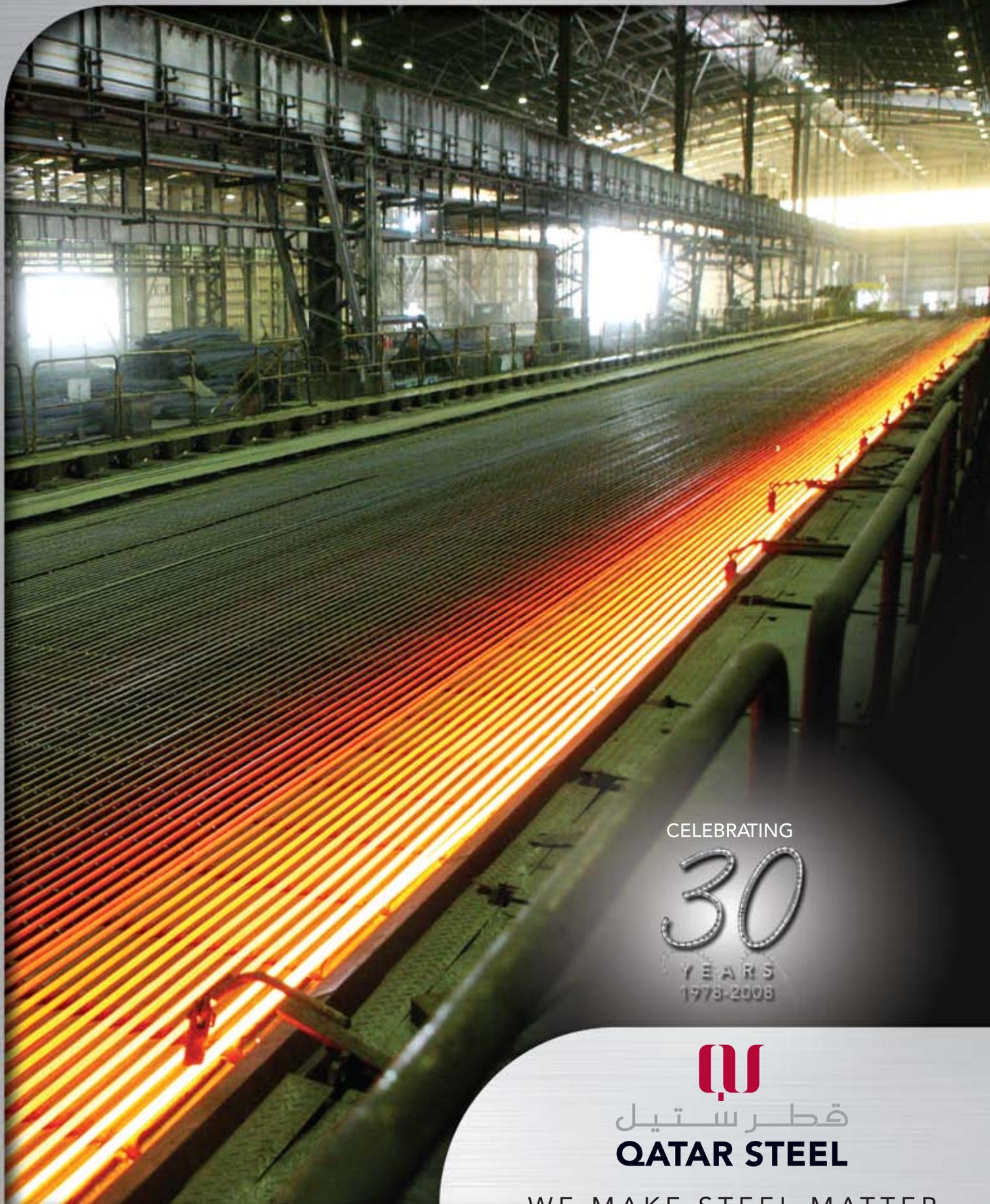


ANNUAL PERFORMANCE REPORT 2008



CELEBRATING

30

YEARS
1978-2008



قطر ستيل
QATAR STEEL

WE MAKE STEEL MATTER



QATAR

Qatar Steel Company (Q.S.C.)
P.O. Box 50090, Mesaieed, State of Qatar
Tel. +974 4778778, Fax +974 4771424
E-mail pro@qatarsteel.com.qa
Website www.qatarsteel.com.qa

DUBAI

Qatar Steel Company FZE
P.O. Box 18255, Jebel Ali Free Zone
Dubai, United Arab Emirates
Tel. +971 4 8053111, Fax +971 4 8053222
E-mail info@qatarsteel.ae
Website www.qatarsteel.ae

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ
وَأَنْزَلْنَا الْحَرِیْرَ فِیْهِ بَأْسٌ شَدِیْدٌ
وَمَنْفَعٌ لِلنَّاسِ

صَدَقَ اللّٰهُ الْعَظِیْمُ



His Highness
Sheikh Hamad Bin Khalifa Al-Thani
Emir of the State of Qatar



His Highness
Sheikh Tamim Bin Hamad Bin Khalifa Al-Thani
Heir Apparent



Contents

Board of Directors	7
Senior Management	9
Chairman's Message	10
Director and General Manager's Message	12
Brief about Qatar Steel	14
Direct Reduction Department	16
Material Control Department	18
Steel Making Department	22
Rolling Mill Department	24
Health, Safety & Environment Department	26
Engineering Department	28
Commercial Division	30
30th Anniversary Celebrations	32



Vision

We endeavour to be universally recognised as a leading and constantly growing force in the steel industry of the region, and to be admired for our business culture, for building value for our shareholders and customers, and for bringing inspiration to our people.

BOARD OF DIRECTORS



H.E. Yousef Hussain Kamal
Chairman



H.E. Dr. Mohammed Saleh Al-Sada
Vice Chairman



Sh. Nasser Bin Hamad Al-Thani
Director



Mr. Fahad Hamad Al-Mohannadi
Director



Mr. Abdel Rahman Ahmed Al-Shaibi
Director



Dr. Nasser Mubarak Shafi Al-Shafi
Director



Mr. Mohamed Hitmi Ahmed Al-Hitmi
Director

C E L E B R A T I N G



Y E A R S
1978-2008

Mission

We will continue to be the first name in the region's steel industry by harnessing our assets and resources to achieve profitable growth, operational and organisational excellence, and good corporate citizenship.

SENIOR MANAGEMENT



Sh. Nasser Bin Hamad Al-Thani
Director & General Manager



Eng. Mohammed Tahir Al-Hammadi
Projects Division Manager



Mr. Ali Bin Hassan Al-Muraikhi
Commercial Division Manager



Mr. Saad Rashid Al-Mohannadi
Procurement & Warehousing
Division Manager



Mr. Yousef Abdulla Q. Al-Emadi
Production Division Manager



Mr. Kefah Mustafa Al-Mulla
Administration Division Manager



Mr. Husein Hassan Murrar
Business Development Manager



Mr. Remy Rowhani
Finance Division Manager



Dr. Idris I. Gamil
Senior Legal Advisor & Board Secretary



Mr. Malek Hamdiah
IT Manager

CHAIRMAN'S MESSAGE



The year 2008 was an exceptional year for Qatar Steel with its products experiencing strong demand and high prices, especially during the first half, despite a freeze in prices in the local market at the March 2008 level as a measure taken to support the economy. The Company's production and sales witnessed an upward trend till the last quarter, during which the demand slackened substantially in the regional markets following the global economic slowdown. The strong overall performance in 2008 was possible due to the successful commissioning and stabilising of Qatar Steel's new DRI, RM and SMS plants.

Qatar Steel's Consolidated Net Income in 2008 was QR 1020 million compared to QR 858 million in 2007. The Net Cash Income during 2008 was QR 1511 million against QR 933 million in 2007.

2008 Performance Highlights

Total shipments reached 1.884 million MT, of which rebars accounted for 1.632 million MT, billets accounted for 72 KMT and DRI/HBI accounted for 180 KMT. The domestic shipments of 1.318 million MT surpassed the 2007 shipments by 37% or 357 KMT and the export shipments of 565 KMT were lower than the 2007 figure of 823 KMT by 31%.



H.E. Yousef Hussain Kamal
Chairman

The strong overall performance in 2008 was possible due to the successful commissioning and stabilising of Qatar Steel's new DRI, RM and SMS plants. Qatar Steel's Consolidated Net Income in 2008 was QR 1020 million compared to QR 858 million in 2007 and the Net Cash Income was QR 1511 million against QR 933 million in 2007.

The total DRI/HBI production in 2008 was 1.638 million MT compared to 1.296 million MT achieved in 2007. The production of molten steel at the EF plants was 1.434 million MT against the budget of 1.383 million MT and the 2007 actual production of 1.175 million MT. Billet production at the CC plant was also higher at 1.405 million MT compared to the budget of 1.358 million MT and the 2007 actual production of 1.147 million MT.

As the first signs of the global financial meltdown and the economic slowdown started appearing, Qatar Steel's management quickly adopted all the necessary steps required for optimising operations and costs, with a view towards remaining competitive in the market and sailing through the difficult times ahead.

Finally, I would like to thank Qatar Steel's management and employees for their continuous dedication towards developing and improving the Company's performance in all aspects. I would also like to emphasize that the

exceptional progress that Qatar Steel has achieved over the recent years is essentially driven by the stupendous growth of the Qatari economy under the leadership of His Highness Sheikh Hamad Bin Khalifa Al-Thani, Emir of the State of Qatar and His Highness Sheikh Tamim Bin Hamad Bin Khalifa Al-Thani, the Heir Apparent. I would like to take this opportunity to express, on behalf of the Board of Directors and Management of Qatar Steel, our sincere gratitude, for their support and leadership. I conclude by thanking once again the people of Qatar Steel for realising this marvelous success and I urge them all to respond proactively to the challenges ahead and achieve even better results in the coming year.

Yousef Hussain Kamal
Chairman

DIRECTOR AND GENERAL MANAGER'S MESSAGE



We have great pleasure in presenting the fifth annual report of Qatar Steel Company. The overall company performance in 2008 was strong and creditworthy in spite of the recessional trend that arrived during the latter part of the year. The 2008 Consolidated Net Income of QR 1020 million was higher than the 2007 figure of QR 858 million.

While strong regional demand and prices in H1-2008 resulted in an excellent financial performance, in H2-2008 the demand and prices of re-bars eroded rapidly. The global financial crisis severely impacted the steel industry, both globally and in the region, and our management had to be prudent to swiftly adapt to the changing business climate by aligning production to lower market demands, downsizing and all other possible cost cutting measures.

The year 2008 was significant as Qatar Steel celebrated the 30th anniversary of the commencement of its commercial production. During the celebrations the Company honoured its traders and employees who contributed to its continuous growth and development since its inception. This exemplifies our dominance in the region and, our business philosophy of building business through relationships and by recognising the commitment and loyalty of our employees.

2008 Performance Highlights

Production and Sales

DRI/HBI production was 1.638 million tons in 2008 compared to 1.296 million tons achieved in 2007.

The production of molten steel was 1.434 million tons against the actual production of 1.175 million tons in 2007. Billet production was also higher at 1.405 million



Sh. Nasser Bin Hamad Al-Thani
Director & General Manager

Production of molten steel in 2008 was 1.434 million tons compared to the actual production of 1.175 million tons in 2007. Billet production was also higher at 1.405 million tons compared to the 2007 production of 1.147 million tons and steel bar production reached 1.150 million tons. The record output levels of our various production units in 2008 are a direct reflection of the strong demand our products are experiencing in this region.

tons compared to the 2007 actual production of 1.147 million tons and steel bar production reached 1.150 million tons. In addition, 102,000 tons of coils were produced at Qatar Steel Dubai. The record output levels of our various production units in 2008 are a direct reflection of the strong demand our products are experiencing in this region.

Total sales reached 1.884 million tons, of which rebars accounted for 1.632 million tons, billets accounted for 72,000 tons and DRI/HBI accounted for 180,000 tons. Our domestic sales of 1.318 million tons surpassed the 2007 performance by 37% due to the booming domestic demand. This consequently affected our export sales which stood at 565,000 tons, 31% lower than the 2007 figure of 823,000 tons.

Expansion Projects

The new DRI/HBI Combo Plant and the SMS Plant were commissioned successfully, thereby completing Phase I of the Expansion Project which included the new Bar Mill which was commissioned in 2007. This phase was initiated in 2005 at a total project cost of US\$ 575 million. Upon completion of Phase 1, the total production capacity of DRI reached 2.4 million TPA, Steel Billets reached 1.6 million TPA and Steel Bars reached 1.55 million TPA.

The Company has initiated plans for revamping its Electric Arc Furnaces and Continuous Casting Units to increase the annual production capacity to 2.5 million tons of steel billets. This will ensure that the requirements of the two bar mills at Mesaieed and the Wire Rod and Bar Mills in Dubai are fully met, and that there is sufficient quantity for sale.

Future Plans

The Company is aggressively pursuing its growth plans with the aim of achieving its annual production target of 4 million tons of steel during the next five years. In 2008 we carried out all the necessary techno-commercial feasibility studies in order to address our growth strategies. We are also working diligently on possible overseas joint venture projects in the mining and pelletization sector in order to ensure a steady supply of raw materials that are needed for our increasing production capacity, as done with Gulf Industrial Investment Company (GIIC) in Bahrain.

United Stainless Steel Company (USCO), another joint venture project of Qatar Steel, will commence commercial production of cold rolled stainless steel coils and sheets during the second half of 2009.

During the year 2008, Gulf United Steel Company (Foulath) was established in Bahrain by the shareholders of GIIC and USCO by proportionately transferring all their shares in both the companies to Foulath. Three new joint venture affiliates viz. United Steel Company (Sulb) for an integrated steel project (DRI, Melt Shop and Rolling Mill), Foulath Egypt and Foulath Oman (Pelletization) were also established under Foulath.

Even though the Company has withdrawn from the El-Aouj Mining Project in Mauritania, it will continue to explore indirect investment opportunities in potential mining projects through Foulath Company.

Other Performance Highlights

Qatar Steel has been constantly building local capabilities as part of its 'Quality Qatarization' plan with pronounced emphasis on upgrading skills through a wide range of training and education programmes at all levels. Qatari nationals presently occupy over 60% of the managerial positions and over 10% of other positions. With a view towards motivating and retaining both our national and expatriate employees, Qatar Steel upgraded its compensation packages in 2008.

We are taking all conscious efforts to improve and establish the highest safety standards and also to achieve the required environment standards.

Expectations for 2009

We foresee 2009 to be another challenging year with the slow recovery of the demand and prices of finished products. This may predictably put pressure on our operating margins. However, with a commitment to achieve yet another profitable year, our management has been earnestly taking all possible internal cost optimisation measures in order to compete in the market with competitive prices.

Nasser Bin Hamad Al-Thani
Director & General Manager

BRIEF ABOUT QATAR STEEL



Values

A 'PRINCIPAL' Player

The drivers of our ambition

- Trustworthy • Reliable • Dynamic • Creative • Perceptive

Purpose

- To reach a league where we will matter beyond normal commercial objectives.
- To become the standard for quality enterprise and to exude a winning attitude in order to make a difference in our environment.

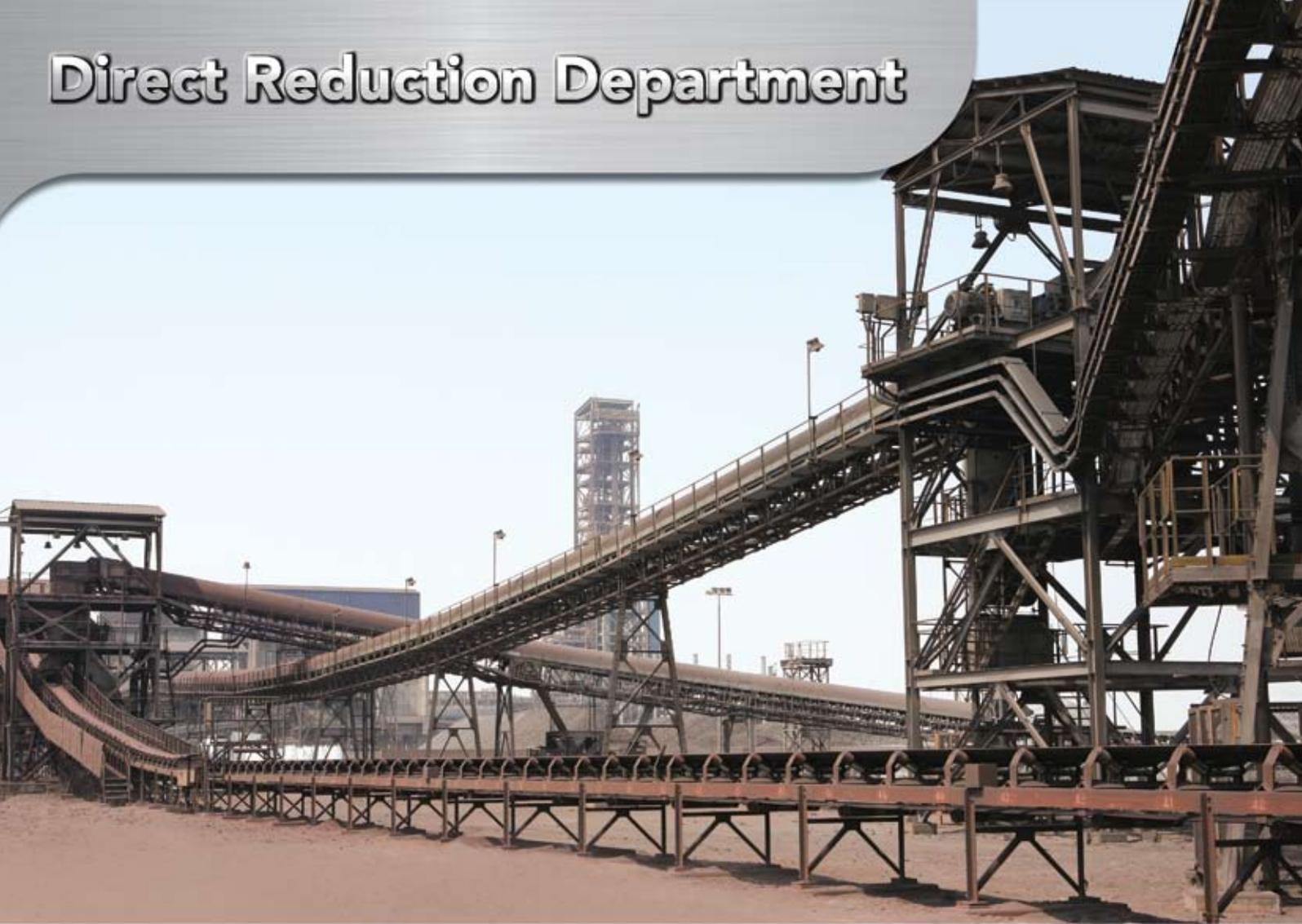
Qatar Steel Company, which was established in 1974 as the first integrated steel plant in the Arabian Gulf, commenced commercial production in 1978. Over the years, the Government of Qatar acquired completed ownership of the Company and transferred the same to Qatar Petroleum (QP) which in turn transferred its shares to Industries Qatar (IQ) in exchange for shares in IQ. Today, Qatar Steel is recognised as a leading and constantly growing force in the steel industry of the region, who is admired for its business culture, for building value for its shareholders and customers, and for bringing inspiration to its people.

