

# ITER

L'énergie de notre avenir



Joelle Elbez-Uzan  
ITER Organization  
Chef de la Division protection de l'environnement et sûreté nucléaire



# ITER

Une collaboration scientifique sans équivalent dans l'histoire

Une expérience à grande échelle pour démontrer  
la faisabilité de l'énergie de fusion

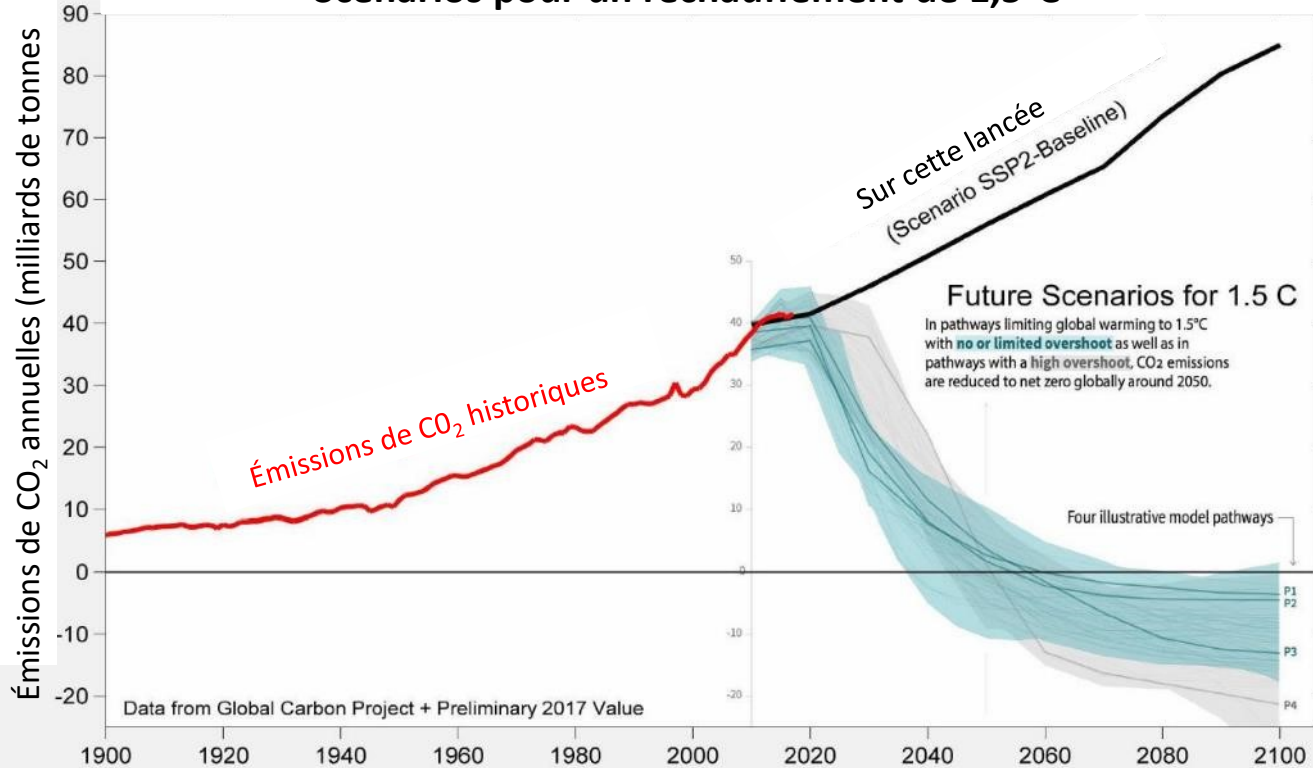


# L'un des plus grands défis de notre civilisation

- Un tiers de la production d'énergie primaire est aujourd'hui mobilisé pour produire de l'électricité.
- L'Agence internationale de l'énergie (IEA) prévoit une augmentation de la demande mondiale d'électricité de l'ordre de 80% d'ici 2040, dont 33% procédera de la demande chinoise, 15% de la demande indienne.
- L'électricité est le principal vecteur de développement des sociétés humaines.

# Un modèle non-soutenable

## Scénarios pour un réchauffement de 1,5°C



**Objectif:**  
« zéro émission »  
en 2050

**UNEP GAP:**  
Réduction  
annuelle de 7.6%  
d'ici 2030



# Produire massivement de l'électricité sans générer de CO<sub>2</sub>



- Combustibles fossiles: épuisement inéluctable à une échéance plus ou moins rapprochée qui reste à définir ; dans l'intervalle, urgence à développer la capture et le recyclage/stockage du CO<sub>2</sub>
- Renouvelables: développer leur usage et rechercher des ruptures technologiques dans la production, la distribution et le stockage
- Fission nucléaire: enjeux de sûreté et contraintes de la gestion des déchets à vie longue
- Fusion de l'hydrogène: doit apporter la démonstration de sa faisabilité scientifique et technique

# La fusion dans l'Univers

- 1920-1930: Mise en évidence des réactions de fusion de l'hydrogène à l'œuvre au cœur du Soleil et des étoiles (Perrin, Eddington, Bethe, Rutherford...)
- Dans une réaction de fusion, deux noyaux atomiques légers se combinent, forment un noyau plus lourd et libèrent une grande quantité d'énergie par perte de masse.
- 1950: premiers travaux de recherche pour une utilisation pacifique des réactions de fusion.

$$\Delta E = \Delta mc^2$$

Une infime perte de masse se traduit par une formidable libération d'énergie



# La fusion sur Terre

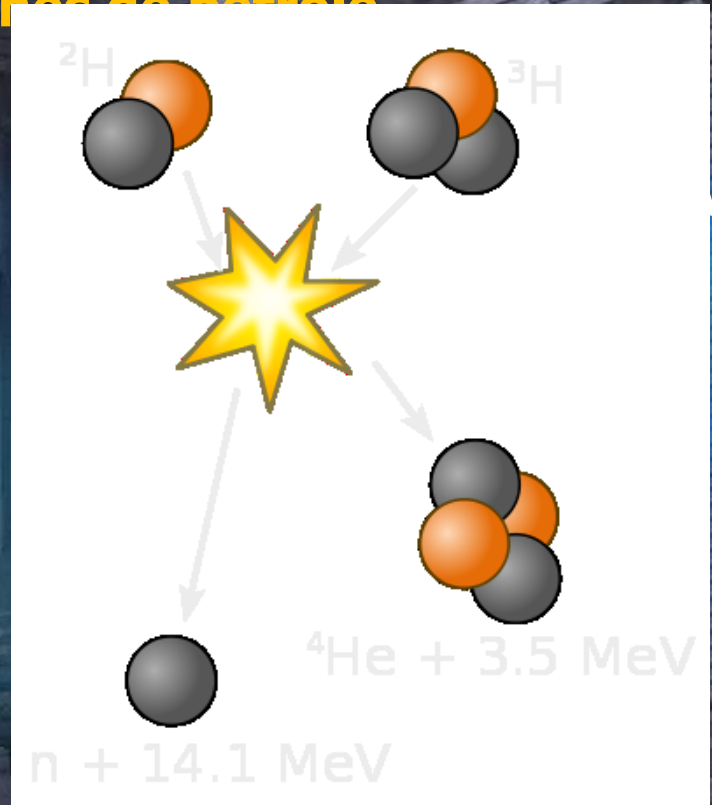
1 gramme de DT = 8 tonnes de pétrole

La fusion peut être obtenue à partir de différentes combinaisons de noyaux légers.

En l'état présent de la technologie, c'est la réaction deutérium + tritium (isotopes de l'hydrogène) qui est la plus accessible.

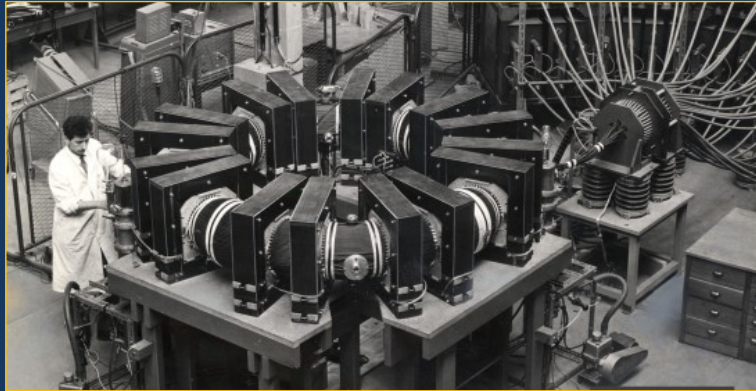
Les tokamaks\* se sont imposés dès la fin des années 60 comme les plus performantes des machines de fusion.

\* Acronyme russe: *Chambre toroïdale, bobines magnétiques*



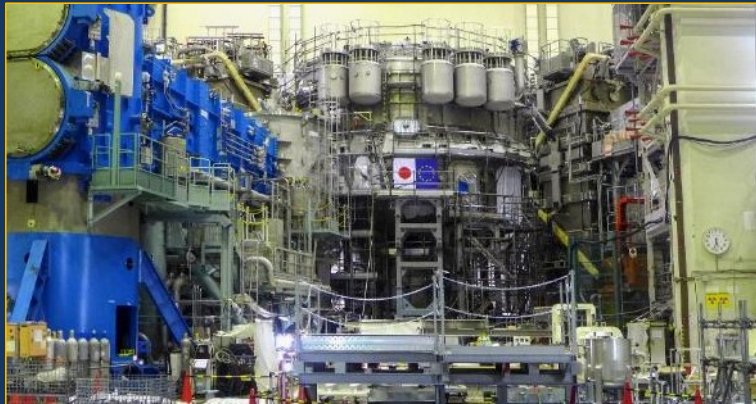
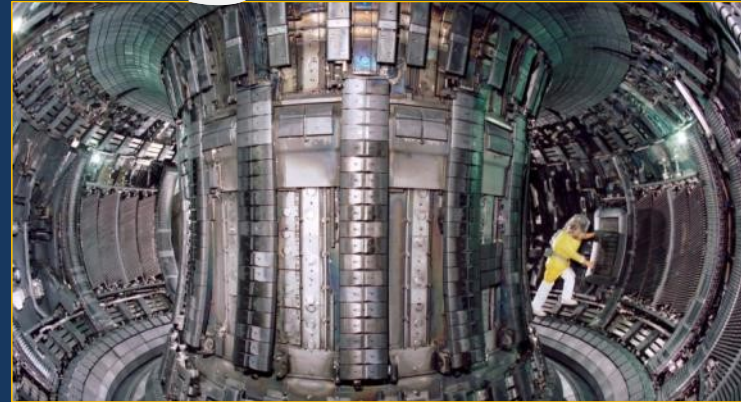
XXXX

# 60 ans de progrès



▶ TA-2000,  
France, 1957

▶ JET, Euratom,  
1983-présent  
(Opérations DT)



▶ JT-60SA  
Japon-UE  
Mise en service  
imminente

▶ Tore Supra, CEA-  
Euratom  
1988-présent  
(devient WEST,  
banc d'essai d'ITER)

