

Concertation sur le projet de construction d'une usine de recyclage moléculaire des plastiques en Normandie

Compte-rendu de la réunion publique d'ouverture du 27 septembre 2022

Ce compte-rendu présente une synthèse des prises de parole et des échanges. L'intégralité de la réunion est disponible au format vidéo, en replay, à l'adresse suivante :

<https://concertation-eastman-normandie.tv/>.

1. L'organisation de la réunion

1.1 En tribune

- **Cédric PERBEN**, Responsable technique Europe solutions circulaires à Eastman
- **Godefroy MOTTE**, Conseiller spécial en développement Durable chez Eastman
- **Piet VAN ACKER**, Directeur du développement du site d'Eastman et futur directeur des opérations du site
- **Jean-Louis LAURE**, garant CNDP
- **Isabelle JARRY**, garante CNDP

1.2 Le déroulé de la réunion

1. Introduction

Présentation de l'objet de la réunion et de son déroulé par **Marine CHAUMON**, Res publica

Accueil par **Patrick PESQUET**, maire de Saint-Jean-de-Folleville

Mot des garants de la Commission nationale du débat public, **Isabelle JARRY** et **Jean-Louis LAURE**

Présentation des modalités de concertation par **Marine CHAUMON**, Res publica

2. Echanges avec la salle

3. Premier temps de présentation du projet par **Cédric PERBEN**, **Godefroy MOTTE** et **Piet VAN ACKER**, d'Eastman

4. Echanges avec la salle

5. Deuxième temps de présentation du projet par **Cédric PERBEN**, **Godefroy MOTTE** et **Piet VAN ACKER**, d'Eastman

6. Echanges avec la salle

7. Conclusion par **Isabelle JARRY**, **Jean-Louis LAURE**, garants CNDP et **Patrick PESQUET**, maire de Saint-Jean-de-Folleville

La réunion a duré 2h10 et a réuni 31 participants.

2. Introduction

Marine CHAUMON présente le déroulé de la réunion publique.

Patrick PESQUET, maire de Saint-Jean-de-Folleville, remercie les participants de leur présence. Il souligne que ce projet est d'envergure internationale. Il indique que le directeur général d'Eastman est venu sur site la veille et qu'à cette occasion, les élus ont pu échanger et obtenir des réponses précises. Il excuse Mme CAROLO-LUTROT, la maire de Port-Jérôme-sur-Seine et Présidente de la Communauté d'agglomération Caux Seine et affirme qu'elle sera présente pour la réunion publique de synthèse.

Isabelle JARRY, garante CNDP, explique le rôle de la Commission nationale du débat public (CNDP). La CNDP est une autorité administrative indépendante qui est saisie sur des projets d'une certaine importance et comportant de forts enjeux environnementaux. La CNDP a nommé M. LAURE et Mme JARRY pour garantir que la concertation se passe dans les meilleures conditions. Ainsi, à ce titre, les garants seront attentifs à ce que :

- L'information donnée par le maître d'ouvrage soit claire, transparente et complète ;
- La concertation permette d'enrichir le projet ;
- Tous les membres du public puissent participer de manière libre.

Elle rappelle que les participants peuvent contacter les garants :

isabelle.jarry@garant-cndp.fr ;

jean-louis.laure@garant-cndp.fr

Jean-Louis LAURE, garant CNDP, explique que les garants rédigeront un bilan un mois après la fin de la concertation. Afin que les remarques des participants soient bien prises en compte, celles-ci doivent être exprimées publiquement, sur le site Internet ou lors des réunions publiques et ateliers.

Marine CHAUMON présente le dispositif de concertation et d'information mis en place et invite les habitants à se rendre aux réunions publiques et ateliers à venir. Elle rappelle que ce jour, le maître d'ouvrage et ses équipes sont allés à la rencontre des salariés de Cabot Carbone et seront présents le lendemain sur le marché de Lillebonne. Elle incite les participants à consulter les supports d'information mis à disposition lors de la réunion publique.

