



Инвестиционная программа «АрселорМиттал» Нетехническое резюме

Подготовлено компанией «Рамболл Энвирон Польша»

Сентябрь 2017 г.

1. ВВЕДЕНИЕ

Публичное акционерное общество «АрселорМиттал Кривой Рог» (далее - «АМКР» или «Компания») владеет интегрированным металлургическим комбинатом с соответствующими мощностями по подземной и открытой разработке железной руды, расположенными в г. Кривой Рог в центральной части Украины. «АМКР» входит в группу компаний «АрселорМиттал», которая является ведущей металлургической компанией мира. Группа «АрселорМиттал» лидирует на основных мировых рынках стали, включая такие отрасли, как автомобильное производство, строительство, производство бытовой техники и упаковки. Она также имеет значительные запасы сырья и эффективную систему продаж. Группа «АрселорМиттал» насчитывает более двухсот тысяч работников и имеет представительства в более чем 60 странах мира.

«АМКР» является одним из лидеров среди крупнейших предприятий горно-металлургического комплекса Украины. «АМКР» специализируется на выпуске длинномерной продукции, в частности арматуры и проволоки из обычных и легкосплавных марок стали, а также агломерата, концентрата, кокса, чугуна, стали, сортового и фасонного проката. Деятельность «АМКР» охватывает весь цикл производства от добычи железной руды до готовой металлической продукции. В 2015 г. Компания произвела 5,5 млн. т чугуна, 6,3 млн. т стали и 5,3 млн. т проката.

История металлургического комбината и шахт ведется с 1930-х годов, когда на этом в то время государственном предприятии начался выпуск чугуна. Предприятие было одним из крупнейших металлургических комбинатов в бывшем Советском Союзе и производило 17 млн. т стали в год на пике своей мощности. За годы существования завод постепенно превратился в ныне существующее интегрированное предприятие, производственный цикл которого включает все металлургические и другие процессы, необходимые для изготовления стали и металлопродукции. В настоящее время производственная мощность комбината составляет почти 6,4 млн. т стали и более 23 млн. т руды в год.

Компания начала внедрение программы модернизации для выполнения обязательств, которые она взяла на себя в соответствии с договором купли-продажи (ДКП) и дополнительными соглашениями к нему, обеспечения нужд производства, а также – и это является самым важным – с целью достижения своих корпоративных целей в сфере обеспечения устойчивой деятельности и общего снижения вредных воздействий на окружающую среду.

В данном нетехническом резюме рассматривается часть этой инвестиционной программы, которую финансирует ЕБРР, а также ожидаемые экологические и социальные выгоды от ее реализации.

2. ЧТО ПОНИМАЕТСЯ ПОД «ИНТЕГРИРОВАННЫМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИМ ПРОИЗВОДСТВОМ»?

Производство стали - сложный процесс, в котором используется много энергии и сырья, важнейшими составляющими которого является железная руда и кокс. Сталь известна с железного века, но современная технология ее производства значительно отличается от того, как ее делали в древние времена, а качество современной стали намного выше, чем даже в конце 20-го века.

Сегодня существует 4 различных метода производства стали, как показано на рис. 1, наиболее распространенные среди которых предусматривают использование доменных печей или кислородных конвертеров. Эти методы также используются на «АМКР».

Все последовательные этапы производства стали в соответствии с этими методами не обязательно должны проходить в одном месте. Например, производство чугуна или кокса может быть расположено отдельно от производства стали, но сосредоточение всех технологических стадий от производства кокса до производства готовой стали в одном месте позволяет эффективно использовать побочные продукты различных технологических процессов и оптимизировать потребление энергии. Предприятия, на которых реализован полный технологический цикл от подготовки руды и производства кокса до изготовления конечной стальной продукции, называются интегрированными предприятиями или «комбинатами».

