



Działalność gospodarcza



DANE PODSTAWOWE

	2012	2011	Zmiana w %
w mln EUR			
Ilość cementu (mln ton)	1.334	1.614	- 17.3
Ilość betonu towarowego (mln m ³)	0.758	1.020	- 25.7
Przychody ze sprzedaży	109.0	144.0	- 24.3
EBITDA	25.1	40.1	- 37.4
EBITDA jako procent sprzedaży	23.0	27.8	
Nakłady inwestycyjne	3.0	2.1	42.9
Zatrudnienie (stan na 31 grudnia)	387	389	- 0.5

LICZBY I FAKTY

Zdolności produkcyjne cementu	1.6	miliony ton
Cementownie	1	
Terminale	1	
Węzły produkujące beton	29	



Cementownia „Nowiny”

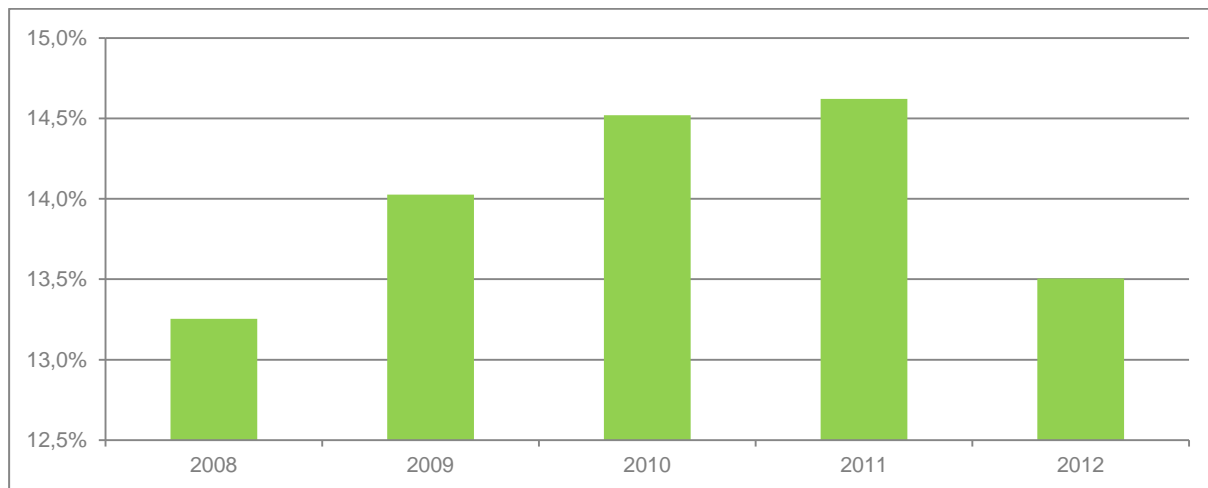
W Polsce eksploatujemy cementownię położoną w miejscowości Nowiny oraz jeden terminal cementowy w Warszawie. Całkowita zdolność produkcyjna cementu dochodzi do 1,6 mln ton. Liczba wytwórni produkujących beton wynosi 29 zakładów, z których większość znajduje się w południowych i centralnych rejonach kraju.

Polski produkt krajowy brutto wzrósł w roku 2012 o 2,1 %. Kondycja polskiego przemysłu budowlanego znacznie się pogorszyła po Mistrzostwach Europy w piłce nożnej. Zgodnie z szacunkami przygotowanymi przez polski instytut EUROCONSTRUCT, PAB (Polska Agencja Badawcza Budownictwa), ogólne wydatki na budownictwo wzrosły nieco poniżej 2 %. Zużycie cementu spadło o 17 %, a zużycie betonu towarowego o 15 %.

Ekologia

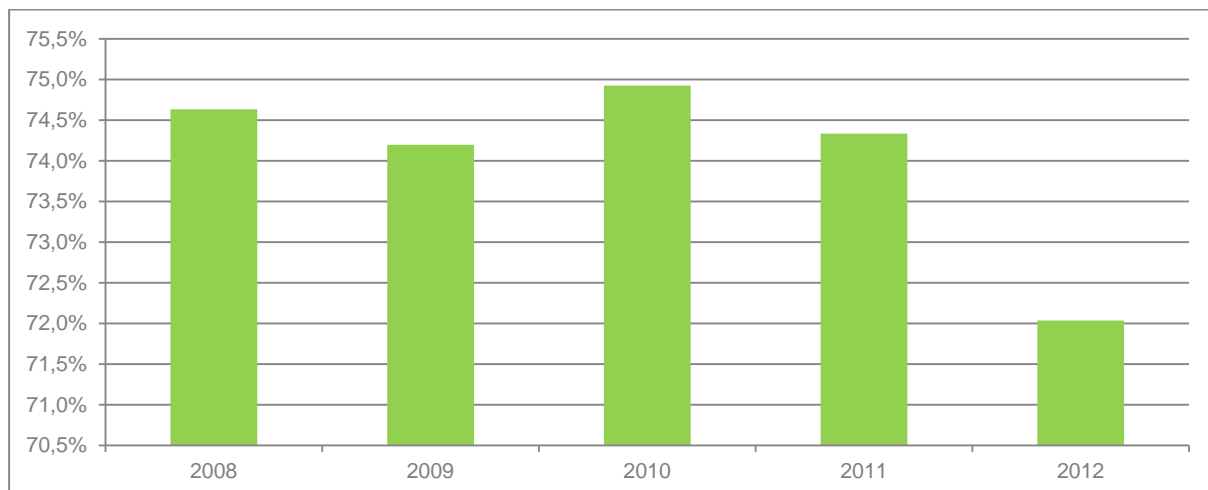
Zasoby naturalne

Substytucja zasobów naturalnych



Przemysł cementowy stara się zwiększyć udział w cemencie materiałów innych niż klinkier. Proces wypalania klinkieru jest wciąż najbardziej kosztownym elementem w produkcji cementu. Podstawowym celem jest obniżenie kosztów produkcji na tonę cementu, oraz zmniejszenie emisji dwutlenku węgla. Przy produkcji klinkieru nie stosowaliśmy substytutów dla surowców. W roku 2012 wskaźnik zastąpienia surowców w Polsce był nieco niższy niż w poprzednich latach z uwagi na mniejszy udział gipsu RAE.

