

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

Compte-rendu de la réunion publique de clôture
du 22 novembre 2022

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
- **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**

2. Présentation des enseignements du maître d'ouvrage et des premières pistes de réflexion par **Cédric PERBEN** et **Godefroy MOTTE** d'Eastman
3. Échanges avec la salle
4. Présentation de la synthèse des garants, **Isabelle JARRY** et **Jean-Louis LAURE**
5. Conclusion par **Patrick PESQUET**, maire de Saint-Jean-de-Folleville

La réunion a duré 2h10 et a réuni 34 participants. 5 personnes assistent à leur première réunion

2. Introduction

Marine CHAUMON accueille les participants et présente-le déroulé de la réunion publique. Cette ultime réunion avait pour objectif de présenter un premier bilan de la concertation qui a duré 2 mois et s'est articulée autour de 13 rencontres publiques (4 réunions publiques, 4 ateliers thématiques, 3 rencontres sur le terrain et 2 rencontres dans les écoles)

Patrick PESQUET, maire de Saint-Jean-de-Folleville et vice-président de Caux Seine Agglo à l'aménagement, remercie les participants de leur présence. Il excuse **Virginie Carolo**, présidente de Caux Seine Agglo et maire de Port-Jérôme-sur-Seine, qui n'a pas pu se rendre disponible. Il indique avoir suivi la concertation de près et affirme que celle-ci a été riche à la fois pour les participants et pour le maître d'ouvrage. Il ajoute que ce projet constitue un enjeu important pour le territoire et pour la transition écologique.

Isabelle JARRY, garante CNDP, présente la Commission nationale du débat public (CNDP),¹ une Autorité Administrative Indépendante (AAI) qui est saisie sur des projets représentant un coût important (seuil financier) pour garantir les droits de s’informer et de participer, inscrits dans la Constitution et dans le Code de l’environnement. Elle rappelle que les concertations préalables arrivent tôt dans le projet, laissant le temps et la possibilité de parler de tous les sujets. Ainsi, elle explique qu’il est possible de questionner le projet, voire le modifier.

Mme JARRY évoque les six grands principes de la CNDP : l’indépendance, la neutralité, la transparence, l’argumentation, l’égalité de traitement et l’inclusion. Elle rappelle que, à la fin de la concertation, les garants sont tenus de publier un bilan qui décrit la manière dont la concertation s’est déroulée et synthétise l’ensemble des arguments développés. C’est sur cette base que le maître d’ouvrage devra apporter une réponse dans un délai de deux mois et le transmettra à la CNDP qui rendra un avis sur l’ensemble de la démarche. Il revient ensuite au maître d’ouvrage de prendre une décision sur la suite à donner à son projet : le réaliser sous réserve de modifications, le réaliser sans évolution ou bien ne pas le faire.

3. Présentation des enseignements du maître d’ouvrage et des premières pistes de réflexion

3.1 Présentation du projet

Cédric PERBEN, Responsable technique Europe solutions circulaires à Eastman présente Eastman Chemical Company, une entreprise mondiale de production chimique qui a été fondée par Kodak en 1920. Eastman a développé sa technologie de recyclage moléculaire pour pouvoir recycler le plastique des pellicules photo pour Kodak.

La plus grosse usine d’Eastman se trouve aux Etats-Unis, à Kingsport, TN, mais l’entreprise est présente dans plus de 100 pays, avec 14 000 employés et 10,5 milliards de chiffres d’affaires en 2021. Ce projet d’usine sera la première installation d’Eastman en France, mais Eastman est déjà implanté en Europe. Environ 30% du chiffre d’affaires global de l’entreprise est généré dans la région, Eastman compte 2 300 employés européens et Eastman opère 10 centres de production en Europe.