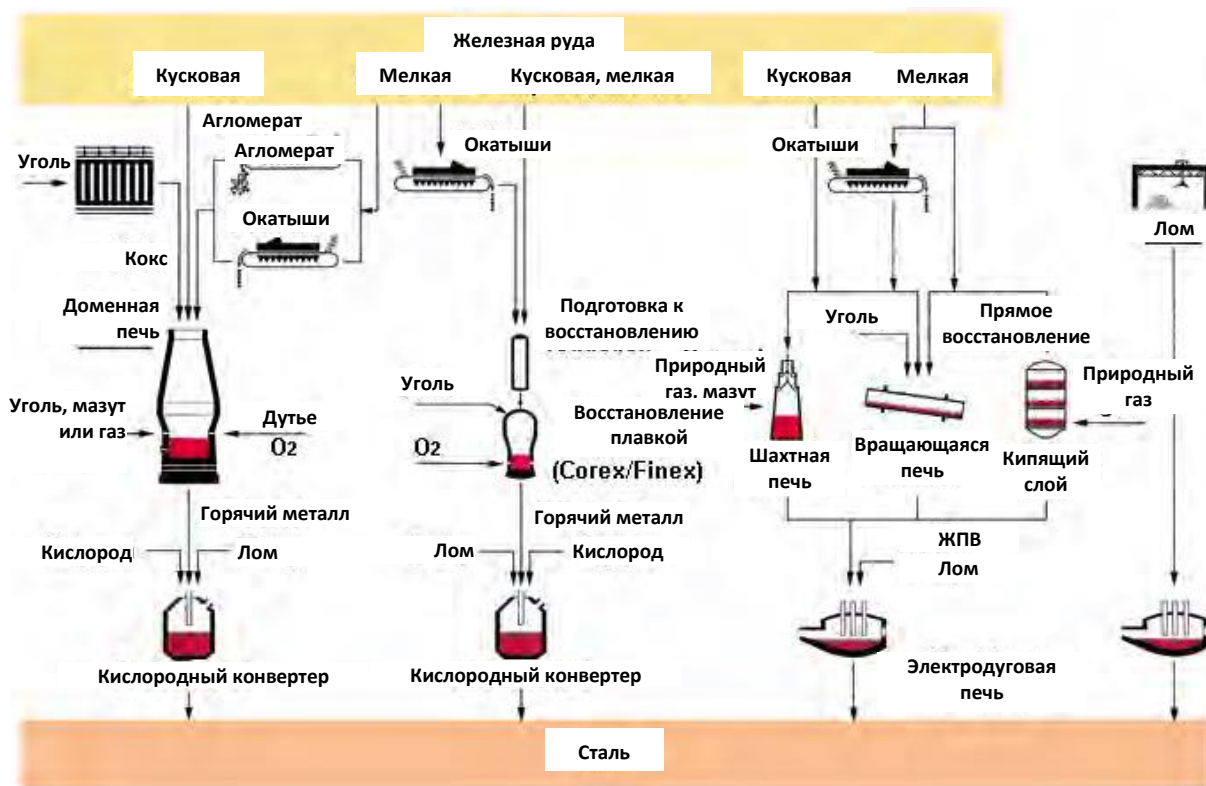


Рисунок 1. Методы производства стали (источник: Справочный документ по производству железа и стали (BREF for Iron and Steel Production), 2010 г.)



Рисунок 2. Добыча железной руды в открытом карьере

3. ИЗ КАКИХ ЭТАПОВ СОСТОИТ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА СТАЛИ НА «АМКР»?

На «АМКР» используется классическая технология производства стали с использованием доменных печей и кислородных конвертеров. Наиболее значительным отличием «АМКР» от других металлургических комбинатов является то, что на «АМКР» используется железная руда собственной добычи. Ниже приведено краткое описание производственного процесса.

3.1 Добыча и первичная подготовка железной руды

«АМКР» использует собственные месторождения железной руды, расположенные в Кривом Роге. Руду добывают в открытых карьерах и глубоких шахтах с использованием взрывчатки (в карьерах) и бурения. На месторождениях находятся как окисленные, так и неокисленные руды. Только неокисленная руда используется для производства стали, тогда как окисленная сохраняется в местах временного хранения.

Неокисленную руду доставляют на обогатительные комбинаты, где ее измельчают, добавляют воду и дальше отделяют частички железа от хвостов с помощью электромагнитного поля. Эта операция позволяет повысить содержание железа в руде до примерно 60-70%, что делает дальнейший производственный процесс более эффективным. Отходы после обогащения и добывающих работ хранятся в хвостохранилищах.



