



Réunion de la Commission Nouveau Projet Améli

Compte-rendu

PARTICIPANTS :

- Mme AMAND KATHLEEN, SERVICE DEVELOPPEMENT DE LA VOIE D'EAU
- M. AROSSE VINCENT, CB
- Mme BANCO VIRGINIE, SOUS PREFECTURE
- M. BERTHIER ADRIEN, ALUMINIUM DUNKERQUE
- M. CORVEZ SEBASTIEN, ARCELORMITTAL
- Mme DELASSUS CLAUDINE, CCHF
- M. DELBROUQUE VIANNEY, DREAL
- M. DEMARU VICTOR
- Mme DENGLOS AMELIE, SAGE
- Mme DUBAN, LA GAZETTE NPDC
- M. FANUCCI PHILIPPE, SNF FLOCRYL
- M. FORAIN NICOLAS, GPMD
- Mme FOURNIER AURELIE, ÉCOSYSTEMED
- M. GONSSE FRANCK, CNTPD
- M. GRIGIS SEBASTIEN, CDB
- M. HELIAS FRANCK, MEDEF
- Mme HUMBERT AUDE, H2V
- Mme JORION SOPHIE, EDF
- M. LAPENE FRANCOIS, GPMD
- M. LEFRANCOIS GREGORY, SPPPI
- Mme LEPOINT CAMILLE, SPPPI
- M. LEROUX, CCI
- M. LOISEAU FREDERIC, SOUS-PREFET DUNKERQUE
- M. MAILLARD FRANCOIS, RTE
- M. MARLE PIERRE, VP CCHF
- M. MAZOUNI FABRICE, EAU DU DUNKERQUOIS

- M. MERLAND MAXIME, DDTM
 - M. MUYS CHRISTIAN, MNLE 59/62
 - M. NOTEBAERT LAURENT, VILLE DE GRAVELINES
 - M. PICQUE BENOIT, SUEZ
 - M. PRUVOST THOMAS, IIW - SAGE
 - Mme SANCHEZ LUCIE, SUEZ
 - M. SENAME JEAN, ADELFA
 - Mme SERGENT HELENE, DMT
 - M. SIERADZKI FREDERIC, DDETS DU NORD
 - Mme SPNINE EMY, LA VOIX DU NORD
 - M. VANHILLE YANN, GRANULATS DU GROUPE CB
 - M. VOISIN STEPHANE, EDF
-

Introduction de M. LOISEAU Frédéric, Sous-Préfet

Présentation du projet Améli : présenté par Sébastien CORVEZ, Chef de projet
Améli - ArcelorMittal :

[Présentation PowerPoint](#)

Questions/ Réponses :

M. Muys demande s'il serait possible d'avoir les présentations en amont de la réunion afin de pouvoir les étudier et préparer les questions.

M. Lefrancois répond qu'il n'est pas certain que le SPPPI puisse le faire pour chaque commission. En effet, il arrive fréquemment que le SPPPI reçoive la dernière version ou les derniers éléments à la dernière minute, parfois la veille. Le SPPPI fait de son mieux pour demander aux exploitants de les transmettre le plus tôt possible, mais chacun a ses contraintes.

M. Muys demande s'ils envisagent d'importer d'autres matières brutes du Boulonnais, où une usine produit déjà de la chaux et de la dolomite.

M. Corvez affirme qu'il existe déjà des usines dans la région, dont une est leur fournisseur actuel.

M. Muys s'interroge sur l'empreinte carbone prévue et sur la rentabilité : pourquoi importer de la matière brute et générer des déchets plutôt que de s'approvisionner directement auprès d'une usine située dans le Pas-de-Calais ?

M. Corvez répond que la réflexion ne s'opère pas sous cet angle pour eux. Elle consiste plutôt à capter le CO₂ émis et à l'intégrer dans des flux permettant son traitement. Actuellement, un projet à Dunkerque vise à collecter le CO₂ pour le stocker ou le réutiliser. Il semblerait plus pertinent de transporter le CO₂ encore présent dans la pierre vers Dunkerque, où il serait transformé en chaux, permettant ainsi son injection dans le réseau de CO₂ de la région.

M. Muys s'interroge sur cette exploitation puisque l'usine du Pas de Calais prévoit aussi de capter le CO₂ et de le renvoyer sur le Dunkerquois.

Il précise que cela conduirait à une double production d'énergie pour maintenir les installations existantes et produire ce qui est déjà en place. Le constat c'est la multiplication des usines.