Wskaźnik zawartości klinkieru w cemencie



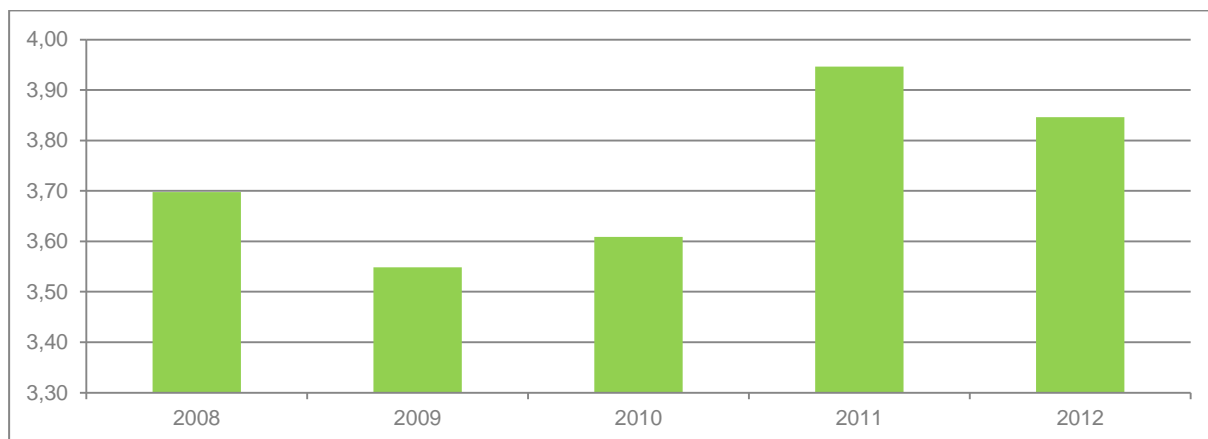
Od roku 2008 aż do 2011 wskaźnik zawartości klinkieru w cemencie pozostawał stabilny, z uwagi na porównywalną strukturę produkowanego cementu. W roku 2012 CEM I 42,5R (który posiada największy udział klinkieru) stanowił mniejszy udział w produkcji niż w 2011 r. W roku 2012 zintensyfikowaliśmy nasze działania rynkowe mające na celu zwiększenie sprzedaży cementów kompozytowych, w szczególności cementów o podwyższonej zawartości pyłów lotnych i żużla hutniczego.

Zasoby energetyczne

Większość energii cieplnej jest wykorzystywana do produkcji klinkieru cementowego, a niewielka część jest zużywana również do suszenia surowców.

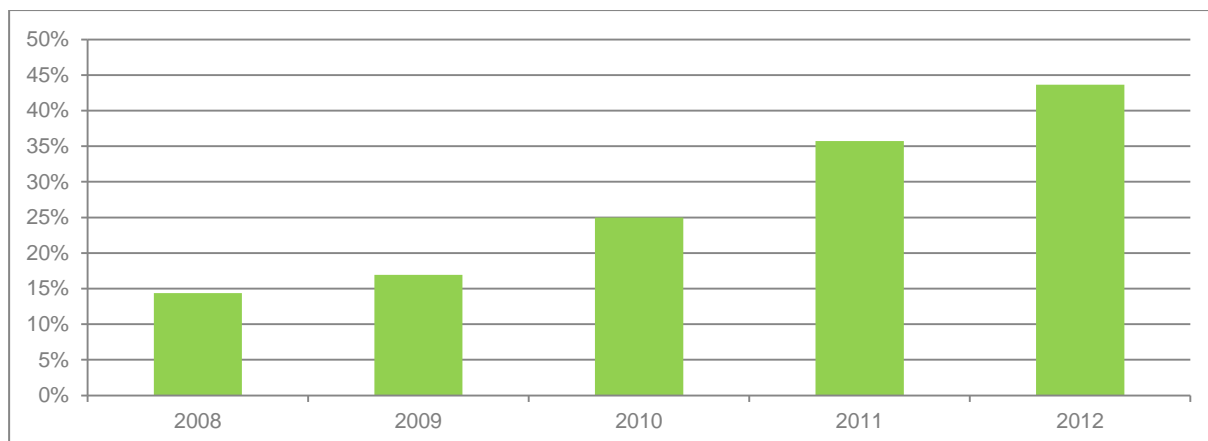
Zużycie właściwe energii na klinkier

(GJ na tonę klinkieru)



Wzrost zużycia energii od 2009 roku jest rezultatem mniejszej produkcji dziennej / godzinowej na piecach. W roku 2010 zastąpienie paliw kształtowało się na poziomie 23%. Zostało to osiągnięte głównie dzięki spalaniu opon (13 %) (bardzo suche paliwo o wysokiej wartości opałowej) i paliwa alternatywnego „fluff” (10 %). W roku 2011 zakład rozpoczął spalanie większej ilości „fluffu” (17 %). Z uwagi na ilość i bardzo złą w tym czasie jakość tego paliwa, jak na przykład wysoka wilgotność, niska wartość opałowa i słaba jakość mechaniczna, na piecach występowały bardzo niestabilne warunki, co w konsekwencji powodowało wiele przerw eksploatacyjnych i pogorszyło wskaźnik zużycia energii. W roku 2012 jakość „fluffu” uległa poprawie, co przyczyniło się do bardziej stabilnych warunków technologicznych: występowało mniej przerw w produkcji, mniej awarii i w konsekwencji osiągnięto lepsze zużycie energii na piecu.

Zastąpienie ciepła



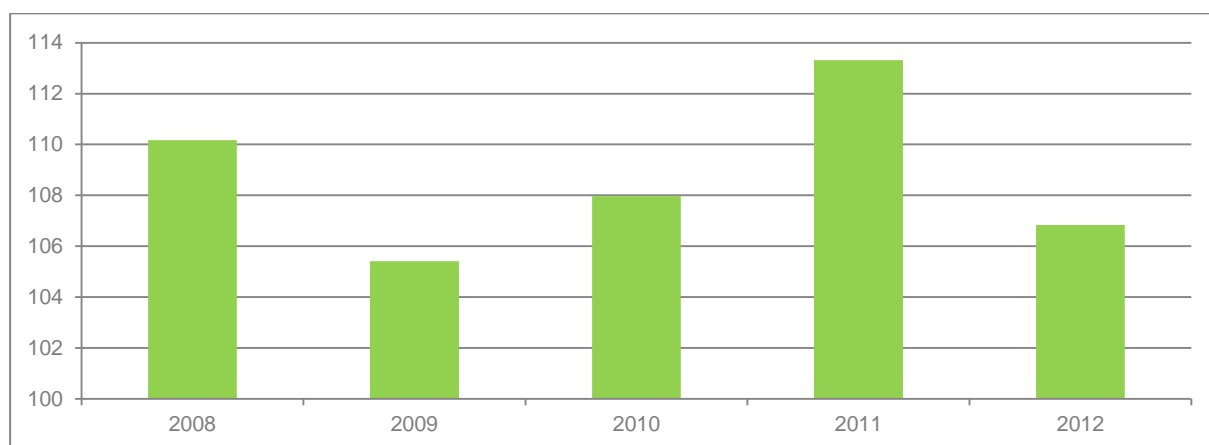
Aby zaoszczędzić cenne paliwa kopalne dążymy do zwiększenia ilości paliw wtórnych w naszych procesach produkcyjnych. W ostatnich kilku latach wykorzystanie paliw wtórnych w procesie

wypalania klinkieru zwiększyło się z 14,4 % w roku 2008 do 43,7 % w roku 2012 głównie dzięki zwiększeniu wykorzystania „fluffu” i opon.