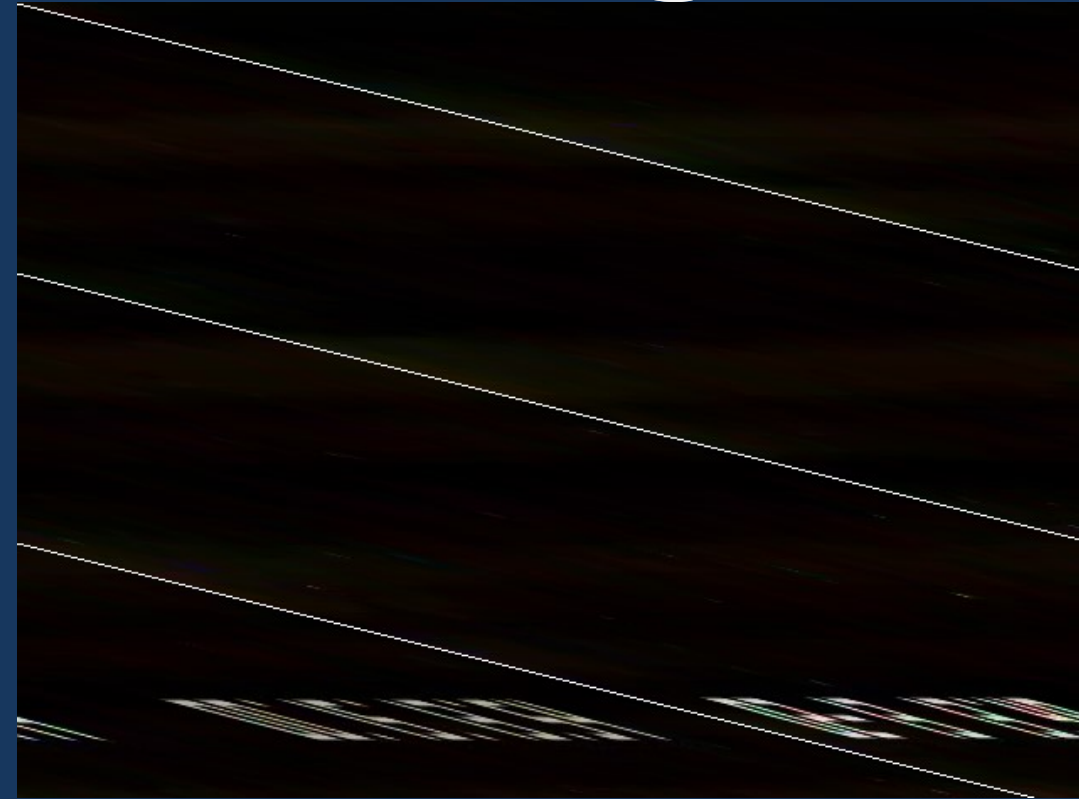




# Avantages de la fusion

- Une source d'énergie massive, potentiellement continue, programmable dans le temps, pratiquement inépuisable et universellement répartie. Parfaitement complémentaires des sources d'énergie renouvelables.
- Une technologie intrinsèquement sûre.
- Un impact très limité sur l'environnement, sans production de gaz à effet de serre.
- Pas de risque de prolifération.
- Des déchets radioactifs, mais pas de déchets de haute activité à vie longue à la différence de la fission.

◀ Un plasma dans le tokamak WEST (CEA-Cadarache)



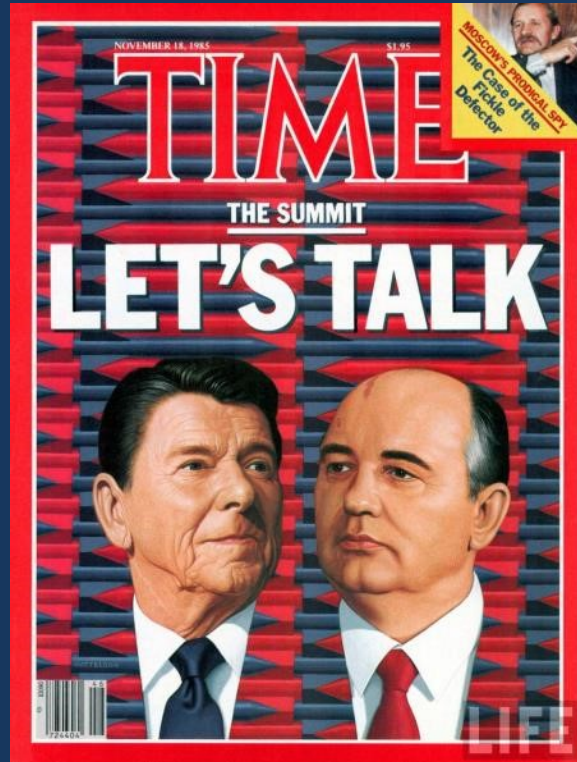
# La fusion démontrée



Parmi les grands tokamaks construits dans les années 1980, deux étaient conçus pour les opérations deutérium + tritium: le JET européen et le TFTR américain. Tous deux ont produit une puissance de fusion significative: JET en 1991 (2 MW) et 1997 (16 MW); TFTR en 1993 (6.2 MW) et 1994 (10 MW). Mais dans les deux cas, on avait injecté plus d'énergie pour « allumer le feu » que le feu n'en a restitué (ratio de ~ 0.65). ITER vise un ratio de 10, soit 50 MW de chauffage ► 500 MW de puissance produite.



# Un projet qui vient de loin...



## Années 1950-1960:

- Exploration de la physique des plasmas
- Construction de machines de plus en plus performantes.
- Les spécialistes comprennent qu'ils auront besoin d'une machine de très grande taille pour démontrer la faisabilité de la fusion

## Novembre 1985:

- Première rencontre Reagan-Gorbatchev à Genève.
- Décision de lancer une grande coopération internationale dans le domaine de l'énergie de fusion « *pour le bénéfice de toute l'humanité* »

# Défi global, réponse globale



Le 28 juin 2005, les Membres d'ITER ont unanimement choisi le site de Cadarache, proposé par l'Europe

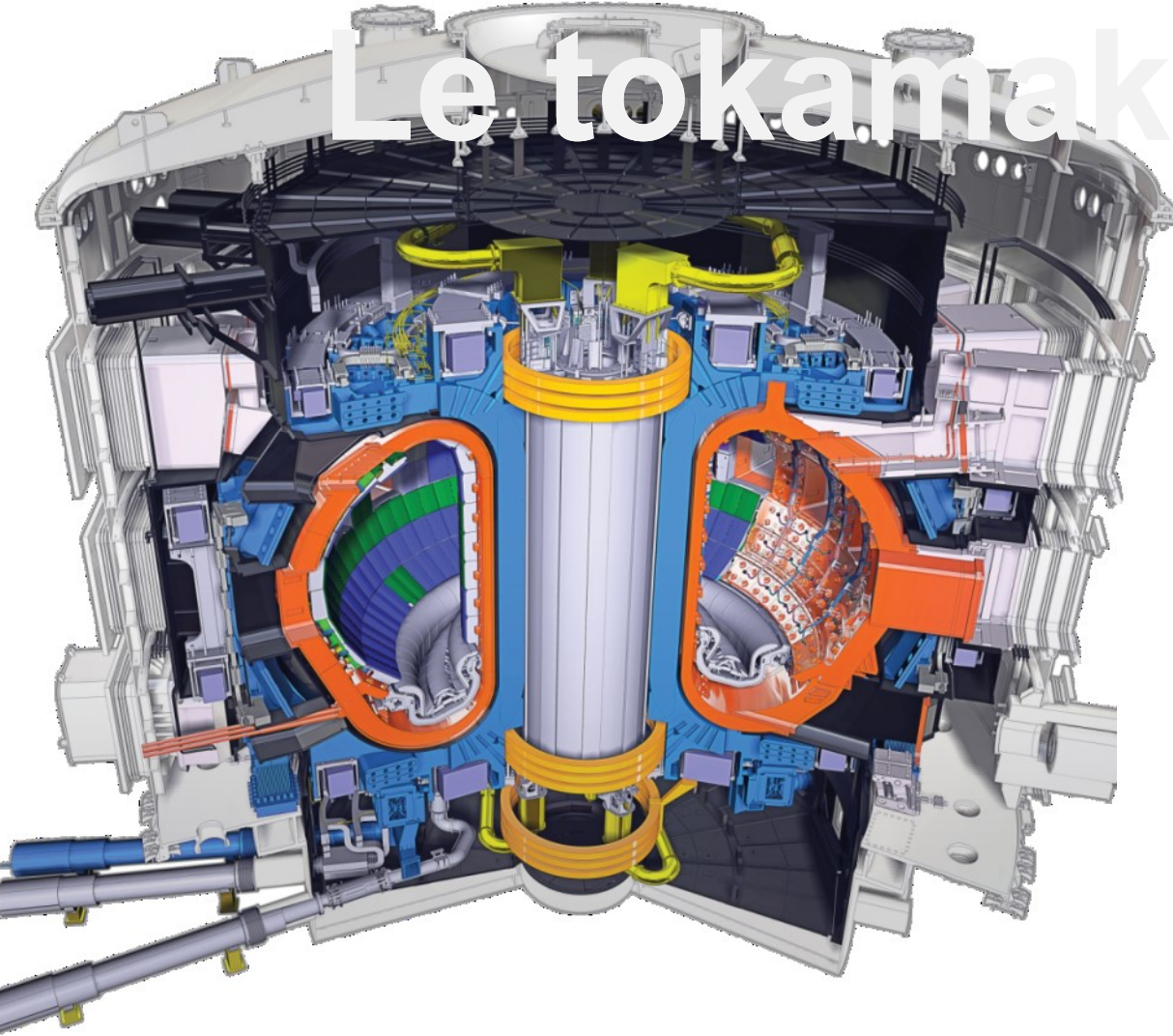
Le 21 novembre 2006, l'Accord ITER a été signé au palais de l'Élysée

Les sept Membres d'ITER représentent plus de 50% de la population mondiale et 85% du PIB de la planète

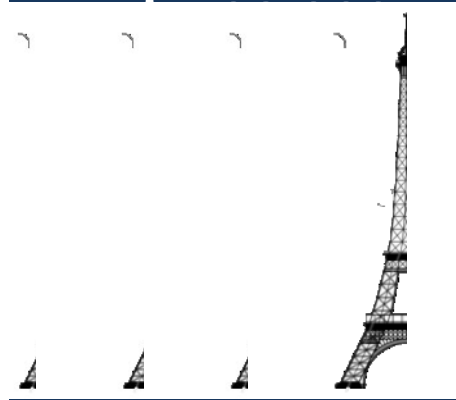
**Chine UE Inde Japon Corée Russie USA**



