

# Temps d'échange

## Le lundi 3 juin 2024

Le Plus, Palais de l'Univers et des Sciences



Projet de production d'acier à basse émission de CO<sub>2</sub>  
sur le site de Dunkerque

Concertation continue



ArcelorMittal

Rte

GRTgaz

Le **lundi 3 juin, de 18h à 20h**, l'équipe décarbonation d'ArcelorMittal Dunkerque était présente au cours d'un temps d'échange au sein du Plus, Palais de l'Univers et des Sciences de Cappelle-la-Grande.

Au cours de l'événement, des flyers explicatifs ainsi que des roll up du projet étaient à disposition des participants.

Les personnes présentes pour accueillir et renseigner les visiteurs au cours de l'événement étaient :

- **Isabelle Vandaele**, Responsable communication et concertation du programme de Décarbonation, ArcelorMittal France ;
- **Thibault Maugenest**, Responsable HSE, Hygiène, Sécurité et Environnement pour le Projet de Décarbonation, ArcelorMittal France.
- **François Glaisner**, Directeur du programme décarbonation France, ArcelorMittal France
- **Anne-Marie Royal**, Garante de la concertation sur le projet de production d'acier à basse émission de CO<sub>2</sub>, CNDP

## Table des matières

Introduction de la réunion .....	2
Le programme de décarbonation et le projet de Dunkerque .....	3
Le dispositif de concertation continue.....	12

## Introduction de la réunion

M. Glaisner démarre la présentation par une présentation des différents intervenants ainsi que des personnes présentes dans le public. Il décline par la suite les différents points qui seront abordés au cours de la réunion.

## Le programme de décarbonation et le projet de Dunkerque

**François Glaisner**, Directeur du programme décarbonation France, introduit son intervention, avec la citation d'un dirigeant européen :

*“En Europe, la question n'est pas de savoir si nous allons décarboner, mais de savoir quand, et comment nous allons le faire.”*

Il poursuit en précisant qu'il n'existe pas d'alternative à la décarbonation en France et en Europe, pour assurer l'avenir de l'industrie sidérurgique.

Il poursuit en déclinant les objectifs dans lesquels le projet va s'inscrire.

- **Le projet européen « Fit for 55 »** : ce projet ambitionne de devenir le premier continent neutre en carbone d'ici à 2050.
- **Le projet Climat Action Report d'ArcelorMittal** : ce projet a pour objectif d'atteindre la neutralité carbone à horizon 2050. Il précise que ce processus se fera par étape, et que l'objectif premier sera d'atteindre les -35% d'émissions de CO<sub>2</sub> d'ici à 2030.

Il précise que le projet de production d'acier à basse émission de CO<sub>2</sub> s'inscrit dans ces deux objectifs et qu'il nécessite un investissement à hauteur de 1,8 milliard d'euros grâce au soutien financier de l'État Français à hauteur de 850 millions.

M. Glaisner explique que dans le processus de fabrication de l'acier tel qu'il existe à ce jour sur le site de Dunkerque, la production de CO<sub>2</sub> est intimement liée au procédé lui-même. Il décline alors, les trois leviers principaux de la décarbonation.

- **La circularité de l'acier** : augmentation du taux d'acier recyclé dans le procédé de fabrication existant. M. Glaisner précise que c'est un objectif qui est déjà mis en œuvre sur le site de Dunkerque. Il précise que les transformations réalisées ont permis d'augmenter la part d'acier recyclé dans le procédé actuel et d'atteindre une première baisse des émissions de CO<sub>2</sub> d'un million de tonnes par an.

Un participant demande si cela à quelque chose à voir avec la notion de mise au mille ?

**M. Maugenest** répond que la mise au mille est comptabilisée généralement à l'étape du train à chaud continu. Il précise alors qu'il est question de l'acier qui ne sera pas livré au client, celui qui sera perdu et ramené à l'aciérie. Il précise que cette notion peut également exister à l'aciérie. M. Maugenest poursuit en expliquant que cette notion exprime le rapport sur 1000 tonnes d'acier envoyées chez un client, combien de tonne devront être mis dans le train à chaud continu.

