



Інвестиційна програма «АрселорМіттал» Нетехнічне резюме

1. ВСТУП

Публічне акціонерне товариство «АрселорМіттал Кривий Ріг» (далі – «АМКР» або «Компанія») володіє інтегрованим металургійним комбінатом з відповідними потужностями з підземної та відкритої розробки залізної руди, що розташовані у м. Кривий Ріг у центральній частині України. «АМКР» входить до групи компаній «АрселорМіттал», що є провідною металургійною компанією світу. Група «АрселорМіттал» є лідером на основних світових ринках сталі, включаючи такі галузі, як автомобільне виробництво, будівництво, виробництво побутової техніки та упаковки. Вона також має значні запаси сировини та ефективну систему продажів. Група «АрселорМіттал» налічує понад двісті тисяч працівників та має представництва у більш ніж 60 країнах світу.

«АМКР» є одним з лідерів серед найбільших підприємств гірничо-металургійного комплексу України. «АМКР» спеціалізується на випуску довгомірної продукції, зокрема арматури та проволочи із звичайних та легкосплавних марок сталі, а також агломерату, концентрату, коксу, чавуну, сталі, сортового і фасонного прокату. Діяльність «АМКР» охоплює весь цикл виробництва від видобування залізної руди до готової металевої продукції. У 2015 р. Компанія виробила 5,5 млн. т чавуну, 6,3 млн. т сталі та 5,3 млн. т прокату.

Історія металургійного комбінату і шахт ведеться з 1930-х років, коли на цьому у той час державному підприємстві розпочався випуск чавуна. Підприємство було одним з найбільших металургійних комбінатів у колишньому Радянському Союзі та виробляло 17 млн. т сталі на рік на піку своєї потужності. За роки існування завод поступово перетворився в нині існуюче інтегроване підприємство, виробничий цикл якого включає всі металургійні та інші процеси, необхідні для виготовлення сталі та металопродукції. У даний час виробнича потужність комбінату складає майже 6,4 млн. т сталі та понад 23 млн. т руди на рік.

Компанія розпочала впровадження програми модернізації для виконання зобов'язань, які вона взяла на себе згідно з договором купівлі-продажу (ДКП) та додатковими угодами до нього, забезпечення потреб виробництва та – і це є найважливішим – з метою досягнення своїх корпоративних цілей у сфері забезпечення сталої діяльності та загального зменшення шкідливих впливів на довкілля.

У цьому нетехнічному резюме розглядається частина цієї інвестиційної програми, яку фінансує ЄБРР, а також очікувані екологічні та соціальні вигоди від її реалізації.

2. ЩО РОЗУМІЄТЬСЯ ПІД «ІНТЕГРОВаниМ МЕТАЛУРГІЙНИМ ВИРОБНИЦТВОМ»?

Виробництво сталі – складний процес, в якому використовується багато енергії та сировини, найважливішими складовими якої є залізна руда та кокс. Сталь відома ще з залізного віку, але сучасна технологія її виробництва значно відрізняється від того, як її виготовляли у стародавні часи, а якість сучасної сталі є набагато вищою, ніж навіть наприкінці 20-го століття.

Сьогодні існує 4 різні методи виробництва сталі, як показано на рис. 1, серед яких найбільш поширені передбачають використання доменних печей або кисневих конвертерів. Ці методи також використовуються на «АМКР».

Усі послідовні етапи виробництва сталі за такими методами не обов'язково мають відбуватися в одному місці. Наприклад, виробництво чавуна або коксу може бути розташоване окремо від виробництва сталі, але зосередження всіх технологічних стадій від виробництва коксу до виробництва готової сталі в одному місці дозволяє ефективно використовувати побічні продукти різних технологічних процесів та оптимізувати споживання енергії. Підприємства, на яких реалізовано повний технологічний цикл від підготовки руди та виробництва коксу до виготовлення кінцевої сталевий продукції, називаються інтегрованими підприємствами або «комбінатами».

