

Comité de suivi de site

3 avril 2025

Anne Cailliau - Patrice Lysek



ArcelorMittal



Présentation générale du site



Quelques chiffres

Secteur d'activité : la sidérurgie

Année d'implantation : 1962

Emprise foncière : 450 ha

Pour aller plus loin, le processus de fabrication

1 L'arrivée des matières premières

Les quais

- Situation géographique très favorable.
- En 2021 : 216 navires ont accosté au quai (au port Est) avec des chargements pour 70 % de minerais et 30 % de charbons.



Origine des matières premières :

Minerais : majoritairement Canada, puis Brésil.
Charbons : Australie, USA, Pologne (Russie jusqu'en 2021).

2 Le stockage des matières premières

Les parcs de stockage



Les matières sont transportées par bandes transporteuses ou desserte ferroviaire vers les zones de stockage ou de transit.



3

La préparation des matières premières

Parc d'homogénéisation, chaînes d'agglomération, cokerie

Les matières premières, minerais de fer fins et charbons, doivent subir des transformations avant de pouvoir être utilisées dans un haut-fourneau.

- Transformation des minerais de fer fins en minerai aggloméré.

Homogénéisé puis mêlé à un fondant, le mélange est ensuite cuit dans une chaîne d'agglomération.



Préparation des minerais de fer fins pour les chaînes d'agglomération

- Transformation du charbon en coke (Cokerie)

- Le coke joue le rôle de combustible dans les hauts-fourneaux.
- La cokéfaction consiste à décomposer le charbon en éliminant les matières volatiles.
- Le charbon est d'abord broyé pour obtenir de la « pâte à coke ». Celle-ci est chauffée à très haute température (à 1000 °C) dans des fours à coke. Après cokéfaction, le coke est ensuite refroidi à l'eau.



Cokerie

Bloc de carbone

Les hauts-fourneaux

Pour produire de la fonte, on brûle à très haute température du minerai de fer et du coke dans des hauts-fourneaux.

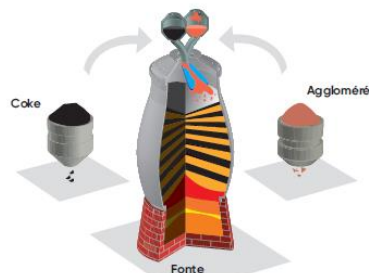
→ Les matières sont chargées par bande transporteuse dans le gueulard (le sommet du haut-fourneau).

→ Pour brûler le coke et faire fondre le minerai, de l'air à 1200 °C est injecté dans le haut-fourneau.

→ L'air chaud brûle le coke et le transforme en gaz réducteur.

→ De la fonte liquide en fusion à 1500 °C est collectée dans la partie basse du haut-fourneau (appelée le creuset).

→ Elle est ensuite évacuée par les trous de coulée, séparée du laitier (co-produit) puis déversée dans une poche tonneau.



L'aciérie

• Transport de la fonte vers l'aciérie

La fonte est transportée dans des poches tonneaux par voie ferrée vers l'aciérie. À l'aciérie, la fonte est transférée dans une poche droite à bec.



• Transformation de la fonte en acier

La fonte liquide est versée dans un convertisseur, sur une charge d'acier recyclé. De l'oxygène est insufflé pour brûler les éléments indésirables et obtenir de l'acier « sauvage » à +1 600 °C.

• Mise à nuance de l'acier

L'acier liquide sauvage est ensuite mis à nuance dans une station de traitement, pour répondre à la demande client.

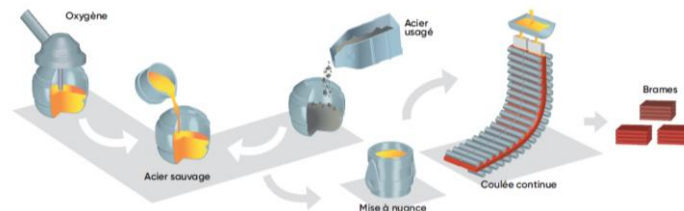
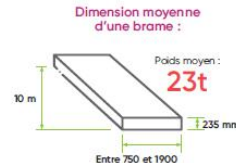
• Solidification à la coulée continue

→ La poche d'acier en fusion est envoyée vers la coulée continue (moule sans fond appelé lingotière).

→ L'acier est déversé dans deux files de coulée et se solidifie progressivement.