# Le tokamak ITER

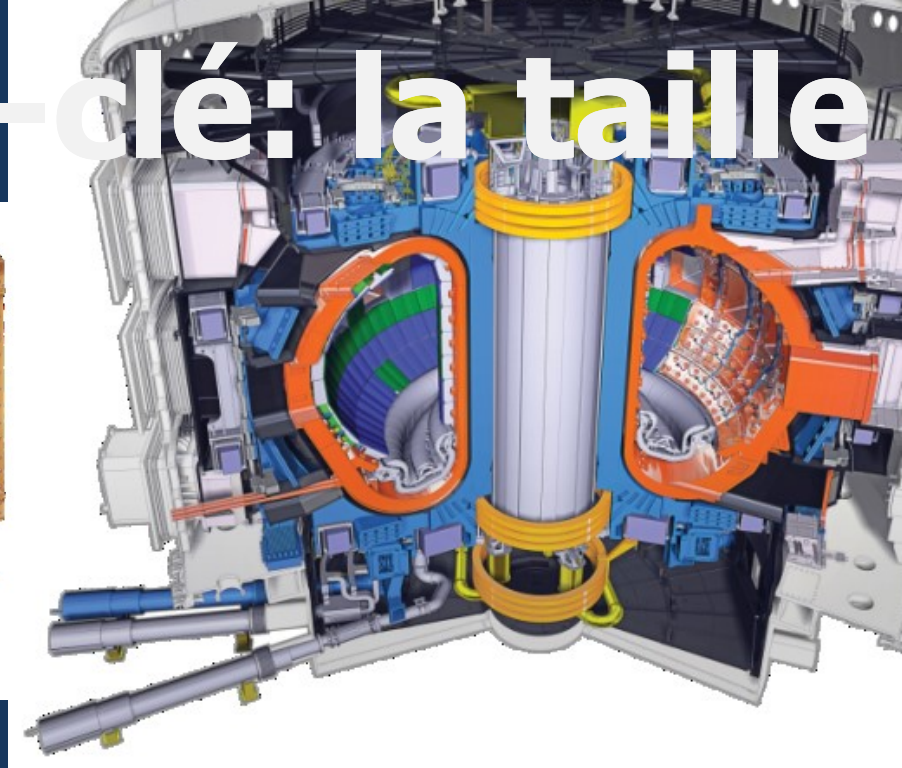
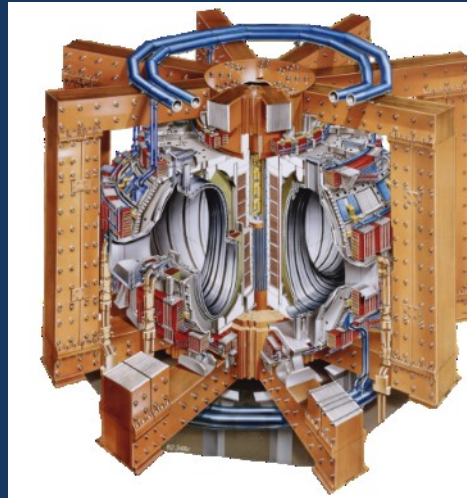
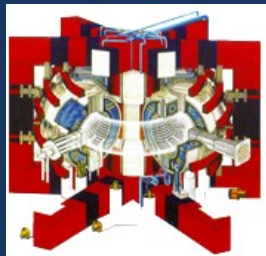


**Chambre à vide: ~ 8 000 t.**  
**Bobines TF: 18 x 360 t.**  
**Bobines PF: 6 de ~ 200 à ~400 t.**  
**Solénoïde central: ~ 1 000 t.**  
**Etc.**



**,5 fois la masse de la Tour Eiffel!**

# Un paramètre-clé: la taille



## Tore Supra-WEST (France-CEA)

$V_{\text{plasma}}$  25 m<sup>3</sup>  
 $P_{\text{fusion}}$  ~0  
 $P_{\text{chauffage}}$  ~15 MW  
 $T_{\text{plasma}}$  ~400 s

## JET (Europe)

$V_{\text{plasma}}$  80 m<sup>3</sup>  
 $P_{\text{fusion}}$  ~16 MW  
 $P_{\text{chauffage}}$  ~23 MW  
 $T_{\text{plasma}}$  ~30 s

$V_{\text{plasma}}$  830 m<sup>3</sup>  
 $P_{\text{fusion}}$  ~500 MW  
 $P_{\text{chauffage}}$  ~ 50 MW  
 $T_{\text{plasma}}$  > 400 s



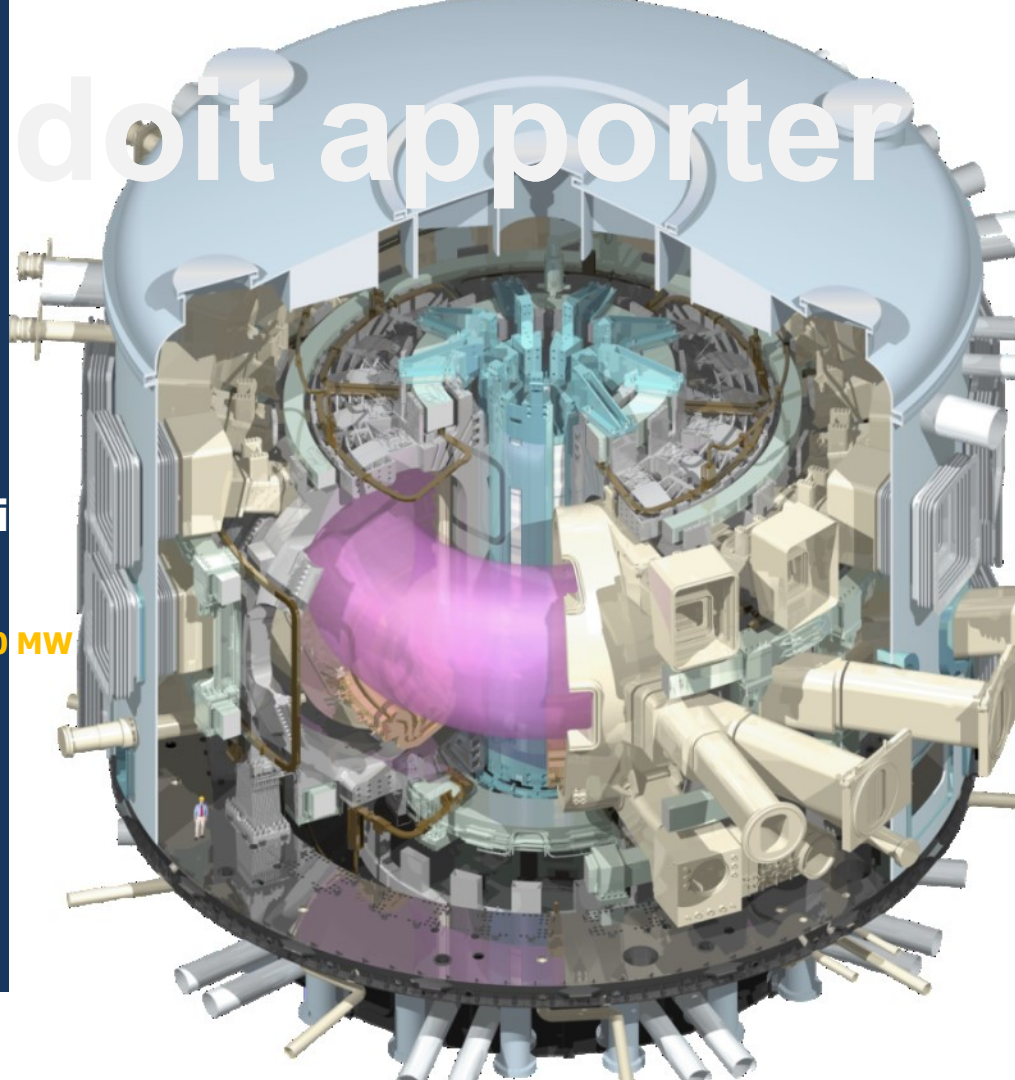
# Ce qu'ITER doit apporter

**ITER doit démontrer la maîtrise des technologies requises par un réacteur de fusion;**

**Une fois "allumé", le plasma deutérium-tritium doit générer 10 fois plus d'énergie qu'il n'en aura reçu;**

**Puissance de chauffage 50 MW ► Puissance de fusion 500 MW**

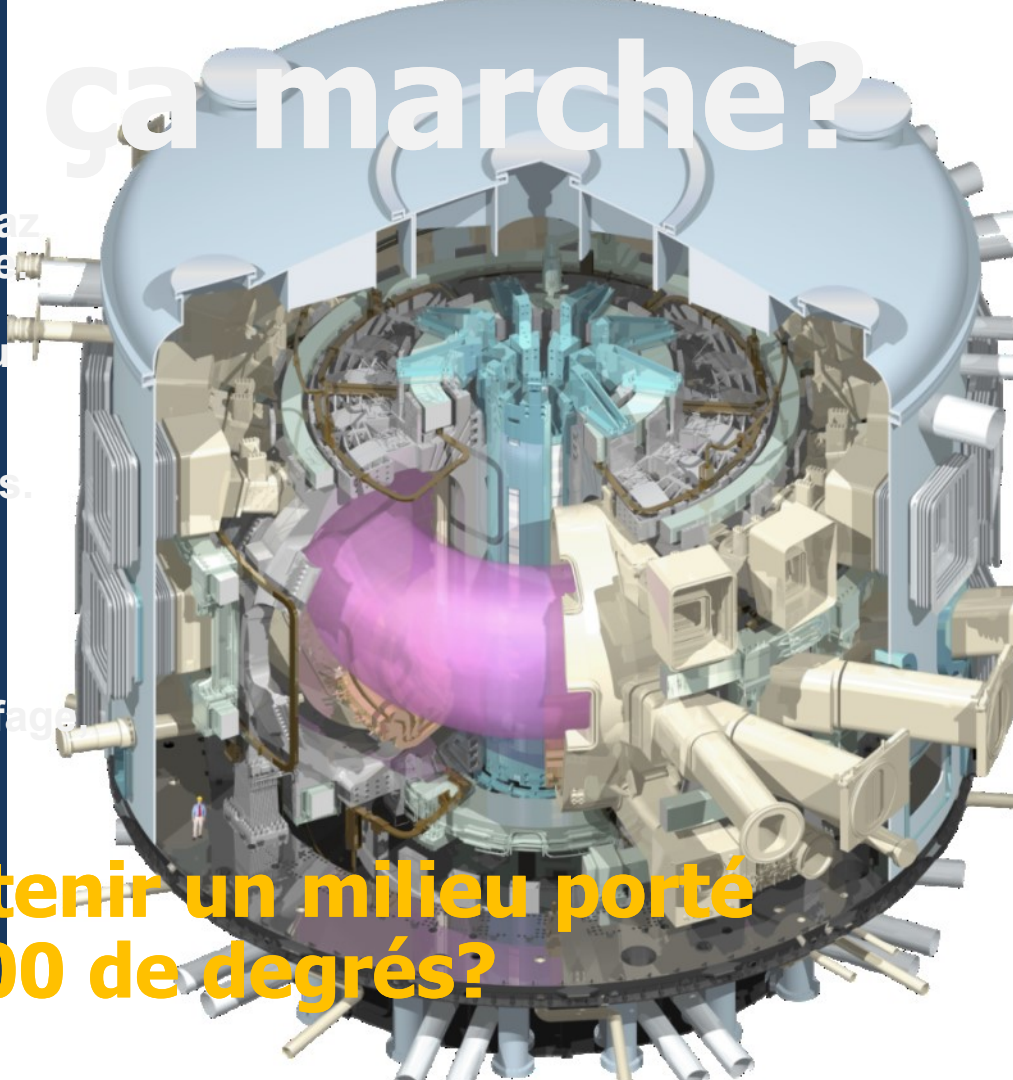
**ITER est une étape indispensable pour préparer les réacteurs de fusion commerciaux.**



# Comment ça marche?

- Claquage d'un mélange gazeux DT. Le gaz se mue en plasma, 4<sup>ème</sup> état de la matière.
- Chauffage par effet Joule, sous l'effet du courant plasma (15 MA).
- Chauffage par ondes électromagnétiques.
- Chauffage par injection de particules neutres de haute énergie.
- En combinant ces trois modes de chauffage on atteint la température désirée.