M. PERBEN explique que Eastman a commencé à recycler des déchets plastiques avec sa technologie moléculaire dès les années 1970s. Aujourd’hui, Eastman espère utiliser sa technologie pour faire face à la problématique mondiale des fins de vie des plastiques. 300 000 millions de tonnes de plastiques sont produites chaque année à l’échelle mondiale. Quand ces matières plastiques deviennent des déchets, 40% sont mises en décharge, 25% sont incinérées, 19% sont jetées dans la nature et seulement 16% sont collectées dont 12% qui sont finalement recyclées. Grâce à sa technologie de dépolymérisation par méthanolyse,

¹ La CNDP est une Autorité Administrative Indépendante (AAI) qui est saisie sur des projets représentant un coût important (seuil financier) pour garantir la participation du public.

Eastman constitue une solution alternative à l'incinération et la mise en décharge car elle permet de recycler le plastique en boucle fermée. Ainsi, Eastman pourrait aider la France à être en conformité avec la loi AGE² qui stipule que tous les déchets français doivent être recyclés d'ici 2025. Toutefois, l'apport d'Eastman sera petit par rapport au problème : l'usine ne pourra traiter que 12% du volume de déchets générés en France et dans les pays limitrophes.

M. PERBEN présente les chiffres clés du projet : un investissement de l'ordre de 1 milliard d'euros, la création de 330 emplois directs et 1 500 emplois indirects, 160 000 tonnes de déchets plastiques par an recyclés et une mise en service en 2025. Il explique que Eastman a choisi le site de Port Jérôme pour ses atouts logistiques, notamment l'accès à la Seine et à la mer ainsi que la connexion à une boucle ferroviaire. Eastman espère également pouvoir s'insérer dans l'écosystème existant d'acteurs industriels sur le territoire pour la construction, la maintenance et la sécurité de l'usine.

Godefroy MOTTE ajoute que cette usine est la plus grande usine de recyclage moléculaire qui va être construite dans le monde.

3.2 Présentation des enseignements de la concertation

Marine CHAUMON revient sur le déroulement de la concertation et les 13 rencontres qui ont eu lieu sur différentes parties du territoire, sous différents formats : réunions publiques, ateliers thématiques, rencontres sur les marchés ou sur une usine à Port Jérôme, rencontres dans les écoles. De nombreux intervenants provenant des services de l'État, des agences économiques locales, des bureaux d'études, des associations environnementales, ont été mobilisés au cours des rencontres. Elle indique que ces rencontres et le site Internet ont permis de recueillir de nombreuses contributions qui s'articulent autour de 6 thématiques, présentées selon le nombre d'occurrences :

- Le recyclage et l'économie circulaire

Les participants se questionnent sur la provenance et la typologie des déchets traités dans l'usine. Ils ont des attentes sur la réduction des plastiques à la source, sur la simplification des consignes de tri et ils se questionnent sur la production et la consommation de plastique recyclé.

- Le fonctionnement de l'usine et le recyclage moléculaire

Beaucoup de questions ont été posées sur le fonctionnement du recyclage moléculaire et sur les procédés de l'usine.

- Les enjeux environnementaux

Les participants expriment des attentes fortes sur le transport et la logistique (pour trouver une alternative au fret routier) et sur l'empreinte carbone du rPET. Ils font part aussi de leurs

² Loi anti-gaspillage pour une économie circulaire

préoccupations sur les nuisances olfactives et les rejets de l'usine et posent des questions sur la gestion de l'eau et les compensations environnementales.

- **L'économie, la formation et l'emploi**

Les participants mettent en avant la demande d'un recours au bassin d'emploi local et se questionnent sur les modalités de formation et de recrutement. Ils mettent l'accent sur les retombées locales en se questionnant sur l'impact économique pour les communes aux alentours. Enfin, ils s'interrogent sur la menace potentielle pour les emplois liés au recyclage mécanique.

- **Les enjeux énergétiques**

Sur ce sujet, l'approvisionnement et les besoins énergétiques ont été beaucoup cités, faisant notamment ressortir des questions sur les caractéristiques des combustibles (CSR et biomasse). Ils font part de préoccupations sur l'impact de la crise énergétique pour le projet et souhaitent que l'usine soit autonome en énergie.

- **Les enjeux industriels et les risques**

Les participants se questionnent sur les risques industriels du projet et les mesures préventives mises en place. Ils ont notamment des préoccupations quant à l'utilisation du méthanol. Des questions ont été posées concernant les niveaux de référence de remblaiement du terrain pour prévenir les crues.

