



Roue-pelle C31 : un monument tire sa révérence après 56 ans d'histoire

p. 12

Des mots mêlés,
une énigme à
résoudre
et un prix
à remporter !

p. 33



Une
reconnaissance
internationale
pour une
innovation belge

p. 6

Galva 5 :
plus qu'une ligne,
une aventure
humaine

p. 14

'One Safety' : avancer
ensemble pour plus
de sécurité

p. 25

Nouveau spectromètre :
un véritable bond
en avant dans
l'analyse de l'acier

p. 28

Couverture

La roue-pelle C31 a été remplacée par une toute nouvelle installation capable d'extraire et de stocker les matières premières en même temps.



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.

Colophon

Ont collaboré à cette édition

Alain Daelman, Alain Martel, André Duvivier, Annick Lootens, Arnaud Adant, Bart Leysens, Bert Goethals, Billy Delaunois, Brecht Dobbelaere, Claudio Rizzo, Daniel Govaerts, Danny Haesen, Dirk Stroo, Dominique Sticker, Ellen Degrande, Emmanuel Laurent, Ennio Buysse, Filip De Smet, Francis Clarysse, Frederik Maryns, Frederik Van De Velde, Frederik Van Laere, Frouke Lambert, Gunter Noens, Isabelle Canty, Jan Mahieu, Jan Salaets, Jasper Kerckaert, Jeroen De Neve, Jo De Saedeleer, Johan Van De Vijver, John Pauwels, John Vande Voorde, Jozef Van Giel, Julie Verbrugge, Justine Rouxhet, Karel Beirnaert, Kevin De Pauw, Kobe Van Ombergen, Lars Hemelaer, Lucas Avila, Marcel De Mol, Mario De Vos, Marc Suy, Michael Bernard, Michael Vankrieken, Michiel Debel, Patrick Schaaf, Patriek Vermeersch, Peter De Jaeger, Renato Nardese, Rudi Ridel, Sabine Bataille, Steven Van Den Bulcke, Tom Van Den Bossche, Tonny Madou, Vincent Gheeraert, Wendy De Pauw, Werner Claus, Wim Heyde, Yannick Bruyère

Photos

Febe Bennesteker et Kiara Ongena

Rédaction et traduction

Barbara De Lembre, Catherine Frennet, Febe Bennesteker, 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

Avez-vous une suggestion pour 'One' ?
→ publication.belgium@arcelormittal.com

Suivez-nous sur les réseaux sociaux :



Sommaire 16



- 4 Éditorial
- 6 Une reconnaissance internationale pour **une innovation belge**
- 8 **CORE2028** : notre boussole pour l'avenir
- 10 **Métier à l'honneur** : opérateur ajusteur à l'atelier central
- 12 Adieu à une **icône**
- 14 **Galva 5** : plus qu'une ligne, une aventure humaine
- 16 **Un air plus pur autour de nos lignes de peinture** : trois sites, un même concept

26



- 17 La circularité en pratique : la réutilisation des boues issues des **filtres magnétiques**
- 18 **Des collègues sportifs**
- 20 **Sultan** : un transport plus intelligent grâce à un système européen unifié
- 22 **Revive** continue !
- 23 **De chaleureuses retrouvailles**
- 24 **La sécurité par l'innovation** : le hall d'expédition UV prêt pour l'avenir
- 25 **'One Safety'** : avancer ensemble pour plus de sécurité
- 26 La **WCM** en action

30



- 28 **ARMP niveau 2 pour Sikel** : moins de pannes, plus de collaboration
- 28 **Nouveau spectromètre** : un véritable bond en avant dans l'analyse de l'acier
- 30 Chatqueue : une nouvelle étape dans la protection de la **nappe phréatique**
- 32 Le temps d'un **team building**
- 33 **Mots mêlés**
- 34 **In memoriam**
- 35 **Personalia**
- 36 **Social media highlights**

Believe in zero

Dans ce numéro, nous avons initialement prévu de mettre en lumière CORE2028, notre plan stratégique pour les années à venir. Mais après le grave accident survenu le 14 mars dans notre département des matières premières – un accident au cours duquel un collègue a été grièvement blessé et restera marqué à vie – nous voulons d'abord revenir à ce qui est vraiment essentiel : la sécurité. Elle est notre priorité absolue et un pilier de notre stratégie.

Cet événement nous a profondément touchés. Un accident grave n'est jamais un chiffre, jamais une statistique, jamais simplement « un incident ». C'est une personne, un membre d'une famille, un collègue. Quelqu'un qui était venu travailler comme chaque jour, et pour qui la journée s'est terminée de manière inimaginable.

Nos pensées accompagnent avant tout notre collègue, sa famille et ses proches. Nous leur souhaitons beaucoup de courage pour traverser cette épreuve.

Merci à ceux qui ont fait la différence

Dans les moments difficiles, nos collaborateurs démontrent une fois encore leur engagement. Cela n'a pas été différent cette fois-ci. Des collègues de la production et de la maintenance, ainsi que notre équipe d'intervention médicale et les pompiers, sont intervenus immédiatement. Ils ont tout mis en œuvre. Nous tenons à leur exprimer notre profonde gratitude. Leur dévouement a réellement fait la différence.

Des progrès, oui. Mais encore insuffisants.

Nous avons accompli des progrès en matière de sécurité ces dernières années, c'est indéniable. Mais cet accident montre clairement que nous ne sommes pas encore là où nous devons être. Des risques importants subsistent, et même avec toute notre bonne volonté, la sécurité n'est jamais acquise. C'est un travail de chaque instant : observer, réfléchir, questionner, signaler, discuter. C'est avoir le courage de dire : « Je ne pense pas que cela soit sûr ».

Cet accident a également mis en évidence qu'un danger peut se cacher là où on ne l'attend pas. La bande transporteuse était à l'arrêt, mais une énergie résiduelle a provoqué un mouvement inattendu. Ce risque n'était pas encore suffisamment pris en compte dans notre organisation.

Une seule équipe, une seule responsabilité

Nous avons une responsabilité commune : veiller à ce qu'aucun d'entre nous ne soit victime d'un accident grave. Aucun.

Nous ne devons jamais considérer ces événements comme normaux ni les accepter.

Un environnement de travail sûr requiert l'implication de chacun : rester vigilant, prendre soin les uns des autres et oser se remettre mutuellement en question, même lorsque cela semble difficile.

Les règles de sécurité sont essentielles, mais c'est la culture qui les porte qui fait la différence. Une culture dans laquelle on dit « stop » quand quelque chose ne va pas. Une culture où nous veillons les uns sur les autres.

La voie à suivre

Nous ne baissons pas les bras. Nous continuons à construire un environnement dans lequel chacun peut travailler en toute sécurité. La seule voie possible est celle qui mène vers l'avenir : la voie vers le zéro accident.

Cela peut sembler ambitieux. Mais soyons honnêtes : quelle autre ambition serait acceptable ? Nous voulons le zéro accident. Et surtout : nous devons y parvenir.

Nous comptons sur vous pour aider à mettre en lumière les risques cachés dans votre environnement de travail. Parlez-en dans votre équipe. Résolvez ce qui peut l'être et signalez ce qui nécessite un soutien supplémentaire. Chaque pas, chaque signallement, chaque intervention nous rapproche de notre objectif.

Ensemble, faisons du zéro accident une réalité

Nous restons convaincus de notre objectif zéro accident. Pas comme un slogan, mais comme un engagement. Pour nous-mêmes, pour nos collègues, pour tous ceux qui donnent chaque jour le meilleur d'eux-mêmes.

'We believe in zero'. Ensemble, faisons-en une réalité. ■

- **Frederik Van De Velde**
CEO d'ArcelorMittal Belgium



Une reconnaissance internationale pour une innovation belge

ArcelorMittal Belgium a récemment été mis à l'honneur lors des Global Performance Excellence Awards 2025. En collaboration avec le département Recherche & Développement du groupe et l'organisation commerciale européenne, l'équipe belge a remporté le prix dans la catégorie Innovation technique. Le projet récompensé concerne HyPer : une nouvelle génération d'aciers à haute résistance intégrant du Magnelis®.

Nous avons rencontré plusieurs acteurs clés du projet à Gand et à Liège, au sein des départements Qualité, Decogal (lignes de Sidgal) et Eurogal.



▲ L'équipe Decogal, de g. à d. : Claude De Wulf, Filip Claeys, Ann De Boeck, Francis Clarysse, Pieter Roggeman et Matthieu De Cock

« Ce prix récompense avant tout un formidable travail d'équipe »

Félicitations pour cette reconnaissance internationale. Qu'est-ce que cela représente pour vous de faire partie de ce projet primé ?

Arnaud Adant (spécialiste filières métallurgiques et développement de produits – Qualité) : « Recevoir une reconnaissance internationale est à la fois un honneur et une forte source de motivation. Ce projet est le résultat d'une collaboration intense entre de nombreux domaines : les lignes de production de Decogal et d'Eurogal, la R&D au niveau du groupe, l'organisation commerciale européenne, ainsi que des partenaires tels que notre centre de recherche, OCAS. Cette récompense confirme non seulement l'excellence technique du projet, mais aussi la qualité de notre collaboration. »

Jan Mahieu (responsable filières métallurgiques et développement de produits – Qualité) : « Il faut vraiment souligner le nombre de personnes qui ont contribué à ce projet, en particulier dans les lignes de production. Sans l'engagement d'Eurogal et Decogal, leur volonté de réaliser des essais et de repousser les limites, nous n'aurions jamais pu y arriver. »

En quoi consiste exactement cette innovation ?

Arnaud : « Nous avons développé trois nouveaux types d'acier, désormais brevetés. Leur force réside dans l'association d'une très haute résistance et d'une grande formabilité. C'est un véritable défi technique, mais c'est aussi ce que le marché demande aujourd'hui. Ces caractéristiques nous différencient clairement de la concurrence. »

Jan : « Concrètement, ces aciers offrent une résistance identique à celle que l'on connaît, mais sont beaucoup plus malléables. Cela permet aux clients de façonner plus facilement des formes complexes ou d'utiliser des matériaux plus fins, simplifiant ainsi leur processus de production. »

« Grâce à l'intelligence artificielle (IA) et au 'machine learning', nous avons pu réduire considérablement le temps qui sépare l'idée du produit industriel. Le nombre d'essais a pu être limité, tout en développant des nuances d'acier plus performantes et un processus de production plus stable. »

▼ Arnaud Adant (ArcelorMittal Belgium), Elena Di Silvestro (R&D mondiale), Marina D'Antimo (directrice marketing d'ArcelorMittal Europe) et John Vande Voorde (OCAS) lors de la remise du trophée par Lakshmi N. Mittal (Executive Chairman, à droite sur la photo) et Vijay Goyal (Executive Vice President, à gauche sur la photo), le Executive Committee à Luxembourg



L'IA, un véritable « game changer » dans le développement de produits

John Vande Voorde (spécialiste applications et solutions – OCAS) : « Ce qui rend ce projet vraiment unique, c'est la manière dont l'intelligence artificielle et l'apprentissage automatique ont été intégrés au développement du produit. »

« Traditionnellement, on conçoit les nuances d'acier à partir de modèles reliant les paramètres du processus aux propriétés des matériaux. Pour ces nouvelles nuances, ces modèles classiques n'étaient pas suffisamment précis. Nous avons donc franchi une étape supplémentaire. »

« Nous avons appris à convertir des images de microstructure – des photos de l'acier au microscope – en données, puis à les intégrer dans nos modèles. Ceux-ci sont ainsi devenus plus solides et plus précis. Cela a véritablement changé la donne. »

Quel a été le plus grand défi ?