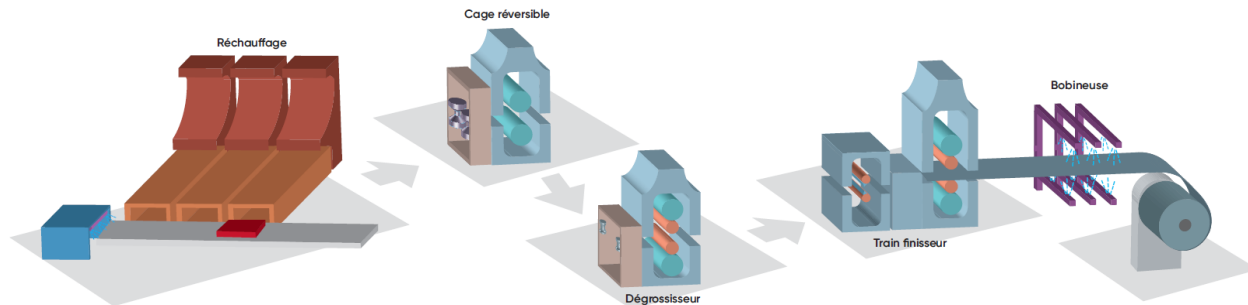
→ En sortie de coulée, il est découpé en brames à la longueur souhaitée.

→ Un robot effectue un marquage à chaud pour la traçabilité.



Au train continu à chaud, les brames sont transformées en coils (bobines) :

- Le train continu à chaud est un outil complexe de mise en forme (épaisseur, largeur, profil).
- Réchauffage des brames à 1200 °C.

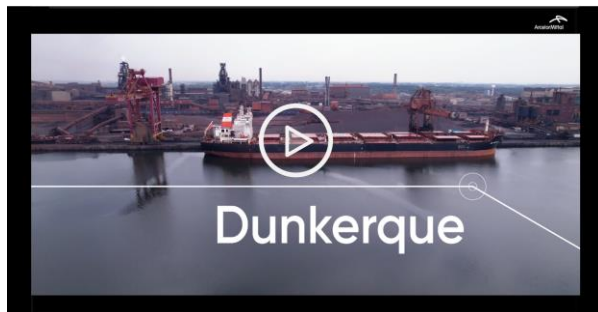


→ Réduction progressive de l'épaisseur dans les cages du train dégrossisseur : de 235 mm d'épaisseur à une moyenne de 34 mm d'épaisseur.



→ Dans le train finisseur, réduction de l'épaisseur et respect du profil avec en sortie des produits entre 1,5 mm et 13,5 mm d'épaisseur, pour une largeur entre 700 mm et 1880 mm.

En images



https://www.youtube.com/watch?v=qM6P0oaPcTY&list=PLZ09NRVnZdh9Yd-Fzabe_ZZubanxH1hOL&index=6&t=12s



<https://www.youtube.com/watch?v=WGZNaURd6q4&list=PLZ09NRVnZdh9dtWWHIElaD-G1NV4NJybA&index=6&t=4s>

Sommaire

1. Activité du site en 2024
2. Mesures administratives (présentation de la DREAL)
3. Suite des inspections
4. Incidents significatifs
5. Exercices de situations d'urgence
6. Investissements pour la maîtrise des risques
7. Contrôle du système - Audits internes
8. Avis et remarques du Comité social et économique
9. Perspectives pour les années suivantes

1. Activité du site en 2024

Production : 4,7 Mt de brames (en hausse de 24% par rapport à 2023)

Modification : Pas de modifications notables

Effectifs (site de Dunkerque) : 3 370 en équivalents temps plein dont 3 220 en CDI, 13 en CDD et 137 en intérim (fin 2024)

Sécurité (site de Dunkerque) : Taux de fréquence de 2,07 (22 accidents avec arrêt, en amélioration) pour le personnel interne et externe (~ 10 644 200 heures)

Réunion annuelle des 6 CSSCT élargies aux entreprises extérieures planifiée le 4 avril 2025

- Bilan des exercices POI réalisés en 2024

Revue de direction planifiée le 17 mars 2025

- Examen complet de la prévention des risques majeurs du site et des tableaux de bord associés

2. Mesures administratives (présentation de la DREAL)

3. Suite des inspections



ArcelorMittal – Site de Dunkerque

Bilan 2024

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT



Direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement

Bilan 2024 : ArcelorMittal à Dunkerque

- 11 visites d'inspection réalisées par la DREAL en 2024 : 3 sur le risque accidentel, 3 sur l'air, 2 sur l'eau, 2 sur la légionellose, 1 sur les déchets
- 2 APC signés suite à des inspections
- 5 APMD proposés et signés (+ un proposé levé pendant la phase contradictoire)
- 2 arrêtés d'astreinte signés + une astreinte maintenue
- 1 arrêté préfectoral de mise en demeure levé

BILAN 2024

2

Inspection du 18/01/2024 : Dépassement du seuil de 100 000 UFC/L en *legionella pneumophila* sur le circuit « broyage 2 lavage gaz 2 »

Inspection le 18/01/2024 suite au dépassement du seuil de 100 000 UFC/L en *legionella pneumophila* sur le circuit « broyage 2 lavage gaz 2 »

- Principaux constats :
 - Fréquence d'entretien de la tour prévue dans l'analyse méthodique des risques (AMR) non respectée
 - Interrogation sur la bonne prise en compte de la corrosion dans l'AMR
 - Demande de rapport d'accident
- Proposition d'APMD sur le respect de la fréquence d'entretien (signé le 02/05/2024)
- Proposition d'un arrêté préfectoral complémentaire sur la réalisation d'une étude technico-économique sur la mise en place d'un filtre à sable sur les circuits « broyage 2 lavage gaz 2 » et « broyage 2 lavage gaz 3 » pour réduire les MES dans l'eau du circuit (signé le 02/05/2024, étude transmise début 2025)