3. Les présentations et les échanges

3.1 Présentation du projet et de ses objectifs

Godefroy MOTTE, Conseiller spécial en développement Durable au sein d'Eastman, présente l'entreprise Eastman Chemical Company. M. MOTTE explique que le projet d'Eastman s'insérera dans l'économie circulaire française.

Piet VAN ACKER, Directeur du développement du site d'Eastman, présente les grandes caractéristiques du projet, le montant de l'investissement, la capacité de traitement des déchets et le nombre d'emplois créés.

Cédric PERBEN, Responsable technique Europe solutions circulaires chez Eastman, explique les grands objectifs poursuivis par le projet et les raisons qui ont conduit au choix d'implantation sur la zone de Port Jérôme II

Voir la **vidéo** présentée pendant la réunion en suivant ce lien :

<https://www.youtube.com/watch?v=A3v2llhdXP4>.

Les **slides** sont disponibles sur le site internet de la concertation.

3.2 Les échanges sur les objectifs du projet

Un participant constate que sur les 160 000 tonnes de déchets entrants seulement 150 000 tonnes de PET recyclé sortiront de l'usine. Il s'interroge ainsi sur le devenir des 10 000 tonnes restants.

Réponse du maître d'ouvrage :

- 205 000 tonnes de déchets mixtes entreront dans l'usine chaque année. Eastman ne pourra toutefois pas recycler tous les déchets et effectuera un tri à l'entrée de l'usine. Les déchets que l'usine ne pourra pas traiter seront renvoyés vers d'autres recycleurs.
- Après ce premier tri, le processus de recyclage moléculaire concernera 160 000 tonnes de PET et une légère partie (10 000 tonnes) ne pourra être valorisée. Elle sera ainsi orientée vers d'autres solutions de recyclage et valorisation (voir schéma page 49 du dossier de concertation).
- Certains composants, des colorants et des additifs seront également enlevés pendant le processus de recyclage moléculaire et seront aussi envoyés vers d'autres solutions de valorisation.

Une participante demande quelles sont ces autres solutions de valorisation pour les déchets que l'usine ne pourra pas recycler et si Eastman prévoit d'incinérer ces déchets sur le site.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Les déchets qui n'auront pas été traités par la technologie de recyclage d'Eastman seront conservés séparément pour leur donner à chacun le traitement approprié. Eastman respectera la hiérarchie des déchets : ceux qui peuvent être recyclés mécaniquement seront envoyés vers des acteurs du recyclage mécanique en priorité, les autres seront redirigés vers d'autres solutions de recyclage chimique ou, s'ils ne peuvent pas être chimiquement recyclés, vers des solutions de valorisation énergétique ou d'incinération. Le pouvoir calorifique de cette matière est très important, ce qui fait que les composants seront envoyés vers d'autres unités en dehors de l'usine pour être valorisés – mais pas dans l'incinérateur situé à proximité du site car il n'est pas adapté.

Une participante demande si les déchets que Eastman ne peut pas recycler sur son site seront transportés par camion vers les autres usines de recyclage.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman confirme que si ces déchets ne peuvent être recyclés par d'autres acteurs du recyclage directement sur la zone industrielle de Port-Jérôme, ils seront transportés par camion vers d'autres solutions de valorisation ou de recyclage.

Une participante questionne le maître d'ouvrage sur la zone de provenance des déchets pour l'usine.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Les déchets recyclés par Eastman seront majoritairement en provenance de la France. Toutefois, à la mise en service, les pays européens limitrophes seront aussi concernés. La collecte et le tri des déchets en France ne sont pas aujourd'hui assez développés pour permettre à l'usine de fonctionner à pleine capacité en utilisant uniquement des déchets français.

3.3 La présentation du projet : La mise en œuvre du projet

Piet VAN ACKER, Directeur du développement du site d'Eastman, présente les besoins de consommation en eau et en énergie. Il rappelle ensuite le calendrier des autorisations et des travaux.