3.3 Les réponses du maître d'ouvrage

Concernant la sécurisation et la pérennité de l'approvisionnement :

Cédric PERBEN explique que l'usine a besoin de 205 000 tonnes de déchets pour s'approvisionner. Pour faire fonctionner la chaufferie, l'usine nécessitera 300 000 tonnes de combustibles. L'approvisionnement se fera à partir de différentes sources.

En région Normandie, Véolia affirme qu'il y aura suffisamment de déchets de bois pour fournir la chaufferie en combustibles. Il s'agit du bois déposé dans les déchetteries, endommagé à cause de vernis et ciblé pour la valorisation énergétique. Eastman se renseigne aussi auprès de l'Angleterre pour trouver de nouvelles sources d'approvisionnement.

En ce qui concerne le gisement de déchets à traiter, il y a en France 300 000 tonnes de déchets qui pourraient être traitées. Eastman privilégiera les déchets français mais devra aussi utiliser les déchets des pays limitrophes.

Concernant le transport et la logistique :

Cédric PERBEN indique qu'aujourd'hui, Eastman évalue le transport à 150 camions par jour (dans le pire des cas). L'entreprise s'engage à limiter le fret routier en étudiant différents modes alternatifs (ferroviaire ou fluvial). Ils étudient aussi la possibilité d'approvisionnements maritimes depuis l'Italie et l'Espagne. Au nord de la parcelle, un embranchement ferroviaire va être installé.

Concernant l'élévation du terrain :

Godefroy MOTTE explique que Eastman étudie actuellement le meilleur niveau d'élévation du terrain. Une étude récente du GIEC Normandie indique que le niveau de référence de la crue centennale se situe à 5,41 mètres et la crue millénale à 6,14 mètres. Une des recommandations du bureau d'études qui accompagne Eastman (Technip) consiste à relever le niveau au-delà de la crue millénale. Mais la solution est encore à l'étude.

Concernant les odeurs de l'usine :

Godefroy MOTTE affirme que l'usine de recyclage plastique ne produit pas d'odeurs. Seuls les déchets entrants peuvent être odorants, mais ils seront traités dans des bâtiments fermés et dépressurisés. Eastman se montre très intéressé pour rencontrer l'association des nez normands afin de mieux comprendre les impacts et de travailler avec eux sur un dispositif d'alerte.

Concernant l'emploi et la formation :

Godefroy MOTTE annonce qu'Eastman va devoir rapidement recruter les compétences nécessaires pour son usine. L'objectif est de travailler avec l'écosystème local afin d'améliorer la visibilité du projet Eastman et d'en renforcer l'attractivité. L'entreprise va ouvrir dès le premier trimestre 2023 une antenne locale de ressources humaines sur la commune de Port-Jérôme pour représenter l'entreprise et rencontrer les potentiels futurs salariés. Par ailleurs, Eastman prévoit d'ouvrir un site Internet français qui permette de candidater.

3.4 Les premiers enseignements du maître d'ouvrage

L'élargissement de la concertation à la problématique de la fin de vie des plastiques

Godefroy MOTTE rappelle que c'est à la demande de la Commission nationale du débat public que la concertation a été ouverte à la problématique de la fin de vie des plastiques. Dans le cadre de ces échanges, le maître d'ouvrage a pu constater une forte légitimité de son projet vis-à-vis de l'écosystème d'acteurs locaux, mais aussi nationaux. Notamment lorsque l'association *Zero Waste France* a affirmé publiquement que le projet devait se faire en complément de la prévention.

La concertation a aussi encouragé Eastman à fournir un effort de pédagogie et de transparence pour une meilleure explication des problématiques, vis-à-vis du public, mais aussi en interne, pour finalement enrichir son projet.

Ces réunions ont permis d'apporter un regard différent sur les attentes et les inquiétudes liées au projet.

Un projet enrichi par l'expertise d'usage d'un public averti

Godefroy MOTTE rappelle que la concertation a pour objectif de recueillir les contributions des participants. Eastman a eu affaire à un public averti, ce qui a permis d'enrichir le projet.