Na przestrzeni ostatnich pięciu lat nastąpił systematyczny wzrost zastąpienia kalorycznego. Jest to rezultat wielu podejmowanych działań, takich jak: zdobywanie doświadczenia zarówno przez osoby obsługujące sterownie jak i przez pozostałą część personelu zakładu, mniej przerw eksploatacyjnych pieców, mniej awarii przy podawaniu paliw alternatywnych, lepsza jakość paliw alternatywnych, większa ilość paliw na rynku, wdrożenie niektórych nowych inwestycji jak np. „Instalacja chłodzenia płaszcza pieca”, „Instalacja dystrybucji mąki surowcowej na wieży wymiennikowej” oraz „Modernizacja wylotu pod cyklonem IV”.

Zużycie energii elektrycznej

(kWh na tonę cementu równoważnego)



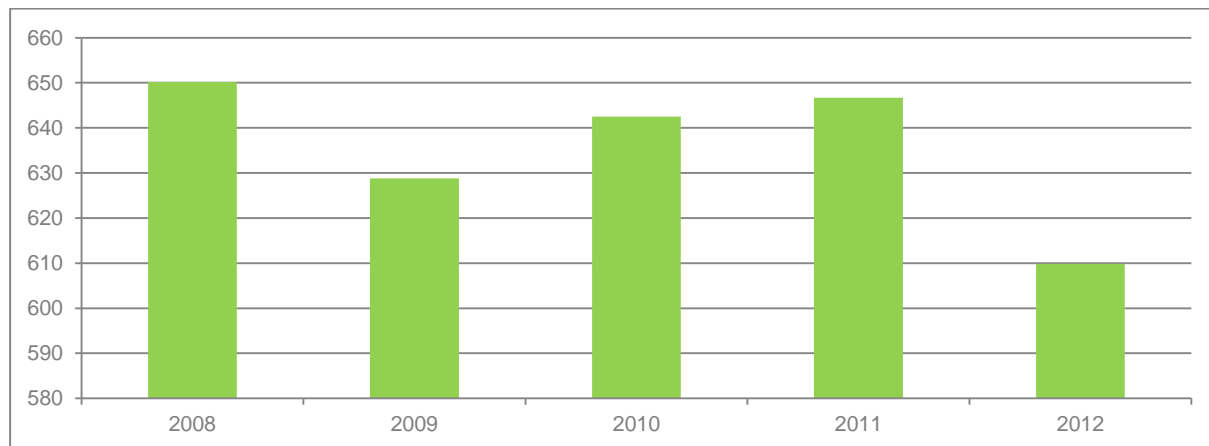
Energia elektryczna jest używana do rozdrabniania surowców (35 %), wypalania i chłodzenia klinkieru (22 %) oraz mielenia cementu (38 %). Na przestrzeni ostatnich pięciu lat odnotowaliśmy niewielkie zmiany w zużyciu energii elektrycznej, które wynosiło od 105 do 113 kWh na tonę cementu, co stanowi wahanie w wys. ok. 8 %. Zmiany te zależą głównie od zmian rodzaju cementu, którym zainteresowani są nasi klienci w ciągu roku.

Z jednej strony substytuty surowców wymagające mniej lub wcale nie wymagające energii do mielenia, jak np. pył lotny, pomagają obniżyć zużycie energii elektrycznej, a z drugiej produkcja bardziej energochłonnych rodzajów cementu o bardzo dużym stopniu rozdrobnienia powoduje znaczne zwiększenie zużycia energii elektrycznej na młynach cementu.

Gazy cieplarniane

Całkowita emisja CO₂

(kg na tonę cementu równoważnego)



Emisja CO₂ związana jest zarówno z surowcami i dotyczy procesu wypalania klinkieru, jak i z energią wytwarzaną bezpośrednio poprzez spalanie paliwa i pośrednio poprzez wykorzystanie energii elektrycznej.

Na przestrzeni ostatnich czterech lat zastąpienie ciepła w zakładzie ulegało ciągłemu wzrostowi dzięki zwiększeniu wykorzystania „fluffu”, opon i zużytego oleju jako paliw alternatywnych. Ogólnie rzecz biorąc współczynnik emisji przy wypalaniu klinkieru zależy od ilości i jakości paliw alternatywnych dostępnych na rynku, przy czym niezwykle istotną jest wartość opałowa i zawartość frakcji biogenicznej.

Ponowny wzrost wykorzystania w roku 2012 paliw alternatywnych o większej zawartości frakcji biogenicznej, spowodował znaczne zmniejszenie emisji CO₂.

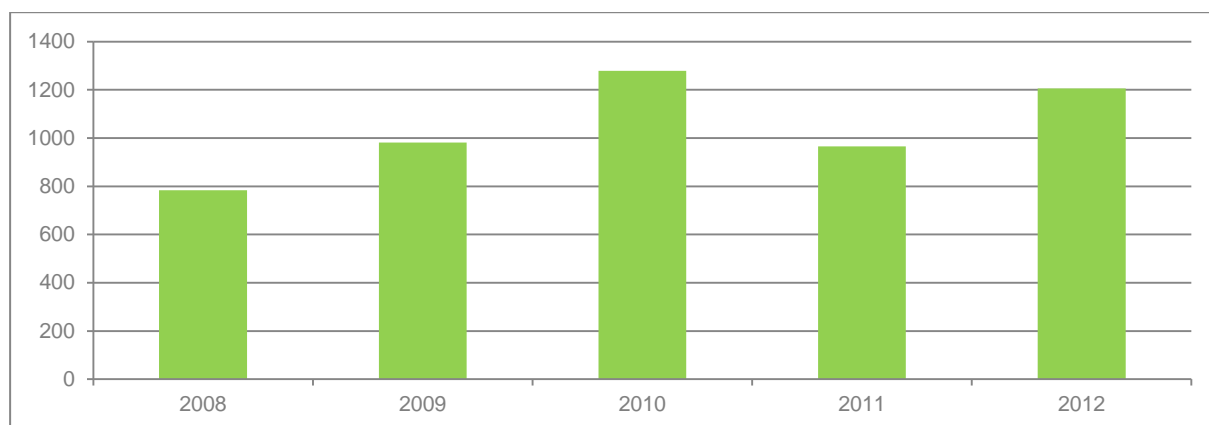
Z kolei znaczne obniżenie zawartości klinkieru w naszych cementach, przyczyniło się do zmniejszenia emisji CO₂ na tonę cementu równoważnego.