BILAN 2024 • Visite d'inspection de récolement le 28/01/2025

3

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Nettoyage complet tous les 6 mois effectué + mise en place d'un nettoyage partiel complémentaire intermédiaire
- Suite étude technico-économique : la mise en place d'un asservissement automatique de la purge de déconcentration du circuit à la turbidité (corrélée avec les MES) est planifiée pour fin mai 2025 (délai d'appro et de mise en place de l'automatisme)

Inspection du 25/01/2024 : Gazomètre et pansements compressifs

Inspection le 25/01/2024 sur l'APC du 24/07/2023 imposant des prescriptions complémentaires sur le suivi des gazomètres et sur la gestion des pansements compressifs

- Principaux constats :

- Présence d'un plan et d'un programme de suivi des gazomètres
- Prévoir la possibilité de révision de la fréquence de visites hors exploitation dans une procédure rattachée au SGS
- Présence d'une procédure encadrant l'utilisation des pansements compressifs sur le site
- Demande d'informer l'inspection suite à la bonne réalisation des travaux de réparation définitive d'une conduite de gaz sidérurgique
- Le prélèvement en eau potable pour l'année 2023 respecte la limite de prélèvement de 850 000 m³/an

- Proposition de lever l'APMD du 03/10/2022 sur le respect de la limite de prélèvement en eau potable

BILAN 2024

4

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Toutes les justifications ont été apportées*

Inspection du 27/02/2024 : Incidents survenus en cokerie

- Inspection le 27 février 2024 consécutif à deux incidents survenus en cokerie : une fuite sur le collecteur de gaz enrichi et une explosion sur un four à coke en travaux
- Principaux constats :
 - L'inspection a interrogé l'exploitant sur le délai d'intervention entre la détection de la fuite et le lancement de la recherche (environ 9 heures)
 - L'inspection a demandé de confirmer la bonne réalisation des travaux définitifs sur le collecteur de gaz enrichi
 - L'inspection a demandé à l'exploitant de transmettre le mode opératoire prévoyant les opérations d'enlèvement du mortier des carneaux bouchés pour le four concerné (la mise en sécurité du four a consisté à mettre du ciment dans les arrivées de gaz). L'inspection a également demandé à l'exploitant de transmettre le mode opératoire des travaux du chantier de réfection des fours suite au retour d'expérience de l'incident

BILAN 2024

5

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- La recherche de la fuite a été lancée dès la réception de l'alarme CO en salle de contrôle, les 9 heures correspondent au temps pour découvrir la fuite et procéder au changement de gaz d'alimentation de la batterie et à l'inertage de la conduite concernée.
- L'information sur la bonne réalisation des travaux définitifs a été effectuée le 16 avril 2024 par courriel

Inspection du 21/03/2024 : Emissions diffuses en cokerie

- Principaux constats :

- Plan d'action proposé en 2022 insuffisant pour le retour à la conformité : de nouvelles actions ont été proposées
- Site toujours non-conforme sur la MTD n°44 (durée d'émissions visibles à l'enfournement)
- Sur la MTD n°46 (pourcentage d'émissions visibles) : conforme sur les tampons de la batterie B6 et B7. Non-conforme sur les colonnes montantes des batteries B6 et B7
- Maintien de l'AP d'astreinte sur la MTD 44 (56€/j)
- AP d'astreinte sur les colonnes de la batterie B7 (116 €/j) (signé le 11/06/2024)
- APMD sur les colonnes de la batterie B6 (signé le 11/06/2024)

BILAN 2024

6

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Le plan d'action se poursuit avec les nouvelles actions, il a déjà permis une nette amélioration des émissions à l'enfournement (37 s en janvier) et le retour à la conformité des émissions diffuses au niveau des colonnes B6 et B7.*

Inspection du 13/06/2024 : Parc à matières

- Inspection le 13/06/2024 sur le nouveau parc à matières destiné à l'augmentation de la réutilisation d'acier usagé
- Principaux constats :
 - Non-conformité sur le respect de l'article 1 de l'arrêté ministériel du 31/05/2021 relatif à la traçabilité des déchets entrants : le registre d'entrée des aciers usagés ne contient pas l'ensemble des informations requises dans l'AM (code déchets, SIRET du producteur)
 - Conformité des prescriptions spécifique au parc (hauteur de tas, présence de portiques radioactifs, caméra, aire d'entreposage des lots suspects...)
- Proposition d'APMD sur la non-conformité au registre d'entrée (APMD signé le 01/11/24)
- Réponse de l'exploitant le 05/09/24

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- La traçabilité des réceptions de ferrailles est assurée et la plupart des informations requises par l'article 1 de l'AM du 31/05/2021 est disponible aujourd'hui mais dans différents systèmes d'informations et bases de données. Les données manquantes ne sont pas communiquées aujourd'hui par les fournisseurs de ferrailles (plus de 350 fournisseurs).
- La mise en place du registre vise à consolider l'ensemble des données des différents systèmes ou disponibles sur les documents papier dans un même document.