**M. Glaisner** ajoute que cet acier qui ne sera pas livré au client sera réutilisé comme acier recyclé pour d'une autre production.

- **Le changement de technologie pour la production d'acier** : M. Glaisner précise que c'est de ce levier dont il est question pour cette concertation. Ce levier consiste à mettre en œuvre deux nouveaux procédés : l'unité de réduction directe (ou DRP) et deux fours à arc électrique. Cela permettra à terme d'avoir un abattement supplémentaire de 4,6 millions de tonnes par an, ce qui équivaut à environ 35% des émissions de CO<sub>2</sub> du site de Dunkerque.
- **La voie « Smart Carbon »** : ce levier vise à capter le CO<sub>2</sub> résiduel. M. Glaisner précise qu'il existe plusieurs possibilités : capter le carbone dans les effluents gazeux, le concentrer et le transporter par bateau ou pipeline vers des lieux d'enfouissement en mer du Nord. La seconde voie est de réutiliser le CO<sub>2</sub> pour en faire des carburants de synthèse comme le e-kérosène. Il précise que ce levier est pour le moment prospectif, mais que des travaux sont déjà en cours, notamment à Dunkerque, où un démonstrateur DMX est en place depuis approximativement deux ans. Ce démonstrateur vise à capter le CO<sub>2</sub> et a, à ce jour, des résultats prometteurs.

Afin d'expliquer le projet et ses étapes, M. Glaisner poursuit sa présentation par la diffusion de la vidéo explicative du projet, accessible via ce lien : <https://www.concertation-amf-decarbonation.fr/le-projet-en-bref>

François Glaisner poursuit en expliquant les différences existantes entre le procédé actuel et le procédé futur de production d'acier. Il précise qu'avec le nouveau fonctionnement, la contribution du charbon sera éliminée et remplacée par du gaz - dans un premier temps du gaz naturel, puis à terme de l'hydrogène.

Il précise que ce nouveau procédé permettra une augmentation du taux d'acier recyclé utilisé, ainsi qu'une diminution importante des émissions de CO<sub>2</sub> grâce à la substitution du charbon.

M. Glaisner poursuit en déclinant les chiffres clés du projet :

- 1,8 milliard d'euros investis
- Une capacité inchangée de 6,8 millions de tonnes d'acier produit chaque année

- Une diminution de 35% des émissions de CO<sub>2</sub>
- Et une diminution d'1,8 tonne de CO<sub>2</sub> par tonne d'acier à 0,5 tonne de CO<sub>2</sub> par tonne d'acier.

**M. Glaisner** poursuit son intervention en mettant en avant le défi principal du projet : **construire une usine au sein d'une usine en activité.**

ArcelorMittal devra, d'une part, relever des **défis techniques** tels que le maintien de l'activité, la gestion d'un chantier d'une ampleur inédite et les contraintes d'espace.

D'autre part, le site sera confronté à des **défis humains**, notamment l'accueil de 2 000 personnes supplémentaires pendant la durée des travaux, la coordination des équipes sur le projet et l'assurance de l'avenir professionnel des collaborateurs à travers des formations.

La présentation se poursuit sur l'actualité du projet.

Concernant l'avancement du projet, M. Glaisner rappelle que le site d'ArcelorMittal Dunkerque a reçu la visite en janvier du ministre de l'Économie, M. Bruno Le Maire, et du ministre de la Transition Énergétique, M. Christophe Béchu. Cette visite a permis, d'une part, de **confirmer le soutien financier de l'État français avec la signature d'une convention de financement avec l'ADEME**, et d'autre part, de **signer une lettre d'intention avec EDF pour sécuriser les approvisionnements en électricité décarbonée.**

D'un point de vue plus technique, M. Glaisner explique que la phase d'étude de faisabilité, appelée "pré-FEED", s'est terminée en juillet dernier. Elle a permis de définir le concept, les objectifs de production et leur emplacement sur le site. Le projet est dorénavant en phase "FEED", et ce, jusqu'en septembre 2024. Cette phase a pour objectif de définir les conditions de viabilité et de mise en œuvre du projet, de déterminer le budget à 10 % et d'établir un calendrier précis.