M. Corvez précise que leur projet Améli découle du choix d'ArcelorMittal de signer avec SigmaRoc et de créer cette entité. Ils pensent que c'est la bonne solution, mais ils ne peuvent pas se prononcer sur ce que font les entreprises voisines.

M. Gonsse précise qu'il ne s'agit pas forcément d'une question, mais il pense qu'il est important de mettre en avant certains éléments, qui rassureront également les populations. Il estime qu'il est essentiel de remettre Dunkerque et la Communauté urbaine dans leur contexte : ils sont sur un territoire industrialo-portuaire. Ce que l'on vit actuellement et dans les années à venir dépend de ce qu'ils vont faire et réfléchir. La priorité doit être la sauvegarde de l'industrie.

Il y a deux options : soit le territoire évolue et se développe, grâce à une volonté politique et industrielle forte, avec des projets comme Améli ou la captation du CO₂, soit il n'évolue pas, comme cela s'est produit dans l'Est de la France (par exemple à Gandrange ou Florange), se dégrader avec la fermeture des hauts fourneaux et le désengagement de l'industrie.

En tant que représentant des travailleurs, il ne souhaite pas voir des usines fermer, des sites employant des milliers de salariés, qu'ils soient directs ou indirects. Un désengagement des industriels pourrait mener à la disparition de milliers d'emplois. Ils ont la chance d'avoir un industriel engagé et une volonté politique pour améliorer les conditions sur leur territoire, notamment en matière de réduction des poussières, de CO₂ et de pollution.

Sa question est la suivante : quelle est la véritable vision d'ArcelorMittal pour ce territoire à travers des projets comme Améli ? Ces projets permettront-ils de maintenir l'activité, d'améliorer la production et de réduire les pollutions, tout en assurant un avenir pour leur territoire, loin de la fermeture d'usines, comme cela a été le cas dans d'autres régions en France ?

M. Corvez reconnaît que cela représente un travail important, mais il ne se prononce

pas à la place d'ArcelorMittal. Investir dans une nouvelle usine de production implique des coûts et une vision à long terme, avec un respect du territoire. ArcelorMittal ne ferait pas un tel investissement pour fermer ou réduire la zone d'emploi à court terme.

M. Leroux confirme être très heureux que le projet se concrétise, notamment en garantissant la sécurité des citoyens. Il rappelle que Thierry Flamand, patron d'Arcelor et vice-président de la CCI littoral France à Dunkerque, était très inquiet il y a quelques mois, car il n'était pas certain que le projet aboutisse. Cela aurait pu mettre en péril une partie du fonctionnement industriel de la région.

M. Muys souligne le point suivant : l'usine de Lumbres a déjà investi massivement dans le captage de CO₂ et doit financer seule la canalisation. Il est crucial de penser à la solidarité entre industriels, notamment ceux du Pas-de-Calais, pour ne pas les laisser seuls dans ces efforts. Concernant votre projet, bien que la canalisation de CO₂ sera moins complexe, il faut faire un bilan carbone complet du projet pour évaluer sa rentabilité. Il faut prendre en compte la consommation de carbone liée à la création de l'usine, la gestion des déchets locaux, notamment la production de chaux, et vérifier si le bénéfice global en termes de CO₂ et de changement climatique justifie l'investissement. Les voisins, comme ceux de Rety et Lumbres, font leurs propres investissements, et la solidarité entre les différents industriels est essentielle.

M. Corvez répond que le bilan carbone fait partie de leur demande d'autorisation environnementale, et bien qu'il ne soit pas certain qu'il fasse partie de l'enquête publique, il est clair que ce bilan permet d'assurer que notre projet soit bénéfique pour l'industrie et la population. Notre objectif est que, grâce à l'utilisation de biomasse et au captage du CO₂, le projet devienne neutre, voire négatif, en termes d'émissions de CO₂.

M. Notebaert surveille de près ce qui se passe à proximité de Gravelines, en raison d'un historique de fortes envolées de poussières sur 30 ans, notamment avec le QPO. Il est donc très sensible à cet aspect. En comparaison avec la Norvège, il a constaté que la différence majeure réside dans le fait qu'ici, ArcelorMittal travaille principalement avec des wagons apportant la matière première. Ce qui l'intéresse particulièrement, ce sont les systèmes mis en place pour limiter la production de poussière. Il a besoin d'être rassuré sur ce point. Les procédures à mettre en œuvre pour prévenir ces risques sont essentielles pour lui.