Inspection du 24/06/2024 : Contrôle inopiné eau

- Inspection le 24/06/2024 en même temps que le contrôle inopiné
- Principaux constats :
 - Sur le rejet de la station biologique : Dépassements récurrents des paramètres DCO (concentration), cyanures (concentration et flux), sulfures (concentration et flux), azote global (concentration et flux) et sommes des HAP (concentration et flux)
 - Sur la station EXD : Dépassements récurrents des paramètres sulfocyanures (concentration et flux), sulfures (flux) et cyanures totaux (concentration et flux)
 - Non respect de l'APMD du 30/01/2020 pour le paramètre sulfocyanures
- Proposition d'APMD pour les rejets non-conformes (signé le 06/01/25). Les observations émises par l'exploitant pendant le délai contradictoire ont permis de lever les non-conformités pour les HAP en sortie de station biologique et pour le sulfure en sortie de station EXD
- Proposition d'astreinte sur le paramètre sulfocyanures (signée le 06/01/25)

BILAN 2024

8

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Les actions menées ont permis le retour à la conformité pour les paramètres azote global et CN, le courrier a été envoyé à la Préfecture le 25 février 2025
- Réponse pour le paramètre sulfocyanures envoyée le 29 janvier 2025
- Inspection programmée le 25 mars 2025

Inspection du 01/07/2024 : Nouvelle installation de traitement des poussières GreenStep

- Inspection le 01/07/2024 sur la nouvelle installations de traitement des poussières Greenstep
- Principaux constats :
 - L'exploitant a terminé le projet de procédure de suivi du taux d'oxygène de la chaîne d'agglomération n°3 qui a été prescrite par APC du 02/05/2024. La procédure devait être déployée dans les semaines qui suivaient l'inspection.
 - L'inspection a constaté un défaut sur le nombre de manches du filtre en stock constituant une non-conformité.
- Proposition d'APMD sur la quantité de manches en stock levée pendant la période contradictoire

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Le stock de manches était physiquement présent dans le magasin mais pas rattaché code article SAP correspondant (erreur de rattachement)*

Inspection du 11/07/2024 : Dépassement du seuil de 100 000 UFC/L en legionella pneumophila sur le circuit « ruissellement HF4 »

- Inspection le 11/07/2024 suite au dépassement du seuil de 100 000 UFC/L en legionella pneumophila sur le circuit « ruissellement HF4 »
- Principaux constats :
 - Demande de transmission du compte rendu de nettoyage du circuit
 - Demande de transmission d'un rapport d'accident
 - Le plan d'entretien issu de l'AMR n'est pas respecté
 - L'état général de la tour n'est pas satisfaisant
- Proposition d'APMD sur le respect de la fréquence d'entretien et sur la réalisation des travaux nécessaires pour l'exploitation du circuit dans un bon état de surface (signé le 17/09/2024)

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Les éléments demandés ont été transmis les 6 et 9 août 2024
- Les travaux de réfection de l'état de surface des bacs ont été faits en septembre 2024 lors de l'arrêt du haut-fourneau 4.

Inspection du 08/10/2024 : Action nationale sobriété hydrique et PFAS

Inspection du 08/10/2024 sur la sobriété hydrique et sur les analyses PFAS réalisées en sortie de l'établissement

• Principaux constats :

- Plusieurs actions de réduction de la consommation d'eau mises en œuvre. D'autres actions n'ont pas été poursuivies car le gain avait été surestimé. L'exploitant a actualisé son plan d'action de réduction des consommations en eau potable et industrielle.
- Baisse de la consommation en eau grâce au projet mis en œuvre ainsi qu'à l'arrêt du Hf4 suite à l'accident de mars 2023
- Remarque sur la révision périodique des standards de consommation d'un secteur et sur la périodicité des campagnes de détection de fuites
- Sur le volet PFAS, la campagne de trois mois réalisés de février à avril 2024 montre l'absence de rejet en PFAS. Des AOF ont été mesurés en sortie de station EXD. Le flux en entrée (eau brute) est supérieur du flux de sortie.

• Proposition d'APC actualisant les prescriptions relatives au plan d'action de réduction des consommations en eau (signé le 10/02/2025).

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Les actions de sectorisation et de réduction des consommations se poursuivent.*

Inspection du 14/10/2024 : Contrôle inopiné air en cokerie

- Inspection en même temps que le contrôle inopiné air en cokerie sur la cheminée B6.