**Une participante explique avoir des questions financières. Elle questionne M. Glaisner sur la place du projet 3D dans l'investissement d'1,8 milliard ?**

M. Glaisner répond que le projet 3D ne fait pas partie de l'investissement d'1,8 milliard prévu uniquement pour le projet de transformation des procédés de fabrication d'acier à basse émission de CO<sub>2</sub>. Il précise que le projet 3D fait partie du troisième pilier de décarbonation, alors que l'investissement d'1,8 milliard porte sur le second pilier.

**Un participant demande quand aura lieu la transition du gaz vers l'hydrogène ? Il poursuit en demandant si cette transition aura un rapport avec la disponibilité de l'éolien offshore.**

**M. Glaisner** répond que d'un point de vue technique, la conception des unités prévoit un passage à l'hydrogène. Cela implique que l'hydrogène pourra à terme être utilisé dans

l'unité de réduction directe, sans modification. Il ajoute que les perspectives prévoient que l'hydrogène aura un coût trop important pour que la transition soit, à court et moyen terme, économiquement rentable. Néanmoins, ArcelorMittal s'appuiera sur différents industriels ayant des projets de développement de la filière hydrogène. Ils imaginent, par conséquent, que l'hydrogène devienne à terme une commodité, mais précise, que c'est une prospective à long terme. **La seconde raison**, indépendamment de sa disponibilité, est que les références sur ces procédés dans le groupe ArcelorMittal sont toutes en fonctionnement avec du gaz naturel. Pour le démarrage des installations, le site de Dunkerque va se baser sur le savoir-faire du groupe.

Ce même participant repose la question du **rapport avec l'éolien offshore pour produire de l'électricité**

**M. Glaisner** reprend en expliquant qu'en effet, il existe un lien très fort avec la disponibilité de l'électricité, nécessaire à la production d'hydrogène dit "vert" par l'hydrolyse de l'eau. Il précise que cela nécessite d'importantes quantités d'électricité, car l'hydrogène est de l'électricité gazeuse. Il précise que le développement de champs éoliens va contribuer à ce besoin en électricité, mais que les EPR également.

Le participant précise qu'à ce jour, **la centrale de Gravelines est incapable de couvrir l'ensemble des besoins, notamment avec l'arrivée des giga factories.**

**M. Glaisner** rajoute que les fours électriques vont consommer 200 mégawatts par four, et que cela les amène à changer l'alimentation électrique du site pour passer en 400 kV (le niveau le plus élevé de transport de l'électricité). Il précise, qu'au-delà de 400 mégawatts de consommation, la loi contraint à passer à ce niveau de tension. Pour comparatif, M. Glaisner précise qu'à ce jour, le site est alimenté à 225 kV. Il conclut qu'au niveau énergétique aussi, un cap est franchi pour le site de Dunkerque. Il ajoute que la transition climatique est une transition énergétique aussi, qui est générale et qui ne se limite pas seulement aux industries, ni à ArcelorMittal.

Un second participant ajoute que d'après lui, **le souci des mégawatts éolien est qu'ils seront, par définition, intermittents.** Or, chez ArcelorMittal, le besoin en électricité sera permanent.

**M. Glaisner** répond par l'affirmative. Il ajoute que l'éolien est vu comme un complément, qui permet une augmentation globale des capacités de production. Il précise ne pas être expert dans les sujets d'électricité, mais ajoute que l'apport de nouvelles quantités d'électricité, même avec un rapport intermittent, sera bénéfique.

Un participant questionne M. Glaisner sur la date prévue pour **le lancement en matière d'investissement ?**

**M. Glaisner** répond qu'à ce jour, la phase actuelle consiste à le définir le plus précisément possible et à éliminer les risques. La feuille de route actuelle prévoit une prise de décision d'ici à la fin de l'année sur la base des résultats des études actuelles. Les éléments attendus sont relatifs au budget, au planning, à l'organisation, mais aussi à la transition humaine du projet. Les premiers travaux et les gros achats d'équipements seront enclenchés dès lors que la décision sera prise. Il ajoute que pour les gros équipements, les délais de fabrication peuvent varier de 1 à 2 ans.