M. Corvez répond que la génération de poussière, notamment lors du mouvement de la pierre, se produit lors du déchargement des trains ou camions. Les opérations

seront réalisées dans des bâtiments fermés, équipés de systèmes d'aspiration et de filtration pour éviter que les poussières générées ne s'échappent à l'extérieur. Lors du transfert de la pierre vers les zones de stockage, des systèmes d'aspiration seront également utilisés. De plus, de l'eau sera pulvérisée sur les tas de pierres pour limiter la production de poussières. En cas de conditions venteuses, de l'eau sera ajoutée à la surface de la pierre pour prévenir la dispersion des poussières par le vent.

Concernant la chaux, qui est une matière friable, la production se fera toujours dans des systèmes fermés. Les fumées et poussières seront captées au niveau des transporteurs et des silos, avec des systèmes de filtration sous pression pour aspirer les poussières.

M. Notebaert remercie pour la précision et demande des informations supplémentaires concernant le stockage extérieur. Il souhaite savoir quel type de système est prévu pour arroser les stocks, et en particulier quel est le diamètre des matières stockées.

M. Corvez précise que la pierre reçue à une granulométrie allant de 3 cm à 7 cm, et peut parfois atteindre jusqu'à 10 cm de largeur. Il s'agit donc de grosses particules.

M. Notebaert s'interroge également en termes de nuisances potentielles, la principale préoccupation concerne le bruit, car l'usine sera située à l'ouest, près de la zone portuaire. Il souhaite savoir quelles mesures ont été mises en place ou sont prévues pour limiter la production de bruit, étant donné que dans les zones industrielles, le bruit devient un enjeu important. Il est également conscient des efforts du SPPPI pour bien identifier et gérer ces nuisances.

M. Corvez précise qu'ils anticipent plusieurs sources de bruit, notamment liées au transport de la pierre et aux opérations associées. Pour limiter ces nuisances, les stockages de pierre ont été orientés du côté du bassin, créant ainsi une barrière naturelle avec les silos et les fours, agissant comme un mur antibruit. Une étude sur le bruit a été incluse dans le dossier de demande environnementale, et cette étude conclut que les normes sont respectées dans le périmètre de l'emprise du projet.

M. Muys souhaite savoir comment les déchets d'exploitation seront gérés, en particulier en ce qui concerne leur incidence sur les transports, le stockage et le traitement.

M. Corvez précise que la gestion des déchets dépend de ce qu'on entend par "déchets". Sur le site, très peu de déchets seront générés, principalement des coproduits. Par exemple, lors du criblage de la pierre pour éliminer les particules

trop petites, cela ne sera pas considéré comme un déchet. Le partenaire fournissant la pierre récupérera ces coproduits pour les revaloriser, par exemple dans des chantiers de construction. De même, les poussières captées lors de la production seront revalorisées et non considérées comme des déchets. Ces produits ont un marché, notamment les poussières de production, qui peuvent être utilisées comme additifs dans diverses industries ou pour enrichir les sols agricoles.

M. Muys demande si des incinérateurs seront présents sur le site et, dans ce cas, ce qui y sera brûlé.

M. Corvez précise qu'il n'y aura pas d'incinérateur sur le site, mais des fours de production de chaux. Ces fours ne brûleront pas de déchets, mais du gaz, de la biomasse ou des déchets de masse, comme du bois. Le bois utilisé sera classé en deux catégories : le bois pur (bois A), ainsi que deux types de bois B : le bois BR1 (déchets de scierie) et le bois BR2 (déchets issus de la déconstruction, comme le bois provenant de la démolition de maisons). Ce type de bois est considéré comme de la biomasse et pourra être brûlé. Dans leur installation, il ne prévoit aucun DIB, aucun déchet pétrolier.

M. Muys souhaite savoir si, concernant l'eau, le captage et l'assèchement prévus pour la construction de l'usine seront utilisés uniquement de manière ponctuelle pour la construction, ou si ces installations seront également utilisées pour le fonctionnement de l'usine après sa construction. Il s'interroge également sur le fait que cette eau soit rejetée en mer et si cela sera périodique.