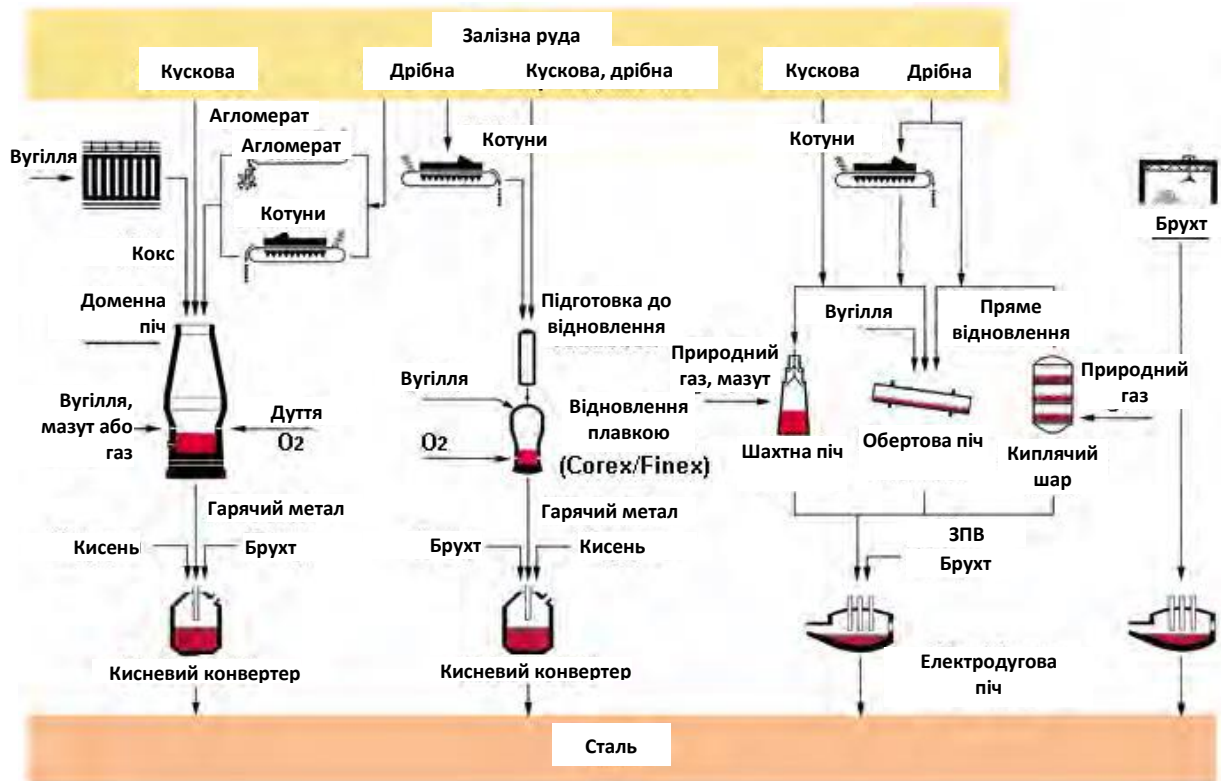


Рисунок 1. Методи виробництва сталі (джерело: Довідковий документ для виробництва заліза і сталі (BREF for Iron and Steel Production), 2010 р.)



Рисунок 2. Видобування залізної руди у відкритому кар'єрі

3. З ЯКИХ ЕТАПІВ СКЛАДАЄТЬСЯ ПРОЦЕС ВИРОБНИЦТВА СТАЛІ НА «АМКР»?

На «АМКР» використовується класична технологія виробництва сталі з використанням доменних печей і кисневих конвертерів. Найбільш значною відмінністю «АМКР» від інших металургійних комбінатів є те, що на «АМКР» використовується залізна руда власного видобування. Нижче наводиться стислий опис виробничого процесу.

3.1 Видобування та первісна підготовка залізної руди

«АМКР» використовує власні родовища залізної руди, розташовані у Кривому Розі. Руду видобувають у відкритих кар'єрах та глибоких шахтах з використанням вибухівки (у кар'єрах) та буріння. На родовищах знаходяться як окислені, так і неокислені руди. Лише неокислена руда використовується для виробництва сталі, тоді як окислена зберігається у місцях тимчасового зберігання.