**Mais dans quoi contenir un milieu porté à 150 000 000 de degrés?**





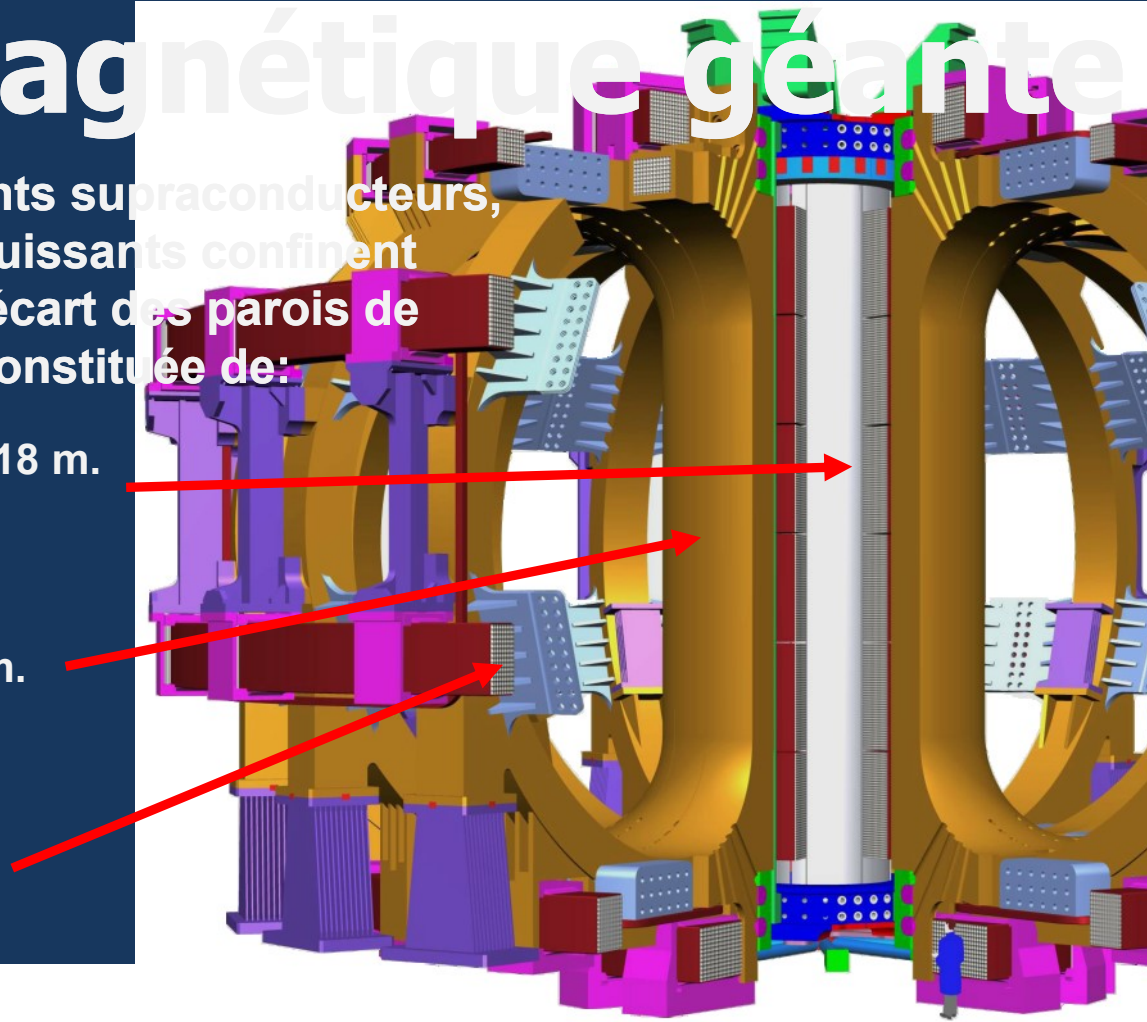
# Une cage magnétique géante

Générés par un système d'aimants supraconducteurs, des champs magnétiques très puissants confinent le plasma et le maintiennent à l'écart des parois de la chambre à vide. La cage est constituée de:

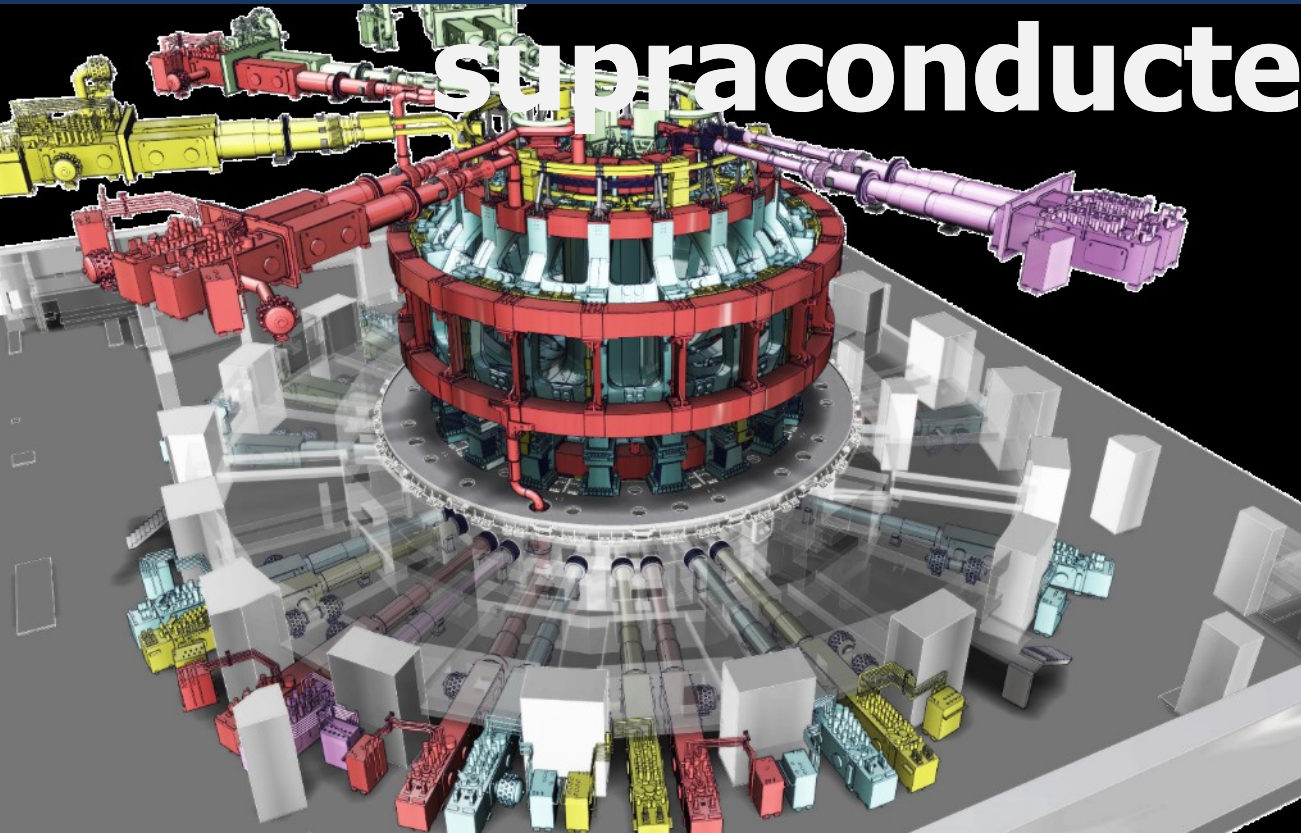
1 solénoïde central, 1 000 tonnes 18 m. de haut, 300 000 fois le champ magnétique terrestre;

18 bobines de champ toroïdal, 17 m. de haut, 360 tonnes chacune;

6 bobines de champ poloïdal de 8 à 24 mètres de diamètre.



# 10 000 tonnes d'aimants supraconducteurs



10 000 tonnes d'aimants supraconducteurs produisent le champ magnétique qui génère, confine, modère et contrôle le plasma dans la machine.

Les aimants de niobium-étain ou niobium-titane sont refroidis à 4K ( $- 269\text{ }^{\circ}\text{C}$ ) par un flux d'hélium supercritique.



# Les dimensions de la construction navale...

Ces portiques géants, fournis par la Corée, vont manipuler des charges qui, une fois préassemblées, pèseront ~ 1 500 tonnes.



# ... la précision de l'horlogerie



Dans les ateliers de Mitsubishi Heavy Industry, au Japon, insertion verticale du bobinage d'un aimant de champ toroidal (TF) dans son boîtier. L'ensemble pèse plus de 300 tonnes et les tolérances d'assemblage sont de l'ordre de 0,2 millimètres.



# Une organisation intégrée

## ITER Organization-Équipe centrale et 7 Agences domestiques

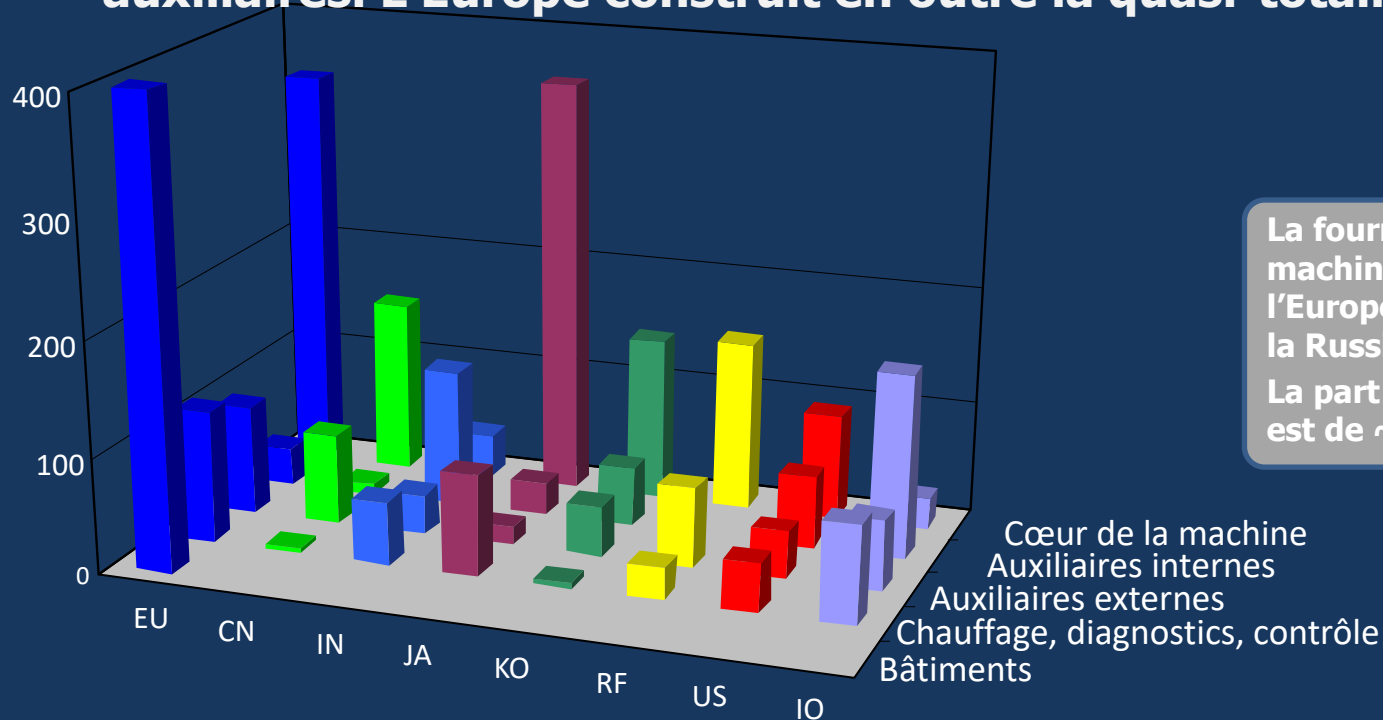
- Les 7 membres d'ITER contribuent financièrement (~ 10%) et en nature (~ 90%) au programme ITER. À cette fin, ils ont créé chacun une "Agence domestique"
- ITER Organization coordonne le programme ITER en étroite collaboration avec les sept Agences domestiques.
- Les membres d'ITER partagent la totalité de la propriété intellectuelle.