L'entreprise observe une adhésion à un projet porteur d'opportunités nouvelles pour le territoire, d'un point de vue de la filière ou des retombées économiques.

Des questions pertinentes ont été posées sur les risques industriels, notamment concernant l'élévation du terrain, l'usage du méthanol ou la gestion des eaux. Elles ont permis à Eastman de renforcer son projet.

Godefroy MOTTE souligne enfin que de nombreux acteurs du territoire ont été mobilisés pendant la concertation (22 intervenants au total) pour intervenir et apporter une information de qualité qui a permis de nourrir les échanges.

3.5 Échanges

Mme LEROY, membre de FNE (France Nature Environnement) Normandie apporte des précisions concernant la ressource en eau. Elle signale ainsi que le débit de la Seine aura diminué de 30% en 2030 selon une exposition en cours sur la Seine et l'estuaire à Quillebeuf-sur-Seine. Dans le même temps, de nombreuses entreprises vont continuer d'utiliser l'eau de la Seine pour leur activité. Elle souhaite également préciser que la référence aux crues centennales ne signifie pas qu'une crue arrivera une fois par siècle mais bien la probabilité que, chaque année, une crue de ce niveau-là se produise.

Elle s'interroge aussi sur le type de matériau qui sera utilisé pour permettre l'élévation du terrain sachant qu'actuellement des débats ont lieu sur le territoire autour de l'évacuation des terres du Grand Paris.

Réponse du maître d'ouvrage :

- **Godefroy MOTTE** explique que les besoins d'eau de l'usine seront d'un ordre de 450 m³ par heure, ce qui représente 7% de la capacité de l'usine d'eau industrielle de Norville. A l'issue du procédé de fabrication, environ 100 M³ seront restitués, après traitement, à la Seine. Le reste, environ 75% finira en vapeur. L'eau est principalement utilisée pour laver les déchets.
- **Cédric PERBEN** indique que Eastman ainsi que Veolia en charge de la gestion des eaux usées, veilleront à limiter la consommation d'eau. L'eau consommée servira surtout pour le lavage des déchets.
Concernant le remblaiement du terrain, Eastman étudie aujourd'hui des solutions alternatives en surélevant les bâtiments sur pilotis. La composition des terres de remblai devra répondre à des caractéristiques particulières. Elles seront notamment drainantes. Une partie des terres utilisées pour le remblaiement pourront effectivement provenir des travaux du Grand Paris mais cela ne sera pas majoritaire car elles n'ont pas forcément la qualité recherchée. Des alternatives peuvent être trouvées ; ainsi, pour son projet attendant au terrain d'Eastman, Air Liquide a utilisé du sable et galets venant de la Manche.
- **Godefroy MOTTE** précise qu'Air Liquide élève le terrain à 5,30 mètres, Eastman envisage de l'élever à 6,50 mètres.

Patrick PESQUET se dit satisfait de voir la problématique du transport fluvial et ferroviaire évoquée lors de la réunion de clôture. Il estime que la question du bruit est aussi essentielle et qu'elle ne doit pas être oubliée. Tout outil industriel génère du bruit, Eastman n'a sûrement pas aujourd'hui les éléments pour répondre à cette question, mais ce sujet nécessitera une réelle attention.

Réponse du maître d'ouvrage :

- **Cédric PERBEN** indique que deux procédés dans l'usine pourront générer du bruit : le broyage qui ne fonctionnera que le jour et l'acheminement pneumatique des granules de plastique dans une tuyauterie qui sera isolée pour le bruit.
- **Godefroy MOTTE** explique que la difficulté du recours à des modes alternatifs de transport réside dans la massification des volumes. Eastman est toutefois parfaitement d'accord sur le fait que l'entreprise a tout intérêt à utiliser les voies fluviales et ferroviaires.

Un participant membre d'INCASE et représentant de la chaîne transport, rappelle que les camions sont toutefois un maillon indispensable de la chaîne logistique, ne serait-ce que pour la gestion du dernier kilomètre. Il demande quel type de carburant Eastman souhaite utiliser pour ces véhicules. Il affirme qu'utiliser des biocarburants ou de l'électrique implique d'intégrer ce surcoût dans le projet d'Eastman.