Arnaud : « Le développement d'un nouveau produit prend généralement au moins deux ans, parfois davantage. Dans ce projet, nous avons réussi à réduire ce délai à moins d'un an – ce qui est exceptionnel. Cela n'a été possible que parce que la R&D du groupe, OCAS et les lignes de production ont travaillé ensemble dès le départ. Chacun comprenait les enjeux et l'importance d'aller vite. Aujourd'hui décédé, Joseph Di Girolamo, d'Eurogal, faisait également partie de l'équipe et a beaucoup contribué à cette innovation. Ce prix lui est dédié ; il en aurait été très fier. »

Francis Clarysse (line manager des lignes de galvanisation – Decogal) : « Pour les sites de Gand et de Liège, cela a demandé beaucoup d'efforts : organiser des essais, prélever davantage d'échantillons, tester les soudures, affiner les paramètres de production... Cela nécessite de la flexibilité et de la confiance. Mais ce succès est vraiment celui de l'ensemble de l'équipe. »

Et pour la suite ?

Jan : « La collaboration restera essentielle. Le marché continue de nous pousser à aller plus loin : plus de malléabilité, plus de flexibilité, des produits encore plus performants. Nous souhaitons appliquer cette approche basée sur l'IA à d'autres familles de produits afin de développer de nouvelles nuances d'acier plus rapidement et de manière plus ciblée. » ■

▼ L'équipe Eurogal, de g. à d. : Raphaël Volo, Arnaud Adant, Victor Lenoir



« Ce prix montre que l'intelligence artificielle n'a rien d'abstrait. Nous l'utilisons concrètement pour concevoir de meilleurs produits destinés au marché. C'est une réussite dont nous pouvons être fiers chez ArcelorMittal Belgium. »

- Arnaud Adant

CORE2028 :

notre boussole pour l'avenir

Avec CORE2028, notre cluster revient à l'essentiel : une vision claire de nos objectifs, une collaboration plus fluide et un soutien renforcé pour aider chacun, sur le terrain, à progresser. Notre CEO Frederik Van De Velde et Frouke Lambert, cheffe du nouveau département Process Excellence, expliquent ce que cela signifie concrètement.



CORE2028 en une phrase ?

Frederik : « CORE2028 est notre plan stratégique pour les trois prochaines années, conçu pour assurer notre avenir à long terme. Tout est dans le nom : nous revenons au cœur de notre mission – produire un acier plus intelligent, en toute sécurité, pour l'homme et pour la planète. »

Pourquoi avons-nous besoin de CORE2028 ?

Frederik : « Il faut être lucide : ces dernières années, nos progrès n'ont pas été suffisants en matière de sécurité et de santé, de fiabilité opérationnelle et de respect des délais de livraison. Dans un contexte très concurrentiel, il était indispensable de corriger la trajectoire. »

Frouke : « Notre entreprise a connu une croissance importante, avec de nombreux départements et une grande diversité de processus. Cela nous a permis de bâtir une organisation solide avec des équipes performantes, mais a aussi entraîné une forte autonomie des départements. Résultat : des approches très différentes pour des thèmes pourtant transversaux, comme la sécurité, la fiabilité, la durabilité ou la formation. À cause de cette fragmentation, nous progressons localement, mais pas suffisamment en tant que cluster. Avec CORE2028, nous faisons volontairement le choix de plus de coordination, de collaboration et de standardisation, afin que les améliorations locales deviennent des avancées globales. »

Frederik : « Cela implique aussi plus de focus et moins de projets menés en parallèle. Les départements en tiennent déjà compte dans leurs plans d'action annuels. Quelles sont les vraies priorités ? Il vaut mieux cibler peu d'indicateurs clés (KPI) mais réellement atteignables, plutôt qu'une multitude d'objectifs complexes. »

représente le chemin que nous parcourons ensemble, et le nouveau département PEX est le guide qui s'assure que nous avançons tous de la même manière, sans nous perdre de vue. »

Frouke : « Les équipes opérationnelles sont au centre de nos préoccupations. Nous partons de leurs besoins pour qu'elles puissent travailler dans les meilleures conditions, en toute sécurité. L'équipe PEX souhaite proposer des solutions simples, concrètes et efficaces pour soutenir le terrain. »

moins de zones d'ombre. En clarifiant les processus, nous allégeons la charge de travail des équipes opérationnelles. »

Frederik : « Lorsque chacun connaît les priorités et sa contribution, la charge diminue et l'engagement augmente. Cela redonne un véritable sentiment d'appropriation du travail. »

Frouke : « C'est un peu comme dans la circulation : des règles communes permettent à tous d'avancer plus vite et plus en sécurité. Une méthode de travail simplifiée aide chacun à trouver sa place dans l'organisation. »

Comment procédez-vous concrètement ?

Frouke : « Avec Progress@work, nous améliorons et harmonisons nos processus de support. Nous commençons par analyser le processus existant, nous écoutons le responsable du processus ainsi que les équipes opérationnelles pour identifier les pistes d'amélioration, puis nous définissons une méthode de travail standard applicable à l'ensemble du cluster. Ce n'est qu'après cela que nous choisissons les outils informatiques adéquats. »

Frederik : « Aujourd'hui, différentes équipes utilisent des outils, des modèles ou des rapports divers pour atteindre les mêmes objectifs. Cela crée de la confusion et une perte d'efficacité. Nous voulons donc mettre en place des outils standardisés, utilisés partout de la même manière. Avec ARMP@work*, par exemple, nous veillons à une utilisation uniforme de SAP dans tous les départements, ce qui nous permettra aussi de mieux exploiter SAP pour piloter la maintenance. »

Leadership et sentiment d'appartenance : toujours essentiels ?

Frederik : « Standardisation et leadership se renforcent mutuellement. Sans standards, le leadership se perd dans le chaos. Sans leadership, la standardisation devient de la bureaucratie. Des règles claires laissent plus d'espace à la prise d'initiative. La subsidiarité reste fondamentale : assumer ses responsabilités, oser décider et encourager l'autonomie. »

Si nous refaisons cette interview en 2028, qu'aimeriez-vous avoir accompli ?

Frederik : « Un environnement de travail sûr, sans accidents mortels, des livraisons ponctuelles, des installations fiables et des collaborateurs convaincus qu'ils peuvent faire la différence. »

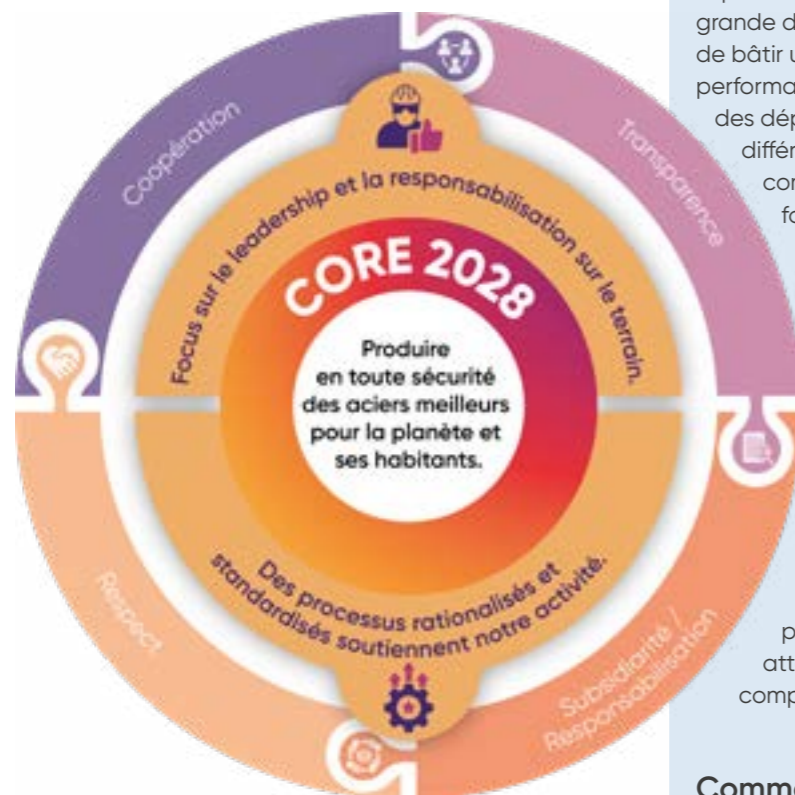
Frouke : « Des processus unifiés, cohérents et réellement utiles pour soutenir nos collègues sur le terrain. » ■

Comment CORE2028, Progress@work et Process Excellence (PEX) s'articulent-ils ensemble ?

Frederik : « Imaginez une boussole, un chemin et un guide. CORE2028 est la boussole, Progress@work

Quels bénéfices apportent des processus standardisés et simplifiés ?

Frouke : « La première conséquence, c'est davantage de liberté d'action. Moins d'attentes contradictoires,



*ARMP@work : programme d'optimisation du processus de maintenance. ARMP signifie Asset Reliability Management Program.

Métier à l'honneur : opérateur ajusteur à l'atelier central

Kobe Van Ombergen évolue à la croisée de deux mondes : la précision méticuleuse d'un ajusteur et la technologie avancée d'un opérateur WAAM*. Cette combinaison lui apporte chaque jour de la variété et des défis techniques. C'est justement ce mélange de tradition et d'innovation qui rend son métier si passionnant.

Ajusteur : la précision du début à la fin

En tant qu'ajusteur, **Kobe** fabrique, assemble et répare des pièces mécaniques. Il est spécialisé dans les colliers de rupture, destinés à protéger les machines contre les surcharges, et dans les réducteurs, où un alignement parfait est essentiel pour garantir une transmission optimale de la puissance.

« Un réducteur doit être ajusté avec une précision absolue. Un écart d'à peine un dixième de millimètre peut avoir un impact sur toute l'installation », explique **Kobe**. Son métier requiert donc un œil expert, une logique rigoureuse et beaucoup de patience.

Opérateur WAAM : l'impression métallique couche par couche

En parallèle de ses missions d'ajusteur, **Kobe** pilote l'installation WAAM. Grâce à la fabrication additive par arc électrique, il construit des pièces métalliques couche après couche à l'aide d'une technologie de soudage avancée.

« Le processus d'impression a l'air simple, mais il demande une vigilance constante, précise-t-il. Je surveille chaque étape, je contrôle les paramètres, j'ajuste si nécessaire, et j'interviens immédiatement au moindre imprévu. Nous travaillons avec des températures très élevées et du métal en fusion, donc la sécurité est toujours au premier plan. »

La préparation se fait au bureau : c'est là que l'on détermine la technique la plus adaptée – fabrication sur mesure, WAAM ou impression 3D pour les petites pièces.