- Principaux constats :

- Dépassement simple de la valeur limite d'émission en NOx (57,17 kg/h pour une valeur au lieu de 40 kg/h). L'autosurveillance démontre des résultats satisfaisants sur ce paramètre → Pas de proposition de suites
- Un problème a été identifié par l'organisme en charge de réaliser l'autosurveillance → L'inspection a demandé qu'en cas de problème pour réaliser une mesure, celle-ci soit replanifiée.
- Demande de justification sur la corrélation entre la méthode employée pour mesurer le débit et la méthode normée.
- Demande de transmission d'une évaluation précise des durées de fonctionnement de chaque mode de fonctionnement de la batterie (selon le gaz combustible utilisé) et des flux de polluants pour chacun de ces modes
- Demande de transmission des rapports intermédiaires de surveillance environnementale sur le benzène.
- Demande de transmettre une proposition de conditions de fonctionnement autres que normales plus précises que ce qui est prescrit actuellement

BILAN 2024 Au 01/02/25, l'exploitant n'a pas répondu (rapport transmis le 23/01/25)

12

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Eléments de réponse en préparation*

Inspection du 17/12/2024 : SGS audits et revue de direction

- Inspection SGS sur l'item « audits et revue de direction »
- Principaux constats :
 - L'exploitant dispose de l'item « audits et revue de direction » dans son SGS. Des revues de direction sont organisées régulièrement. Des audits internes et des visites terrains sont régulièrement menés.
 - Le processus de revues de direction pourrait être mieux cadré dans le système de gestion de la sécurité de l'exploitant.
 - Demande de soumettre la politique de prévention des accidents majeurs (PPAM) révisée au prochain CSE
 - Prévoir la fréquence des revues de progrès dans la procédure ad hoc
 - Préciser les données d'entrées de la revue de direction dans la procédure ad hoc
 - Former le personnel sur l'outil en cours de mise en place d'aide à la réalisation des visites terrains.
 - Envisager la réalisation d'un audit SGS externe par un organisme extérieur

Au 01/02/25, l'exploitant n'a pas répondu (rapport transmis le 23/01/25)

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Eléments pris en compte et réponse en préparation*
- *Consultation du CSE sur la politique de prévention des accidents industriels majeurs le 18 mars 2025*

4. Incidents significatifs et REX

26 février 2024 – Explosions dans les fours en réfections

Incident du 26 février 2024 – Explosions dans les fours en réfections

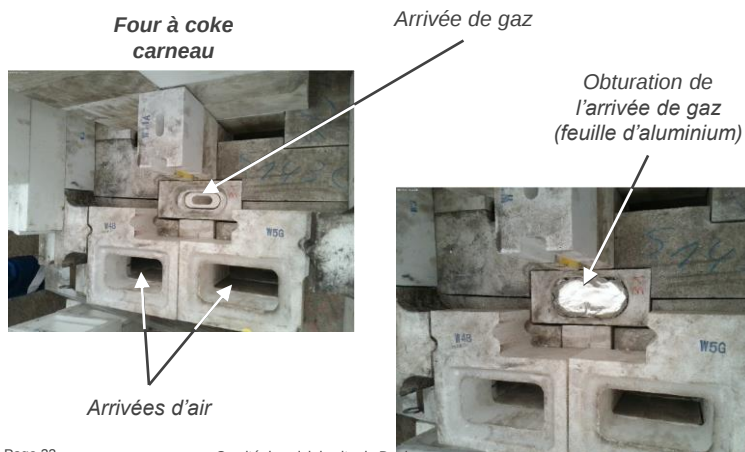
1. Circonstance de l'incident

Vers 9 heures le 26 février 2024, suite à une intervention sur une machine de fours à coke, une perte intempestive de l'automate, liée à un conflit d'adresse IP, a engendré la fermeture automatique des vannes de sectionnement rapide (VSR) et l'injection d'azote de purge dans les circuits d'alimentation en gaz de cokerie et gaz enrichi de la batterie de fours à coke B6.

La fermeture des vannes VSR et l'injection d'azote n'étant pas justifiées par un incident sur les réseaux de gaz, l'alimentation en gaz a été remise en service par l'exploitant vers 9 heures 30.

Vers 11 heures, des explosions se sont produites dans les carnaux des fours en travaux du chantier piédroits de la batterie B6.

Vers 11 heures 40, après identification de la cause des explosions, la production a repris.



3. Conséquences

Aucun impact environnemental n'est à déplorer.

Aucune personne n'a été blessée.

Aucun dégât matériel.

4. Causes

Afin d'effectuer les travaux de réfection des piédroits en sécurité, les carnaux d'alimentation en gaz des piédroits en réfection sont obturés au moyen de feuilles d'aluminium maintenues par les briques maçonnées.

Lors de la perte de l'automate, l'inertage automatique par l'injection d'azote dans les circuits d'alimentation en gaz ont induit une augmentation de pression – la pression est passée d'une pression de service de 750 mm CE (~70 mbar) à 1350 mm CE (~135 mbar) – déplaçant les feuilles d'aluminium.

L'obturation de l'arrivée de gaz dans les carnaux n'étant plus en place lors de la remise en service de l'alimentation en gaz de cokerie des fours en cours de réfection, le gaz a pu pénétrer dans les carnaux et rencontrer l'oxygène de l'air, ce qui a créé les explosions dans les carnaux en réfection.