XXXX

# Des fournitures « en nature »

Les sept Membres d'ITER fabriquent les pièces de la machine et des auxiliaires. L'Europe construit en outre la quasi-totalité des bâtiments



La fourniture des éléments de la machine est répartie entre la Chine, l'Europe, l'Inde, le Japon, la Corée, la Russie, les USA (~9%).

La part de l'Europe, "Membre Hôte", est de ~ 45%.

Cœur de la machine

Auxiliaires internes

Auxiliaires externes

Chauffage, diagnostics, contrôle

Bâtiments



# 2016: les 18<sup>ème</sup> et 19<sup>ème</sup> Conseils ITER valident la « feuille de route »



Le Conseil ITER se réunit deux fois par an (juin et novembre) au siège d'ITER à Saint-Paul-lez-Durance.

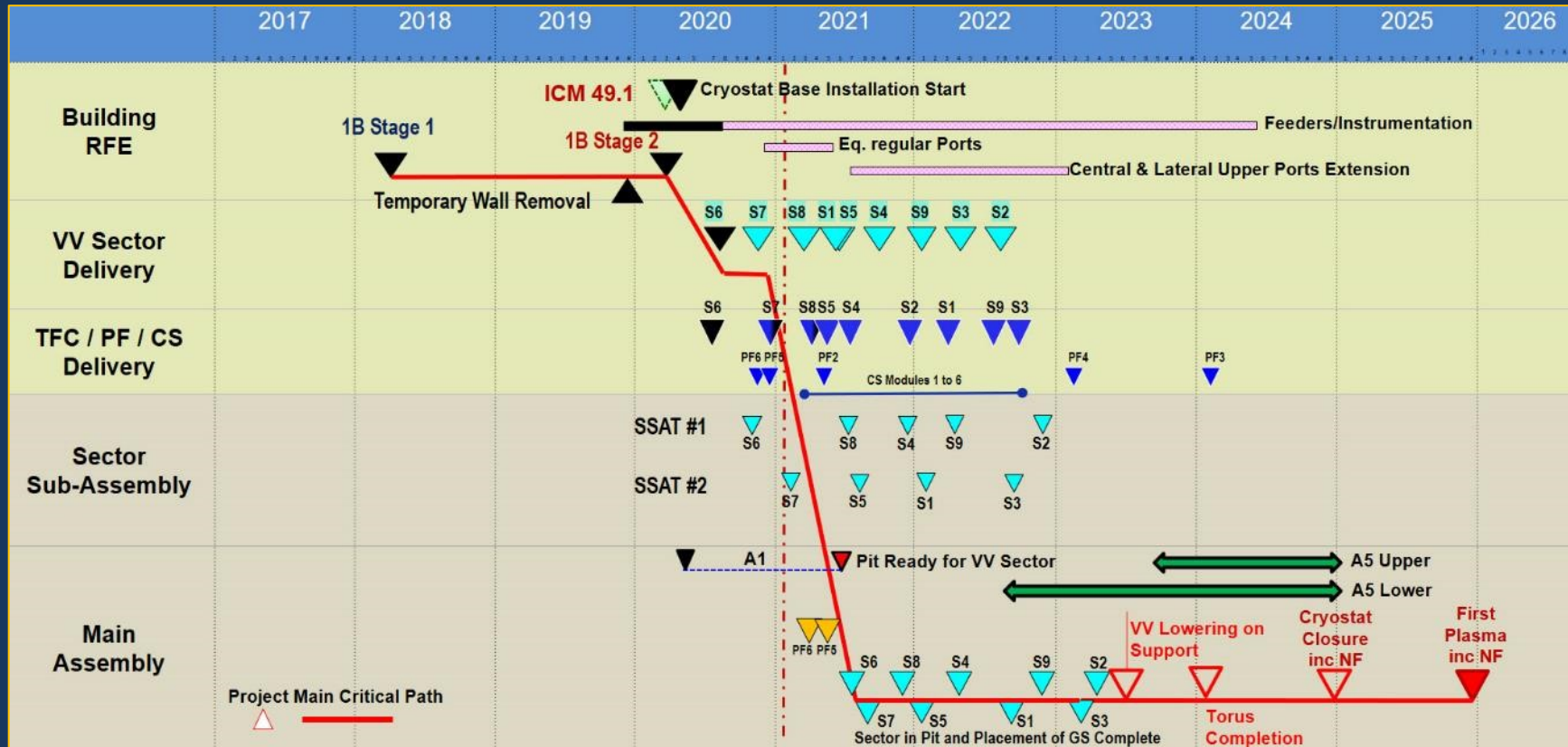
**Premier Plasma: décembre 2025;  
premières expériences de physique : fin  
2028; plasmas de puissance : fin 2035**

**Le calendrier actualisé est exigeant, mais  
techniquement réalisable**

**Le calendrier actualisé est fondé sur les  
meilleures solutions techniques  
permettant d'aboutir au Premier Plasma**

**Les membres d'ITER disposent depuis  
2016 de l'ensemble des éléments qui leur  
permet d'engager les procédures de  
validation interne du calendrier intégré et  
des ressources associées**

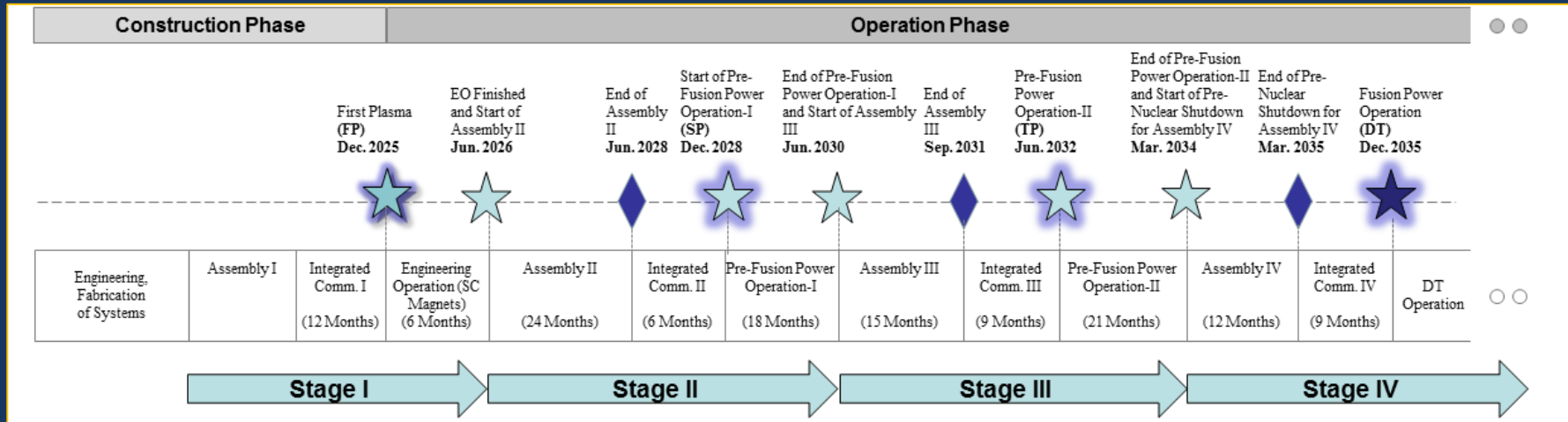
# Détail du calendrier de construction



# Plasma DT: une approche par étapes

Cette proposition de calendrier a été élaborée en étroite coordination avec les Agences domestiques

- ✓ Le calendrier et le budget prévisionnel d'ici au premier plasma (2025) prend en compte les contraintes budgétaires des Membres d'ITER;
- ✓ L'approche en quatre étapes vers les opérations Deuterium-Tritium (2035) prend en compte les contraintes budgétaires et techniques des Membres d'ITER.





# Vers le « Premier plasma » : ~ 72% des tâches réalisées



”L’ensemble des taches indispensables à la production du Premier Plasma” est réalisé à ~ 72%. Depuis 2016, le taux moyen de progression mensuelle est de l’ordre de 0,7 %.



Cylindres supérieurs du Cryostat  
(stockage en cuivre)

Atelier du Cryostat

Usine de bobinage

Hall d'Assemblage

Poste électrique 400 kV

Évacuation de la chaleur

Unité cryogénique

Conversion électrique

Bâtiment Radiofréquence

Complexe Tokamak

Bâtiment Tokamak

Zone entreprises

Siège ITER Organization

Future alimentation  
Injection de neutres

Systèmes électriques

Novembre 2020

# Où en est le chantier?





# Six ans de progrès

Avril 2014 – Novembre 2020



Les travaux de génie civil, réalisés par l'Europe, sont finalisés à hauteur de 75%.



# ITER au temps du Covid-19

Maintenir les activités critiques – garantir la sécurité des personnels

- Anticipation (test des réseaux, réorganisation du chantier, etc.)
- Strict respect des consignes des autorités sanitaires;
- Télétravail
- Soutien efficace des Membres d'ITER (livraison de masques par la Chine et la Corée; dérogations ponctuelles)
- « Nouvelle normalité » plébiscitée par 96% du personnel.