Dès que les données du projet arrivent, **Kobe** passe à la concrétisation dans l'atelier.

Deux fonctions qui se complètent parfaitement

Lorsqu'une pièce endommagée arrive, l'équipe commence par un pré traitement : fraisage des zones abîmées, numérisation, création du modèle 3D. Ensuite, elle évalue la quantité de matériau nécessaire et la meilleure stratégie d'impression.

« Ce travail de réflexion en amont améliore clairement le résultat final, souligne **Kobe**. Nous pouvons choisir de manière beaucoup plus ciblée le matériau et la façon de l'appliquer. »

Les effets sont tangibles : des pièces autrefois remplacées entièrement sont désormais réparées en interne – plus vite, plus efficacement et plus durablement.

« Parfois, nous ajoutons directement une couche résistante à l'usure. La pièce devient alors plus robuste que l'originale », ajoute **Kobe** avec fierté. Résultat visible dans la production : moins d'arrêts et davantage de fiabilité.

Après la reconstruction WAAM, **Kobe** reprend la main pour la finition. On obtient ainsi une pièce totalement réparée... voire améliorée.

Une valeur ajoutée pour notre entreprise

L'installation WAAM fait partie de **Guaranteed****, une filiale d'ArcelorMittal Belgium, et soutient aussi bien les services internes que des clients externes. En interne, la demande la plus importante provient de l'aciérie, mais l'équipe participe également à des projets innovants pour l'extérieur, notamment des pièces destinées à des applications spatiales, en collaboration avec l'Agence spatiale européenne.

« C'est assez incroyable de se dire que quelque chose que nous fabriquons ici pourrait un jour aller dans l'espace », confie **Kobe** en souriant. ■

*WAAM : Le 'Wire Arc Additive Manufacturing' est une technologie d'impression 3D métallique utilisant un arc de soudage pour faire fondre un fil métallique et créer une pièce couche par couche.

**Guaranteed, fondée en 2019 par ArcelorMittal Belgium, OCAS et Finindus, répare ou fabrique de grandes pièces métalliques grâce à la technologie WAAM afin de prolonger la durée de vie des installations, de limiter les arrêts ou de réaliser des conceptions complexes.



Adieu à une icône

► Excellence opérationnelle

À la mi-février, la roue-pelle C31 a été officiellement mise hors service après pas moins de 56 ans de bons et loyaux services. Cette machine a été active pendant de nombreuses années dans nos parcs de matières premières, où neuf roues-pelles assurent le stockage et l'extraction de matières premières telles que les minerais et le charbon, ainsi que leur acheminement vers l'usine d'agglomération et la cokerie.

Au cours des quinze dernières années, ces installations ont fait l'objet d'une modernisation et d'une automatisation en profondeur, étape par étape. Les machines existantes ont été techniquement adaptées et équipées d'un système de commande permettant leur pilotage depuis le centre de contrôle. Bien que la cabine de conduite ait été conservée, la commande s'effectue désormais entièrement à distance.

Pour la C31, cependant, le choix s'est porté pour la première fois sur un démantèlement complet plutôt que sur une modernisation. La C31 cède la place à une installation entièrement nouvelle : une étape importante dans la poursuite de la rénovation du parc de matières premières.

La nouvelle machine a été construite par un partenaire externe et fait actuellement l'objet de tests approfondis par notre service d'études.

← Aujourd'hui



La C31 a fait place à une toute nouvelle installation, capable d'extraire et de stocker des matières premières en même temps.

Le 13 février, la roue-pelle C31 a reçu des adieux dignes de ce nom. De g. à d. : Dominique Sticker, Jasper Kerckaert, Dries Grymonprez, Marcel De Mol, Marc Picha, Björn Raveel, Rudi Ridel, Precious Udo, Yves Van Ekkendonk, Vincent De Kort, Laurent De Moerloose, El Houssain Abatouy et Filip Verweire

De g. à d. : Bjorn Martens, Liam Stevens, Tony Haemerlinck, Marc Van De Velde, Ronnie Genbrugge, Reggy Uitdenhouwen, Mario Van De Gehuchte, Dries De Meulemeester, Steve Van Vlierberghe, Mattiz Van Hecke, Dylan De Vylder et Wassim Channa

L'expertise de nos collaborateurs a joué un rôle crucial dans son développement : les connaissances pratiques des conducteurs ont été activement prises en compte dans la conception.

L'organisation du travail a également évolué au fil des ans. Alors qu'autrefois chaque machine avait un conducteur attitré, on travaille aujourd'hui avec un système de rotation. Les travailleurs sont formés pour combiner différentes fonctions, telles que la conduite des grues portuaires, la réalisation de rondes de contrôle et le suivi des roues-pelles depuis le centre de dispatching. Cela apporte davantage de variété dans le travail et une plus grande polyvalence.

Pourtant, la C31 reste une icône pour beaucoup. « Je me souviens encore de ma première pause : ce sentiment de "waouw, on a le droit de conduire la C31". Il fallait d'abord faire ses preuves sur des machines plus petites avant de pouvoir évoluer », raconte Rudi Ridel, employé formation, processus et projets au sein du département matières premières, port et transport. La conduite directe de la machine suscitait un fort sentiment d'implication. « Dans la cabine, on avait vraiment un lien avec son travail, le produit et le service. Derrière un écran, c'est différent », ajoute Marcel De Mol, contremaître.

La nouvelle installation offre toutefois des avantages évidents : elle permet d'extraire et de stocker simultanément les matières premières, ce qui augmente l'efficacité et garantit une plus grande fiabilité opérationnelle. En faisant nos adieux à la C31, nous tournons une page particulière et franchissons une nouvelle étape vers un fonctionnement tourné vers l'avenir, tout en continuant à respecter le savoir-faire sur lequel tout repose. ■



1970
↓
2026



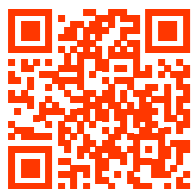
Galva 5 : plus qu'une ligne, une aventure humaine

Après des années de silence, la Galva 5 s'apprête à briller de nouveau. Si le défi technique est immense, c'est avant tout une histoire d'hommes et de femmes, de résilience et de collectif qui s'écrit chaque jour sur le terrain.

Lorsque **Sabine Bataille** (line manager fabrication) et **Alain Martel** (line manager maintenance) sont arrivés sur le site en août dernier, le constat était saisissant. Loin de la simple mise sous cocon, ils ont découvert des installations à l'abandon, marquées par les morsures du temps. « Nous étions seuls, avec nos deux voitures sur le parking, et autour, c'était le désert », se rappelle **Sabine**. Puis le recrutement a démarré, et l'équipe s'est rapidement étoffée, principalement avec des anciens de la ligne, tous ravis de participer à son renouveau. Au-delà de la vétusté des installations et du défi technique, c'est la dimension humaine qui a alors émergé. « On s'est retrouvés face à des collègues qui ont vécu une période difficile, confie **Alain**. Cela nous investit émotionnellement dans ce projet. Cela nous oblige aussi. On n'a pas le droit à l'erreur ».

Exigence et bienveillance : le socle du renouveau

Pour relever ce défi, le management a instauré un cadre clair résumé en deux mots : exigence et bienveillance. Il ne s'agit pas de chercher des médailles individuelles, mais de gagner en équipe. Cette approche a suscité un véritable engouement. **Alain** observe aujourd'hui une émulation tangible sur le site : « Les gens ont non seulement adhéré aux objectifs, mais ils ont encore relevé le niveau d'exigence ».



◀ Découvrez ici une vidéo qui montre comment la Galva 5 reprend vie peu à peu.

Pour les opérateurs, ce retour à la Galva 5 est chargé d'émotion. **Patrick Schaaf** (opérateur entrée), un ancien de la ligne qui a vécu les années d'incertitude, est revenu avec une motivation intacte. « La ligne, je ne l'ai jamais vue comme ça », s'émerveille-t-il en voyant l'ampleur des travaux de nettoyage et de remontage. Pour lui comme pour ses collègues, les premiers mois ont été consacrés à des tâches multiples, allant du démontage de murs au tri des archives, pour se réapproprier l'outil.

Une famille unie au chevet d'un géant

Cette solidarité est le moteur du projet. **Lucas Avila** (opérateur en section médiane et sortie), décrit une ambiance unique : « On est une vraie famille, on s'entend super bien, quel que soit notre secteur. Tout le monde s'investit et réalise le boulot demandé, mais tout en s'amusant ». Ce sentiment d'appartenance a été crucial pour surmonter des obstacles techniques presque insurmontables, comme l'extraction périlleuse d'un rouleau coincé au fond du bac en fusion, une opération exceptionnelle réussie grâce à un gros travail d'équipe.

La sécurité comme priorité absolue

Dans ce marathon que représente le redémarrage, la sécurité n'est jamais sacrifiée à l'urgence. **Sabine** souligne l'importance du SAFE Coaching mis en place pour protéger les 200 à 250 personnes, cotraitants compris, qui s'activent quotidiennement sur le site. Chaque étape franchie, comme le récent réenfillement de la ligne, est vécue comme une victoire collective. « Ce fut un moment émouvant pour tout le monde de voir la bande avancer, même lentement », se réjouit **Justine Rouxhet** (manager process), témoin de cette phase clé de la roadmap. Ces instants de joie valident les mois d'efforts acharnés pour redonner vie à l'outil.

