

Concertation continue

Visite du site & temps d'échange

Focus emploi et formation

20 juin 2026

Site d'ArcelorMittal - Dunkerque

Projet de production d'acier à basse émission de CO₂
sur le site de Dunkerque



La visite du site d'ArcelorMittal Dunkerque s'est déroulée le samedi 20 juin, de 9h à 12h. Elle a réuni environ 20 participants auxquels s'ajoutent :

- **Isabelle Vandaele**, Responsable communication et concertation du programme de Décarbonation, ArcelorMittal France ;
- **Hubert Godard**, Retraité d'ArcelorMittal France, aujourd'hui guide de visite, ArcelorMittal France;
- **Jérémie Gallet**, Responsable de la future entité de production d'acier, ArcelorMittal France ;
- **Anne-Laure Delcroix**, Responsable ressources humaines, projet décarbonation, ArcelorMittal France ;
- **Anne-Marie Royal**, Garante de la concertation sur le projet de production d'acier à basse émission de CO₂, CNDP

La visite s'est déroulée en deux temps.

Dans un premier temps, au sein des Grands Bureaux de Dunkerque, l'équipe du programme décarbonation d'ArcelorMittal a tout d'abord présenté le projet décarbonation. Ils ont ensuite informé les participants sur l'itinéraire de la visite ainsi que sur les 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

Introduction de la réunion	3
Le programme de décarbonation et le projet de Dunkerque	3
Focus sur l'emploi et la formation	10
La visite de site	14
Conclusion	16

Introduction de la réunion

Mme Isabelle Vandaele, responsable communication et concertation du programme de décarbonation d'ArcelorMittal France souhaite la bienvenue aux participants pour ce temps d'échange dédié au projet de décarbonation du site de Dunkerque. Elle rappelle que le projet, tel qu'actuellement dessiné, a officiellement démarré en avril 2026. La séance du jour comprend un focus particulier sur l'emploi et la formation, suivi d'une visite des installations en bus et à pied, guidée par Hubert Godard, un ancien salarié retraité de l'entreprise.

Mme Anne-Marie Royal, garante de la concertation, démarre son intervention par un rappel de l'historique du projet, débuté en 2022. Elle rappelle les principes fondamentaux qui régissent son rôle et la participation du public :

- **Le cadre légal** : issu de la Charte de l'environnement, le droit d'accéder aux informations environnementales et de participer à l'élaboration des décisions publiques s'applique pleinement à ce projet industriel d'envergure.
- **La neutralité et l'indépendance** : Les garants n'émettent pas d'avis sur le fond du projet. Leur mission est de garantir la transparence, de pousser le maître d'ouvrage (ArcelorMittal et RTE) à argumenter ses choix et de veiller à l'égalité de traitement entre tous les participants (citoyens, élus, associations).
- **Le calendrier de la concertation** : Entamée dès 2022 au démarrage du projet, la concertation arrive à son terme. Le public dispose encore de quelques jours (avant le 1er juillet) pour consigner des questions ou remarques sur le site internet. Un rapport final sera versé par la garante après la mi-juillet.
- **La phase suivante (Enquête publique)** : À partir de la fin août ou début septembre, le projet entrera dans une procédure parallèle d'enquête publique au moment où ArcelorMittal déposera ses dossiers d'autorisation administrative. Un commissaire enquêteur sera désigné, et les avis des services instructeurs de l'État seront mis en ligne et rendus accessibles à tous.

Mme Vandaele précise que la concertation a déjà permis de toucher plus de 3 500 personnes à travers diverses thématiques (environnement, énergie, calendrier). Elle souligne l'importance des comptes rendus systématiques (écrits et vidéos) publiés sur le site internet pour assurer la transparence. Elle ajoute qu'une exposition sur le site a également accueilli environ 600 visiteurs entre mai et juin, dont de nombreux étudiants.

Le programme de décarbonation et le projet de Dunkerque

M. Jérémie Gallet, expose les détails techniques et apporte des précisions concernant le contexte économique et réglementaire. Il intervient aux côtés de **Mme Anne-Laure Delcroix**, depuis quatre ans. Cette dernière se concentre plus spécifiquement sur les enjeux liés à l'emploi.