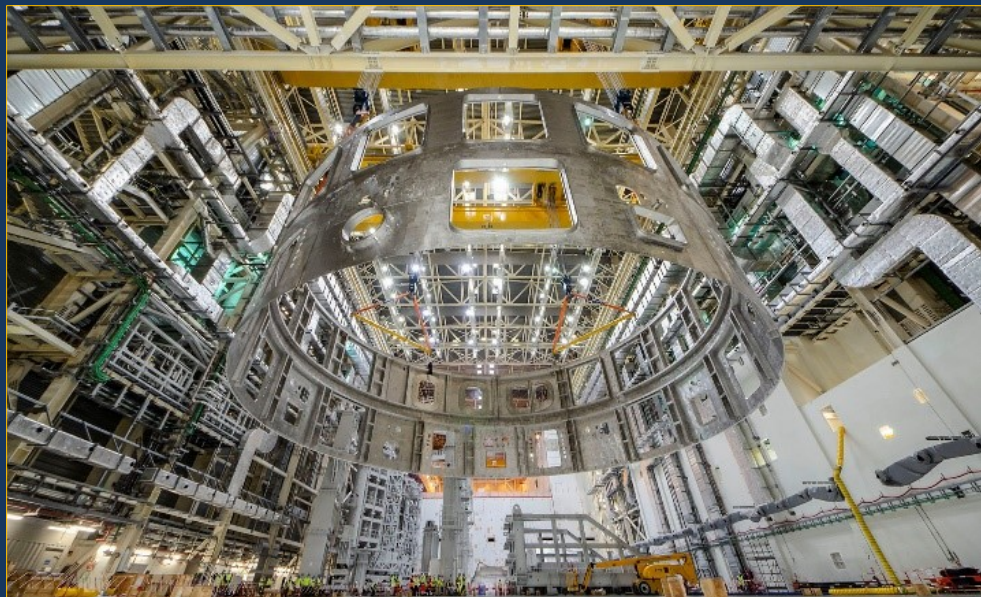
# Des opérations spectaculaires



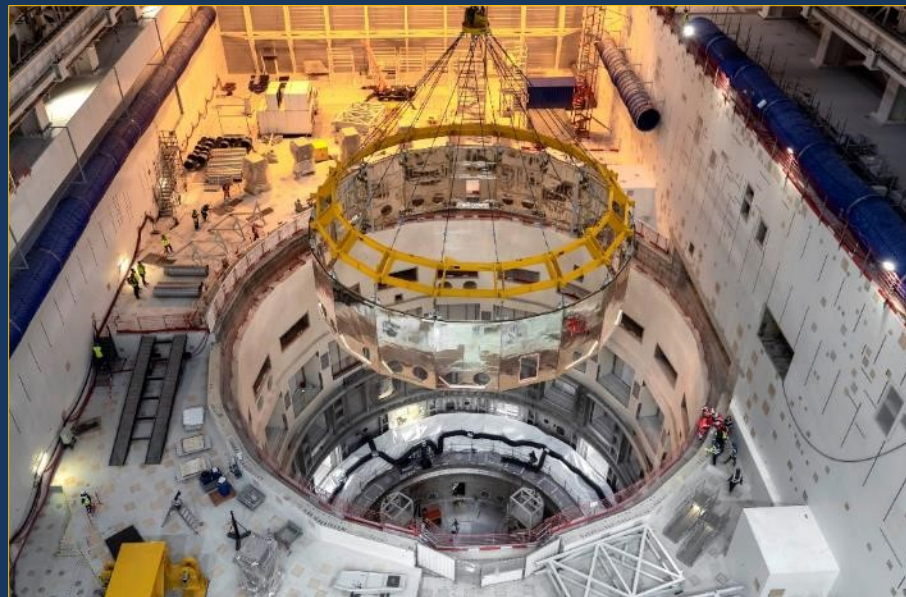
Les 26 et 27 mai 2020, la base du Cryostat a été insérée dans le puits d'assemblage du Tokamak...



# Des opérations spectaculaires



...suivie, le 31 août, par le cylindre inférieur...



...et le 14 janvier 2021 par l'écran thermique du cryostat.



# Au millimètre près...



La base du Cryostat (30 mètres de diamètre, 1 250 tonnes) est la plus massive des pièces de la machine. C'est une des quatre sections du « thermos » géant, fourni par l'Inde, qui enveloppe le Tokamak.



Elle repose sur un système de support (ancrages et rotules) qui redistribue les forces horizontales et de torsion générées par la production de plasma dans le Tokamak.



Un système de vérins hydrauliques a supporté la base dans l'attente des opérations finales d'ajustement avec des coins de plus de 1m de diamètre ajustés au mm près.

# Arrivages massifs





# Arrivages massifs



TF 05  
18 décembre 2020



# ...par l'itinéraire ITER



Déchargés au port de Fos-sur-Mer, les composants traversent l'Étang de Berre sur une barge spéciale et empruntent "l'itinéraire ITER", long de 104 km. Le trajet jusqu'au site d'ITER dure de trois à quatre nuits. L'itinéraire ITER a été aménagé par la France (État et CD 13). 110 M€ de travaux réalisés en 2009-2012.

# Équiper avant l'assemblage



Les bobines de champ toroidal n°9 et 12 récemment livrées sont en cours d'équipement, préalablement aux opérations de pré-assemblage.



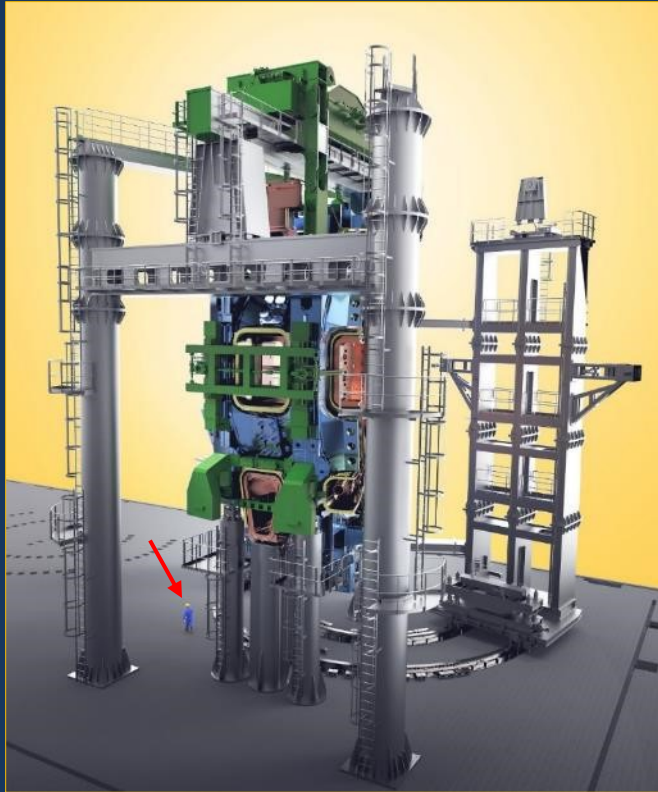
Livree sur site le 26 juin, la bobine de champ poloidal n°6, fournie par l'Europe et fabriquée en Chine, a été finalisée sur site. Elle a passé avec succès les tests à très basse température et sera insérée dans le puits d'assemblage de la machine au mois d'avril 2021.



Le secteur de chambre à vide # 6, fourni par la Corée et livré début août 2020, sera accouplé aux bobines de champ toroidal # 12 et 13 et là a section d'écran thermique correspondante pour former le premier « pré-assemblage ».



# Vers le premier "pré-assemblage"



Avec la livraison, début août, d'un premier secteur de chambre à vide (VVS n° 6) fabriqué en Corée, ITER va pouvoir procéder au premier des 9 « pré-assemblages » qui constituent le cœur du Tokamak.

Un « pré-assemblage » est constitué d'un secteur de chambre à vide, deux bobines de champ toroidal et une section de bouclier thermique.

Portique de pré-assemblage (SSAT)





# Installer les systèmes



◀ 5,5 km de lignes cryogéniques

Conversion alternatif/continu  
(8 km de jeux de barres) ▶



◀ Évacuation  
de la chaleur  
(1 200 MW)

Compensation de la  
puissance réactive  
(1 hectare  
d'équipements de  
haute technologie) ▶



# 28 juillet: lancement officiel de la phase d'assemblage



Emmanuel Macron:

« ITER est un acte de confiance en l'avenir [...] Grâce à la science, demain peut être meilleur qu'hier. »



# Qui fournit quoi?

Solénoïde central (6)



Alimentation (31)



Bobines de champ toroidal (18)



Bobines de champ poloidal (6)



Bobines de correction (18)



Cryostat



Bouclier thermique



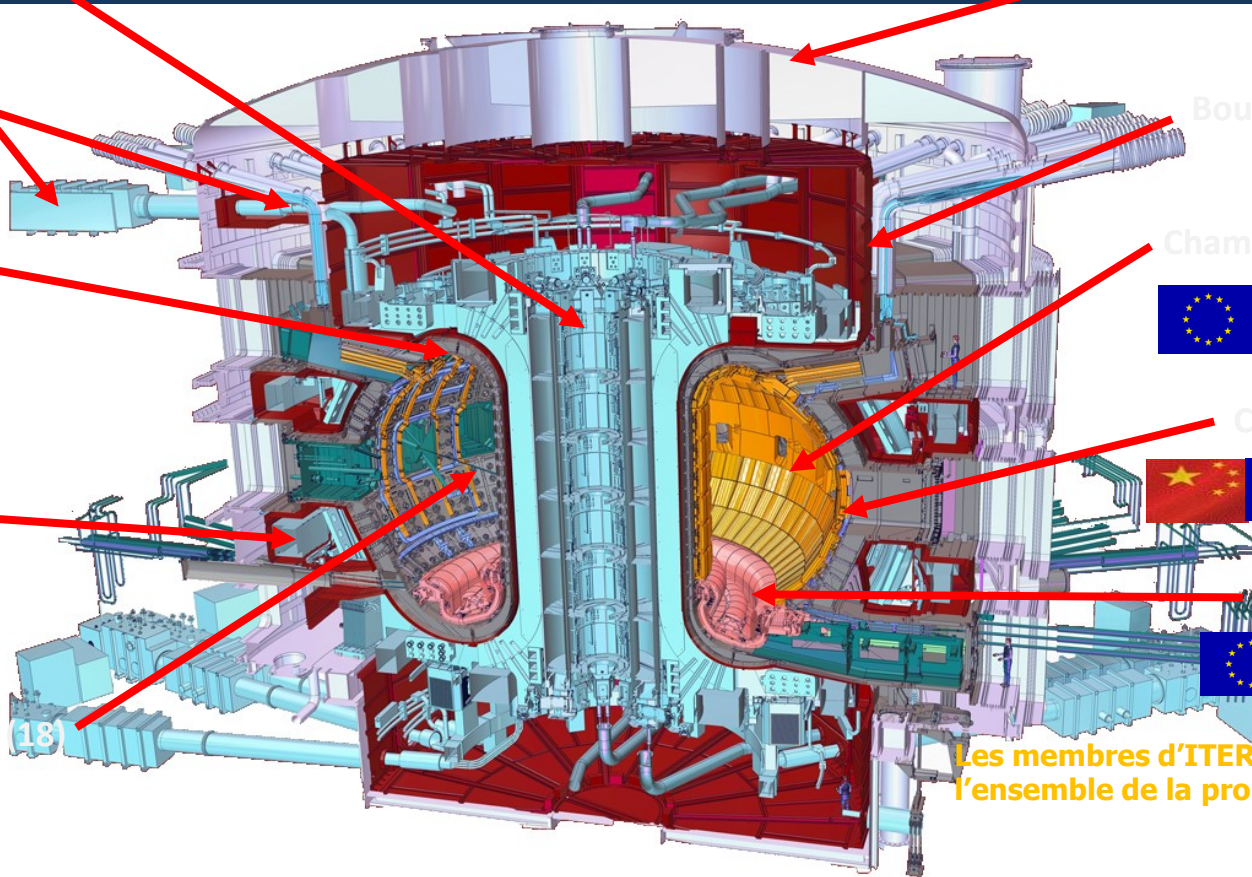
Chambre à vide



Couverture



Diverter



Les membres d'ITER partagent l'ensemble de la propriété intellectuelle

# Fabrications en cours



Chambre à vide: l'Europe fabrique 5 des 9 secteurs de la chambre à vide du Tokamak. Tous sont en cours de fabrication avec des taux de finalisation allant de 66% à 89%.