Réponse du maître d'ouvrage :

- **Cédric PERBEN** indique que l'empreinte carbone du projet sera prise en compte dans la rédaction des appels d'offre. Eastman a pour objectif d'être neutre en carbone en 2050. Ainsi, ils demandent à tous leurs fournisseurs d'aller dans la même direction.

Mme LEROY ajoute que l'entreprise Sogestran envisage de faire naviguer 3 péniches à hydrogène.

Un participant souligne que de nombreuses entreprises ont de plus en plus recours à la biomasse et s'interroge ainsi sur la disponibilité de la ressource locale en combustibles.

Réponse du maître d'ouvrage :

- **Godefroy MOTTE** explique que pour les matières premières, l'entreprise ne sera pas en compétition avec les usines qui utilisent les CSR et la biomasse dans

la région. Véolia a identifié un potentiel d'1,2 million de tonnes de déchets à cet effet dans la région.

- **Cédric PERBEN** ajoute que Véolia a fait un plan d'approvisionnement qui assure qu'Eastman ne vient pas en soustraction mais en addition.

Une participante demande si la récupération d'eau de pluie peut intervenir dans le processus de recyclage et des informations sur le cycle du méthanol

Réponse du maître d'ouvrage :

Cédric PERBEN précise que pour produire de la vapeur, l'eau industrielle doit être calibrée. Les eaux de pluie sont trop acides pour les échangeurs. Il ajoute que le méthanol sera utilisé dans une boucle fermée entre la dépolymérisation et la polymérisation. La réaction a un rendement de l'ordre de 93%. Une infime partie de méthanol sera rajouté pour compenser le méthanol qui est capturé par les oligomères. Ils vont utiliser le méthanol qu'une usine locale rejette sous forme de déchet.

Mme LEROY demande si la réserve incendie pourrait être alimentée avec l'eau de pluie ?

Réponse du maître d'ouvrage :

Cédric PERBEN répond qu'il s'agit d'une possibilité et qu'un bassin de récupération des eaux de pluie est prévu sur le site.

Un participant demande si les déchets qui vont alimenter l'usine passeront par des nouveaux centres de recyclage et de collecte ou si Eastman va utiliser des centres de tri existants ?

Un participant demande si ce type de recyclage va venir en concurrence du recyclage mécanique.

Réponse du maître d'ouvrage :

- **Cédric PERBEN** explique que les déchets ménagers qui se retrouvent dans les poubelles jaunes iront dans des centres de tri qui existent déjà. L'éco-organisme Citéo va installer des centres de sur-tri supplémentaires pour orienter une partie des déchets vers du recyclage mécanique et une autre partie, vers du recyclage chimique ; ces centres de massification devraient être au nombre de sept, mais leur emplacement n'est pas encore connu.
- Concernant les déchets non ménagers, Eastman s'appuie sur une filière en cours de développement. Il travaille notamment avec l'éco-organisme Refashion, qui récupère du textile usagé pour le recycler. Un pilote est installé à Vernon et de bons résultats sont déjà constatés.
- D'autres filières vont être également mises en place autour des déchets issus de l'automobile ou du bâtiment.

- **Godefroy MOTTE** ajoute que les process de tri ont fait des progrès spectaculaires. Avant le tri était fait manuellement, aujourd’hui c’est grâce à des caméras infrarouges et de l’intelligence artificielle que l’on peut par exemple mesurer la viscosité intrinsèque du plastique. Il rappelle que le process d’Eastman ne vient pas en concurrence avec le recyclage mécanique puisqu’un sur-tri est nécessaire en complément.
- **Cédric PERBEN** précise que grâce au volume du projet (160 000 tonnes de déchets plastiques), des entreprises sont prêtes à investir pour mettre en place des systèmes de tri performants. Des partenariats sont en train d’être conclus, qui seront annoncés dans les prochains mois et qui vont permettre d’assurer environ les 2/3 des volumes traités par l’usine.

