

Comité de suivi de site

8 avril 2026
Catherine Lasfille- Cédric Coubel



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.

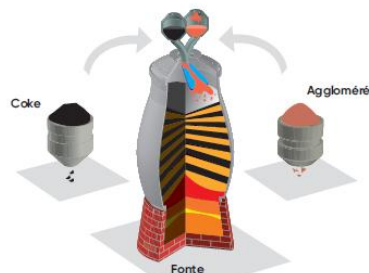
→ Les matières sont chargées par bande transporteuse dans le gueulard (le sommet du haut-fourneau).

→ 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.

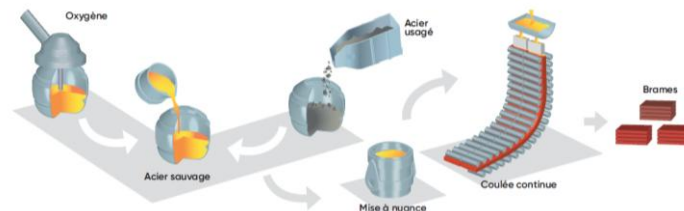
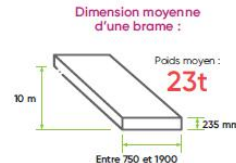
• Solidification à la coulée continue

→ 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.

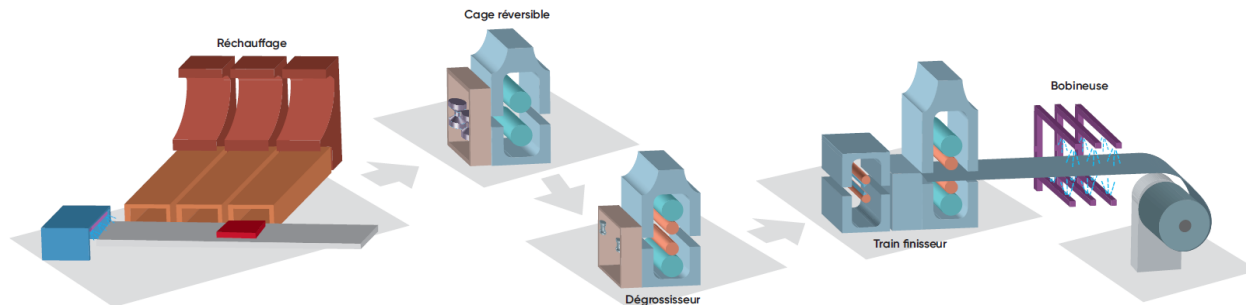
→ En sortie de coulée, il est découpé en brames à la longueur souhaitée.

→ 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.

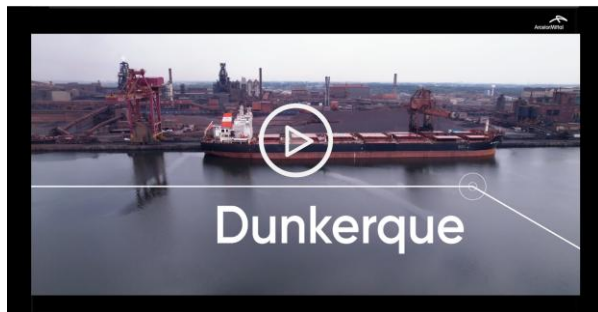


→ Réduction progressive de l'épaisseur dans les cages du train dégrossisseur : de 235 mm d'épaisseur à une moyenne de 34 mm d'épaisseur.



→ 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 2025
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 2025

Production : 4,2 Mt de brames (en baisse de 10% par rapport à 2024 - arrêt d'installations pour des travaux de maintenance)

Modification : Pas de modifications notables

Effectifs (site de Dunkerque) : 3 372 en équivalents temps plein dont 3 214 en CDI, 4 en CDD et 154 en intérim (chiffres à fin 2025)

Sécurité (site de Dunkerque) : Taux de fréquence de 2,71 (29 accidents avec arrêt, en léger retrait par rapport à 2024) pour le personnel interne et externe (~ 10 689 242 heures)

Réunion annuelle des 6 CSSCT élargies aux entreprises extérieures planifiée le 3 avril 2026

- Bilan des exercices POI réalisés en 2025
- Partage des retours d'expérience

Revue de direction planifiée le 19 mars 2026

- Examen complet de la politique de prévention des accidents industriels 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 2025

