

Réponse à la contribution de SOS Estuaire

Eastman – 8 décembre 2022

1. Concernant l'artificialisation des sols

Nous menons actuellement des études préliminaires à une étude d'impact environnemental détaillée du projet. Les 40 hectares de terrain font partie de la zone industrielle de Port-Jérôme-sur-Seine et ont toujours été destinés à un usage industriel. Nous suivrons la méthode ERC (Eviter, Réduire, Compenser) dans cet ordre-là, et respecterons naturellement les préconisations des autorités compétentes en matière de compensation.

A ce stade, Eastman anticipe que 10% de la parcelle devra rester non-construite, pour préserver la faune et la flore. Nous agissons également en concertation avec les associations de préservation de l'environnement locale et nationale.

2. Concernant les remblais

A ce stade, nous ne savons pas encore de combien de tonnes de remblais nous aurons besoin, ni d'où viendront ces remblais – il n'y a pas de certitude. Nous explorons également d'autres solutions pour permettre l'élévation du terrain, qui ne nécessitent pas de remblais. Les études sont en cours sur le sujet, et nous nous engageons à mettre en place la solution la plus vertueuse possible.

3. Concernant la classification SEVESO

L'usine d'Eastman sera probablement classée SEVESO seuil bas. Nous comprenons très bien l'inquiétude qu'une usine classée SEVESO de plus sur la zone industrielle de Port-Jérôme-sur-Seine peut générer. Néanmoins, nous tenons à insister sur le fait qu'Eastman se conformera évidemment à toutes les réglementations existantes. La sécurité des employés et des résidents des communautés environnantes est une priorité pour le groupe. Conformément aux règles et à la législation, la zone de danger sera confinée dans les limites de notre terrain.

4. Concernant la provenance des déchets

Il y a plus que suffisamment de déchets plastiques pour alimenter toutes les usines de recyclage de France ; le problème actuellement est que ces déchets ne sont pas correctement collectés et triés. Il est urgent d'améliorer la collecte et le tri des déchets, y compris en France – un effort auquel Eastman souhaite activement contribuer. Dans notre usine de Normandie, nous allons au lancement recycler les déchets de polyester provenant de France et de pays limitrophes. A terme, l'objectif est de recycler uniquement des déchets français, pour un marché de sortie français.

5. Concernant l'approvisionnement énergétique de l'usine

Nous reconnaissons que notre procédé nécessite de l'énergie – c'est le cas de tout processus qui doit dépolymériser, purifier et reconstituer des matériaux PET. Toutefois, grâce à l'accès aux énergies renouvelables disponibles en France, nous sommes convaincus que nous pouvons recycler les déchets avec une empreinte carbone nettement inférieure à celle de la production de PET vierge.

De fait, nous estimons que la technologie de méthanolyse d'Eastman permet de fabriquer le PET recyclé avec une empreinte carbone de 40 à 80 % inférieure à celle de la production de PET vierge.

Eastman a fait le choix de produire son énergie sur place à partir de sources renouvelables et vertes (un mélange de CSR et de biomasse). Cela permet une certaine indépendance et également de réduire considérablement l'empreinte carbone de l'usine en n'utilisant pas de combustibles fossiles tels que le charbon, le gaz naturel ou le pétrole comme sources d'énergie.

6. Concernant la production de plastique

Eastman soutient pleinement la hiérarchie des méthodes de traitement des déchets, qui passe d'abord par la réduction de la consommation, puis par la réutilisation des matériaux, et ensuite seulement par le recyclage. Nous sommes tout à fait favorables à ce que la priorité soit donnée à la réduction pure et simple des quantités des plastiques produites.

Nous pensons cependant que, pour certains usages, le plastique reste le matériau le plus adapté. C'est pourquoi Eastman estime qu'il est essentiel de continuer à investir dans des solutions efficaces et respectueuses de l'environnement pour recycler le plastique qui continuera à être produit et qui, autrement, finira incinéré ou mis en décharge, avec un coût élevé pour l'environnement.

Le recyclage chimique est complémentaire du recyclage mécanique. Le recyclage mécanique est prioritaire et efficace, mais son application est limitée : il ne peut pas traiter tous les matériaux, et n'est pas optimisé pour les films plastiques très fins et les plastiques multicouches. En outre, la qualité des produits finis diminue à chaque fois qu'ils sont recyclés, de sorte que le produit ne peut pas être recyclé à l'infini. Le recyclage chimique est complémentaire du recyclage mécanique dans la mesure où il permet de traiter des déchets complexes qui ne peuvent être recyclés par la technologie traditionnelle de recyclage mécanique et leur offre un cycle de vie potentiellement infini.