Рисунок 3. Коксовая батарея «АМКР»



Рисунок 4. Агломерационная лента



Рисунок 5. Доменная печь №9 «АМКР»

3.2 Коксохимическое производство

Кокс используется в производстве железа в качестве химического реагента (восстановительного агента), а также частично в качестве горючего. Кокс производится из коксующегося угля в так называемых коксовых батареях. Коксовая батарея – это ряд печей, которые заполняются углем и нагреваются без доступа окружающего воздуха (т.е. кислорода) до полного испарения всех содержащихся в угле газов и воды. Этот газ с высокой теплотворностью, который называется коксовым газом (КГ), улавливается и после очистки используется для подогрева коксовой батареи и других нужд. Процесс очистки КГ включает в себя, среди прочего, удаление смол, соединений серы и других побочных продуктов, представляющих коммерческую ценность.

После дегазификации угля готов кокс выталкивается из печей и гасится (на «АМКР» - с помощью воды).

3.3 Производство агломерата

Для современных доменных печей (ДП) используется специальное сырье, в состав которого обычно входит агломерат или окатыши железной руды, отходы с содержанием железа и другие компоненты в случае необходимости. На «АМКР» доменные печи заправляются агломератом.

Эти материалы смешиваются и загружаются на подвижную решетку. Присутствующий в этой смеси кокс поджигается газовыми горелками, в которых используется природный газ. По мере продвижения решетки горящий кокс достигает достаточной температуры для образования пористого материала, который называется агломератом. Этот агломерат охлаждается мощным потоком воздуха и далее дробится. Мелкие частицы отделяются сепаратором и возвращаются в технологический цикл.

3.4 Доменная печь

Доменная печь - это закрытая система, в которой агломерат или иной материал с содержанием железа, добавки (такие, например, как известняк), а также восстановитель (кокс) постоянно подаются через систему подачи, которая не допускает утечки доменного газа. В печь подается дутье, то есть обогащенный кислородом горячий воздух с дополнительными восстанавливающими агентами. Вследствие реакции с воспроизводящими агентами образуется монооксид углерода, а окислы железа превращаются в железо. Горячий металл с высоким содержанием железа, который называется чугуном, постоянно выливается из печи в форму и далее используется в других производственных процессах. Шлак, образующийся во время этого процесса, собирается и хранится за пределами основной площадки. Очищенный доменный газ с высоким содержанием СО используется в качестве источника энергии в различных частях предприятия, в частности для подогрева дутья доменных печей, в прокатных станах, энергетических установках и др.

3.5 Производство и литье стали

Произведенный в доменных печах чугун содержит более 2% углерода и требует дальнейшей обработки для производства стали (которая определяется как соединение углерода и железа с содержанием углерода ниже 2%). Таким образом, последующий технологический процесс заключается в дальнейшем уменьшении содержания углерода.

На предприятии используется современная технология производства металла с использованием кислородных конвертеров, в которых чугун смешивается с металлоломом и другими добавками. После этого в конвертер вдувается кислород через фурму, которая охлаждается водой. Кислород вызывает окисление углерода и других примесей в металле, которые собираются в шлак или удаляются с уходящими газами. Этот процесс является полунепрерывным. После достижения необходимого качества сталь разливается непрерывно (когда в литейной машине жидкая сталь из одной или большего количества ковш-печей разливается в непрерывную заготовку, блюм, сляб или полосу) или в отдельные слитки. На предприятии непрерывное литье стали осуществляется в конвертерах.

На «АМКР» также используется старая технология производства стали в двухванной сталеплавильной печи (ДСП). Этот технологический процесс предусматривает отдельные плавки, когда в реактор загружается сначала легкий металлический лом, после чего он разогревается с использованием газа в расплав металла, и после этого добавляется тяжелый лом, чугун и добавки. Благодаря наличию кислорода в оксиде железа и других добавках из чугуна выжигается избыточный углерод, в результате чего образуется сталь. Для увеличения содержания кислорода в заправку может добавляться железная руда. После достижения необходимых качественных параметров сталь разливается в слитки.

4. ТЕКУЩАЯ ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ СИТУАЦИЯ

Как и любое другое интегрированное металлургическое предприятие в мире, «АМКР» влияет на окружающую среду, в частности выбросами в атмосферу. На территории завода происходит значительное количество технологических процессов, включая транспортировку и обработку пылящих материалов и сжигание различных видов топлива.