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



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

Bilan 2025 : ArcelorMittal à Dunkerque

- 12 visites d'inspection réalisées par la DREAL en 2025 : 5 sur le risque accidentel, 3 sur l'air, 3 sur l'eau, 3 sur la légionellose, 1 sur les déchets (quelques inspections sont multi-thématiques)
- 2 arrêtés préfectoraux complémentaires (APC) signés suite à des inspections
- 4 arrêtés préfectoraux de mise en demeure (APMD) proposés dont 1 signé + 2 APMD maintenus
- 1 astreinte maintenue + 1 astreinte proposée mais retirée suite au contradictoire
- 3 APMD levés + 2 arrêtés d'astreinte levés

BILAN 2025

2

Inspection du 06/01/2025 : Incendie cokerie du 03/01/25

Principaux constats :

- Bonne gestion du POI (rapidement déclenché et SDIS rapidement averti)
- Quelques remarques sur les Fiches Réflexes qui n'ont pas été respectées et doivent être complétées
- Prévenir plus tôt les entreprises à proximité (et le GPMD)
- Erreur sur l'information sens du vent communiqué pendant l'incendie
- Demande de rapport d'accident
- → Réponse aux remarques de l'inspection le 22 avril 2025

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Réponses apportées lors de l'inspection du 22 avril*

Inspection du 28/01/2025 : Récolement MED legio

Principaux constats :

- L'exploitant apparaît conforme à l'APMD du 02/05/2024
- APMD du 17/09/2024 (délais non échus au moment de la visite) : ensemble des mesures compensatoires mises en œuvres Remplacement complet du circuit « ruissellement HF4 » prévu au 2ème trimestre 2025 (fait lors de la réfection du HF4)
- Prescription par APC du plan d'action visant à réduire les MES dans les circuits « broyage 2 lavage gaz 2 » et « broyage 2 lavage gaz 3 »

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Les justifications ont été apportées
- L'APC a été pris en compte

Inspection du 11/03/2025 : Surveillance Environnementale

• Principaux constats :

- L'exploitant doit compléter sa surveillance du paramètre dioxine par une deuxième campagne annuelle pour s'aligner sur les préconisations du guide « Surveillance dans l'air autour des installations classées – Deuxième éditions – Décembre 2021 ».
- L'exploitant doit intégrer les mesures de poussières en suspension du point situé à Saint-Pol-sur-Mer dans les transmissions mensuelles.
- L'exploitant doit également amorcer un travail d'identification et réduction des émissions en benzo(a)pyrène.
- La surveillance environnementale du site a été renforcée par APC du 14/11/2025

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Une deuxième campagne annuelle des dioxines a été intégrée au programme de surveillance et est effective depuis 2025.*
- *Le point de mesure des poussières en suspension de Saint-Pol-sur-Mer a été ajouté à la surveillance et les résultats sont transmis aux autorités depuis avril 2025.*

Inspection du 25/03/2025 : rejets aqueux (AP astreinte du 06/01/25 et APMD du 23/01/25)

- Principaux constats :

- L'exploitant a fourni une étude justifiant de l'acceptabilité d'une augmentation de la VLE en thiocyanate (= sulfocyanures)
- Projet d'APC pour actualiser les prescriptions de l'arrêté préfectoral du 19/10/2012 en discussion avec l'exploitant
- Sujet PFAS : actions de substitutions en cours au niveau des émulseurs du site à formaliser. L'exploitant justifie d'une quantité d'AOF plus importante en entrée du site qu'en sortie

→ L'APC du 14/11/2025 vient modifier les VLE. Cet APC vient également abroger l'APMD du 30/01/2020 (NC sur le paramètre thiocyanate)

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Les justifications ont été apportées
- L'APC en vigueur
- La substitution des émulseurs est en cours (pas d'utilisation en 2025)

- Principaux constats :

→ Malgré une amélioration constatée sur la MTD 44 (durée d'émission à l'enfournement), l'exploitant n'a toujours pas atteint la conformité. L'inspection propose de maintenir l'arrêté d'astreinte du 25/08/23 ;

→ Pour les colonnes de la batterie B7, l'exploitant affiche des niveaux d'émissions inférieurs à la valeur-limite. L'inspection propose d'abroger l'AP d'astreinte du 11/06/24 ;

→ Pour les colonnes de la batterie B6, l'exploitant affiche des résultats en dessous des valeurs limites pour la période octobre 2024 à fin janvier 2025. Depuis février, des dérives sont observées. En conséquence, il est proposé de maintenir l'arrêté préfectoral de mise en demeure du 08/07/2021 sans proposition de suites administratives à ce stade.