La décision d'exécuter ce projet de grande ampleur s'appuie sur une conjoncture réglementaire européenne et nationale devenue favorable :

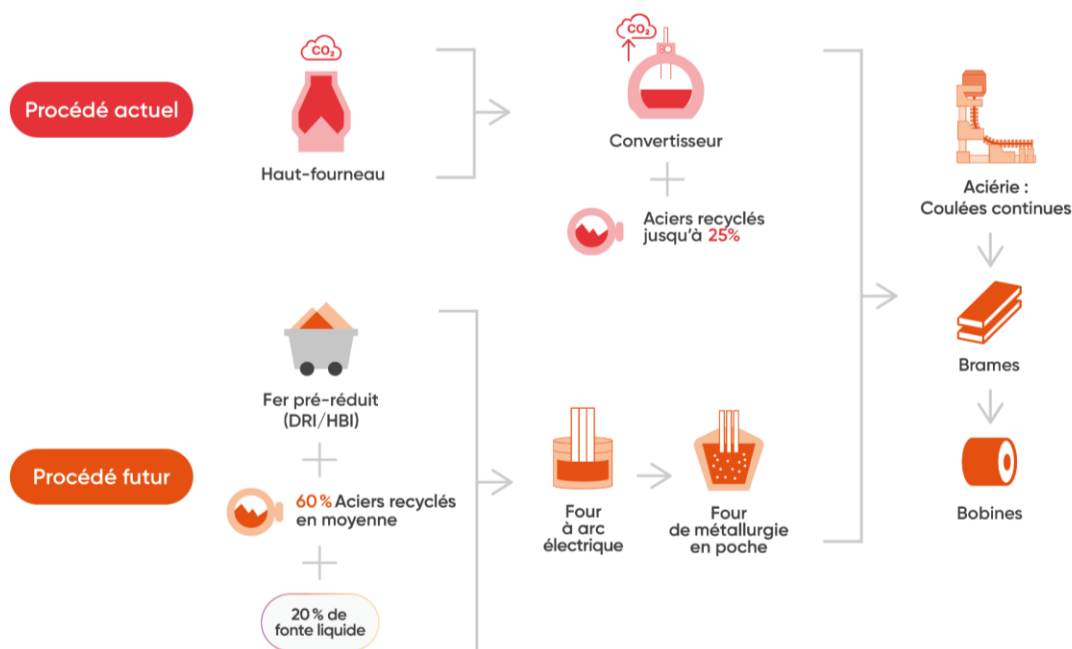
- La défense commerciale : Le renforcement des mesures de sauvegarde avec des quotas réduits pour les aciers provenant de l'extérieur de l'Union Européenne ;
- Le Mécanisme d'Ajustement Carbone aux Frontières (MACF) : L'application de cette taxe carbone aux frontières vise à rétablir l'équilibre et à mettre l'ensemble des acteurs sur un pied d'égalité au moment où le produit entre sur le territoire européen, compensant le fait que les industriels européens doivent payer pour leurs émissions de CO₂.

M. Gallet détaille ensuite la stratégie globale de l'entreprise pour réduire son empreinte carbone et atteindre la neutralité d'ici 2050, qui repose sur trois voies complémentaires :

1. La circularité de l'acier : l'acier est recyclable à l'infini. Le procédé actuel intègre déjà 25 % d'acier usagé par tonne produite. Le projet permettra d'augmenter significativement ce taux.
2. La transformation des procédés : remplacement progressif de la filière hauts-fourneaux (qui produit de la fonte liquide à partir de minerai de fer et de charbon) par des fours à arc électrique (EAF) associés à un outil de réduction directe du minerai.
3. La circularité du carbone (Smart Carbon) : capture et séquestration du CO₂ résiduel inévitable pour atteindre la neutralité carbone à l'horizon 2050 (notamment via des projets de stockage sous la mer du Nord).

Comparaison entre le procédé actuel et le procédé futur

Pour conclure la présentation du programme, M. Gallet expose les différences fondamentales entre l'organisation industrielle actuelle et la configuration future selon le schéma ci-dessous.



