

Concertation continue

# Visite du site & temps d'échange

## Focus enjeux environnementaux

20 mai 2026

### Site d'ArcelorMittal - Dunkerque

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



La visite du site d'ArcelorMittal Dunkerque s'est déroulée le mercredi 20 mai 2026 de 9h à 12h. Elle a réuni une quinzaine de participants auxquels s'ajoutent :

- **Isabelle Vandaele**, responsable communication et concertation du programme de Décarbonation, ArcelorMittal France,
- **Bertrand Le Fahler**, retraité d'ArcelorMittal France, aujourd'hui guide de visite, ArcelorMittal France,
- **Thibaut Maugenest**, responsable HSE du projet de Décarbonation, ArcelorMittal France,
- **Thierry Poirier**, responsable HSE&Permitting du projet de Décarbonation, ArcelorMittal France,
- **Anne-Marie Royal**, garante de la Commission Nationale du Débat Public (CNDP) sur le projet de production d'acier à basse émission de CO<sub>2</sub>.

La visite s'est déroulée en 2 temps.

Dans un premier temps, au sein des Grands Bureaux du site de Dunkerque, les intervenants ont présenté l'entreprise ainsi que le projet décarbonation. Ils ont ensuite informé les participants sur l'itinéraire de la visite et des consignes de sécurité.

La visite s'est poursuivie à bord d'un autocar au sein du site de Dunkerque.

Les participants ont eu l'occasion de poser leurs questions tout au long de l'événement.

## Table des matières

<b>Introduction de la réunion</b> .....	<b>3</b>
<b>Le programme de décarbonation et le projet de Dunkerque</b> .....	<b>4</b>
<b>Focus sur les enjeux environnementaux</b> .....	<b>12</b>
<b>La visite de site</b> .....	<b>14</b>
<b>Conclusion</b> .....	<b>15</b>

## Introduction de la réunion

La séance s'ouvre par l'intervention de Mme Anne-Marie Royal, garante de la concertation. Elle rappelle aux participants le principe de la concertation continue et détaille les six principes fondateurs de la Commission Nationale du Débat Public (CNDP) : l'indépendance, la neutralité, la transparence, l'argumentation, l'égalité de traitement et l'inclusion. Elle souligne que l'intérêt fondamental d'une démarche de concertation publique est de permettre la prise en compte de l'avis des citoyens en amont de la décision finale du maître d'ouvrage.

Mme Royal présente ensuite les différentes étapes réglementaires d'une concertation publique :

- La concertation préalable ;
- La concertation continue ;
- L'enquête publique.

Elle précise que le projet de décarbonation d'ArcelorMittal France s'inscrit actuellement dans la phase de concertation continue, entamée depuis trois ans. Pour le projet de production d'acier à basse émission de CO<sub>2</sub> sur le site de Dunkerque, elle dresse le bilan de cette phase qui comptabilise déjà 35 actions et événements publics, la publication de deux rapports intermédiaires par les garants, ainsi que la mise à jour régulière de l'ensemble des supports d'information (site internet, exposition, flyers et dossier de présentation).

Mme Isabelle Vandaele, responsable communication et concertation du programme, prend ensuite la parole pour préciser que plus de 3 500 personnes ont été sensibilisées depuis le lancement de cette concertation continue. Elle ajoute que, rigoureusement encadré par la CNDP, ce processus de participation publique constitue également un levier essentiel de vulgarisation du projet et de sensibilisation de la population à ses enjeux majeurs.

Enfin, elle présente le calendrier des prochains rendez-vous de la concertation :

- **Visite du site ArcelorMittal Dunkerque et temps d'échange**
  - Mercredi 3 juin de 14h à 17h, focus sur les enjeux énergétiques
  - Samedi 20 juin, de 9h à 12h, focus sur l'emploi et la formation
- **Exposition 3D sur le projet** : Du 20 mai au 27 juin, du lundi au vendredi de 9h à 18h au sein du Hall des Grands Bureaux d'ArcelorMittal Dunkerque

## Le programme de décarbonation et le projet de Dunkerque

M. Thibault Maugenest, responsable HSE du programme décarbonation, poursuit la présentation en revenant tout d'abord sur l'historique du projet pour le site de Dunkerque. Il rappelle qu'après plusieurs mois de travail sur une première mouture du projet de décarbonation, les équipes ont été contraintes de revoir les développements en raison de la crise économique qui a frappé le marché européen de l'acier. M. Maugenest précise que cette situation a impliqué une révision profonde du projet. C'est dans ce cadre qu'il apporte plusieurs éléments de contexte macroéconomiques et réglementaires qui encadrent désormais le déploiement de cette nouvelle version du projet.