→ Pour les tampons de la batterie B7, l'inspection avait pu constater lors de la visite du 21 mars 2024 que l'exploitant avait retrouvé la conformité sur ce point. Lors de la présente visite, il a été constaté une dérive des niveaux d'émissions au-dessus de la valeur limite. En conséquence, un nouvel arrêté préfectoral de mise en demeure est proposé sur ce point (signé le 12/09/2025).

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Le courrier de demande de levée de la mise en demeure concernant les tampons B7 a été envoyé en décembre 2025*

Inspection du 23/04/2025 : Incident HF4 + dépassement légio

- Principaux constats :

- Incident au moment de l'arrêt du HF4 (émissions de CO)
- Dépassement du seuil de 100 000 UFC/l sur le circuit broyage charbon utilisé n°1 : AMR et plan d'entretien conformes réglementairement. Premiers éléments potentiellement initiateurs du dépassement partagés
- Proposition d'APMD pour la mauvaise gestion de l'arrêt du HF4 (sur la maîtrise du procédé, le déclenchement du POI et la prise de premières mesures à l'extérieur en cas d'accidents) - non signée au 02/02/2026

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Une procédure spécifique d'arrêt et redémarrage du HF4 a été rédigée. Cette procédure prend en compte la gestion des impacts potentiels à l'extérieur.*

Inspection du 12/06/2025 : Action Nationale PM2I

- Principaux constats :

- L'exploitant a réalisé le recensement des réservoirs, capacités et tuyauteries soumises au plan de modernisation des installations industrielles (PM2I).
 - Certains équipements sont exclus (les justifications sont à détailler) et d'autres sont oubliés
- Proposition d'APMD sur l'article 5 de l'AM du 04/10/2010 qui demande de compléter le recensement des équipements soumis de manière exhaustive, justifier les exclusions et mettre en œuvre le PM2I pour les équipements qui n'avaient pas été identifiés (non signée le 02/02/2026)

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Réception de l'APMD signé le 9 février 2026
- Le recensement des tuyauteries, les justifications d'exclusion et la mise en place du programme d'inspection sont en cours.

Inspection du 04/07/2025 : Parc à boues zone C

Principaux constats :

L'exploitant est en cours de réalisation de la zone C de son installation de stockage des boues de hauts-fourneaux. Au moment de la visite, l'inspection a pu constater la démarche de contrôle interne et externe sur la bonne réalisation des travaux d'aménagements du casier. L'inspection rappelle qu'un dossier d'ouvrage exécuté présentant l'ensemble des justificatifs et des contrôles externes doit être transmis à l'administration afin de justifier de la conformité des travaux d'aménagements avant le démarrage de l'exploitation (non transmis au 02/02/2026) .

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Le dossier d'ouvrage exécuté validé par Ginger (notre tierce expertise pour ces travaux) sera transmis au plus tard fin mars 2026*

Inspection du 15/07/2025 : Redémarrage HF4 et TAR Ruissellement HF4

Principaux constats :

- La procédure de redémarrage rédigée et utilisée pour le redémarrage prévu en juillet 2025 doit être généralisée à toutes les opérations d'arrêt/redémarrage des HFx
- Le circuit de refroidissement du HF4 « ruissellement HF4 » a été complètement remplacé
- Proposition d'abrogation de l'APMD du 17/09/2024 sur la légionellose
- L'inspection a maintenu sa proposition d'APMD formulée lors de la visite du 23/04/2025 sur la maîtrise des procédés du HF4

BILAN 2025

12

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Les 3 tours aéroréfrigérantes ont été remplacées par des neuves*
- *La procédure de redémarrage d'un HF a été rédigée et transmise à la DREAL en décembre 2025 pour demander la levée de la proposition de mise en demeure.*

Inspection du 12/09/2025 : SGS Analyse des risques

- Principaux constats :

- La procédure d'identification des dangers dans le cadre de la réalisation des analyses des risques semble bien encadrée et appliquée au sein du site
- La chaîne MMR composée des capteurs CO et des vannes sur le réseau de gaz des HfX n'a pas pu être testée lors de la visite, l'exploitant transmet par mail du 17/09/2025 les documents attestant de son bon fonctionnement

- Proposition d'astreinte journalière concernant la MED du 09/10/2023 sur la transmission de l'EDD à jour
- Le 21/11/2025, l'exploitant a transmis l'EDD complétée, la proposition d'astreinte est donc sans objet.