Godefroy MOTTE, Conseiller spécial en développement Durable à Eastman, présente les risques industriels de la future usine, les impacts sur l'environnement, les émissions de CO₂ et les nuisances pour les riverains.

Cédric PERBEN, Responsable technique Europe solutions circulaires à Eastman, explique qu'Eastman étudie la possibilité de développer la multimodalité des transports.

Piet VAN ACKER, Directeur du développement du site d'Eastman, présente les retombées économiques du projet et comment Eastman envisage de collaborer avec les autorités locales pour recruter et former ses futurs collaborateurs.

3.4 Les échanges sur la mise en œuvre du projet

Un participant demande si tous les déchets recyclés dans l'usine seront en provenance de la France.

Réponse du maître d'ouvrage :

- La priorité pour Eastman est de recycler les déchets français qui sont aujourd'hui mis en décharge ou incinérés. Dans un premier temps, pour permettre à l'usine de fonctionner à pleine capacité, les déchets viendront également des pays européens limitrophes.
- L'entreprise a identifié un gisement de 300 000 tonnes de déchets par an en France et 1 400 000 tonnes dans les pays limitrophes. Toutefois, pour capter ces déchets, il faudra réaménager les chaînes d'approvisionnement et améliorer la collecte et le tri en France. L'objectif d'Eastman est de capter les déchets qui ne sont pas déjà recyclés en France, par exemple les bouteilles colorées.

Une représentante d'Atmo Normandie (association agréée pour la surveillance de la qualité de l'air) demande quelle sera l'intensité des nuisances olfactives de l'usine d'Eastman. Dans le cadre de son rôle à Atmo Normandie, elle propose d'ajouter des compléments d'information, notamment sur le réseau des « Nez » locaux.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Les nuisances olfactives de l'usine viendront principalement de la chaufferie biomasse ainsi que, dans une moindre mesure, de certains déchets stockés sur site. Le combustible servant à alimenter la chaufferie et les déchets odorants seront situés dans un bâtiment dépressurisé et ne devraient pas émettre d'odeur.

Patrick PESQUET ajoute qu'il existe déjà des exemples de bâtiments dépressurisés sur le territoire qui limitent les nuisances olfactives, notamment un incinérateur des déchets ménagers.

Un participant souhaite savoir si le risque de submersion sur le site sera pris en compte dans les plans de construction d'Eastman. Il pense notamment aux études et projections des crues par le GIEC.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Grace à une première étude réalisée par la Communauté d'agglomération Caux Seine, la zone est une zone humide et soumise à risque d'inondations.
- A la demande d'Eastman, le bureau d'études Arcadis fait une étude supplémentaire pour permettre à Eastman de prendre en compte les projections du GIEC.
- Eastman sait qu'il est nécessaire de réhausser leur terrain avant de construire. Eastman travaille en concertation avec Air Liquide, qui a surélevé son terrain de 19 cm de plus que les recommandations faites par le GIEC, pour voir si Eastman partira de ces mêmes mesures ou ira plus loin.

Patrick PESQUET explique que dans la convention de vente du terrain, l'opérateur (Eastman) est sous l'obligation de conserver un certain pourcentage de zone humide sur le terrain et faire des compensations environnementales en restaurant des espaces verts. Pour le faire, il y aura une collaboration entre la Communauté d'agglomération Caux Seine et Eastman.

Une participante souhaite savoir si Eastman prévoit de séquestrer une partie du carbone que l'usine émettra.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman ne prévoit pas de séquestration du carbone pour le moment, mais est en contact avec un consortium composé de chimistes de la vallée de la Seine qui étudie comment réduire leur bilan carbone, notamment la possibilité de

séquestrer le carbone. Dans la saisine de la CNDP, Eastman a indiqué que la séquestration du CO₂ émis par l'usine est une option.

- La séquestration du carbone consiste à liquéfier le CO₂ et à l'enfouir sous terre.
- Les chiffres d'émissions de CO₂ de l'usine d'Eastman sont déjà bas (moins 50-80 % par rapport au plastique vierge), mais Eastman a la volonté de faire mieux.