Un participant questionne M. Glaisner au sujet de la transition du gaz à l'hydrogène. Il demande si, **une fois le processus de transition progressif enclenché, la proportion pourra varier en fonction des circonstances ?**

**M. Glaisner** répond que d'un point de vue procédé, il est préférable d'avoir une stabilité d'opération et de conserver les mêmes proportions afin de régler correctement les unités. Il précise toutefois, que le procédé n'est pas du tout irréversible, il sera possible de passer d'une situation à l'autre.

**Mme Royal**, Garante de la concertation, questionne M. Glaisner sur la puissance électrique et le lien avec la fonte de l'acier recyclé. Elle demande si dans la première phase, encore en 225 000 volts, ArcelorMittal va être contraint sur le taux d'acier recyclé ? Elle poursuit en demandant comment la transition progressive va se faire sur les capacités d'approvisionnement et les capacités de réduction.

**M. Glaisner** répond qu'il y aura une phase intermédiaire pendant laquelle RTE va augmenter l'alimentation en conservant le 225 000 V et autorisera le site de Dunkerque à consommer des puissances au-delà de 400 mégawatts sur le 225 000 V avec un minimum d'aménagement des installations électriques. Cette dérogation est octroyée, car ArcelorMittal s'engage à passer sur les 400 000 V, mais aussi puisque RTE ne peut garantir la disponibilité des 400 000 V qu'à horizon 2029 - soit 1 an après le lancement du nouveau procédé sur le site de Dunkerque. Il conclut qu'il n'y aura par conséquent pas de limite de consommation électrique liée à cette phase intermédiaire.

Mme Royal demande confirmation que le **pourcentage d'acier ne sera pas déterminé en fonction de l'électricité disponible.**

M. Glaisner explique que dans les fours électriques, si on met du minerai de fer pré-réduit chaud à 650° C ainsi que des aciers recyclés, la puissance consommée pour obtenir la fonte de l'ensemble est moins importante que si on met des charges froides. Il ajoute que dans les fours électriques, la quantité d'acier recyclé ne sera pas déterminée par la puissance électrique disponible. Il précise que dans les fours électriques, ce qui déterminera le taux d'acier recyclé est la chimie du produit final.

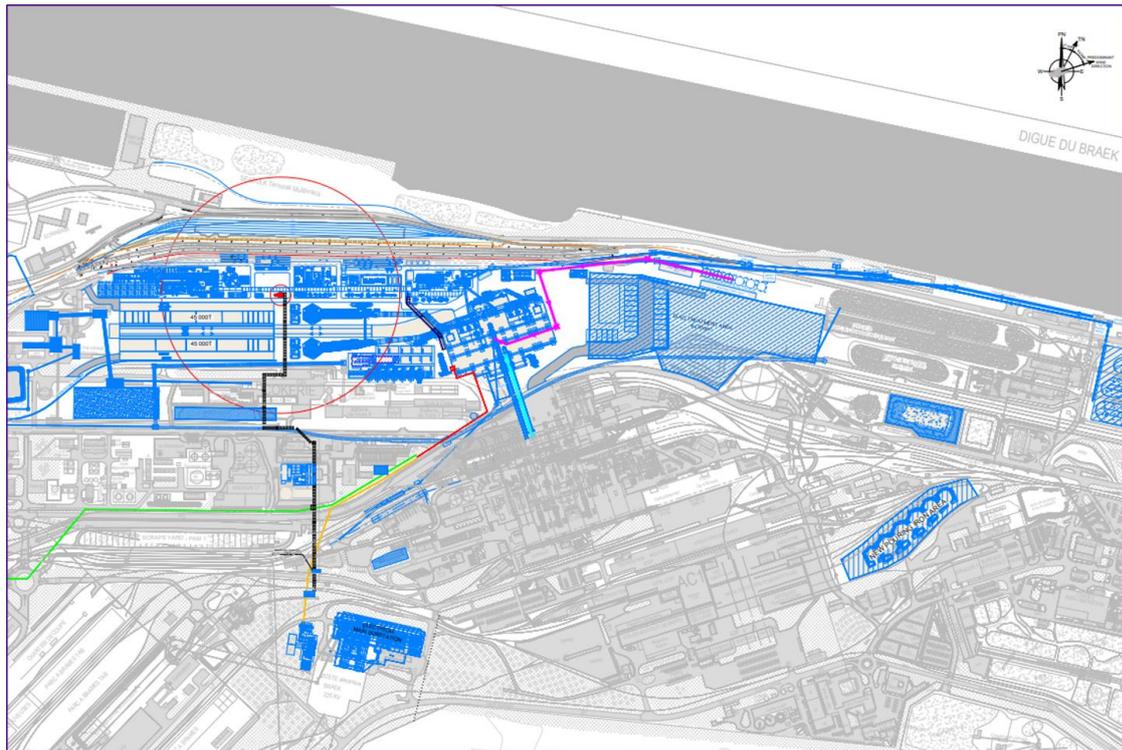
**M. Glaisner** donne la parole à **M. Maugenest, responsable HSE du programme décarbonation.**

