

25^e édition des portes ouvertes à Gand

p. 5

Des mots
croisés à
compléter...
et un prix à
remporter !

p. 33

Galva 5 :
un redémarrage
attendu,
une énergie
retrouvée

p. 10

La fusion :
un travail d'équipe sous
haute température

p. 14

Les projets belges brillent
aux Performance
Excellence Awards

p. 24

Decogal : un nouveau
nom pour une nouvelle
collaboration

p. 28

Couverture

Le dimanche 5 octobre, nous avons ouvert nos portes au grand public pour la 25^e fois à l'occasion de la journée portes ouvertes Voka. Pour célébrer cet anniversaire, un programme spécial riche en expériences a été proposé, et il a rencontré un vif succès auprès des 2 500 visiteurs venus avec enthousiasme.

Colophon

Ont collaboré à cette édition

Alain Martel, Alessio Pizzato, Alexander Vande Ghinste, Aline Felder, Annick De Paepe, Annick Lootens, Anthony Di Girolamo, Arkadiusz Stawinski, Arnaud Adant, Arno Deman, Arnoud Van Den Borre, Bart Michiels, Bart Van Assel, Ben Van De Wiele, Benoit Hellin, Bernard Van Der Linden, Bert Van Nieuwenhuyze, Bruno Scheir, Cedric Colas, Chris Rasschaert, Clémence Filou, David Vercauteren, Diego Bral, Dorine Vanrobays, Emiel Hubaux, Erik Van Cleemput, Erwin Sleven, Eveline Lemiere, Filip Declercq, Florence Cabernel, Frederik Blommaert, Frederik Van Uytvanck, Geert Van Heirseele, Guy T'Jampens, Hannes Van de Velde, Heidi Lievens, Hein Vandevaire, Helmut Verberckmoes, Hendrik Bil, Isabelle Canty, Jan Derdelinckx, Jan Glorieux, Jan Mahieu, Janne Van Lysebeth, Jean-Marc Luc, Joeri Erler, Joke Verhegghe, Kenneth Toch, Kevin Meiresonne, Kevin Tyst, Kristof Van Renterghem, Leroy Thiron, Liam Dhaenens, Marc Caeyers, Mario Robben, Mattis De Schrijver, Michel Audenaerd, Nathan Temmerman, Pascal Schieman, Paul Verstraeten, Peter Vansteenkiste, Philippe Bertrand, Reinout D'Haene, Robby Suy, Robin De Sutter, Rodrigo Rezende Amaral, Ronnie Van Coillie, Ruben Demeersseman, Sabine Bataille, Sam Werquin, Sascha Van De Putte, Siebbe Hoflack, Simon Herman, Sindy Burggraeve, Sofie De Croock, Stef Dossche, Stefaan De Vleeschouwer, Stefaan Mekeirle, Stéphanie Delaunoit, Steven De Roo, Steven De Wilde, Steven Vermeire, Stijn Bettens, Sven Hutsebaut, Thierry Amand, Thomas Depraetere, Thomas Jeanmoye, Tim De Grave, Tom De Meurichy, Tom Lambrechts, Tom Tøye, Tom Vander Hoogerstraete, Tomas Blancke, Tony Matthys, Tristan Ally, Wendy De Pauw, Wesley Van Hyfte, Yves Defise

Une suggestion ?
→ publication.belgium@arcelormittal.com

Suivez-nous sur les réseaux sociaux :



Nous avons délibérément opté pour l'impression du magazine « One » sur papier, puis son envoi à votre domicile, afin que votre famille et vos proches puissent également en profiter.

Le support utilisé est un papier certifié FSC, et la sélection à la fois du papier et de l'encre vise à en réduire l'empreinte écologique.

Photos

Catherine Frennet, Guy T'Jampens, Jason Schatteman, Jens Dierickx-Visschers et Kiara Ongena

Rédaction et traduction

Barbara De Lembre, Catherine Frennet, Jens Dierickx-Visschers, Julien Stevens, Kiara Ongena, Maxime Vanderhaeghen et Tessa De Groote

Rédactrice en chef et éditrice responsable

Barbara De Lembre
Avenue John Kennedy 51
9042 Gand
09/347.39.87

Secrétariat de rédaction

communication.belgium@arcelormittal.com

Sommaire 10



- 4 Éditorial
- 5 25e édition des **portes ouvertes à Gand**
- 6 **Flashback**
- 7 **Revive** : un éclairage LED durable pour le laminoir à froid
- 8 **Des stages aux postes permanents** : pourquoi les jeunes talents nous choisissent
- 10 **Galva 5** : un redémarrage attendu, une énergie retrouvée
- 12 **Rénovation des fours du laminoir à chaud** : une prouesse technique au service de la durabilité et de la sécurité

15



- 14 **La fusion** : un travail d'équipe sous haute température
- 15 **Petits dangers, grandes conséquences** : une histoire de vigilance et de solidarité
- 16 **Plus intelligents ensemble grâce à l'IA** : notre approche en action
- 18 **fAMILY day** au ZOO Planckendael
- 20 **Social Media Highlights**
- 21 Nathan Temmerman récompensé pour son **talent technique**
- 22 **Travailler ensemble pour renforcer la sécurité électrique** : de la norme à la réalité

28



- 24 Les projets belges brillent aux **Performance Excellence Awards**
- 26 **Durabilité** sur et autour de nos sites
- 28 **Decogal** : un nouveau nom pour une nouvelle collaboration
- 30 **Référentiel qualité** : notre cluster montre la voie
- 32 Le temps d'un **team building**
- 33 **Mots croisés**
- 34 **In memoriam**
- 35 **Personalia**
- 36 **Fête des décorés** Genk et Liège & **Événement sécurité et formation**

Kevin Tyst et Florence Cabernel apparaissent ▶
actuellement dans nos campagnes de recrutement.

Histoires de connexion

Bienvenue dans l'édition automnale de notre magazine du personnel « 1 ». Ce numéro vous propose une nouvelle série de récits authentiques, écrits par et pour nos collègues. À travers ces histoires, nous montrons comment nous avançons ensemble, non pas à grands renforts de discours, mais grâce à des progrès concrets – petits ou grands – dans les domaines de la sécurité, de la collaboration, de l'innovation et de la durabilité.

La sécurité reste notre priorité numéro un

Vous découvrirez des témoignages inspirants de collègues qui, chaque jour, contribuent à rendre notre environnement de travail plus sûr. Le projet primé « Petits dangers, grandes conséquences » et la nouvelle approche en matière de sécurité électrique en sont de parfaits exemples. Ils illustrent comment, ensemble, nous construisons un lieu de travail plus sûr.

Nos collaborateurs sont notre plus grande richesse

Dans cette édition, la parole leur est donnée : des jeunes stagiaires qui font leurs premiers pas dans notre secteur aux collègues qui s'investissent depuis plus de 25 ans. Leurs récits mettent en lumière la force de la collaboration, le partage des savoirs et l'esprit de solidarité. La fusion des lignes de galvanisation Sidgal et des lignes de peinture Decosteel, qui donne naissance au nouveau département Decogal, en est une belle illustration : en réunissant nos expertises, nous gagnons en puissance et en flexibilité.

L'innovation et la durabilité sont également au cœur de ce numéro

L'acquisition de la ligne de galvanisation Galva5 à Flémalle marque une étape stratégique qui renforce notre position sur le marché et insuffle une nouvelle dynamique à l'organisation. La rénovation de nos fours de laminage à chaud, axée sur la réduction des émissions de CO₂ et l'amélioration de la sécurité des processus, montre que progrès technique et conscience environnementale

vont de pair. Notre récente journée dédiée à la durabilité et les initiatives en faveur de la biodiversité prouvent que nous ne nous contentons pas de produire de l'acier : nous prenons aussi soin de notre environnement.

L'excellence dans notre travail est également mise à l'honneur

Nous sommes fiers de nos résultats aux Performance Excellence Awards : un premier prix et quatre places dans le top 3 ! Ces succès sont le fruit de l'engagement, de la créativité et de la collaboration de nos équipes.

La transformation numérique occupe elle aussi une place importante

Grâce au déploiement d'applications concrètes basées sur l'intelligence artificielle, nous préparons activement l'avenir. En apprenant et en expérimentant ensemble, nous rendons notre organisation plus intelligente et plus efficace.

Détente et convivialité

Enfin, cette édition fait aussi la part belle à la convivialité, avec un retour sur le fAMily day, les activités de team building et la célébration de nos collègues décorés.

En résumé, ce numéro met en lumière les femmes et les hommes qui font vivre notre entreprise, la force de la collaboration et notre volonté de progresser. Merci à toutes celles et ceux qui, chaque jour, font la différence – sur le terrain, dans les projets, au sein des équipes ou par de simples gestes de solidarité.

Bonne lecture ! ■

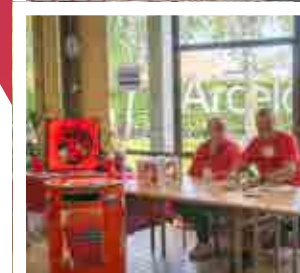
▶ Personnel & Motivation

25^e édition des portes ouvertes à Gand

Le dimanche 5 octobre restera gravé dans les mémoires. Pour la 25^e année consécutive, nous avons ouvert les portes de notre site de Gand dans le cadre de l'Open Bedrijvendag (Journée Découverte Entreprises), et nous avons eu la joie de célébrer cet anniversaire avec pas moins de 2 500 visiteurs enthousiastes.

Tout au long de la journée, les visiteurs ont pu découvrir les coulisses de notre site, du laminoir à chaud aux lignes de galvanisation et de peinture. Notre service incendie a également assuré le spectacle, ajoutant une touche spectaculaire à l'événement. Grâce au quiz et à la vente de repas organisés sur place, nous avons pu récolter des fonds au profit de Toekan (Toekomst na Kanker, « Un avenir après le cancer »), une belle initiative qui a donné encore plus de sens à cette journée conviviale.

Découvrez quelques images de cette journée exceptionnelle ! ■



Flashback

Nous vous proposons de revivre quelques souvenirs d'antan, à travers ces photos pleines de nostalgie, prises sur le site de Gand.