Emisje do atmosfery

Produkcja klinkieru nierozdzielnie wiąże się z emisjami do atmosfery pyłów i innych zanieczyszczeń gazowych, których głównymi składnikami są azot i tlenki siarki (NO_x i SO_x).

NO_x

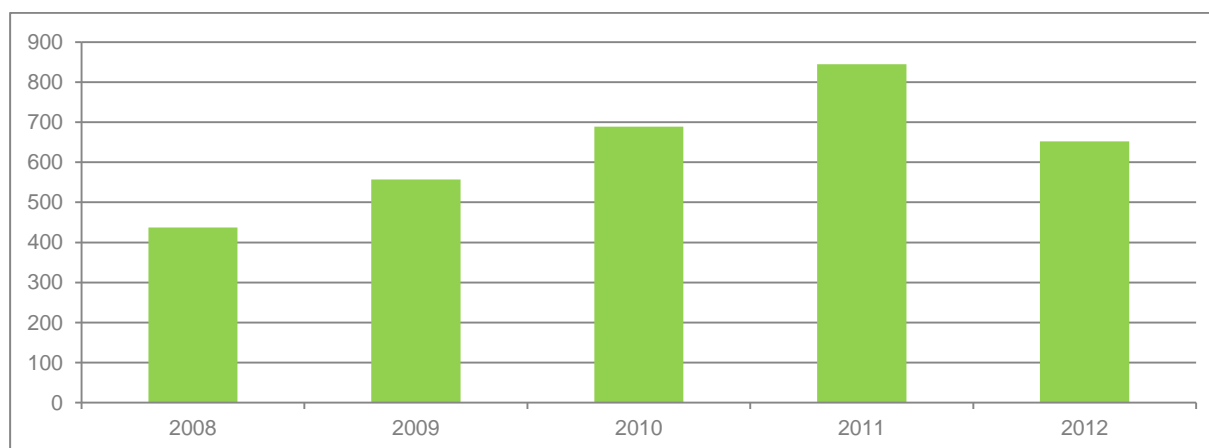
(g na tonę klinkieru)



Emisje NO_x z pieców obrotowych podlegają ciągłemu monitoringowi. Emisje NO_x zależą od warunków występujących w piecu oraz przede wszystkim od jakości stosowanych paliw. Zwiększenie ilości paliw wtórnych o niższej niż węgiel wartości opałowej z konieczności powoduje podwyższenie zużycia O₂ w piecu, co powoduje zwiększenie emisji NO_x. Ponadto większy wkład O₂ przyczynia się do zmniejszenia SO₂, co można stwierdzić przeglądając wartości NO_x i SO₂ za lata 2011 i 2012.

SO₂

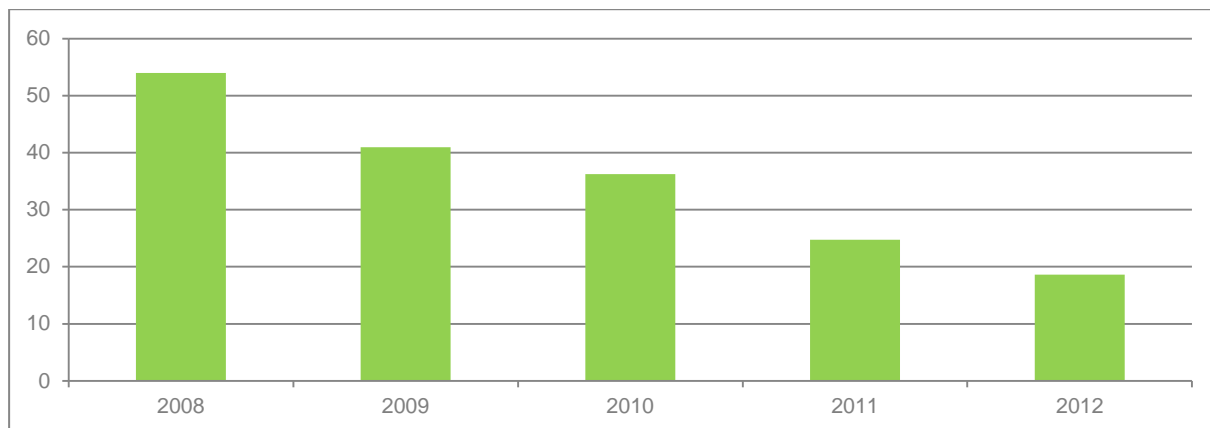
(g na tonę klinkieru)



Emisje SO₂ z pieców obrotowych podlegają ciągłemu monitoringowi. Emisje SO₂ zależą od zawartości siarki w surowcu i warunków panujących w piecu, takich jak ilość O₂ w procesie wypalania klinkieru. Efektem są zmiany w wartościach emisji. Jak wyjaśniono wyżej, zwiększenie O₂ powoduje zmniejszenie emisji SO₂. W latach 2008 do 2011 znaczna część surowca była wydobywana z poziomu 3 i nowego poziomu 4 kamieniołomu „Kowala”. Surowiec z poziomów 3 i 4 charakteryzuje się dużą zawartością siarki i związków organicznych. Prowadzi to do zwiększenia emisji SO₂.

Pył

(g na tonę klinkieru)



Emisje pyłów są bezpośrednią konsekwencją obróbki i przeładunku znacznych ilości materiałów sypkich – stanowią one nierozłączną część procesu produkcji cementu.