- **Un contexte économique européen sous tension**

M. Maugenest débute son intervention par une analyse du marché de l'acier en Europe. Il indique que les importations d'acier non européen à bas prix représentent actuellement près de 30 % de la demande européenne, ce qui fragilise structurellement la production locale. Face à cette situation, ArcelorMittal France et l'ensemble des acteurs européens du marché de l'acier ont lancé une alerte commune auprès de la Commission européenne afin de protéger l'industrie locale.

- **Un cadre réglementaire en évolution**

Le cadre européen évolue désormais dans une direction plus favorable à travers deux mécanismes majeurs :

- **La défense commerciale** : La Commission européenne a publié d'importantes propositions législatives, notamment en matière de limitation des importations déloyales par le dispositif des contingents tarifaires (tariff rate quota ou TRQ), qui limitera le volume des importations et imposera des droits de douane supplémentaires aux importateurs qui dépasseront ces quotas.
- **Le Mécanisme d'Ajustement Carbone aux Frontières (MACF)** : L'application d'une taxe carbone à l'entrée du territoire européen vise à rééquilibrer la concurrence et à protéger la production d'acier bas carbone européenne.

- **Des conditions de marché réunies pour le lancement du projet**

Ces évolutions réglementaires offrent une meilleure visibilité sur le marché et permettent de réunir les conditions nécessaires au lancement du projet. Ce déploiement est également sécurisé par :

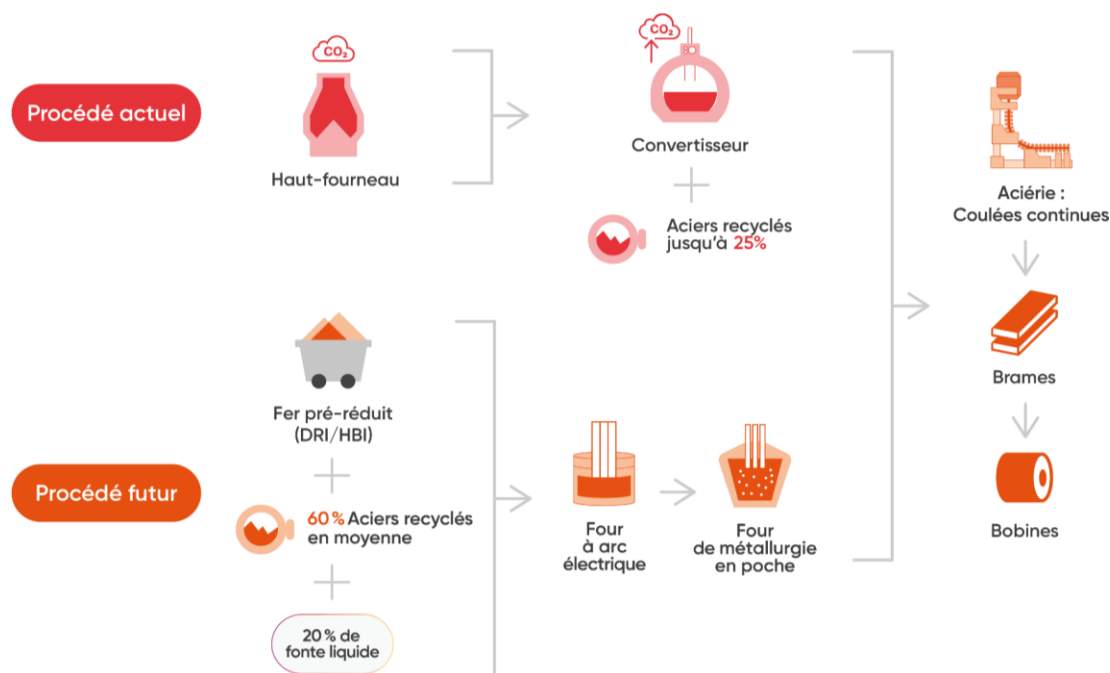
- La signature d'un contrat de long terme avec EDF, garantissant un approvisionnement en électricité bas carbone et compétitive ;
- La mobilisation de soutiens financiers de l'État français, validés par la Commission européenne, couvrant le projet à hauteur de 50 %.