Agglomération



Cokerie



Matières premières, Port,
Transport & Récupération



Aciérie



Laminoir à chaud



Services Généraux

Personnel & Motivation

Un éclairage LED durable pour le laminoir à froid

L'installation de l'éclairage LED dans le laminoir à froid, entamée en octobre 2024, est désormais largement terminée. Le résultat est à découvrir ci-dessous.



« Avec nos activités en continu, le chantier représentait un vrai défi. Mais grâce à une excellente coordination avec la production pour planifier les travaux, et à ALD-IFR pour la mise en œuvre, tout s'est déroulé sans accroc. Les équipes de maintenance nous ont d'ailleurs fait part de nombreux retours positifs sur le résultat obtenu. »

- Tom De Meurichy

Technicien logistique et expédition -
Laminoir à froid : Décapage
et Tandems



« Ce nouvel éclairage LED change vraiment la donne. La visibilité est bien meilleure, ce qui renforce la sécurité et facilite des tâches comme la lecture des numéros de bobines. Même les jours ensoleillés ou au coucher du soleil, les contrastes dans les halls d'expédition sont moins gênants. En bref, je suis pleinement satisfait. »

- Arno Deman

Grutier - Laminoir à froid : Lignes
de recuit et expédition

« C'est sans doute l'un des meilleurs investissements réalisés ! On le ressent notamment au niveau de la fatigue visuelle en fin de journée. L'amélioration est particulièrement perceptible pendant les pauses de nuit. »

- Wesley Van Hyfte

Planificateur-contrôleur -
Laminoir à froid : Lignes de
recuit et expédition

Et la suite ?

À Gand, plusieurs départements comme le laminoir à chaud, l'usine d'agglomération et les hauts fourneaux ont déjà largement achevé leur transition vers l'éclairage LED. Quelques halls du laminoir à froid restent à équiper, mais d'ici mi-2026, le remplacement sera entièrement terminé dans ce secteur, ainsi que pour Sidgal. Prochaine étape : l'aciérie, où les travaux débiteront en 2026.

À Genk, la transition est déjà en cours chez Sikel. Et à Liège, plus précisément sur la ligne Galva 5 à Flémalle, les préparatifs ont débuté en vue de lancer un projet de relighting. ■

Des stages aux postes permanents : pourquoi les jeunes talents nous choisissent

Chaque année, nous accueillons des centaines de stagiaires qui découvrent non seulement notre technologie, mais aussi nos équipes. Beaucoup d'entre eux choisissent ensuite de rester parmi nous.

Arkadiusz Stawinski : « Ce que vous voyez ici, vous ne le verrez nulle part ailleurs. »

7e année en électricité – stagiaire aux hauts fourneaux

Durant son stage de deux semaines chez ArcelorMittal Belgium, **Arkadiusz Stawinski** a acquis une solide expérience pratique et s'est vu proposer un emploi à la fin de celui-ci. Il se remémore cette période, courte mais intense, avec un large sourire.

Ce qui l'a le plus marqué ? Les lieux uniques où il a pu intervenir : « Par exemple, nous avons dû effectuer des travaux de mise à la terre sur le toit d'un générateur diesel. La vue de là-haut était impressionnante. Et la visite guidée avec **Hendrik Bil** ? Une expérience inoubliable. Nous sommes même montés au sommet

du haut fourneau pour voir les torpilles se remplir – des images gravées dans ma mémoire. » Il a aussi beaucoup apprécié l'accompagnement : « Tout le monde était sympathique et disponible. Je me suis tout de suite senti intégré à l'équipe, pas seulement comme un stagiaire. »

Son message aux futurs stagiaires ? « Si vous vous intéressez à l'électricité ou à la mécanique, c'est l'endroit idéal pour apprendre. Vous découvrirez ici des possibilités techniques uniques. Et surtout, vous apprendrez à travailler en équipe, à prendre des responsabilités et à faire preuve de respect. Ceux qui s'investissent en ressortent grandis. »

Hendrik Bil : « Chaque stagiaire est unique. »

Chef d'équipe – stage d'Arkadiusz

Pour **Hendrik Bil**, chef d'équipe électricité/

courant fort aux hauts fourneaux, l'encadrement des stagiaires est devenu une part importante et stimulante de son travail. « Alors qu'auparavant, nous n'avions que deux stagiaires par an dans notre équipe de jour, nous en avons accueilli quatre l'an dernier. Cela apporte une belle diversité de personnalités, chacune avec ses propres intérêts et

compétences. C'est un défi, mais surtout un plaisir de les intégrer à notre culture d'entreprise. »

Pour lui, la curiosité reste essentielle : « Certains découvrent ici le métier de leurs rêves, d'autres réalisent qu'ils souhaitent explorer une autre voie. Quoi qu'il en soit, ils repartent avec de nouvelles compétences, de nouvelles expériences, et, espérons-le, un peu d'amour pour notre métier. »

▼ Tristan Ally signe son contrat.



Tristan Ally : « Chaque jour apporte son lot de nouveautés. »

Étudiant en 7e année en installations électriques – stagiaire à l'aciérie

Tristan savait exactement ce qu'il recherchait pour son stage : des défis techniques concrets, loin de la simple maintenance préventive, dans un environnement où chaque journée est différente. Sur les conseils de son voisin, il a rejoint notre entreprise – un choix qu'il ne regrette pas. « En dépannage, on ne rencontre jamais deux fois le même problème. C'est très enrichissant », explique-t-il.

Il a particulièrement apprécié la diversité des tâches : « Chaque jour était différent. On découvre ici des machines et des installations qu'on ne voit jamais à l'école. »

Pourquoi recommande-t-il cette expérience ? « Parce qu'ici, on apprend à réfléchir et à agir. Travailler chez ArcelorMittal Belgium, c'est bénéficier d'une formation technique de qualité. »

Intégré à quatre équipes différentes, il s'est senti bien accueilli partout. « Les collègues ont pris le temps de tout m'expliquer. Aucune question n'était de trop. »

Tristan a contribué à un projet réussi et a signé un contrat à l'issue de son stage. Depuis juillet, il fait partie intégrante de l'équipe du laminoir à chaud.



Bernard Van Der Linden : « Les stagiaires acquièrent ici une véritable expérience. »

Line manager – maître de stage de Tristan

Responsable de la maintenance à l'aciérie, **Bernard Van Der Linden** encadre chaque année plusieurs stagiaires avec l'aide de son équipe. Et il le fait avec un réel plaisir : « Pour beaucoup de jeunes, c'est leur première immersion dans un environnement industriel. Il est essentiel de bien les accompagner. »

Dès le début, chaque stagiaire reçoit une série de questions techniques pour faire le lien entre

la théorie apprise à l'école et la pratique sur le terrain. Mais l'essentiel reste l'expérience sur le lieu de travail : « Nous encourageons l'autonomie, tout en assurant un bon encadrement. »

Son conseil aux jeunes ? « Soyez curieux, posez des questions, et contribuez à une bonne ambiance de travail. Ceux qui ont la technique dans le sang se sentent vite chez eux ici. » ■

▲ Tristan Ally, stagiaire à l'aciérie, et son maître de stage Bernard Van Der Linden, line manager.



► Vous souhaitez découvrir comment nous motivons les talents techniques à postuler chez ArcelorMittal Belgium ? Scannez le code QR et visionnez l'une de nos dernières vidéos de recrutement.

Galva 5 :

un redémarrage attendu, une énergie retrouvée

À Flémalle, dans les halls encore silencieux de la ligne Galva 5, les préparatifs vont bon train. Trois ans après son arrêt, ce site emblématique s'apprête à reprendre son activité et à retrouver sa place dans le dispositif industriel d'ArcelorMittal Belgium. L'acquisition, réalisée en juillet après la faillite de Liberty, marque une étape importante pour notre cluster.

La sécurité et la bienveillance avant tout

Le redémarrage est prévu pour le printemps 2026. Mais pour les équipes, l'échéance ne signifie pas qu'il faille attendre : le travail a déjà commencé, et la sécurité est au cœur de toutes les priorités. « On ambitionne de relancer la Galva 5 au printemps, mais notre engagement en sécurité a été enclenché dès le départ », rappelle **Stéphanie Delaunoit**, Project Leader sur la Galva 5.

Des formations spécifiques sont organisées dès à présent : travail en hauteur, espaces confinés, exercices Simply Safe, accélération du déploiement du SAFE Coaching... « Les anciens de la Galva 5 disposent de bons réflexes sécurité, mais les standards ont évolué. Notre mission est de les amener au niveau actuel du cluster dans un esprit de confiance et de bienveillance », ajoute-t-elle.

Un pari industriel et stratégique

Pour **Hein Vandevreire**, COO Finishing, l'enjeu est clair : « Avec la Galva 5, nous regagnons une capacité qui nous manquait cruellement. Nous avons perdu le marché du galvanisé forte épaisseur et cette ligne nous permet de le reconquérir. Cela représente à la fois un intérêt commercial et un intérêt industriel, pour rééquilibrer nos capacités entre le train à chaud et les lignes de finition. » En effet, la spécificité de la Galva 5 – des produits galvanisés avec des largeurs et épaisseurs importantes – constitue un atout rare. Dans un contexte de marché européen difficile, disposer d'un tel outil offre à ArcelorMittal Belgium une position concurrentielle unique.

Une mobilisation collective

La relance de la Galva 5 ne repose pas sur un seul métier, mais sur l'ensemble de l'organisation. Production, maintenance, logistique, finances, ressources humaines... : toutes les compétences sont mobilisées et coordonnées. Le diagnostic technique complet en cours permettra de préciser les travaux à entreprendre et la date du redémarrage.

▲ De g. à d. : Hein Vandevreire, Marc Caeyers, Geert Van Heirsele, Benoit Hellin, Clémence Filou, Filip Declercq, Sascha Van De Putte, Ben Van De Wiele, Philippe Bertrand, Yves Defise, Erik Van Cleemput, Sabine Bataille, Arnaud Adant, Thierry Amand, Stéphanie Delaunoit

La composition des équipes illustre cette volonté de s'appuyer sur l'expérience tout en préparant l'avenir. La majorité du personnel est issue de la Galva 5 d'origine, dont le savoir-faire technique constitue une ressource précieuse. Ils sont rejoints par des collègues en provenance du site de Tilleur, dont l'intégration apporte des compétences complémentaires. À terme, et si nécessaire, de nouvelles embauches viendront renforcer l'ensemble.