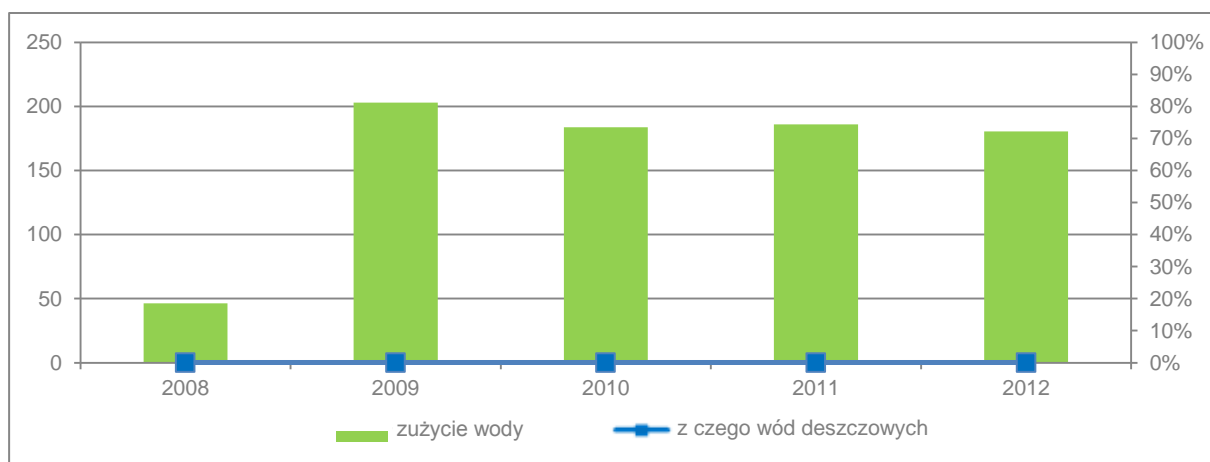
Emisje pyłów są monitorowane w sposób ciągły i ulegały systematycznemu zmniejszeniu na przestrzeni ostatnich pięciu lat. Aż do roku 2008 posiadaliśmy jeden filtr elektrostatyczny i jeden filtr workowy. W roku 2009 dokonaliśmy wymiany filtra elektrostatycznego na bardziej skuteczny filtr workowy, w wyniku czego następuje ciągła poprawa sytuacji.

Zasoby wodne

Woda zużywana w procesie produkcji cementu potrzebna jest do chłodzenia urządzeń technologicznych oraz do schładzania gazów wylotowych z pieców obrotowych. Źródłem wody technologicznej są wody opadowe oraz zasoby wodne z nieczynnego kamieniołomu.

Zużycie wody

(l na tonę cementu równoważnego)



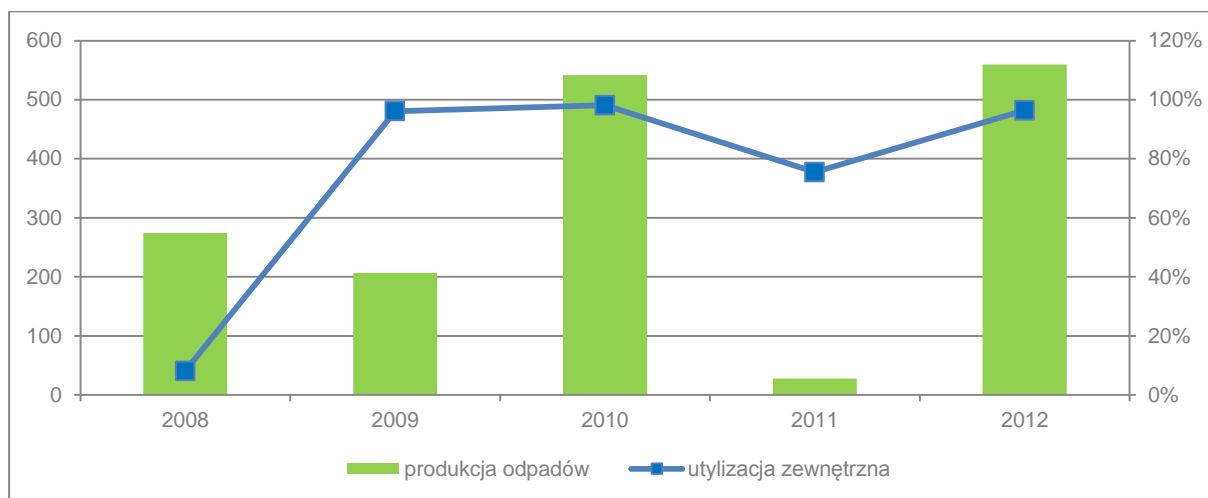
Woda pitna jest pozyskiwana z dwóch własnych studni głębinowych. W roku 2008 podaliśmy tylko zużycie wody pitnej, a następnie od roku 2009 również wody przemysłowej. Od tego czasu wartości określające zużycie wody obejmują wodę pitną i przemysłową i pozostają stałe.

Odpady

W cementowniach występują jedynie odpady typowe dla dużych urządzeń, jak części przenośników, młynów, pieców obrotowych itp. (zużyte oleje i smary) oraz odpady pochodzące z konserwacji. Wszystkie odpady są odbierane i, jeśli jest to możliwe, podlegają recyklingowi w firmach wyspecjalizowanych w przeróbce odpadów. Staramy się stale zwiększać część odpadów podlegającą recyklingowi.

Wytwarzanie odpadów

(g na tonę cementu równoważnego)



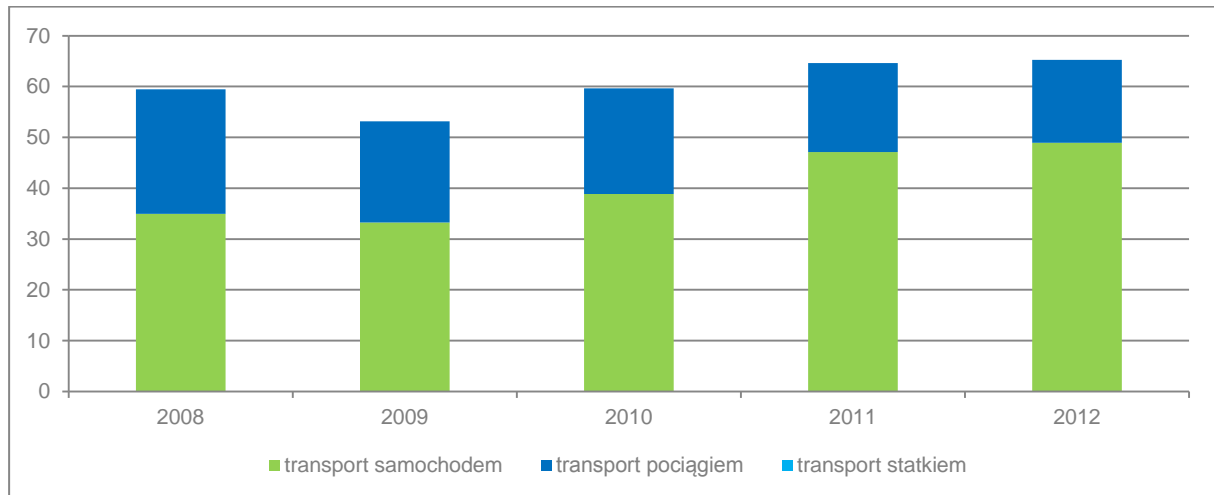
W roku 2012 największą część wytworzonych odpadów (92 %) stanowiły odpady żelazne, stalowe i wykładziny ogniotrwałe powstałe na skutek prac renowacyjnych prowadzonych w zakładzie w latach 2011 i 2012.