La production de PET vierge avec du pétrole émet 2,2 tonnes de carbone par tonne de plastique. L'usine d'Eastman pourra produire du plastique de la même qualité grâce au recyclage moléculaire en émettant 1,1 tonnes de CO₂ par tonne de plastique dans un premier temps et en émettant 0,5 tonnes par tonne de plastique dans un second temps.

Un participant demande si les chiffres d'émissions de carbone de l'usine prennent en compte les émissions de CO₂ en amont et en aval du processus de recyclage moléculaire (transport des déchets...).

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman fait des analyses de cycle de vie (ACV) complète des plastiques, du transport en amont de l'usine jusqu'à la fabrication en sortie d'usine.
- Les émissions de CO₂ en amont sont surtout déterminées par la provenance des déchets (s'ils viennent de loin, le mode de transport...). Toutefois, Eastman ne peut pas mesurer l'impact carbone du plastique après son départ de l'usine.

La représentante d'Atmo Normandie explique que les odeurs sont mesurables et que Atmo Normandie a pour objectif de les mesurer. Au même titre que dans une fumée il est possible de mesurer les émissions de gaz à effet de serre, il est possible de mesurer les nuisances olfactives. Atmo Normandie demandera à Eastman de faire une étude olfactive avant la fin de l'enquête publique. Des membres d'Atmo, qui disposent de 72 heures de formation, viendront ainsi humer l'air avant la construction de l'usine ainsi que 6 mois après sa mise en service. Pendant une réunion à la préfecture, où Atmo est représentée, Eastman peut s'attendre à répondre à des questions sur les nuisances olfactives. Elle ajoute qu'elle comprend bien que, à priori, ce type d'usine est peu odorante.

Mme Jarry précise que Véolia sera présent lors de l'atelier chaufferie pour apporter plus d'informations à ce sujet.

M. PESQUET salue le travail d'Atmo Normandie et de ses bénévoles, qui est une tradition importante folleilloise car de nombreux habitants ont participé à ces formations. Il exprime son admiration pour leur capacité à détecter les odeurs et apporter de l'information aux opérateurs et aux habitants.

Une participante constate que l'usine d'Eastman provoquera de la chaleur et demande si la chaleur sera utilisée pour chauffer l'usine.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Le système de chauffage et les réacteurs qui chauffent l'eau pour l'usine sont en circuit fermé. Pour le moment, il n'est pas envisagé d'utiliser la chaleur fatale (60°) à l'extérieur pour le chauffage, mais Eastman note qu'il s'agit d'une suggestion intéressante. Eastman pourra étudier comment maximiser son utilisation, par exemple en chauffant les huiles pour les radiateurs.
- A priori cependant, l'ensemble de l'énergie et de la chaleur serait consommé par les unités de production, il n'en resterait donc pas pour alimenter les bâtiments de l'usine.

M. PESQUET apprécie que la technologie d'Eastman puisse permettre la décarbonation de nos activités, de la production du plastique. Toutefois, en tant que Maire, il est sensible aux questions du flux et des transports. Il comprend que l'acheminement se fera principalement par camion pour le moment. Il affirme que pendant l'enquête publique, la commune sera attentive aux flux et à la multimodalité des transports. Il rappelle que la multimodalité existe déjà sur le site et encourage Eastman d'étudier l'acheminement par la Seine ou par le train.

Réponse du maître d'ouvrage :

- La possibilité de développer la multimodalité des transports est une des raisons pour laquelle Eastman a choisi le site de Port Jérôme II. Une barge peut ainsi remplacer 20 camions, ce qui est intéressant pour le maître d'ouvrage. Toutefois, pour transporter les déchets par barge, il faut modifier la chaîne d'approvisionnement des déchets et convaincre les collecteurs de les regrouper les stocks pour ensuite les acheminer par voie d'eau jusqu'à l'usine.

M. PESQUET ? constate que les échanges font principalement état de déchets bouteilles et cosmétiques et demande si les déchets plastiques agricoles comme les bâches pourront aussi être recyclés par l'usine.