With a committed, skilled and well-trained workforce of about 1,900, and excellent plants, Qatar Steel produces and sells a wide range of bars, billets and DRI /HBI throughout the GCC region and other neighbouring

countries. Over the three decades that Qatar Steel has been in operation, it has earned a remarkable reputation for unrivalled quality, flexibility and reliability in all its product and service offerings.

Qatar Steel operates a fully owned subsidiary – Qatar Steel Company, FZE Dubai – that produces steel bars and coils. Qatar Steel also has a sizeable stake in three associated companies - United Stainless Steel Company (USCO), Bahrain; Gulf Industrial Investment Co, (GIIC) Bahrain and Qatar Metals Coating Company W.L.L. (Q-Coat). USCO manufactures cold rolled stainless steel coils and sheets. GIIC is engaged in the pelletization of iron ore which is an essential raw material of Qatar Steel and Q-Coat manufactures epoxy coated bars.

Direct Reduction Department



DIRECT REDUCTION PLANTS' OPERATIONS

A. SYNTHESIS

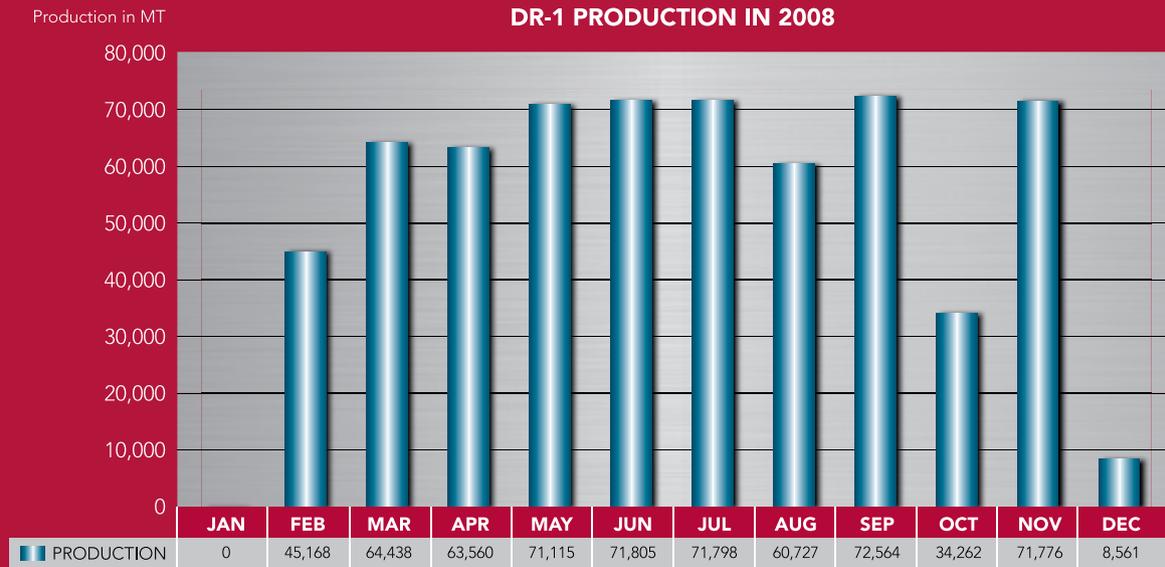
During the year 2008, both modules together produced 1.68 million MT.

B. OPERATIONS

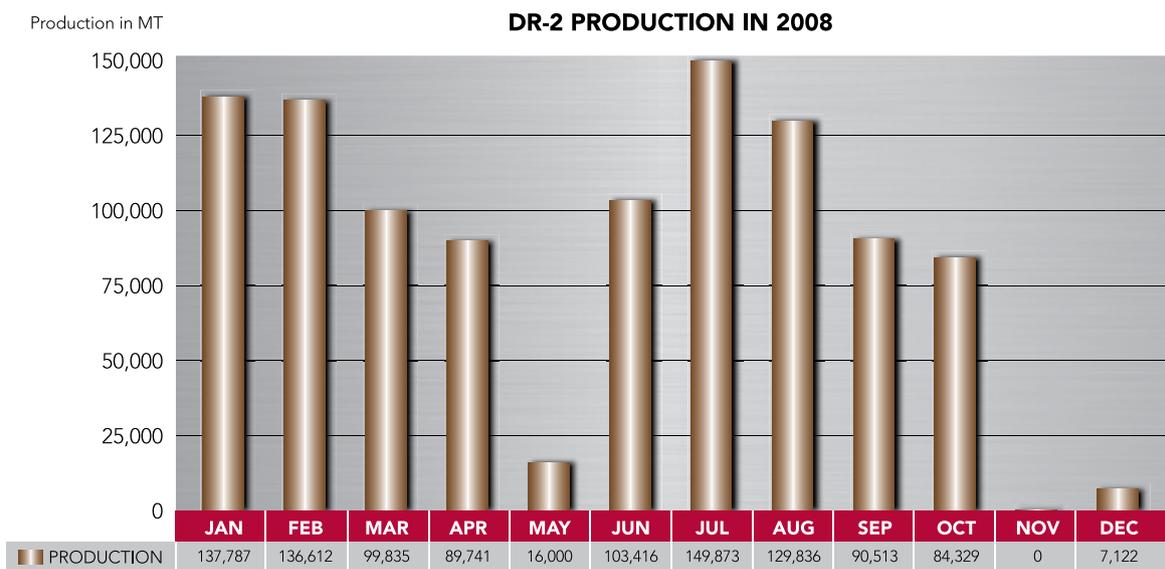
1. The DR-1 module underwent a major revamp during January-February 2008 for a duration of 47 days. The reformer tube, catalyst, furnace refractories and alloy components of various process piping were replaced after fifteen years of service.
2. The DR-2 module, which was commissioned during the end of the previous year, completed its first year of operations.
3. During the year, 81,121 MT of surplus DRI and 149,666 MT of HBI were exported to customers in Asia, Egypt and the Far East.
4. Both modules recorded an excellent safety performance, without any LTA. The DR-1 module has been in operation for 62 months without any LTA.
5. The plants demonstrated, under normal conditions, 103 MT/hr and 205 MT/hr respectively. The best daily production figures recorded were 2,501 MT at DR-1 and 4,980 MT at DR-2.
6. 40,000 MT of oxide pellets of Iranian origin were successfully processed at 100% in the furnace feed.

C. RESULTS

1. DR-1 Plant Productivity - January to December 2008



2. DR-2 Plant Productivity - January to December 2008



Material Control Department



The Material Control Department takes immense pleasure in reporting the excellent achievements it recorded in various sectors of its operations during the year 2008, which is summarised below.

EXPORT MATERIAL (BULK) TRANSPORTATION & LOADING

PRODUCT & BY-PRODUCT EXPORT DETAILS

Material	No. of Vessels	Quantity (MT)
Direct Reduction Iron (DRI)	2	81,121
Hot Briquetted Iron (HBI)	9	149,666
Total	11	230,787
Iron Oxide Fines	1	54,000
Processed Iron Ore Fines	1	40,000
Total	2	94,000

RAW MATERIAL RECEIVED/ IMPORTED DETAILS

1. Iron Ore Pellet & Lump Ore	: 2,571,855 WMT (by vessel)
2. Import Scrap (HMS)	: Nil
3. Ferro Alloys	: 22,805 MT (by vessel) 9,883 MT (by trailer) 8,340 MT (by container)
4. Re-bar Discharging	: 532,564 MT (by vessel)
5. Billet Discharging	: 146,819 MT (by vessel)
6. Lime (lump, dolo & sized)	: 74,022 MT (by truck/trailer)
7. Shredded Scrap (local)	: 14,900 MT (by truck)
8. Heavy Scrap (local)	: 70,881 MT (by truck)
9. Inplant Processed Scrap	: 57,531 MT (generated from operations)

MATERIAL RECEIVING (IMPORT/ EXPORT) & UTILISATION OF RESOURCES

VESSELS RECEIVING/DISCHARGING/LOADING/JETTY OPERATIONS

Material	No. of Vessels	Quantity (MT)	Berth Utilised (Hrs.)	Berth Utilised (%)
Iron Ore Pellets	37	2,571,855	2,728	46%
Clinker/Aggregates (other)	9	339,881	1,296	
Berth No. 1	46	2,911,736	4,024	80%
Ferro Alloys	6	22,805	160	
Steel Scrap	0	0	0	
Re-bar Discharging	12	532,564	3,072	
Billet Discharging	6	146,819	389	
Product Loading (DRI/HBI)	11	230,787	390	
By-Product Loading	2	94,000	389	
Clinker/Aggregates (other)	66	2,045,421	9,544	
Berth No. 2 & 3	103	3,072,396	13,944	

MAIN EQUIPMENT UTILISATION

Equipment /Materials	No. of Vessels	Quantity (MT)	Equipment Usage (Hrs.)	Equipment Usage (%)
Unloader (Iron ore pellet + clinker discharging)	24	1,349,663	2,841	32%
Reclaimer-01 & Shovel (pellet supply to DR-01 daybins)		784,905	3,960	45%
Reclaimer-02 & Shovel (pellet supply to DR-02 daybins)		1,585,789	5,515	63%
Receiving Hopper	22	1,229,242	1,183	14%
Shore Crane (LIEBHERR)	14	332,831	1,151	13%
Re-bar Discharging	12	532,564	3,072	35%
Billet Discharging	6	146,819	389	4%
Stacker (I)	26	1,594,931	2,559	29%
Stacker (01) Product Stacking (DRI & HBI)		653,721	3,649	42%
Stacker (02)	20	1,316,805	1,465	17%
Soft Loader	13	324,787	779	9%
Clinker/Aggregates	66	2,045,421	9,544	54%

OPERATIONAL HIGHLIGHTS

Cost reduction was achieved by receiving & processing (by sub-con) around 50,367 MT of skull & return scrap generated from various operational stages and by supplying them to the furnaces.

Material Control Department

Established & commissioned in January 2008 and operational since February 2008 under the Engineering Department, the Slag Separation Plant was officially transferred to the Material Control Department under the EF Supply Section on 1st June 2008.

The Slag Separation Plant uses raw slag as feed which passes through the crushing system and the chain of conveyors/grizzlies/magnets, resulting in the recovery of metal (8%). The rest is processed slag.





NEW FACILITIES

1. Slag Separation Plant

Established & commissioned in January 2008 and operational since February 2008 under the Engineering Department, the Slag Separation Plant was officially transferred to the Material Control Department under the EF Supply Section on 1st June 2008.

The plant uses raw slag as feed which passes through the crushing system and the chain of conveyors/grizzlies/magnets, resulting in the recovery of metal (8%). The rest is processed slag. The recovered metal is used in the EAF basket for furnace charge. The processed slag material is a by-product used for slag pot preparation (3.5 tons/heat). The remaining is stacked for sale to reliable customers.

OPERATIONAL SUMMARY OF YEAR 2008 (since start-up in February 2008)

Raw Slag used for Processing (Input)	- 127,590 MT
Processed Metal Recovery	- 11,079 MT (8.7%)
Metal used in EF Basket/Furnace Charge	- 9,341 MT
Crushed Slag received	- 116,511 MT (91.3%)
Crushed Slag used in Pot Preparation	- 57,133 MT
Crushed Slag Sale (M/s. Bin Tawar)	- 2,002 MT

2. Garage Section

The complete set-up, which was formerly under the Maintenance Department was officially transferred to the Material Control Department under the EF Supply Section on 1st November 2008.

3. Lime Storage Silos

3 units of lime storage silos & related conveyor systems, which were installed and commissioned by the Engineering Department, were handed over to the Material Control Department under the EF Supply Section on 1st December 2008. The silos capacity of 768 MT each is being used to store lump lime, dolo lime & sized lime individually for smooth supply to EF.

TRAINING & DEVELOPMENT

To enhance the crane operation skills of operators and to obtain the certification of a professional training group duly attested by the QP authorities, the 'Safe Onshore Crane Operation' training was successfully completed by the faculty of TUV SUD Middle East from 24 to 28 August 2008.



The certificates, issued by TUV SUD and duly attested by Qatar Petroleum, were received during September 2008. The certificates along with cash vouchers were distributed to the respective operators during a ceremony which was attended by the Department Manager & Senior Employees.

Year 2008 witnessed operational excellence, especially in jetty operations and its facilities i.e. import/export of materials.

Various ministries requested the Mesaieed Port Operations to facilitate the import of building materials for Government-sponsored projects. This increased the demand on the Port and placed a lot of pressure on its infrastructure. Qatar Steel is committed to satisfying the demands of various ministries.

We successfully catered to the request of MIC Port Operations by lending our berths/discharging facilities for the discharging of clinker/aggregates vessels belonging to various local cement companies.

The task is still underway and is being achieved by proper planning and timely utilisation of berths (round the clock, whenever required).

Steel Making Department EF, CC & Logistics



In order to take full advantage of the present crisis, the manpower of the Steel Making Department has been elevated to international levels.

PRODUCTION PERFORMANCE

Plant	Capacity in Tons		2008 Result in Tons
Electric Arc Furnace	EF1 & 2	420,000	476,351
	EF3	384,000	486,147
	EF2R	666,000	472,154
	EF TOTAL	1,470,000	1,434,652
Continuous Casting	CC1 & 2	526,800	475,312
	CC3	705,317	472,406
	CC2R	615,000	458,238
	CC TOTAL	1,847,117	1,405,956

ELECTRIC ARC FURNACE

The overall performance of the Electric Arc Furnace was quite impressive during the year 2008. The shop achieved a higher production than its budget and recorded many milestones in its regular production.

PROCESS INNOVATIONS DURING 2008

EF PLANT

1. Commissioning of the

Gunning Robot with Scanner in EF2R

After the successful achievement and results of the Gunning Robot with Scanner in EF3, one more Gunning Robot was commissioned in EF2R resulting in an increase in the wall refractory life from an average of 280 heats to 729 heats per campaign.



2. Commissioning of EF2R and LF2R

The commissioning of the EF2R Danieli 80t Furnace and the Ladle Furnace LF2R was completed, resulting in an increase in the production and quality of steel.

3. Installation of Carbon and Oxyjets

The original HiJet supplied by Danieli was modified for DRI melting, changing over to carbon and Oxyjets, thereby resulting in a reduction in tap-to-tap time and melting power. A similar system has been planned for EF3 during the year 2009.

4. FLS Contract with RHI

A Full Line Service (FLS) contract was signed by Sh. Nasser Bin Hamad Al-Thani, Director & General Manager and RHI, Austria for the supply of refractory and gunning robots for all furnaces.



CC PLANT

CC performance during 2008 was commendable and it achieved a higher production than its budget. The Shop achieved a record breaking performance in CCC ratio in totality and CC3 in particular. We reached up to 17 heats/seq as average CCC ratio in a month in CC3. The average CCC ratio in all the CCs fared at 11 heats/seq against the budget of 7.2 heats/seq. The slide valve cylinder hanging was installed in CC3 to

eliminate regular problems with SV failure. CC3 strand bunkers were also modified to ease the restarting of the strands.

The operation of the new casting machine, CC2R, which was supplied by Danieli, Italy and is equipped with a high speed casting facility, dynamic secondary cooling, variable hydraulic oscillator etc. and is suited for value-added grades like low & high carbon steel, was stabilised after commissioning in September 2007.



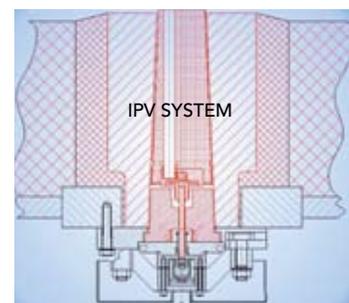
It achieved a higher production than its budget. CC1 & 2 also posted higher production figures than their budgets.

Significant efforts were undertaken to improve the CC yield in the last quarter of the year. The CC yield exceeded the budget of 98.2% and finished at 98.3% and the CC operation delay was just 4% of the total delay generated in CC. Continuous improvement initiatives were taken to improve productivity and reduce cost.

LOGISTICS SECTION

The Logistics Section of the Steel Making Department underwent various developments to support the production process with minimum logistics-related delays and maximum cost reduction in the process during the year 2008.