Le lancement officiel de ce projet industriel remanié a d'ailleurs fait l'objet d'une officialisation en présence du Président de la République, Emmanuel Macron.

M. Maugenest détaille ensuite la stratégie globale de l'entreprise, qui vise à atteindre la neutralité carbone à horizon 2050, et qui repose sur trois leviers complémentaires :

1. **La circularité de l'acier** : M. Maugenest précise qu'une évolution notable a déjà été réalisée : depuis 2022, la part d'acier recyclé valorisée dans le procédé actuel a doublé. Cependant, cette trajectoire se heurte désormais à une limite technique incontournable, plafonnée à 25 % au sein des installations existantes (convertisseurs).
2. **Le changement de procédé** : L'installation d'un four à arc électrique (EAF) et d'un four de métallurgie en poche (LMF) ouvre une nouvelle voie vers une production d'acier plus durable et moins émettrice de CO<sub>2</sub>. En effet, ce nouveau procédé permet de s'affranchir du charbon au profit de l'électricité bas carbone. Ce changement d'équipements permet, par ailleurs, de porter la part d'acier recyclé de 25 % à 60 % dans la production. M. Maugenest précise que si les nouveaux fours à arc électrique ont techniquement la capacité de fonctionner avec 100 % d'acier recyclé, le maintien d'une part de minerai de fer préréduit reste requis pour répondre aux critères de qualité technique formulés par les clients, notamment dans le secteur automobile.
3. **La voie « Smart Carbon »** : M. Maugenest précise également, que malgré un changement de procédé, il demeurera des émissions de CO<sub>2</sub> résiduels d'autres installations du site de Dunkerque. Par conséquent, certaines études visent à trouver les bonnes solutions de captage du CO<sub>2</sub> dans le but de le stocker ou le réutiliser dans d'autres industries.

Pour conclure cette présentation du programme, il expose les différences fondamentales entre l'ancien procédé de production, basé sur les hauts-fourneaux, et le futur procédé, reposant sur l'installation d'un four à arc électrique (EAF).



M. Maugenest expose ensuite les différences de fonctionnement entre le mode de production actuel et la configuration future.

Dans le procédé actuel, le haut-fourneau reçoit des couches successives de minerai de fer aggloméré et de charbon pour produire de la fonte liquide. L'utilisation du charbon comme agent réducteur et combustible génère d'importantes émissions de gaz à effet de serre, en particulier de CO<sub>2</sub>. La fonte obtenue est ensuite transférée vers un convertisseur, étape où l'acier recyclé est intégré. À la sortie du convertisseur, l'acier liquide est dirigé vers les installations de métallurgie secondaire au sein de l'aciérie.

Le procédé futur repose sur le remplacement progressif des hauts-fourneaux par le four à arc électrique (EAF) et le four de métallurgie en poche (LMF). Au sein du four à arc électrique, la fusion des matières premières est assurée par l'électricité. Le panier d'enfournement est composé de 60 % d'acier recyclé, combiné à du fer pré-réduit sous forme de boulettes ou de briquettes (DRI/HBI) et à un apport résiduel de 20 % de fonte liquide issue des hauts-fourneaux maintenus en activité. Le four de métallurgie en poche (LMF) intervient immédiatement après pour procéder à l'affinage de l'acier liquide. Le reste de la chaîne de fabrication en aval demeure inchangé.

À l'issue de cette présentation technique, Mme Vandaele invite les participants à formuler leurs questions.

**Une participante souhaite savoir si l'apport de 20 % de fonte liquide issue des hauts-fourneaux implique le maintien de l'utilisation du charbon.**

M. Maugenest confirme que cette configuration correspond à la première phase opérationnelle du projet de production d'acier à basse émission de CO<sub>2</sub>. Il rappelle que la capacité de production annuelle du site de Dunkerque s'élève à 5,5 millions de tonnes d'acier. Dans un premier temps, la nouvelle filière reposant sur le four à arc électrique (EAF) assurera la production de 2 millions de tonnes par an, tandis que la filière des hauts-fourneaux fournira le solde, soit 3,5 millions de tonnes.

