

**Concertation continue sur le projet
d'Eastman
Construction d'une usine de recyclage
moléculaire des plastiques en Normandie**

**Compte-rendu de la troisième réunion publique de la
concertation continue**

15 mars 2024

1. L'organisation de la réunion

1.1 Les représentants du maître d'ouvrage

- **JP KUIJPERS**, Directeur général d'Eastman EMEA
- **Eric DEHOUC**K, Directeur général d'Eastman France
- **Godefroy MOTTE**, Conseiller spécial projet, Eastman (*en animation*)
- **Cédric PERBEN**, Directeur France du projet, responsable des solutions circulaires Europe, Eastman (*en animation*)
- **Petra WOOD**, Cheffe de projet approvisionnement et logistique (*en animation*)
- **Catalina MAZOYER**, Directrice des Ressources Humaines France, Eastman (*en animation*)

- **Bernard BREJUI**N, Architecte en charge du projet, Responsable de l'insertion paysagère, ATAUB
- **Cyrille LESCANNE**, Directeur HSE
- **Séverin ROLLAND**, Directeur de la performance et de la digitalisation chez Veolia France

En présence de **Jean-Louis LAURE**, garant désigné par la CNDP.

1.2 Le déroulé de la réunion

1. Introduction – Par **JP KUIJPERS**, **Godefroy MOTTE** et **Jean-Louis LAURE**
2. Point de situation sur le projet d'Eastman
 - Rappel du calendrier par **Cédric PERBEN**, Responsable projet et solutions circulaires France, Eastman
 - Point de situation sur l'origine, l'acheminement en déchets et les **flux de matières**
Avec l'intervention de **Petra WOOD**, Cheffe de projet approvisionnement et logistique
3. Focus sur les enjeux d'intérêt pour le territoire
4. Présentation des prochaines étapes
5. Conclusion

La réunion s'est déroulée à la salle Madrag de Notre-Dame-de-Gravenchon et a duré 1h30, de 18h30 à 20h. Elle a réuni une cinquantaine de participants dont une quinzaine représentant le maître d'ouvrage (Eastman et Veolia), ses partenaires, des élus et le garant de la CNDP.

2. Introduction

Laura DUCOULOMBIER accueille les participants.

JP KUIJPERS, Directeur général d'Eastman EMEA, introduit la réunion et présente **Eric DEHOUCK**, nouvellement nommé directeur général d'Eastman en France.

Eric DEHOUCK se présente brièvement : après avoir travaillé 16 ans chez Suez notamment en tant que directeur de la recherche et de l'innovation, il a rejoint les services du Premier Ministre au secrétariat général pour l'investissement, puis le groupe GTT (Gaztransport & Technigaz) en tant que directeur exécutif adjoint. En parallèle, il préside depuis 2 ans la société Pachyderme spécialisée de conseil en management, stratégie, développement de produit, etc. Il a rejoint officiellement Eastman en tant que directeur France en mars 2024.

Jean-Louis LAURE, garant de la concertation, rappelle l'avantage des concertations publiques autour des projets industriels avant la décision définitive d'investissement : elles permettent d'informer en amont sur les projets et de participer à l'élaboration des décisions. Ses modalités sont inscrites dans le Code de l'environnement, et elles sont garanties par la commission nationale du débat public. La concertation citoyenne est une chance pour le public. Il rappelle brièvement le déroulé de la procédure de concertation préalable et de concertation continue, les outils mise en place au service de cette concertation (comité de suivi, lettre d'information) et précise que la phase d'enquête publique va prochainement commencer.

3. Point de situation sur le projet

3.1 Le calendrier du projet et l'avancée des demandes de permis

Cédric PERBEN, Directeur France du projet, rappelle les étapes du calendrier du projet. En 2024, le projet en est à un tournant : les demandes de permis ont été déposées. Il se situe à présent dans une phase d'instruction des dossiers de demande de permis de construire et d'autorisation environnementale (en parallèle), avant l'octroi des permis et le lancement de la construction du site. L'enquête publique devrait commencer à la mi-juin 2024.

3.2 Origine et approvisionnement en déchets

Cédric PERBEN poursuit en indiquant qu'à l'heure actuelle, 100% de l'approvisionnement de la future usine a été contractualisé. L'objectif est de produire de la matière plastique recyclée en France, avec le maximum de déchets français pour des clients Français. Actuellement, 30% des déchets proviendront de France, 50% d'Italie, Espagne et Allemagne et 20% d'Europe de l'Est, mais avec la croissance des installations de surtri en France, le volume de déchets français va augmenter. **Cédric PERBEN** annonce le récent partenariat d'Eastman avec Dentis, une société de recyclage mécanique de plastiques qui fournira ls déchets qu'elle ne peut pas recycler via sa technologie. Ce partenariat souligne la complémentarité de la technologie de recyclage chimique avec celle du recyclage mécanique.