« Chacun, dans son domaine, voit des opportunités d'amélioration, souvent très pertinentes, note **Hein Vandevreire**. Mais nous devons faire des choix et avancer de façon cohérente, en gardant notre ligne directrice : un redémarrage rapide, sûr et fiable. »

Une intégration dans le département FER

Une fois la ligne remise en service, la Galva 5 et son personnel rejoindront le giron du département FER, dirigé par **Filip Declercq**. Pour lui, cette intégration est une étape naturelle : « La Galva 5 sera pleinement assimilée à notre organisation. Les équipes retrouveront un collectif solide, où les méthodes et les standards sont partagés, avec une vision commune. L'objectif est que la ligne trouve immédiatement sa place dans le dispositif global du département, au même niveau d'exigence et de performance que nos autres outils. »

L'équipe prend forme petit à petit.

Bienvenue à

Konstantin, Fabrice, Calogero, Stéphane, Denis, Bruno, Alain, Flavio, Sébastien, Michel, Alain, Michael, Ludo, Yves, Alexandre, Alex, Steve, Philippe, Stéphane, Geoffrey, Michele, Gaetano, Henri, Onofrio, Celestino, Thierry, Faical, Gennaro, Patrick, Thomas, Daniel, Samuel, Philippe, Christophe, Michael, Didier, Pascal.

Un projet porteur d'avenir

Il reste encore des défis à relever, et probablement des imprévus à gérer. Mais déjà, une dynamique s'installe. Sur le terrain, les équipes avancent avec rigueur et détermination. La route vers le redémarrage ne sera pas sans obstacles, mais l'essentiel est là : des équipes mobilisées, un projet porteur de sens et la volonté partagée de faire retrouver à la Galva 5 sa place au cœur du cluster. ■

Rénovation des fours du laminoir à chaud :

une prouesse technique au service de la durabilité et de la sécurité

Un projet ambitieux, une équipe soudée et une vision claire axée sur la durabilité et la sécurité : tels sont les piliers de la récente transformation des fours du laminoir à chaud. Nous avons rencontré trois acteurs clés de cette initiative : Frederik Blommaert (chef de projet au bureau d'études), Thomas Lammens (ingénieur électricien au bureau d'études) et Stefaan De Vleeschouwer (chef de projet au laminoir à chaud).

* Le projet RecHycle, financé par l'Union européenne et coordonné par ArcelorMittal Belgium, explore l'utilisation de l'hydrogène vert et des gaz métallurgiques recyclés dans la production d'acier. L'objectif : remplacer le charbon dans les hauts fourneaux et réduire les émissions de CO₂. Des gaz riches en hydrogène, produits sur site, sont injectés dans le haut fourneau, contribuant à l'ambition de rendre les sites belges climatiquement neutres d'ici 2050.

Pourquoi cette transformation ?

Ce projet s'inscrit dans le cadre de RecHycle*, dont l'objectif est de libérer du gaz de cokerie pour l'utiliser dans les hauts fourneaux. En augmentant l'usage du gaz de haut fourneau et en injectant de manière ciblée du gaz naturel dans les fours 1, 3 et 4, la consommation de gaz naturel diminue, tout comme les émissions de CO₂. En parallèle, la sécurité des processus dans les fours 3 et 4 a été renforcée, avec une mise à niveau indispensable d'installations datant des années 1980 et 1990.

L'initiative a été lancée en décembre 2020 à la demande de Jeroen Van Lishout, alors COO Primary. Après une étude préliminaire approfondie et l'examen de toutes les options, le budget a été validé en janvier 2023. Les travaux ont débuté en 2024 et devraient s'achever d'ici la fin de l'année.

La conversion des fours a permis de nombreuses innovations, tant sur le plan technique qu'en matière de durabilité :

- Automatisation du démarrage des fours 3 et 4 : la procédure manuelle d'allumage à la torche, jugée risquée, a été remplacée par des brûleurs pilotes à commande automatique.
- Sécurité renforcée : l'alimentation en gaz mixte des brûleurs des fours 3 et 4 a été optimisée, suivant le modèle du four 1, plus récent.
- Flexibilité énergétique : la composition du gaz est désormais ajustable, avec une part accrue de gaz de haut fourneau. Résultat : une réduction de 25 000 tonnes de CO₂, contribuant significativement aux objectifs de durabilité.
- Surveillance du CO : un réseau de capteurs fixes a été installé sur le toit des fours 3 et 4 pour détecter le monoxyde de carbone.



De g. à d. : Stefaan De Vleeschouwer, Michel Audenaerd, Frederik Blommaert, Diego Bral ▲ sur une partie de la nouvelle installation située sur le toit du laminoir à chaud.

Des défis relevés avec brio

L'ingénierie détaillée a réservé quelques surprises. Le toit du laminoir à chaud ne pouvant supporter le poids de l'installation, une partie a dû être construite à l'intérieur du hall, complexifiant les opérations et les manœuvres de levage.

Côté électrique, le défi était tout aussi impressionnant : nouveaux coffrets de sécurité PLC, transformation des panneaux existants et de leurs connexions.

Thomas raconte : « Le plus grand défi, c'était le délai très court. Nous avons neuf jours, pendant les arrêts, pour tout raccorder et tester. En somme, on changeait complètement le système d'exploitation en un temps record, et tout devait être opérationnel immédiatement. Grâce à une préparation rigoureuse, nous avons relevé le défi. »

Frederik ajoute : « Ce fut un projet intense. L'injection de gaz naturel a été construite et testée alors que les fours étaient en fonctionnement – la sécurité était primordiale. Une innovation marquante a été l'utilisation de 'skids' : des modules complets conçus en amont et installés en une seule pièce. Une méthode que nous souhaitons généraliser sur notre site ! »

Une collaboration exemplaire

Le projet a été mené par une équipe multidisciplinaire, composée de collaborateurs internes et de partenaires externes.

Stefaan témoigne : « Heureusement, nous avons pu compter sur des partenaires fiables, impliqués dès les premières réflexions. La sécurité est restée notre priorité,

surtout lorsque nous travaillions à trente dans un espace restreint ou lors de manœuvres de levage, alors que le laminoir restait en activité. »

Des newsletters ont permis de tenir tout le département informé de l'avancement. Malgré tout, le chantier a eu un impact : déviations, échafaudages, accès restreint... Les équipes sur le terrain ont fait preuve d'une grande flexibilité. Leur coopération et leurs retours ont été précieux tout au long du projet.

« Merci à toutes et tous pour votre engagement, votre souplesse et votre esprit d'équipe », conclut **Stefaan**.

Des moments marquants

Parmi les étapes clés : le premier démarrage des fours sans torche, éliminant un point noir de longue date. L'installation des skids par le toit s'est déroulée sans accroc, aidée par une météo exceptionnellement sèche en mars. Enfin, l'obtention du label CE, gage de qualité, a été célébrée autour d'une pizza offerte à toutes les personnes impliquées – une manière conviviale de saluer leur travail et leur engagement.

À l'heure où nous bouclons ce numéro, le projet touche à sa fin. L'équipe peaufine les derniers détails et attend avec impatience les premiers résultats. Et nous aussi ! ■

La fusion : un travail d'équipe sous haute température

De g. à d. : Liam Dhaenens, Bart Van Assel, ►
Leroy Thiron, David Vercauteren, Steven Vermeire,
Helmut Verberckmoes



Être fondeur dans un haut fourneau, c'est bien plus qu'un métier : c'est un engagement alliant précision technique, une solide condition physique, un esprit d'équipe hors pair et une conscience de la sécurité bien ancrée. Leroy Thiron et David Vercauteren, deux fondeurs expérimentés, nous plongent dans leur quotidien fait de fonte incandescente, de machines imposantes et d'une solidarité sans faille.

Un quotidien qui ne se répète jamais

Même si les tâches principales, couler la fonte brute et séparer les scories, sont bien définies, aucune journée ne se ressemble. « Les conditions peuvent vite changer », explique **David**. « Le matin, je commence par un café avec les collègues de la pause précédente, puis nous prenons le relais sur le terrain. » Sur place, le four est ouvert, les torpilles remplies et l'entonnoir refermé après chaque coulée. Entre deux opérations, les couloirs sont nettoyés et réparés.

Un environnement à la fois robuste, technologique, durable et sûr

L'image exigeante du haut fourneau est bien réelle : le travail est physique, avec bottes, combinaison et masques de protection. « Ce n'est pas fait pour tout le monde, mais une fois qu'on y est, on ne veut plus partir », sourit **David**. Derrière cette apparence brute se cache pourtant une technologie de pointe. Le haut fourneau B rénové compte plus de capteurs qu'une navette spatiale et se trouve au cœur d'un écosystème circulaire axé sur la durabilité. Les projets Torero (biocharbon issu de bois), Steelanol (éthanol produit à partir des gaz du four) et D-CRBN (conversion du CO₂ en CO réutilisable) transforment les résidus en nouvelles ressources. Mais technologie et durabilité vont de pair avec la sécurité. « Chaque geste est encadré par des procédures strictes », insiste **Leroy**.