M. Gallet précise que le site de Dunkerque produit exclusivement des aciers plats (tôles, bobines/coils) pour trois grands marchés exigeants : l'automobile (qui exige des aciers à très haute valeur ajoutée), l'emballage et le bardage/construction. Jérémie Gallet insiste sur le fait que la qualité métallurgique restera rigoureusement identique. À l'horizon 2030, sur les 5,5 millions de tonnes d'acier produites annuellement par le site, 2 millions de tonnes basculeront sur la filière électrique, permettant l'arrêt définitif de l'un des deux hauts-fourneaux en activité.

Mme Vandaele invite ensuite les participants à poser leurs questions sur cette première partie.

Un participant s'interroge sur la provenance des volumes massifs d'acier recyclé nécessaires pour alimenter ce nouveau four électrique.

M. Gallet répond que les circuits d'approvisionnement seront essentiellement locaux, nationaux et européens. Mme Vandaele ajoute que les participants découvriront les parcs à aciers recyclés au cours de la visite en autocar. M. Gallet précise que la logistique reposera sur un mix de transports par camions, par voies ferrées et par voies maritimes ou fluviales via des barges et des bateaux de gabarit adapté.

Une participante demande des précisions concernant le rôle du “four de métallurgie en poche”.

M. Gallet répond que c'est l'outil qui succède au four à arc électrique. Une fois l'acier fondu et versé dans une poche de 300 tonnes, le four-poche utilise des électrodes pour réchauffer le métal liquide et procéder aux opérations chimiques de désulfuration nécessaires pour atteindre la qualité requise.

Un participant demande si la suppression d'un haut-fourneau entraînera une baisse de la production globale d'acier du site.

M. Gallet indique que la production globale restera équivalente à 5,5 millions de tonnes d'acier par an. Seule la répartition changera : 2 millions de tonnes proviendront de la nouvelle filière électrique et 3,5 millions de tonnes continueront d'être produites par le haut-fourneau restant.

Une participante souhaite des précisions sur le schéma de consommation de 20 % de fonte liquide et demande confirmation que cette fonte proviendra bien des hauts-fourneaux historiques. Elle demande également s'il sera possible d'obtenir exactement le même panel d'aciers avec le futur procédé.

M. Gallet confirme cette provenance. Il précise que si de nombreux fours à arc électriques dans le monde fonctionnent avec 100 % d'aciers recyclés, le site de Dunkerque favorisera l'ajout de fonte liquide afin de garantir la haute qualité requise pour ses produits.

Mme Vandaele ajoute que le maintien du panel d'aciers produits, était une condition sine qua non du projet : à l'issue du déploiement, les aciers produits resteront identiques.

Un participant s'inquiète de la forte consommation électrique du projet dans un contexte d'augmentation des coûts de l'énergie, et demande comment ArcelorMittal sécurise cet approvisionnement ainsi que la viabilité économique globale.

M. Gallet répond que le nouveau four électrique aura une puissance de 200 MW. Pour sécuriser l'approvisionnement, un contrat de long terme a été signé avec EDF. Économiquement, le projet devient compétitif face au procédé classique grâce à l'évitement des taxes sur les quotas de CO₂ en Europe et la mise en place du mécanisme d'ajustement carbone aux frontières.

Ce même participant, questionne sur la viabilité économique du projet

M. Gallet répond que la compétitivité de cet investissement repose sur une équation simple : l'électricité a un coût, mais le procédé électrique divise par trois les émissions de CO₂, ce qui évitera au site de payer de lourdes pénalités sur les quotas de CO₂ européens (ETS). De plus, le mécanisme de taxe carbone européenne aux frontières viendra taxer l'acier importé massivement émetteur de CO₂.

Mme Royal ajoute que ce réalisme économique a conduit l'entreprise à revoir sa copie initiale : en effet, le projet de 2022 visant à installer deux fours électriques simultanément. Cela représentait un risque financier trop lourd vis-à-vis du marché de l'énergie. Mme Vandaele explique que le projet présenté aujourd'hui constitue la première phase d'un déploiement désormais séquencé.

Un participant questionne sur l'impact en terme de CO₂ et de rejet de poussière

Mme Vandaele, répond que pour les rejets de poussière, le projet va diminuer l'impact d'environ 15% grâce à l'implantation du nouveau four à arc électriques. Pour le CO₂, **M. Gallet** répond que la filière électrique émettra 0,6 tonne de CO₂ par tonne d'acier (contre 1,7 tonne actuellement), ce qui représente une baisse globale de 27 % des émissions du site à l'horizon 2030.