Неокислену руду доставляють на збагачувальні комбінати, де її подрібнюють, додають воду і далі відокремлюють частки заліза від хвостів за допомогою електромагнітного поля. Ця операція дозволяє підвищити вміст заліза в руді до приблизно 60-70%, що робить подальший виробничий процес більш ефективним. Відходи після збагачення та видобувних робіт зберігаються у хвостосховищах.



Рисунок 3. Коксова батарея «АМКР»



Рисунок 4. Агломераційна стрічка



Рисунок 5. Доменна піч №9 «АМКР»

3.2 Коксохімічне виробництво

Кокс використовується у виробництві заліза в якості хімічного реагента (відновлювального агента), а також частково в якості пального. Кокс виробляється з коксівного вугілля у так званих коксових батареях. Коксова батарея – це ряд печей, які заповнюються вугіллям і нагріваються без доступу навколишнього повітря (тобто кисню) до повного випаровування всіх газів та води, що містяться у вугіллі. Цей газ з високою теплотворністю, що називається коксовим газом (КГ), вловлюється та після очищення використовується для підігріву коксової батареї та інших потреб. Процес очищення КГ включає у себе, серед іншого, видалення смол, сполук сірки та інших побічних продуктів, що представляють комерційну цінність.

Після дегазифікації вугілля готовий кокс виштовхується з печей та гаситься (на «АМКР» - за допомогою води).

3.3 Виробництво агломерату

Для сучасних доменних печей (ДП) використовується спеціальна сировина, до складу якої зазвичай входить агломерат або обкотиші залізної руди, відходи з вмістом заліза та інші компоненти в разі необхідності. На «АМКР» доменні печі заправляються агломератом.

Ці матеріали змішуються і завантажуються на рухому решітку. Присутній в цій суміші кокс підпалюється газовими горілками, в яких використовується природний газ. По мірі просування решітки кокс, що горить, досягає достатньої температури для утворення пористого матеріалу, який називається агломератом. Цей агломерат охолоджується потужним потоком повітря і далі подрібнюється. Малі частки відокремлюються сепаратором і повертаються у технологічний цикл.

3.4 Доменна піч

Доменна піч – це закрита система, в якій агломерат чи інший матеріал з вмістом заліза, добавки (такі, наприклад, як вапняк), а також відновлювач (кокс) постійно подаються через систему подачі, яка не допускає витоку доменного газу. В піч подається дуття, тобто збагачене киснем гаряче повітря з додатковими відтворюючими агентами. Внаслідок реакції з відновлюючими агентами утворюється монооксид вуглецю, а оксиди заліза перетворюються у залізо. Гарячий метал з високим вмістом заліза, що називається чавуном, постійно виливається з печі в форму і далі використовується в інших виробничих процесах. Шлак, що утворюється під час цього процесу, збирається та зберігається за межами основного майданчику. Очищений доменний газ з високим вмістом СО використовується в якості джерела енергії у різних частинах підприємства, зокрема для підігріву дуття доменних печей, у прокатних станах, енергетичних установках та ін.

3.5 Виробництво та лиття сталі

Вироблений у доменних печах чавун містить понад 2% вуглецю та потребує подальшої обробки для виробництва сталі (що визначається як сполука вуглецю та заліза з вмістом вуглецю нижче 2%). Отже, наступний технологічний процес полягає у подальшому зменшенні вмісту вуглецю.

На підприємстві використовується сучасна технологія виробництва металу з використанням кисневих конвертерів, в яких чавун змішується з металобрухтом та іншими добавками. Після цього у конвертер вдувається кисень через фурму, яка охолоджується водою. Кисень викликає окислення вуглецю та інших домішок у металі, які збираються у шлак або видаляються з газами, що виходять. Цей процес є напівбезперервним. Після досягнення необхідної якості сталь розливається безперервно (коли в ливарній машині рідка сталь з одного чи більшої кількості ківшів-печей розливається у безперервну заготовку, блюм, сляб або смугу) або в окремі зливки. На підприємстві безперервне лиття сталі здійснюється у конвертерах.