Процессы, в которых образуются значительные выбросы пыли:

- транспортировка угля и его загрузка в коксовые батареи;
- выталкивание кокса из коксовых батарей, тушение, просеивание и транспортировка;
- подготовка сырья и производство агломерата, в частности процессы охлаждения и измельчения;
- подготовка заправки для доменных печей и литье чугуна;
- заправка конвертеров и литье стали.

Эти процессы в определенной степени контролируются с помощью систем улавливания газов, в частности мешочных или электростатических фильтров, включающих в себя оборудование для контроля выбросов, но их эффективность зависит от возраста и технического состояния.

Выбросы на объекте в основном связаны с производством кокса и сжиганием коксового, доменного и конвертерного газов. Газообразные выбросы при производстве кокса происходят через негерметичные двери и заслонки коксовых батарей, поэтому основным мероприятием по сокращению этих выбросов является поддержание соответствующего оборудования в надлежащем техническом состоянии. Газы, образующиеся в коксовых батареях и доменных печах, собираются и очищаются от примесей. Вследствие этого

процесса в коксовом газе значительно уменьшается содержание смол и соединений серы, тогда как в доменном газе уменьшается содержание пыли. При сжигании газов образуются выбросы оксидов азота (NOx), двуокись серы (SO₂) и углекислый газ (CO₂). Выбросы CO₂ являются одним из основных вызовов для группы «АрселорМиттал», однако в настоящее время не существует эффективных технических мероприятий для уменьшения этих выбросов на металлургических предприятиях, построенных по классической схеме. Оптимизация выбросов CO₂ на «АМКР» достигается использованием коксового и доменного газа в качестве топлива на предприятии, то есть CO₂ образуется уже на этапе рекуперации энергии. Конвертерный газ пока не используется таким образом и сжигается в факелах с целью недопущения выбросов CO.

В 2007 г. на «АМКР» началась реализация инвестиционной программы общим объемом 4,5 млрд. гривен. Мероприятия в рамках этой программы уже привели к значительному уменьшению негативных воздействий комбината на окружающую среду, как показано на рис. 6.