Un participant questionne sur les débouchés prévus pour le CO₂ qui sera capté sur le site

M. Gallet explique que 2 voies sont actuellement étudiées : le stockage en mer du Nord via des infrastructures de transport par pipelines et la valorisation locale par d'autres industriels.

Un participant demande quelle est la répartition des financements entre les fonds propres d'ArcelorMittal et les subventions publiques

Mme Vandaele répond que sur l'enveloppe de 1,3 milliard d'euros, les Certificats d'Économie d'Énergie (CEE) financeront 50%
Mme Royal précise que les aides européennes initiales ne s'appliquent plus suite au choix technique de ne pas construire la tour de réduction directe (DRP) dans cette phase.

Un participant s'intéresse au choix des fournisseurs pour les travaux et à la part d'emplois locaux générés.

Mme Vandaele répond que le four électrique sera fourni par le constructeur italien Danieli. Pour le reste du projet, les appels d'offres sont en cours. Environ 150 entreprises interviendront sur le chantier : 40 % ont une implantation nationale et 30 % sont basées en région Hauts-de-France. Le chantier mobilisera jusqu'à 2 000 personnes au plus fort de l'activité.

Jérémi Gallet poursuit la présentation en commentant la cartographie d'implantation : le projet se situera à l'extrémité nord du site, à proximité immédiate de la mer. Le nouveau complexe (EAF et four-poche) sera implanté à une centaine de mètres de l'aciérie actuelle et y sera connecté par une nouvelle voie ferrée lourde adaptée au déplacement des poches de 300 tonnes, ce qui constitue le cœur logistique du procédé.

Pour alimenter électriquement les installations, RTE crée une nouvelle ligne à très haute tension de 400 kV arrivant aux limites du site, prolongée par un réseau interne ArcelorMittal en 225 kV et la construction d'un poste de transformation électrique majeur. Ce projet amène le site de Dunkerque à doubler ses besoins électriques globaux.

Le parc à aciers recyclés va également être transformé pour accueillir l'ensemble des nouveaux flux, parallèlement à l'installation de nombreux systèmes de filtration environnementale. Mme Vandaele précise que l'un des enjeux les plus importants réside dans l'emprise au sol à Dunkerque : le site manque actuellement de place pour installer simultanément toutes ces infrastructures. L'année 2026 sera par conséquent consacrée à des chantiers de libération foncière, de déconstruction et de dévoiement de réseaux, afin de libérer l'espace nécessaire aux travaux de génie civil prévus entre 2027 et 2029.

Un participant demande si les convertisseurs actuels, au cœur de la filière hauts-fourneaux, vont être maintenus

M. Gallet répond que les convertisseurs ne vont pas disparaître. Le site dispose actuellement de trois convertisseurs, dont deux fonctionnent en continu. À l'avenir, avec la baisse de la production de fonte brute, leur utilisation sera réduite : le site passera soit à un seul convertisseur en fonctionnement, soit à deux convertisseurs tournant à un rythme moins élevé. Ils resteront indispensables pour traiter la fonte issue du haut-fourneau maintenu en activité. Mme Vandaele confirme également que l'ensemble des circuits de dépoussiérage associés aux convertisseurs restera en place.

Une participante demande comment le four électrique sera alimenté lors des arrêts de maintenance programmés des hauts-fourneaux.

M. Gallet précise que le taux de 20 % de fonte liquide injectée est une moyenne, le four électrique étant un outil extrêmement flexible. Certaines coulées pourront fonctionner avec 0 % de fonte liquide (entièrement remplacée par du fer préréduit ou de la ferraille) et d'autres pourront monter jusqu'à un maximum de 37 % de fonte liquide. La marche du four s'adaptera donc en temps réel aux arrêts de maintenance des installations amont.

Un participant demande quel est le planning précis de mise en œuvre.

M. Gallet détaille les grandes échéances :

- **2026** : préparation du terrain, finalisation des études, enquête publique et obtention des autorisations environnementales.
- **2027-2029** : phase principale des travaux.
- **2029** : première coulée et mise en route industrielle pour un déploiement complet et l'atteinte des premiers objectifs en 2030.