Generalnie główne rodzaje odpadów mających znaczny wpływ na wytwarzanie odpadów to metale, śmieci i wykładziny ogniotrwałe. Skokowe różnice między latami 2008 i 2011 są wynikiem prowadzenia znacznych prac związanych z wymianą wykładzin ogniotrwałych. Ilość odpadów metalowych i wykładziny ogniotrwałej ma ścisły związek z zakresem prac renowacyjnych prowadzonych w zakładzie.

Transport

Transport „wejściowy”

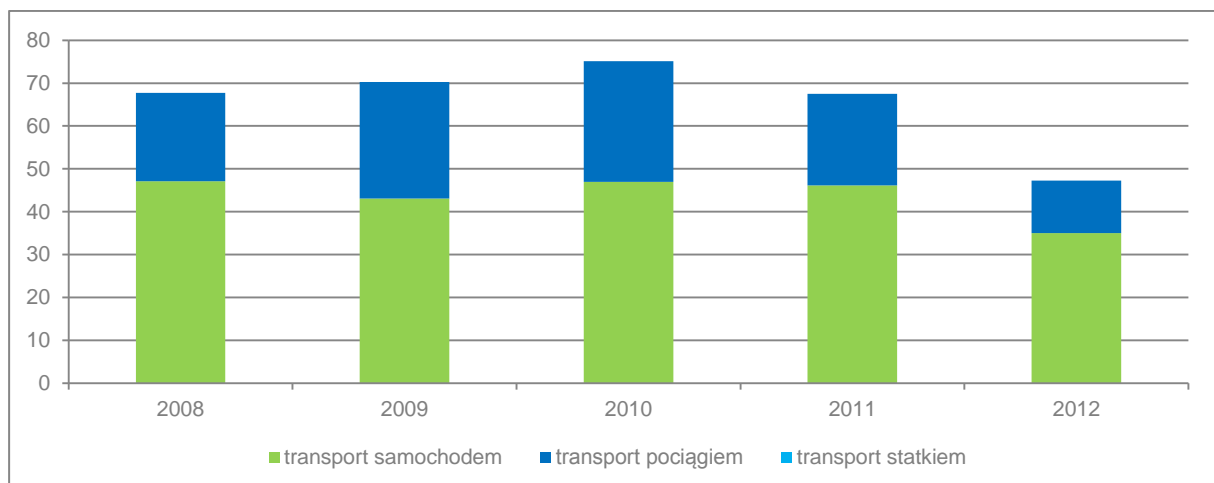
(km na tonę cementu równoważnego)



Na przestrzeni ostatnich pięciu lat następował ciągły spadek wielkości transportu kolejowego ze względu na optymalizację kosztów przewozu. Ponadto zanotowano spadek zużycia węgla, który jest transportowany koleją oraz wzrost zużycia paliw wtórnych, które z kolei są transportowane samochodami ciężarowymi. Na odległość transportu przeliczoną na tonę cementu równoważnego miały również wpływ nowe materiały zastosowane przy produkcji klinkieru i cementu, takie jak siarczek żelaza II, którego dodatek powoduje zmniejszenie zawartości chromianów w cemencie.

Transport „wyjściowy”

(km na tonę cementu równoważnego)



W ciągu ostatnich trzech lat zanotowaliśmy spadek sprzedaży cementu na naszym terminalu cementowym w Warszawie, do którego cement dowożony jest transportem kolejowym. Powodem był spadek ceny na rynku. Ponadto w ostatnim roku wystąpiło zmniejszenie zużycia cementu w naszych własnych wytwórniach betonu z powodu pogorszenia koniunktury na rynku budowlanym i dużej aktywności konkurencji, co doprowadziło do spadku cen. Efektem tego było zmniejszenie ilości wszystkich transportów.

Sprawy socjalne

Zatrudnienie łączne według rodzaju zatrudnienia i stopnia rotacji pracowników

	2012	2011	2010	2009	2008
ILOŚĆ ZATRUDNIONYCH OGÓŁEM	387	389	411	423	419
Mężczyźni	313	314	327	337	335
Kobiety	74	75	84	86	84
Umowy na czas nieokreślony	333	336	354	343	331
Umowy na czas określony	54	53	57	80	88
Pełny etat	387	389	411	423	416
Pół etatu	0	0	0	0	3
Nowozatrudnieni	33	22	17	25	46
%	8,53	5,66	4,14	5,91	10,98
Wypowiedzenia	35	44	29	21	30
%	9,04	11,31	7,06	4,96	7,16
Z tego rezygnacje z pracy	15	8	9	9	14
Z powodu przejścia na emeryturę	8	6	2	1	8
Z powodu zwolnień (indywidualnych, grupowych)	12	30	18	11	8

Zatrudnienie

Po spadku zatrudnienia w roku 2011 w wyniku likwidacji czterech wytwórni betonu całkowita ilość pracowników w Dyckerhoff Polska pozostaje na stałym poziomie.

Edukacja i szkolenia

Ilość dni szkoleniowych w Polsce wyniosła w roku 2012 1.038 (828 dni szkoleniowe dla szkoleń zewnętrznych i 210 dni szkoleniowych dla szkoleń wewnętrznych) i pozostawała stosunkowo stała w porównaniu z 1.138 dniami szkoleniowymi w roku 2011 (569 szkoleń zewnętrznych i 569 wewnętrznych).

Różnicowanie zatrudnienia

W naszym przypadku różnicowanie zatrudnienia oznacza uznanie różnic i podobieństw wnoszonych przez pracowników do naszej organizacji. Dostosowuje ona warunki pracy do tworzenia zintegrowanego środowiska, w którym doceniane są zróżnicowane umiejętności i osiągnięcia. Elementem dywersyfikacji jest uczenie się od innych. Tworzymy środowisko pracy i praktykę, która zachęca do uczenia się od innych i na tej podstawie budujemy indywidualne korzyści i perspektywy.