Sang-froid, précision, esprit d'équipe et communication claire sont indispensables. « On manipule du métal liquide à 1 500 degrés. La moindre erreur peut avoir de lourdes

conséquences », rappelle **David**. **Leroy** ajoute : « La fusion, c'est un vrai travail d'équipe. S'entraider, veiller à la sécurité de chacun et partager ses connaissances rendent le métier passionnant. » Et l'humour a aussi sa place : « On rit souvent, c'est essentiel pour garder une bonne ambiance. »

Des défis marquants

Certains projets laissent une empreinte durable. Pour **Leroy**, c'est la réfection complète du haut fourneau B : « Démolir, reconstruire, et réaliser le 'salamandrage' du creuset, c'est-à-dire retirer la couche de fonte solidifiée au fond après une longue période de production. » **David**, lui, évoque la réfection et le redémarrage du haut fourneau A : « Un travail intense, mais une belle réussite au final. »

Recrutement et formation

On ne devient pas fondeur du jour au lendemain. Les nouveaux venus suivent une formation intensive, mêlant pratique et consignes de sécurité. « On apprend sur le terrain, mais aussi grâce aux collègues expérimentés qui nous accompagnent pas à pas, explique **Leroy**. La sécurité est la première chose que l'on apprend, et la dernière que l'on oublie. »

Une fierté partagée

Pour **Thiron** et **David**, la plus grande satisfaction est de produire une fonte brute de qualité, utilisée dans le monde entier. « Quand notre produit répond aux standards les plus élevés, on sait que notre travail compte », affirme **Leroy**. **David** conclut : « On participe à la fabrication de produits sidérurgiques présents partout dans le monde. C'est une vraie fierté. »

Leur message à ceux qui hésitent à se lancer dans la métallurgie est clair : « N'hésitez pas, foncez ! » Le métier offre des perspectives d'évolution, un travail à la fois stimulant et valorisant. Et surtout : « Vous travaillez dans un environnement où la sécurité et la collaboration sont primordiales. » ■

Petits dangers, grandes conséquences : une histoire de vigilance et de solidarité



◀ De g. à d. : Siebbe Hoflack, Jan Derdelinckx

Dans l'atelier de laminage à froid – lignes de recuit et expédition –, deux jeunes grutiers, Siebbe Hoflack et Jan Derdelinckx, ont choisi de faire de la sécurité bien plus qu'une simple règle à suivre. Pour eux, c'est une attitude, un engagement, une responsabilité partagée. Animés par une réelle conscience des enjeux, ils ont spontanément participé au concours « Votre voix compte – zéro accident », organisé par ArcelorMittal Europe. Leur projet, intitulé « Petits dangers, grandes conséquences », a remporté le plus grand nombre de votes et a été désigné vainqueur du premier tour.

Un vote pour la sécurité

Pourquoi avoir participé ? Pour **Siebbe** et **Jan**, il ne s'agissait pas de se faire remarquer, mais d'un engagement personnel. « Lors du chargement des wagons, nous sommes confrontés chaque jour à des risques, explique **Jan**. Une fois, mon pouce s'est retrouvé coincé par une bêche, et Siebbe s'est coupé avec un rouleau. Ce ne sont pas des cas isolés, ce sont des signaux d'alerte. » Leur message est clair : le danger est souvent présent, surtout dans les moments de routine, de précipitation ou de relâchement.

De l'expérience à l'action

Leur projet a permis d'identifier trois risques concrets liés au chargement des wagons :

- Risque de glissade causé par des résidus d'huile ou des étiquettes dispersées dans la cuve du wagon. Solution ? Installer des grilles dans la gouttière à huile et mettre en place une checklist pour le nettoyage.
- Risque de coincement lors de la mise en place des bras de fixation. Solution ? Garder les mains à l'écart de la zone de rotation, manipuler avec précaution et ajouter des marquages clairs.

- Risque de coupure lors de la manipulation des bobines. Solution ? Utiliser des gants résistants aux coupures et adopter une posture de travail stable.

Ces mesures ne sont pas de simples recommandations théoriques, mais des améliorations concrètes issues de leur quotidien.

« Believe in Zero » : une conviction partagée

Ce qui rend cette initiative si forte, c'est la philosophie qui l'anime. « Le zéro accident n'est pas un rêve, affirme **Siebbe**, c'est un choix que l'on fait chaque jour ». En remettant en question les routines et en discutant ouvertement des risques, ils encouragent une culture où la sécurité ne va jamais de soi. C'est un appel à la vigilance, à la coopération et à la responsabilité collective.

La sécurité commence par chacun d'entre nous

L'histoire de **Siebbe** et **Jan** est celle d'un engagement humain et sincère. Ils montrent que la véritable sécurité commence par des personnes qui osent s'exprimer, partager et agir. Leur initiative rappelle que de petits dangers peuvent avoir de grandes conséquences, mais aussi que de petites actions peuvent produire de grands effets.

Et ce n'est qu'un début. D'autres tours de vote suivront, donnant l'occasion aux quatre autres projets sélectionnés d'ArcelorMittal Belgium d'être mis en lumière. Nous avons hâte de découvrir la suite et de voir comment cet engagement collectif pour la sécurité continuera à grandir.

Au moment où cette édition était sur le point d'être imprimée, nous avons appris qu'un projet belge avait une nouvelle fois remporté le plus grand nombre de voix lors du second tour de vote. Il s'agit de la « Révision des consignes de travail pour le nettoyage des collecteurs des moteurs à courant continu en service », présenté par Timothy Van Doorne et Jelle Vereecke du laminage à froid – décapage et tandems. Félicitations à eux ! ■



► Projets & Stratégie

Plus intelligents ensemble grâce à l'IA : notre approche en action

Dans notre cluster, nous avons lancé le AI Acceleration Program (Programme d'accélération de l'IA) pour intégrer et développer l'intelligence artificielle de manière structurée. Ce programme repose sur cinq axes essentiels : la technologie, des directives claires, l'organisation, la formation et la communication.

Ce que nous avons déjà accompli : apprendre, partager, construire

Au cours des derniers mois, nous avons franchi les premières étapes vers une intégration concrète de l'IA dans nos activités. Voici un aperçu de ce que nous avons réalisé jusqu'à présent :

Formation : des sessions pratiques autour de Copilot

L'une des initiatives les plus marquantes a été l'organisation de formations pratiques sur Microsoft Copilot, animées par l'équipe Business Support de DSI (Digital Solutions & Innovation). Plutôt que de se limiter à la théorie, ces sessions ont mis l'accent sur des cas concrets : rédaction de textes, analyse de données, synthèse de documents, préparation de réunions...

Accessibles et orientées vers la pratique, ces formations ont suscité des réactions enthousiastes comme : « Je ne savais pas que c'était déjà possible ! » Elles ont

aussi permis de constater que l'IA est encore en pleine évolution. Certains ont souligné que ce n'est pas tout à fait ce qu'ils attendaient. Ces retours sont précieux, car ils montrent que les modèles continuent de progresser et de s'adapter.

Des séances de brainstorming efficaces : l'IA au service de tous les départements

Tim De Grave, chef de l'équipe technique IA chez Digital Solutions & Innovation (DSI), a réuni des collègues de tous horizons pour réfléchir à la manière dont l'IA peut optimiser les processus, alléger les tâches répétitives et renforcer l'orientation client.

Ces échanges ont généré une multitude d'idées – du reporting automatisé à l'analyse intelligente de documents – et ont permis d'établir une première liste de projets pilotes, actuellement en développement dans le cadre du programme. Ce qui a rendu ces sessions particulièrement riches, c'est la diversité des contributions issues de tous les domaines : production, administration, maintenance... Chaque idée a été évaluée selon sa faisabilité et son impact, puis priorisée.

Des outils qui font déjà la différence

En coulisses, plusieurs applications d'IA ont été développées et sont déjà utilisées pour des tâches spécifiques. Par exemple notre Agent Portal qui

◀ De g. à d. : Dorine Vanrobays, Tim De Grave, Heidi Lievens, Joke Verhegghe

permet la prise de notes automatique en réunion, de créer de la documentation... ou le chatbot qui fournit des réponses rapides aux questions du quotidien. La qualité des réponses du chatbot dépend directement des données disponibles. Dans les mois à venir, nous enrichirons ces données, notamment avec des informations techniques issues de nos installations.

Améliorer l'IA ensemble

Au départ, un chatbot peut répondre correctement dans 80 % des cas. Mais grâce à des modèles plus performants, des données mieux structurées et vos feedbacks, ce taux s'améliore rapidement. C'est pourquoi nous encourageons vivement chacun à utiliser ces outils, à expérimenter, à partager ses impressions et à faire part de ses remarques. Votre contribution est essentielle pour rendre l'IA plus intelligente, plus pertinente et plus utile au sein de notre cluster.

Une nouvelle approche de la formation

L'IA ne s'installe pas comme un logiciel classique. C'est un processus évolutif, un parcours d'apprentissage continu. Il ne s'agit pas d'une formation unique, mais d'un accompagnement dans le temps, avec des ajustements et des améliorations régulières.

C'est pourquoi nous misons sur une communication et une formation continues, axées sur le partage de connaissances et le soutien aux utilisateurs. Nous collaborons avec les équipes de formation, de communication interne et externe, ainsi qu'avec les IBO (gestionnaires et supports de l'information) pour garantir un accompagnement adapté et favoriser les échanges d'expériences.

Formation Microsoft Copilot ►

Déploiement d'applications concrètes

Dans les mois à venir, nous allons intensifier le déploiement d'outils d'IA développés au sein de notre cluster. Comme pour le chatbot, ces applications ne seront pas parfaites dès le départ : les premiers résultats seront corrects à 80-90 %, ce qui est tout à fait normal.

En les utilisant activement et en partageant des retours ciblés, nous contribuerons à leur amélioration continue. Chacun a un rôle à jouer : plus nous recevons de retours, plus les outils évolueront rapidement et efficacement. Ensemble, nous rendrons l'IA plus utile, plus pertinente et plus puissante pour nos activités quotidiennes.



Participez à l'amélioration de l'IA.

En testant activement les outils et en partageant vos expériences, vous contribuez directement à leur évolution. Votre implication est essentielle pour rendre l'IA plus intelligente, plus pertinente et plus utile dans notre quotidien.

Vous souhaitez savoir comment vous pouvez faire la différence ? Rendez-vous dans la section Intelligence Artificielle de Mon espace de travail digital sur l'intranet. ■

fAMily day au ZOO Planckendael



(Re)découvrez les talents musicaux de notre entreprise

Notre entreprise regorge de musiciens talentueux, comme en ont témoigné les performances lors du fAMily day dans le village ArcelorMittal. Petit retour sur ces moments forts.

Le premier groupe à monter sur scène portait un nom pour le moins original : **Mildly Spiced Duck**. Ce groupe de jazz fusion moderne propose des compositions mêlant jazz, funk, rock et musiques du monde. **Reinout D'Haene**, membre de notre équipe informatique et spécialiste des modèles de processus, en est le bassiste.

Reinout

La journée a été formidable, et nous serions ravis de renouveler l'expérience. Un grand merci pour l'organisation et l'accueil chaleureux. Les musiciens – comme tous les collègues – ont été reçus avec beaucoup d'attention.