Un participant, ayant travaillé trente ans dans une industrie utilisant des fours électriques, souligne la sensibilité de ces outils aux pannes (notamment sur les transformateurs) et l'importance de la maintenance. Il demande comment Dunkerque anticipe ces aspects, et comment le site se positionnera face à la concurrence chinoise sur les coûts et la qualité.

M. Gallet répond que l'exploitation s'appuiera sur une cuve en fonctionnement et une deuxième cuve interchangeable, alternée toutes les deux à trois semaines pour assurer la maintenance préventive. Les études de fiabilité en cours garantissent un haut niveau de disponibilité.

Concernant la compétitivité face à la Chine, les coûts d'ArcelorMittal seront en partie protégés par les politiques de marché européennes (taxes carbone et MACF). **Mme Vandaele** ajoute que le marché évolue rapidement : les constructeurs automobiles ont désormais impérativement besoin de justifier de l'usage d'un acier décarboné. Si le coût de fabrication d'un tel acier est effectivement plus élevé, Mme Royal nuance en précisant qu'il ne se répercutera pas forcément de manière linéaire sur le prix de revente final, les discussions commerciales étant en cours. M. Gallet rappelle enfin que le statu quo (le maintien d'une filière 100 % hauts-fourneaux) deviendrait financièrement intenable à cause des pénalités sur le CO₂.

En conclusion, M. Gallet rappelle que le succès du programme repose sur la maîtrise d'un double défi :

- **Un challenge technique** : orchestrer un chantier d'envergure industrielle majeure au milieu d'installations en exploitation continue, où la moindre dérive dans la libération du foncier impacterait le calendrier global.
- **Un challenge humain** : gérer une transition à périmètre constant en termes de masse salariale, en anticipant dès à présent la formation et la reconversion des opérateurs des secteurs mis à l'arrêt vers la conduite en toute sécurité de la nouvelle filière électrique. Enfin, la logistique devra absorber l'accueil quotidien de 2 000 intervenants extérieurs supplémentaires, s'ajoutant aux 3 500 salariés habituels du site.

Focus sur l'emploi et la formation

Ce volet thématique est animé par Mme Anne-Laure Delcroix, responsable des Ressources Humaines pour le projet de décarbonation, qui en présente les enjeux sociaux et humains.

Au niveau territorial, le projet s'inscrit comme un chantier majeur qui va mobiliser énormément de personnes. Des pics allant jusqu'à 2 000 personnes supplémentaires sur le site sont prévus. Cela implique la mobilisation de nombreuses entreprises et représentera plusieurs centaines d'emplois temporaires.

Il conviendra d'anticiper toute la partie logistique : les déplacements, l'hébergement ainsi que le stationnement. Gérer l'ensemble de ces aspects est indispensable pour être en capacité d'accueillir ces effectifs supplémentaires en plus du personnel déjà présent. À terme, jusqu'à 6 000 personnes en simultané pourront être présentes sur le site de Dunkerque, ce qui est loin d'être neutre.

Concernant les grands principes généraux en termes d'emploi, le projet aura un impact limité et maîtrisé sur le volume global au sein du site. Le site d'ArcelorMittal Dunkerque va principalement s'appuyer sur les compétences internes existantes. Les salariés actuels seront accompagnés via des parcours de formation pour acquérir de nouvelles compétences. Le site conservera ainsi une taille et un effectif équivalents. Cette transition sera accompagnée de la meilleure façon possible, en maintenant un échange très régulier sur les dispositifs mis en œuvre avec les partenaires et les instances représentatives du personnel. L'enjeu est de structurer des parcours permettant l'acquisition des compétences nécessaires à la conduite et à la maintenance de ces nouvelles installations.

Comme il s'agit d'une technologie complexe, ces parcours s'étaleront sur plusieurs mois. L'objectif est d'être en capacité d'opérer les nouvelles installations, de les maintenir et de les fiabiliser, car l'objectif est de préserver les volumes globaux de production.

Focus sur les métiers et la cartographie des postes de demain

Pour faire tourner les installations de demain, le procédé de fabrication via le four électrique sera assez proche de l'actuel procédé utilisant les convertisseurs. Ce sont à peu près les mêmes emplois, même si des ajustements et des parcours de formation restent indispensables pour conduire le nouveau four électrique.