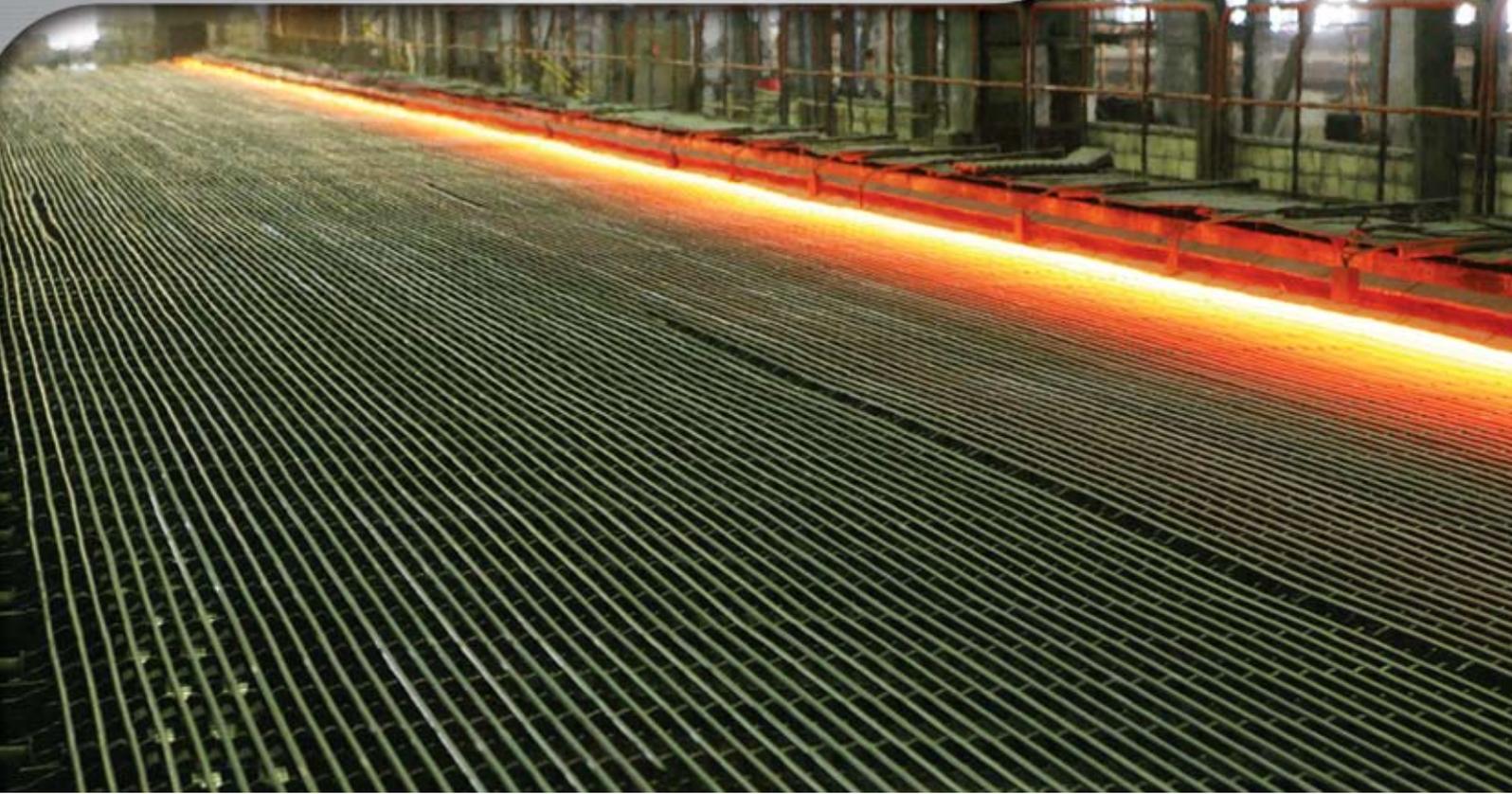
The Porous Plug Safety System (IPV) technology trial was successfully conducted in our Ladle Purging Process. This has increased the protection of the purging system and has resulted in a better performance and a reduction in refractory cost.



The ladle profile was modified to achieve the optimum performance of the ladle furnace operation. The result is very encouraging as about 15 ~ 20% reduction in consumption can be achieved.

During 2008 the LV11 slide gate system was satisfactorily operated without any major accident and the system contract with Vesuvius was renewed. With the operation of the LV11 slide gate system a cost saving to the tune of US\$ 100,000 was recorded during the year.

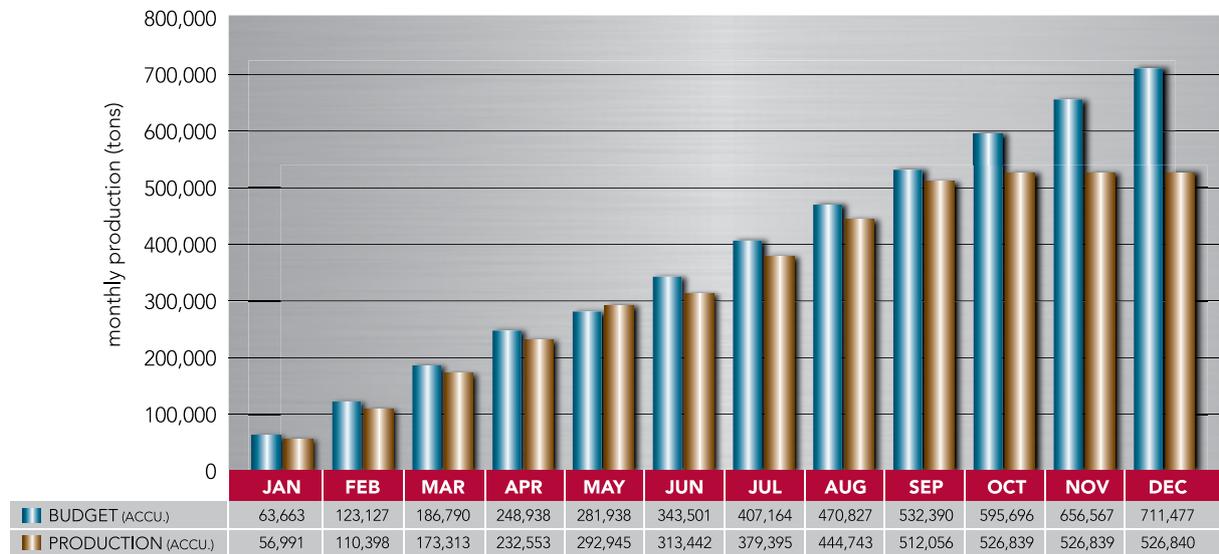
Rolling Mill Department



PRODUCTION PERFORMANCE

Plant	Plant Capacity in Tons	2008 Result in Tons
ROLLING MILL 1	740,000	526,840
ROLLING MILL 2	700,000	618,729

ROLLING MILL 1



ROLLING MILL 1

Rolling Mill 1 achieved a yearly production of 526,840 tons with 256.40 operation days.

Vital Statistics

Plant Capacity

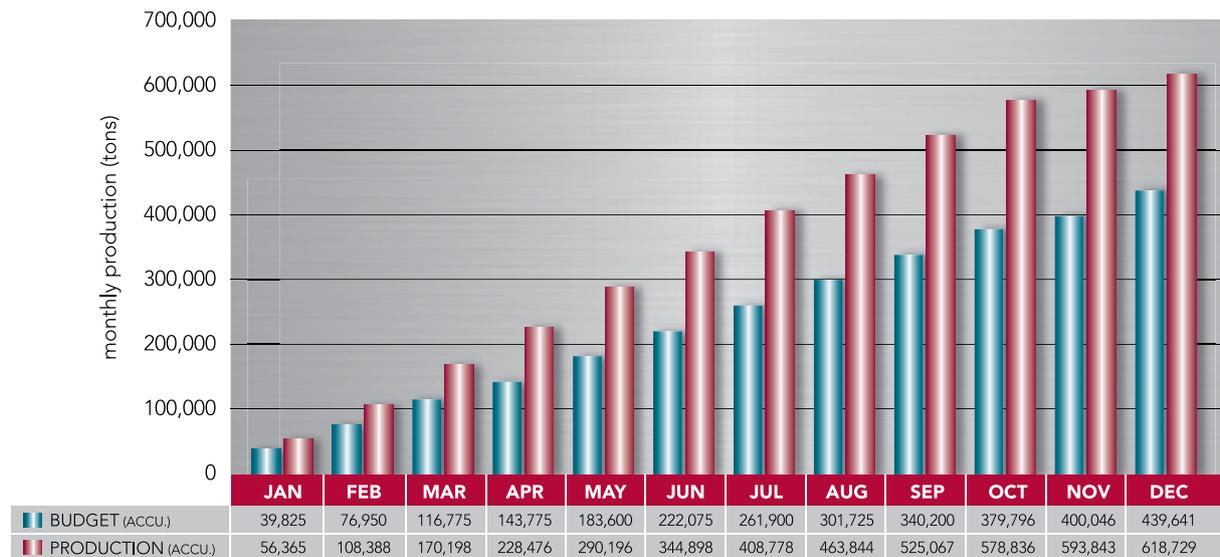
740,000 metric tons per annum of 8 to 40 mm deformed and 8 to 25 mm plain bars.

2008 Milestones

New daily production records were established in the D28 size.

ROLLING MILL 2

Rolling Mill 2 surpassed the 2008 budgeted target of 439,641 tons in mid-August 2008 and finished the year with 618,729 tons, which is 29% above the budgeted figure and 88.4% of the designed figure in its first full year of operations.



Key Achievements

- Achieved a RRR (Roll Rotating Ratio) of 71.3% against 65% (budgeted target).
- Achieved an overall yield of 96.83% against 96.51% (budgeted target).
- Attained an overall productivity of 118.05 tons/hour against 108.7 tons/hour (budgeted target).
- Highest monthly production of 63,880 tons was achieved during July 2008.
- 3 new sizes – D14, D22 and D36 – were added to the product range.
- Billet length was changed from 12 m to 11.7 m to improve the overall yield of the plant. This process of billet length optimisation is still underway.
- Trial rolling of 130 x 130 billets was done successfully.

Several modifications were undertaken in the Mill to enhance productivity and yield.

Health, Safety & Environment Department



2008 ACTIVITIES

HSE TRAINING

Safety education and training is a continuous process and Basic HSE Training was imparted to all the new employees who joined Qatar Steel. 336 Qatar Steel employees & 352 contractor employees underwent Basic HSE Training during 2008.

In addition to this, Refresher HSE Training was frequently conducted for the existing employees of Qatar Steel. Area specific and job specific inhouse HSE training courses were recommended to the Training Department and were conducted. HSE Induction Training is applicable for all the contractor employees as well and is being conducted for all the new contractor employees in various languages - English, Arabic, Hindi, Malayalam & Tamil.

HEAT STRESS MANAGEMENT

Campaigns on the hazards of heat stress, pamphlets on the do's & don'ts to 'beat the heat', awareness training programme on heat stress by a Medical Officer and Safety Engineer, and the auditing of work places for Heat Stress Management by HSE representatives were all part of our Heat Stress Management Campaign during 2008. No heat stress accidents occurred during last summer.

INCIDENT REPORTING

Incidents/Near Misses are being reported as per the accident/incident reporting procedure and investigations are carried out to recommend corrective actions. The objective of the accident investigations is to prevent the recurrence of the incident and not to blame the individuals involved. The table on the following page shows the safety performance during last year.

There is an appreciable improvement in the safety performance as shown in the table. Also, the number of lost time accidents involving molten steel/slag splash and consequent burn injuries are very much reduced and in 2008 there numbers were nil. The usage of aluminised jackets and foundry boots by casters and melters in the EF & CC areas brought down the molten steel related injuries to a large extent.

Qatar Steel has added one more fire engine for better preparedness during emergency. Awareness training and emergency drills were conducted by the HSE Department.

MOTIVATION

The employees' involvement in HSE is very much appreciated through various motivational schemes like safety posters, safety slogans, HSE quiz and suggestions.

NUMBER OF LTA, MA AND NEAR MISSES FOR THE YEAR 2008

Type	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Jun	Jul	Aug	Sep	Oct	Nov	Dec	Total
LTA	Nil	2	2	3	1	3	Nil	2	1	1	1	Nil	16
MA	9	7	13	4	5	4	4	10	6	5	4	2	73
Near Miss	4	4	8	2	5	4	Nil	8	1	6	Nil	Nil	42
Vehicle	1	2	Nil	1	Nil	Nil	Nil	Nil	Nil	1	4	2	11
Fire	2	1	3	2	1	2	1	Nil	2	Nil	2	Nil	16
Prop. Damage	10	10	6	5	9	4	14	6	9	6	6	4	89

Qatar Steel has an integrated HESQ Policy and to improve the awareness and knowledge of the policy as well as the need to report near misses, cash awards were distributed to all employees who reported near misses of high accident potential.

COMMUNICATION

Communication is one of the major tools for a better HSE Management System, and all the information regarding accidents, and the safety performance of each and every section/department is being communicated to all the concerned departments. HSE is one of the departments which uses the services of our Intranet portal, icenter, as a medium for communication.

The HESQ Policy, signed by the Director and General Manager, is available on the HSE portal in English & Arabic. In addition to this, all HSE related news, messages, monthly statistics, department-wise hazards, risks register on hazards, incident/near miss reports, PPE standards, environment standards and ongoing EMPs and a number of other useful details on HSE are available on this portal.

ENVIRONMENT

The Qatar Steel Environment Committee was established in 1999 while setting up our Environment Management System. The purpose of the Committee is to uphold the environment principles by engaging with employees, thereby allowing them to have a greater say in environmental matters. The Environment Committee has a statutory role related to the performance of the Environment Management System and the Environment Protection Standards set by the MoE. The Committee co-ordinates environment management programmes, and conducts environment audits as a part of our continual improvement. The ISO 14001-2004 renewal audit that was conducted in October 2008 resulted in our successful re-accreditation.

VISIT OF QATAR ARMED FORCES

A training exercise on Chemical & Radiation Screening was jointly conducted by Qatar Steel & Qatar Armed Forces (Chemical Defense Unit).

Qatar Armed forces (QAF) visited Qatar Steel for a training exercise on Chemical and Radiation Screening from 19 to 21 February 2008. They were briefed on the overall history of Qatar Steel radiation testing/ measurement instruments and the special PPEs used during the handling of radiation sources.

VISIT OF NATIONAL HEALTH AUTHORITY

A delegation of physicians from the Preventive Health Department (Occupational Health Division, National Health Authority) visited Qatar Steel's Clinic & HSE Department for a training session on 30th March 2008. They were briefed on the production processes, the HSE activities as well as the medical facilities. The delegates visited most of the plant areas.



Engineering Department



2008 was a year of successful growth for the Rebar Fabrication Facility. The year culminated in a 'better than expected' performance in all its areas of activity.



The success in our growth was fuelled by our success in securing many major projects. Barwa, in particular, awarded us the Al Sadd Development, Barwa City Phase I and Commercial Avenue projects. These projects along with other notable successful projects at NDIA, The Pearl-Qatar and West Bay, rewarded the Rebar Fabrication Facility with sustained growth, success and progress throughout the year.



This astounding success was also the backbone of the Rebar Fabrication Facility Expansion Programme which included the installation and commissioning of additional specialised machinery, specifically designed for production in the Qatari market.

In order to keep pace with the expected increase in productivity, the existing machinery was also enhanced and additional employees were recruited. Keeping in line with the Vision of Qatar Steel and the continued buoyancy of the economy of the State of Qatar, the Rebar Fabrication Facility expects to grow by more than 100% during 2009.

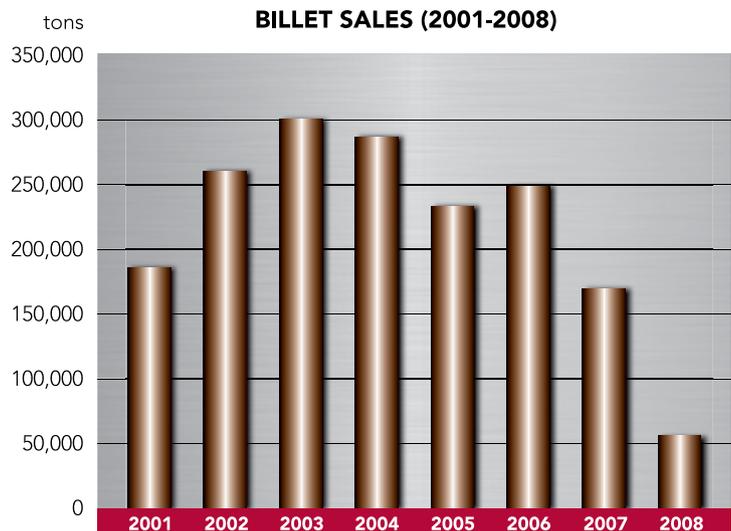
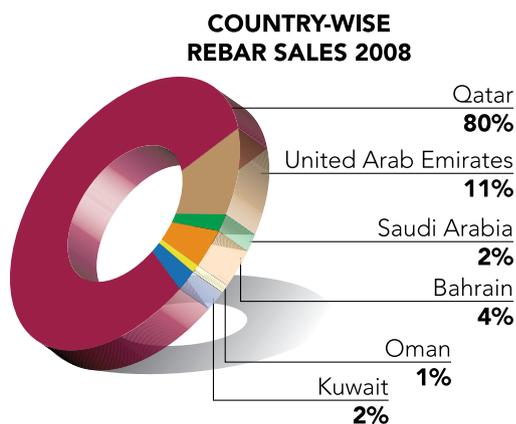


Commercial Division

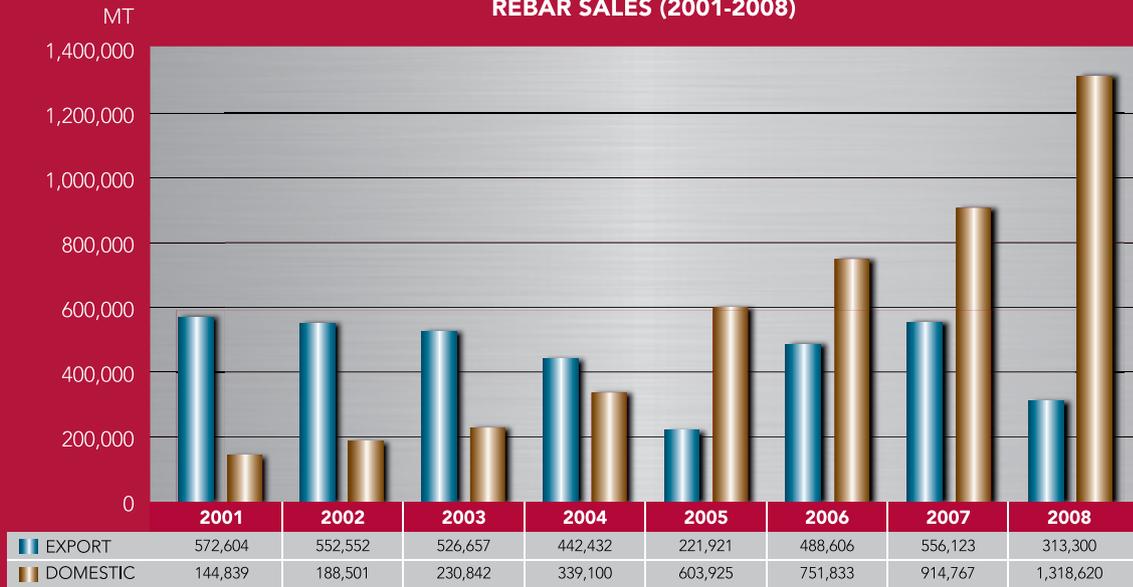


The year 2008 has been a sort of a roller coaster ride for the global steel industry with demand and prices soaring from the start of the year until the end of Q3 when steel prices began a downturn with the sagging global demand mainly due to the knock-down effect of the global economic crisis. The GCC markets followed the same boom-bust trend seen in the global market in year 2008. The ecstasy of the first half of 2008 was exceptional for the rebar industry in the region, as a plethora of projects were announced on the back of high oil revenues. So was also the anguish as demand and prices took a parabolic path down. Oil prices recorded its highest levels in 2008 flushing the GCC region with

high liquidity. In 2008 rebar prices kept soaring mainly due to the record increase in raw material and energy costs. This induced large-scale speculative buying of construction materials, including rebars, mainly for stocking, throughout the most of H1 2008 resulting in a high stock build-up in all markets. This in turn led to over-supply. With the economic crisis affecting the banking sector in the GCC region the construction industry in the region was severely hit on account of the crashing real estate and property market. In addition falling oil prices put pressure on governments to call off or put on hold major infrastructure projects.