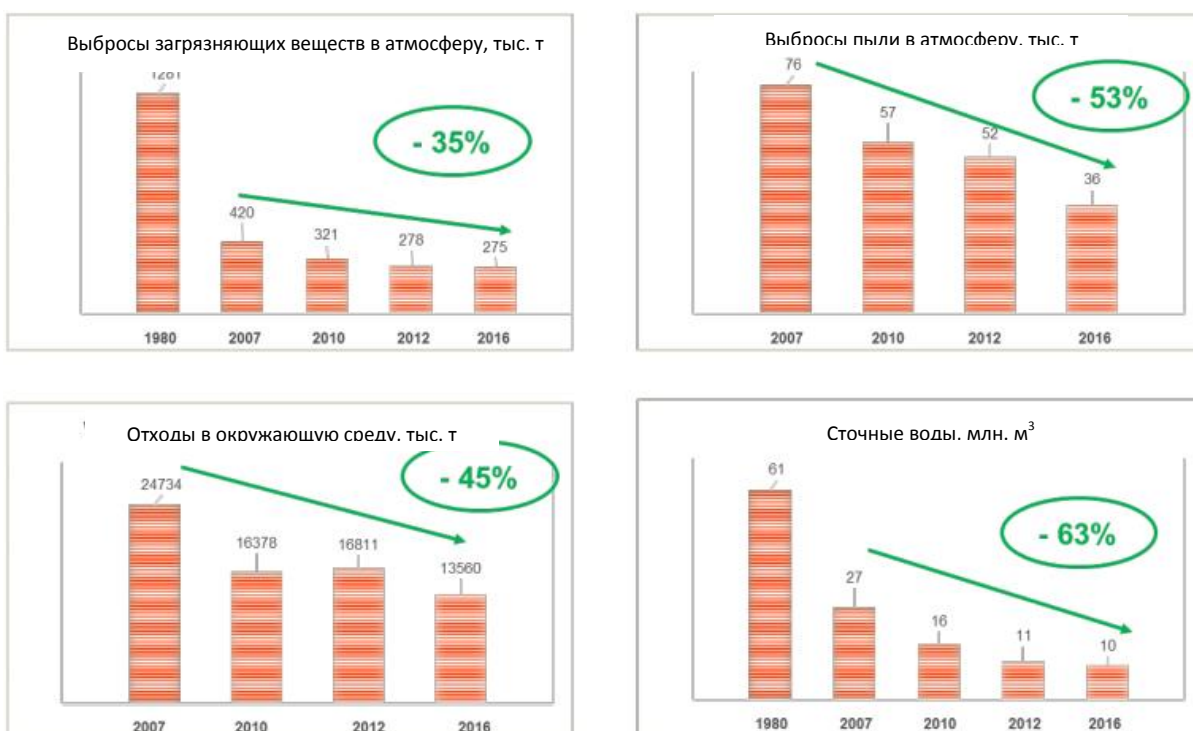


Рисунок 6. Экологические результаты реализации инвестиционной программы «АМКР» с 2007 г.

Следует отметить, что текущая деятельность «АМКР» не нарушает условия никаких экологических разрешений или норм. Компания ведет мониторинг качества воздуха в 3 контрольных точках, расположенных в санитарной зоне вокруг завода. Результаты измерения качества воздуха обновляются ежедневно и публикуются на информационной доске (ежедневно), а также в ресурсах городской администрации и Государственной службы Украины по вопросам безопасности пищевых продуктов и защиты потребителей (ежемесячно), Днепропетровской областной государственной администрации (раз в 10 дней) и Государственной экологической инспекции (ежеквартально).

Эти результаты можно найти на веб-сайте «АМКР» (<https://ukraine.arcelormittal.com/index.php?id=334>).

5. ЧТО БУДЕТ ФИНАНСИРОВАТЬСЯ В КРАТКОСРОЧНОЙ ПЕРСПЕКТИВЕ?

Учитывая то, что общая программа инвестиций «АМКР» на последующие годы является очень масштабной, в ее рамках была выделена программа приоритетных инвестиций, направленная на решение ключевых проблемных вопросов в сфере охраны окружающей природной среды и ОТ. Эта программа включает 4 инвестиции, которые представлены ниже.

5.1 Новый агломерационный цех

Сейчас на предприятии работают три агломерационных цеха (АЦ) - АЦ №1, АЦ №2 и агломерационный цех металлургического производства (историческое название) с 17 агломерационными лентами. Эти цеха являются старыми, и «АМКР» трудно обеспечивать их соответствие действующим экологическим нормам, не говоря уже о новых нормах, которые предлагается ввести в Украине с 1 января 2021 г. Для обеспечения производства достаточного объема агломерата в будущем Компания рассматривала возможность модернизации АЦ, но позже отказалась от этого варианта из-за связанных с ним рисков для безопасности, больших затрат и технических ограничений. Текущий план предусматривает строительство нового аглоцеха общей мощностью 10 млн. т в год. Предполагается, что в новом агломерационном цехе будут использоваться современные технологические решения, в частности пропорционирующая система, смесительно-гранулирующий контур, 2 агломерационные машины с зажигательными горнами, контур измельчения и отсеивания агломерата, система подачи технологического газа, пылеулавливающая система, новая электрическая система и автоматика, хранилище для агломерата (на 16 ч.), система подачи агломерата на ДП №9, система подачи агломерата на ДП цеха №1, контур измельчения и отсеивания кокса и флюса, а также конвейеры. Этот проект сейчас находится на стадии разработки проектной документации. Его реализация запланирована на 2018-2022 г. в зависимости от определенных условий. После реализации этого проекта АЦ №1 и АЦ металлургического производства будут закрыты. Мощность АЦ №2 будет снижена не менее чем на 50%, поскольку он будет использоваться только для покрытия разницы между объемом производства нового АЦ и потребностью завода, которая согласно прогнозу достигнет 10,5 млн. т в год в 2020 г.

5.2 Полная замена футеровки доменной печи №9

Чугун на заводе производится в четырех доменных печах, из которых наиболее мощной является печь №9, которая обеспечивает 50% общей потребности завода. Последний капитальный ремонт этой печи был выполнен в 2003 г., и с тех пор на ней не выполнялись никакие значительные работы по модернизации или улучшению. В ноябре 2016 г. был выполнен детальный анализ технического состояния этой печи, который показал, что стальные элементы ее корпуса имеют ограниченную пригодность к эксплуатации. Кроме этого, вспомогательные структуры комплекса доменной печи №9 также нуждаются в реконструкции для надлежащей поддержки печи в следующем периоде эксплуатации.