M. Maugenest entame son intervention en présentant le calendrier du projet. Il précise que ce calendrier peut encore être soumis à des modifications et que l'étude "*FEED*" (encore en cours) permettra de donner de nombreuses précisions sur les délais. Il explique que, dans le cadre du projet et des travaux impliqués, plusieurs démarches administratives sont imposées à ArcelorMittal :

- Une demande d'exploitation
- Une demande d'autorisation environnementale
- Un permis de construire

Il précise également que les prévisions estiment un lancement des travaux en 2027 pour une mise en service début 2028. M. Maugenest rappelle, par ailleurs, que GRT Gaz, co-maître d'ouvrage sur le projet, assure la création de nouvelles canalisations de gaz naturel pour l'unité de réduction directe. Il ajoute que GRT Gaz a ses propres démarches administratives, mais que les prévisions visent une mise en service au même moment.

M. Maugenest poursuit la présentation en donnant de plus amples informations à propos des implantations sur le site, en utilisant le plan ci-dessous.



Il explique que l'emplacement défini pour les futures installations (ici, marqué par le point rouge), a été choisi avec un objectif de limiter la distance avec l'aciérie afin de limiter la perte de chaleur de la fonte.

**M. Maugenest** précise que les fours électriques et l'unité de réduction directe seront connectés à de nombreuses autres annexes :

- Les fours électriques seront connectés à des dépoussiéreurs pour capter les fumées, les filtrer et les évacuer par une cheminée.
- L'unité de réduction directe sera connectée à plusieurs annexes :
  - Chauffage de gaz
  - Captage et nettoyage de CO<sub>2</sub> et de gaz riche : ici, le gaz riche sera réutilisé dans l'Unité de Réduction Directe
  - Traitement des eaux et échangeurs thermiques. Ici, les eaux industrielles utilisées pour refroidir les poches d'acier et le réacteur de l'Unité de Réduction Directe, seront traitées au contact de l'eau de mer. L'eau de mer va absorber les calories présentes dans les eaux industrielles, ce qui permettra de les réutiliser. L'eau de mer, quant à elle, sera par la suite refroidie au sein de tours aéroréfrigérantes.

Il précise qu'à l'origine, une station de pompage était envisagée sur la berge pour brasser les quantités d'eau de mer. Ce projet a été remplacé par les tours aéroréfrigérantes et une connexion à la station de pompage existante, afin de ne pas augmenter les perturbations du bassin maritime. En revanche, des silos de stockage de minerai de fer seront installés sur la berge. M. Maugenest précise que si les participants sont intéressés par le sujet de l'eau, un focus sur son recyclage avait été présenté lors de la réunion du 4 avril à Mardyck, son compte-rendu est disponible sur le site internet du projet.

M. Maugenest poursuit en expliquant que le parc à acier recyclé sera alimenté par camion et train, et sera dédié aux fours à arc électrique.

La future station électrique de 400 000 V, livrée par RTE, et nécessaire au fonctionnement des nouvelles installations, sera implantée à l'entrée Sud-Ouest du site.