L'impatience du redémarrage

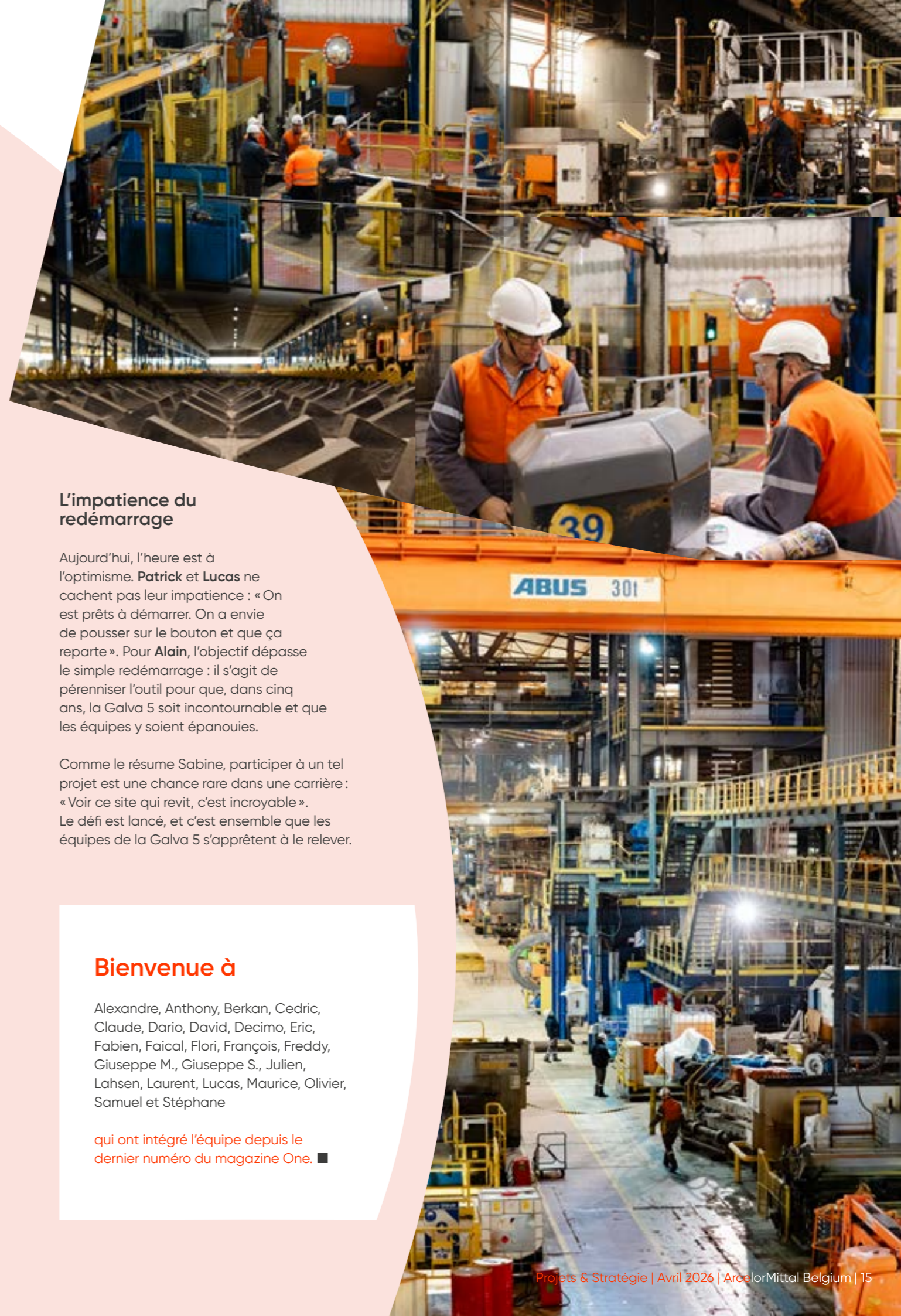
Aujourd'hui, l'heure est à l'optimisme. **Patrick** et **Lucas** ne cachent pas leur impatience : « On est prêts à démarrer. On a envie de pousser sur le bouton et que ça reparte ». Pour **Alain**, l'objectif dépasse le simple redémarrage : il s'agit de pérenniser l'outil pour que, dans cinq ans, la Galva 5 soit incontournable et que les équipes y soient épanouies.

Comme le résume **Sabine**, participer à un tel projet est une chance rare dans une carrière : « Voir ce site qui revit, c'est incroyable ». Le défi est lancé, et c'est ensemble que les équipes de la Galva 5 s'apprêtent à le relever.

Bienvenue à

Alexandre, Anthony, Berkan, Cedric, Claude, Dario, David, Decimo, Eric, Fabien, Faical, Flori, François, Freddy, Giuseppe M., Giuseppe S., Julien, Lahsen, Laurent, Lucas, Maurice, Olivier, Samuel et Stéphane

qui ont intégré l'équipe depuis le dernier numéro du magazine One. ■



Un air plus pur autour de nos lignes de peinture :

trois sites, un même concept

Nos lignes de peinture de Liège, Gand et Geel sont désormais équipées d'une nouvelle installation – la roue zéolite – qui permet de réduire considérablement les rejets de composés organiques volatils (COV ou VOC pour « volatile organic compounds ») et diminue ainsi notre impact sur l'environnement.

Que sont les COV et d'où viennent-ils ?

Les COV sont des substances volatiles issues des solvants contenus dans les peintures et les produits de nettoyage utilisés sur ligne. Ils sont présents dans l'air extrait des cabines de peinture. Jusqu'il y a peu, cet air était évacué vers l'extérieur par une cheminée. Aujourd'hui, une approche beaucoup plus respectueuse de l'environnement a été adoptée, répondant aux normes européennes devenues plus strictes fin 2024.

Comment fonctionne la roue zéolite ?

Le principe est simple : l'air pollué est d'abord envoyé au travers d'un concentrateur (ou roue zéolite). Cette roue est recouverte de zéolite, un minéral très poreux capable de capter efficacement les COV. Au cours de sa rotation, la roue passe devant un flux d'air chauffé qui récupère les COV et les envoie avec une plus grande concentration vers un incinérateur où ils sont détruits.

Si le concept est le même sur les trois sites, son intégration technique diffère :



Gand & Geel :

la roue zéolite est installée à l'extérieur et l'air de régénération est chauffé par un échangeur grâce à l'air chaud de l'incinérateur existant.



Liège :

le système a été intégré dans le hall existant et utilise une résistance électrique pour chauffer l'air de régénération.

Une collaboration renforcée face à des défis communs

Pendant la mise en œuvre, des difficultés sont apparues du côté du sous-traitant. Cela a conduit nos trois sites à renforcer leurs échanges. En partageant notre expertise, en réutilisant les solutions des uns et des autres et en se concertant régulièrement, nous avons continué à progresser ensemble, malgré les différences d'infrastructure.

Des résultats concrets

Avec ce projet, nos lignes de peinture de Liège, Gand et Geel ont franchi une étape importante vers une production plus propre. Un concept commun, trois réalités différentes, mais une même ambition : réduire l'impact industriel sur l'environnement. ■

« Les réactions positives des opérateurs confirment la valeur ajoutée de cette solution. » ➤



La circularité en pratique : la réutilisation des boues issues des filtres magnétiques

Ce qui constituait autrefois un flux de déchets difficile à gérer au département Laminoir à froid, décapage et tandems (KBT) trouve aujourd'hui une seconde vie dans le haut fourneau. Les boues de filtres magnétiques – un mélange de fines particules de fer, d'huile et d'eau – sont désormais réutilisées comme combustible et comme source de fer. Un bel exemple de circularité en pratique.

Par le passé, ces boues étaient considérées comme des déchets car elles étaient trop visqueuses. Cela entraînait des risques d'obstruction lors de leur injection dans le haut fourneau. De plus, leur traitement exigeait beaucoup de travail manuel : les opérateurs devaient vider toutes les huit heures de longues goulottes remplies de boues incrustées, après quoi le matériau était stocké puis évacué vers l'extérieur.

L'installation de nouveaux réservoirs de boues magnétiques a permis de résoudre ce problème de manière structurale. Depuis septembre 2025, ces réservoirs, équipés d'un système de chauffage à la vapeur, maintiennent les boues à l'état liquide et traitable. La matière est désormais acheminée directement dans les réservoirs, ce qui élimine presque entièrement le travail manuel pénible. Les boues sont acheminées chaque semaine du décapage vers les hauts fourneaux.

Un projet réussi, fruit d'une étroite collaboration entre les équipes de production et de maintenance. Sur le terrain, la différence se ressent chaque jour : une meilleure ergonomie, moins de maintenance et une économie évidente pour le département. ■

Des collègues sportifs

Au sein de notre entreprise, vous trouverez des collègues qui, après le travail, se lancent dans des défis surprenants : de la plongée et du short-track à l'endurance à cheval, du marathon de New York au rythme du boogie. Nos collègues vous racontent comment leur passe-temps les stimule et quelle énergie il leur apporte.



Short-track : vitesse, technique et audace



Pour **Bert Goethals** et **Steven Van Den Bulcke**, le short-track a commencé par simple curiosité, mais c'est devenu une véritable passion. **Bert** est sur la glace depuis 2010, **Steven** depuis 2018. « Mon intérêt s'est développé grâce à mon père, qui jouait au hockey sur glace, et aux moments spectaculaires du short-track aux Jeux Olympiques. Pendant des années, j'ai participé à des compétitions en Belgique et aux Pays-Bas, et j'ai même obtenu une troisième place en Angleterre », se souvient **Bert**.

« Des amis m'ont emmené à un entraînement et j'ai tout de suite été conquis. C'est grâce à l'Eastercup, un tournoi international organisé par notre club, que j'ai pu goûter pour la première fois à l'ambiance à l'échelle européenne », ajoute **Steven**. « Aujourd'hui, nous nous entraînons tous les deux de manière récréative au STKG, où le plaisir, la technique et surtout la vitesse occupent une place centrale. Ce que nous retirons de ce sport, nous aimons le résumer en une seule leçon : oser, et ne pas avoir peur de tomber de temps en temps. Même chez les meilleurs, cela arrive parfois, comme nous l'avons encore vu récemment lors des Jeux olympiques d'hiver », racontent **Bert et Steven**.



Boogie : le rythme de la complicité



Pour **André Duvivier**, figure bien connue du site de Kessales, le boogie est avant tout une aventure à partager. Installé à Blegny, c'est avec son épouse qu'il s'est lancé dans cette discipline il y a quatre ans. « Nous cherchions une activité à deux. On avait déjà testé la danse de salon, mais c'était trop axé sur la compétition. Ici, on mise sur le plaisir et la convivialité », confie-t-il. Ne vous y trompez pas : le boogie est un véritable sport, qui demande une excellente condition physique et une connexion parfaite entre les partenaires. En tant que « leader », **André** doit guider la danse tout en restant à l'écoute de la musique. « Celui qui dit que ce n'est pas du sport, c'est qu'il n'a pas encore essayé ! », s'amuse **André**.