Этот проект включает в себя, среди прочего, установку новой охлаждающей системы, улучшение футеровки и реконструкцию корпуса, существенную модернизацию литейной с установлением современного оборудования, замену

кольцевого воздухопровода и верхушки домны, совершенствование системы очистки газов (более эффективное пылеулавливание в литейной и подбункерном помещении).

Этап строительства в этом проекте запланирован на 2018 (второе полугодие) - 2020 г.

5.3 Замена воздуходувок для доменной печи №9

Дутье в доменную печь №9 подается воздуходувками, которые приводятся в действие паром ТЭЦ №3. Эти воздуходувки были построены в 1970-е годы и по современным стандартам являются очень неэффективными с точки зрения потребления энергии. Компания намерена заменить эти старые воздуходувки новыми электрическими, что позволит снизить потребление газа и более эффективно использовать энергию.

Воздуходувки будут заменяться в два этапа: первую заменят перед пуском доменной печи №9 в эксплуатацию после замены футеровки, тогда как вторая будет заменена в 2021-2022 г..

5.4 Ковш-печь и непрерывное литье

Помимо того, что «АМКР» создает значительные выбросы в атмосферу, большинство продукции «АМКР» до сих пор изготавливается из слитков, поэтому качество стали является недостаточным для того, чтобы соответствовать ожиданиям клиентов. Для улучшения ситуации компания намерена довести конвертеры №1, №2 и №3 до уровня полного соответствия экологическим стандартам и отказаться от разлива слитков в пользу непрерывного литья.

6. БУДЕТ ЛИ ПРОЕКТ ОТВЕЧАТЬ НАЦИОНАЛЬНЫМ И МЕЖДУНАРОДНЫМ СТАНДАРТАМ?

Все указанные проекты будут финансироваться непосредственно ЕБРР и будут организованы таким образом, чтобы соответствовать действующему и будущему национальному законодательству в области охраны окружающей среды. После реализации проектов экологические показатели соответствующих объектов инвестиций улучшатся в сравнении с текущим состоянием, поскольку новые национальные стандарты предусматривают более строгие ограничения в части выбросов в атмосферу. Указанные проекты будут разрабатываться и выполняться в соответствии с требованиями украинского законодательства в части оценки воздействия на окружающую среду, то есть в соответствии с требованиями нормативно-правовых актов, действующих до 18 декабря 2017 года, и в соответствии с недавно принятым законом Украины об оценке воздействия на окружающую среду.

Согласно корпоративным стандартам указанная инвестиционная программа также организована таким образом, чтобы соответствовать экологическим стандартам ЕС в меру практической возможности и экономической целесообразности. В частности, в рамках отдельных проектов планируется внедрение наилучшей отраслевой практики, описанной в одобренных Европейской Комиссией Выводах о наилучших доступных технологиях (НДТ) 2012 года для производства железа и стали. Некоторые инвестиции с целью обеспечения соответствия НДТ будут осуществляться в периоды с 2020 по 2023 и с 2023 по 2026 гг. В рамках данной инвестиции Компания установит систему постоянного мониторинга выбросов (СПМВ) с целью оптимизации

соответствующих процессов и обеспечения более детального мониторинга экологических показателей. Ниже приведены некоторые из ключевых планируемых инвестиций:

- • Модернизация аглоцеха:
 - Выбросы пыли согласно НДТ не должны превышать 15 или 40 мг/Нм³ (в зависимости от установленной системы контроля выбросов).
- • Для доменной печи №9:
 - Выбросы пыли от литейной не должны превышать 15 мг/Нм³ (в среднем за день) или 15 мг/т расплавленного металла согласно НДТ, но проект предусматривает уровень выбросов 50 мг/Нм³ (в периоды образования пыли).