M. Corvez précise que 99 % de l'eau utilisée sur le site sera de l'eau industrielle, principalement pour la maîtrise de la poussière, soit environ 18 000 m³ par an. Pendant les travaux de construction, un rabattement de nappe est prévu, mais aucune extraction d'eau de la nappe ne sera effectuée pendant l'exploitation, sauf en cas de remontée d'eau trop importante au niveau des ouvrages souterrains. Le projet ne prévoit donc pas de prélèvement d'eau continu à partir de la nappe.

M. Muys : souhaite savoir combien de mètres cubes d'eau industrielle seront nécessaires par jour pour l'autre processus.

M. Corvez répond que 18 000 m³ par an représentent une moyenne. En divisant ce chiffre par 300 jours, cela correspond à environ 60 m³ d'eau par jour.

M. Notebaert souhaite savoir comment le flux de personnel est organisé, notamment en ce qui concerne le parking. Il se demande si un parking propre à l'usine est prévu ?

M. Corvez précise que l'usine dispose d'un parking propre. Cependant, elle est intégrée au programme de la CUD concernant la mobilité, avec l'objectif de limiter le nombre de personnes arrivant en véhicule personnel.

M. Muys s'interroge sur le transport des produits. Il demande si cela sera fait par camion ou si des techniques alternatives, comme le transport pneumatique, seront utilisées afin de réduire la production de poussière, en particulier lors de la manipulation des matériaux.

M. Corvez précise que, pour l'instant, le transport des produits sera effectué par camion fermé. Les camions seront remplis dans un bâtiment fermé, la bâche sera ensuite fermée et le transport se fera sous aspiration pour éviter l'émission de poussière. À l'avenir, des systèmes convoyeurs pourraient être envisagés, mais le choix initial du camion est motivé par la flexibilité nécessaire pour la mise en œuvre du projet.

M. Mazouni : souligne que les besoins en eau industrielle sont relativement modestes. Le projet pourrait toutefois s'inscrire dans une logique d'économie circulaire en optimisant l'utilisation de la ressource en eau, notamment par la collaboration entre industries voisines et processus partagés. S'ils le souhaitent, ils sont invités à explorer ce volet dans le cadre des orientations disponibles et de se rapprocher du SED pour pouvoir coordonner ensemble.

M. Corvez précise qu'un des prédécesseurs leur avait déjà suggéré de consulter Aluminium Dunkerque, ce qu'ils font actuellement avec leurs futurs voisins, notamment XTC Orano, pour optimiser le projet. Celui-ci repose sur l'utilisation d'une ressource existante : l'eau industrielle. Ils réfléchissent également à des solutions pour éviter d'utiliser cette eau directement et privilégier la réutilisation de l'eau issue des industries voisines. Ces discussions sont en cours.

M. Gonsse demande quel type de biomasses ?

M. Corvez répond qu'il y aura plusieurs types de biomasse qui sont principalement des déchets issus de l'industrie comme de l'industrie de préparation de bois ou des déchets de sciure et puis, dans une petite mesure, certainement des déchets de déconstruction.

M. Gonsse demande comment envisagent-ils d'assurer l'approvisionnement, par voie maritime ?

M. Corvez répond qu'une autre option privilégiée est de s'approvisionner dans un rayon d'environ 300 km autour du site, principalement par camion ou voie fluviale. Plus exceptionnellement, des navires pourraient être utilisés, notamment pour importer de la biomasse issue de campagnes de gestion d'espèces invasives dans certains pays comme les États-Unis ou l'Afrique, où de grandes quantités de bois inutilisé pourraient être valorisées comme source d'énergie.

M. Gonsse a exprimé son intérêt pour les rencontrer et mettre en avant les infrastructures portuaires afin de faciliter le passage de cette partie biomasse.

M. Muys demande ce qui signifie la dispersion « aria », est-ce le rejet par cheminée ou une volonté d'émettre des poussières et les dispersées ?

M. Corvez répond que la dispersion Aria fait référence à un outil utilisé pour simuler la dispersion des émissions. Dans le cadre de notre dossier, la société qui a préparé les études a utilisé un logiciel appelé Aria, qui permet de modéliser la manière dont les émissions se disperseront. Cette simulation a été réalisée pour vérifier si notre projet respectait les normes environnementales. Grâce à cette étude, nous avons pu confirmer que les valeurs limites d'émissions (DLE) que nous allions demander étaient conformes à la réglementation, puisque la simulation a montré que nous étions dans les limites autorisées.

M. Muys demande à quelle distance se fera la dispersion ?

M. Corvez répond que l'impact de dispersion est conforme à la réglementation, c'est à dire que on n'a pas de dépassement des limites en dehors des limites de propriété du site.