Le constat est identique pour le four poche (métallurgie secondaire) : le procédé reste proche, mais nécessitera un accompagnement important pour une utilisation dans des conditions optimales. Enfin, deux ponts roulants gigantesques seront ajoutés pour la manutention des ferrailles et des poches. Des pontiers devront donc être spécifiquement formés à ces infrastructures impressionnantes. Concrètement, ces nouveaux outils s'inscrivent dans le prolongement et l'extension de l'aciérie existante.

À l'avenir, la cartographie des emplois s'organisera autour de plusieurs grands pôles :

- **Fabrication et Production** : Métiers d'opérateurs aux compétences pointues et variées, notamment des *opérateurs plancher* et des *opérateurs en salle de commande* (les outils étant partiellement pilotés à distance). Ce pôle regroupe également les *pontiers*, les spécialistes des *réfractaires* (les briques isolant l'intérieur des poches et des fours), ainsi que les agents liés à la *manutention des ferrailles et des laitiers*.
- **Maintenance** : Les équipes seront renforcées pour assurer la disponibilité de ces technologies pointues. Elles comprendront des *mainteneurs*

postés intervenant en feu continu (24h/24) pour gérer les pannes, des *techniciens de jour*, des *experts métiers* chargés de planifier les opérations lourdes, ainsi que des *prestataires de maintenance* externes.

- **Encadrement et Fonctions Support** : Des postes de management pour encadrer ces entités, ainsi que des experts en *process*, en *fiabilité* (pour minimiser les pannes), en *progrès continu* et bien sûr en *sécurité*, qui demeure la priorité numéro un d'ArcelorMittal pour l'ensemble des intervenants.

Un participant s'interroge sur le calendrier du chantier et se demande si celui-ci va mobiliser énormément de personnel et de ressources financières.

Mme Delcroix confirme que de nombreux projets industriels d'envergure vont se dérouler en simultané sur le territoire dunkerquois. C'est pourquoi les entreprises régionales sont sollicitées très en amont sur leur capacité à répondre à la demande. Des discussions étroites sont en cours avec la Communauté Urbaine de Dunkerque (CUD) pour harmoniser les plannings, en particulier sur les problématiques d'hébergement et de mobilité.

Mme Royal ajoute que les services de l'État se mobilisent aux côtés de la CUD. Si le chantier d'ArcelorMittal prévoit 2 000 personnes en pointe, d'autres projets locaux prévoient jusqu'à 5 000 intervenants, ciblant souvent les mêmes entreprises spécialisées (béton armé, socles de fours, etc.). Un travail de coordination est donc orchestré à l'échelle régionale pour gérer la tension sur ces métiers techniques. Elle précise que le territoire semble engagé pour un minimum de quinze ans sur ces chantiers d'envergure (décarbonation, projets EPR).

Mme Vandaele rappelle enfin que le chantier d'ArcelorMittal devrait s'achever avant celui des EPR, un séquençage nécessaire pour que les objectifs de décarbonation du site soient atteints dans les temps.

Mme Delcroix poursuit en précisant que les futurs opérateurs de ces installations suivront une réelle formation avec des parcours assez sophistiqués

Une participante demande si les formations concerneront uniquement les salariés en place ou si des recrutements externes sont prévus. Un autre participant souhaite connaître le volume mondial d'emplois visé et si le chiffre de 1 000 créations de postes est réaliste.

Mme Delcroix répond que des recrutements externes auront lieu et que les offres sont publiées au fur et à mesure sur le site internet du groupe. M. Gallet précise que le volume

global d'emplois restera similaire à l'existant. Les équipes postées représenteront généralement une dizaine à une vingtaine de personnes par rotation, loin de l'hypothèse des 1 000 emplois évoqués ; il s'agira plutôt de dizaines ou de centaines de postes ajustés.

Mme Delcroix souligne qu'ArcelorMittal s'appuie fortement sur l'alternance pour fidéliser les jeunes talents.

Un participant demande comment s'effectuent ces recrutements et souligne les difficultés sectorielles à attirer des candidats, suggérant de doubler les salaires pour y remédier. Il demande également si des partenariats existent avec les établissements scolaires du Dunkerquois.