À l'heure du déjeuner, nous avons découvert un autre groupe plein de talent : **Welve**. Ces cinq musiciens se décrivent comme « cinq amateurs professionnels qui se retrouvent chaque semaine pour donner le meilleur d'eux-mêmes ». Une modestie bien vite démentie par leur performance ! **Arnoud Van Den Borre**, technicien mécanicien dans notre aciérie, assure une partie guitare particulièrement intense.

Arnoud

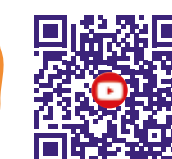
Nous avons été ravis de pouvoir jouer lors de cette journée familiale. Depuis la scène, j'ai aperçu mes collègues de l'aciérie au premier rang : que du bonheur ! L'organisation et le support des bénévoles étaient impeccable, tout était parfaitement orchestré.



Et pour finir, place aux **Pink Hot Chili Peppers** ! **Stefaan Mekeirle**, responsable du support technique au laboratoire, est le bassiste de ce groupe hommage aux Red Hot Chili Peppers. Les quatre membres ont fondé le groupe il y a quelques années, animés par leur passion pour la musique des Peppers – une passion qui se ressent pleinement sur scène.

Stefaan

Je suis très touché par les nombreux retours positifs de mes collègues. Cette édition du fAMily day était vraiment exceptionnelle ! J'ai aussi beaucoup apprécié les autres concerts. J'avais déjà vu Welve plusieurs fois, mais c'était la première fois que je découvrais le groupe de Reinout. J'ai été bluffé : ce sont des musiciens de haut niveau, précis et terriblement funky. ■



Visionnez l'aftermovie ici ►



Social Media Highlights

Découvrez les temps forts de nos réseaux sociaux ! Ces derniers mois, nous ne nous sommes pas contentés de partager, nous avons inspiré. Qu'il s'agisse de tendances virales, d'élans créatifs ou des meilleurs moments de la communauté, voici les publications qui ont vraiment touché nos abonnés. Bienvenue dans notre entreprise côté numérique ! ■



Rencontre environnementale
Rieme & Doornzele



Formation avec des
lunettes VR



Travailler chez ArcelorMittal Belgium



Global Energy Transition Lab



Steel in action : mode &
accessoires



Remise de prix ▶
De g. à d. : Nathan Temmerman, Louis
Remmerie (Agiva International)

▶ Personnel & Motivation

Nathan Temmerman récompensé pour son talent technique

Lors de la cérémonie annuelle du Prix Wout Theuws, organisée par BEMAS, l'association belge des professionnels de la maintenance et de la gestion des actifs, Nathan Temmerman a été mis à l'honneur. Élève en 7^e année de spécialisation en techniques de maintenance industrielle (7SIOT) au Richtpunt Campus Eeklo, il a effectué des stages chez Agiva International et ArcelorMittal Belgium à Gand. Ces deux entreprises l'ont nommé pour son engagement remarquable et ses compétences techniques exceptionnelles.

Stage chez ArcelorMittal Belgium

Au sein du site de Gand d'ArcelorMittal Belgium, Nathan a intégré l'équipe de maintenance du laminoir à froid. Il y a réalisé diverses interventions mécaniques et pneumatiques : remplacement de cylindres, de vannes, de filtres sous pression et de flexibles. Tout au long de son stage, il a accordé une attention particulière à la sécurité et à la précision.

Ses rapports de stage, qui comptent près de 400 pages, témoignent d'une maîtrise technique impressionnante. Selon ses superviseurs, ces documents pourraient même servir de guides pratiques pour les opérations de maintenance à venir.

Une reconnaissance bien méritée

Le jury a salué son implication, ses connaissances professionnelles et la qualité exceptionnelle de ses rapports. Lors de la remise des prix, Nathan a reçu le Prix Wout Theuws sous une salve d'applaudissements, ainsi qu'une récompense de 300 €. Pour ArcelorMittal Belgium, cette distinction illustre une fois de plus les bénéfices d'une collaboration étroite entre le monde de l'enseignement et celui de l'industrie.

De g. à d. : Kevin Rouzeré (Richtpunt Eeklo), Tony Matthys (ArcelorMittal Belgium), Nathan Temmerman, Louis Remmerie (Agiva International), Wim Van Cauwenberghe (BEMAS), Jan Van Dessel (Richtpunt Eeklo)

Un contexte préoccupant pour la formation technique

Cette remise de prix intervient dans un contexte particulier : la filière 7SIOT sera supprimée dès la prochaine rentrée scolaire, dans le cadre de la réforme de l'enseignement secondaire. Les compétences visées devraient désormais être intégrées à la 6^e année de techniques électromécaniques (6EMT), mais des évaluations comparatives révèlent un niveau nettement inférieur, tant sur le plan théorique que pratique. Le monde industriel, et notamment ArcelorMittal Belgium, tire la sonnette d'alarme. Les techniciens de maintenance sont en pénurie structurelle : en 2024, plus de 10 000 postes étaient vacants en Belgique, dont plus de 3 500 n'ont pas trouvé preneur. Pourtant, à peine 600 jeunes obtiennent chaque année un diplôme en maintenance technique.

Un appel clair à préserver la formation

Le parcours de Nathan illustre parfaitement la valeur ajoutée de cette année de spécialisation pour l'industrie. Les entreprises demandent donc avec insistance le maintien de la 7^e année, afin de permettre aux jeunes de se préparer efficacement à un métier où ils sont plus que jamais indispensables. ■



Travailler ensemble pour renforcer la sécurité électrique : de la norme à la réalité

« Believe in Zero » n'est pas un simple slogan dans notre organisation. Avec l'arrivée de la nouvelle norme Fatality Prevention Standard (FPS) dédiée à la sécurité électrique, nous franchissons une étape majeure dans la prévention des accidents graves. Mais une norme, aussi bien conçue soit-elle, ne suffit pas à elle seule : le véritable défi consiste à la transformer en actions concrètes sur le terrain.

C'est dans cette optique qu'un groupe de travail réunissant des experts internes a été mis en place. Chaque membre représente son département, ce qui permet de croiser les expertises et les expériences. Leur mission : proposer des améliorations pratiques et efficaces, capables de faire une réelle différence dans le quotidien professionnel.

**Believe in
zero**

De la norme à l'action

La directive FPS comporte pas moins de 63 exigences concrètes. Le groupe de travail les passe en revue une à une pour déterminer comment les appliquer de manière pertinente et réalisable.

Voici quelques projets en cours :

- **Protection contre les arcs électriques**
Des calculs énergétiques sur les installations sont réalisés afin d'identifier précisément les risques, et de nouveaux équipements de protection sont mis en place.
- **Révision des procédures de travail électrique**
De l'analyse des risques aux ouvertures de chantier, les procédures sont revues et simplifiées, avec une attention particulière portée aux risques majeurs.
- **Gestion des formations**
Les formations existantes sont actualisées, tant pour les professionnels de l'électricité que pour les collaborateurs exposés indirectement aux risques électriques.
- **Golden Handshake**
Pour les cotraitants, une checklist supplémentaire et une concertation sur les risques sont désormais obligatoires avant le début des travaux.
- **Signalisation et équipements de protection**
Les panneaux de sécurité et les équipements dans les locaux électriques sont mis à jour.



De g. à d. : Guy T'Jampens, Hannes Van de Velde, Alexander Vande Ghinste, Stef Dossche, Robby Suy, Cedric Colas, Tom Toye, Aline Felder

Des risques souvent invisibles

Les arcs électriques représentent un danger souvent sous-estimé : invisibles à l'œil nu, leurs conséquences peuvent pourtant être dramatiques. Un incident récent, où une grue a failli toucher une caténaire, illustre à quel point les choses peuvent dégénérer rapidement. Ces situations sont désormais intégrées aux analyses de risques, entraînant des mesures de prévention renforcées.

La mise en place de la norme FPS et du groupe de travail fait suite à un accident tragique survenu en Pologne. Ce drame a marqué un tournant pour notre organisation et constitue aujourd'hui une référence mondiale pour éviter de nouvelles tragédies.

Une approche concrète et fédératrice

Le succès du groupe de travail repose en grande partie sur son approche pragmatique. Les mesures proposées sont pensées pour être applicables au quotidien, ce qui favorise leur adoption par les équipes. « La première réaction, c'est parfois : "On fait ça depuis des années, pourquoi changer ?" Mais quand on explique que c'est pour leur propre sécurité, les collègues comprennent, surtout si les solutions sont logiques et faciles à mettre en œuvre », témoigne un membre du groupe.

Cette dynamique positive ne passe pas inaperçue. Lors d'un audit FPS réalisé en début d'année, notre démarche a été saluée comme un exemple remarquable de mise en œuvre de la norme.

Et demain ?

D'ici un an, le groupe de travail ambitionne de mettre en œuvre la majorité des exigences de la norme FPS.

Certains points, comme les calculs énergétiques complexes liés aux arcs électriques, demanderont plus de temps. Mais l'objectif est clair : zéro accident grave. Ces efforts s'inscrivent dans le programme global Believe in Zero, qui repose sur la conviction que chaque accident grave ou mortel peut être évité.

Le saviez-vous ?

Comprendre l'énergie des arcs électriques

Qu'est-ce qu'un arc électrique ?

Il se produit lorsqu'un défaut électrique provoque le passage du courant dans l'air, générant une chaleur extrême, une lumière intense et une onde de choc.

À quelle température ?

Jusqu'à 20 000 °C, soit quatre fois la température de la surface du soleil.

Quels sont les dangers ?

La chaleur et la pression peuvent provoquer de graves brûlures et endommager des matériaux à plusieurs mètres.

Comment s'en protéger ?

En gardant ses distances avec les parties sous tension, en portant des vêtements adaptés, en respectant les bonnes pratiques et en suivant une formation adéquate.

Important : l'énergie d'un arc électrique est invisible jusqu'à ce qu'il se produise. La prévention est donc essentielle. ■

Les projets belges brillent aux Performance Excellence Awards

Avec un premier prix et quatre places sur le podium, notre cluster confirme son rôle de pionnier en matière d'innovation et d'excellence. Pas moins de 16 projets ont été soumis, répartis dans différentes catégories.