Pour la demande d'autorisation environnementale, des études sont en cours. Certains résultats sont déjà disponibles, notamment les inventaires de biodiversité sur les quatre saisons et l'étude du comportement du bassin maritime. Les études en cours portent également sur le bruit pour caractériser ses nouvelles sources, et sur l'air pour mesurer les particules fines.

Le dépôt du dossier est prévu pour décembre 2024, avec l'ensemble des résultats des études environnementales disponibles à ce moment-là et consultables lors de l'enquête publique.

M. Maugenest sollicite le public sur d'éventuelles questions.

**Une participante demande si le parc à acier recyclé sera couvert ?**

**M. Maugenest** répond que le parc ne sera pas couvert, en revanche, des études ont été effectuées pour mesurer le bruit aux abords du parc actuel. Cela a permis de modéliser les bruits du futur parc, qui sera semblable aux bruits actuels.

**Cette participante ajoute que leurs points de mesures sont internes et non externes au site ArcelorMittal.**

**M. Maugenest** répond qu'en effet, les études sont menées pour les bruits internes. Il ajoute cependant que les bruits sont plus importants à l'intérieur du site qu'à l'extérieur. M. Maugenest précise que les études permettent de connaître la dispersion du bruit dans l'espace et de connaître les impacts en bordure nord-ouest, et sud-est du site. Il explique que les études permettront d'évaluer le besoin d'une solution de réduction des bruits, mais ajoute qu'il n'est pas envisageable de couvrir le parc à acier recyclé.

Cette même participante ajoute qu'il faut envisager des solutions de réduction des bruits avant la construction, car les nuisances sont reprochées par les riverains.

**M. Maugenest** précise que tout l'intérêt de ces études d'impacts se situe dans la modélisation des nuisances pour les riverains. Il ajoute qu'en cas d'impact, des solutions seront trouvées pour le minimiser. Il conclut en précisant que l'intérêt de mener ces études en amont des travaux permet au site de Dunkerque de prévoir des solutions en cas de besoin.

Une participante se questionne sur les filtres à air, elle demande à M. Maugenest s'il s'agit des mêmes filtres à air que ceux utilisés actuellement.

**M. Maugenest** précise que ce ne sont pas les mêmes que ceux utilisés à l'agglomération 3. Les futurs filtres seront différents, car les poussières seront différentes et par conséquent, les besoins seront différents.

Cette même participante demande si ces nouveaux filtres seront moins bruyants que les précédents.

**M. Maugenest** répond que la dimension des cheminées impliquera la mise en place de silencieux au niveau de chaque ventilateur et qu'ils étudient la possibilité d'en ajouter au sein de la cheminée. Il ajoute que la question du bruit des ventilateurs et de la cheminée est considérée dans l'étude.

Un participant demande à quelle température sera rejetée l'eau de mer

**Thibault Maugenest** répond que l'eau de mer sera rejetée à moins de 30° C.

Ce même participant ajoute que 30°C lui paraissent déjà très importants par rapport à la température de la mer

**Thibault Maugenest** précise que l'eau sera à moins de 30°C. Cette eau va rejoindre le flux de rejet usine existant et va s'y diluer. L'impact sur le rejet global est minime et sera à bien moins de 30°C. Il ajoute qu'il y a une limite de 10°C de différence à respecter pour le rejet dans l'eau de mer, si l'eau est à 13°C, l'eau rejetée n'excédera pas 23°C.

Un participant demande s'il y aura une évolution des risques industriels sur le site généré par le projet ?

**M. Maugenest** explique que les nouvelles installations auront leurs propres risques, mais qu'en parallèle, les installations arrêtées supprimeront leurs parts de risques. Les cercles de danger sont calculés, afin de mesurer comment réduire ou maîtriser ces

cercles, notamment en cas de croisement entre deux cercles de danger, dans le but d'éviter les effets domino.