На «АМКР» також використовується стара технологія виробництва сталі у двованній сталеплавильній печі (ДСП). Цей технологічний процес передбачає окремі плавки, коли в реактор завантажуються спочатку легкий металевий брухт, після чого він розігрівається з використанням газу до розплаву металу, і після цього додається важкий брухт, чавун та добавки. Завдяки наявності кисню в оксиді заліза та інших домішках з чавуну випалюється надлишковий вуглець, в результаті чого утворюється сталь. Для збільшення вмісту кисню в заправку може додаватися залізна руда. Після досягнення необхідних якісних параметрів сталь розливається у зливки.

4. ПОТОЧНА ЕКОЛОГІЧНА СИТУАЦІЯ

Як і будь-яке інше інтегроване металургійне підприємство у світі, «АМКР» впливає на довкілля, зокрема викидами в атмосферу. На території заводу відбувається значна кількість технологічних процесів, включаючи транспортування і обробку пилоутворюючих матеріалів та спалювання різних видів палива.

Процеси, в яких утворюються значні викиди пилу:

- транспортування вугілля та його завантаження у коксові батареї;
- виштовхування коксу з коксових батарей, гасіння, просіювання і транспортування;
- підготовка сировини та виробництво агломерату, зокрема процеси охолодження та подрібнення агломерату;
- підготовка заправки для доменних печей та лиття чавуну;
- заправка конвертерів і лиття сталі.

Ці процеси певною мірою контролюються за допомогою систем вловлювання газів, зокрема мішкових або електростатичних фільтрів, що включають у себе обладнання для контролю викидів, але їх ефективність залежить від їх віку та технічного стану.

Викиди на об'єкті в основному пов'язані з виробництвом коксу та спалюванням коксового, доменного і конвертерного газів. Газоподібні викиди під час виробництва коксу відбуваються через негерметичні двері та засувки коксових батарей, тому основним заходом для скорочення цих викидів є підтримання відповідного обладнання в належному технічному стані. Газу, що утворюється у коксових батареях і доменних печах, збираються та очищуються від домішок. Внаслідок цього процесу в коксовому газі значно зменшується вміст смол і сполук сірки, тоді як в доменному газі зменшується вміст пилу. Під час спалювання газів утворюються викиди оксидів азоту (NO_x), двоокис сірки (SO_2) та вуглекислий газ (CO_2). Викиди CO_2 є одним з найбільших викликів для групи «АрселорМіттал», але наразі не існує ефективних технічних заходів для зменшення цих викидів на металургійних підприємствах, побудованих за класичною схемою. Оптимізація викидів CO_2 на «АМКР» досягається використанням коксового і доменного газу в якості палива на підприємстві, тобто CO_2 утворюється вже на етапі рекуперації енергії. Конвертерний газ поки що не використовується таким чином і спалюється у факелах для уникнення викидів CO .

У 2007 р. на «АМКР» розпочалася реалізація інвестиційної програми загальним обсягом 4,5 млрд. гривень. Заходи в рамках цієї програми вже призвели до значного зменшення негативних впливів комбінату на навколишнє природне середовище, як показано на рис. 6.



Рисунок 6. Екологічні результати реалізації інвестиційної програми «АМКР» з 2007 р.

Слід зазначити, що поточна діяльність «АМКР» не порушує умов жодних екологічних дозволів або норм. Компанія веде моніторинг якості повітря у 3 контрольних точках, розташованих у санітарній зоні навколо заводу. Результати вимірювання якості повітря оновлюються щоденно і публікуються на інформаційній дошці (щоденно), а також у ресурсах міської адміністрації та Державної служби України з питань безпечності харчових продуктів та захисту споживачів (щомісячно), Дніпропетровської обласної державної адміністрації (раз на 10 днів) та Державної екологічної інспекції (щоквартально). Ці результати також можна знайти на веб-сайті «АМКР» (<https://ukraine.arcelormittal.com/index.php?id=334>).