Bobines de champ toroïdal: les 70 « doubles galettes » destinées aux dix bobines verticales (sur un total de 19) et dont la fabrication incombe à l'Europe sont réalisées. La première bobine a été livrée sur site au mois d'avril 2020, la seconde en septembre, la troisième en décembre.

**Entre 2008 et 2017, ITER a mobilisé 40,000 équivalents emplois.an en Europe.**

**Ce nombre est appelé à doubler dans les années qui viennent.**

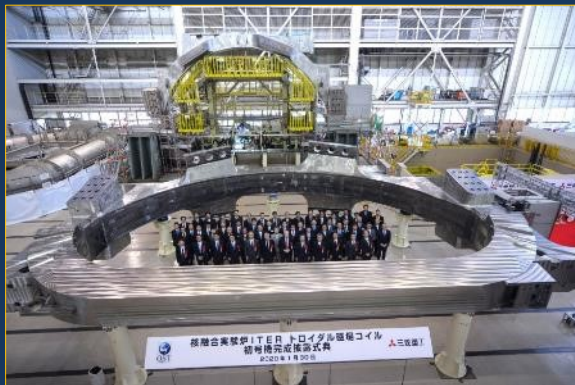
Bobines de champ poloïdal: Du fait de leur taille (17 – 24 m de diamètre), 4 des 6 bobines annulaires sont fabriquées sur site par l'Europe; PF n°5 et PF n°2 sont finalisées. La fabrication de PF n°4 est en cours.



# Fabrications en cours



▶ Plus de 1 600 tonnes d'équipements, destinés au système d'alimentation des aimants ("feeders") sont fournis par la Chine.



▶ Le Japon fournit 9 des 19 bobines de champ toroïdal (dont une rechange) du tokamak. La première d'entre elles (TF12) a été livrée le 17 avril 2020, la deuxième (TF13) le 3 juillet.



▶ Fabriqués en Inde pour être assemblés et soudés sur site, les derniers éléments du Cryostat (*top lid*) ont été livrés le 29 janvier 2021

# Fabrications en cours



La Corée est responsable de la construction de 4 des 9 secteurs de la chambre à vide. Le premier a été livré. Taux de finalisation des trois autres: de 86 à 99%.



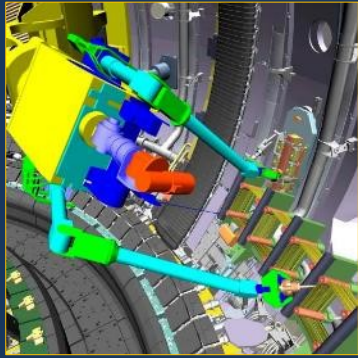
Les six modules du solénoïde central (plus une rechange) abordent les dernières étapes de la fabrication dans les ateliers de General Atomics près de San Diego en Californie. Les tests du premier module sont finalisés. Il devrait être livré sur site mi-2021.



La fabrication de la bobine poloïdale n°1 (9 mètres de diamètre, 193 tonnes) entre dans sa phase ultime. Cette bobine est la plus petite des six bobines annulaires de la machine. Elle sera installée peu avant la fermeture du cryostat.



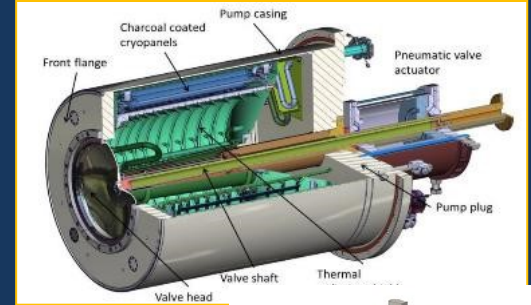
# Innovation



▶ Robotique en environnement extrême

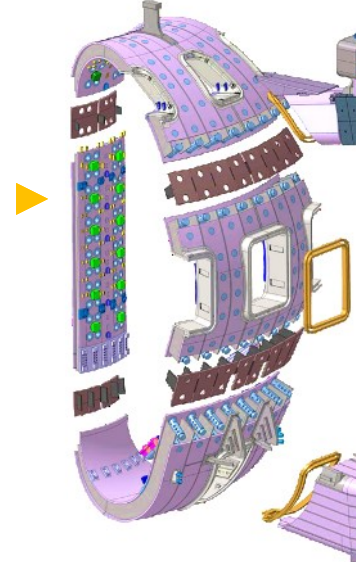


▶ Électronique de puissance



▶ Transmission de signal ultra-haut débit (TeraHertz)

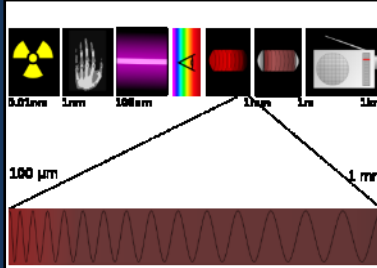
▶ Cryopompes et systèmes sous vide



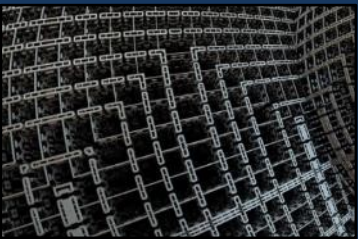
Etc.



▶ Supraconducteurs



▶ Emboutissage par explosion



▶ Filtres de haute-technologie



XXXX

# La contribution de la France



L'itinéraire ITER



L'école internationale

La France contribue à la construction d'ITER à hauteur de 9,1% (actuellement 1,1 milliard d'euros aux conditions économiques de 2008), dont 467 M€ pris en charge par les huit collectivités territoriales de la région Provence-Alpes-Côte-d'Azur.

Entre 2007 et 2010, 208 millions d'euros ont été consacrés à l'aménagement du site et à la construction des équipements régionaux (« Itinéraire ITER », École internationale à Manosque).



# Une forte implication des collectivités territoriales

En 2002, les collectivités territoriales de la région PACA se sont engagées à soutenir financièrement le programme ITER. Au total, sur dix ans, elles apportent 467 millions d'euros au programme ITER:

Région Paca: 152 M€

Bouches-du-Rhône: 152 M€

Com. Pays d'Aix: 75 M€

Var: 30 M€

Vaucluse: 28 M€

Alpes-Maritimes: 15 M€

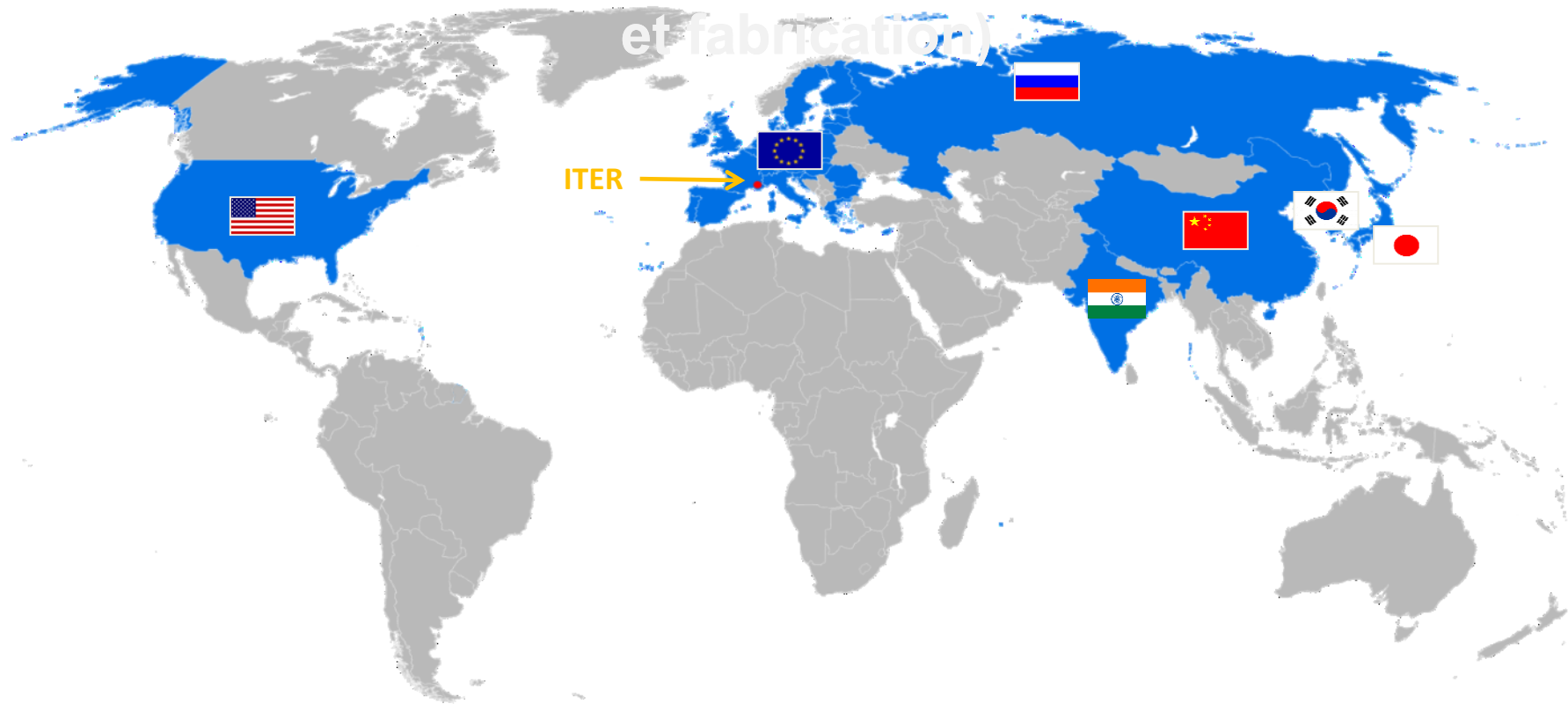
Alpes-de-Haute-Provence: 10 M€

Hautes-Alpes: 5 M€



# Retombées économiques

Près de 10 milliards d'euros de contrats (construction et fabrication)





# Retombées économiques

Construction



**Total des contrats passés depuis 2007**

**7,1 milliards d'euros (dont génie civil)**

**Part des entreprises françaises**

**~ 4,3 milliards d'euros**

**• dont entreprises région Sud-Paca**

**~ 3,0 milliards d'euros**

# En région Sud-Paca

Bouches-  
du-Rhône  
2 149 M€

Var  
360 M€

Vaucluse  
255 M€

Hors PACA  
1 178 M€

Alpes-  
Maritimes  
63 M€

Hautes-  
Alpes  
4 M€

Alpes-de-  
Haute-  
Provence  
231 M€

Dept. non  
déterminé  
43 M€



Données au 31 décembre 2019.



# Le chantier ITER



*2 300 personnes en temps normal, 600 au plus fort de la crise sanitaire, jusqu'à 3 000 dans les années qui viennent.*

*La construction d'ITER représente 18 millions d'heures de travail.*

*Près de 500 sociétés européennes (dont 80% françaises) sont présentes en sous-traitance sur le chantier ITER.*

# La sûreté d'ITER



- La réaction de fusion est intrinsèquement sûre.
- Il n'y a jamais plus d'un gramme de combustible en réaction dans la chambre à vide.
- La moindre perturbation met fin au plasma.
- L'emballement de la réaction et la fonte du coeur sont physiquement impossibles.
- En cas de perte d'alimentation électrique, la chaleur s'évacue naturellement.
- Importantes marges de sûreté pour les risques externes (séismes, inondations...)