3.3 Flux logistiques et approvisionnement en combustible

Petra WOOD, cheffe de projet approvisionnement et logistique, présente les méthodes d'approvisionnement de l'usine en combustible pour faire fonctionner la chaufferie de Veolia. Elle indique que la collaboration entre Eastman et Veolia (co-entreprise du projet) est étroite sur le flux de la chaîne d'approvisionnement. Environ 45 % de l'approvisionnement provient de Normandie entre les 2 matières premières, le reste des zones adjacentes et seulement environ 20 % du volume total plus loin.

Elle poursuit en énonçant les principes d'Eastman dans la conception de la stratégie d'approvisionnement en déchets. La sécurité de la chaîne d'approvisionnement est la priorité d'Eastman, qui souhaite minimiser l'impact sur l'environnement tout en assurant le succès économique du projet. **Madame WOOD** indique qu'au début du projet, le transport des déchets plastiques se fera essentiellement par camions. Toutefois, Eastman travaille à un plan d'acheminement multimodal axé sur le transport par barge, qui sera permis par la croissance des centres de massification le long de l'Axe Seine.

Elle présente les flux de matières entrantes et sortantes du site : une deuxième entrée sera créée au Sud de la parcelle pour réceptionner la matière première plastique ainsi que celle destinée à la chaufferie. Le stockage des matières combustibles aura lieu à la fois sur place et en-dehors du site. S'agissant des matières plastiques, elles seront stockées à l'intérieur du site pour éviter la propagation d'éventuelles odeurs.

A cet effet, Eastman collabore avec les acteurs locaux, notamment dans le cadre du projet SOCRATE (association industrielle normande visant à développer des zones industrielles bas carbone, financée par l'Etat).

Un participant demande quelles seront les formes et vecteurs de transport des déchets ?

Petra WOOD répond que les déchets seront livrés sous forme de balles compressées ou en cartons, dans un premier temps par camion, puis par conteneurs si le transport par barges est possible.

Un participant demande pourquoi est-il si compliqué de faire venir des déchets de France ?

Cédric PERBEN répond qu'il y a actuellement 3 centres de surtri en France, et d'autres sont en cours de développement par Citeo. Eastman a obtenu 70% de l'appel à projets de Citeo pour recycler ces déchets, ce qui entraînera une augmentation des déchets français.

Un participant demande quelle est la nature de la collaboration avec Veolia ?

Cédric PERBEN répond que Veolia est la co-entreprise du projet d'Eastman. Elle sera en charge du fonctionnement de la chaufferie, dédiée à 100% au projet, qui produira de la vapeur en fonction des besoins de fonctionnement de l'usine.

Séverin ROLLAND, Directeur de la performance et de la digitalisation chez Veolia France, poursuit en précisant que Veolia est partenaire d'Eastman sur ce projet à la demande d'Eastman. Au regard du besoin important en énergie de l'usine, Veolia va apporter une grande quantité de vapeur qui sera utilisée par Eastman dans le cadre de son processus industriel.

Séverin ROLLAND précise que la chaufferie fait aussi l'objet d'une demande d'autorisation environnementale à part, au même titre qu'Eastman. Dans ce projet, la maîtrise d'ouvrage est gérée par Eastman, mais avec une insertion de Veolia qui fait aussi l'objet d'une autorisation.

La vapeur industrielle sera produite à base de CSR (combustibles solides de récupération) et de bois déchet non valorisable sous forme de matière. D'après **Séverin ROLLAND**, l'objectif est de trouver un bon équilibre dans le combustible en prenant en compte le même enjeu qu'Eastman : la réduction des émissions de carbone.

Séverin ROLLAND explique d'où provient le CSR : il s'agit de résidus sortant des centres de tri de Veolia qui n'ont pas pu être valorisés par ailleurs. Veolia a par exemple la charge du recyclage de meubles, couettes, canapés, parfois fabriqués en plumes de canard qui peuvent elles-mêmes servir de combustibles. L'objectif est la combustion d'un produit préparé pour transformer de la calorie en vapeur.

Un participant demande d'où proviendra le bois, autre combustible utilisé dans la chaufferie.

Séverin ROLLAND répond que le bois proviendra de plateformes locales et de régions limitrophes. La plupart du temps, Veolia récupère du bois aggloméré, dont les particules fines fonctionnent très bien en combustion.

Un participant demande quels seront les moyens utilisés par Veolia pour réduire ses émissions de carbone au regard des combustibles utilisés.