Réponse du maître d'ouvrage :

- L'usine d'Eastman pourra recycler tous types de déchets plastiques (textiles, moquettes, etc...) mais aussi les déchets agricoles.

Une participante demande où les déchets seront stockés sur le site avant d'être recyclés.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman stockera assez de déchets sur le site pour assurer le bon fonctionnement de l'usine pendant 2 à 3 semaines, ce qui représente un stock de 7 000 tonnes de déchets. Pour limiter les nuisances olfactives, ces déchets seront stockés dans des bâtiments pressurisés.

M. Pascal SZALEK, conseiller communautaire de Bolbec, demande si le maître d'ouvrage a prévu de générer de l'électricité en interne avec la vapeur de l'usine.

Réponse du maître d'ouvrage :

- L'électricité de l'usine sera produite par la chaufferie de Véolia et sera complétée par le réseau RTE (25 MW par an). La chaufferie produira de la vapeur qui permettra de générer de l'électricité, et à chauffer un fluide (appelé fluide caloporteur). Eastman privilégiera l'énergie renouvelable. Par exemple, pour la chaufferie, Eastman utilisera des déchets et des combustibles solides de récupération (CSR), une énergie renouvelable.

M. Pascal SZALEK, conseiller communautaire de Bolbec, souhaite savoir quel pourcentage de la capacité de l'usine d'eau industrielle de Norville représente 450 m³ d'eau par heure utilisés par Eastman. Il demande si l'usine de Norville est en capacité de fournir cette eau et si l'alimentation en eau de l'usine est une vulnérabilité pour Eastman.

Réponse du maître d'ouvrage :

- La consommation d'eau d'Eastman représente environ 7% de la capacité de l'usine de Norville. Des informations plus précises sur ce sujet se trouvent dans le dossier de concertation.
- Eastman rencontre les représentants de l'usine de Norville le lendemain de la réunion publique afin de disposer d'informations plus précises.
- L'approvisionnement en eau est en effet une vulnérabilité pour l'usine. En effet, sans eau, l'usine ne pourra pas fonctionner. L'usine stockera entre 1 000 et 3000 m³ sur le site pour son propre fonctionnement et pour l'usage des pompiers.

M. PESQUET ajoute que la capacité de l'usine de Norville est de 30 millions de m³ par an.

Mme JARRY propose d'inviter les représentants de l'usine de Norville à un atelier.

Un participant constate que les 450 m³ d'eau utilisés par Eastman toutes les heures est énorme. Il commente que l'utilisation de « l'eau fatale » (eau à 60 degrés) pour produire de l'énergie est un enjeu important pour le territoire.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman note cette suggestion pertinente. Ils n'en sont pas encore à cette étape de réflexion, mais avoir un rendement aussi efficace que possible est dans leur intérêt.

Mme JARRY invite les participants à suggérer des intervenants pour les ateliers.

M. MOTTE rappelle que Eastman développe une usine similaire à Kingsport, Tennessee qui sera mise en service en 2023. Cette expérience sera formatrice pour Eastman. Avant de mettre l'usine française en service, Eastman pourra envoyer des salariés du site de Port Jérôme à Kingsport pour être formés et des salariés américains pourront venir à Port Jérôme.

Un participant souhaite savoir si Eastman aura un service de protection incendie sur son site ou s'ils utiliseront celui de la collectivité.

Réponse du maître d'ouvrage :

- L'usine aura des équipes de première réponse formées pour intervenir en cas d'urgence ou d'incident.
- Eastman fera également partie du consortium d'entreprises de Port Jérôme, INCASE, qui mettent en commun leurs équipes de sécurité et effectuent des exercices d'intervention ensemble.