Naszymi wartościami są godność i szacunek dla wszystkich. Kluczowym aspektem różnicowania zatrudnienia jest stwierdzenie, że wszyscy nasi pracownicy są równi, mają równe szanse i nasz zakład jest wolny od dyskryminacji. Jest to jeden z elementów naszej strategii zatrudnienia wpisany w przepisy pracownicze. Nie istnieją specjalne polityki dotyczące mniejszości, obcego pochodzenia czy emigrantów. W Dyckerhoff Polska mamy dyrektora zarządzającego w linii betonowej, który jest Niemcem.

Równowaga pomiędzy życiem zawodowym a osobistym (Work-Life-Balance)

Naszą zaletą jest dobra organizacja pracy, dzięki czemu nie ma konieczności pracy w nadgodzinach. Efektem jest przewidywalność i możliwość zaplanowania czasu wolnego. Pracownicy zatrudnieni są w większości w systemie zmianowym, który z uwagi na swoją specyfikę gwarantuje czas na odpoczynek po pracy. Pracownicy fizyczni pracują na zmiany rozpoczynające się i kończące o ustalonych godzinach. Reszta zatrudnionych nie ma stałych godzin na rozpoczęcie i kończenie pracy. Godziny pracy mierzone są elektronicznie i monitorowane w systemie SAP HR.

Ponadto aktywnie wspieramy macierzyństwo tworząc pewność zatrudnienia i organizując zastępstwa dla pracownic będących w ciąży.

Stosujemy różne formy integrowania pracowników i ich rodzin, jak dni otwarte, wspólne wycieczki czy bale karnawałowe. W poprzednich latach (rok 2008) zorganizowaliśmy dni otwarte i wspólne wycieczki po terenie zakładu. Każdego roku organizujemy bal karnawałowy dla pracowników i ich małżonków. Wynajmujemy salę balową wraz z cateringiem w pobliskim hotelu „Magnolia”. Wszyscy spotykają się, bawią i tańczą przy muzyce. Stabilność, pewność zatrudnienia, dobra organizacja i wyżej opisane akcje tworzą równowagę pomiędzy pracą a życiem prywatnym.

Programy motywacyjne dla pracowników

Poza pensją podstawową i premiami kwartalnymi nasi pracownicy otrzymują premię roczną zależną od wyników finansowych firmy. Wysokość premii rocznej jest negocjowana corocznie ze związkami zawodowymi. Zwykle jej wysokość wynosi od 3 do 5 % zarobków rocznych.

W Polsce nie funkcjonują formalne i prawnie uregulowane programy motywacyjne. W naszej organizacji również nie mamy takich programów.

Szkolenia / kariera zawodowa

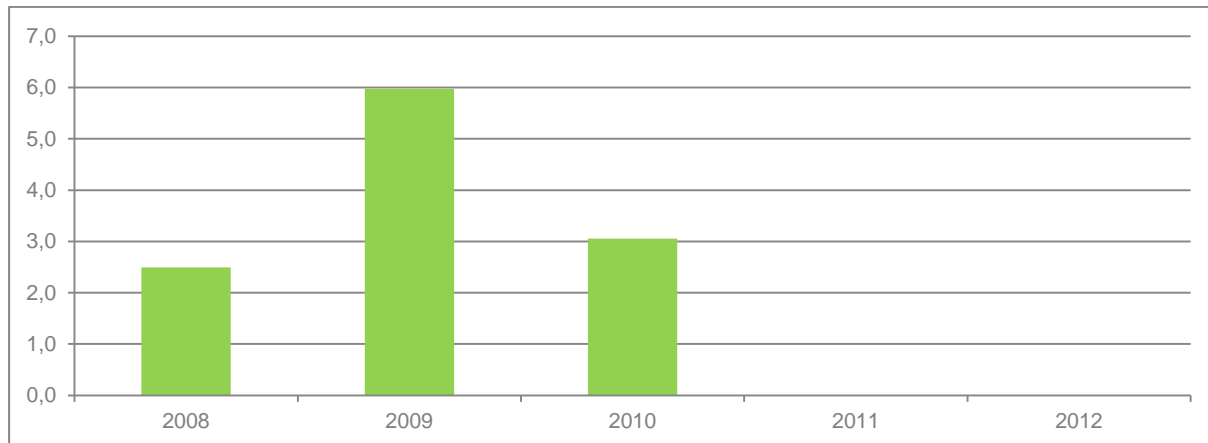
Nasze podejście do szkoleń jest bardzo indywidualne. Kluczowi pracownicy przechodzą szereg specjalistycznych szkoleń nakierowanych na potrzeby firmy. Wspieramy również pracowników, którzy są zainteresowani karierą i zmianą stanowiska w firmie. Jest to proces planowany. W programie szkoleniowym mamy wiele szkoleń dotyczących negocjacji, nauki języków, komputerów i zagadnień technicznych.

Udział załogi

W Polsce zasady udziału przedstawicieli załogi w procesie podejmowania decyzji są regulowane w prawie pracy i innych przepisach prawnych. Na poziomie zakładu pracownicy są reprezentowani przez związki zawodowe, a na poziomie koncernu przez przedstawicieli w Radzie Pracowniczej Buzzi / Dyckerhoff i biorą udział w podejmowaniu decyzji zgodnie z wymaganiami prawa. Ponadto w naszej organizacji mamy zespoły, które się regularnie spotykają i uczestniczą w podejmowaniu decyzji ważnych dla firmy (np. komisja produkcyjna, komisja BHP).