REBAR SALES (2001-2008)



With the GCC region consuming high volumes of rebar in 2008, Qatar Steel maintained its supplies to the GCC markets. The Qatari market performed exceptionally well during 2008 and supplies to the domestic market grew by 44% YOY. Hence, most of Qatar Steel's supplies were made to the domestic market. Qatar Steel's rebar supply to the domestic market was 1.318 million tons. As a result the market share of Qatar Steel's rebars in the export market was reduced in 2008. Total sales in the export market was 313,300 MT which is 44% lower than last year. In 2008 the gross quantity sales shot up by 11% from last year's sales to 1.632 million tons. The GCC region will continue to remain the main market in 2009; however given the low demand in the GCC region the Company will be also expanding into emerging markets of the MENA region like Egypt, Yemen, Iran and Iraq. In an effort to strengthen the domestic market, Qatar Steel took measures to increase its number of traders in the market. Qatar Steel set up an online customer portal this year, for its traders in the domestic market, as a start-up to pioneer e-business with all its trading partners in the GCC region. The move was directed at bringing greater transparency in its deals and offering its customers better quality services.

Operating in a very competitive environment, the inspiring sales performance of this year was reinforced by an outstanding communications strategy crafted with an integrated and coherent approach. The Company celebrated the 30th anniversary of the commencement of its commercial production at a glittering function held at The Ritz-Carlton, Doha. The function was attended by HE Yousef Hussain Kamal, Minister of Economy and Finance and Chairman of Qatar Steel; Sheikh Nasser Bin Hamad Al-Thani, Director & General Manager; a number of foreign delegates and ambassadors; high ranking officials; distinguished personalities; prominent businessmen; Qatar Steel traders and the Company's management. During the event long-serving employees and Qatar Steel's accredited traders were honoured and were presented with special souvenirs.

The Company's brand remained vibrant and relevant all throughout the year and boldly spread the inherent spirit of goodwill and resilience. As Qatar continues to make its presence felt in sports & games around the region and indeed the world, as one of the leading

steel making companies in the region and with a view towards encouraging sports, Qatar Steel became the proud 'Platinum Sponsor' of the IODA Asian Championship '08 and the 8th Qatar International Show Jumping Championship held in Qatar.

In an effort to add value to the brand, the Company participated in all the leading exhibitions held in the GCC. This propelled the image of the Company to a new peak. The Company implemented the Capsule Branding (Branding the Gate) for the first time at 'Building Futures Gulf by BATIMAT 2008 Exhibition' and aired a 60-second TV commercial at the International Property Show 2008 held at Dubai. Qatar Steel worked in tandem with the Arab Iron and Steel Union and co-sponsored the AISU 2008 in Doha, Qatar along with AISU. The event was held under the auspices of H.E. Yousef Hussain Kamal, Minister of Economy and Finance and Chairman of Qatar Steel.

As a corporate citizen of an increasingly borderless world, Qatar Steel continued to work towards CSR and contributed to various community development plans. In order to accomplish the requirements of corporate responsibility and to participate in the overall development of the society, Qatar Steel participated in the Arab Children Forum, organised by Barzan Youth Centre in Doha, as the official sponsor. The Forum was attended by children from all the Arab countries. Qatar Steel was also the 'Platinum Sponsor' of the 4th International Trauma & Emergency Medical Conference 2008 organised by Hamad Hospital, Doha, Qatar.

Qatar Steel remained visible all over the GCC through the ME Steel Map published by Metal Bulletin and the advertisement campaign undertaken through London Metal Exchange (The Ringsider Steels Edition 2008), MEED and Oxford Business Group magazines, and the Report Qatar 2008.

With an unlimited opportunity to broaden its competitive advantage, Qatar Steel executed the ostentatious external signage programme and the posting of the VMV (Vision, Mission and Values) posters internally.

The overall performance of the Commercial Division during 2008 was impressive.

30th Anniversary Celebrations



Qatar Steel, the first integrated steel plant in the Arabian Gulf, celebrated the 30th anniversary of the commencement of its commercial production on Monday, 27 October 2008, followed by a gala dinner at The Ritz-Carlton, Doha. The event was attended by HE Yousef Hussain Kamal, Minister of Economy & Finance and Chairman of Qatar Steel; Sheikh Nasser Bin Hamad Al-Thani, Director & General Manager of Qatar Steel; Qatar Steel management and senior employees; ambassadors; businessmen; corporate executives; and a number of clients/traders and associates.

One of the prominent highlights of the 30th anniversary celebrations was the unveiling of the 30th anniversary logo. The logo, which was inspired by the rebar of Qatar Steel, symbolises thirty years of industry dominance and the trustworthy relationships the Company has fostered in this region. The event featured a unique exhibition in the pre-event area, which displayed the various stages of development the Company witnessed from 1978 till 2008. The frames of the images were made from the rebars of Qatar Steel. A documentary film, which highlighted the progress of Qatar Steel since its inception by portraying its expansion activities, plant facilities and its corporate social responsibility towards the local community, was also displayed. During the event, employees who had completed 30 years of loyal and dedicated service were honoured with long service certificates and Qatar Steel's traders were presented with special souvenirs. The souvenir trophy was made from high quality transparent crystal, symbolising the Company's vision to achieve the highest standards by inculcating rare values.

In his speech HE Yousef Hussain Kamal thanked all those who had been a part of Qatar Steel's journey to success, especially the employees for their long-lasting dedication and for the incredible commitment they had shown towards the Company's vision, mission and values. He also said that during its thirty years of successful operations, Qatar Steel had been rewarded with a number of international quality accreditations and has maintained a distinguished and leading position in the local and regional iron and steel industry.

Sheikh Nasser Bin Hamad Al-Thani, the Director & General Manager of Qatar Steel, welcomed the guests and thanked everyone for their efforts in helping the Company to realise its dream. "During the past thirty years, Qatar Steel has been playing a vital role in the development of Qatar and its neighbouring countries. The current industrial, commercial and construction boom paves the way for a bright and prosperous future for Qatar under the wise leadership of HH Sheikh Hamad Bin Khalifa Al-Thani, Emir of the State of Qatar and HH Sheikh Tamim Bin Hamad Bin Khalifa Al-Thani, the Heir Apparent. Qatar Steel enjoys an impeccable reputation and is undertaking decisive measures in line with the current economic and industrial expansions. We believe that Qatar Steel is a vital ingredient of the infrastructure development of the Country, and is adequately supporting the community in its development and growth," Sheikh Nasser said.

The entire event received extensive coverage from the print and electronic media and was well appreciated by the attendees. A reputed Arabic music band entertained the audience during the event.

احتمالات الذكرى الـ ٣٠

قطر ستيل
QATAR STEEL
CELEBRATING

٣٠
YEARS



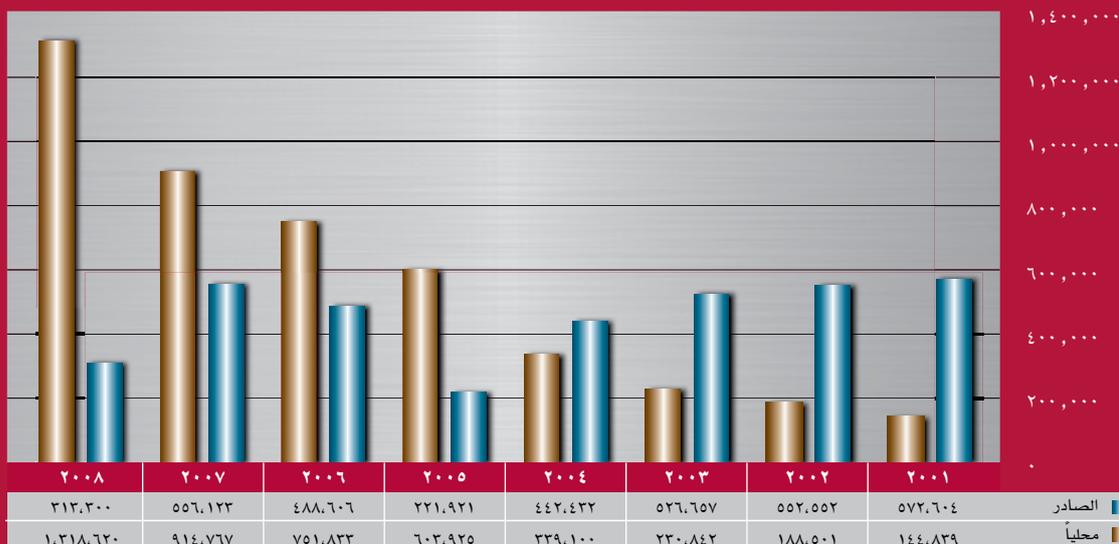
وألقى سعادة السيد يوسف حسين كمال كلمة، شكر من خلالها كل من شارك في رحلة قطر ستيل نحو النجاح، وخص بالشكر الموظفين لما أظهره من التزام دائم طوال هذه السنوات وما أبدوه من ثقة تامة برؤية الشركة ورسالتها وقيمها مما قاد قطر ستيل لتحقيق هذا النجاح الكبير، كما ذكر سعادة السيد يوسف حسين كمال في كلمته التي ألقاها بهذه المناسبة أن قطر ستيل أكملت ثلاثين عاماً من العمل الناجح واكتسبت خلال هذه الفترة عدداً من اعتمادات الجودة العالمية وحفظت لنفسها مكانة متميزة وريادة في صناعة الحديد والصلب المحلية والإقليمية.

كما رحب سعادة الشيخ ناصر بن حمد آل ثاني، عضو مجلس الإدارة ومدير عام شركة قطر ستيل، بالضيوف وعبر عن شكره للجهود المبذولة لتحقيق الحلم، وجاء في معرض كلمته «تقوم قطر ستيل منذ ٣٠ عاماً بتوفير وتأمين المنتجات الضرورية للتنمية في قطر والدول المجاورة، وما تشهده قطر حالياً من طفرة صناعية وتجارية وعمرانية يمهد الطريق لمستقبل مشرق ومزدهر لدولة قطر في ظل القيادة الحكيمة لحضرة صاحب السمو الشيخ حمد بن خليفة آل ثاني، أمير البلاد المفدى، وسمو الشيخ تميم بن حمد آل ثاني، ولي العهد الأمين، ولهذا تحظى قطر ستيل بمكانة طيبة وتتخذ إجراءات هامة بما يتواءم مع النهضة الاقتصادية والصناعية الحالية، ونرى بأن قطر ستيل تمثل الأساس للبنية التحتية في البلاد والذي يدعم المجتمع في نميته ونمائه.»

وقد حظي الحدث بتغطية واسعة من وسائل الإعلام المقروءة والمرئية ولقي تقديراً كبيراً من جانب الحضور من المسؤولين والضيوف، واحتتمت الحفل بعزف لفرقة موسيقية عربية أسرت ألقانها اهتمام جميع الحضور.

تعد شركة قطر ستيل أول مصنع متكامل للحديد والصلب في منطقة الخليج العربي، واحتفلت الشركة يوم الإثنين الموافق السابع والعشرين من أكتوبر ٢٠٠٨م بمرور ٣٠ عاماً على بدء الإنتاج التجاري، تبعه حفل عشاء فاخر بفندق ريتز كارلتون الدوحة، وقد حضر الحفل سعادة السيد يوسف حسين كمال، وزير الاقتصاد والمالية رئيس مجلس إدارة قطر ستيل، وسعادة الشيخ ناصر بن حمد آل ثاني، عضو مجلس الإدارة والمدير العام لشركة قطر ستيل، بالإضافة إلى إدارة قطر ستيل وكبار موظفي الشركة، وسفراء الدول، ورجال الأعمال، والمدراء، والضيوف، وحشد من العملاء والتجار والشركاء في هذا المجال، وقد أبدوا جميعاً رضاهم وامتنانهم.

ومن الأحداث البارزة التي صاحبت الذكرى الثلاثين لإنشاء الشركة هو إطلاق الشعار المتميز لهذا الحدث والمستوحى من حديد تسليح قطر ستيل ويرمز إلى علاقة امتدت ٣٠ عاماً من الريادة والجدارة في المنطقة، وقبل انطلاق الحفل أقيم معرض ضم مجموعة من الصور الفريدة صنعت إطاراتها من حديد تسليح قطر ستيل، وتوضح مراحل تطور الشركة منذ عام ١٩٧٨م وحتى عام ٢٠٠٨م، كما عُرض فيلم عالي الجودة لإلقاء الضوء على ما أحدثته قطر ستيل من تقدم منذ نشأتها وما تقوم به من أعمال التوسعة وما تمتلكه من تجهيزات ومرافق والدور الذي تضطلع به في مجال المسؤولية الاجتماعية تجاه المجتمع المحلي، كما اشتمل الحفل على تكريم موظفي الشركة الذين امتدت فترات خدمتهم إلى ٣٠ عاماً عملوا خلالها بجد وإخلاص حيث تم منحهم شهادات تقدير لخدمتهم الطويلة، وقامت قطر ستيل أيضاً بتكريم الموزعين المعتمدين لديها بهدايا تذكارية خاصة من الكريستال الشفاف عالي الجودة، مما يرمز إلى رؤية الشركة في تحقيق أعلى مستويات الأداء والإنتاج من خلال ترسيخ القيم العظيمة والثقة.



المعتمدين لدى قطر ستيل بالإضافة إلى إدارة الشركة، وقد تم خلال الحفل تكريم قدامى موظفي الشركة والموزعين المعتمدين لديها إذ تم تقديم هدايا تذكارية خاصة لهم.

عملت قطر ستيل على دعم المجتمع والرياضة تماشياً مع توجهات الدولة في هذين المجالين وخاصة في المجال الرياضي على المستويين المحلي والعالمي وكان ذلك في تنظيم أكبر البطولات ومنها مشاركتها كراعي بلاتيني للبطولة الآسيوية للإتحاد الدولي لسباقات القوارب الشراعية لسنة ٢٠٠٨م و بطولة قطر الدولية الثامنة لقفز الموانع واللتين أقيمتا في دولة قطر.

ولمكافة قطر ستيل على المستويين المحلي والإقليمي ومشاركتها الفعالة فيه، فقد كان لها تواجداً ملموساً في أبرز المعارض التجارية مثل معرض مشاريع قطر بالدوحة، معرض البناء والتشييد بالبحرين، ومعرض البناء السعودي، وأخيراً معرض الخمسة الكبار بدبي. كما قامت قطر ستيل بالتعاون مع الإتحاد العربي في تنظيم مؤتمر الحديد والصلب ٢٠٠٨م بالدوحة تحت رعاية سعادة السيد يوسف حسين كمال، وزير الاقتصاد والمالية ورئيس مجلس إدارة قطر ستيل.

كونها جزءاً لا يتجزأ من المجتمع، فقد استمرت قطر ستيل في العمل على تنفيذ مبادئ المسؤولية الاجتماعية للشركات والإسهام في خطة تنمية المجتمع، وتحقيقاً لمتطلبات المسؤولية الاجتماعية ولعب دور فاعل في تنمية المجتمع ككل فقد شاركت قطر ستيل في المنتدى العربي للأطفال وكانت الراعي الرسمي له، والذي نظمه مركز شباب برزان بالدوحة وحضره أطفال من جميع الدول العربية، كما كانت قطر ستيل الراعي البلايني للمؤتمر الدولي الطبي الرابع للإصابات وحالات الطوارئ لسنة ٢٠٠٨م والذي نظمته مؤسسة حمد الطبية بالدوحة.

كما ظلت قطر ستيل حاضرة في جميع دول مجلس التعاون الخليجي من خلال خارطة الشرق الأوسط للحديد التي نشرتها نشرة المعادن (ميتل بوليتي) والحملة الإعلانية التي تم القيام بها من خلال دليل لندن لتبادل المعادن (لندن ميتل اكستشينج - طبعة منتجات الصلب لسنة ٢٠٠٨م) ومجلات كل من ميد ومجموعة أعمال أكسفورد، وتقرير قطر ٢٠٠٨م.

انخفضت في نهاية الأمر بنسبة ٧٥٪ تقريباً. وقد كان لتراجع أسعار النفط دور أساسي في تفاقم الأزمة الأمر الذي أجبر الحكومات في تأجيل المشاريع أو إلغائها مما أدى إلى تراجع الطلب بشكل كبير جداً.

نظراً لاستهلاك منطقة الخليج كميات كبيرة من حديد التسليح في عام ٢٠٠٨م فقد حافظت قطر ستيل على حجم مبيعاتها للأسواق الخليجية، وكان أداء السوق القطري قوياً في العام نفسه حيث ازدادت المبيعات للسوق المحلي بنسبة ٤٤٪ عن العام السابق، ونتيجة لذلك فقد تم توجيه معظم إنتاج الشركة من حديد التسليح للسوق المحلي، حيث بلغ إجمالي المبيعات ١,٣١٨ مليون طن، ونتج عن ذلك انخفاض حصة قطر ستيل بسوق التصدير في عام ٢٠٠٨م، حيث بلغ إجمالي المبيعات في سوق التصدير ٣١٣,٣٠٠ طن متري أي أقل بنسبة ٤٤٪ مقارنة بالعام السابق، في حين ازدادت الكميات الإجمالية للمبيعات في عام ٢٠٠٨م بنسبة ١١٪ مقارنة بالعام السابق حيث بلغت ١,٦٣٢ مليون طن، وستستمر قطر ستيل في مواصلة أنشطتها وسياساتها التسويقية بمنطقة الخليج بصفتها السوق الأساسي لها في عام ٢٠٠٩م، إلا أن الشركة ستوسع أيضاً لتصل للأسواق الصاعدة في الشرق الأوسط وشمال أفريقيا مثل مصر واليمن وإيران والعراق وذلك نظراً لانخفاض الطلب في منطقة الخليج، وفي محاولة منها لتقوية السوق المحلي فقد اتخذت الشركة تدابيراً لتحديد عدد أكبر من الموزعين المعتمدين في جميع الأسواق. لقد أنشأت قطر ستيل هذا العام مدخلاً عبر موقعها على الإنترنت للتعامل والتواصل مع العملاء والموزعين المعتمدين لديها بالسوق المحلي وذلك في خطوة ريادية في طريقة التواصل مع جميع شركائها التجاريين في منطقة الخليج بهدف إضفاء مزيد من الشفافية على تعاملاتها وتوفير خدمات ذات جودة أفضل لعملائها.