À ce jour, deux hauts-fourneaux sont en activité sur le site. À l'issue de la mise en service des nouvelles installations, un seul de ces équipements restera en fonctionnement afin d'approvisionner l'EAF avec les 20 % de fonte liquide nécessaires à sa charge. M. Maugenest précise que la suite du programme de décarbonation prévoit, à terme, la substitution de cette fonte par un apport accru en fer préréduit. Ce décalage temporel s'explique par le manque de visibilité et de maturité actuel du marché mondial des briquettes et boulettes de fer préréduit (HBI/DRI) à l'horizon 2030. Le maintien transitoire d'une alimentation partielle en fonte permet ainsi de sécuriser les volumes de production. La part de fonte sera progressivement réduite à mesure de la structuration de ce marché et de la signature de contrats d'approvisionnement pérennes. En conclusion, les deux modes de production (haut-fourneau et EAF) cohabiteront durant une phase de transition.

M. Poirier complète ces explications en apportant un éclairage lié aux caractéristiques des produits. Il indique que pour obtenir les nuances d'acier de haute technologie commandées par les clients, l'utilisation exclusive de fer préréduit et d'acier recyclé ne suffit pas à ce stade. L'un des défis majeurs du projet réside dans la capacité à garantir une qualité strictement identique à la production actuelle. La mise au point de cette nouvelle filière industrielle requiert donc le maintien temporaire d'une partie de la filière historique. M. Poirier ajoute enfin que les cycles d'innovation des produits sont très courts, les exigences techniques des aciers haut de gamme pouvant totalement évoluer sur une période de cinq ans.

**Un participant prend ensuite la parole pour interroger l'équipe décarbonation sur la faisabilité, l'opportunité globale et le modèle économique du projet. Il relève tout d'abord que ce programme de décarbonation semble conditionné par l'obtention d'aides financières publiques, s'interrogeant sur la viabilité d'une telle démarche sans ce soutien. Il demande également pourquoi ce modèle d'installations bas carbone n'est pas généralisé à l'échelle internationale, alors que des procédés traditionnels utilisant le charbon continuent d'être construits ailleurs dans le monde, et souhaite savoir quels leviers permettront de rendre l'usage du charbon moins attractif économiquement. Sur le plan technique, il exprime sa surprise quant aux contraintes du recyclage : alors qu'il percevait l'acier bas carbone comme identique**

à l'acier conventionnel, il souhaite comprendre comment l'entreprise compte gérer les impuretés liées à l'acier recyclé pour répondre aux cahiers des charges les plus exigeants, et quelle est la plus-value réelle de ce produit. Enfin, constatant que la version remaniée du projet ne prévoit plus qu'un seul four à arc électrique au lieu des deux initialement envisagés, il demande pourquoi l'entreprise ne déploie pas dès à présent la totalité de la transition industrielle du site.

**M. Maugenest** explique que le projet initial intégrait effectivement deux fours à arc électrique et une unité de réduction directe du minerai de fer sur le site de Dunkerque, visant ainsi une intégration complète de la chaîne de production. Ce procédé de réduction devait s'appuyer sur le gaz naturel ou l'hydrogène. Cependant, l'hydrogène fait face actuellement à des contraintes financières majeures qui impacteraient excessivement le prix de l'acier. Il précise que l'ensemble des projets industriels fondés sur cette technologie dans le bassin dunkerquois ont été suspendus pour cette même raison. Par ailleurs, le coût du gaz naturel en France ne permettrait pas de concurrencer les usines de fer préréduit situées directement à proximité des gisements de gaz et des mines de fer. Ces facteurs économiques ont conduit à juger cette configuration initiale non viable pour le moment.

Mme Royal, garante de la concertation, précise à ce sujet que la décision de suspendre l'unité de réduction directe a été maintenue en dépit des subventions européennes initialement fléchées pour le fonctionnement à l'hydrogène, ce qui a entraîné l'annulation de ces financements spécifiques.

M. Maugenest poursuit en expliquant que le site de Dunkerque est actuellement la seule entité européenne du groupe ArcelorMittal à avoir réuni l'ensemble des conditions nécessaires au déploiement d'un premier four à arc électrique (EAF), grâce à l'obtention de soutiens financiers de l'État français et à la signature d'un contrat d'approvisionnement en électricité de long terme à un tarif compétitif. À l'inverse, les sites basés en Allemagne, en Belgique et en Espagne ne bénéficient pas encore d'un tel cadre. Concernant le second four à arc électrique sur le site de Dunkerque, M. Maugenest confirme qu'il demeure inscrit dans le projet à l'horizon 2050, bien que sa date précise d'installation ne soit pas encore arrêtée. Les études d'ingénierie anticipent déjà cette extension : les zones d'implantation du futur bâtiment et de sa station électrique sont d'ores et déjà réservées afin de permettre un déploiement dans un second temps.