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Pas de précisions à apporter*

Inspection du 10/10/2025 : Sobriété hydrique

- Principaux constats :
 - L'exploitant poursuit ses efforts de réductions des consommations d'eau. Certaines actions ont du retard et la consommation d'eau de l'exploitant le jour de l'inspection apparaissait haute au vu de la nouvelle limite de consommation annuelle.
 - Il est rappelé que la mise à jour de l'étude technico-économique est à transmettre tous les ans avant le 30 juin

BILAN 2054

14

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Les travaux pour permettre la substitution de l'eau industrielle par de l'eau recyclée à la granulation HF3 sont en cours avec une mise en service prévue au premier semestre 2026*

Inspection du 19/12/2025 : émissions air cokerie

Principaux constats :

- La surveillance des émissions de poussières des cheminées de la cokerie présente de nombreuses erreurs dans le traitement de la donnée mesurée (saturation des capteurs, écrêtage des valeurs, non respect des conditions normales de température et de pression pour la conversion des résultats, non respect du pourcentage d'O2 pour la conversion des résultats) conduisant à la transmission de valeurs sous-estimées.
- L'Inspection propose de mettre en demeure l'exploitant :
 - Sur la mise en place d'une mesure du débit (et plus par calcul à partir de la mesure d'un paramètre représentatif)
 - Sur la mesure en concentration des poussières (cf. ci-dessus – problématique de traitement de la donnée)
 - La mise en place d'un programme d'autosurveillance représentatif (sur la base de la fiabilisation des mesures de poussières et débit)
 - Le respect des valeurs limites d'émissions en flux et en concentration
- L'Inspection demande à l'exploitant de s'assurer que ces erreurs ne sont pas également présentes dans les chaînes de transmission des valeurs des capteurs d'autres départements du site (Cette proposition va être reprise dans une proposition d'arrêté préfectoral complémentaire)

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Les anomalies dans la chaîne de calcul ont été corrigées dès leur identification, l'inspection des installations classées a été informée.
- Les vérifications sont en cours sur l'ensemble des capteurs du site.

4. Incidents significatifs et REX

03 janvier 2025 - Feu de bande transporteuse à la Cokerie

15 avril 2025 - Emission de gaz à l'atmosphère lors de l'arrêt du haut fourneau 4 en vue de sa réfection.

Incident du 03 janvier 2025 - Feu de bande transporteuse à la Cokerie

1. Circonstance de l'incident

Le 3 janvier 2025 vers 12h57, un départ de feu s'est déclaré au niveau de la bande ZG26T (bande qui alimente les silos de charbons depuis le crible). L'incendie s'est rapidement propagé aux bandes annexes situées à l'intérieur du bâtiment « crible ». Un panache important de fumées noires est observé.

A 13h03, le rondier, alerté préalablement par l'opérateur cabine à la suite d'une détection incendie confirme le départ de feu. Les secours internes interviennent rapidement. Le personnel est en cours d'évacuation des bâtiments de la Manutention.

Vers 13h20, le SDIS est demandé en renfort (besoin d'un bras élévateur aérien - BEA) et arrive à l'entrée du site vers 13h30.

A 13h38, le POI est activé.

Vers 13h40, la capitainerie du GPMD (Grand Port Maritime) est prévenue.

Vers 14h00, la Police nationale arrive sur le site. L'astreinte de la Sécurité civile (Préfecture) est informée par le DOI.

A la demande de la préfecture, le dispositif DUQAM (Dispositif d'Urgence Qualité de l'Air Mutualisé) est activé à 14h15.

Vers 14h20, le Commandant des opérations de secours (COS) arrive sur le site (salle POI).

Vers 15h10, l'incendie est maîtrisé – il reste quelques foyers résiduels en cours d'extinction.

Après concertation entre le COS et le DOI, l'activité reprend partiellement vers 16h00.