Si **André** apprécie l'ambiance familiale de son club local, sa passion l'a aussi mené vers de nouveaux horizons. Il garde un souvenir mémorable du Boogie Feet Festival d'Oslo, en Norvège, où il a pu mesurer l'incroyable dynamisme de cette danse à l'échelle internationale. Entre les cours hebdomadaires et les répétitions pour le spectacle de fin d'année, le boogie est devenu pour lui un moyen idéal de déconnecter du quotidien tout en restant actif. Son conseil : « Il ne faut pas dire qu'on n'aime pas sans avoir goûté. Si vous êtes curieux, n'hésitez pas à venir m'en parler ! »

Plongée technique : calme, concentration et passion partagée



En 2000, **John Pauwels** s'est mis à la plongée sur les conseils d'un ami. « Au club de plongée De Manta à Gand, nous avons formé la Millennium Class, un nom tout à fait approprié. Ce qui m'a attiré, c'est que la plongée est un sport totalement exempt de compétition : les plongeurs expérimentés accompagnent les débutants, sans distinction d'âge, de genre ou d'origine. Cela fait de la plongée l'un des sports les plus conviviaux que je connaisse. Au sein de ce sport, chacun peut choisir sa propre voie : la biologie, la photographie, la plongée technique ou simplement la vie conviviale du club. Pour ma part, je me suis lancé dans la plongée technique, qui permet d'atteindre de plus grandes profondeurs grâce à différents mélanges gazeux. Je suis actuellement une formation pour devenir instructeur de plongée profonde avec un système respiratoire fermé, un appareil qui recycle l'air expiré et permet ainsi des plongées plus longues et plus sûres. Enseigner me permet de rester alerte, mais c'est avant tout fantastique de voir les autres profiter de ce sport unique. »



Endurance : des kilomètres de confiance entre le cavalier et le cheval



Les chevaux font partie de la vie de **Danny Haesen** depuis son enfance. « Je rêvais d'avoir un jour un cheval western, inspiré par les films en noir et blanc. En 2011, ce rêve est devenu réalité avec Chicky, suivie plus tard par Abby. Avec ces deux chevaux, j'ai vécu de merveilleux moments et obtenu de beaux résultats. Après des années de saut d'obstacles et de dressage, j'ai opté en 2021 pour l'endurance : une discipline où cavalier et cheval parcourent ensemble de longues distances à travers la nature. Avec ma jeune jument Elfaryn, j'ai tout construit à partir de zéro. Notre première compétition en 2024 nous a immédiatement valu une deuxième place inattendue. Depuis, nous obtenons régulièrement d'excellents classements. Pour moi, l'endurance repose sur la confiance, la collaboration et le plaisir de parcourir le chemin ensemble. Les chevaux m'apportent la sérénité, l'équilibre et un endroit où je peux me détendre complètement. »



Marathon : un rêve devenu réalité



Ce qui avait commencé comme une plaisanterie entre **Claudio Rizzo** et **Mario De Vos** s'est terminé le 2 novembre 2025 sur la ligne d'arrivée à Central Park. « Nous n'avions pas d'objectif de temps précis en tête : profiter ensemble et, espérons-le, franchir la ligne d'arrivée à Central Park, c'était le plus important. Pendant neuf mois, nous nous sommes entraînés chacun à notre rythme. Le marathon lui-même a été inoubliable : un public en délire sur 42 kilomètres et un parcours à travers les cinq arrondissements de New York, aux côtés de 60 000 autres coureurs. Nous avons tous les deux franchi la ligne d'arrivée, chacun à notre rythme. Cela a prouvé que tout est possible quand on y croit à 100%. Entre-temps, nous y avons pris goût et le marathon de Berlin nous attend comme prochain défi. » ■



Sultan :

un transport plus intelligent grâce à un système européen unifié

ArcelorMittal déploie progressivement Sultan, son nouveau système de gestion des transports destiné à la Belgique et conçu pour devenir la norme européenne. Ce système centralise et automatise la planification ainsi que le suivi des transports, offrant ainsi davantage de transparence, d'efficacité et d'attention portée à la durabilité. En tant que cluster pilote, ArcelorMittal Belgium joue un rôle de précurseur.

Pour mieux comprendre ce que cela implique, nous avons rencontré Jan Salaets, du service Relations clients – Transport externe, et Frederik Maryns, de l'équipe transversale Digitalisation Supply Chain. Qu'apporte concrètement Sultan ?

Jan : « Sultan couvre toute la chaîne logistique : de la planification et de l'affrètement jusqu'à l'exécution et la facturation. En uniformisant nos outils avec ce nouveau système, nous travaillons plus efficacement tout en gagnant en visibilité sur nos transports. À terme, cela facilitera également le partage des bonnes pratiques au sein d'ArcelorMittal Europe. »

Comment se déroule son déploiement ?

Frederik : « Le déploiement se fait par phases. Pour le transport routier, l'implémentation technique a eu lieu entre fin 2024 et fin 2025. Aujourd'hui, environ la moitié de nos expéditions routières passent déjà par Sultan. Nous continuons d'affiner le système et avançons progressivement. Cette année, nous passerons au transport ferroviaire au deuxième trimestre et au transport maritime au quatrième trimestre. Cette approche progressive limite les risques : le transport est un processus critique et les expéditions doivent continuer quoi qu'il arrive. Plus tard, les flux liés aux matières premières, aux sous-produits et d'autres transports seront aussi intégrés au système. »

Qu'est-ce que cela change dans les méthodes de travail ?

Jan : « Sultan est largement automatisé et conçu pour l'avenir. Alors qu'auparavant, de nombreuses tâches étaient encore manuelles, nous visons désormais jusqu'à 90 % d'opérations réalisées via l'affrètement automatique. Le système propose la solution de transport la plus adaptée, ce qui permet aux équipes

de se concentrer davantage sur les exceptions et le suivi. Le jugement humain reste essentiel, mais là où il apporte réellement une valeur ajoutée. »

Et sur les coûts ou la durabilité ?

Frederik : « L'impact est réel. En améliorant le taux de chargement des camions et en renforçant l'usage du rail, nous transportons davantage de marchandises par trajet. Cela réduit les coûts, diminue le nombre de trajets nécessaires et contribue à limiter les émissions de CO₂. »

Comment les équipes vivent-elles cette transition ?

Jan : « Le passage à ce nouveau système représente un changement majeur pour nos équipes. Cela a demandé – et demande encore – beaucoup d'énergie et d'attention, plus que ce que nous avons imaginé. Mais les collaborateurs s'y investissent pleinement. Un coordinateur du changement a été désigné pour organiser la formation et l'accompagnement, et nous avons temporairement renforcé les équipes. Pour nos fournisseurs aussi, l'adaptation est importante : des sessions de formation sont organisées. Une transition de cette ampleur nécessite du temps et un apprentissage collectif. »

Les rôles au sein des équipes ont-ils évolué ?

Frederik : « Oui, en partie. Les 'key users' (utilisateurs clés) jouent un rôle essentiel : ils apportent leur expertise opérationnelle au projet et deviennent des relais de connaissances et de véritables ambassadeurs, en plus de leurs tâches habituelles. Leur contribution a été indispensable. »

Ce projet mobilise de nombreux services. Quel regard portez-vous dessus ?

Frederik : « Sultan est le résultat d'une collaboration organisationnelle très large : les équipes informatiques locales (Digital Solutions & Innovation), le transport externe, l'organisation européenne, notre fournisseur Oracle, ainsi que la gestion de l'information et le reporting (IMR). »

« Tout le monde était aligné, tant en Belgique qu'au sein du groupe. Trois années de collaboration intense, ce n'est pas rien, mais la manière dont le projet s'est déroulé est remarquable. Il est essentiel de maintenir cette dynamique jusqu'à son achèvement. » ■



▲ De g. à d. : Annelies Verhovert, Tim De Kezel, Maren Burkhardt, Jan Salaets, Francky Van Driessche, Günther Martens, Tom Logé, Christophe Van Oost, Alexander Temmerman, Bart Leyssens, Maarten Van Damme, Frederik Maryns, Kevin Simons, Yohann Vermeersch, Charlotte Bonne, Hans Deleu, Kristien Vanerom, Andreas De Keyzer, Hilde Segers, Shirley Willems, Wout De Cort, Tugba Kalaz, Carl Neiryck, Jeroen Tassaert et Luc Paelinck

revive continue !

Quelques réalisations de 2025 :



1



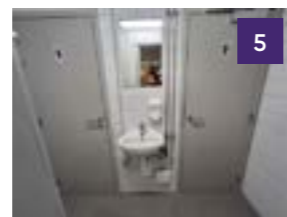
2



3



4



5



6

1. Acierie : rénovation des casiers coulée continue
2. Laminoir à froid – lignes de recuit et expédition : « relighting »
3. Laminoir à froid – découpes et tandems : climatisation de la salle de contrôle du découpage 3
4. Bureau d'études : rénovation intérieure du bâtiment administratif, 4e étage
5. Hauts fourneaux, laminoir à chaud, laminoir à froid, services généraux : rénovation des sanitaires
6. Sidgal : nouveau bâtiment poste 34

Qu'est ce qui est prévu pour 2026 ?

Dans les départements des hauts fourneaux et de l'usine d'agglomération, la construction de **nouveaux bureaux** est programmée, ainsi que celle d'un **nouvel atelier** et d'un **magasin** destinés aux équipes de maintenance électrique.

Par ailleurs, plusieurs **cuisines de réfectoires** seront rénovées cette année dans différents départements :

- À l'atelier cylindres du département Laminoir à froid, Découpage et Tandems
- Au laminoir de finition du Laminoir à chaud
- À l'atelier central du département des Services généraux

Les blocs-cuisines, plans de travail et crédences seront remplacés, et les raccordements à l'eau et à l'électricité seront remis à neuf. Les réfectoires eux mêmes feront également l'objet d'un rafraîchissement.

Dans le département Laminage à froid, Découpage et Tandems, les vestiaires A et B ont déjà été rénovés ; en 2026, ce sera au tour du **vestiaire C**. Les **sanitaires** seront entièrement réaménagés et de nouveaux **casiers** y seront installés.

Le **bâtiment de bureaux** des départements Acierie, Hauts fourneaux et Usines d'agglomération, connu sous le nom de « poste 17 bis », fera l'objet de travaux supplémentaires. La rénovation commencera par le toit et le système de ventilation afin d'améliorer le confort intérieur, puis se poursuivra avec l'aménagement intérieur et le remplacement de la menuiserie extérieure du 4e étage. Grâce à ces travaux, nous améliorons l'environnement de travail tout en contribuant à atteindre les objectifs énergétiques fixés pour 2050.

En 2026, plusieurs **systèmes de chauffage, de refroidissement et de ventilation** seront également remplacés dans les départements Primary et Finishing.

Dès que des travaux liés au projet Revive seront planifiés dans votre département, vous en serez informés via les écrans d'information. ■

De chaleureuses retrouvailles

Après des années d'engagement, de savoir-faire et de camaraderie, nos anciens collègues des hauts fourneaux sont revenus sur les lieux où ils ont vécu tant de moments forts. Lors des journées de retrouvailles organisées les 26 novembre et 3 décembre 2025, nous les avons accueillis à bras ouverts.

Redécouverte d'un lieu chargé d'histoire

Les liens noués au travail restent étonnamment solides, même après la retraite. Grâce au groupe Facebook « Werken aan de hoogovens door de jaren heen » (Travailler aux hauts fourneaux au fil des ans), de nombreux anciens continuent d'échanger entre eux et de suivre de près l'évolution de notre entreprise.

Lors de la présentation des résultats de production actuels, les progrès réalisés au fil du temps sont immédiatement apparus. La visite guidée – de la salle de contrôle jusqu'à la coulée – a elle aussi marqué les esprits. La nouvelle salle de contrôle moderne, où les deux hauts fourneaux sont désormais pilotés de manière centralisée, a particulièrement surpris les visiteurs.

Le contraste avec le passé est frappant. Autrefois, les opérateurs travaillaient devant de petits écrans et à proximité directe de la coulée. Aujourd'hui, la salle de contrôle se trouve dans un espace centralisé et sécurisé, à l'extérieur des halls de production. « C'est incroyable qu'ils soient parvenus à un tel résultat », a-t-on entendu dire avec admiration.