5. Plan d'actions

Le mode opératoire d'obturation des arrivées de gaz de cokerie dans les carnaux en cours de réfection a été redéfini.

5. Gestion des situations d'urgence

6 exercices

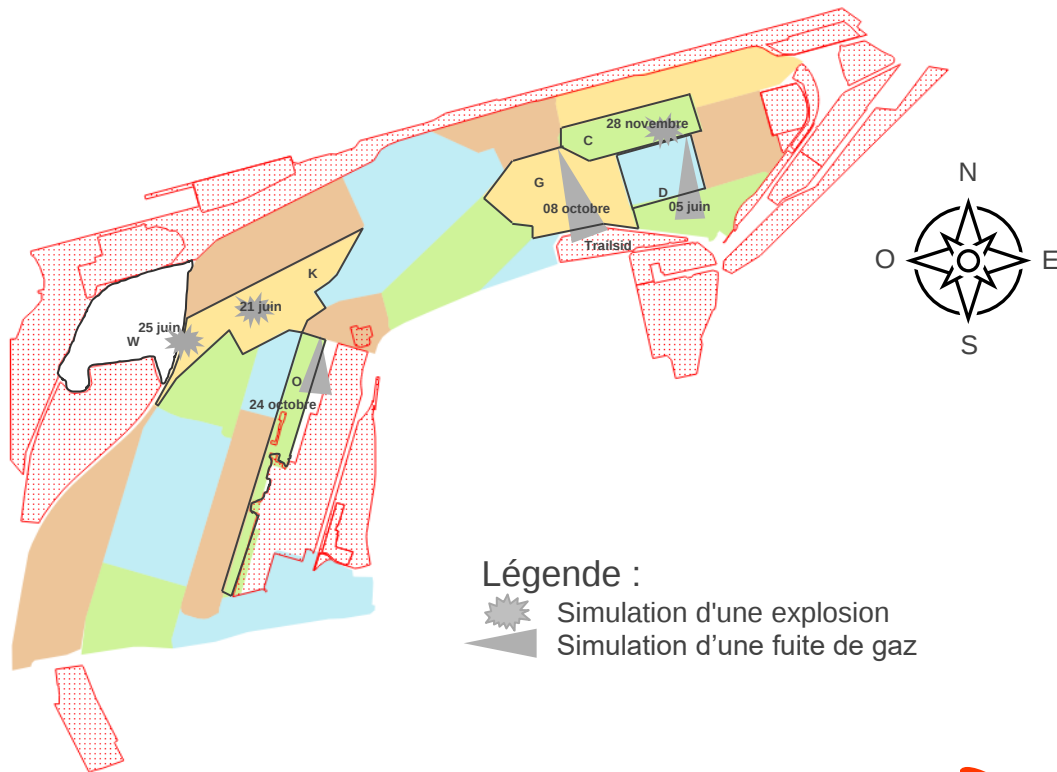
- Cokerie (1)
 - Dégoudronneur zone K
- Fonte (2)
 - Cowper HF3 zone C
 - Conduite gaz HF zone D
- Energie (3)
 - Torchère gaz CK
 - Conduite gaz HF zone O
 - Conduite gaz HF zone G

Points forts :

- Participation active de tous les acteurs
- Rapidité d'intervention des secours
- Mise en sécurité des installations
 - Bonne application des fiches réflexes
- Peu d'écart constaté lors des exercices
 - Bonne maîtrise des situations d'urgence
- Refonte du POI opérationnelle
- Mise en route réussie du système d'alerte TAMAT

Points d'amélioration :

- Améliorer l'organisation de la cellule de crise :
 - Missions du DOI
 - Accueil de l'officier de liaison industriel



6. Investissements et travaux d'amélioration réceptionnés 2024

Environnement et Risques Technologiques : 47 400 k€

- Maîtrise de l'environnement : 39 900 k€ (filtration agglomération, traitement de l'eau et réseaux, convertisseur n° 5 et gaines, réfection piédroits batterie 6)
- Maîtrise du risque technologique : 7 500 k€ (protection incendie, sûreté, réseaux de gaz)

Projets de décarbonation : 57 480 k€

- Recyclage des aciers : 1 300 k€
- Etudes pour le projet de décarbonation : 50 800 k€
- Etudes pour la captation du CO₂ : 580 k€
- Post combustion aciérie : 4 800 k€

7. Contrôle du système - audits internes

Système

- **Organisation** définie, avec correspondants dans chaque secteur en charge du domaine.
- **Communication** au C2SCT élargie aux entreprises extérieures.
- **Identification des risques** : plusieurs études de dangers suite aux nouveaux projets
- **Maîtrise opérationnelle** : suivi des barrières de sécurité et MMR.
- **Gestion des modifications** : beaucoup de projets liés à la décarbonation, équipe Environnement et RT impliquée.
- **Situations d'Urgence** : 100% des exercices POI effectués, mises en situation des opérateurs régulières au travers des exercices de SU (292 réalisés), implication d'entreprises avoisinantes.
- **Retours d'expérience** : analyse des incidents et retours d'expérience effectués avec plans d'actions.
- **Audits** : 100% des audits internes effectués.