5. ЩО БУДЕ ФІНАНСУВАТИСЯ У КОРОТКОСТРОКОВІЙ ПЕРСПЕКТИВІ?

З огляду на те, що загальна програма інвестицій «АМКР» на наступні роки є дуже масштабною, в її межах було виділено програму пріоритетних інвестицій, спрямовану на вирішення ключових проблемних питань у сфері ОНПС і ОП. Ця програма включає 4 інвестиції, що представлені нижче.

5.1 Новий агломераційний цех

Наразі на підприємстві працюють три агломераційні цехи (АЦ) – АЦ №1, АЦ №2 і агломераційний цех металургійного виробництва (історична назва) з 17 агломераційними стрічками. Ці цехи є старими, і «АМКР» важко забезпечувати їх відповідність чинним екологічним нормам, не говорячи вже про нові норми, які пропонується ввести в Україні з 1 січня 2021 р. Для забезпечення виробництва достатнього обсягу агломерату в майбутньому Компанія розглядала можливість модернізації існуючих АЦ, але пізніше відмовилася від цього варіанту через пов'язані з ним ризики для безпеки, великі витрати та технічні обмеження. Поточний план передбачає спорудження нового аглоцеху загальною потужністю

10 млн. т на рік. Передбачається, що у новому агломераційному цеху будуть використовуватися сучасні технологічні рішення, зокрема пропорціонуєча система, змішувально-гранулювальний контур, 2 агломераційні машини з підпалювальними горнами, контур подрібнення та відсіювання агломерату, система подачі технологічного газу, пиловловлювальна система, нова електрична система та автоматика, сховище для агломерату (на 16 год.), система подачі агломерату на ДП №9, система подачі агломерату на ДП цеху №1, контур подрібнення та відсіювання коксу та флюсу, а також конвеєри. Цей проект наразі знаходиться на стадії розробки проектної документації. Його реалізацію заплановано на 2018-2022 р. залежно від певних умов. Після реалізації цього проекту АЦ №1 та АЦ металургійного виробництва будуть закриті. Потужність АЦ №2 буде зменшено не менше, ніж на 50%, оскільки він буде використовуватися для покриття різниці між обсягом виробництва нового АЦ та потребою заводу, яка згідно з прогнозом сягне 10,5 млн. т на рік у 2020 р.

5.2 Повна заміна футеровки доменної печі №9

Чавун на заводі виробляється у чотирьох доменних печах, з яких найбільшу потужність має піч №9, що забезпечує 50% загальної потреби заводу. Останній капітальний ремонт цієї печі був проведений у 2003 р., і з того часу на ній не виконувалися жодні значні роботи з модернізації або покращення. У листопаді 2016 р. був виконаний детальний аналіз технічного стану цієї печі, який показав, що сталеві елементи її корпусу мають обмежену придатність для експлуатації. Крім цього, допоміжні структури комплексу доменної печі №9 також потребують реконструкції для належної підтримки печі у наступному періоді експлуатації.

Цей проект включає у себе, серед іншого, встановлення нової охолоджувальної системи, покращення футеровки та реконструкцію корпусу, суттєву модернізацію ливарні з встановленням найсучаснішого обладнання, заміну кільцевого повітряпроводу та верхівки домни, вдосконалення системи очистки газів (більш ефективно пиловловлення в ливарні та підбункерному приміщенні).

Етап будівництва у цьому проекті запланований на 2018 (друге півріччя)-2020 р.

5.3 Заміна повітродувки для доменної печі №9

Дуття у доменну піч №9 подається повітродувками, які приводяться у дію парою ТЕЦ №3. Ці повітродувки були споруджені у 1970-і роки і за сьогоднішніми стандартами є дуже неефективними з точки зору споживання енергії. Компанія має намір замінити ці старі повітродувки новими електричними, що дозволить знизити споживання газу та більш ефективно використовувати енергію.