Mme Delcroix indique que les annonces sont accessibles en ligne et que des partenariats spécifiques, notamment avec France Travail, ont été menés (par exemple sur le projet des aciers électriques) pour valoriser les reconversions professionnelles. Elle nuance la question des salaires en précisant que le frein principal ne réside pas dans les grilles salariales, mais dans le déficit d'attractivité et de notoriété des métiers de la maintenance.

Concernant les relations avec les écoles, Mme Delcroix confirme qu'un travail régulier est mené. Le site a récemment accueilli une classe de jeunes femmes, et Mme Vandaele ajoute que deux autres classes sont attendues sous peu. Ces visites visent à faire découvrir l'industrie aux jeunes, avec un accent particulier mis sur la féminisation des filières techniques.

Mme Delcroix explique que de nombreux alternants travaillent déjà sur le projet au sein d'ArcelorMittal, et que la volonté d'ArcelorMittal est de les fidéliser afin de conserver les talents au sein de leurs équipes.

Un participant demande combien d'alternants ArcelorMittal compte au sein des équipes ?

Mme Delcroix répond que plus de 200 alternants seront intégrés à la rentrée.

Ce même participant demande si les recrutements se font au travers d'un forum de l'alternance ou via des annonces postées sur le site internet.

Mme Delcroix répond que les offres d'emplois sont déjà accessibles via des annonces postées sur le site internet.

Les recrutements ont déjà débuté afin de préparer et structurer l'équipe de projet.

L'équipe projet actuelle, fortement multiculturelle, regroupe près de 14 ou 15 nationalités différentes. C'est une très belle équipe, même si les profils féminins y manquent encore.

Un participant se questionne sur l'humain, la pénibilité de certains postes et les besoins de répétabilité dans le manufacturing, en demandant si des fonctions seront remplacées par l'intelligence artificielle ou l'automatisation.

Mme Delcroix répond que l'automatisation est une tendance croissante qui transforme les métiers d'opérateurs vers un pilotage à distance depuis des cabines. Elle précise que la pénibilité physique ne fait que baisser et que la réalité de ces postes n'a plus rien à voir avec celle d'hier.

M. Gallet complète en illustrant ce point par un exemple technologique « clé en main » choisi pour le futur four électrique. Il explique qu'entre chaque coulée, au moment où le four est vidé, les vérifications internes, autrefois contraignantes, seront désormais réalisées par un robot équipé d'une caméra effectuant un scan complet, intégrant ainsi les meilleures technologies disponibles.

Mme Vandaele conclut que cette automatisation permet avant tout de sécuriser les collaborateurs sur le site, la sécurité restant la priorité absolue qui guide l'ensemble de la démarche.

La visite du site

Hubert Godard, retraité d'ArcelorMittal France et aujourd'hui guide de visite, explique aux participants l'itinéraire prévu pour cette visite.

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

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

La visite suit l'itinéraire ci-dessous :

- **Poste de garde Sud (route principale)**
- **Démonstrateur DMX – Projet 3D** : M. Godard explique que l'installation pilote a tourné pendant plus de deux ans pour vérifier la capacité à capturer à 99 % du CO₂ présent dans les gaz du site. Au sein de la Tour DMX, les gaz sont mélangés pour en extraire le CO₂ 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.

Un participant demande ce qui est fait des autres éléments (bois, polystyrène) présents dans les aciers recyclés récoltés, mais non utilisés dans le processus

M. Godard répond que le reste part en déchetterie.

- **Cokerie**
- **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.

Un participant demande s'il n'y a pas trop de déperdition de chaleur entre l'aciérie et les hauts fourneaux ?

M. Godard répond qu'il y en a un peu, et ajoute que les poches sont réchauffées à l'aciérie pour remonter à 1600°C. Il explique que les équipes disposent de 24h pour vider une poche. Au-delà de 24h il devient difficile de la réchauffer car la fonte fige.

- **Unité de broyage à charbon et quai**
- **Zone des hauts fourneaux** : M. Godard 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.
- **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 M. Godard leur explique les différentes étapes.

Un participant demande combien de temps le processus au sein de l'aciérie dure ?

M. Godard répond que le processus dure environs 2 heures

- **Train continu à chaud** : les participants terminent la visite par la découverte du train continu à chaud à pied. Hubert Godard y explique le procédé d'aplatissement de la brame d'acier pour la transformer en bobine.

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.