Concernant la dynamique européenne et mondiale, M. Maugenest observe que peu de projets similaires se concrétisent actuellement en Europe, et mentionne qu'une initiative comparable en Suède est momentanément suspendue. La transition vers ces trois leviers de décarbonation exige des investissements massifs pour fabriquer un produit aux propriétés identiques, ce qui offre peu de valeur ajoutée immédiate pour le client final dans un marché déstabilisé par les importations à bas coûts. Néanmoins, il confirme que la filière haut-fourneau reste la plus économique à travers le monde. Il conclut en soulignant que le

mécanisme européen du marché carbone joue un rôle de pionnier en incitant les industriels à engager leur transition, rendant indispensable la mise en place de mesures de protection commerciale des frontières européennes pour préserver la compétitivité locale durant cette phase

M. Poirier complète la réponse en synthétisant la situation sous l'angle de la relation client :

- **La nécessité d'un changement culturel** : Il souligne l'importance d'une évolution qui amènerait, à l'avenir, les clients à s'orienter activement vers l'acquisition d'aciers bas carbone.
- **L'impératif économique** : La viabilité financière de cette nouvelle filière de production est une condition requise.

Il ajoute que l'usine de Dunkerque fait figure de site pilote pour le groupe et que la maîtrise des délais constitue un défi central. Malgré le réajustement du calendrier, l'engagement d'atteindre la neutralité carbone d'ici 2050 reste inchangé. Si cette échéance peut sembler lointaine, elle s'avère courte au regard de la dimension des transformations industrielles à mener. L'enjeu est de réussir cette première phase dans le respect des budgets et des calendriers afin de pouvoir dupliquer ce modèle dans d'autres usines du groupe et, à terme, d'accueillir le second four électrique.

**M. Maugenest** poursuit son intervention en présentant les chiffres clés du projet. Actuellement, la production d'une tonne d'acier via la filière des hauts-fourneaux engendre l'émission de 1,7 tonne de CO<sub>2</sub> dans l'atmosphère, en raison de la combustion du charbon. Le passage à la filière du four à arc électrique, incluant l'apport transitoire de 20 % de fonte liquide, permettra de réduire ces émissions à 0,6 tonne de CO<sub>2</sub> par tonne d'acier produite, soit une division par près de trois à l'échelle du procédé. À l'échelle globale du site de Dunkerque, la coexistence temporaire des deux filières de production entraînera une diminution de 27 % des émissions totales de CO<sub>2</sub> d'ici 2030.

Pour atteindre cet objectif, le programme nécessite un investissement de 1,3 milliard d'euros sur le site de Dunkerque, ce qui représente l'engagement financier le plus important sur ce site depuis sa création. Ce financement est soutenu à hauteur de 50 % par des aides publiques. M. Poirier précise à ce sujet que la mise en service industrielle et la première coulée d'acier de cette nouvelle filière sont planifiées pour juillet 2029.

Sur le plan technique, M. Maugenest commente le schéma détaillé du futur four à arc électrique (EAF). L'équipement se compose d'une cuve dans laquelle sont introduits les intrants : 60 % d'acier recyclé, complétés par du fer pré-réduit sous forme de boulettes ou de

briquettes, et 20 % de fonte liquide. La fusion de ces matières premières est assurée par l'action d'arcs électriques générés par des électrodes insérées dans le couvercle du four.

Cette transformation industrielle implique une modification significative des besoins énergétiques. M. Maugenest indique que la puissance électrique installée requise pour ce nouvel équipement est de 200 MW. Le déploiement du projet conduira ainsi à doubler la puissance électrique appelée par le site de Dunkerque, qui passera d'une consommation actuelle d'environ 200 MW à un total de 400 MW.

Enfin, concernant le futur plan d'implantation, M. Maugenest montre que le positionnement des nouvelles unités de production a été configuré de manière à s'intégrer au plus près des infrastructures de l'aciérie existante, garantissant ainsi la continuité et l'optimisation des flux de matières.

La présentation s'est poursuivie par la projection d'une modélisation en 3D du futur site et de ses nouvelles installations, suivie du détail du calendrier prévisionnel des travaux :

- **2026** : Finalisation des études détaillées d'ingénierie et dépôt du dossier administratif réglementaire ;
- **2027 à 2029** : Phase de construction et de travaux sur le site de Dunkerque ;
- **Été 2029** : Réalisation de la première coulée d'acier.