Układ zbiorowy

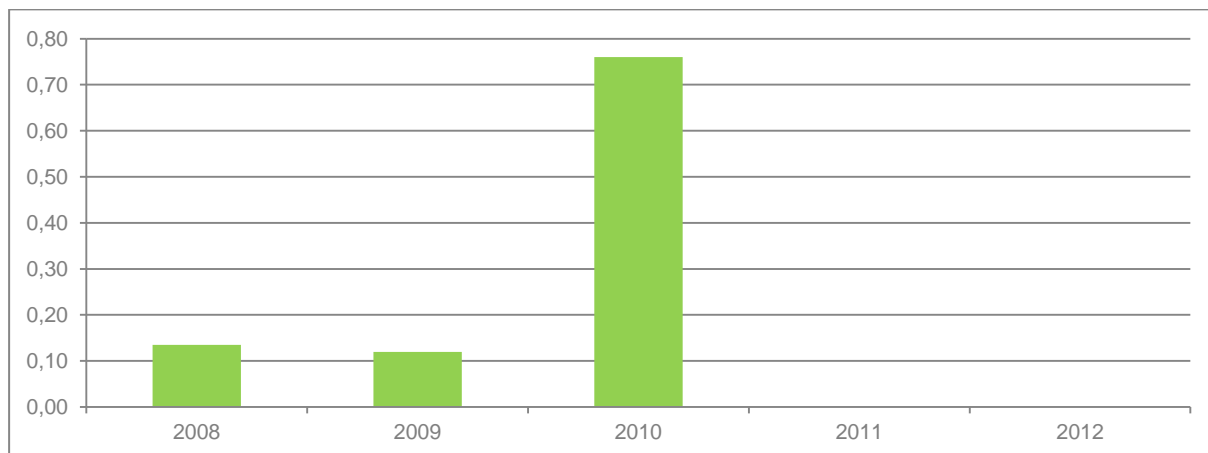
Zgodnie z polskim prawem w zakładzie został wynegocjowany i podpisany układ zbiorowy. Przewodniczący dwóch związków zawodowych działających w Dyckerhoff Polska negocjują z zarządem umowy zbiorowe od kilku lat. Umowa zbiorowa nie zawiera informacji na temat planowanych podwyżek płac. Każdego roku (do końca pierwszego kwartału) wyznaczony zespół negocjuje oddzielną umowę płacową określającą szczegółowe zasady i warunki podwyżki płac w danym roku.

BHP**Wskaźnik wypadkowości**

Dzięki zwiększonym wysiłkom, wprowadzeniu środków związanych z bezpieczeństwem i zachowaniem ciągłej zgodności z zasadami BHP wskaźnik wypadkowości ciągle maleje. W naszych działaniach warunki BHP stanowią absolutny priorytet. Środki BHP podlegają ciągłemu monitoringowi i analizie w związku z występującymi zagrożeniami i ryzykiem. Specjaliści BHP ze wszystkich grup cementowni działających w Polsce (skupieni w Stowarzyszeniu Producentów Cementu) odbywają cykliczne spotkania i wymieniają między sobą uwagi i doświadczenia w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.

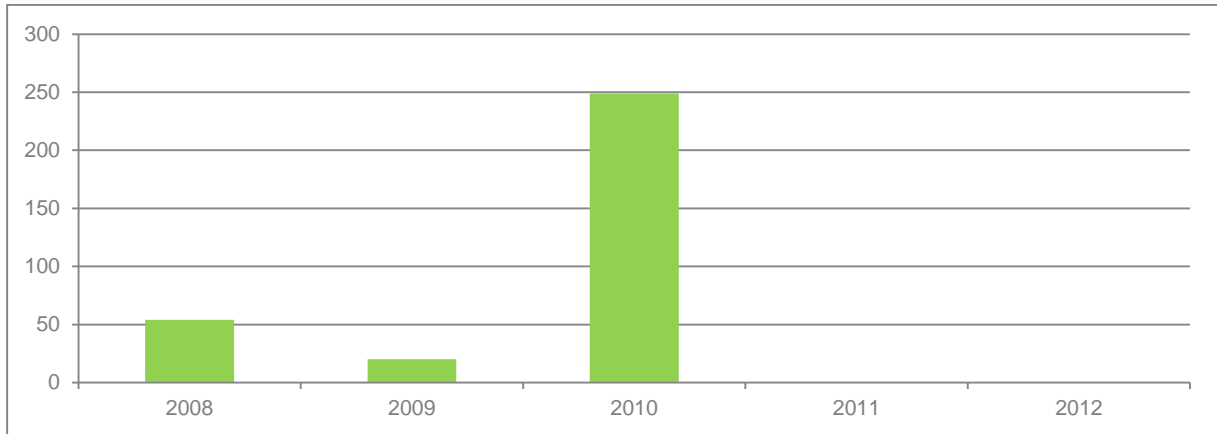
W ostatnich latach nasz zakład uzyskał liczne wyróżnienia w regionie świętokrzyskim, jak również certyfikat „Pracodawca – organizator pracy bezpiecznej”, przyznany przez Państwową Inspekcję Pracy po przeprowadzonym audycie. Ponadto uzyskaliśmy certyfikat ISO 18001.

W ciągu ostatnich dwóch lat nie odnotowaliśmy żadnych wypadków. Tendencja ta pokazuje, że nasza polityka poprawy warunków BHP jest skuteczna. Przez ostatnie pięć lat wypadkowość została zredukowana do zera.

Wskaźnik wypadków powodujących utratę czasu pracy

Średni czas trwania rekonwalescencji po wypadku

(w dniach)



Korupcja

W roku 2012 nie odnotowano incydentów o charakterze korupcyjnym.

Beton

W przeciwieństwie do segmentu cementu, w którym zwraca się uwagę na wszystkie zasadnicze aspekty środowiskowe, segment betonu skupia się przede wszystkim na aspektach wykorzystania zasobów wodnych i przeróbki odpadów.

	2008	2009	2010	2011	2012
Produkcja betonu (w m sześć.)	931.017	823.748	866.476	1.014.798	756.587
Ilość wytwórni betonu	32	34	33	30	29
Zakłady wykorzystujące popioły lotne	31	34	33	30	29
Całkowite zużycie popiołów lotnych (w tonach metrycznych)	51.442	41.699	42.636	52.495	40.313
Zużycie popiołów lotnych na metr sześć, betonu (kg/m sześć.)	55	51	49	52	53
Ilość zakładów z separatorami przy opróżnianiu samochodów ciężarowych	25	28	30	28	27
Ilość zakładów ze zintegrowanym systemem odzysku wód przemysłowych	28	30	31	26	25
Ilość zakładów z systemem podczyszczania wód deszczowych	15	16	31	30	29
Ilość pracowników	222	231	220	199	197
Ilość wypadków (w tym pracownicy biurowi i centrala)	6	6	3	1	3
Ilość wypadków śmiertelnych	0	0	0	0	0
Absencja chorobowa (w tym pracownicy biurowi i centrala) (w dniach)	115	181	85	28	157
Ilość przepracowanych godzin (w tym pracownicy biurowi i centrala)	446.920	457.680	396.008	360.462	351.153
Wskaźnik częstości wypadków (n)	13	13	8	3	9
Wskaźnik ciężkości wypadków – dniówki stracone do godzin przepracowanych	0,26	0,40	0,21	0,08	0,45
Średnia ilość dniówek straconych na jeden wypadek	19,2	30,2	28,3	28,0	52,3

W porównaniu z rokiem 2011 produkcja betonu w roku 2012 spadła głównie z powodu reorganizacji linii betonowej i spowolnienia rynku.