**ITER est une « Installation nucléaire de base » observant la réglementation française et soumise à ce titre aux inspections de l'Autorité de sûreté nucléaire (ASN).**



# Radioactivité et déchets

**ITER ne générera pas de déchets de haute activité à vie longue**

**En phase d'opération normale, l'impact radiologique d'ITER sur les populations les plus exposées sera mille fois inférieur à celui de la radioactivité naturelle**

**Les scénarios les plus improbables, comme un incendie survenant dans l'installation tritium, auraient sur les populations voisines un impact moindre que celui de la radioactivité naturelle**

**ITER est soumis à la réglementation française en matière de sûreté et de sécurité**

# Appréciation des impacts de l'ensemble du programme

**Prise en compte des différentes phases :**

- Viabilisation et aménagement du terrain
- Itinéraire ITER
- Alimentation en électricité
- Alimentation en eau de refroidissement
- Construction
- Analyse de l'état initial
- Analyses des effets du programme sur l'environnement
- Mesures globales d'atténuation et de compensation intégrées au programme



# Impacts résiduels potentiels d'ITER

après mise en place des mesures de réduction, de compensation ou de suppression

Sources des impacts potentiels	Mesures prises	Impact résiduel
Émissions de gaz radioactifs	Dispositions de confinement, Systèmes de détritiation pour les processus et les locaux, Surveillance continue Filtres à très haute efficacité (THE)	Non significatif Vérification de l'absence d'impact
Rejets de liquides radioactifs	Limitation des rejets liquides, dispositions de confinement, recyclage des liquides avant rejet	Non significatif Vérification de l'absence d'impact
Déchets radioactifs	Zonage déchets nucléaires Limitation des déchets solides, limitation et optimisation des déchets liquides, Entreposage et transport sûr des déchets, déchets à période radioactive réduite	Impact réduit car les déchets ont une durée de vie réduite
Rejets chimiques gazeux	Limitation des rejets chimiques (filtres pour poussière de Béryllium), augmentation de la dilution des rejets dans l'environnement	Non significatif Vérification de l'absence d'impact
Rejets chimiques liquides (effluents industriels, sanitaires, tours de refroidissement...)	Réduction du risque : Traitement par la station de traitement d'ITER avant rejet, Limitation du nuage de polluants	Non significatif Vérification de l'absence d'impact
Eaux de pluie	Réduction du risque d'inondation par conception de bassins d'orage pour les pluies de l'ensemble du site et par conception de canalisations d'écoulement des eaux collectées sur la plateforme pour des pluies d'occurrence centennale	Non significatif

XXXX

# Impacts résiduels potentiels d'ITER

après mise en place des mesures de réduction, de compensation ou de suppression

Sources des impacts potentiels	Mesures prises	Impact résiduel
Odeurs	Non	Non significatif
Bruit, vibrations	Non	Non significatif Vérification de l'absence d'impact
Consommation d'eau	Limitation des besoins en eau	Non significatif Vérification de l'absence d'impact
Impact thermique	Réduction du risque : tours de refroidissement	Non significatif Vérification de l'absence d'impact
Sols	Optimisation des rejets	Non significatif Vérification de l'absence d'impact
Nappe phréatique	Optimisation des rejets	Non significatif Vérification de l'absence d'impact
Déchets industriels dangereux	Optimisation des déchets Filières d'élimination	Vérification de la certification de la filière d'élimination
Déchets conventionnels	Secteurs d'élimination classiques	Non



# Quel coût?

**Phase de construction: Organisation ITER**

**8,2 milliards € (valeur 2018)**

**Fournitures en nature par les Membres**

**12,5 milliards € (estimation)**

**Phase d'exploitation**

**300 millions €/an**

**Phase de mise à l'arrêt**

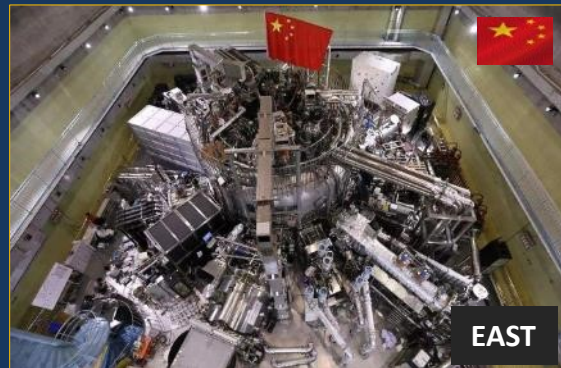
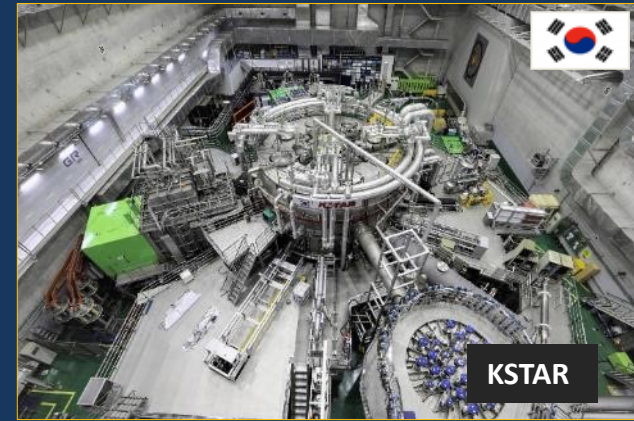
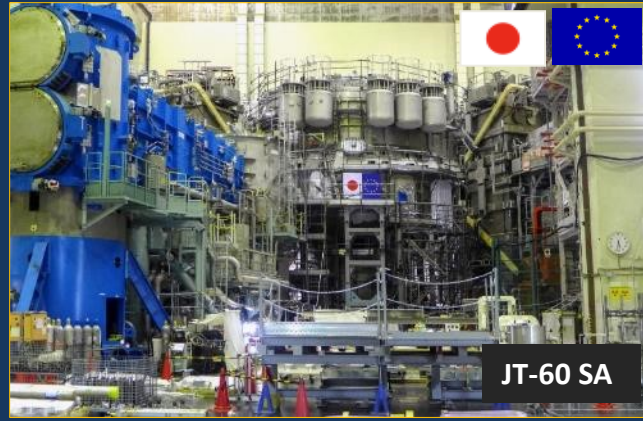
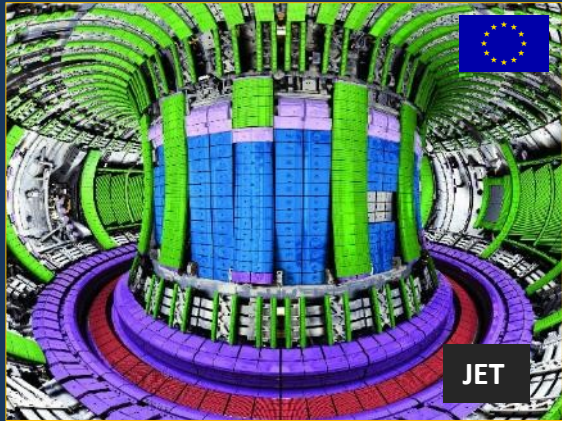
**281 millions € (valeur 2001)**

**Phase de démantèlement**

**530 millions € (valeur 2001)**



# Tous ensemble pour ITER



JET

✓ Préparation campagne DT

JT60-SA

✓ Aimants refroidis, mise en service imminente

KSTAR

✓ Tests d'atténuation des disruption en configuration « ITER-like »

WEST

✓ Phase I (exploration du mode H mode et interaction plasma/divertor) achevée fin 2019. Phase II, plasmas de longue durée mi-2021

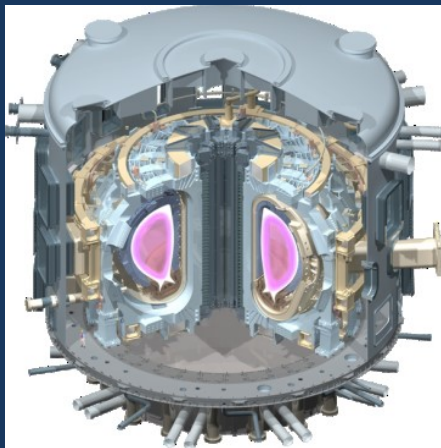
EAST

✓ Série de plasmas stationnaires en mode H obtenus en 2019

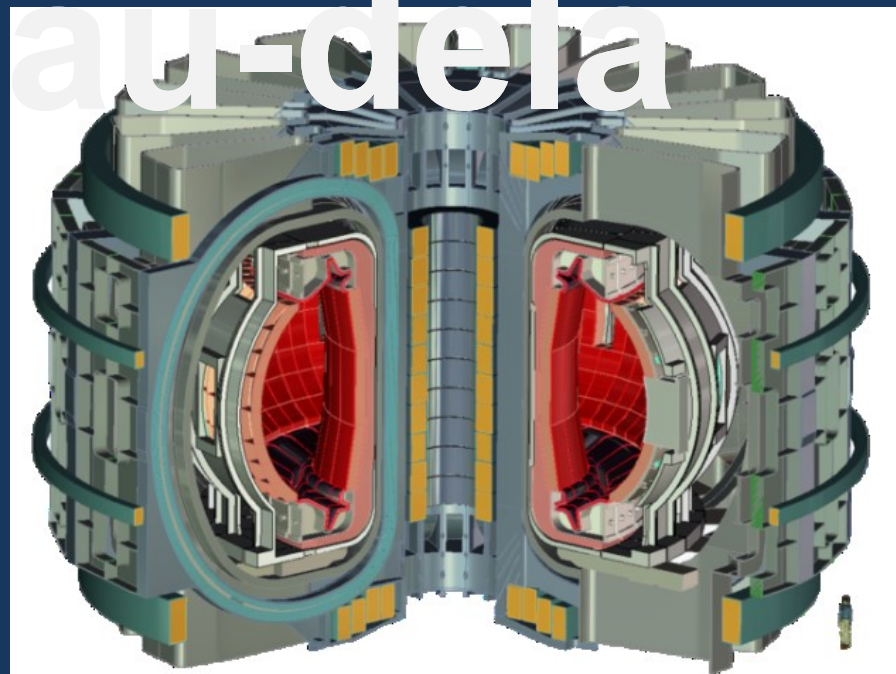


# ITER et au-delà

Les Membres d'ITER ont engagé, individuellement, les études conceptuelles de la « machine suivante », collectivement baptisée « DEMO ».



**ITER**  
**800 m<sup>3</sup>**  
**~ 500 MW<sub>th</sub>**



**DEMO, démonstrateur industriel**

**~ 500 Mw<sub>e</sub>, 1 200 MW<sub>th</sub>,**  
**Dernière étape avant la série**

# Vers l'industrialisation



~ 2040:

- au terme de cinq années d'opérations à pleine puissance et d'optimisation des systèmes, ITER devrait avoir démontré la faisabilité de la fusion de l'hydrogène et convaincu décideurs politiques et industriels de son potentiel.

~ 2045:

- L'industrie pourrait envisager de lancer la construction des premières centrales de fusion.

~ 2055-2060:

- Phase d'industrialisation

À partir de ~ 2060:

- Vers un mix énergétique 50-60% fusion/fission, 40-50% renouvelables



# Objectif 2025!



[www.iter.org](http://www.iter.org)