Rebalance : l'efficacité énergétique en action à Genk

La ligne de galvanisation électrolytique de Genk a franchi une étape majeure en matière d'efficacité énergétique grâce à un nouveau modèle de gestion de la consommation électrique. Développé par l'équipe Systèmes et Modèles de DSI (Digital Solutions & Innovation), en collaboration avec l'équipe d'automatisation de Genk, ce modèle innovant a permis une réduction de 2,5 % de la consommation d'électricité, soit 1 700 MWh par an – l'équivalent de la consommation de 485 foyers.

Le projet se poursuit avec l'exploration de nouvelles pistes d'optimisation, en intégrant des paramètres supplémentaires comme l'état des anodes ou la composition de l'électrolyte. Un bel exemple d'amélioration continue.

« Avec cette avancée, Genk prouve que l'innovation et la durabilité vont de pair. »

▲ De g. à d. : Erwin Sleven, Alessio Pizzato, Thomas Depraetere



Un coater hybride pour l'e-passivation vers 100 % Magnelis®

L'e-passivation (EP) protège temporairement l'acier galvanisé contre la rouille blanche. Pour passer à 100 % Magnelis® sur le site de Sidgal 1, l'installation EP a été entièrement repensée. Le nouveau système, conçu en interne, associe une partie liquide automatisée à des coaters horizontaux. Inspiré de l'industrie alimentaire, il se rince désormais automatiquement, évitant ainsi les obstructions.

Les coaters combinent plusieurs procédés pour garantir une qualité et une robustesse optimales. Alors qu'il fallait auparavant changer d'enduit tous les quelques jours, un seul enduit peut désormais être utilisé pendant 20 jours. Le succès de cette installation a rapidement suscité l'intérêt d'autres sites.

« Nous n'avons pas seulement rénové une installation, nous avons repensé tout le processus, en équipe. »

▲ De g. à d. : Ruben Demeersseman, Bruno Scheir, Steven De Wilde, Simon Herman, Joeri Erler, Emiel Hubaux, Bert Van Nieuwenhuyze, Pascal Schieman



Réduction de la température de déchargement au laminoir à chaud

En abaissant la température de déchargement des brames, le laminage peut être accéléré. L'analyse a révélé un potentiel d'optimisation de la vitesse de laminage du matériau standard, permettant ainsi de réduire la température de déchargement. Grâce à des simulations thermiques précises et à une révision intelligente des règles de planification, la température moyenne a baissé de 6 °C. Résultat : une capacité accrue du groupe de laminage final, une baisse des émissions de CO₂, une consommation de gaz réduite et moins d'oxydes de four.

« Une légère baisse de température, un impact majeur : un laminage plus rapide et une production plus durable. »



OSPC 2.0 : de l'idée au monitoring en 5 minutes

Depuis 25 ans, l'OSPC (Online Statistical Process Control) détecte les anomalies pour prévenir les incidents. Le logiciel, devenu obsolète, a été entièrement modernisé pour offrir une meilleure ergonomie et permettre la création rapide de cartes de contrôle, sans passer par le service informatique. Résultat : en un an, deux fois plus de cartes ont été créées qu'en 25 ans avec l'ancien système. OSPC 2.0 est désormais actif sur 24 lignes de production dans 3 pays, avec une extension prévue à 52 lignes dans 6 pays.

« Grâce à OSPC 2.0, l'opérateur peut désormais surveiller facilement 61 paramètres : de la consommation de carburant à la qualité de l'aggloméré, en passant par l'environnement. »

▲ De g. à d. : Kenneth Toch, Robin De Sutter, Kevin Meiresonne, Sven Hutsebaut, Kristof Van Renterghem, Mario Robben, Stijn Bettens, Jan Glorieux



Formation sécurité innovante en réalité virtuelle

Le projet « Innovative Safety Training with VR Headset » vise à renforcer la formation à la sécurité grâce à la réalité virtuelle. Au printemps, une nouvelle salle de formation équipée d'une zone VR a été inaugurée dans les sous-sols du laminoir à froid. Les travailleurs peuvent désormais s'exercer dans un environnement virtuel sécurisé, sans risque physique. Deux environnements sont disponibles : l'un dans l'usine de laminage, l'autre dans l'aciérie. D'autres modules complètent l'expérience : prévention des chutes, communication... L'objectif : rendre la formation plus engageante et favoriser une meilleure mémorisation.

« Formation virtuelle, sécurité réelle ! »

▲ De g. à d. : Steven De Roo, Ronnie Van Coillie, Annick Lootens

Ces projets illustrent parfaitement l'engagement, la créativité et l'esprit de collaboration de nos équipes. Bravo à toutes les personnes impliquées ! ■

Durabilité sur et autour de nos sites

Le 10 juin dernier, nous avons organisé notre toute première Journée de la Durabilité. Cet événement d'envergure, qui s'est tenu à la fois à Gand et à Liège, a proposé une série d'ateliers et de séances d'information autour de trois grands piliers : l'environnement, l'énergie et la circularité. Pour celles et ceux qui n'ont pas pu y participer, voici quelques temps forts à retenir.



Des abeilles sur notre site

Saviez-vous que depuis 2023, quatre colonies d'abeilles ont élu domicile sur le site de Gand ?

Grâce à elles, nous contribuons activement à la préservation de cette espèce menacée en Belgique, fragilisée par le changement climatique, les maladies et des prédateurs naturels comme les frelons. Les abeilles jouent un rôle essentiel dans notre écosystème : elles assurent la pollinisation, renforcent la biodiversité sur notre site et participent à l'équilibre naturel de l'environnement.

Nos abeilles peuvent parcourir jusqu'à 3 km pour récolter nectar et pollen, ce qui nous donne de précieuses informations sur la flore locale et la santé de notre environnement. Une petite quantité

de miel est récoltée, mais la majeure partie leur est laissée pour qu'elles puissent affronter l'hiver dans les meilleures conditions. Un bel exemple d'harmonie entre nature et industrie !



Le canal Gand-Terneuzen face au changement climatique

Saviez-vous que la salinité de l'eau du canal pourrait presque doubler à cause du changement climatique et de l'ouverture de la nouvelle écluse maritime à Terneuzen ?

Selon une étude menée par la KU Leuven et le VNSC (Vlaams-Nederlandse Scheldecommissie ou Commission néerlandaise-flamande de l'Escaut), le calendrier reste incertain, mais les conséquences pour notre site pourraient être importantes. Nous utilisons en effet de grandes quantités d'eau du canal pour le refroidissement de nos fours, compresseurs et installations. Une eau plus salée augmente les risques de corrosion et de fuites dans nos conduites en acier au carbone.

Cette eau est également utilisée pour produire de l'eau osmosée*, indispensable à la cokerie, à l'aciérie et au laminoir à froid. Une qualité d'osmose dégradée aurait un impact direct sur la qualité de nos produits finis. Nos quatre installations d'osmose, actuellement conçues pour une eau faiblement salée, seront donc adaptées pour pouvoir traiter des concentrations plus élevées en sel.

* L'eau osmosée est une eau très pure obtenue en la faisant passer à travers un filtre spécial (membrane) qui élimine presque toutes les impuretés.



Circularité

Saviez-vous qu'une cokerie peut réutiliser presque tous ses sous-produits et qu'elle est donc un modèle de circularité ?

En plus de produire du coke, elle extrait également du goudron, du soufre et du benzène à partir du gaz brut. Ce gaz, une fois purifié, est réutilisé comme source d'énergie pour les fours, et le surplus est consommé ailleurs sur le site. La majorité des flux de déchets sont également recyclés en interne. Un bel exemple de réutilisation intelligente des ressources !

Station d'épuration biologique ►
de la cokerie



À la découverte de la nature sur notre site de Gand

Saviez-vous qu'un chevreuil noir vit dans notre forêt ?



Lors des balades guidées organisées sur notre site, sous la conduite du garde forestier Geert Matthijs, les participants ont eu la chance d'observer ce chevreuil à plusieurs reprises. Un phénomène rare, car les chevreuils à pelage foncé sont peu fréquents dans la nature. Une expérience inoubliable pour les visiteurs !

D'autres animaux remarquables peuplent également notre forêt : des écureuils ont été aperçus, et même si le renard ne s'est pas montré, notre guide a reconnu sa présence à son odeur caractéristique. La nature est pleine de surprises – il suffit d'ouvrir l'œil... ou le nez ! ■





► Personnel & Motivation

Decogal :

un nouveau nom pour une nouvelle collaboration

Depuis le 1er mai 2025, les lignes de galvanisation de Sidgal à Gand et les lignes de peinture de Decosteel à Gand et Geel sont réunies au sein d'un nouveau département : Decogal. Cette fusion, qui concerne 328 collaborateurs, marque une étape importante vers plus de collaboration, d'efficacité et d'innovation. Nous avons rencontré Brecht Caekaert, chef de département, ainsi que Tomas Blancke (Sidgal), Sindy Burggraeve (Decosteel Gand), Ann De Boeck (Sidgal), Mattis De Schrijver (Decosteel Gand) et Tom Lambrechts (Decosteel Geel), pour recueillir leurs premières impressions, les avantages de cette fusion et leurs perspectives d'avenir.

Une évolution logique et prometteuse

Pourquoi cette fusion ?

Brecht : « L'idée vient de Liège, où les lignes de galvanisation et de peinture sont déjà regroupées avec succès dans un même département. Cela nous a semblé une excellente opportunité de faire de même ici. »

Et le nom Decogal, d'où vient-il ?

Sindy : « Il fallait bien sûr un nouveau nom. Tous les collaborateurs ont pu proposer des idées. La direction en a retenu quatre, puis tout le monde a voté. C'est Decogal qui a remporté le plus de suffrages. »

Une collaboration concrète

Comment se passe la mise en place ?

Brecht : « Pour l'instant, la collaboration concerne surtout les cadres et certains employés. Les lignes fonctionnent déjà bien, donc il n'est pas question de tout bouleverser. L'objectif est d'apprendre les uns des autres et de faire évoluer la collaboration selon les besoins. »

Tomas : « Je travaille sur le portefeuille de projets, que nous avons déjà pu fusionner. Tout se passe bien. Je suis arrivé il y a six mois, et j'ai intégré Decogal dès le début. C'est enrichissant de découvrir les collègues des deux entités. »

Tom : « Il y a déjà une vraie coopération entre les coordinateurs de prévention. Nous visitons mutuellement nos lignes et cherchons une approche commune.