Pour clore son intervention, M. Maugenest expose les enjeux techniques et de ressources humaines associés à la mise en œuvre de ce programme. Il qualifie l'opération de double défi :

- **Sur le plan technique** : Il s'agit de mener un chantier d'envergure inédite consistant à construire de nouvelles unités de production au cœur même d'un site industriel en activité, sans perturber l'exploitation courante.
- **Sur le plan humain** : Le projet implique d'assurer l'accompagnement et l'avenir professionnel de chaque salarié face à l'évolution des métiers, de mobiliser et coordonner l'ensemble des équipes internes, et de gérer l'accueil quotidien de 2 000 intervenants extérieurs supplémentaires sur le site pendant toute la durée des travaux.

À l'issue de cette présentation, Mme Vandaele invite de nouveau les participants à formuler leurs questions.

**Un participant souhaite savoir si, pour la réalisation des travaux, le maître d'ouvrage fera appel à de la sous-traitance locale, nationale ou internationale.**

M. Maugenest indique que le chantier mobilisera différents profils d'entreprises selon la nature des lots de travaux. Certains fournisseurs d'équipements hautement spécifiques étant internationaux, ils interviendront sur le site avec leurs propres équipes. Pour le reste, les marchés seront allotés. À titre d'exemple, le lot lié au génie civil pourrait très probablement être attribué à des entreprises françaises, voire régionales, le tissu économique du Nord étant particulièrement dense dans ce secteur. Des consultations seront menées auprès des entreprises françaises et locales. Bien que la répartition définitive et la composition exacte du panel de prestataires ne soient pas encore arrêtées à ce stade, le chantier combinera nécessairement des compétences nationales et internationales.

M. Poirier complète ces éléments en rappelant que le bassin dunkerquois accueille actuellement plusieurs grands projets industriels simultanés. Cette forte activité locale mobilisera d'importantes ressources, notamment en matière de maintenance, auprès des entreprises sous-traitantes de la région. Par conséquent, le vivier d'entreprises locales ne sera pas suffisant à lui seul pour répondre à l'intégralité des besoins du chantier, ce qui justifie l'ouverture des consultations à des échelles géographiques plus larges.

**Un participant demande si le volume de 2 000 personnes évoqué concerne bien la phase des travaux, et si les effectifs du site resteront les mêmes par la suite.**

M. Maugenest confirme que le chiffre de 2 000 personnes supplémentaires par jour correspond uniquement à la période du chantier. Concernant la suite, il indique que l'effectif global du site restera constant : l'équivalent des salariés travaillant sur le haut-fourneau qui va s'arrêter, sera nécessaire pour faire fonctionner le four à arc électrique (EAF). Il précise enfin que, dans un premier temps, les équipes vont même devoir être renforcées puisque le haut-fourneau et l'EAF vont fonctionner conjointement.

**Mme Royal, garante de la concertation, rappelle que lors de la conférence de presse, il avait été indiqué que les commandes des équipements les plus volumineux étaient déjà passées, et souhaite savoir si celles-ci concernent exclusivement des prestataires européens.**

M. Maugenest explique que l'intégralité des commandes n'ont pas encore été passées, mais que le marché du four à arc électrique (EAF) a été attribué à un fournisseur européen

basé en Italie, et que dernier possède également des filières internationales sur lesquelles il pourrait s'appuyer. Concernant le transport des matières, deux convoyeurs ont été acquis : le premier auprès d'un constructeur chinois, et le second auprès d'une entreprise dont le siège est en France mais le site de fabrication est situé au Portugal.

M. Maugenest explique que l'anticipation de ces trois premières commandes majeures est dictée par des impératifs industriels. Ces technologies lourdes exigent des temps de fabrication et de construction particulièrement longs. Il précise que les prochaines étapes d'achat porteront sur le futur four de métallurgie en poche (LMF) ainsi que sur les ponts roulants.

**Un participant souhaite savoir s'il existe une préoccupation majeure concernant l'impact écologique lié à la fabrication des équipements commandés à l'étranger, ce qui pourrait s'apparenter à un déplacement des problématiques environnementales. Il demande, à titre d'exemple, si les boulettes de fer pré réduit sont produites de manière écologique.**

M. Maugenest explique qu'en effet, la production de boulettes nécessite de l'énergie, en l'occurrence du gaz naturel. Il précise que l'enjeu actuel porte davantage sur la disponibilité physique de cette matière première que sur son empreinte écologique directe. Concernant la fabrication des équipements industriels commandés, il indique que cet aspect n'est pas questionné en priorité. Le critère essentiel demeure la conformité du fournisseur au cahier des charges technique. L'empreinte carbone liée à la fabrication de ces outils de production n'est pas le critère principal de sélection des fournisseurs.