نظراً للعمل في محيط شديد التنافس فقد تم تعزيز الأداء الرائع للمبيعات من خلال استراتيجية متميزة للإتصالات أعدت بأسلوب متكامل ومتناسك، واحتفلت الشركة بذكرى مرور ٣٠ عاماً على بدء إنتاجها وذلك في حفل مبهر أقيم في فندق ريتز كارلتون الدوحة بحضور سعادة السيد يوسف حسين كمال، وزير الاقتصاد والمالية ورئيس مجلس إدارة قطر ستيل، وسعادة الشيخ ناصر بن حمد آل ثاني، عضو مجلس الإدارة والمدير العام، وضيوف مهمين من السفراء وكبار المسؤولين والشخصيات البارزة وكبريات المؤسسات التجارية والموزعين

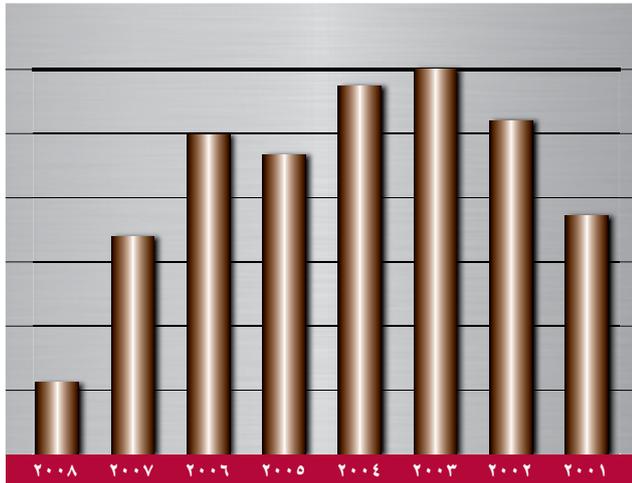
دائرة الشؤون التجارية



على الحديد مما أدى إلى إرتفاعات قياسية في أسعاره في النصف الأول من العام ٢٠٠٨. وقد أدى ذلك إلى إستيراد كميات مبالغ فيها من قضبان حديد التسليح إلى الأسواق الخليجية بلغت في معظم الدول المنتجة إلى ثلاثة أضعاف الطلب والإستهلاك الشهري وذلك سبب الإرتفاع المستمر والمتكرر للأسعار. وما أن بدأت الأزمة العالمية في النصف الثاني من العام ٢٠٠٨ حتى توقف كل شيء وتراجع الطلب بشكل كبير مما أدى إلى توقف الكثير من المشاريع نظراً لتوقف البنوك عن تمويل المشاريع مما ترتب عليه وجود كميات كبيرة من المخزون لحديد التسليح مما عمل بدوره في الضغط على الأسعار العالمية التي

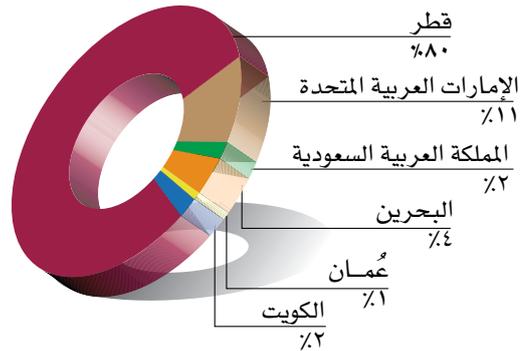
كان عام ٢٠٠٨ عاماً مفاجئاً بالنسبة لصناعة الحديد والصلب في العالم كله حيث شهد الطلب والأسعار ارتفاعاً منقطع النظير منذ بداية العام وحتى نهاية ربه الثالث عندما بدأت أسعار الحديد في التراجع وصاحبها ضعف في الطلب العالمي نتيجة للتأثير القوي للأزمة الاقتصادية العالمية التي سرعان ما ألقت بظلالها على الأسواق الخليجية والتي تبعت نفس المنحى التراجعي الذي شهده السوق العالمي في عام ٢٠٠٨م، ونظراً للإرتفاع المضطرد في الأسعار العالمية للمواد الأساسية وعلى رأسها النفط، وللوتيرة المتسارعة للعمران في مختلف أرجاء العالم، فقد كان ذلك من العوامل الرئيسة التي ضاعفت الطلب

مبيعات بلاطات الصلب (٢٠٠٨-٢٠٠١)



٣٥٠,٠٠٠
٣٠٠,٠٠٠
٢٥٠,٠٠٠
٢٠٠,٠٠٠
١٥٠,٠٠٠
١٠٠,٠٠٠
٥٠,٠٠٠
٠

مبيعات
قضبان التسليح ٢٠٠٨



كان هذا النجاح يمثل العمود الفقري بالنسبة لبرنامج توسع وحدة تشكيل حديد التسليح الذي شمل تركيب و تشغيل الآلات الإضافية المتخصصة المصممة خصيصا للعمل والإنتاج في السوق القطرية. وتم أيضا تحديث الآلات الحالية لمساندة الزيادة المتوقعة في معدل الإنتاج. كما تم زيادة القوى العاملة باستيعاب المزيد من الموظفين. وبالالتزام الكامل برؤية ورسالة قطر ستيل وتطبيقهما وبفضل الازدهار الذي تشهده السوق الاقتصادية في دولة قطر نتوقع أن نستمر في تحقيق النمو والتقدم بمعدل أكثر من ١٠٠٪ خلال عام ٢٠٠٩.





كان عام ٢٠٠٨ عاما ناجحا بالنسبة لوحدة تشكيل حديد التسليح حيث حققت نموا كبيرا وأداء أفضل من المتوقع في جميع المجالات.

كان نجاحنا في تحقيق النمو نتيجة لفوزنا بالعديد من التعاقدات الكبيرة. فقد حصلنا من بروة على وجه الخصوص على عقود للعمل في مشروع السد والمرحلة الأولى من مشروع مدينة بروة السكنية ومشروع الشارع التجاري. مهدت هذه المشروعات بالإضافة إلى مشروعات بارزة أخرى في مطار الدوحة الدولي الجديد ومشروع لؤلؤة قطر ومشروع الخليج الغربي إلى تحقيق هذا النجاح والنمو الكبيرين طوال العام.



عدد الحوادث المؤدية إلى ضياع الوقت وحوادث خروج الحديد المصهور والحوادث التي كادت أن تقع خلال ٢٠٠٨

النوع	يناير	فبراير	مارس	أبريل	مايو	يونيو	يوليو	أغسطس	سبتمبر	أكتوبر	نوفمبر	ديسمبر	الجملة
ضياع الوقت	٠	٢	٢	٣	١	٣	٠	٢	١	١	١	٠	١٦
خروج الحديد المصهور	٩	٧	١٣	٤	٥	٤	٤	١٠	٦	٥	٤	٢	٧٣
الحوادث التي تتم تجنبها	٤	٤	٨	٢	٥	٤	٠	٨	١	٦	٠	٠	٤٢
السيارات	١	٢	٠	١	٠	٠	٠	٠	٠	١	٤	٢	١١
الحرائق	٢	١	٣	٢	١	٢	١	٠	٢	٠	٢	٠	١٦
الأضرار على الممتلكات	١٠	١٠	٦	٥	٩	٤	١٤	٦	٩	٦	٦	٤	٨٩

بتقديم شرح موجز عن تاريخ الشركة في مجال أجهزة وقياسات فحص الإشعاعات وتدريبات PPE الخاصة والمستخدمة عند التعامل مع مصادر الإشعاعات.

قدم رئيس وحدة الدفاع الكيميائي هدية تذكارية للشركة وشكر إدارة وموظفي قطر ستيل على حسن استقبالهم وضيافتهم للفريق وعلى نجاح التدريبات. كما نوه بالتعاون القائم بين الجهتين في هذا المجال وبدور قسم الصحة والسلامة والبيئة في إعداد برنامج الزيارة والتدريبات.

زيارة وفد الهيئة الوطنية للصحة

زار وفد من الأطباء من إدارة الصحة الوقائية (قطاع الصحة المهنية بالهيئة الوطنية للصحة) عيادة قطر ستيل وإدارة الصحة والسلامة والبيئة لأغراض تدريبية بتاريخ ٣٠ مارس ٢٠٠٨ حيث قدم شرح موجز لعملية الإنتاج ونشاطات الصحة والسلامة والبيئة بالشركة كما قدم الدكتور نبذة عن المرافق الصحية. زار الضيوف معظم مرافق الشركة وشكر وفد الهيئة الوظيفية للصحة المهنية إدارة وموظفي قطر ستيل على التزامهم بتعليمات الصحة المهنية المتبعة.



لشركة قطر ستيل سياسة متكاملة في مجال رفع مستوى الصحة والسلامة والبيئة. وحتى ترفع من مستوى وعي الموظفين في هذا المجال وتحثهم على التبليغ عن الحوادث التي كادت تقع رصدت جوائز ووزعتها بين جميع الموظفين الذين أبلغوا عن الحوادث التي كادت تقع والتي من النوع المتكرر.

التواصل

يعتبر التواصل أحد أهم الأدوات المستخدمة لتحسين إدارة شؤون الصحة والسلامة والبيئة. ويتم إطلاع جميع الإدارات المعنية على جميع المعلومات المتعلقة بالحوادث ومستوى الأداء في مجال السلامة في جميع الأقسام والإدارات. وإدارة الصحة والسلامة والبيئة واحدة من الإدارات التي تستخدم خدمة الإنترنت الداخلية كوسيلة للتواصل. تنشر صفحة الصحة والسلامة والبيئة على خدمة الإنترنت الداخلية متطلبات الجودة في مجال الصحة والسلامة والبيئة التي وقع عليها عضو مجلس الإدارة والمدير العام باللغتين العربية والإنجليزية. وبالإضافة إلى هذا ينشر في هذه الصفحة أيضا جميع الأخبار والإحصائيات الشهرية والرسائل المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة وجميع الأخطار التي تنبه إليها الإدارة وسجل الحوادث الناتجة عن هذه المخاطر وتقارير الحوادث الصغيرة والحوادث التي كادت تقع والمستويات القياسية لـ PPE والبيئة وأوضاع EMP والتفاصيل المفيدة في مجال الصحة والسلامة والبيئة.

البيئة

أنشئت لجنة البيئة بقطر ستيل في عام ١٩٩٩ في نفس الوقت الذي كانت فيه الشركة تقوم بوضع نظام إدارة البيئة. الهدف من اللجنة المحافظة على مبادئ حماية البيئة عن طريق مشاركة الموظفين ومنحهم فرصة أكبر للإدلاء بأرائهم حول شؤون البيئة. وللجنة البيئة دور هام في رفع مستوى أداء نظام إدارة البيئة وبرامج إدارة البيئة. وهي تقوم بمراجعة الأوضاع البيئية كجزء من عملية التحسين الشاملة في الشركة. في أكتوبر ٢٠٠٨ تم فحص متطلبات شهادة أيزو ١٤٠٠١-٢٠٠٤ لإعادة المراجعة وتم منح هذه الشهادة للشركة.

تدريب مشترك بين قطر ستيل ووزارة الدفاع

زار فريق من أفراد القوات المسلحة القطرية (وحدة الدفاع الكيميائي) لقطر ستيل حيث تم تلقي التمارين والتدريبات وفحص التأثيرات الكيميائية والأشعاعية لبعض من موظفي قطر ستيل خلال الفترة من ١٩ إلى ٢١ فبراير ٢٠٠٨. حيث قامت إدارة الصحة والسلامة والبيئة

إدارة الصحة والسلامة والبيئة



نشاطات الصحة والسلامة والبيئة

التدريب في مجال الصحة والسلامة والبيئة

التعليم والتدريب في مجال السلامة عملية مستمرة ولا تتوقف في قطر ستيل. فقد تم توفير التدريبات الأساسية في مجال الصحة والسلامة والبيئة لجميع موظفي قطر ستيل الجدد. وحصل ٣٢٦ موظفاً و ٣٥٢ موظفاً (المقاول الخارجي)، على التدريبات الأساسية في هذا المجال خلال عام ٢٠٠٨.

بالإضافة إلى هذا تم عمل تدريبات مراجعة في مجال الصحة والسلامة والبيئة بصورة متكررة للموظفين الحاليين بالشركة. وتم التوصية بعمل التدريبات في مجالات مخصصة والتدريبات داخل الشركة وقد قامت إدارة التدريب بتنفيذ هذه التدريبات. كما تم تدريب موظفي المقاول أيضاً في مجال الصحة والسلامة والبيئة ويتم تقديم هذه التدريبات لموظفي جميع المقاولين الجدد بلغات مختلفة: الإنجليزية والعربية والهندية والملايالم والتاميل.

التعامل مع الإرهاق الناتج عن الحرارة

شملت الحملة لمكافحة الإرهاق الناتج عن الحرارة خلال عام ٢٠٠٨ إصدار كتيبات تحوي توجيهات بما يجب على الموظف أن يفعله أو يتجنبه لتجنب الإرهاق الناتج عن الحرارة وعمل برامج توعية وتدريب عن هذا الموضوع بواسطة المسئول الطبي ومهندس السلامة. وتم فحص مكان العمل بواسطة ممثلي الصحة والسلامة والبيئة ولم يتم تسجيل حالة من حالات الإرهاق الناتج عن الحرارة خلال الصيف الماضي.

التبليغ عن الحالات والحوادث

يتم التبليغ عن الحوادث التي وقعت والتي كادت أن تقع وفقاً للإجراءات المتبعة وتم عمل التحقيقات اللازمة للخروج بتوصيات لتصحيح الأوضاع. الهدف من التحقيق في الحوادث والحالات منع تكرار الحالة أو الحادثة وليس تثبيت المسؤولية أو إلقاءها على الموظف المعني بها. يظهر الجدول التالي أداء السلامة خلال السنتين الماضيتين.

هناك تقدم ملموس في أداء السلامة كما هو واضح بالجدول الخاص بالحوادث. كما أن حوادث ضياع الوقت بسبب خروج الصلب المصهور أو الخبث وما ينتج عن ذلك من حروق قد قل كثيراً جداً وكانت صفراً في عام ٢٠٠٨. أدى استخدام القمصان والأحذية الواقية بواسطة عمال الصهر والصب في منطقة الأفران الكهربائية والصب المستمر إلى التقليل بدرجة كبيرة جداً من حوادث الإصابات الناتجة عن الصلب المصهور.

أضافت قطر ستيل سيارة إطفاء جديدة لأسطولها لتكون أكثر استعداداً في الحالات الطارئة كما تم إجراء تدريبات التوعية وتمارين الطوارئ بواسطة إدارة الصحة والسلامة والبيئة.

التحفيز

تقوم قطر ستيل بتشجيع موظفيها على المساهمة في رفع مستوى الصحة والسلامة والبيئة وذلك من خلال عدة وسائل تحفيزية مثل ملصقات السلامة وشعارات السلامة والمسابقات وقبول الاقتراحات.

وحدة الدرفلة ١

حققت وحدة الدرفلة ١ إنتاجاً سنوياً بلغ ٢٥٦,٨٤٠ طن في ٢٥٦,٤٠ يوماً من التشغيل.

أرقام قياسية

الطاقة الإنتاجية للمصنع

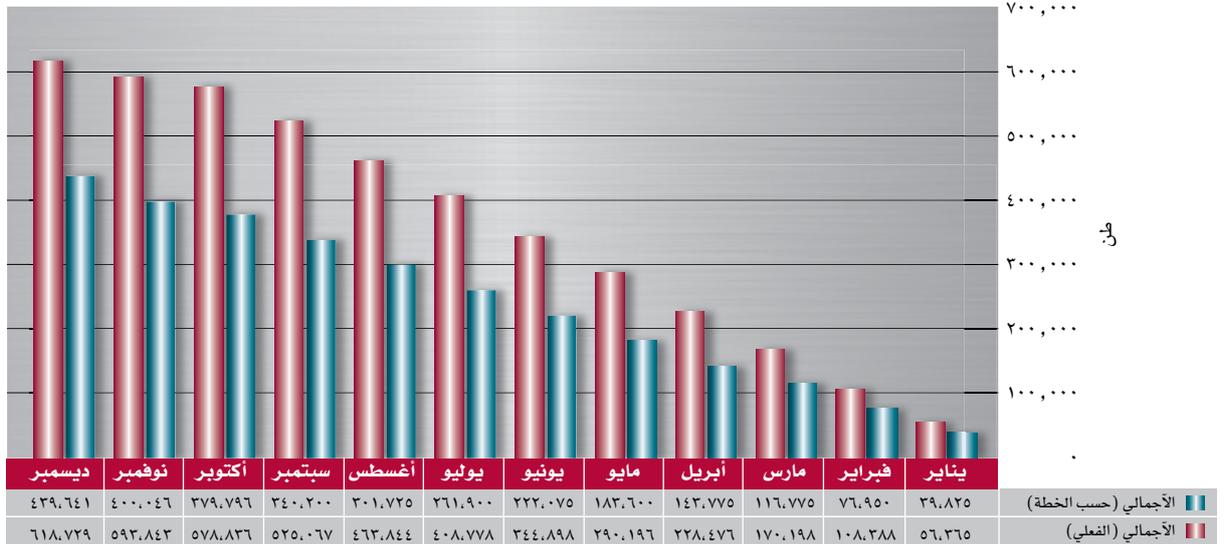
٧٤٠,٠٠٠ طن متري في السنة من الأسياخ المجدولة بقياس ٨ إلى ٤٠ ملم والأسياخ المساء بقياس ٨ إلى ٢٥ ملم من وحدة الدرفلة ١.

إنجازات عام ٢٠٠٨

رقم قياسي جديد في الإنتاجية في حجم D28.

وحدة الدرفلة ٢

فاقت إنتاجية وحدة الدرفلة ٢ مستوى ٤٣٩,٦٤١ طن المحدد لها في عام ٢٠٠٨ لتصل إلى ٦١٨,٧٢٩ طن في منتصف العام بزيادة ٢٩٪ من الحد المقرر لها في تلك الفترة و ٨٨٪ من الحد المقرر لها في العام كله.