Travailler chacun de son côté n'est pas efficace. Ensemble, on identifie des synergies. Le dossier Atex sur la sécurité anti-explosion en est un bon exemple : Decosteel Geel a une grande expertise dans ce domaine et gère désormais les accords pour tout le département. »

Quels sont les avantages de cette fusion ?

Brecht : « Les demandes deviennent de plus en plus complexes, notamment en matière de sécurité des process ou de protection incendie. En unissant nos forces, nous gagnons en expertise et en capacité d'action. Decogal est clairement plus solide. »

Tomas : « Les plans pluriannuels, le plan annuel et le suivi budgétaire sont désormais centralisés. Nous avons une liste de priorités commune, ce qui nous rend plus flexibles et réactifs. »

Tom : « Sur le plan technique aussi, on apprend beaucoup les uns des autres. Ensemble, on a plus d'expérience pour résoudre les problèmes. »

Ann : « L'un de nos projets communs concerne l'adhérence de la peinture, un défi récurrent depuis l'introduction des revêtements zinc-aluminium-magnésium (Optigal® et Magnelis®). Nous avons revu en profondeur le processus de galvanisation et le prétraitement de la peinture, en nous concentrant sur la contamination au magnésium et le dégraissage. Depuis que nous formons un seul département, chacun comprend mieux les processus de l'autre. Là où Decosteel était vu comme un client et Sidgal comme un fournisseur, nous travaillons désormais ensemble vers un objectif commun. Cela renforce la qualité, la confiance et la transparence. »



Admiration et émerveillement pour nos lignes de galvanisation et de peinture lors de la journée portes ouvertes.

Mattis : « Exactement. En travaillant de manière intégrée, nous pouvons analyser et résoudre les problèmes de qualité plus efficacement. Nous combinons les retours des lignes de galvanisation et de peinture, et nous allons ensemble au laboratoire de recherche de Liège. En tant que département plus grand, nous avons plus d'expertise et plus d'impact. »

Qu'est-ce qui change et qu'est-ce qui ne change pas ?

Tom : « Au début, il y avait quelques inquiétudes. Mais nous avons clairement expliqué que la fusion se ferait progressivement, sans bouleversement opérationnel. Il n'y aura pas de suppression de postes. Certains se demandaient si le chef de département serait encore présent sur le terrain, mais il continue à visiter régulièrement chaque ligne. »

Brecht : « Il n'est pas prévu de déplacer les opérateurs de production ni les techniciens de maintenance. Chacun reste sur sa ligne. D'ailleurs, il existait déjà une collaboration informelle entre les équipes. »

Et les différences de culture de travail ?

Brecht : « Chaque ligne a sa propre identité et son propre engagement, que nous tenons à préserver. Mais partout, on retrouve la même volonté de travailler en sécurité, d'être productif et de livrer des produits finis de qualité. Le fait que nos lignes soient proches du client et livrent des produits finis rend notre fonctionnement unique dans l'entreprise. »

Un lancement sous le signe de la convivialité

Sindy : « Nous ne pouvions pas laisser passer cette étape importante sans marquer le coup. Avec **Brigitte Cuyvers** et **Anja Van Waesberghe**, nous avons donc organisé un moment festif pour tous les collaborateurs. Tout le monde a pu savourer de délicieux mocktails et cupcakes. »

En mai dernier, l'ensemble des cadres s'est retrouvé à Zwijnaarde pour une journée inspirante, rythmée par des ateliers, des séances de brainstorming et une course de karting pour clôturer l'événement dans la bonne humeur. L'objectif ? Mieux se connaître et réfléchir ensemble à l'avenir de Decogal.

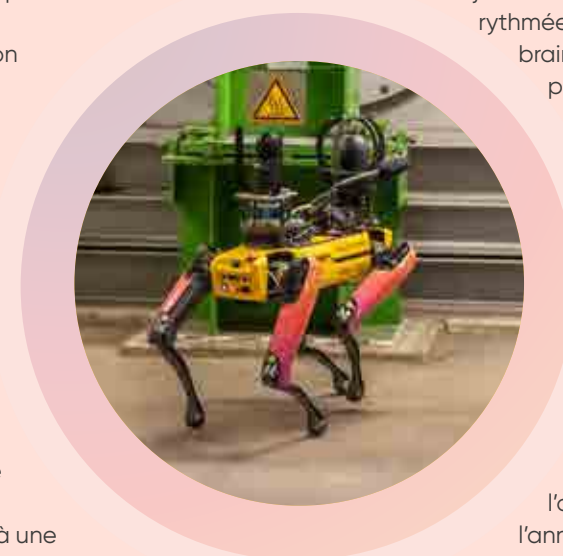
L'avenir de Decogal

Quelles sont les prochaines étapes ?

Brecht : « Nous allons réfléchir à la meilleure organisation pour chaque pilier. La WCM reste notre base pour l'amélioration continue. D'ici la fin de l'année, nous voulons définir un modèle clair. La communication est essentielle : chaque semaine, un mailing informe tous les collaborateurs sur les différentes lignes de Decogal. À terme, nous installerons aussi des écrans d'information dans tout le département. »

Une journée portes ouvertes commune

Une autre initiative commune a été organisée le 5 octobre, à l'occasion de la Journée Découverte Entreprises. Decogal a ouvert ses portes à tous, et l'invitation a été largement suivie. La visite du nouveau département a rencontré un vif succès et a suscité un réel enthousiasme chez les participants. Une belle réussite ! ■



Référentiel qualité : notre cluster montre la voie

Une première pour ArcelorMittal Europe : notre département qualité est le tout premier à atteindre le niveau 3 du 'quality referential'. Une étape majeure qui reflète non seulement notre excellence technique, mais surtout la force de notre collaboration, notre engagement et notre persévérance.

Le 'quality referential', c'est quoi exactement ?

Véritable boussole de la qualité, le référentiel est un guide qui rassemble toutes les exigences liées aux processus qualité, en parfaite conformité avec le pilier 6 (Qualité) de la WCM (World Class Manufacturing), ainsi que les normes ISO* et IATF*. Mis en place en 2017-2018



▲ De g. à d. : Tom Vander Hoogerstraete, Frederik Van Uytvanck, Chris Rasschaert, Annick De Paepe, Jan Mahieu, Peter Vansteenkiste, Rodrigo Rezende Amaral

*IATF : International Automotive Task Force, un groupe mondial de constructeurs et d'associations professionnelles qui œuvre à l'amélioration de la qualité dans l'industrie automobile. La certification IATF est souvent exigée par les constructeurs pour garantir la qualité des fournisseurs.

*ISO : Organisation internationale de normalisation, qui publie des normes comme l'ISO 9001 pour la gestion de la qualité.

par l'équipe CTO (Chief Technology Office) d'ArcelorMittal Europe, il vise à renforcer notre position auprès des clients du secteur automobile. Chaque niveau – de la base à l'excellence – est évalué via des auto-évaluations et des audits. Le niveau 3 atteste d'un processus qualité proactif et parfaitement structuré.

170 questions, 20 processus, 1 équipe

Pour atteindre ce niveau, nos équipes ont dû répondre à 170 questions couvrant 20 processus qualité. Cela va de la traduction des commandes clients en spécifications techniques, à la définition des paramètres garantissant le bon fonctionnement des lignes de production et

la qualité des produits finis, en passant par la gestion des matériaux non conformes, le traitement des réclamations, la stratégie qualité globale (objectifs, indicateurs, outils informatiques) et l'amélioration continue. Chaque processus a été passé au crible, optimisé et sécurisé.

Voici quelques leviers clés de notre réussite :

- **OSPC 2.0** : un outil intelligent qui surveille les paramètres du processus et détecte les tendances dans l'analyse chimique et les propriétés mécaniques du produit fini. Il permet d'agir en amont pour éviter tout écart par rapport aux spécifications clients.
- **Outil de reclassification** : il gère intelligemment les matériaux rejetés en les réaffectant automatiquement à des commandes moins exigeantes.

- **QuARTo** : notre plateforme centralisée de gestion de la qualité, notamment utilisée pour le suivi des réclamations clients. Elle assure une réactivité remarquable entre les différents acteurs (qualité centrale, production, commerce).

- **KOIOS** : notre outil interne dédié à l'amélioration continue, qui identifie et élimine les causes de non-qualité au niveau de l'installation, de l'organisation et du système.
- **Provos** : une suite d'outils de gestion des commandes qui pilote nos « recettes d'acier » et transmet les paramètres aux systèmes d'automatisation de l'usine.
- **Rapports et systèmes informatiques** : des équipes dynamiques, internes et externes au département, qui assurent une surveillance et une optimisation constantes de nos outils.

La force du collectif

Ce qui rend cette performance vraiment remarquable ? Les femmes et les hommes derrière le processus. En 2019, 12 nouveaux collaborateurs ont rejoint notre cluster pour renforcer l'équipe qualité et permettre l'atteinte du niveau 3. Mais c'est surtout l'esprit d'équipe qui a fait la différence : production et qualité avancent main dans la main, soutenues par des outils numériques puissants. Les savoirs ont été partagés, consolidés et enrichis grâce à des formations ciblées.

Des résultats concrets

Ces efforts ont porté leurs fruits :

- **Qualité interne** : amélioration du rendement global du processus de production, c'est-à-dire une plus grande part de matériaux conformes livrés aux clients.
- **Qualité externe** : baisse significative du nombre de réclamations.

Et demain ?

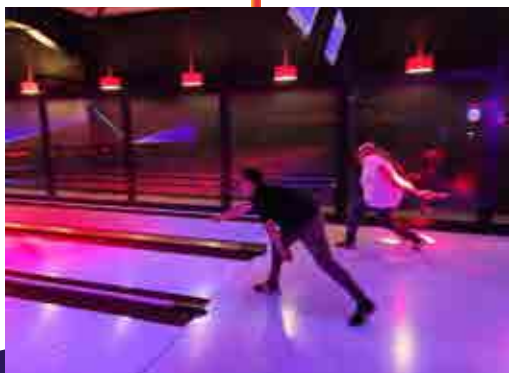
Notre ambition ? D'ici 2028, amener tous les départements de production au niveau 3. L'aciérie vise cette étape pour fin 2025, et le laminoir à froid (décapage, tandems, lignes de recuit et expédition) pour 2026. Cette réussite prouve que la qualité n'est jamais le fruit du hasard, mais bien celui d'un travail collectif. À tous nos collègues en route vers le niveau 3 : bonne chance ! ■



Recuit continu
pause D



Service incendie



Emballage pause B



HR Employee Experience



Progress Academy



Sidgal pause A

Personnes & Motivation

Le temps d'un team building

Avez-vous déjà organisé une activité de teambuilding avec votre équipe cette année ? ArcelorMittal Belgium soutient ces initiatives qui permettent aux membres d'une même équipe d'apprendre à se connaître de manière différente, en dehors du cadre de travail, dans une ambiance détendue.