M. PESQUET souhaite savoir à partir de quand Eastman commencera à recruter pour l'usine. Quels sont les types de profils recherchés ? Sachant qu'Eastman prévoit d'échanger avec le Lycée Pierre de Coubertin à Bolbec et l'ISPA à Alençon, il rappelle qu'il est important de communiquer sur le recrutement en amont pour s'assurer que les profils du territoire répondront aux besoins d'Eastman.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman recrutera deux types de profil : des ingénieurs et des opérateurs/techniciens. Le premier groupe sera recruté principalement au niveau national et le deuxième au niveau local.
- Le maître d'ouvrage travaillera avec les entités du territoire spécialisées dans la formation et apportera des informations supplémentaires pendant l'atelier

dédié à ce sujet. Le recrutement se fera au moins 18 mois avant la mise en service de l'usine.

- Eastman fera venir les salariés homologues des salariés français des Etats-Unis pour les former.

M. Bastien CORITON, Conseiller départemental du canton de Port-Jérôme-sur-Seine, suppose que l'usine d'Eastman aura des rejets d'eau. Il demande si cette eau sera rejetée dans la Seine. Au sujet des crues, il souhaite savoir si les pires scénarios dans les études publiées récemment sont pris en compte dans les plans de construction de l'usine.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Environ 100 m³ d'eau seront rejetés par heure. Ils seront traités (purifiés) sur place dans un centre d'épuration avant d'être versés dans la Seine. Le reste de l'eau est soit réutilisé en boucle fermée dans l'usine, soit évaporée dans les tours de refroidissement de la l'usine.
- Des études sont en cours, mais Eastman ne sait pas encore si c'est possible de réutiliser cette eau.
- Eastman sait qu'il est nécessaire de remonter le terrain d'implantation de l'usine avant de construire. Ils travaillent en concertation avec Air Liquide, qui a remonté son terrain de 19 cm, pour voir si Eastman se mettra au même niveau ou ira plus loin.

Une participante demande ce qui sera fait avec la matière plastique qui sortira de l'usine. Qui seront les clients d'Eastman ? Est-ce que la qualité et le prix du plastique d'Eastman sont intéressants pour les futurs clients ?

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman a déjà identifié des clients français dans les secteurs de l'alimentaire, la cosmétique et le médical qui se fournissent actuellement aux Etats-Unis. Pour le moment, Eastman a des clients comme Danone, LVMH et L'Oréal.
- Ces clients sont intéressés par le plastique d'Eastman (il y a une très forte demande) car la qualité sera la même que le plastique vierge tout en permettant aux clients de respecter les normes européennes et françaises en rigueur par rapport au recyclage. Ils sont prêts à payer un premium de 25% en moyenne sur le plastique vierge.

Un participant demande des précisions sur le nombre et types d'emplois créés par l'usine. Il souhaite savoir si les 330 emplois directs seront des contrats Eastman. Il constate que 1 500 emplois indirects est un chiffre élevé et souhaite savoir combien

de personnes seront sur site et de quels types de contrats bénéficieront les personnes chargées du tri et de la collecte. Enfin, il souhaite connaître la durée des travaux.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Le maître d'ouvrage confirme que les 330 emplois directs seront des contrats Eastman.
- Sur les 1 500 emplois indirects, il y a les sous-traitants sur site (environ 500 : la sécurité, le nettoyage...), les sous-traitants extérieur (environ 500 : la mécanique...) et les constructeurs (environ 500 pendant les deux premières années). Il y aura aussi des emplois indirects chez les fournisseurs du plastique (par exemple, Interzéro construira un centre de tri en Allemagne).
- 2 ans pour la durée des travaux

Une participante qui a travaillé dans le domaine du recyclage des huiles explique que recycler a un coût, il faut payer pour le déchet qui est la matière première. Comment Eastman envisage-t-il de payer pour ses déchets ? Qui payera le transport des déchets ?

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman, souligne que le déchet a de la valeur. Son activité s'insère dans l'économie circulaire de la valorisation des déchets et il payera donc les déchets que l'usine recyclera.
- Le prix du transport des déchets est soit intégré dans le prix, soit payé par Eastman, ce qui dépend de la provenance des déchets.

Un participant demande comment les déchets qui arriveront sur le site d'Eastman seront triés, de manière mécanique ou manuelle ?