8. Avis du Comité social et économique

Information du CSE lors de la réunion le 18 mars 2025

Recueil des avis des membres du CSE lors de la réunion du 26 mars 2025.

1 déclaration :

Les éléments qui seront présentés à la commission SEVESO ont été partagés en 2024 avec les élus au travers des CSE ou des CSSCT, ou de la BDESE.

Ce document nous paraît une image fidèle des faits marquants de notre site industriel pour l'année considérée.

- Avis du CSE sur la Politique de Prévention des Accidents industriels Majeurs :

5 membres donnent un avis favorable et 15 prennent acte

- Avis du CSE sur le bilan de sécurité 2024 :

5 membres donnent un avis favorable et 15 prennent acte

9. Perspectives pour les années suivantes

ArcelorMittal reste l'un des leaders de l'acier en Europe et est résolument engagé pour continuer de produire en France. C'est la raison pour laquelle nous demandons à l'Europe d'obtenir les conditions nécessaires pour que la compétition économique soit équitable entre les industries qui produisent en Europe et celles qui produisent hors de nos frontières.

ArcelorMittal continue d'investir en France pour maintenir un outil industriel performant et pérenne, avec 1,7 milliard d'euros d'investissements en France sur les 5 dernières années.

A Dunkerque et Mardyck, les principaux investissements récents sont les suivants :

- 254 millions €, au 2ème trimestre 2025 : travaux majeurs au niveau de la chaîne d'agglomération 3, du HF4, de l'aciérie (convertisseurs), pour préserver la fiabilité opérationnelle et améliorer leurs fonctionnalités
- 500 millions € : nouvelles lignes de production d'aciers électriques (mise en service phase 1 en 2025)

ArcelorMittal France travaille activement pour réussir sa décarbonation. Les équipes sont mobilisées et prêtes à démarrer le projet dès que la décision d'investissement sera prise.

9. Perspectives pour les années suivantes

Travaux 2025 sur le site de Dunkerque - Chaîne d'agglomération : 56 jours d'arrêt

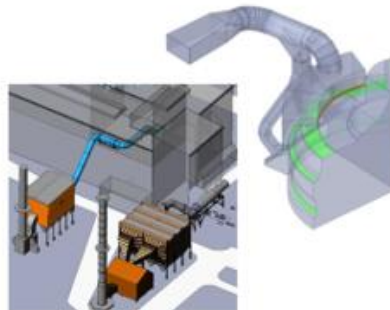
Travaux de réfection :

- Hotte : réfractaire, conduites gaz CK
- BAV, gaines, cigare...
- Ventilateurs / Moteurs A/B/C
- ESP H351B : pavillons...
- Pont / poutre



Travaux de captation poussières préalables à la mise en place d'un nouveau filtre en 2026 :

- Captation halle H277
- Captation hors halle (H347 /
pré-filtre / H357)
- Adaptation réseau
(refroidissoir, pieuvre)



Travaux de pérennité et amélioration chargement :

- Circuit GC37
- Automatismes
- Pérennité méca (trémie, goulottes...)
- Pérennité élec (châssis, sondes...)