Impressions personnelles

« La visite guidée a immédiatement ravivé l'ambiance d'autrefois », raconte **Marc Suy**, à l'initiative de ces journées de retrouvailles. « À 'notre' époque, le travail manuel était très présent et chacun devait beaucoup compter sur les autres. Cela créait des liens très forts. Aujourd'hui, la technologie joue un rôle beaucoup plus important. »

« C'était un moment particulier de me retrouver au milieu des hauts fourneaux », confie **Patriek Vermeersch**. Revoir d'anciens collègues lui a fait chaud au cœur. Les salles de contrôle modernisées l'ont impressionné, tout comme l'accent mis sur la sécurité.

« Beaucoup de choses ont changé, mais certains éléments restent immédiatement reconnaissables », explique **Werner Claus**, qui a travaillé 33 ans aux hauts fourneaux A et B. Il évoque le système familial du chef d'équipe, du contremaître, du maître fondeur et des fondeurs, mais aussi la salle de coulée, les tuyères... et même l'odeur caractéristique. « J'ai presque eu l'impression de rentrer chez moi. »

Tonny Madou, passé du rôle de fondeur remplaçant à celui de maître fondeur, a lui aussi retrouvé de nombreux visages connus. « Les contacts interpersonnels et les échanges spontanés ont toujours été essentiels pour moi. Il m'a fallu un peu de temps pour m'habituer à l'emplacement actuel de la salle de contrôle, mais j'en vois clairement les avantages : les échanges y sont plus rapides et plus ciblés. »

En résumé, ces journées ont été marquées par la chaleur des retrouvailles, la reconnaissance, l'émerveillement et une grande fierté. ■

De g. à d. : Roland Haegeman, Johan De Clercq, Rony Roegiers, Marc Suy, Geert Dauwe, Alain Daelman, Luc Van De Voorde, Danny Beirnaert, Freddy Heirweg, Roger Ost et Andre Chalmet





'One Safety' : avancer ensemble pour plus de sécurité

Notre CEO, Frederik Van De Velde, en discussion avec les équipes.

► Santé & Sécurité

La sécurité par l'innovation :

le hall d'expédition UV prêt pour l'avenir

Fin 2025, les ponts roulants du hall d'expédition UV ont été entièrement automatisés. Une avancée majeure pour le département KGV (Laminage à froid, lignes de recuit et expédition), tant en matière de sécurité que d'organisation et d'efficacité.

Le hall UV était sans doute le plus complexe à automatiser. Sur une surface limitée, de nombreuses activités y cohabitent : expédition, emballage, cerclage... Un défi logistique de taille.

Résolution de problèmes de sécurité majeurs

Jusqu'il y a peu, les ponts étaient encore pilotés depuis une cabine. Désormais, tout fonctionne automatiquement. Pour y parvenir, les deux ponts roulants ont été entièrement électrifiés.

« L'automatisation, ce n'est pas juste appuyer sur un bouton, souligne **Frederik Van Laere** (manager support logistique). Nous avons dû repenser et réaménager complètement le hall afin de séparer strictement les déplacements des personnes et ceux des ponts. »

Les zones sous les ponts automatiques ont été sécurisées à l'aide de portillons, barrières et clôtures. L'accès n'est possible que sur demande, et uniquement si le pont n'a aucune mission en cours dans la zone. Ce changement a nécessité une adaptation de la part de tous les collaborateurs du hall.

« Grâce à ce nouvel aménagement, nous avons éliminé un point noir majeur en matière de sécurité », précise **Frederik**.

Le projet a également permis de traiter deux autres risques importants : une séparation claire entre piétons et chariots élévateurs et l'élimination totale de tout mouvement de pont imprévu ou incontrôlé.

Des innovations dont nous pouvons être fiers

Cette réalisation remarquable est le fruit d'une collaboration étroite entre le département Laminage à froid, lignes de recuit et expédition, la cellule des ponts des Services généraux et le département Digital solutions & innovation. L'équipe se félicite du déroulement du projet et des innovations déployées, comme le pesage extrêmement précis des bobines d'acier, ou encore un nouveau type de commande PLC.

Les services généraux ont assuré la transformation technique, tandis que Digital solutions & innovation a pris en charge la commande PLC, la programmation des portails d'accès, le traitement d'images et la gestion des commandes liées aux ponts et à l'emballage. Mais déjà, un nouveau défi se profile : l'automatisation des grues du hall GH. ■

Dans la continuité du programme SAFE coaching, nous avons lancé l'initiative One Safety. En petits groupes, les responsables hiérarchiques – chefs d'équipe, contremaîtres, responsables de ligne et chefs de service – échangent avec la direction autour du thème de la sécurité. L'objectif : encourager un dialogue ouvert, renforcer l'engagement de chacun et consolider notre culture de la sécurité. Ces sessions se poursuivront jusqu'en juin.

Dès la première rencontre, un constat s'est imposé : la sécurité ne se limite pas à l'application de règles. Le comportement, le leadership et la culture interne jouent un rôle tout aussi déterminant. Avec One Safety, nous franchissons une nouvelle étape ensemble, guidés par une ambition claire : atteindre le zéro accident et accorder la plus grande attention à la prévention des incidents, en particulier ceux pouvant être graves ou mortels.

Au cours de la session, plusieurs enseignements ont été tirés d'expériences pratiques et d'accidents graves survenus en Europe. Le message était sans équivoque : rien ne doit être laissé au hasard. Les discussions ont porté en profondeur sur des thèmes comme le leadership bienveillant, l'harmonisation des règles, la formation, l'accompagnement, les routines de sécurité, la pression sur la production ou encore l'importance de la communication.

Les participants ont apprécié le caractère interactif de la rencontre. Il ne s'agissait pas d'une formation classique, mais bien d'un échange franc sur les expériences et les points d'attention. La sécurité est une responsabilité partagée : chacun y contribue à sa manière. ■

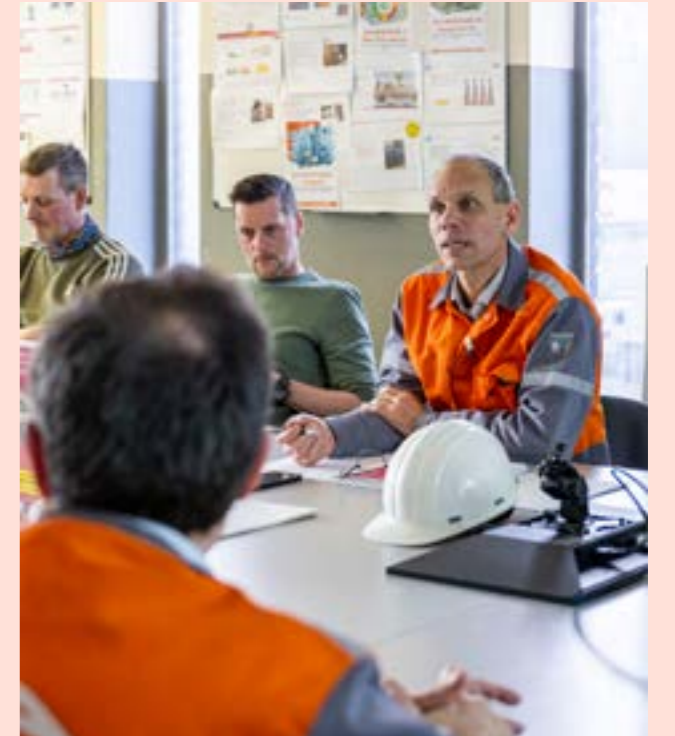
Quelques réactions des participants :

« J'ai été surpris par la communication ouverte entre la direction et les participants. L'échange a été très constructif. Les situations évoquées parlent à tous les services. »

« Très positif. C'était la première fois que nous étions en contact direct avec la direction, et elle a réellement pris en compte les retours du personnel de terrain. »

« C'était à la fois intéressant et très interactif. Maintenant, il faut passer concrètement à l'action et rompre avec les anciennes habitudes. »

« C'est encourageant de voir que tout le monde a participé activement et a osé s'exprimer librement sur la sécurité et la responsabilité. »



La WCM en action

Derrière chaque prix WCM se cache l'histoire de personnes qui, ensemble, font la différence. Les audits WCM montrent combien une collaboration solide et une structure claire renforcent nos services. Ils prouvent que l'amélioration continue n'est pas une théorie, mais une réalité quotidienne sur le terrain. Félicitations à toutes les équipes qui rendent cela possible !



L'aciérie confirme sa forte culture d'amélioration en renouvelant sa certification WCM Argent

« En accompagnant les collaborateurs et en leur donnant les moyens d'analyser et de résoudre eux-mêmes les problèmes, l'amélioration continue devient l'affaire de tous », témoigne **Michael Vankrieken**, technicien WCM. L'audit confirme que la WCM est devenue la méthode de travail standard au sein de l'aciérie, renforçant la certification Argent déjà obtenue en 2021.

Grâce à de nombreux projets d'amélioration, à la forte implication des collaborateurs et à une étroite collaboration entre maintenance et production, l'aciérie poursuit sa progression.

Prochain objectif : obtenir la certification Or dans trois ans, avant de viser le niveau World Class.

« Seuls quelques collègues apparaissent sur la photo, mais ce résultat est le fruit du travail de toute l'équipe. La WCM ne fonctionne que si tout le monde s'implique : One Team », souligne **Jozef Van Giel**, pilote WCM à l'aciérie.



Sikel décroche à nouveau la WCM Bronze : un signal fort de croissance et de collaboration

La ligne de galvanisation électrolytique de Genk a une nouvelle fois obtenu la certification WCM Bronze. Il s'agit d'une reconnaissance importante et d'un signe clair que le département est prêt à poursuivre sa croissance : davantage de sécurité, une fiabilité opérationnelle et une productivité renforcées, une qualité améliorée et un leadership en matière de coûts dans notre segment.

« La WCM apporte structure, uniformité et des objectifs clairs, expliquent **Gunter Noens**, chef de département, et **Yannick Bruyère**, support manager production. Pendant la crise du covid, nous avons perdu une partie de notre approche antérieure, mais aujourd'hui, l'organisation est redevenue solide. En tant que petit département satellite, nous voulions aller plus loin dans notre fonctionnement et montrer ce dont nous sommes capables. »

L'audit a mis en avant la forte motivation, la progression et la collaboration au sein du département. Production, maintenance, électriciens et mécaniciens trouvent désormais plus facilement un terrain d'entente autour d'une approche commune. La désignation de responsables clairs par zone et par type de problème a renforcé l'implication des équipes. Les résultats en matière de 5S – le système orienté vers l'ordre et la propreté – se sont également nettement améliorés.

Concernant l'objectif d'ArcelorMittal Belgium de faire certifier WCM Argent toutes les lignes de Finishing d'ici 2028, Sikel se montre confiant : « Nous sommes dans les temps ! »



L'argent pour le laminoir à chaud

Juste avant la mise sous presse de ce magazine, le laminoir à chaud a obtenu la certification WCM Argent lors de son audit triennal. Le département a obtenu ses meilleurs résultats pour le pilier 4 « People Development » et le pilier 6 « Qualité », grâce à un fort engagement dans la formation et l'analyse des données.