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman utilisera principalement des machines pour trier, avec quelques opérations manuelles.
- La technologie de tri évolue et il existe des méthodes de tri qui utilisent l'intelligence artificielle pour reconnaître les types et même la viscosité des plastiques. Toutefois, Eastman n'utilisera pas ces technologies pour le moment.

Un habitant du village de Radicatel, riverain du futur site, demande qu'une rangée de peupliers soit plantée entre les riverains et l'usine pour faire un écran visuel et absorber le carbone émis par l'usine. Il explique qu'une rangée de peupliers chez son

voisin cache bien les usines quand il y a des feuilles sur les arbres et que cela crée au contraire un vide en hiver. Il demande à Eastman de penser aux riverains.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Dans une autre usine d'Eastman en Espagne, ce type d'écran vert autour de l'usine a été utilisé. Le maître d'ouvrage ne connaît pas l'angle de vue, mais peut envisager ce type de dispositif (sur le terrain Eastman et non pas sur ceux des autres toutefois).

M. PESQUET, avec l'aide de la carte de la parcelle, montre que les limites des zones d'activité ont été volontairement réduites au sud pour agrandir les espaces verts autour de la zone industrielle (la « banane verte »). Il rappelle que les maîtres d'ouvrage doivent faire des compensations environnementales pour diminuer les impacts. Même si les négociations ne sont pas toujours simples entre la commune et la DREAL qui est compétente sur ces questions, la commune a une volonté de trouver des solutions de bon sens pour les riverains.

Un participant souhaite savoir si l'usine aura des panneaux photovoltaïques sur le toit, ce qui pourrait devenir une obligation dans le prochain Plan local d'urbanisme (PLU).

M. PESQUET abonde dans ce sens.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman réfléchit à cette possibilité.

Une participante demande plus de précisions sur la provenance des déchets pour l'usine.

Réponse du maître d'ouvrage :

- La priorité pour Eastman sera de sourcer des déchets français. Pour le moment, la capacité de collecte et tri en France est trop limitée pour que l'usine d'Eastman ne traite que les déchets français. C'est pour cette raison que Eastman source certains déchets dans les pays limitrophes comme l'Allemagne.
- Eastman travaille avec Citéo, des associations et Refashion pour améliorer la collecte et le tri en France.

Une participante demande si Eastman a des contacts avec des producteurs de plastique carboné.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman est membre de diverses associations d'acteurs dans le domaine du recyclage ainsi que des syndicats de chimie. Il constate qu'il y a une volonté de faire mieux dans le secteur du plastique.

Un participant demande si Eastman cherche à contractualiser avec des partenaires locaux ou nationaux pour la construction de l'usine.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman privilégiera les entreprises locales. En fonction des réponses aux appels d'offres, Eastman contractualisera au niveau national si nécessaire.

4. Conclusion

Jean-Louis LAURE, garant CNDP, remercie les participants pour leur attention et les échanges riches. Il explique qu'un compte rendu sera publié sur le site Internet et rappelle que les sujets abordés seront approfondis pendant les ateliers thématiques. Il explique qu'après la concertation préalable il y aura une concertation continue jusqu'à l'enquête publique. Il invite les participants à contacter les garants¹ pour toute question relative au déroulement de la concertation.

Patrick PESQUET, maire de Saint-Jean-de-Folleville, remercie les participants et rappelle que cette réunion n'est qu'un point de départ car le travail continuera pour maximiser l'acceptabilité du projet.

M. MOTTE d'Eastman propose à ceux qui le souhaitent de visualiser les échantillons de plastique et le processus de recyclage mis en place.

Marine CHAUMON, clôture la réunion en remerciant les participants et les invitant à consulter le programme des réunions à venir sur le site Internet et déposer leurs questions et avis sur le site de la concertation : <https://www.concertation-eastman-normandie.fr/>.

¹ A noter qu'une erreur s'est glissée dans l'adresse mail présente sur le dépliant de la concertation. Le mail de M. Jean-Louis Laure est : jean-louis.laure@garant-cndp.fr