M. Muys demande s'ils ont réalisé une analyse du cumul des émissions qu'ils vont générer dans le système, notamment en comparaison avec les émissions des autres installations proches, comme celles de Gravelines, et en tenant compte de l'impact des émissions sur la population ?

M. Corvez répond que dans le cadre des simulations, les mesures existantes sont prises en compte. Cela inclut les données actuelles, comme celles du port Ouest, dont les valeurs moyennes sont intégrées dans les simulations. En d'autres termes, on ajoute les émissions potentielles de notre projet à celles déjà existantes. Par exemple, les émissions liées à l'Aluminium Dunkerque sont déjà prises en compte dans les calculs des simulations. Cependant, pour les projets futurs, il est difficile de prédire exactement ce qui se passera, car les données concernant ces projets ne sont pas encore disponibles.

M. Lefrancois précise en tenant compte des poussières, si on ajuste les 3,4 kg/h, cela donne un peu moins de 30 tonnes de poussières rejetées par an."

M. Corvez confirme.

M. Notebaert demande quelle taille ont ces poussières rejetées ? Et jusqu'où peuvent-elles être emportées par le vent ?

M. Corvez répond que dans ce cas, on parle des poussières fines, plus précisément des PM10, qui sont les particules les plus petites. Il n'y a pas d'émissions de grosses poussières, comme celles que l'on peut connaître actuellement à Gravelines, avec les poussières de charbon et que celle-ci sont soumises à la réglementation.

M. Lefrancois souligne que concernant les poussières, effectivement, il existe un réseau de mesures des retombées de poussières à Gravelines. Il pense qu'il serait intéressant que, dans ce cadre, Améli participe à ce réseau de mesures. Cela

permettrait d'abord de démontrer qu'il n'y a pas de génération de poussières. De plus, cela faciliterait l'identification de la source éventuelle, car étant donné qu'il s'agit du calcaire, il sera facile d'identifier le contributeur. Il est important de noter qu'il n'y a pas d'autres sources sur la zone.

M. Corvez précise qu'il n'y a pas de problème pour y participer.

M. Notebaert s'interroge concernant la biomasse, il est important de considérer le scénario d'une rupture d'approvisionnement. Par exemple, dans le cadre d'une installation électrique, celle-ci fonctionne à pleine capacité tant que l'approvisionnement en biomasse est assuré. En cas d'interruption de cet approvisionnement, l'installation serait alors mise à l'arrêt. Il est essentiel d'analyser le fonctionnement de l'installation en fonction de la disponibilité continue de la biomasse.

M. Corvez répond que le système est conçu pour fonctionner soit avec de la biomasse, soit avec du gaz. En cas de rupture d'approvisionnement en biomasse, le gaz peut prendre le relais. Si ni la biomasse ni le gaz ne sont disponibles, le système passe en mode de sécurité et se refroidit de manière contrôlée afin d'éviter un refroidissement excessif prolongé. Ce refroidissement est assuré par des ventilateurs électriques. Une fois en sécurité, le système est stable. Il est important de noter que le gaz et la biomasse sont interchangeables de manière relativement simple.

M. Lefrancois a une question concernant cette partie, en particulier l'usage de la biomasse. Une des difficultés potentielles réside dans la concurrence pour l'approvisionnement en biomasse, compte tenu de l'ensemble des projets en cours sur le territoire. Comment intégrer cette dimension dans la gestion des émissions de CO₂ ? En effet, l'utilisation de la biomasse permet de réduire les émissions de CO₂, mais si, à un moment donné, l'approvisionnement en biomasse devient insuffisant en raison des contraintes du marché, cela pourrait entraîner une augmentation des émissions de CO₂. Comment cette problématique est-elle prise en compte dans l'analyse des émissions ?

M. Corvez répond qu'il y a plusieurs étapes à considérer. Initialement, dans le cadre du projet, l'idée était d'utiliser principalement de la biomasse provenant de la déconstruction. Cependant, nous avons constaté que la demande était déjà saturée dans la région des Hauts-de-France et dans le Grand Nord de la France, ce qui nous a amenés à revoir notre approche. Nous avons donc opté pour l'utilisation de biomasse provenant d'autres sources. Actuellement, nous travaillons avec des partenaires capables de sécuriser nos besoins en biomasse pour les 5 à 10 prochaines années.