**Le participant précise sa pensée en indiquant que si ArcelorMittal France ne s'impose pas ces exigences environnementales à elle-même pour ses propres achats, elle s'expose à ce que ses futurs clients appliquent la même logique commerciale et ne privilégient pas non plus l'achat d'acier décarboné. Selon lui, cette approche s'apparente à une recherche du minimum réglementaire.**

M. Poirier apporte deux éléments de complément. Il rappelle que l'objectif premier est de vendre de l'acier sur le marché européen et de protéger ce marché local, la vocation du site étant de répondre aux besoins de l'Europe. Sur l'aspect industriel, il constate que même pour un fournisseur européen basé en Italie, certaines pièces proviennent de Chine, la production chinoise approvisionnant une grande partie du marché mondial. Il souligne enfin les réalités économiques : dans le contexte actuel d'un marché fortement déstabilisé, la réalisation d'un investissement de cette envergure impose des arbitrages financiers.

M. Maugenest nuance en précisant que l'entreprise reste attentive à la manière dont les équipements sont fabriqués, bien qu'elle ne soit pas en position d'imposer ses propres critères écologiques à l'ensemble de la chaîne de production de ses fournisseurs.

## Focus sur les enjeux environnementaux

M. Poirier poursuit la présentation en abordant les aspects environnementaux et réglementaires du projet. Il débute son intervention en déclinant les nombreuses parties prenantes associées à la démarche depuis plus de trois ans. Afin de garantir la robustesse technique et administrative du dossier, ArcelorMittal France s'appuie sur des consultants externes spécialisés et travaille en concertation étroite avec les services de l'État et les autorités compétentes (DREAL, ARS, SDIS), ainsi qu'avec les acteurs du territoire (RTE pour le raccordement électrique, le Grand Port Maritime de Dunkerque et la Communauté Urbaine de Dunkerque).

### Calendrier d'instruction administrative (Permitting)

M. Poirier précise le calendrier réglementaire lié aux autorisations :

- Fin juin / Début juillet 2026 : Dépôt conjoint du dossier de demande d'autorisation environnementale et de la demande de permis de construire ;
- Deuxième semestre 2026 : Phase d'instruction par les services de l'État (estimée à environ huit mois) ;
- Premier trimestre 2027 : Obtention attendue de l'autorisation environnementale permettant le démarrage effectif des travaux de construction, conformément au cadre de la loi relative à l'industrie verte.

M. Poirier détaille ensuite la matrice des impacts environnementaux, distinguant les domaines en nette progression des domaines maintenus à un niveau équivalent à l'existant.

Les domaines en progression (indicateurs favorables) :

- Émissions de gaz à effet de serre : Une trajectoire de réduction de 27 % des émissions de CO<sub>2</sub> du site global en 2030 est projetée dès le démarrage de la nouvelle filière.
- Qualité de l'air : Une baisse de l'ordre de 15 % des émissions atmosphériques est attendue. La substitution d'une partie du charbon par l'électricité, le remplacement du minerai de fer par de l'acier recyclé et des boulettes, ainsi que le captage renforcé des poussières aux points de transfert permettront de réduire l'exposition du territoire aux envois de poussières. De plus, les opérations de traitement des laitiers seront désormais confinées au sein de bâtiments fermés dotés de systèmes d'aspiration des fumées.

Les domaines maintenus à l'équivalent :

- Le bruit : Les nouvelles installations seront confinées pour contenir les émergences sonores. Le four à arc électrique (EAF), source principale de bruit, sera intégralement isolé dans une enceinte acoustique dédiée (*doghouse*). Les convoyeurs seront capotés et les spécifications d'achat des motorisations intégreront des critères de

performance acoustique stricts. Des modélisations sont en cours avec des cabinets d'expertise pour minimiser l'impact sur les riverains les plus proches, situés derrière l'aciérie existante qui fait déjà office d'écran acoustique.