Повітродувки будуть замінюватися у два етапи: першу замінять перед пуском доменної печі №9 в експлуатацію після заміни футеровки, тоді як другу замінюватимуть у 2021-2022 р.

5.4 Ківш-піч та безперервне лиття

На додаток до значних викидів в атмосферу, більшість продукції «АМКР» досі виготовляється зі зливків, тому якість сталі є недостатньою для того, щоб відповідати очікуванням клієнтів. Для покращення ситуації компанія має намір довести конвертери №1, №2 та №3 до рівня повної відповідності екологічним стандартам і відмовитися від розливання зливків на користь безперервного лиття.

6. ЧИ БУДЕ ПРОЕКТ ВІДПОВІДАТИ НАЦІОНАЛЬНИМ І МІЖНАРОДНИМ СТАНДАРТАМ?

Усі зазначені проекти фінансуватимуться безпосередньо ЄБРР та будуть організовані таким чином, щоб відповідати чинному та майбутньому національному законодавству в сфері охорони навколишнього середовища. Після реалізації проектів екологічні показники відповідних об'єктів інвестицій будуть покращені порівняно з поточним станом, оскільки нові національні стандарти передбачають більш суворі обмеження в частині викидів в атмосферу. Зазначені проекти будуть розроблятися та виконуватися згідно з вимогами українського законодавства в частині оцінки впливів на навколишнє середовище, тобто згідно з вимогами нормативно-правових актів, чинних до 18 грудня 2017 року, та згідно з нещодавно прийнятим законом України про оцінку впливу на довкілля.

Згідно з корпоративними стандартами зазначена інвестиційна програма також організована таким чином, щоб відповідати екологічним стандартам ЄС в міру практичної можливості та економічної доцільності. Зокрема, в рамках окремих проектів планується впровадження найкращої галузевої практики, описаної у схвалених Європейською Комісією Висновках щодо найкращих доступних технологій (НДТ) 2012 року для виробництва заліза та сталі. Деякі інвестиції з метою забезпечення відповідності НДТ будуть здійснюватися у періоди з 2020 по 2023 р. та з 2023 по 2026 р. В рамках даної інвестиції Компанія встановить систему постійного моніторингу викидів (СПМВ) з метою оптимізації відповідних процесів та забезпечення більш детального моніторингу екологічних показників. Нижче наведені деякі з ключових планованих інвестицій:

- Модернізація аглоцеху:
 - Викиди пилу згідно з НДТ не повинні перевищувати 15 або 40 мг/Нм³ (залежно від встановленої системи контролю викидів).
- Для доменної печі №9:
 - Викиди пилу від ливарні не повинні перевищувати 15 мг/Нм³ (в середньому протягом дня) або 15 мг/т розплавленого металу згідно з НДТ, але проект передбачає рівень викидів 50 мг/Нм³ (у періоди утворення пилу).

Згідно з Екологічною та соціальною політикою ЄБРР (2014 р.) проекти, що підпадають під дію Директиви про промислові викиди ЄС, повинні незалежно від їх географічного розташування відповідати положенням цієї директиви, а отже також відповідати вимогам НДТ. Проекти, що розглядаються, підпадають під дію цієї директиви. Проте, враховуючи значні інвестиційні потреби компанії та обмежений час, відведений на реалізацію цих проектів, ЄБРР погодився відступити від своєї звичайної політики щодо обов'язкового дотримання НДТ. Це означає, що вимоги щодо використання НДТ в окремих проектах будуть виконані у майбутньому, після 2023 р., тобто ці проекти будуть розроблені таким чином, щоб можна було забезпечити повну відповідність НДТ на пізнішому етапі. Крім цього, ЄБРР також звернувся до Компанії з вимогою щодо виконання незалежної оцінки відповідності цих проектів вимогам НДТ та процедури ОВНС за стандартами ЄС згідно з Директивою про ОВНС. Заходи, необхідні для забезпечення повної відповідності вимогам ЄБРР згідно з його Екологічною та соціальною політикою (2014 р.), описані у Плані екологічних і соціальних заходів (ПЕСЗ).