В соответствии с Экологической и социальной политикой ЕБРР (2014) проекты, которые подпадают под действие Директивы о промышленных выбросах ЕС, должны независимо от их географического расположения соответствовать положениям этой директивы, а, следовательно, также отвечать требованиям НДТ. Рассматриваемые проекты подпадают под действие этой директивы. Однако, учитывая значительные инвестиционные потребности компании и ограниченное время, отведенное на реализацию этих проектов, ЕБРР согласился отступить от своей обычной политики по обязательному соблюдению НДТ. Это означает, что требования по использованию НДТ в отдельных проектах будут выполнены в будущем, после 2023, то есть эти проекты будут разработаны таким образом, чтобы можно было обеспечить полное соответствие НДТ на более позднем этапе. Кроме этого, ЕБРР также обратился к Компании с требованием о выполнении независимой оценки соответствия этих проектов требованиям НДТ и процедуры ОВОС по стандартам ЕС согласно Директиве об ОВОС. Мероприятия, необходимые для обеспечения полного соответствия требованиям Экологической и социальной политики ЕБРР (2014 г.), описаны в Плане экологических и социальных мероприятий (ПЭСМ).

7. КАКУЮ ПОЛЬЗУ ПРИНЕСЕТ ФИНАНСИРУЕМЫЙ ЕБРР ПРОЕКТ?

Финансируемые ЕБРР инвестиции в «АМКР» прежде всего направлены на улучшение операционных показателей завода и обеспечение непрерывного и безопасного производства высококачественной продукции. Однако эти инвестиции также будут иметь положительное влияние на состояние окружающей природной среды и социальную сферу в Кривом Роге и соседних населенных пунктах.

Хотя за период с 2007 по 2016 г. предприятие уже инвестировало 4,5 млрд. гривен, результатом чего стало общее уменьшение негативных воздействий на окружающую среду (рис. 6), в результате реализации данной инвестиционной программы ожидается дальнейшее сокращение выбросов, как показано на рис. 7. Планируемые инвестиции обеспечат внедрение современных технологий, которые используются в хорошо развитых странах, но даже после этого останутся определенные возможности для улучшения, как отмечается в разделе 5. Так или иначе, планируемые инвестиции станут значительным вкладом в реализацию планов Компании по дальнейшему сокращению выбросов в атмосферу до 2021 г., когда общий объем выбросов загрязняющих

веществ в атмосферу не должен будет превышать 209 тыс. т в год, то есть 32,7 кг на тонну стали по сравнению с текущим показателем 43,9 кг/т.

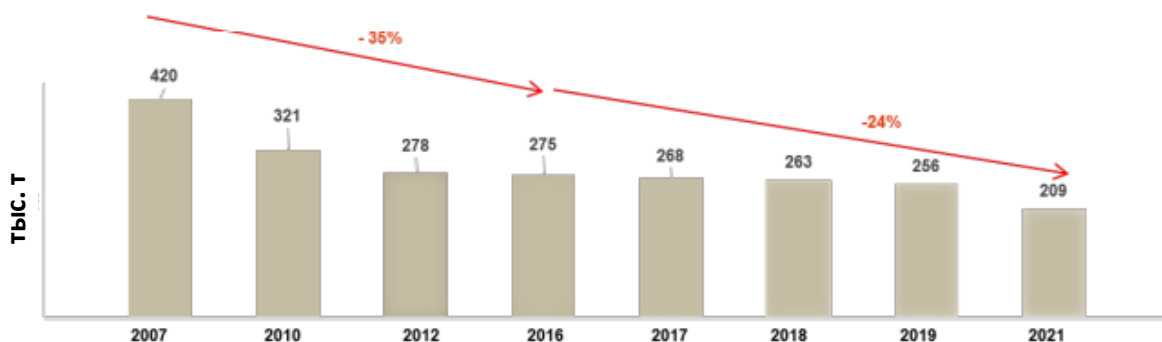


Рисунок 7. Прогноз общего объема выбросов «АМКР»

Позитивное влияние конкретных инвестиций на экологию:

- Агломерационный цех
 - сокращение объема выбросов благодаря закрытию изношенных агломерационных цехов металлургического производства, №1 и частично №2, а также сокращение среднего объема выбросов на 1 т агломерата путем внедрения:
 - автоматической системы экологического мониторинга;
 - интенсивного смешивания с контролем содержания влаги в сырье;
 - пылеулавливания;
 - современных систем очистки газов (электрофильтров и мешочных фильтров)
 - улавливания уходящих агломерационных газов.
- Доменная печь №9:
 - сокращение выбросов пыли при подготовке сырья и разливке путем использования систем улавливания газов и установки эффективных систем пылеулавливания;
 - сокращение выбросов соединений серы примерно на 30%.
- Замена воздуходувок:
 - сокращение выбросов в атмосферу от ТЭЦ благодаря уменьшению потребности в паре.
- Новый ковш-печь и непрерывное литье:
 - сокращение объема выбросов благодаря закрытию старой двухванной печи.