Séverin ROLLAND précise que le carbone se différencie en 2 types : celui qui provient de la matière organique (durable), appelé carbone biogénique, et celui qui provient de la matière fossile (moins durable). Il ajoute que Veolia cherche à limiter les émissions produites par la combustion. Les combustibles que sont le bois et les CSR seront travaillés et affinés pour produire davantage de carbone biogénique.

Un participant demande combien de camions accéderont au site.

Petra WOOD répond qu'environ 135 camions par jour sont prévus pour la phase 1 du projet, et que le double de camions est attendu pour la phase 2. Le nombre de camions diminuera si

Eastman parvient à réduire les émissions des transports et utiliser davantage les barges. Par ailleurs, elle précise qu'une grosse partie de ces camions sera utilisée pour du navettage de zone entre les barges et l'entrée Sud de l'usine (distances très courtes).

Un participant demande d'où proviendront les camions.

Petra WOOD répond que les camions proviendront de France, Espagne, Italie, Allemagne concernant les déchets plastiques, et de France s'agissant des camions de combustibles.

Patrick PESQUET, maire de Saint-Jean-de-Folleville, formule le vœu qu'Eastman utilise au maximum les barges plutôt que les camions.

4. Focus sur les enjeux d'intérêt pour le territoire

4.1. Choix d'un remblaiement 'hydraulique'

Godefroy MOTTE, Conseiller spécial projet, présente la méthode choisie pour le remblaiement du terrain et ses avantages. Elle comporte en effet 3 vertus majeures par rapport à la méthode 'classique' :

1. Absence de trafic routier (40 000 AR en camions évités)
2. Réduction des plannings de travail par une activité 7/7, 24/24 (Réduction de l'usage d'équipements routiers)
3. Réduction des émissions de CO² (entre 500 000 et 600 000 kg de CO² évités)

Patrick PESQUET demande quel sera le processus de décantation des matières solides et si la libération de l'eau se déroulera de façon contrôlée.

Cédric PERBEN répond que l'eau relâchée dans la nature après la décantation le sera de façon contrôlée. Le mélange prélevé dans la carrière marine sera composé à 30% de sable et à 70% d'eau salée de mer. Au cours du transport, l'eau est évacuée. Lorsque la barge arrive au déchargement, l'eau utilisée pour pousser le sable est de l'eau douce de la Seine, qui est ensuite relâchée dans la Seine après des contrôles. Il précise que ce sujet est suivi de près par la DREAL qui instruit le dossier de demande d'autorisation environnementale d'Eastman.

Un participant demande si cela signifie que le site sera construit sur du sable.

Cédric PERBEN précise que le site sera remblayé avec des graves de mer (un mélange de sable et de cailloux). Une fois le remblaiement terminé, des micropieux seront enfoncés

pour solidifier le terrain et un drainage sera effectué pour vérifier la perméabilité et la compression des sols, selon des techniques connues).

Un participant demande où seront prélevées les graves de mer.

Cédric PERBEN indique qu'elles seront prélevées dans des carrières marines dédiées aux remblaiements de sites industriels comme celui d'Air Liquide, situé au large de la côte d'Albâtre.

4.2 Environnement

Bernard BREJUN, architecte en charge du projet et responsable de l'insertion paysagère au sein du cabinet ATAUB, présente les aspects de préservation des zones naturelles et d'intégration de la parcelle dans le paysage, d'éco-conception du bâtiment et de maîtrise des émissions.

Patrick PESQUET demande si Eastman a conclu des accords avec Atmo Normandie et l'association des Nez Normands pour gérer les éventuelles odeurs relâchées par le site.

Godefroy MOTTE répond qu'une étude a déjà été faite sur les odeurs. Les seules sources d'odeurs pourraient venir des déchets plastiques, qui seront eux-mêmes stockés dans des entrepôts sous vide. Les odeurs seront éliminées. Par ailleurs, Eastman a initié une collaboration avec Atmo qui déploie une équipe de Nez normands, afin de bénéficier de leur expérience.

4.3 Précision des besoins en main-d'œuvre

Catalina MAZOYER, Directrice des Ressources Humaines France informe que 3 informations collectives ont été organisées sur le territoire, dont 2 à Lillebonne et 1 à la salle Madrag. 220 personnes étaient présentes sur les 3 réunions, ce qui témoigne de l'engouement pour le recrutement.

Actuellement, Eastman se concentre sur la formation de sa main-d'œuvre directe, en mettant l'accent sur trois métiers clés, en particulier les conducteurs d'installation et les pilotes. Des programmes de formation sont en cours de déploiement pour développer en interne les compétences nécessaires à ces postes.