Vers 17h15, le POI est levé. Un dispositif de surveillance est maintenu pour éviter toute reprise de feu.

2. Causes

La bande transporteuse était à l'arrêt et exempte de matière (charbon) au moment de l'incendie. Après analyse, la cause la plus probable est un échauffement lié à l'accumulation de charbon à proximité d'un rouleau.

3. Plan d'actions

Remise en état effectuée de la bande transporteuse

Modifications de procédures d'exploitation et de sécurité



Présentation de l'événement du 15 avril 2025

1. Chronologie de l'événement

Le 15 avril 2025 vers 9h00, du gaz a été mis à l'atmosphère lors de la l'arrêt du haut-fourneau 4 pour la réfection de celui-ci.

Le gaz relâché à l'atmosphère par les événements (« bleeders ») situés à 90 m d'altitude, s'est rabattu vers les installations de la société DK6.

Les détecteurs de gaz, installés dans le cadre d'une protection collective pour les travaux de maintenance de la société DK6, ont donné l'alerte : présence de monoxyde de carbone (de l'ordre de 150 à 200 ppm). L'ensemble du personnel de la société DK6 a donc procédé à l'évacuation du site pour se mettre à l'abri.

Vers 12h, le haut-fourneau était à l'arrêt. Le personnel de la société DK6 a pu rejoindre le site.



2. Conséquence de l'événement

Aucune victime

Aucun impact environnemental

Aucun dégât



3. Causes de l'événement

L'arrêt complet d'un haut-fourneau se déroule selon un processus bien établi :

- La descente des charges qui consiste à évacuer les matières en tout en continuant à produire de la fonte. Dans un premier temps, la qualité du gaz produit permet qu'il soit acheminé normalement vers les consommateurs. Puis, le gaz généré est refroidi à l'eau pulvérisée (il y a de moins en de matières pour le refroidir), sa composition étant différente, celui-ci est donc brûlé à la torchère.
- Dès que la composition du gaz ne permet plus de le brûler à la torchère (pouvoir calorifique trop faible), il faut alors déconnecter le haut-fourneau du réseau de gaz de l'usine, en ouvrant les événements (« bleeders ») situés à 90 m d'altitude et fermer la vanne de sectionnement.
- La descente des charges se poursuit, le gaz généré est mis à l'atmosphère jusqu'à l'arrêt du haut-fourneau.

Enfin, la fonte résiduelle située sous les trous de coulées est évacuée : la coulée du loup.

Le haut-fourneau est mis à disposition afin de procéder aux opérations de réfection.