Проект будет реализовываться исключительно в пределах территории «АМКР» и никаким образом не влияет ни на какие природоохранные территории. Кроме этого, благодаря общему сокращению выбросов предприятия в атмосферу ожидается улучшение качества атмосферного воздуха в Кривом Роге. «АМКР»

будет вести мониторинг этого показателя с использованием существующих станций мониторинга качества воздуха.

8. КАК БУДЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ МОНИТОРИНГ ПРОЕКТА?

Выполнение инвестиционной программы Компании будет регулярно контролироваться, в частности в том, что касается ее положительных воздействий на состояние окружающей среды.

Согласно кредитному договору Компания обязана разработать набор ключевых показателей эффективности (КПЭ), который будет достаточным для контроля выполнения ее инвестиционной программы, в том числе той ее части, которая финансируется ЕБРР. Эти КПЭ будут охватывать такие аспекты, как энергосбережение и выбросы в атмосферу в зависимости от объемов производства. Также будут разработаны КПЭ для основных показателей в сфере охраны окружающей природной среды и труда, в частности количества ЧП и опасных ситуаций, количества потерянных дней из-за ЧП на работе, и т. п. Компания также должна будет вести мониторинг ее отношений с заинтересованными сторонами, в том числе поступающих жалоб.

Установленные на модернизированных объектах системы постоянного мониторинга выбросов (СПМВ) позволят лучше контролировать текущие выбросы и операционные показатели. Сокращение выбросов (в результате осуществления данных инвестиций) будет отслеживаться в рамках продолжения программы контроля качества окружающего воздуха.

Информация о реализации инвестиционной программы, достижении КПЭ и общем улучшении экологической и социальной ситуации на предприятии будет сообщаться кредиторам, а также публиковаться для общего доступа в годовом отчете об устойчивом развитии. «АМКР» также будет обсуждать состояние реализации данного инвестиционного проекта с руководством компании «АрселорМиттал» на встречах, которые будут проводиться не реже одного раза в год в течение всего срока существования программы.

9. МОЖНО ЛИ ПОЛУЧИТЬ БОЛЕЕ ДЕТАЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ?

«АМКР» в соответствии со своими корпоративными стандартами имеет хорошо развитую систему коммуникаций с заинтересованными сторонами, в том числе органами власти, местными общинами, научными учреждениями и т. п. Для целей данной инвестиционной программы и выполнения требований ЕБРР был разработан План взаимодействия с заинтересованными сторонами (ПВЗС). Согласно этому ПВЗС информация о данной инвестиционной программе будет публиковаться следующим образом:

- На веб-сайте Компании: Компания будет предоставлять информацию о реализации соответствующих проектов на своем веб-сайте <https://ukraine.arcelormittal.com>. Пользователи также смогут присылать свои отзывы или задавать вопросы через этот веб-сайт.
- Объявления об общественных слушаниях будут публиковаться за один месяц до их проведения в средствах массовой информации и на досках объявлений в Кривом Роге и соседних населенных пунктах.
- Общественность и работники будут информироваться через средства массовой информации (в том числе заводскую газету «Металлург») обо

всех важных этапах реализации данных проектов и текущей деятельности в форме пресс релизов, которые также будут публиковаться на сайте «АМКР».

Для получения более подробной информации свяжитесь, пожалуйста, с Компанией:

- • Набрав один из следующих номеров горячих линий, которые работают ежедневно и круглосуточно:
 - Внутренние коммуникации (056) 499 28 88
 - Окружающая среда (056) 499 58 58
 - Охрана труда (056) 499 42 41
 - Мошенничество (056) 440 00 41
 - Безопасность (056) 499 58 68

Жалобы можно подавать Компании через ее веб-сайт или по электронной почте на следующие адреса:

Ukraine@arcelormittal.com

AMKR.SECURITY.HOT.LINE@mitallo.com

AMKR.Internal.Communications@arcelormittal.com