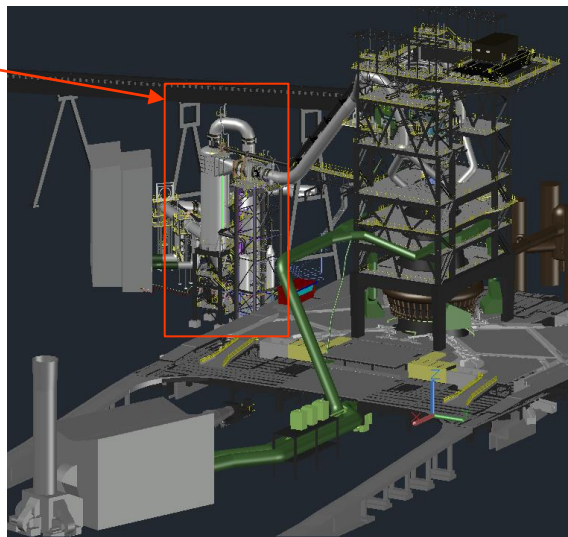


9. Perspectives pour les années suivantes

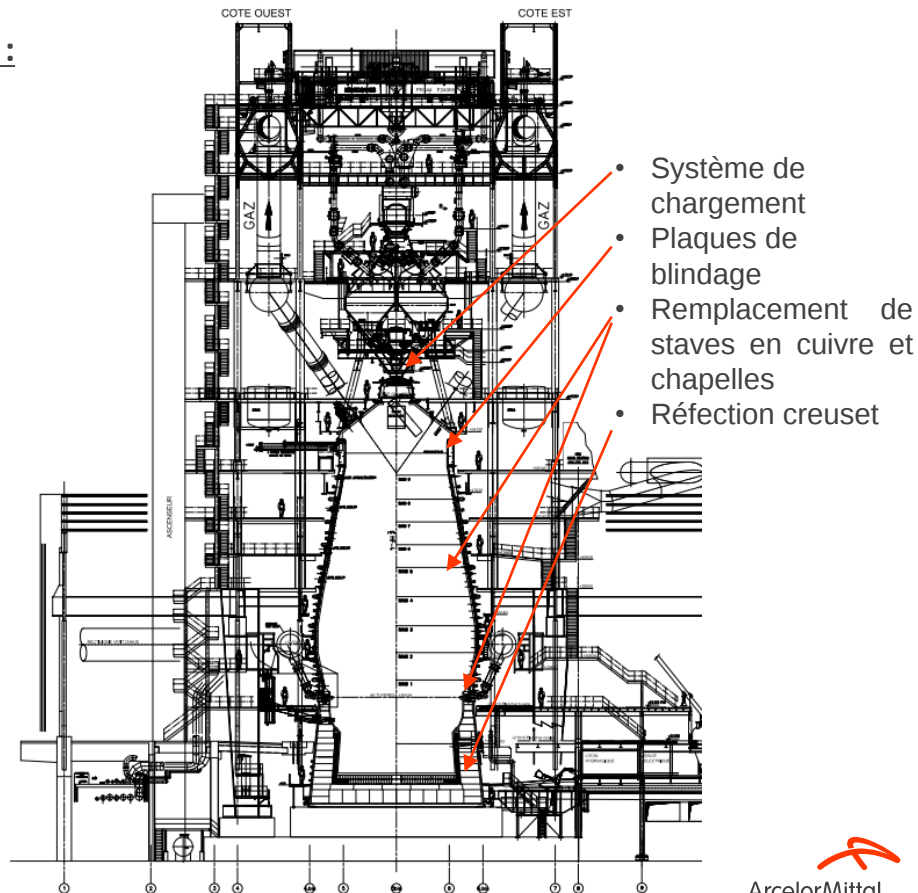
Travaux 2025 sur le site de Dunkerque - Haut-Fourneau 4 : 80 jours d'arrêt

- creuset et refroidissement
- amélioration des captations et lavage gaz
- amélioration de la sécurité plancher de coulées

Réfection lavage
gaz



Comité de suivi de site de Dunkerque

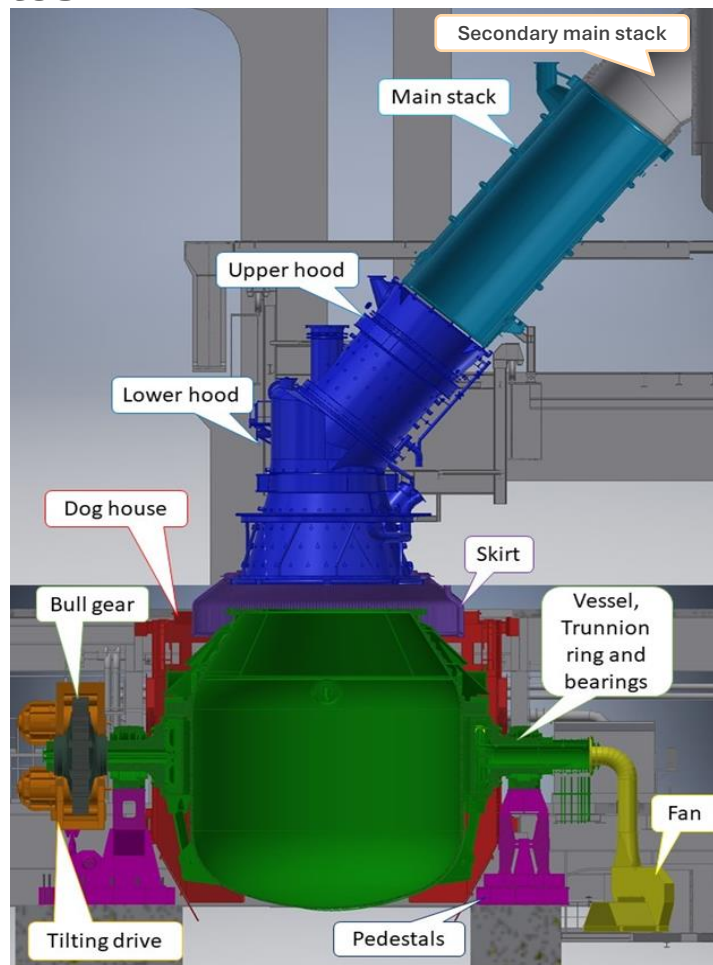


9. Perspectives pour les années suivantes

Travaux 2025 sur le site de Dunkerque - ACIERIE : 80 jours d'arrêt

Convertisseur numéro 5 : remplacement du convertisseur, des organes de basculement et des conduites de captage gaz

→ Diminution des panaches



Merci de votre attention