« La WCM repose sur l'atteinte d'objectifs communs et sur la collaboration entre les départements, non pas côte à côte, mais ensemble. En fournissant à chaque fois un petit effort supplémentaire en tant qu'équipe unie, nous grandissons en tant qu'organisation et nous pouvons aborder les défis futurs avec confiance. »



Une nouvelle promotion d'instructeurs WCM

Un nouveau groupe de collègues a brillamment terminé la formation d'instructeur WCM. Avec un engagement sans faille et une solide expérience du terrain, ils sont prêts à accompagner les équipes dans l'analyse des problèmes et la mise en place durable de solutions. Leur expertise renforce la culture d'amélioration continue au sein de notre entreprise. ■



« Grâce à la WCM, chaque anomalie dans le laminoir devient une opportunité d'améliorer notre processus. »

- **Julie Verbrugge**
Responsable support technologie de process laminoir à chaud

« La WCM est un sport d'équipe : elle nous donne les outils pour nous améliorer ensemble et traiter les problèmes à la source. »

- **Michael Bernard**
Expert technique et responsable mécanicien/ajusteur



« La formation d'instructeur WCM apprend à comprendre et à appliquer les principes fondamentaux, en lien direct avec des projets concrets. »

- **Brecht Dobbelaere**
Expert technique et responsable communication électronicien

▲ Photo de groupe en haut de g. à d. : Dirk Schamp, Frederik Van De Velde, Youric De Wandel, Julie Verbrugge, Thibault De Meyer, Brecht Dobbelaere, Pieter-Jan Destexhe, Hannes Van De Velde, Johan Van De Vijver, Timothy Polfliet, Engelbert Verleene, Tim De Baets, Frederik Buysse, Freek Boeykens, Kris Declerck, Cédric Declerck, Peter Van De Walle, Jurgen Stals et Frederik Engels
Photo de groupe du bas de g. à d. : Filip Declerck, Peter Van De Walle, Arnaud Tenhaaf, Stephanie Delaunoy, William Ateajeu, Bert Speleers et Hein Vandeviere

De g. à d. : Erik Kowalewski, Koen Creemers, Andy Jarych, Jannes Legat et Lars Hemelaer



ARMP niveau 2 pour Sikel : moins de pannes, plus de collaboration

La ligne de galvanisation électrolytique de Genk a récemment obtenu le niveau 2 lors de l'audit ARMP, une reconnaissance majeure de l'organisation actuelle de la maintenance, de la fiabilité opérationnelle et de la collaboration. L'ARMP (Asset Reliability Management Program) combine ingénierie, analyse de données et maintenance pour permettre aux installations de fonctionner de manière plus sûre, plus efficace et avec une meilleure fiabilité. L'audit ne se limite pas aux aspects techniques : il évalue également la collaboration entre maintenance, production et qualité, la formation des collaborateurs et une approche proactive du travail.

Le parcours ARMP a mené à des améliorations concrètes sur le terrain : « Les contremaîtres ont davantage de responsabilités grâce au suivi de leur propre budget, et le rôle de chef de pause collaboratif a été introduit. En répertoriant systématiquement les tâches de maintenance, nous traitons désormais les problèmes de manière proactive. Cela se traduit par moins de pannes imprévues, une charge de travail réduite, ainsi qu'une fiabilité opérationnelle et une qualité accrues », explique **Lars Hemelaer**, support manager fiabilité. Après l'obtention du niveau 2, Sikel regarde déjà vers l'avenir : en juin 2026, le département ambitionne d'atteindre le niveau 2 Or, grâce à de nouvelles avancées en maintenance, en digitalisation et en sécurité. ■

Nouveau spectromètre : un véritable bond en avant dans l'analyse de l'acier

Dans notre laboratoire de contrôle qualité, la composition chimique de l'acier est analysée en continu, 24 h/24 et 7 j/7. Pour cela, nous utilisons la spectrométrie d'émission optique (OES ou 'Optical Emission Spectrometry'), une technique qui permet de mesurer simultanément une vingtaine d'éléments chimiques présents dans l'acier. Ces résultats sont essentiels : ils nous permettent d'ajuster le processus de production dès que c'est nécessaire.

Une nouvelle génération de spectromètres

Notre spectromètre actuel laisse désormais place à un tout nouvel ARL 8860 iSpark. Plus fiable, moins gourmand en argon et capable de détecter davantage d'éléments que son prédécesseur, cet appareil arrive à point nommé. Avec l'évolution de nos procédés de fabrication, ces performances accrues deviennent indispensables.

Prêts pour la production d'acier à four électrique

Le passage prochain à une production d'acier via un four électrique impliquera l'utilisation



▲ De g. à d. : Stef Ingels, Wouter Stevens, Geert De Clercq, Frank Geiregat et Karel Beirmaert.

d'une proportion beaucoup plus importante d'acier recyclé. Cette ferraille contient une variété plus large d'éléments métalliques – comme le plomb (Pb), le bismuth (Bi), le tungstène (W) ou encore le cobalt (Co). Grâce au nouvel iSpark, nous pouvons cartographier ces éléments avec une grande précision, ce qui nous permet de garantir notre qualité, même dans un contexte de production en pleine transition.

Une automatisation complète : un robot et un spectromètre en parfaite coordination

Le nouveau spectromètre fonctionne entièrement de façon automatisée. Un robot prélève les échantillons préparés sur le système de transport, les amène vers le spectromètre, les archive une fois l'analyse réalisée et transmet immédiatement les résultats à la production.

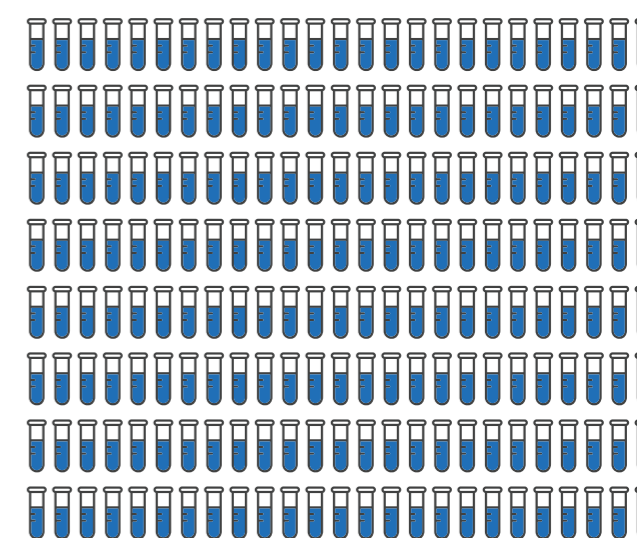
Le résultat ? Des analyses plus rapides, moins de manipulation manuelle et un processus encore plus fiable. Une petite anecdote : grâce à cette automatisation, nous pouvons envoyer un résultat d'analyse dans les 7 minutes suivant l'arrivée d'un échantillon. Une rapidité essentielle pour les étapes suivantes du processus sidérurgique.

Cette vitesse d'exécution permet également une programmation dynamique : sur base de l'analyse réalisée lors d'une étape intermédiaire – par exemple la coulée au convertisseur – l'alliage peut être ajusté immédiatement lors de l'étape suivante (métallurgie en poche).

Prêts pour demain

Avec ce nouveau spectromètre, nous combinons précision analytique, automatisation avancée et durabilité. Une étape de plus vers une sidérurgie prête à relever les défis d'un avenir circulaire et durable. ■

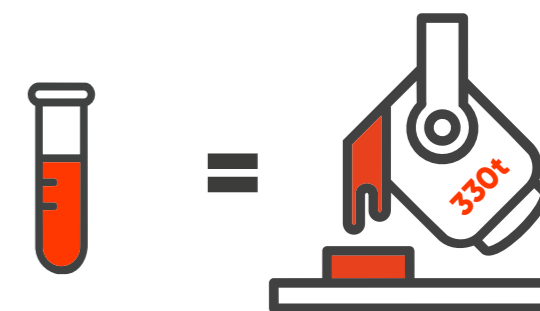
Plus de 100 000 échantillons sont analysés chaque année.



1 = 500 échantillons

Les échantillons sont prélevés grâce à des lances à différentes étapes du processus de production.

Chaque échantillon est représentatif d'une cuve de 330 tonnes d'acier.



Daniel Govaerts (à g.) et Emmanuel Laurent (à d.) autour d'un piézomètre utilisé pour le suivi de la qualité des eaux souterraines.

► Environnement & Énergie

Chatqueue : Une nouvelle étape dans la protection de la nappe phréatique

Le site de la Chatqueue a récemment mis en service une installation de « stripping » et de filtration sur charbon actif. Ce projet industriel permet de traiter les solvants historiques présents dans les eaux souterraines, garantissant ainsi la conformité du Centre d'Enfouissement Technique (CET) avec ses obligations environnementales.

Pourquoi était-ce nécessaire ?

Le Centre d'Enfouissement Technique de la Chatqueue accueille principalement les boues issues des stations de traitement des eaux. Bien que l'activité du site soit aujourd'hui réduite, la surveillance environnementale y demeure une priorité absolue. C'est dans ce cadre qu'une pollution aux solvants a été détectée en 2015 dans les piézomètres de contrôle. L'origine de cette pollution remonte aux années 90, lorsque des huiles de laminoirs avaient été stockées dans un bassin dont l'étanchéité s'est avérée imparfaite avec le temps.

Comment fonctionne la nouvelle installation ?

L'équipe DEC a opté pour une solution curative robuste : le « stripping ». Ce procédé consiste à aérer l'eau pompée dans la nappe pour en extraire les composés volatils, avant de la filtrer pour éliminer les boues résiduelles et de terminer le traitement sur des filtres à charbon actif.

Emmanuel Laurent, délégué à la gestion journalière du site, souligne l'importance de la méthode : « L'idée a été de voir comment les analyses dans le piézomètre de contrôle fluctuaient en rabattant la nappe. En pompant l'eau, on essaie d'éviter que la pollution ne sorte du site. »

Un engagement pour la qualité

Le projet s'inscrit dans le cadre de l'Article 65, qui impose des procédures strictes pour ce type d'installation. Pour **Dirk Stroo**, représentant légal du site, cette installation est le fruit d'un effort collectif : « Notre équipe a travaillé en transparence totale avec l'administration depuis le début. »

Sur le site, la concrétisation de ce projet a reposé sur l'expertise de **Daniel Govaerts** et de **Renato Nardese**, qui ont suivi de près le chantier. « Intégrer cette nouvelle unité de traitement dans les bâtiments existants a demandé beaucoup de coordination, concède **Daniel**. Entre l'installation des nouveaux moteurs et la mise en place de la cuve d'aération, c'était un fameux défi. » **Renato** poursuit : « Aujourd'hui, voir que le système fonctionne, qu'il capte même les PFAS et que l'eau

rejetée est propre, c'est une grande fierté pour nous qui suivons ce terrain au quotidien. »

Des résultats probants

Opérationnelle depuis la mi-janvier, l'installation montre déjà des résultats positifs. Le système permettra non seulement de respecter les charges annuelles de solvants autorisées dans le ruisseau du Cornillon, mais aussi de pérenniser le permis d'exploiter du site.