Une première phase de recrutement est prévue pour 2025. Eastman débutera ses formations en partenariat avec Pôle Emploi et très probablement avec une agence intérimaire. Le lancement des formations est prévu pour septembre, avec des groupes de 10 à 15 personnes par session.

Madame MAZOYER ajoute qu'Eastman collabore étroitement avec Caux Seine Développement et la Maison des Compétences. Les réunions d'information sont délocalisées afin de toucher un public plus large. Les participants viennent de divers horizons, certains même du Havre. Leur intérêt est spécifiquement orienté vers la main-d'œuvre directe.

À partir du mois de **mai**, Eastman prévoit d'élargir ses réunions d'information pour inclure la main-d'œuvre indirecte, notamment les cadres.

Un participant demande quelles compétences sont recherchées.

Catalina MAZOYER répond que les compétences recherchées sont principalement liées à la chimie, étant donné que l'entreprise est affiliée à la convention collective de la chimie. Ces compétences concernent les métiers :

- Opérateur de production
- Conducteur d'installation
- animateur dans le domaine de la chimie

En ce qui concerne les autres fonctions, il s'agit de fonctions de support que l'on retrouve généralement dans toutes les usines.

Godefroy MOTTE ajoute que la principale préoccupation d'Eastman est de trouver des techniciens pour les opérations.

Un participant demande si l'usine comportera des zones ATEX¹.

Cyrille LESCANNE, directeur HSE, répond qu'en effet, Eastman possède des zones ATEX pour les gaz ou les poussières, conformément aux réglementations européennes sur les atmosphères explosives.

Un participant demande si Eastman prévoit une stratégie renforcée pour contrôler les personnes qui viennent travailler ?

¹ Une zone est dite ATEX dès lors que des atmosphères explosives peuvent se former, ce qui signifie qu'elles contiennent des mélanges explosifs de gaz, de vapeurs, de liquides inflammables ou de poussières combustibles. Ces zones nécessitent une surveillance et des mesures de sécurité spécifiques pour prévenir les risques d'explosion.

Cyrille LESCANNE répond qu'Eastman dispose de plusieurs niveaux de formation, certains sont obligatoires, notamment pour travailler en zone Atex. Chez Eastman, chaque opérateur doit avoir la certification nécessaire pour utiliser les machines.

Godefroy MOTTE ajoute qu'une règle importante est en place : tout opérateur peut arrêter l'usine s'il estime qu'il y a un risque, ce qui témoigne de l'engagement sérieux de l'entreprise envers la sécurité de ses employés et visiteurs.

Un participant demande si Eastman envisage d'utiliser des solvants et s'il y aura un zonage Atex particulier ?

Cyrille LESCANNE répond que dans son processus, Eastman utilise du méthanol, un solvant inflammable, donc il est soumis à un zonage Atex. Toutefois, **Godefroy MOTTE** précise que le méthanol circule en boucle fermée.

Un participant demande si Eastman envisage de recruter des doctorants ?

Cédric PERBEN répond qu'Eastman prévoit d'évoluer dans ses processus de recrutement, en développant des projets associés avec ses universités. **Catalina MAZOYER** ajoute que, à court terme, Eastman collabore déjà avec des universités et écoles d'ingénieurs telles que l'ENSI Caen et l'INSA Rouen. Ce projet s'inscrit dans une perspective à plus long terme.

5. Conclusion et prochaines étapes

5.1. Les prochains rendez-vous de la concertation et l'enquête publique

Jean-Louis LAURE présente les objectifs de l'enquête publique. Il indique la loi industrie verte ouvre la possibilité au commissaire-enquêteur de demander l'organisation de 2 réunions publiques au cours de l'enquête (une au début et une à la fin).

5.2. Engagements d'Eastman dans la région

Cédric PERBEN présente brièvement les engagements d'Eastman dans la région. Un partenariat a été créé pour accueillir une délégation normande à Kingsport (siège d'Eastman) à l'occasion du Prix Liberté et qu'une délégation américaine se rendra en Normandie en juin autour des célébrations des 80 ans du débarquement.

5.3. Conclusion

Godefroy MOTTE conclut en disant que des sujets ont été évoqués, comme les odeurs par exemple, et qu'ils seront traités d'ici l'enquête publique. Des fiches axées par thème sont en cours de préparation.

Jean-Louis LAURE remercie les participants et le maître d’ouvrage pour leurs contributions et la qualité des échanges. Il insiste sur le fait que la fin de cette deuxième séquence ne signifie pas nécessairement la fin des échanges, exprimant son souhait de voir la discussion se poursuivre. Il invite également les participants à suggérer les sujets qu'ils aimeraient voir abordés dans la suite des échanges.