7. ЯКУ КОРИСТЬ ПРИНЕСЕ ПРОЕКТ, ЩО ФІНАНСУЄТЬСЯ ЄБРР?

Фінансовані ЄБРР інвестиції в «АМКР» передусім спрямовані на покращення операційних показників заводу та забезпечення безперервного та безпечного виробництва високоякісної продукції. Але ці інвестиції також матимуть позитивний вплив на стан навколишнього природного середовища та соціальну сферу в Кривому Розі та сусідніх населених пунктах.

Хоча за період з 2007 по 2016 р. підприємство вже інвестувало 4,5 млрд. гривень, результатом чого стало загальне зменшення негативних впливів на довкілля (див. рис. 6), в результаті реалізації даної інвестиційної програми очікується подальше скорочення викидів, як показано на рис. 7. Заплановані інвестиції забезпечать впровадження сучасних технологій, які використовуються у добре розвинених країнах, але навіть після цього залишаться певні можливості для покращення, як зазначається у розділі 5. Так чи інакше, плановані інвестиції стануть значним внеском в реалізацію планів Компанії щодо подальшого скорочення викидів в атмосферу до 2021 р., коли загальний обсяг викидів забруднюючих речовин у повітря не повинен буде перевищувати 209 тис. т на рік, тобто 32,7 кг на тону сталі порівняно з поточним показником 43,9 кг/т.

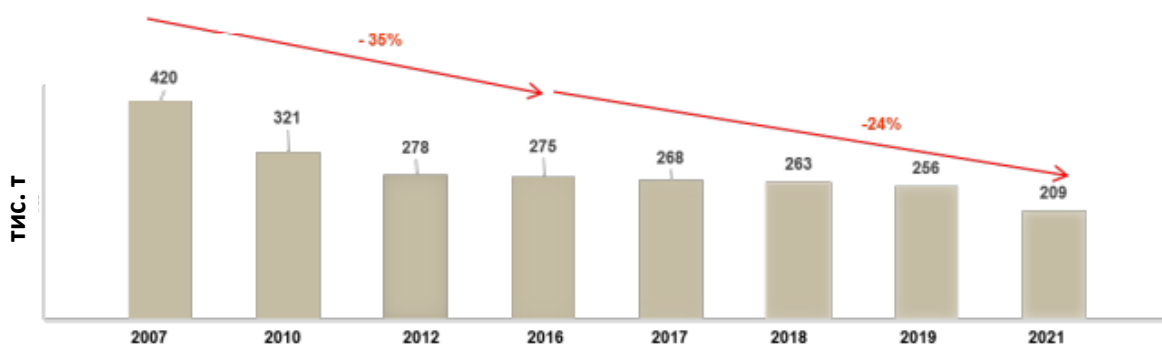


Рисунок 7. Прогноз загального обсягу викидів «АМКР»

Позитивні впливи конкретних інвестицій на екологічний стан:

- Агломераційний цех
 - скорочення обсягу викидів завдяки закриттю зношених агломераційних цехів металургійного виробництва, №1 та частково №2, а також скорочення середнього обсягу викидів на 1 т агломерату шляхом впровадження:
 - автоматичної системи екологічного моніторингу;
 - інтенсивного змішування з контролем вмісту вологи у сировині;
 - пиловловлювання;
 - сучасних систем очистки газів (електрофільтрів та мішкових фільтрів);
 - вловлювання агломераційних газів, що уходять.
- Доменна піч №9:

- скорочення викидів пилу під час підготовки сировини та розливу шляхом використання систем вловлювання газів та встановлення ефективних систем пиловловлювання;
- скорочення викидів сполук сірки приблизно на 30%.
- Заміна повітродувок:
 - скорочення викидів в атмосферу від ТЕЦ завдяки зменшенню потреби у парі.
- Новий ківш-піч та безперервне лиття:
 - скорочення обсягу викидів завдяки закриттю старої двованної печі.