M. Maugenest ajoute que la proximité des nouvelles installations est considérée, car l'Unité de Réduction Directe, et les fours électriques contiendront des gaz et par conséquent pourront exploser. Si un incident a lieu sur une installation, cela ne doit pas impacter les installations voisines. Il faut donc trouver techniquement des solutions de protection entre les installations. Le projet ne doit pas risquer d'impacter l'existant ou d'être impacté par l'existant.

Ce même participant ajoute que M. Maugenest parle de zones grisées de SEVESO, mais ArcelorMittal est dans un contexte de PPRT multisite. Il ajoute que le deuxième volet est de **mesurer l'impact des nouvelles installations sur les cercles de danger du PPRT \* multi-site ?**

**M. Maugenest** répond que les voisins impactés par les futures installations sont les mêmes que ceux d'aujourd'hui. Cela signifie que les POI\* sont déjà existants et nécessiterait seulement une réarticulation avec les sociétés concernées. **Il n'y a pas de développement spécifique, mais un réajustement.**

\*PPRT : Plan de prévention des risques technologiques

\*\*POI : Plan d'organisation internes

Une participante demande **si les travaux de construction et de déconstruction seront continus sur le site.**

**Thibault Maugenest** répond qu'à ce stade, il n'est pas prévu de faire avancer le chantier en continu. Il précise que la remarque concernant l'activité et le bruit est notée depuis la concertation préalable, qu'elle les a amenés à envisager une organisation en deux équipes, mais que ce point reste à confirmer ultérieurement. Il ajoute que la réponse définitive interviendra lorsque le plan d'exécution sera finalisé. En revanche, M. Maugenest précise que des mouvements logistiques de nuit sont envisagés. Les déplacements des modules très imposants seront facilités par la non-circulation des trains. Il précise que ces mouvements ne généreront pas plus de bruit que le fonctionnement actuel de l'usine.

Un représentant du CSE d'ArcelorMittal à Dunkerque, questionne M. Maugenest sur la livraison ultérieure de l'Unité de Réduction Directe par rapport aux fours à arc électrique. Il demande **s'il sera possible d'utiliser les fours électriques sans les DRP ?** Il demande en complément si l'Unité de Réduction Directe sera fabriquée ou achetée ?

M. Glaisner répond qu'on peut acheter l'Unité de Réduction Directe, mais aussi acheter certain de ses composants. Il ajoute qu'il est envisagé de mettre de la fonte dans les fours au démarrage.

Il ajoute qu'au niveau du planning, à ce jour, il n'y a pas de certitude de décalage de livraison, mais différentes solutions permettront d'assurer la production pendant cette période. À titre de comparatif, M. Glaisner prend l'exemple de Gand. Une solution combinant des fours électriques et apport en DRI est en cours d'étude. Il conclut en affirmant que les fours électriques peuvent fonctionner sans l'Unité de Réduction Directe, et que par conséquent, **le décalage de livraison ne sera pas un problème.**

M. Maugenest ajoute que dans un projet en cascade, le bâtiment des fours électriques sera probablement finalisé avant celui de l'Unité de Réduction Directe, car ils avanceront au fur et à mesure.

## Le dispositif de concertation continue

Le public présent au cours de ce temps échange étant en totalité composé de participants habituels, **Mme Royal, garante de la concertation, ne décline pas le rôle de la CNDP et des concertations.**

Mme Royal donne l'actualité de la concertation. Elle explique qu'ils sont en pleine rédaction du bilan intermédiaire de la concertation continue. Ce bilan va mettre en lumière la procédure, mais aussi les évolutions du projet, et les éléments d'informations transmis par rapport au bilan de la concertation préalable et réponses des maîtres d'ouvrage.

Elle précise cependant qu'un certain nombre de questions n'ont pas encore obtenu de réponse, puisque les réponses avancent au rythme du projet.

**Mme Vandaele, Responsable Communication et Concertation du programme décarbonation,** apporte quelques précisions sur les différents événements organisés dans le cadre de la concertation continue auprès des différentes cibles : enfants, habitants du territoire, élèves ingénieurs...

Mme Vandaele ajoute que le site de la concertation est disponible pour obtenir plus d'informations sur le projet, consulter l'agenda des événements à venir ou poser d'autres questions.