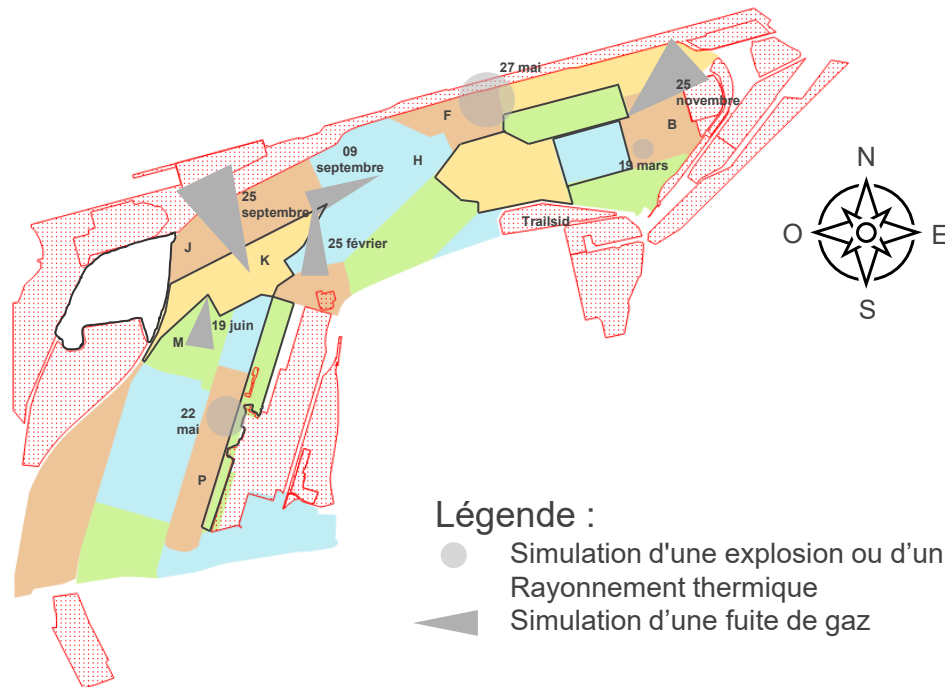
5. Gestion des situations d'urgence

8 exercices

- Cokerie (1)
 - Conduite gaz enrichi : zones K + J
- Fonte (3)
 - Incendie sur un convoyeur Agglo3 : zone B
 - Conduite HF dans bâtiment broyeur 2 : zone F
 - Conduite gaz HF : zone B
- Aciérie (2)
 - Conduite gaz AC : zone H
- Energie / Aciérie (1)
 - Conduite gaz HF : zone M
- TCC (1)
 - Conduite gaz enrichi : zone P

Points forts :

- Participation active de tous les acteurs
- Rapidité d'intervention des secours internes
- Mise en sécurité des installations
 - Bonne application des fiches réflexes
- Peu d'écarts constatés lors des exercices
 - Bonne maîtrise des situations d'urgence
- Mise en œuvre de moyens d'alerte complémentaires :
 - Extension des messages vocaux vers les radios numériques
 - Flash Alerte accessible à tous via un QR Code
- Nouveaux outils en salle de crise POI (écrans, visualisation par caméra du terrain)



Points d'amélioration :

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

6. Investissements et travaux d'amélioration réceptionnés 2025

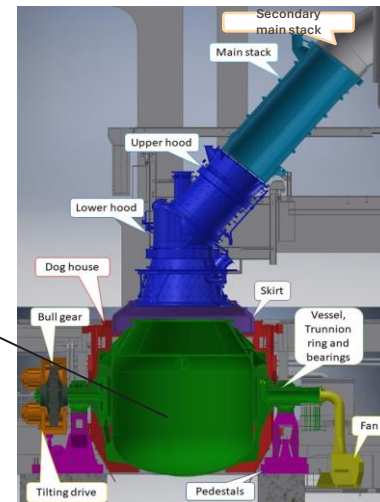
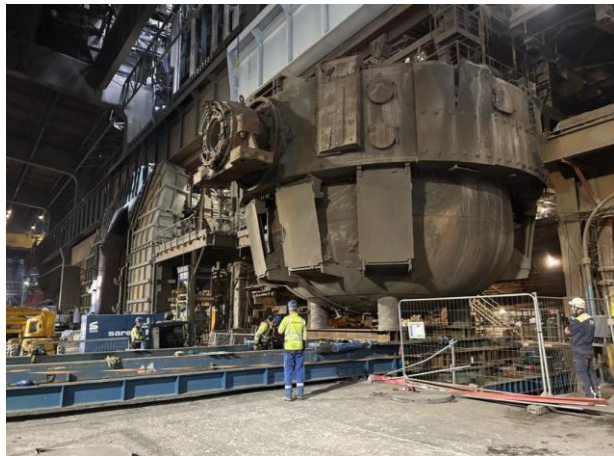
Environnement et Risques Technologiques : 29 600 k€

- Maîtrise de l'environnement : 16 200 k€ (filtration agglomération, traitement de l'eau et réseaux, réfection piédroits batterie 6)
- Maîtrise du risque technologique : 13 400 k€ (protection incendie, sûreté, réseaux de gaz, convertisseurs de l'aciérie)

Projets de décarbonation : 23 600 k€

- Etudes pour le projet de décarbonation (EAF) : 21 600 k€
- Autres projets (recyclage des aciers...Etc) : 2 000 k€

6. Investissements et travaux d'amélioration 2025



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

6. Investissements et travaux d'amélioration 2025

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

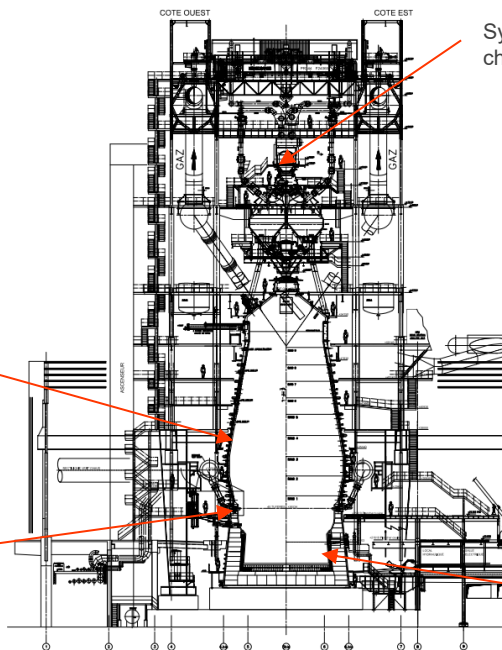
- creuset et refroidissement
- amélioration des captations et lavage gaz
- amélioration de la sécurité plancher de coulées