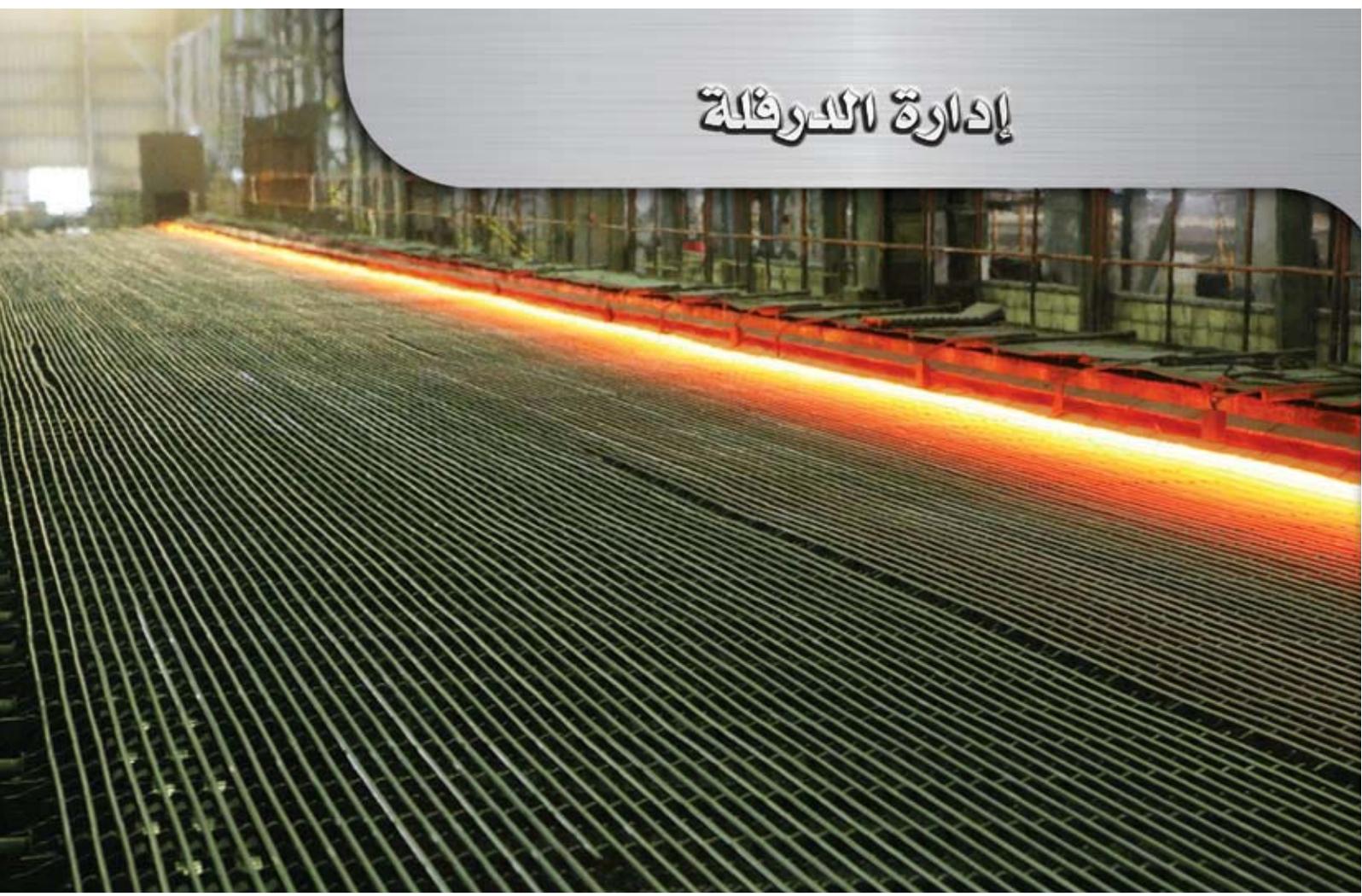
أهم الإنجازات

- تحقيق نسبة ٧١,٢٪ من تداول الدرفلة مقابل الرقم المستهدف وهو ٦٥٪.
- تحقيق نسبة ٩٦,٨٣٪ من جملة الطاقة الإنتاجية مقابل الرقم المستهدف وهو ٩٦,٥١٪.
- تحقيق إنتاجية كلية بلغت ١١٨,٠٥ طن/ ساعة مقابل الرقم المستهدف وهو ١٠٨,٧ طن/ ساعة.
- تحقيق أعلى معدل إنتاج شهري بلغ ٦٣,٨٨٠ طن في يوليو ٢٠٠٨.

تم عمل عدة تعديلات في وحدة الدرفلة لتحسين الإنتاجية

- إضافة ٣ أحجام جديدة وهي D14 و D22 و D36 إلى مجموعة المنتجات
- تغيير طول كتل الصلب من ١٢ متراً إلى ١١,٧ متر لتحسين الإنتاجية الكلية للمصنع. وما زالت عملية تحسين طول كتل الصلب جارية.
- النجاح في تجربة درفلة كتل الصلب قياس ١٣٠ X ١٣٠

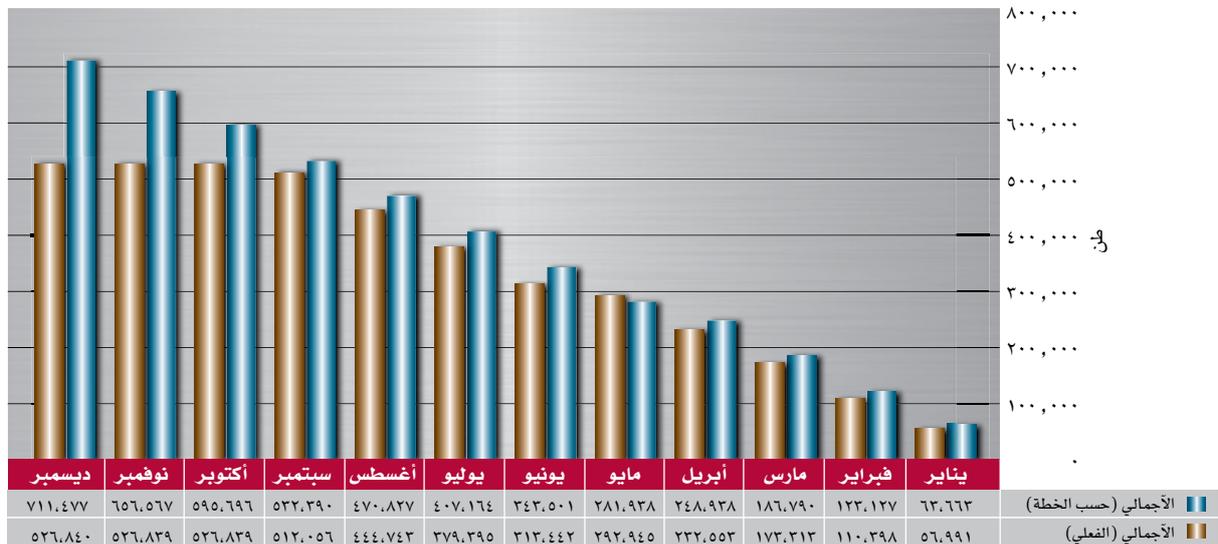
إدارة الدرفلة



مستوى أداء الإنتاج

الوحدة	السعة الإنتاجية بالطن	نتائج عام ٢٠٠٨ بالطن
وحدة الدرفلة ١	٧٤٠,٠٠٠	٥٢٦,٨٤٠
وحدة الدرفلة ٢	٧٠٠,٠٠٠	٦١٨,٧٢٩

وحدة الدرفلة ١



التحديات في العمليات خلال عام ٢٠٠٨

الفرن الكهربائي

١- تزويد جهاز الحقن الآلي بمساحة وتشغيل الجهاز بالفرن الكهربائي ٢

بعد النتائج الجيدة التي حققها جهاز الحقن المزود بمساحة في الفرن الكهربائي ٣ تم تدشين جهاز حقن آخر بالفرن الكهربائي ٢

كل نسق مقابل الحد المقرر وهو ٧,٢ صبة / نسق. وتم تركيب اسطوانة الصمام المائل في وحدة الصب ٣ للقضاء على المشاكل المعتادة الناتجة عن أعطال الصمام SV. كما تم تعديل مقرات الجداول لتسهيل إعادة تشغيل الجداول.

تم توريد جهاز الصب المستمر 2R بواسطة شركة دليالي الإيطالية وتزويده بألية للصب عالية السرعة ونظام تبريد ديناميكي ونظام للذبذبة الهيدروليكية المتغيرة ... ألخ ... وتهيئته لإنتاج نوعيات ذات



جهاز الحقن الآلي

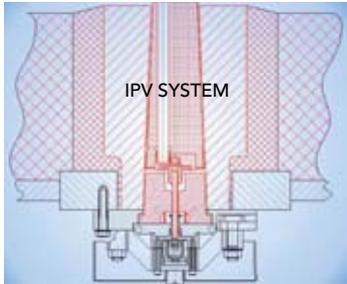
قيمة مضافة مثل الصلب ذي المحتوى المنخفض والعالي من الكربون. تم تثبيت التشغيل بعد التدشين في سبتمبر ٢٠٠٧ وحقت الوحدة إنتاجية فاقت الحد المقرر لها. وكذلك حققت وحدتي الصب المستمر ١ و٢ إنتاجية أعلى من الحد المقرر لهما.

بذلت مجهودات كبيرة لتحسين إنتاجية وحدات الصب المستمر خلال الربع الأخير من العام حيث ارتفعت إنتاجية هذه الوحدات من مستوى ٩٨,٢٪ المقرر لها إلى مستوى ٩٨,٣٪. وكانت نسبة التأخير في التشغيل ٤٪ فقط من جملة زمن التأخير في تشغيل وحدات الصب المستمر. كما شرع في تنفيذ مبادرات لتحسين الإنتاجية وتقليل التكلفة. وسوف تبدأ أهم هذه المبادرات التي طرحت في خلال عام ٢٠٠٨ في تحقيق أهدافها.

قسم الإمداد

حقق قسم الإمداد بإدارة صناعة الصلب العديد من الإنجازات في دعم عملية الإنتاج بأقل قدر من التأخير المرتبط بالإمداد وبأقل قدر من التكلفة خلال عام ٢٠٠٨.

نجحت تجربة تكنولوجيا نظام الأمان لصمام النفاذ في عملية تطهير المعرفة لتحقيق المزيد من الحماية لجهاز التطهير. وقد أدى ذلك إلى نتائج أفضل بالإضافة إلى تقليل تكلفة الجدار المقاوم للصلب.



تم تعديل تصميم المعرفة لتحقيق أفضل مستوى من الأداء من عمل فرن المعرفة وكانت النتائج مشجعة وتبشر بإمكانية تقليل نسبة الاستهلاك بحوالي ١٥ ~ ٢٠٪.

تم تشغيل نظام البوابة المنزلقة LV11 بصورة جيدة خلال عام ٢٠٠٨ دون وقوع حوادث كبيرة وتم تجديد عقد النظام مع شركة فيسوفوس. حقق استخدام هذا النظام توفيراً للتكلفة بلغ ١٠٠,٠٠٠ دولار خلال نفس العام.

مما أدى إلى زيادة عمر الجدار المقاوم للصلب من ٢٨٠ صبة إلى ٢٢٩ صبة في كل دورة.

٢- تدشين الفرن الكهربائي ٢ وفرن المعرفة ٢ تم تدشين الفرن الكهربائي 80t Danieli 2R وفرن المعرفة ٢ الأمر الذي أدى إلى زيادة إنتاجية وجودة الصلب.

٣- تركيب نفاثات الكربون والأكسجين تم تعديل نفاثات دانيالي هاي جيت الأصلية في الفرن الكهربائي ٢ إلى نفاثات الكربون والأكسجين مما قلل من الفترة الزمنية بين الصبات وقلل من كمية الطاقة المطلوبة للصلب.

٤- عقد الخدمة الكاملة مع شركة RH1 وقع المدير العام سعادة الشيخ ناصر بن حمد آل ثاني وشركة RH1 Austria على عقد خدمة كاملة لتركيب الجدار المقاوم للصلب وأجهزة الحقن في جميع الأفران.

وحدة الصب المستمر

كان أداء وحدة الصب المستمر خلال عام ٢٠٠٨ متميزاً حيث حققت



الوحدة إنتاجاً فاق الحد المقرر وحطمت الرقم القياسي في نسبة التحكم في الصب المستمر إجمالاً وفي وحدة الصب المستمر ٣ على وجه الخصوص. حققنا ١٧ صبة في كل نسق كمعدل لنسبة التحكم في الصب المستمر في الشهر في وحدة الصب المستمر ٣. بلغ متوسط نسبة التحكم في الصب المستمر في جميع وحدات الصب المستمر ١١ صبة في

إدارة صهر الحديد الأفران الكهربائية، الصب المستمر، الإمداد



للتكيف مع الأزمة الحالية بقدر الإمكان تم رفع مستويات القوى العاملة
في إدارة صناعة الصلب إلى المستويات العالمية.

مستوى أداء الإنتاج

نتائج ٢٠٠٨ بالطن	الطاقة الإنتاجية بالطن		المصنع
٤٧٦,٣٥١	٤٢٠,٠٠٠	الفرن الكهربائي ١ و ٢	فرن القوس الكهربائي
٤٨٦,١٤٧	٣٨٤,٠٠٠	الفرن الكهربائي ٣	
٤٧٢,١٥٤	٦٦٦,٠٠٠	الفرن الكهربائي ٢	
١,٤٣٤,٦٥٢	١,٤٧٠,٠٠٠	مجموع الأفران الكهربائية	
٤٧٥,٣١٢	٥٢٦,٨٠٠	وحدة الصب المستمر ١ و ٢	الصب المستمر
٤٧٢,٤٠٦	٧٠٥,٣١٧	وحدة الصب المستمر ٣	
٤٥٨,٢٣٨	٦١٥,٠٠٠	وحدة الصب المستمر ٢	
١,٤٠٥,٩٥٦	١,٨٤٧,١١٧	مجموع وحدات الصب المستمر	

فرن القوس الكهربائي

كان مستوى الإنتاج الكلي لفرن القوس الكهربائي جيدا جدا خلال عام ٢٠٠٨ حيث تجاوز إنتاج المصنع الحد المقرر وحققت الأفران العديد من الإنجازات على مستوى الإنتاج العادي للتكيف مع الأزمة الحالية بقدر الإمكان تم رفع مستويات القوى العاملة في إدارة صناعة الصلب إلى المستويات العالمية.



التدريب والتطوير

لرفع كفاءة مشغلي الرافعات وإكمال متطلبات الحصول على شهادات التخصص والكفاءة من قطر للبتروك. تم بنجاح إكمال دورة تدريب تشغيل الرافعات على الشاطئ بواسطة شركة TUV SUD Middle East خلال الفترة من ٢٤ إلى ٢٨ أغسطس ٢٠٠٨.



تم استلام الشهادات الصادرة من TUV SUD في سبتمبر ٢٠٠٨ بعد اعتمادها من قطر للبتروك. وتم توزيع الشهادات مع كوبونات مالية للمشغلين المعنيين في حفل صغير حضره مدير الإدارة وكبار المسؤولين في الإدارة.

شهد عام ٢٠٠٨ امتيازاً في مجال التشغيل خاصة في عمليات الميناء/ المرفأ ومرافقة مثل استيراد وتصدير المواد.

أدت زيادة الطلب على عمليات ميناء مسيبيد من مختلف الوزارات لتسهيل عملية استيراد مواد البناء للمشاريع الحكومية إلى زيادة الضغط على خدمات الميناء ومرافقتها. لذا فإن قطر ستيل تقوم بدعم خدمات الميناء حتى تتمكن من الوفاء بمتطلبات الوزارات.

كما استطعنا بالتعاون مع إدارة مدينة مسيبيد الصناعية بالوفاء باحتياجات الدولة من أسمنت عن طريق السماح لشركات الأسمنت المحلية باستخدام مرافقنا ومرافقنا لاستقبال وتفريغ حمولات سفن هذه الشركات من الكونكر والأجريجيت.

مازال هذا العمل جارياً ويتم بتخطيط محكم ومبرمج لاستخدام المرافق على مدار الساعة (عند الحاجة).

مرافق وخدمات جديدة

١- مصنع فصل الخبث

تم إنشاء وتدشين المصنع في يناير ٢٠٠٨ وتم تشغيله منذ فبراير من نفس العام بواسطة الإدارة الهندسية وتحويله رسمياً إلى إدارة مراقبة المواد تحت قسم إمداد أفران القوس الكهربائي اعتباراً من الأول من يونيو ٢٠٠٨.

يستخدم هذا المصنع الخبث الخام كلقيم يمر من خلال نظام تكسير وسلسلة من سيور النقل ووحدات الفصل بالمغناطيس. وقد نتج عن هذه العملية استعادة ٨٪ من المعدن بينما يعالج الباقي كخبث. يستخدم المعدن المستخلص في سلة فرن القوس الكهربائي لشحن الفرن ويستخدم الخبث كمنتج فرعي يستخدم لتجهيز بوتقة الخبث (٣,٥ طن / صبة) ويبيع الباقي في السوق.

ملخص نتائج التشغيل لعام ٢٠٠٨ (منذ بداية التشغيل في فبراير ٢٠٠٨)	
الخبث الخام المستخدم في المعالجة (لقيم)	١٢٧,٥٩٠ طن متري
المعدن المستخلص	١١,٠٧٩ طن متري (٨,٧٪)
المعدن المستخدم في سلة الفرن الكهربائي / تلقيم الفرن	٩,٣٤١ طن متري
الخبث المعالج المستلم	١١٦,٥١١ طن متري (٩١,٣٪)
الخبث المعالج المستخدم في تحضير الوعاء	٥٧,١٣٣ طن متري
مبيعات الخبث المعالج	٢,٠٠٢ طن متري

٢- قسم الورشة

تم رسمياً تحويل الورشة (الكراج) من إدارة الصيانة تحت قسم إمداد الأفران الكهربائية إلى إدارة مراقبة المواد اعتباراً من أول نوفمبر ٢٠٠٨.

٣- تخزين الجير

تم تسليم وحدات تخزين الجير الثلاث مع سيور النقل الخاصة بها والتي دشنتها الإدارة الهندسية إلى إدارة مراقبة المواد تحت قسم إمدادات الأفران الكهربائية اعتباراً من الأول من ديسمبر ٢٠٠٨. السعة التخزينية لكل وحدة من هذه الوحدات ٧٦٨ طن متري وتستخدم لتخزين الجير السائب وكتل الجير وقوالب الجير منفصلة في الوحدات لتسهيل تزويد الفرن الكهربائي بها.

إدارة مراقبة المواد

تم إنشاء وتدشين وحدة كسارة الخبث في يناير ٢٠٠٨ وتم تشغيله منذ فبراير من نفس العام بواسطة الإدارة الهندسية وتحويله رسمياً إلى إدارة مراقبة المواد تحت قسم إمداد الأفران الكهربائية اعتباراً من الأول من يونيو ٢٠٠٨.

يستخدم هذا المصنع الخبث الخام كلقيم يمر من خلال نظام تكسير وسلسلة من سيور النقل ووحدات الفصل بالمغناطيس. وقد نتج عن هذه العملية استعادة ٨٪ من المعدن بينما يعالج الباقي كخبث.