Cet investissement s'inscrit ainsi dans une vision à long terme, conciliant activité industrielle responsable et protection de la biodiversité.



Le saviez-vous...

Un site d'exception

Le CET de la Chatqueue est une installation de classe 5.1, ce qui est devenu extrêmement rare en Belgique, car il est aujourd'hui très difficile d'obtenir les autorisations et de trouver des configurations géologiques adaptées.

Un retour à la nature

Sur les 43 hectares que compte le site, 90 % de la superficie est aujourd'hui consacrée à la biodiversité. Cet ancien chancre industriel a ainsi retrouvé sa vocation d'origine : le Bois de Cornillon.

Efficacité contre les PFAS

Bien que l'unité de « stripping » a été conçue pour traiter les solvants historiques, elle est également très efficace pour capter les PFAS. (NB : Les PFAS présents dans la nappe phréatique sont bien inférieurs aux valeurs seuils.)

L'exigence EMAS

Le site bénéficie de la certification EMAS, bien plus stricte que l'ISO 14001 et imposée pour tous les CET en Wallonie. L'EMAS impose zéro non-conformité sous peine de perdre le permis d'environnement.

Plongée dans le sol

Pour surveiller la qualité des eaux souterraines, les équipes utilisent des piézomètres (forages de contrôle) qui descendent entre 15 et 20 mètres de profondeur, soit bien en dessous du drain profond situé à 11 mètres. ■





Recuit continu - équipe D

Sortie resto



Laminoir à froid, décapage et tandems

Karting



Digital Solutions & Innovation - Infrastructure

Bowling



Services généraux - Facility management

'Krubollen', fléchettes et billard

► Personnel & 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. ■

Escape room



Laminoir à froid - Lignes de recuit et envoi - logistique équipe C

Visite d'un atelier de torréfaction



Haut fourneau et agglomération

Mots mêlés

Astuce : certaines réponses se trouvent dans ce magazine.



C	A	V	A	L	I	E	R	C	R	O	C	U	S
P	O	U	S	S	I	N	S	B	O	O	G	I	E
A	S	L	F	B	L	A	M	I	N	O	I	R	P
E	P	O	L	F	O	C	S	U	L	T	A	N	I
R	E	P	O	A	O	U	L	U	M	I	E	R	E
G	C	E	R	G	B	R	R	U	A	V	A	N	Z
O	T	R	A	N	S	O	M	G	S	U	C	E	O
N	R	A	I	E	E	S	R	A	E	T	D	R	M
O	O	T	S	A	M	E	O	A	T	O	E	I	E
M	M	E	O	U	E	N	S	L	T	I	N	R	T
I	E	U	N	E	R	M	B	L	E	I	O	S	R
E	T	R	I	N	N	O	V	A	T	I	O	N	E
C	R	O	I	S	S	A	N	C	E	E	L	N	S
R	E	S	P	O	N	S	A	B	I	L	I	T	E

Envie de partir à la chasse aux indices ?

Trouvez tous les mots cachés et, avec les lettres restantes, formez une phrase. Envoyez-la à communication.belgium@arcelormittal.com avant le 30 mai 2026. Qui sait, vous remporterez peut-être l'un des lots de bulbes à fleurs !

Les gagnants de l'édition précédente ont reçu leur prix. Félicitations à Koen et Vincent !



1. Fleur précoce du printemps qui apporte les premières touches de couleur au jardin.
2. Ce dont vous avez besoin pour voir.
3. Groupe de nos sites de Liège, Geel, Genk et Gand.
4. Mettre des graines en terre pour obtenir des plantes.
5. Nouveau système de gestion du transport.
6. Appareil qui analyse la lumière ou un rayonnement.
7. Travailleur qui pilote un process, une ligne ou une installation.
8. Nouvelle approche ou amélioration apportant un progrès.
9. Augmentation ou développement en taille, en connaissances ou en résultats.
10. Parcours visant à développer connaissances et compétences.

11. Petits de la poule.
12. Évaluation des processus.
13. S'unir pour atteindre un résultat.
14. Apparition des fleurs au retour du printemps.
15. Prendre des initiatives et se sentir impliqué dans le résultat.
16. Adapter le travail ou son environnement pour limiter la charge physique.
17. Apporte chaleur et lumière.
18. Une danse rapide du courant swing.
19. Installation qui amincit l'acier.
20. Forages de contrôle.
21. Premiers signes de feuilles ou fleurs au printemps.
22. Partenaire humain d'un cheval.
23. Petit du mouton.

In memoriam

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



Jan Mestdagh

Le 21 octobre 2025, nous avons fait nos adieux à Jan Mestdagh, un collègue passionné de la section des lignes de bobinage et d'emballage (OVL) du laminoir à froid. Au fil des années, Jan était devenu un pilier de l'équipe, porté par un enthousiasme communicatif pour la WCM. Grâce à son engagement, le département a remporté deux prix dont il était, à juste titre, très fier. Il a également joué un rôle clé dans l'élaboration du nouveau plan de formation.

Jan était connu pour son attitude résolument positive – « Oh, ça va bien se passer... » – et pour son optimisme naturel. Il a renforcé l'esprit d'équipe au sein du département en incarnant des valeurs telles que la vigilance partagée et la solidarité. Même durant sa maladie, il est resté impliqué et tenait à se tenir informé de la vie du service.

Sociable et chaleureux, Jan l'était autant au travail qu'en dehors. Bon vivant, il appréciait les promenades et s'investissait activement dans les mouvements de jeunesse.

Nous garderons de Jan le souvenir de sa persévérance, de son honnêteté et de la chaleur humaine qu'il apportait à l'équipe. Mais surtout, nous nous souviendrons de lui comme d'un collègue profondément apprécié de tous.



Danny Impe

Danny Impe nous a quittés le 12 octobre 2025. Après plusieurs années passées au laminoir (cage finisseuse), il avait choisi de sortir de sa zone de confort et avait retrouvé fierté et satisfaction dans son travail en tant que technicien chargé de l'entretien des ponts roulants et des moteurs (OLM).

Homme de terrain, toujours prêt à chercher des solutions, il avait mis au point des accessoires ingénieux, à la fois efficaces et ergonomiques, qui sont encore utilisés aujourd'hui – un témoignage durable de son savoir-faire.

Ce qui rendait Danny si particulier, c'était sa détermination calme et profonde. En cela, il était un véritable exemple, notamment pour les nouveaux collègues. Même pendant sa maladie, il est resté présent, engagé, et proche de son équipe.

Avant tout, Danny était un collègue chaleureux et loyal, pour qui l'amitié et l'esprit d'équipe étaient essentiels. Sa fille était sa plus grande fierté, et la pêche son refuge, l'endroit où il trouvait la paix.

Danny a mené un combat acharné avec une force et une persévérance qui ont profondément marqué ceux qui l'ont côtoyé. Nous nous souviendrons de lui pour ce qu'il était et pour tout ce qu'il laisse derrière lui.



Iben Bidlot

Le 20 novembre 2025, nous avons dû dire adieu à Iben Bidlot, de manière totalement inattendue. Il n'avait que 23 ans. Il travaillait chez nous comme premier opérateur du four à fonte brute à l'aciérie depuis le 29 novembre 2021, et il est rapidement devenu un pilier de l'équipe. Au début, Iben s'est montré discret, un peu timide, plutôt réservé. Mais ceux qui ont appris à le connaître ont rapidement découvert une personnalité chaleureuse, authentique et profondément bienveillante. Au fil des mois, il s'est pleinement ouvert. Il participait avec enthousiasme aux activités de team building et retrouvait également des collègues en dehors du travail pour jouer aux fléchettes ou partager des parties de jeux vidéo.

Iben – ou « lbi », comme l'appelaient affectueusement ses collègues – agissait parfois de manière impulsive, mais toujours avec un bel enthousiasme. Il accueillait les nouvelles expériences avec ouverture et s'investissait corps et âme dans tout ce qu'il entreprenait. Ses collègues ont toujours pu compter sur lui : il proposait son aide spontanément, au travail comme en dehors. Aller manger des frites ensemble après la pause de nuit était devenu une habitude. Une petite tradition simple, chargée de complicité et de moments de bonheur. Nous la maintenons depuis. Sans lui, cela semble différent... mais dans ces moments-là, il est avec nous.

Sa disparition nous a profondément touchés, et son absence se fait toujours sentir.

Tu nous manques, lbi.

EMBAUCHES

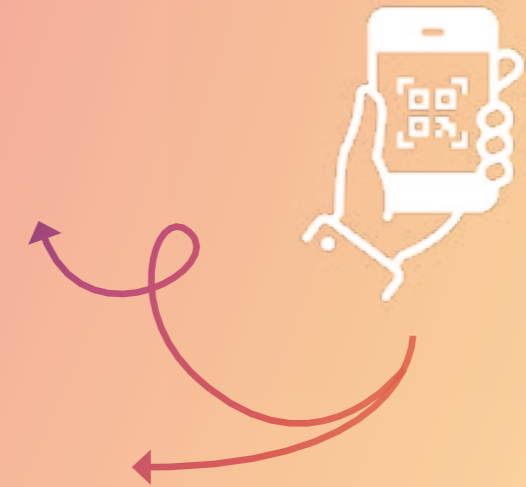
ArcelorMittal Gand



ArcelorMittal Liège



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



Personalia

ArcelorMittal Genk

16/02/2026 : Alparslan Kaya, opérateur entrée et sortie (SIK)

MARIAGE

ArcelorMittal Gand

02/08/2025 : Robin Christiaens (WWA) et Anneleen Goossens

NAISSANCES

ArcelorMittal Gand

31/05/2025 : Eléonore, fille de Jens Verstraeten (KGV)

25/09/2025 : Lars, fils de Steven Van den Bulcke (DSI)

09/10/2025 : Pien, fille de Liam Tempels (KLR)

DÉCÈS

ArcelorMittal Gand

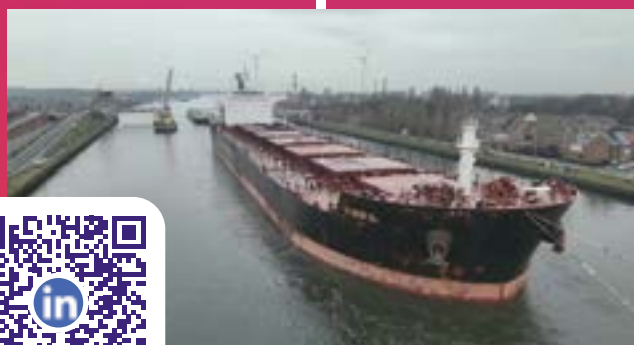
25/10/2025 : Mack Riské (*11/09/1951)

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

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 !



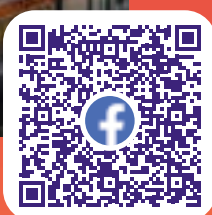
Une nouvelle écluse pour accueillir des bateaux plus grands



Throwback Thursday : retour en images sur l'aciérie de Gand



Sous-station haute tension Baekeland



Steel in action ou l'acier en action, côté transport



Visite de David Clarinval et Sophie Wilmès