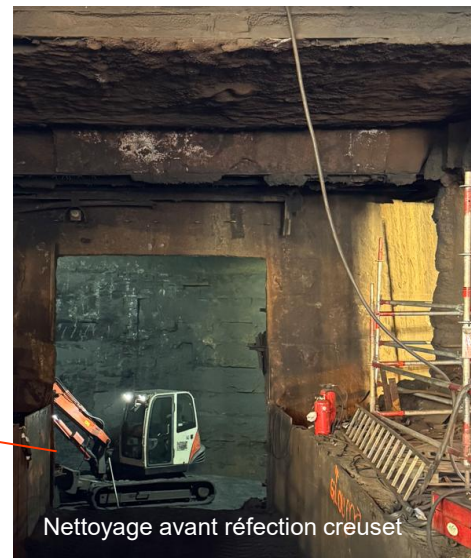
Remplacement de staves
(blindage)



Remplacement de
chapelles



Système de
chargement



Nettoyage avant réfection creuset

6. Investissements et travaux d'amélioration 2025

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



Travaux de réfection gaines de captation des poussières:



Travaux de réfection sur filtre



Travaux de réfection ventilateur de tirage

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** : Etude de dangers a été révisée et transmise aux autorités. Des analyses de risques en cours 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 (352 réalisés pour un objectif de 280), implication d'entreprises avoisinantes.
- **Retours d'expérience** : Analyse des incidents et retours d'expérience effectués avec plans d'actions associés.
- **Audits** : 100% des audits internes effectués.

8. Avis du Comité social et économique

Information du CSE lors de la réunion le 25 février 2026.

Recueil des avis des membres du CSE lors de la réunion du 24 mars 2026.

- Avis du CSE sur le bilan de sécurité 2025 :

- *Le bilan sécurité 2025 présenté à la commission de suivi des sites SEVESO seuil haut de la zone portuaire de Dunkerque recueille 8 avis favorables. Quatre élus ont pris acte et 8 votants n'ont pas pris part au vote .*

1 déclaration :

Les éléments qui seront présentés à la commission de suivi des sites SEVESO seuil haut de la zone industrielle ont été partagés en 2025 avec les élus au travers des différents CSE ou des CSSCT, ou de la BDESE. Cela nous paraît une synthèse fidèle des faits marquants de notre site industriel pour l'année considérée.

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

À l'unanimité, les membres du CSE ont pris acte de la révision de la Politique de Prévention des Accidents industriels Majeurs.

•

9. Perspectives pour les années suivantes

ArcelorMittal a confirmé le 10 février 2026 la construction d'un four électrique (EAF) sur son site de production d'acier de Dunkerque (Nord). Cet investissement stratégique de 1,3 milliard d'euros marque une étape majeure dans la décarbonation de la production d'acier d'ArcelorMittal en France.

Le démarrage de ce four électrique, d'une capacité de 2 millions de tonnes d'acier par an, est prévu pour 2029. Il permettra de produire de l'acier avec trois fois moins de CO2 par rapport au haut-fourneau (0,6 tonne de CO2 par tonne d'acier avec l'EAF sur la base d'un mix d'acier recyclé, de fer pré-réduit HBI ou DRI, et de fonte). Son financement sera soutenu par les certificats d'économie d'énergie (CEE), un mécanisme réglementaire qui encourage les économies d'énergie et la réduction du CO2. Le montant du soutien représentera 50 % de cet investissement de 1,3 milliard d'euros.

Les équipes sont mobilisées et prêtes à démarrer le projet

9. Perspectives pour les années suivantes

Projet de construction d'un four à arc électrique, un levier majeur de décarbonation pour le site de Dunkerque

Un procédé à fort impact environnemental



Utilisation jusqu'à
60 % d'aciers recyclés*
via la filière
EAF (Four à arc électrique),
contre **25 % actuellement**
avec les hauts-fourneaux.