Les initiatives suivantes, lancées dans différents départements, en sont quelques exemples. ■

Mots croisés

Envoyez la bonne réponse avant le 30 novembre par e-mail à communication.belgium@arcelormittal.com et tentez de remporter des plats de cuisine en acier.



Horizontalement

- 3 Aujourd'hui essentiellement à LED
- 4 Délicieusement produit par les abeilles
- 5 Jeune talent qui effectue un job temporaire
- 8 De mode ou de beauté, ils se rendent indispensables
- 10 Le nom d'un plan de rénovation des bâtiments
- 14 Avec la Circularité et l'Environnement, elle forme le DEC
- 15 Acier ou de cuisine
- 17 Le dernier fAMily day s'y est déroulé
- 19 Un domaine dans lequel on vise le zéro
- 21 Un objectif dans tous les domaines
- 22 Un département né de la fusion entre Decosteel et Sidgal
- 23 Des insectes à qui nous devons une fière chandelle

Verticale

- 1 Un coaching sécurité efficace
- 2 Fête folklorique où l'on s'amuse à se faire peur
- 6 La rénovation d'un haut fourneau
- 7 Continue, elle permet de faire évoluer sa carrière
- 8 Après l'été, il annonce l'hiver
- 9 Nombre premier et celui d'une ligne de galvanisation liégeoise
- 11 De plus en plus artificielle
- 12 Ce département a atteint le niveau 3 du référentiel
- 13 Protections contre les coupures
- 16 Légume typique de l'automne
- 18 Le nom du magazine que vous tenez en main
- 20 Halloween en est une, celle des décorés aussi

Solution

a b c d e f g h i j k l

In memoriam

Nous exprimons nos sincères condoléances
aux familles, amis et collègues.



Joseph Di Girolamo

Cher Joseph, tu as marqué durablement notre entreprise par ton parcours exceptionnel, ta passion du métier et ta personnalité fédératrice. Arrivé à Eurogal en 2000, tu as construit ta carrière avec une détermination sans faille, gravissant les échelons d'opérateur à chef de ligne, jusqu'à devenir une référence technique incontournable dans le process galva.

En parallèle, tu as repris des études en cours du soir, obtenu ton graduat puis ton diplôme d'ingénieur, tout en transmettant ton savoir en thermodynamique et mécanique des fluides comme enseignant à Saint-Laurent, où ta pédagogie et ton exigence étaient reconnues.

Ton implication dans les projets majeurs, notamment le développement du Magnelis®, a été décisive pour l'avenir du site d'Eurogal-Ramet. Tu étais le « process guy » par excellence : tu anticipais les besoins, préparais tes dossiers avec une rigueur extrême et savais convaincre par la solidité de tes arguments. Ton expertise technique, ta capacité à résoudre les problèmes complexes et ton engagement ont permis à l'usine de traverser des périodes difficiles, comme lors de la crise du covid, où ta recherche constante d'innovations a contribué à maintenir l'activité et l'emploi.

Au-delà de tes compétences, nous avons tous apprécié ta disponibilité, ton sens du partage et ton humour. Tu aimais transmettre tes connaissances, que ce soit à tes collègues, à tes élèves ou aux nouveaux arrivants que tu parrainais. Tu savais rendre accessibles les sujets les plus ardues, prenant le temps d'expliquer, d'accompagner et de challenger chacun pour progresser.

Passionné de sport, de mécanique et de bricolage, tu trouvais aussi ton équilibre dans tes hobbies : course à pied, moto, domotique, construction de ta maison et de ta piscine, toujours avec l'aide et la complicité de ton épouse. Tu étais si fier de vos enfants et petits-enfants, et partageais volontiers ce bonheur avec nous.

Merci, Joseph. Merci pour ton engagement, ton exigence, ta générosité et ta bonne humeur. Merci pour tout ce que tu as transmis, pour tout ce que tu as bâti, pour tout ce que tu as partagé. Tu laisses une empreinte forte, humaine et inspirante dans nos mémoires et dans l'histoire de notre entreprise.

- Tes collègues et amis.



Daniël Debal

Le 19 mai 2025, Daniël Debal nous a quittés à l'âge de 95 ans. Ancien membre de la direction de Sidmar et directeur de l'ACZC, la cokerie de Sluiskil, il était une figure marquante de l'industrie sidérurgique. Né à Roulers le 5 février 1930, il était diplômé en électrotechnique et en mécanique de la KU Leuven. Après avoir effectué son service militaire en tant qu'officier dans l'armée de l'air, il découvre les mines de charbon, où il débute sa carrière. C'est à cette époque qu'il fait la connaissance de René Brück, qui deviendra plus tard directeur général et président de Sidmar. En 1965, il rejoint Sidmar comme chef de sous-division, chargé de la maintenance des laminoirs. Deux ans plus tard, il prend également la direction de l'atelier central. Il se distingue rapidement dans le domaine du « slabbing » (le laminage de brames), un secteur clé de la production d'acier. En 1974, il est nommé chef du département des services généraux de maintenance centrale, tout en assumant les fonctions d'ingénieur en chef pour les départements coke, fonte brute et acier. Ses anciens collègues se souviennent de lui comme d'un chef exigeant mais loyal, aux idées bien arrêtées, et passionné par la culture anglophone. En 1990, il devient directeur de l'ACZC. Deux ans plus tard, il revient brièvement chez Sidmar avant de prendre sa retraite.



Jef Roos

Jef Roos nous a quittés le 19 mai 2025, à l'âge de 82 ans. Ancien administrateur chez Sidmar, il a marqué durablement tant le monde académique que le secteur industriel. Né à Alost le 15 mars 1943, il obtient en 1966 son diplôme d'ingénieur civil métallurgiste à la KU Leuven. En 1997, il décroche un doctorat en sciences de l'ingénierie, spécialisé en métallurgie, à la Colorado School of Mines. Il débute sa carrière à la KU Leuven, où il devient professeur assistant et cofonde le Materials Research Centre. En 1994, il est nommé directeur général d'ALZ à Genk, puis rejoint en 1998 le comité de direction du groupe Sidmar, où il prend en charge le secteur de l'acier inoxydable. À la suite de la fusion qui donne naissance à Arcelor en 2002, il devient vice-président du groupe. Tout au long de sa carrière, Jef Roos est resté actif et engagé, notamment en tant que professeur invité et président de la KU Leuven, de la VEV (2000-2003) et du VDAB (2010-2018). Visionnaire, il plaçait l'innovation et la durabilité au cœur de ses priorités.



Niels Van Der Heyden

Le 23 septembre 2025, Niels Van Der Heyden, machiniste et assistant opérateur à la cokerie, nous a quittés à l'âge de 28 ans. Passionné par son métier, toujours prêt à rendre service, Niels débordait d'énergie et de bonnes intentions. Il était très impliqué dans tout ce qu'il entreprenait. Au sein de l'équipe, il jouait un rôle moteur : il insufflait une ambiance positive, renforçait la cohésion et était apprécié de tous. Son humour et sa personnalité dynamique faisaient de lui un pilier incontournable. En dehors du travail, Niels était un fervent supporter d'Anderlecht et un grand amoureux des animaux. Les promenades avec son chien lui offraient des instants de calme dans un quotidien bien rempli. Après le travail, il aimait partager un verre ou un repas avec ses collègues, et se réjouissait de son déménagement imminent, auquel ses collègues avaient prévu de l'aider.

Sa disparition nous touche profondément. Malgré les épreuves, Niels restait déterminé à construire son avenir. Il laisse derrière lui une compagne et une petite fille. Son souvenir restera à jamais gravé dans nos mémoires.

Découvrez un aperçu de toutes les embauches de Gand & Liège ici, en scannant le QR-code.



EMBAUCHES
ArcelorMittal Gand



ArcelorMittal Liège



ArcelorMittal Genk

28/04/2025 : Andy Jarych,
line manager maintenance
(SIK)

19/05/2025 : Patrizio Gizzi,
opérateur inspection (SIK)

22/09/2025 : Dennie Maes,
électricien maintenance (SIK)

Personalia

DÉCÈS

ArcelorMittal Gand

04/05/2025 : Maurice De
Letter (*28/03/1944)

11/09/2025 : Yvan De Groeve
(*06/09/1951)

NAISSANCES

ArcelorMittal Gand

16/11/2024 : Salim, fils de
Abdallah Allabadi (STI)

08/04/2025 : Ona, fille de
Jan Eeckhaut (DSI)

13/04/2025 : Billie, fils de
Vincent de Kort (GHV)

12/08/2025 : Lyno, fille de
Naomi Michiels (OMP)

14/08/2025 : Feline, fille de
Sam De Block (GHV)

Pour annoncer un événement personnel à publier dans le prochain magazine One (mariage, décès, naissance, départ à la retraite), remplissez le formulaire via ce lien :

belgium.arcelormittal.com/fr/personalia



Fête des décorés Genk & Liège

La fête des décorés est un moment privilégié pour rendre hommage à nos collaborateurs comptant 25 années de carrière ou plus. Au-delà du chiffre, nous célébrons avant tout l'engagement, la persévérance, l'esprit d'équipe et la richesse d'expérience qui ont contribué de manière significative à notre réussite collective.



Événement sécurité et formation

Le 19 septembre, une soirée festive a été organisée à la Fondation Verbeke pour célébrer les lauréats du cours de sidérurgie, des tests de promotion en mécanique et électricité, du parcours de reconversion vers la maintenance, ainsi que des cases WCM Pilier 8. Nous adressons nos sincères félicitations à tous les lauréats pour leur engagement et leur persévérance, qui leur ont permis de mener ces formations à bien.