Проект буде реалізовуватися виключно в межах території «АМКР» та жодним чином не впливатиме на жодні природоохоронні території. Крім цього, завдяки загальному скороченню викидів підприємства в атмосферу очікується покращення якості атмосферного повітря у Кривому Розі. «АМКР» вестиме моніторинг цього показника з використанням існуючих станцій моніторингу якості повітря.

8. ЯК БУДЕ ЗДІЙСНЮВАТИСЯ МОНІТОРИНГ ПРОЕКТУ?

Виконання інвестиційної програми Компанії буде регулярно контролюватися, зокрема в частині позитивних впливів на стан навколишнього середовища.

Згідно з кредитним договором Компанія зобов'язана розробити набір ключових показників ефективності (КПЕ), що буде достатнім для контролю виконання її інвестиційної програми, зокрема тієї частини, що фінансується ЄБРР. Ці КПЕ будуть охоплювати такі аспекти, як енергокористування та викиди в атмосферу залежно від обсягів виробництва. Також будуть розроблені КПЕ для основних показників у сфері ОНПС і ОТ, зокрема кількості НП та небезпечних ситуацій, кількості втрачених днів через НП на роботі, тощо. Компанія також повинна буде вести моніторинг її відносин з зацікавленими сторонами, зокрема скарг, що подаються.

Встановлені на модернізованих об'єктах систем постійного моніторингу викидів (СПМВ) дозволять краще контролювати поточні викиди та операційні показники. Скорочення викидів (в результаті здійснення даних інвестицій) буде відстежуватися в рамках продовженої програми контролю якості навколишнього повітря.

Інформація про стан реалізації інвестиційної програми, досягнення КПЕ та загальне поліпшення екологічної та соціальної ситуації на підприємстві буде повідомлятися кредиторам, а також оприлюднюватися для широкого загалу в річних Звітах про сталий розвиток. «АМКР» також буде обговорювати стан реалізації даного інвестиційного проекту з керівництвом компанії «АрселорМіттал» на зустрічах, що будуть проводитися не рідше одного разу на рік протягом усього строку існування програми.

9. ЧИ МОЖНА ОТРИМАТИ БІЛЬШ ДЕТАЛЬНУ ІНФОРМАЦІЮ?

«АМКР» згідно з корпоративними стандартами має добре розвинену систему комунікацій з зацікавленими сторонами, у тому числі органами влади, громадами, науковими установами тощо. Для цілей даної інвестиційної програми та виконання вимог ЄБРР був розроблений План залучення

зацікавлених сторін (ПЗЗС). Згідно з цим ПЗЗС інформація про дану інвестиційну програму буде оприлюднюватися наступним чином:

- На веб-сайті Компанії: Компанія надаватиме інформацію про реалізацію відповідних проектів на власному веб-сайті <https://ukraine.arcelormittal.com>. Користувачі також матимуть можливість надсилати свої відгуки або ставити запитання через цей веб-сайт.
- Оголошення про громадські обговорення оприлюднюються за один місяць до їх проведення у місцевих засобах масової інформації та на дошках оголошень у Кривому Розі та сусідніх населених пунктах.
- Громадськість та працівники будуть інформуватися через засоби масової інформації (у тому числі заводську газету «Металург») про всі важливі етапи реалізації даних проектів та поточну діяльність у формі прес релізів, які також будуть публікуватися на веб-сайті «АМКР».

Для отримання більш детальної інформації зв'яжіться, будь ласка, з Компанією:

- Набравши один з наступних номерів гарячих ліній, які працюють щоденно і цілодобово:
 - Внутрішні комунікації (056) 499 28 88
 - Навколишнє середовище (056) 499 58 58
 - Охорона праці (056) 499 42 41
 - Шахрайство (056) 440 00 41
 - Безпека (056) 499 58 68

Скарги можна подавати Компанії через її веб-сайт або електронною поштою на наступні адреси:

Ukraine@arcelormittal.com

AMKR.SECURITY.HOT.LINE@itallo.com

AMKR.Internal.Communications@arcelormittal.com