Réduction de
27 % des émissions de CO₂
du site d'ArcelorMittal
Dunkerque d'ici 2030,
par rapport à l'empreinte carbone actuelle*.

Amélioration significative de l'intensité carbone

1,7 tonnes de CO₂
émise par tonne d'acier
sur la filière haut fourneau
(Production actuelle).



0,6 tonne de CO₂
par tonne d'acier
visée en 2030
Sur la filière EAF*.

Un projet industriel d'envergure

Un investissement estimé à
1,3 milliard d'euros.

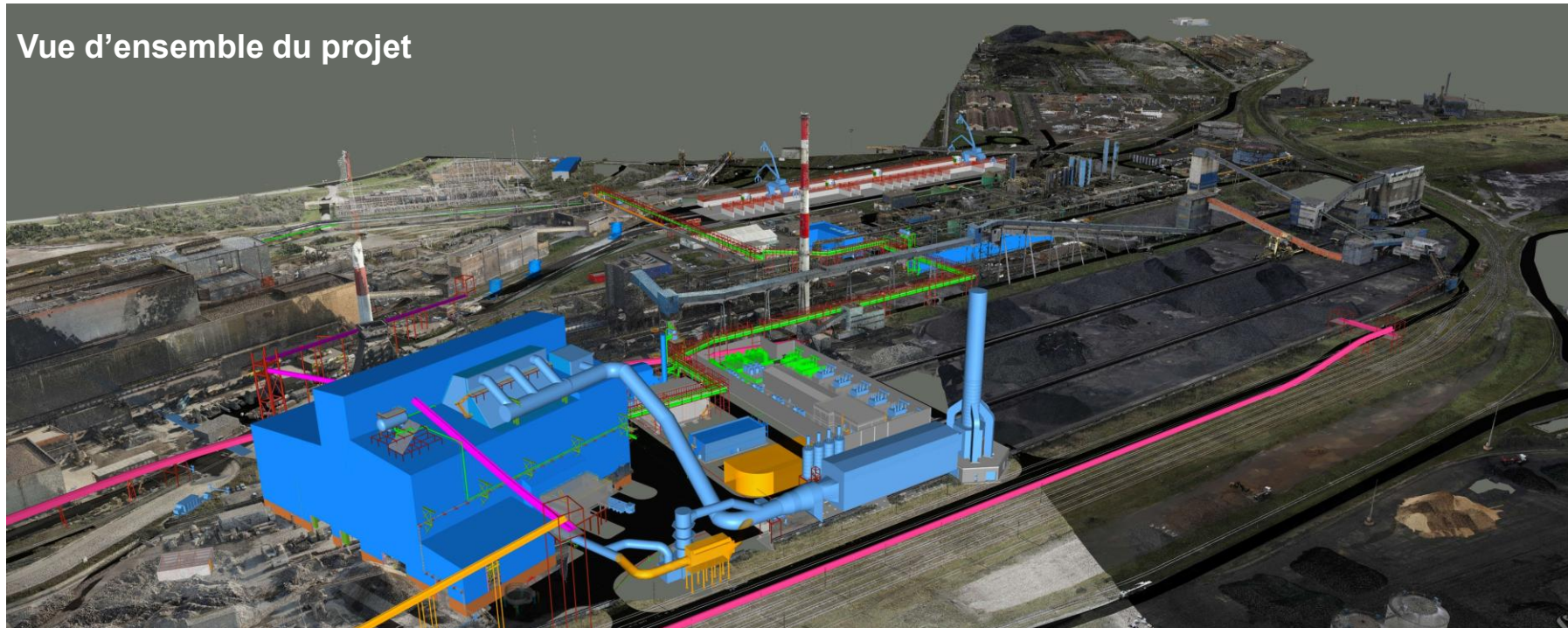
Flexibilité accrue
dans l'approvisionnement en
matières premières

Deux filières métallurgiques complémentaires
afin de sécuriser la faisabilité
industrielle.

* Sur la base d'un scénario qui prévoit une production d'acier brut de 5,5 Mt/an

9. Perspectives pour les années suivantes

Vue d'ensemble du projet



Merci de votre attention