استلام وتصدير المواد

تشغيل الميناء (شحن وتفريغ المواد)

المواد	عدد السفن	الكمية (طن متري)	استخدام المرفأ (ساعة)	استخدام المرفأ (%)
كرات الحديد الخام	٣٧	٢,٥٧١,٨٥٥	٢,٧٢٨	%٤٦
أسمنت (كلينكر / أجريجيت (أخرى))	٩	٣٣٩,٨٨١	١,٢٩٦	
المرفأ رقم ١	٤٦	٢,٩١١,٧٣٦	٤,٠٢٤	
السيائك الحديدية	٦	٢٢,٨٠٥	١٦٠	%٨٠
خردة الصلب	٠	٠	٠	
تفريغ أسياخ التسليح	١٢	٥٣٢,٥٦٤	٣,٠٧٢	
تفريغ كتل الصلب	٦	١٤٦,٨١٩	٣٨٩	
شحن المنتج (كريات حديد الاختزال المباشر / الحديد المقولب الحراري)	١١	٢٣٠,٧٨٧	٣٩٠	
شحن المنتجات الفرعية	٢	٩٤,٠٠٠	٣٨٩	
أسمنت (كلينكر / أجريجيت (أخرى))	٦٦	٢,٠٤٥,٤٢١	٩,٥٤٤	
المرفأ رقم ٢ و ٣	١٠٣	٣,٠٧٢,٣٩٦	١٣,٩٤٤	

تشغيل المعدات الرئيسية

المعدات / المواد	عدد السفن	الكمية (طن متري)	استخدام المعدات (ساعة)	استخدام المعدات (%)
معدة التفريغ (تفريغ كتل خام الحديد + كلينكر)	٢٤	١,٣٤٩,٦٦٣	٢,٨٤١	٣٢
الامداد-١ توريد كريات الحديد الخام (مصنع الاختزال المباشر ١)		٧٨٤,٩٠٥	٣,٩٦٠	٤٥
الامداد-٢ توريد كريات الحديد الخام (مصنع الاختزال المباشر ٢)		١,٥٨٥,٧٨٩	٥,٥١٥	٦٣
قواديس الاستلام	٢٢	١,٢٢٩,٢٤٢	١,١٨٣	١٤
أوناش الميناء (LIEBRERR)	١٤	٣٣٢,٨٣١	١,١٥١	١٣
تفريغ أسياخ التسليح	١٢	٥٣٢,٥٦٤	٣,٠٧٢	٣٥
تفريغ كتل الصلب	٦	١٤٦,٨١٩	٣٨٩	٤
معدة التخزين (١)	٢٦	١,٥٩٤,٩٣١	٢,٥٥٩	٢٩
معدة تخزين المنتج (DRI & HBI)		٦٥٣,٧٢١	٣,٦٤٩	٤٢
معدة التخزين (٠٢)	٢٠	١,٣١٦,٨٠٥	١,٤٦٥	١٧
معدة التحميل	١٣	٣٢٤,٧٨٧	٧٧٩	٩
أسمنت (كلينكر / أجريجيت)	٦٦	٢,٠٤٥,٤٢١	٩,٥٤٤	٥٤

نتائج التشغيل

تم تقليل التكلفة عن طريق استلام ومعالجة (بواسطة المقاول الفرعي) ٥٠,٣٦٧ طن متري من الخردة الخام والمعالجة من مختلف مراحل التشغيل وتوريدها إلى الأفران.

إدارة مراقبة المواد



يسر إدارة ضبط الجودة أن تلخص فيما يلي الإنجازات الكبيرة التي حققتها في مختلف المجالات خلال عام ٢٠٠٨:

تفاصيل المواد الخام التي تم استلامها / تصديرها:

١- كتل الحديد الخام	: ٢,٥٧١,٨٥٥ (بالسفن)
٢- الخرقة المستوردة	: لا يوجد
٣- السبائك الحديدية	: ٢٢,٨٠٥ طن متري (بالسفن)
	: ٩,٨٨٣ طن متري (بالشاحنات)
	: ٨,٣٤٠ طن متري (بالحاويات)
٤- أسياخ التسليح - تصدير	: ٥٢٢,٥٦٤ طن متري (بالسفن)
٥- كتل الصلب - تصدير	: ١٤٦,٨١٩ طن متري (بالسفن)
٦- الجير	: ٧٤,٠٢٢ طن متري (بالشاحنات / المقطورات)
٧- خرقة ممزقة (محلية)	: ١٤,٩٠٠ طن متري (بالشاحنات)
٨- خرقة ثقيلة (محلية)	: ٧٠,٨٨١ طن متري (بالشاحنات)
٩- خرقة معالجة بالمصنع	: ٥٧,٥٣١ طن متري (ناتجة عن العمليات)

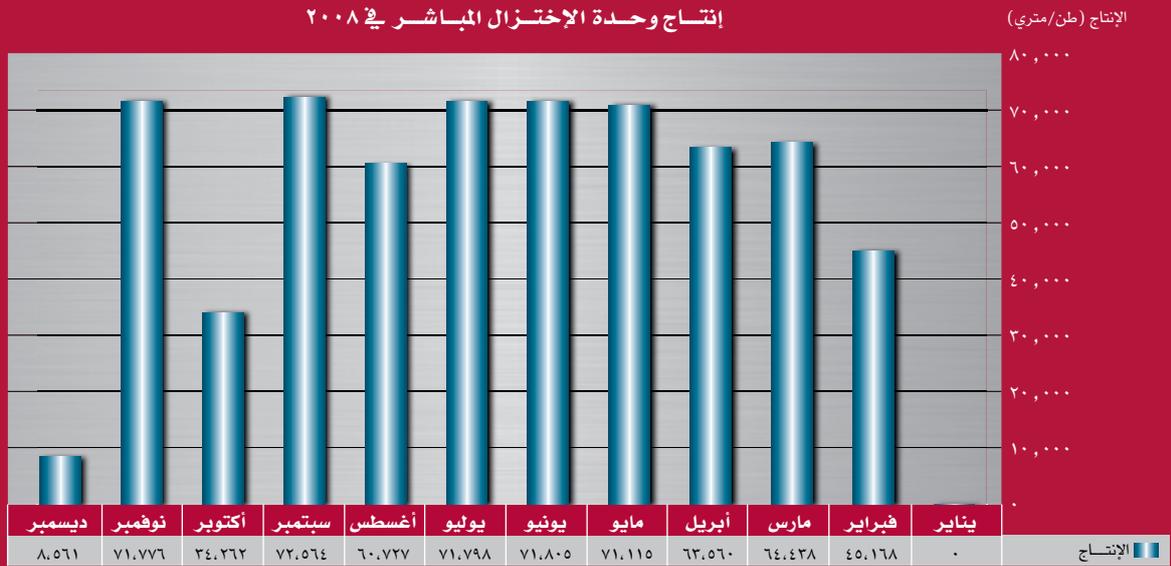
تصدير المواد (جملة) النقل والتحميل:

تفاصيل المنتجات الأساسية والفرعية

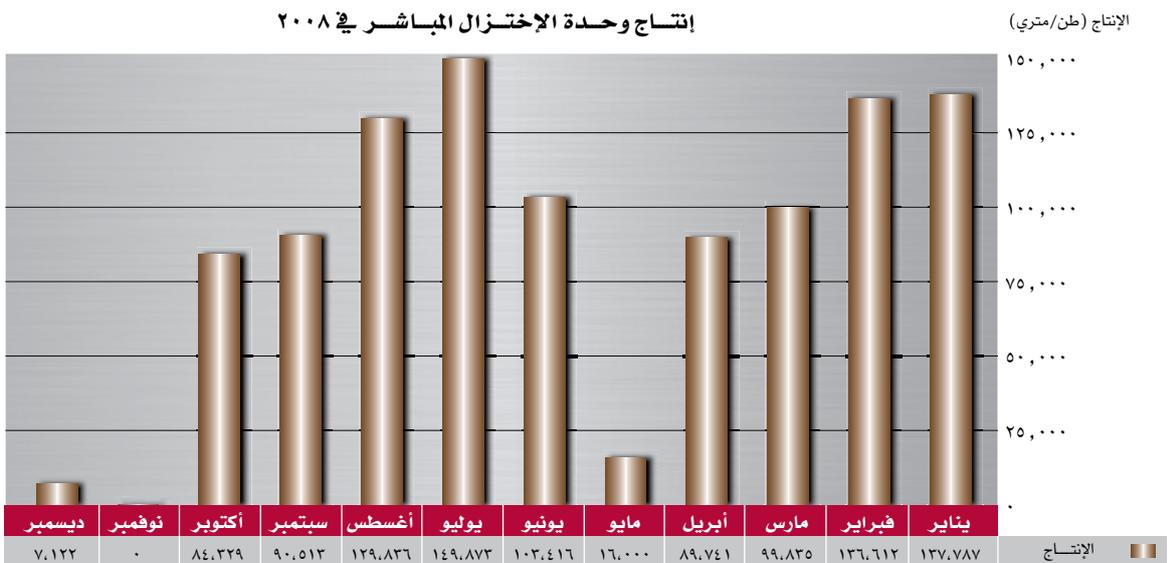
المواد	عدد السفن	الكمية (طن)
حديد الاختزال المباشر	٢	٨١,١٢١
الحديد المقولب الحراري	٩	١٤٩,٦٦٦
الجملة	١١	٢٣٠,٧٨٧
بودرة خام الحديد	١	٥٤,٠٠٠
بودرة خام الحديد المعالج	١	٤٠,٠٠٠
الجملة	٢	٩٤,٠٠٠

ج- النتائج

١- إنتاج وحدة الاختزال المباشر (١) يناير-ديسمبر ٢٠٠٨



٢- إنتاج وحدة الاختزال المباشر (٢) يناير-ديسمبر ٢٠٠٨



إدارة الاختزال المباشر



عمليات وحدات الاختزال المباشر

أ- التصنيع

خلال عام ٢٠٠٨ أنتج المصنع ١,٦٨ مليون طن متري من حديد الاختزال المباشر والحديد المقولب الحراري.

ب- العمليات

- ١- خضعت وحدة الاختزال المباشر (١) إلى عملية تجديد شاملة خلال يناير وفبراير ٢٠٠٨ لمدة ٤٧ يوما تم خلالها تبديل أنبوب الإصلاح، المحفز، الجدران المقاومة للانصهار في الفرن والمكونات المصنوعة من السبائك في مختلف أنابيب المعالجة بعد ١٥ عاما من الخدمة.
- ٢- أكملت وحدة الاختزال المباشر ٢ التي تم تدشينها في نهاية العام الماضي أول عام لها في التشغيل.
- ٣- تم خلال العام تصدير ٨١,١٢١ طن متري من حديد الاختزال المباشر و ١٤٩,٦٦٦ طن متري من الحديد المقولب الحراري الفائض إلى العملاء في آسيا ومصر والشرق الأقصى وقد أبدى هؤلاء العملاء رضاهم التام عن منتجات وخدمات الشركة.
- ٤- أظهرت وحدات إنتاج الصنفين سجلا ممتازا في تلبية متطلبات السلامة دون وقوع أي حوادث من النوع الذي يؤدي إلى ضياع الوقت. عمل مصنع الاختزال المباشر (١) لمدة ٦٢ شهرا دون أي حادث من النوع الذي يؤدي إلى ضياع الوقت.
- ٥- سجل المصنعان في ظروف التشغيل العادية ١٠٣ طن متري/ ساعة و ٢٠٥ طن متري/ ساعة على التوالي. وبلغ أفضل مستوى مسجل للإنتاج ٢,٥٠١ طن متري من مصنع الاختزال المباشر (١) و ٤,٩٨٠ طن متري من مصنع الاختزال المباشر (٢).
- ٦- تم بنجاح معالجة ٤٠,٠٠٠ طن متري من كتل الأكسيد الوارد من إيران بمعدل تغذية بنسبة ١٠٠٪ بالفرن.

القيم

الباعث الأساسي ودافع طموحنا

• الجدارة • المصداقية • الديناميكية • الإبداع • الرؤية الثاقبة

الهدف

- تحقيق كيان يمكننا من تجاوز الأهداف التجارية العادية
- وأن نصبح نموذجا يحتذى به في ما يختص بالجودة للوصول الى مكانة مرموقة تحدث فارقا في بيئتنا

أرجاء منطقة الخليج العربي والدول المجاورة، فعلى مدار ثلاثة عقود واصلت قطر ستيل عملها لتكتسب شهرةً متميزة لما تتسم به من جودة ومرونة ومصداقية لا مثيل لها في جميع منتجاتها وخدماتها.

كما تقوم قطر ستيل أيضاً بتشغيل فرع لها وتحت ملكيتها الكاملة له، وهو شركة قطر ستيل، بالمنطقة الحرة بدبي، والتي تقوم بإنتاج قضبان حديد التسليح ولفائف الصلب، فضلاً عن الحصة الضخمة التي تمتلكها قطر ستيل في ثلاث شركات تعمل في نفس المجال وهي الشركة المتحدة للحديد والصلب (يوسكو) بالبحرين، وشركة الخليج للاستثمار الصناعي (جي أي سي) بالبحرين، وشركة قطر لتغليف المعادن ذ.م.م. (كيو كوت). تقوم شركة يوسكو بتصنيع لفائف وألواح الصلب المدرفل البارد، وتعمل شركة جي أي سي في مجال تصنيع كريات خام الحديد والتي تعد مادة خام ضرورية لعمل قطر ستيل، بينما تقوم شركة كيو كوت بتصنيع قضبان التسليح المغلفة بمادة الإيبوكسي.

تأسست شركة قطر للحديد والصلب (قطر ستيل) في عام ١٩٧٤م كأول مصنع متكامل للحديد والصلب في منطقة الخليج العربي، وبادرت نشاطها التجاري في عام ١٩٧٨م، وعلى مدار السنوات آلت الملكية الكاملة للشركة إلى حكومة دولة قطر والتي قامت بنقلها إلى قطر للبترول لتقوم بدورها بنقل أسهمها إلى صناعات قطر مقابل أسهمها في قطر للصناعات، وهاهي قطر ستيل تتحول في يومنا هذا إلى قوة كبرى متنامية باستمرار في مجال صناعة الحديد والصلب في المنطقة، وتغدو مثلاً يحتذى من حيث ثقافتها في العمل، وما تمنحه من إضافة وقيمة لمساهميها وعملائها، وما تضيفه على العاملين بها من تشجيع وتحفيز.

تضم قطر ستيل قوة عاملة يصل قوامها إلى ١٩٠٠ شخص يتميزون جميعاً بالالتزام والمهارة وحسن التدريب كما تمتلك مصانع وتجهيزات على أرقى مستوى مما يمكنها من إنتاج وبيع مختلف أنواع قضبان التسليح وعروق الصلب والحديد المختزل والحديد المقولب في كافة

نبذة عن قطر ستيل





سعادة الشيخ/ناصر بن حمد آل ثاني
عضو مجلس الإدارة والمدير العام

بلغ إجمالي إنتاج قطر ستيل في عام ٢٠٠٨ م حوالي ١,٦٣٨ مليون طن من الحديد الاسفنجي والحديد المقولب مقابل ١,٢٩٦ مليون طن في عام ٢٠٠٧ م. وبلغ إنتاج الحديد المنصهر في وحدات الأفران الكهربائية ١,٤٣٤ مليون طن مقابل ١,١٧٥ مليون طن من الإنتاج الفعلي في عام ٢٠٠٧ م، كما ازداد حجم إنتاج عروق الصلب بوحدة الصب المستمر ليبلغ ١,٤٠٥ مليون طن بالمقارنة مع الإنتاج الفعلي خلال عام ٢٠٠٧ م والذي بلغ ١,١٤٧ مليون طن. وبلغ إنتاج اسياخ التسليح في وحدات الدرفلة ١,١٥٠ مليون طن كما تم انتاج ١٠٢ الف طن من اللوائف في قطر ستيل دبي. وتعد المستويات القياسية لوحدة الإنتاج المختلفة لدينا في عام ٢٠٠٨ م انعكاساً مباشراً للطلب القوي على منتجاتنا في المنطقة.

الإنتاجية المتزايدة، مثلما تم مع شركة الخليج للاستثمار الصناعي في البحرين. ومن المشروعات المشتركة الأخرى لقطر ستيل الشركة المتحدة للستانلس ستيل، والتي سوف تبدأ الإنتاج التجاري من لفائف وألواح الفولاذ الصامد الذي لا يصدأ في النصف الثاني من عام ٢٠٠٩ م. وخلال عام ٢٠٠٨ م، قام نفس المساهمين في شركة الخليج للاستثمار الصناعي والشركة المتحدة للستانلس ستيل بتأسيس شركة الخليج المتحدة للصلب (فولاذ) في البحرين مع تحويل جميع الأسهم بكلا الشركتين بالتناسب إلى شركة فولاد، كما تم أيضاً إنشاء ثلاث شركات جديدة مشتركة تابعة لفولاذ وهي: الشركة المتحدة للصلب (صلب) كمشروع متكامل للصلب يتكون من (الاختزال المباشر، ووحدة للصهر، ووحدة الدرفلة)، وفولاذ مصر، وفولاذ عُمان. وعلى الرغم من انسحاب قطر ستيل من مشروع العوج للتعدين في موريتانيا، الا انها سوف تستمر في استكشاف فرص الاستثمار غير المباشر في مشاريع التعدين الممكنة من خلال شركة فولاد لاحقاً.

أبرز ملامح الأداء الأخرى

تعمل قطر ستيل دوماً على تطوير الكوادر المحلية في إطار سياسة التطوير مع التأكيد على رفع مستوى المهارات من خلال برامج التدريب والتعليم على جميع المستويات، ويشغل المواطنون القطريون حالياً أكثر من ٦٠٪ من الوظائف الإشرافية وأكثر من ١٠٪ من الوظائف الأخرى. وعملاً منها على تحفيز الموظفين من مواطنين و مقيمين والحفاظ عليهم ، فقد قامت قطر ستيل في عام ٢٠٠٨ م بتعديل الرواتب والتعويضات. كما وإننا نبذل كافة الجهود الحثيثة لتحسين وترسيخ أعلى مقاييس السلامة وتحقيق مقاييس البيئة المطلوبة.

تطلعاتنا للعام ٢٠٠٩ م

نتوقع أن يكون العام ٢٠٠٩ م مليئاً بالتحديات يصاحبه تحسن ملحوظ في حجم الطلب وأسعار المنتجات الامر الذي قد يحدث ضغطاً على معدلات الربحية التشغيلية، إلا أن الادارة وفي سعيها لتحقيق عام مريح آخر، فقد عملت جدياً على اتخاذ كافة التدابير الممكنة لتخفيض التكلفة كي تكون منافسين في السوق وقادرين على مواجهة ما يشهده من أسعار منخفضة.



ناصر بن حمد آل ثاني
عضو مجلس الإدارة والمدير العام

ليبلغ ١,٤٠٥ مليون طن بالمقارنة مع الإنتاج الفعلي خلال عام ٢٠٠٧ م والذي بلغ ١,١٤٧ مليون طن. وبلغ إنتاج اسياخ التسليح في وحدات الدرفلة ١,١٥٠ مليون طن كما تم انتاج ١٠٢ الف طن من اللوائف في قطر ستيل دبي. وتعد المستويات القياسية لوحدة الإنتاج المختلفة لدينا في عام ٢٠٠٨ م انعكاساً مباشراً للطلب القوي على منتجاتنا في المنطقة.