En complément de cette solution, nous avons un plan B. En cas de rupture d'approvisionnement imprévu, nous pouvons nous tourner vers des ressources provenant d'invasives coupées en Afrique ou de bois issus de déforestation

contrôlée aux États-Unis, notamment pour prévenir les incendies. Ces gisements sont presque infinis, car les quantités de bois à traiter dans ces régions sont énormes.

Ainsi, la priorité reste d'approvisionner localement, ce qui est possible et sécurisé pour plusieurs années. Cependant, le plan B permet de garantir la disponibilité de la biomasse en cas de problème de disponibilité locale.

M. Helias : concernant l'impact visuel, est-il possible d'avoir une idée de la taille des bâtiments et des cheminées prévus ?

M. Corvez répond les cheminées, les plus hautes, seront à une hauteur de 70 mètres. Les autres cheminées, auront une hauteur d'environ 60 mètres. L'objectif est de créer une différenciation entre les cheminées afin d'éviter toute perturbation entre elles, et les fours d'environ 50 mètres.

M. Corvez souligne leur priorité qui est de privilégier les approvisionnements locaux, c'est une certitude. Cependant, dans leur bilan carbone, ils intègrent également le transport par bateau, notamment pour la pierre. Les analyses montrent que l'impact du transport maritime est relativement faible comparé à d'autres modes de transport.

M. Maillard : Concernant les besoins en énergie de l'unité de captage de CO₂, avez-vous les chiffres prévus pour 2029 ? RTE avait été contactés pour une étude à ce sujet. Sont-ils toujours dans le cadre initialement prévu, ou y a-t-il eu des évolutions ?

M. Corvez précise qu'ils sont toujours dans le calendrier prévu. Comme indiqué précédemment, le besoin total d'énergie, qui atteindra environ 70 000 MWh à terme, avec l'intégration du captage de CO₂. Pour la phase initiale, le démarrage de l'usine se fera en moyenne tension, avec ensuite un passage en haute tension privée à 90 000 volts.

Ils restent alignés sur ce plan, bien qu'ils soient conscients que le planning est très serré. Leur priorité actuelle est de faire avancer le dossier initial. Ensuite, ils aborderont la partie dédiée au captage de CO₂ et continueront à collaborer avec RTE pour l'alimentation correspondante.

M. Gauthier : quelles seront les quantités de CO₂ qui seront émises ?

M. Corvez répond que produire 1 tonne de chaux génère environ 1 tonne de CO₂. À terme, avec une production prévue de 900 000 tonnes de chaux par an, cela entraînera une émission de 900 000 tonnes de CO₂ par an.

M. Muys souligne l'importance d'aligner le projet avec les objectifs de lutte contre le changement climatique et la réduction des émissions de carbone. Bien que la demande en chaux existe, le bilan carbone global de l'installation semble négatif, notamment en raison de la forte consommation d'énergie pour sa construction, alors que des alternatives locales existent.

Il met également en garde contre l'impact économique sur d'autres territoires, comme le Pas-de-Calais, où des usines existantes pourraient être affectées. L'appel est fait aux décideurs politiques, économiques et industriels pour adopter une vision plus globale, intégrant les enjeux climatiques et évitant une approche axée uniquement sur l'économie, l'emploi et les profits.

M. Lefrancois précise que concernant la captation de CO₂, il est prévu que les dispositifs nécessaires soient en place d'ici 2029, conformément à la continuité du projet. Si le projet est autorisé, un calendrier détaillé sera établi pour assurer la mise en œuvre de la captation à cette échéance.

M. Corvez confirme que cet engagement fait partie des objectifs du projet. Il a été précisé qu'il ne sera pas possible de capter le CO₂ tant que le transport ne pourra pas être assuré, ce qui dépend des échéances prévues avec GRTgaz, à savoir 2029-2030. L'engagement pris est d'être prêt à cette date. Cette volonté a déjà été affirmée, et le porteur du projet réitère son intention de progresser dans ce sens en mettant en œuvre les actions nécessaires pour respecter cet objectif. Il rappelle qu'ArcelorMittal a des engagements clairs concernant la réduction de ses émissions de CO₂, et que les matières premières font partie de ces engagements. L'intérêt d'ArcelorMittal dans ce projet est de réduire ses émissions de CO₂ de manière globale, ce qui justifie l'initiative derrière ce projet.

M. Loiseau remercie les participants et clôt la séance.