- L'eau : Le nouvel équipement générera un besoin de refroidissement supplémentaire d'environ 100 m<sup>3</sup> par heure (soit 800 000 m<sup>3</sup> par an). Cependant, la mise à l'arrêt ultérieure d'un haut-fourneau compensera exactement ce volume. La consommation globale et les rejets du site resteront donc équivalents, voire inférieurs. En parallèle, des projets de récupération des eaux pluviales et de boucles fermées sont étudiés pour réduire l'empreinte hydrique.
- Les déchets et l'économie circulaire : La filière intégrera 60 % de recyclage. Le laitier d'aciérie électrique généré par ce nouveau procédé fera l'objet d'une valorisation spécifique dans le secteur des travaux publics (infrastructures routières).
- La biodiversité : La démarche réglementaire ERC (Éviter, Réduire, Compenser) est appliquée. Les emprises des nouveaux bâtiments impactant certaines espèces de flore recensées, des espaces de biodiversité dédiés ont été aménagés à proximité immédiate pour assurer la préservation et le maintien de la faune et de la flore locales.

Pour conclure, M. Poirier rappelle que l'ensemble de ces paramètres fait l'objet de contrôles rigoureux de la part des autorités. Tout en reconnaissant que l'activité historique génère encore des retombées de poussières selon l'orientation des vents, il souligne la trajectoire de progrès continu observée sur le site au cours des dernières décennies et réaffirme la volonté d'intégrer les exigences citoyennes et environnementales dans ce projet de transition.

## La visite de site

**Bertrand Le Falher, retraité d'ArcelorMittal France et aujourd'hui, guide de visite,** explique aux participants l'itinéraire prévu pour cette visite.

M. Le Falher poursuit en délivrant les consignes de sécurité, liées à l'aspect réglementé du site.

Tout au long de la visite en autocar, M. Le Falher prodigue **des explications sur le site.**

La visite suit l'itinéraire ci-dessous :

- **Poste de garde Sud (route principale)**
- **Démonstrateur DMX – Projet 3D** : M. Le Falher explique que l'installation pilote a tourné pendant plus de deux ans pour vérifier qu'on était capable de capturer à 99 % du CO<sub>2</sub> présent dans nos gaz. Au sein de la Tour DMX, les gaz sont mélangés pour en extraire le CO<sub>2</sub> et ensuite le stocker donc les essais ont été positifs. Ce pilote a permis de savoir qu'on est prêt le jour où il sera nécessaire de déployer une installation, à échelle du site (donc 10 fois plus gros).
- **Parcs à aciers usagés** : cette zone représente le premier pilier de la décarbonation : la circularité de l'acier.

- **Cokerie** : au sein de cette zone, le charbon est préparé pour alimenter les hauts fourneaux.
- **Zone des futures installations liées au projet décarbonation**
- **Wagon « poche de fonte »** : ces wagons permettent de faire transiter la fonte entre les hauts fourneaux et l'aciérie. Fabriquées à partir de briques réfractaires, ces poches sont placées sous les hauts fourneaux pour être remplies de fonte puis sont transportées via des chemins de fer pour atteindre l'aciérie. Elles permettent de conserver une fonte à 1 300°C.
- **Unité de broyage à charbon et quai**
- **Zone des hauts fourneaux** : M. Le Falher rappelle que l'un des trois hauts fourneaux sur le site n'est plus en fonctionnement grâce à l'augmentation de la part d'acier recyclé qui a augmenté depuis 2022. Il précise que les hauts fourneaux permettent de produire la fonte en y faisant fondre les différents éléments pour produire leur acier.
- **DK6** : centrale thermique qui fournit l'électricité
- **Unités d'agglomération des minerais de fer**
- **Aciérie** : Cette partie du site est découverte à pied par les visiteurs. Au sein de cette zone, les brames d'acier sont fabriquées à partir de la fonte produite dans les hauts fourneaux. Les participants découvrent à pied la sortie de la coulée continue où Bertrand Le Falher leur explique les différentes étapes.
- **Train continu à chaud** : les participants terminent la visite par la découverte du train continu à chaud à pied. Bertrand Le Falher y explique le procédé d'aplatissement de la brame d'acier pour la transformer en bobine. Au cours de cette visite, nos participants ont pu constater que le train continu à chaud était en maintenance.

Une participante s'est interrogée sur la superficie du site de Dunkerque ?

Bertrand Le Falher a répondu que le site faisait 450 hectares

## Conclusion

Isabelle Vandaele, responsable communication et concertation du programme **Décarbonation** conclut la réunion en remerciant les participants de leur présence. Elle rappelle l'existence du **site de la concertation** pour obtenir plus de renseignements sur le projet, mais aussi pour **poser leurs questions** et laisser leur avis.