كذلك بلغ إجمالي المبيعات ١,٨٨٤ مليون طن، شملت ١,٦٣٢ مليون طن من حديد التسليح، و ٧٢ الف طن من عروق الصلب و ١٨٠ الف طن من الحديد الاسفنجي/الحديد المقولب. وكان نصيب المبيعات المحلية منها حوالي ٢١٨,١ مليون طن متجاوزة مبيعات عام ٢٠٠٧ بنسبة ٢٧٪ وذلك نظراً لتعاظم الطلب السريع المحلي، مما أثر بالتالي على شحنات التصدير التي بلغت ٥٦٥ الف طن أي بانخفاض نسبته ٢١٪ عن العام ٢٠٠٧ حيث وصلت كميات التصدير آنذاك الى ٨٢٢ الف طن.

مشاريع التوسعة

تم تشغيل مصنع الاختزال المباشر ذو الإنتاج المشترك لكل من الحديد الاسفنجي والحديد المقولب ووحدة الصهر بنجاح تام لتكتمل المرحلة الأولى من مشروع التوسعة والتي اشتملت ايضا على وحدة الدرفلة الجديدة التي تم تشغيلها في عام ٢٠٠٧ م. هذا وقد تم بدء العمل في هذه المرحلة في العام ٢٠٠٥ م حيث بلغت التكلفة الإجمالية للمشروع ٥٧٥ مليون دولار . وعند اكتمال المرحلة الأولى وصل إجمالي الطاقة الإنتاجية ٢,٤ مليون طن سنوياً من الحديد الاسفنجي ، و ١,٦ مليون طن سنوياً من عروق الصلب، و ١,٥٥٥ مليون طن سنوياً من اسياخ التسليح .

كما باشرت الشركة بوضع خطط لتجديد وحدات الأفران الكهربائية والصب المستمر بهدف زيادة طاقة الإنتاج السنوي لتصل إلى ٢,٥ مليون طن من عروق الصلب بحيث يكفل التغطية الكاملة لاحتياجات وحدتي الدرفلة في مسعيها و وحدات اللوائف واسياخ التسليح في دبي بالإضافة إلى توفر كمية كافية للبيع.

الخطط المستقبلية

تواصل الشركة بقوة متابعة خططها الترميمية بهدف التوصل إلى انتاج ٤ ملايين طن من الصلب سنوياً خلال السنوات الخمس القادمة. هذا وقد قمنا في عام ٢٠٠٨ م بإجراء كافة دراسات الجدوى الفنية-الاقتصادية اللازمة لتنفيذ استراتيجياتنا الترميمية، كما نواصل جهودنا الحثيثة بالمشاريع المشتركة الممكنة في الخارج في قطاعي التعدين والتكوير لضمان انتظام توريد المواد الخام اللازمة للتشغيل ومواكبة

كلمة عضو مجلس الإدارة والمدير العام



وكان لعام ٢٠٠٨م أهمية خاصة حيث احتفلت قطر ستيل بمرور ٣٠ عاماً على بدء الإنتاج ، وقامت الشركة بتكريم عملائها وموظفيها ممن ارتبطوا بتطورها منذ تأسيسها، وأسهموا في تنميتها ونجاحها المستمرين، وهو ما يجسد تفوقها وريادتها في المنطقة ويعكس فلسفتها في تطوير العمل من خلال علاقاتها الطيبة وتقديرها لالتزام وولاء موظفيها.

أبرز ملامح الأداء في عام ٢٠٠٨م

الإنتاج والمبيعات

بلغ إجمالي إنتاج قطر ستيل في عام ٢٠٠٨م حوالي ١,٦٣٨ مليون طن من الحديد الاسفنجي والحديد المقولب مقابل ١,٢٩٦ مليون طن في عام ٢٠٠٧م. وبلغ إنتاج الحديد المنصهر في وحدات الأفران الكهربائية ١,٤٣٤ مليون طن مقابل ١,١٧٥ مليون طن من الإنتاج الفعلي في عام ٢٠٠٧م، كما ازداد حجم إنتاج عروق الصلب بوحدة الصب المستمر

إنه لمن دواعي سرورنا أن نقدم التقرير السنوي الخامس لشركة قطر ستيل، حيث اتسم الأداء الإجمالي للشركة في عام ٢٠٠٨م بالقوة والمصدقية وسط أجواء من الركود اعتباراً من النصف الثاني من العام. وقد وصل صافي الربح الموحد لقطر ستيل الى ١٠٢٠ مليون ريال في عام ٢٠٠٨م وذلك اعلى من الربح المحقق في عام ٢٠٠٧م ومقداره ٨٥٨ مليون ريال .

وفي حين أدى الطلب الإقليمي القوي وما صاحبه من أسعار إلى أداء مالي متميز في النصف الأول من عام ٢٠٠٨م، فقد شهد النصف الثاني من العام تراجعاً سريعاً في طلب وأسعار حديد التسليح، وكان للأزمة الاقتصادية العالمية تأثيراً بالغاً على صناعة الصلب في العالم وفي المنطقة، مما تعين على إدارة الشركة اتخاذ الاجراءات اللازمة والسريعة للتأقلم مع المناخ المتغير للعمل، وذلك بتخفيض الإنتاج بما يتوافق مع انخفاض الطلب بالأسواق واتخاذ جميع التدابير الممكنة الأخرى لخفض التكاليف.

بلغ صافي الدخل المتدمج لقطر ستيل ١,٠٢٠ مليار ريال في عام ٢٠٠٨، وذلك مقابل ٨٥٨ مليون ريال في عام ٢٠٠٧، في حين بلغ صافي الدخل النقدي ١,٥١١ مليار ريال خلال عام ٢٠٠٨ في مقابل ٩٣٣ مليون ريال في عام ٢٠٠٧.



سعادة السيد/يوسف حسين كمال
الرئيس

أخيراً أود أن أشكر إدارة وموظفي قطر ستيل على جهودهم المستمرة لتطوير وتحسين أداء الشركة من كافة الجوانب، كما أود أيضاً أن أؤكد أن التقدم المتميز الذي حققته قطر ستيل على مدار السنوات الأخيرة مستمد في جوهره من النمو الهائل للاقتصاد القطري في ظل قيادة حضرة صاحب السمو الشيخ حمد بن خليفة آل ثاني، أمير البلاد المفدى، وسمو الشيخ تميم بن حمد آل ثاني، ولي العهد الأمين، وأنتهز هذه الفرصة للتعبير نيابة عن مجلس إدارة قطر ستيل وإدارتها عن صادق الامتنان لما نلقاه من سموهما من دعم وقيادة، وأختتم كلمتي بتوجيه الشكر مرة أخرى لموظفي وموظفات قطر ستيل الذين يقفون خلف هذا النجاح الرائع حاثاً إياهم لتكريس جهودهم لمواجهة التحديات المقبلة وتحقيق نتائج طيبة في العام القادم.

لله

يوسف حسين كمال
رئيس مجلس الإدارة

فقد بلغت شحنات التصدير ٥٦٥ ألف طن متري أي بانخفاض نسبته ٢١٪ عن عام ٢٠٠٧ والتي بلغت ٨٢٢ ألف طن متري.

بلغ إجمالي إنتاج الحديد الاسفنجي/المقولب ١,٦٢٨ مليون طن متري في عام ٢٠٠٨ وذلك مقابل ١,٢٩٦ مليون طن متري في عام ٢٠٠٧، كما بلغ إنتاج الحديد المنصهر في وحدات الأفران الكهربائية ١,٤٣٤ مليون طن متري في حين كان حجم التقديرات الموضوعية ١,٣٨٣ مليون طن متري وفي مقابل حجم الإنتاج الفعلي خلال عام ٢٠٠٧ والذي بلغ ١,١٧٥ مليون طن متري، كما ازداد أيضاً إنتاج عروق الصلب بوحدة الصب المستمر ليبلغ ١,٤٠٥ مليون طن متري مقارنة مع ما تم إنتاجه فعلياً في عام ٢٠٠٧ وقدره ١,١٤٧ مليون طن متري.

ومع بداية المؤشرات الأولى لانخفاض الأسواق المالية العالمية وبدء ظهور الأزمة الاقتصادية، بادرت إدارة قطر ستيل باتخاذ الخطوات اللازمة والسريعة لتخطي الأزمة وذلك بتخفيض الإنتاج بما يتوافق مع انخفاض الطلب واتخاذ التدابير الممكنة لخفض التكاليف، وذلك بهدف الحفاظ على القدرة التنافسية في السوق وضمان حسن الأداء خلال الفترات العصيبة المتوقعة،

كلمة رئيس مجلس الإدارة



بلغ صافي الدخل المندمج لقطر ستيل ١٠٢٠ مليون ريال في عام ٢٠٠٨، وذلك مقابل ٨٥٨ مليون ريال في عام ٢٠٠٧، في حين بلغ صافي الدخل النقدي ١٥١١ مليون ريال خلال عام ٢٠٠٨ مقابل ٩٣٣ مليون ريال في عام ٢٠٠٧.

أبرز ملامح الأداء في عام ٢٠٠٨:

بلغ إجمالي المبيعات ١,٨٨٤ مليون طن متري، وكانت عبارة عن ١,٦٣٢ مليون طن متري من حديد التسليح، و٧٢ ألف طن متري من عروق الصلب، و١٨٠ ألف طن متري من الحديد الاسفنجي / الحديد المقولب. وكان نصيب المبيعات المحلية ٣١٨,١ مليون طن متري متجاوزة شحنات عام ٢٠٠٧ بنسبة ٣٧٪ أي بمقدار ٣٥٧ ألف طن متري. وفي الوقت نفسه

لقد كان عام ٢٠٠٨ عاماً استثنائياً بالنسبة لقطر ستيل حيث شهد ازدياداً قوياً في الطلب على المنتجات وارتفاعاً في الأسعار، خاصة خلال النصف الأول من العام، وذلك بالرغم من تجميد الأسعار في السوق المحلي خلال شهر مارس ٢٠٠٨ كإجراء تم اتخاذه لدعم الاقتصاد، وقد زادت قطر ستيل من إنتاجها ومبيعاتها حتى الربع الأخير من العام الذي شهد تراجعاً كبيراً في الطلب في الأسواق الإقليمية على إثر الأزمة الاقتصادية العالمية. وفي مجمله كان الأداء قوياً في عام ٢٠٠٨ وقد تحقق ذلك من خلال تشغيل قطر ستيل الناجح لوحداتها الجديدة وهي وحدات الاختزال المباشر، والدرفلة، وتوسعة وحدة صهر الحديد، وما شهدته هذه الوحدات من استقرار.

الإدارة العليا



سعادة الشيخ/ناصر بن حمد آل ثاني
عضو مجلس الإدارة والمدير العام



السيد/سعد راشد المهندي
مدير دائرة المشتريات والمخازن



السيد/علي بن حسن المريخي
مدير دائرة الشؤون التجارية



المهندس/محمد ظاهر علي الحمادي
مدير دائرة المشاريع



السيد/حسين حسن مرار
مدير إدارة تنمية الأعمال



السيد/كفاح مصطفى الملا
مدير الشؤون الإدارية



السيد/يوسف عبدالله قاسم الحمادي
مدير دائرة الإنتاج



السيد/مالك حمدي
مدير إدارة تقنية المعلومات



الدكتور/إدريس إبراهيم جميل
كبير المستشارين القانونيين وسكرتير مجلس الإدارة



السيد/ريمي روحاني
مدير الإدارة المالية

C E L E B R A T I N G



Y E A R S
1978-2008

الرسالة

سنستمر في الحفاظ على مكانتنا كأصحاب ريادة في مجال صناعة الحديد والصلب بالمنطقة وذلك بالاستغلال الأمثل لقدراتنا ومواردنا لتحقيق معدلات نمو مربحة مع الريادة في التشغيل والتنظيم الإداري وخدمة المجتمع

أعضاء مجلس الإدارة



سعادة الدكتور/محمد صالح السادة
نائب الرئيس



سعادة السيد/يوسف حسين كمال
الرئيس



السيد/فهد حمد المهندي
عضو



الشيخ/ناصر بن حمد آل ثاني
عضو



السيد/محمد هتمي أحمد الهتمي
عضو



الدكتور/ناصر مبارك شافي آل شافي
عضو



السيد/عبدالرحمن أحمد الشيبني
عضو



الرؤية

نسعى لأن نصبح قوة رائدة متنامية معترفاً بها عالمياً في مجال صناعة الحديد والصلب بالمنطقة، ونكون محل تقدير لثقافة العمل بما يخدم ويعزز منفعة مساهمي وعملاء الشركة ، واستحداث كل ما هو جديد لصالح شعبنا.

المحتويات

٧	أعضاء مجلس الإدارة
٩	الإدارة العليا
١٠	كلمة رئيس مجلس الإدارة
١٢	كلمة عضو مجلس الإدارة والمدير العام
١٤	نبذة عن قطر ستيل
١٦	إدارة الاختزال المباشر
١٨	إدارة مراقبة المواد
٢٢	إدارة الصهر
٢٤	إدارة الدرفلة
٢٦	إدارة الصحة والسلامة والبيئة
٢٨	الإدارة الهندسية
٣٠	دائرة الشؤون التجارية
٣٢	احتفالات الذكرى الـ ٣٠





سمو

الشيخ تميم بن حمد بن خليفة آل ثاني
ولي العهد الأمين



حضرة صاحب السمو
الشيخ حمد بن خليفة آل ثاني
أمير البلاد المقدي

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ
وَأَنْزَلْنَا الْحَدِیْرَ فِیْهِ بَأْسٌ شَدِیْدٌ
وَمَنْفَعٌ لِلنَّاسِ
صَدَقَ اللّٰهُ الْعَظِیْمُ



قطر ستيل QATAR STEEL

دبي

شركة قطر ستيل

ص.ب ١٨٢٥٥ ، جبل علي، المنطقة الحرة، دبي

الإمارات العربية المتحدة

هاتف: ٨٠٥٣١١١ ٤ ٩٧١ + ، فاكس: ٨٠٥٣٢٢٢ ٤ ٩٧١ +

البريد الإلكتروني: info@qatarsteel.ae

الموقع على الشبكة: www.qatarsteel.ae

قطر

شركة قطر ستيل

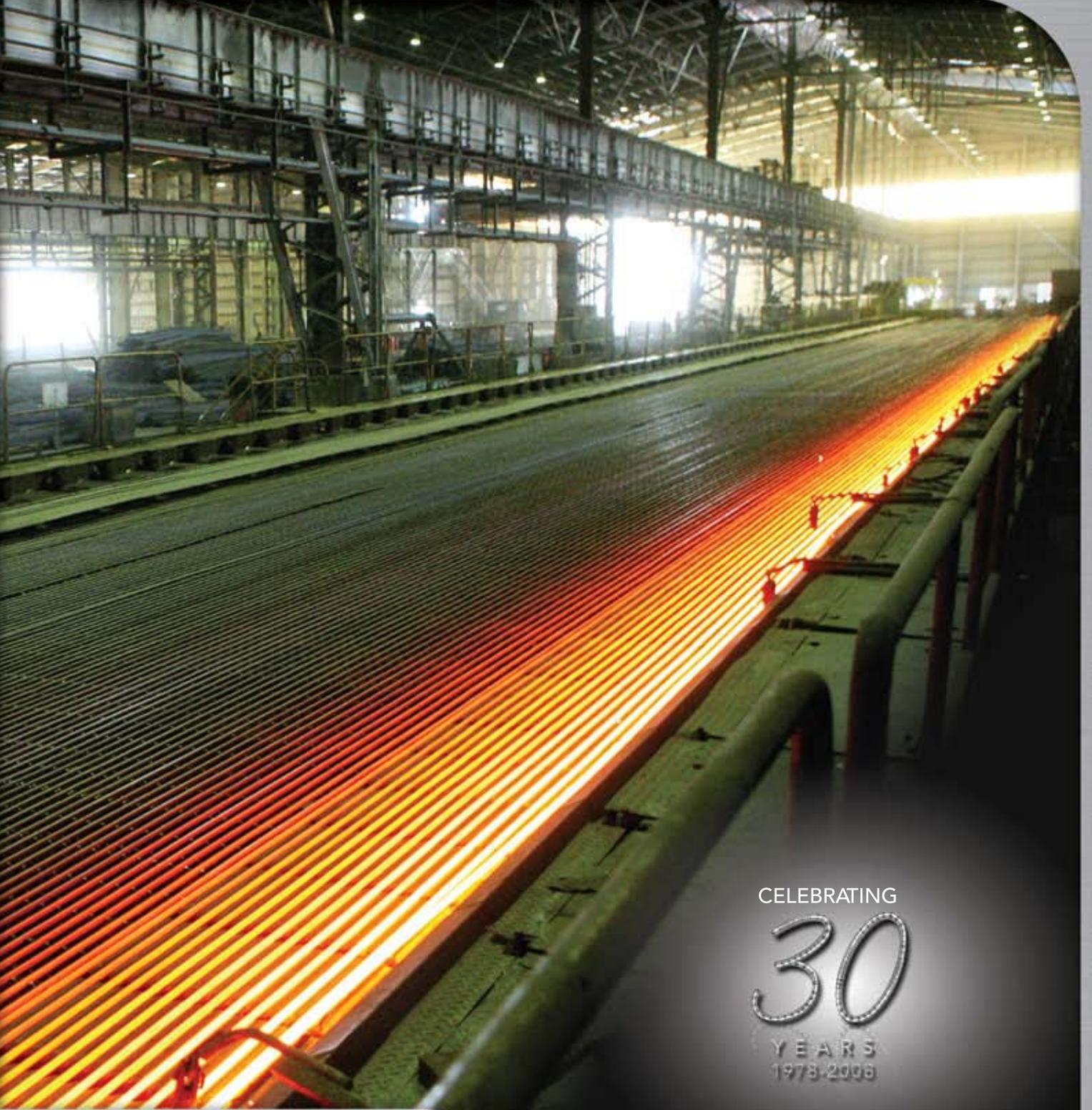
ص.ب ٥٠٠٩٠ ، مسيعيد ، دولة قطر

هاتف: ٤٧٧٨٧٧٨ ٤ ٩٧٤ + ، فاكس: ٤٧٧١٤٢٤ ٤ ٩٧٤ +

البريد الإلكتروني: pro@qatarsteel.com.qa

الموقع على الشبكة: www.qatarsteel.com.qa

تقرير الأداء السنوي ٢٠٠٨



CELEBRATING

30

YEARS
1978-2008



قطر ستيل
QATAR STEEL

نمنم للحدید بعداً آخر