4. Présentation de la synthèse des garants

Jean-Louis LAURE explique que les garants vont produire un bilan dans le mois qui suit la clôture de la concertation. Le bilan des garants porte sur deux éléments :

- Décrire la façon dont s’est déroulée la concertation (sur la physionomie et la tonalité) ;
- Synthétiser les arguments échangés vis-à-vis du projet.

Jean-Louis LAURE explique que la concertation autour du projet d’usine Eastman est une concertation préalable qui se déroule bien en amont de la réalisation du projet. D’autres étapes vont accompagner la préparation du projet comme l’étude d’impact avant l’enquête publique et les autorisations environnementales. Pendant la concertation préalable, le projet n’est pas stabilisé de la manière qu’au moment de l’enquête publique. Cela explique pourquoi le maître d’ouvrage ne peut pas répondre à toutes les interrogations à ce stade car des éléments du projet sont encore à l’étude.

Jean-Louis LAURE rappelle que l’entreprise Eastman est américaine et vient s’implanter sur le sol français. Elle a dû respecter et s’adapter à toutes les réglementations et pratiques françaises notamment la concertation. Les garants ont pu constater rapidement que le maître d’ouvrage n’y était pas familier. En France, les parties prenantes bénéficient d’une capacité originale de s’informer et de participer. Malgré cette différence d’ordre culturelle, le maître d’ouvrage a su s’adapter et s’est montré à l’écoute des garants pendant la phase de préparation mais aussi des participants pendant la concertation. Eastman indique que les pratiques ont ainsi évolué en interne, et M. LAURE constate qu’il s’agit d’un impact positif de la concertation même si ce n’est pas son objectif premier.

Jean-Louis LAURE souligne néanmoins que les réponses aux questions des participants étaient insuffisantes. Les garants auraient apprécié que le maître d’ouvrage soit plus précis et seront attentifs à ce qu’il poursuive ses efforts d’information et de transparence durant la concertation continue qui suivra cette première phase de dialogue.

M. LAURE indique à ce titre que la phase de préparation s'est faite durant l'été afin de respecter le calendrier voulu par le maître d'ouvrage. Le dossier de la concertation a pu être produit avec l'effort de tous et s'est révélé assez complet même si des zones d'imprécision auraient pu être éclaircies. Notamment concernant la centrale énergétique exploitée par Veolia. Mais les éléments ont pu être approfondis par la suite, notamment lors de l'atelier Energie

Jean-Louis LAURE ajoute que le projet est tout à fait original et innovant. Il serait la plus grande usine au monde et supporté par un investissement significatif. Les territoires sont particulièrement porteurs du projet. Au point que le public pourrait s'interroger sur la pertinence d'une concertation sur l'opportunité même du projet. Toutefois, c'est le Code de l'environnement qui permet de questionner et de s'informer sur le projet.

Jean-Louis LAURE note que la participation à la concertation a été relativement faible en nombre, même si les contributions des participants étaient très pertinentes. Le processus a aussi bénéficié d'intervenants multiples d'une grande richesse. Les explications précises des intervenants et du maître d'ouvrage, croisées avec les interventions du public ont favorisé l'intelligence collective et permis la richesse des échanges au cours de ces deux mois.

Isabelle JARRY revient sur les thématiques qui ont émergé pendant la concertation. Elle constate avant tout que la concertation a permis de faire surgir des questions auxquelles Eastman n'avait pas pensé. L'expertise d'usage des participants est essentielle et permet de faire évoluer les projets.

Isabelle JARRY précise que la CNDP a jugé important d'élargir le débat et de réfléchir à l'opportunité du projet dans le cadre de la fin de vie des plastiques. Les garants ont été surpris de voir que personne n'a vraiment questionné l'opportunité du projet. Même l'association *Zero Waste France* ne l'a pas questionné et a précisé qu'il valait mieux traiter les déchets plutôt que d'utiliser du pétrole pour fabriquer du plastique. Le caractère vertueux de l'usine et son inscription dans un processus d'économie circulaire a relayé au second plan les questions sur l'opportunité du projet.

Isabelle Jarry relève 6 grands enjeux dans les contributions des participants :

- **L'approvisionnement en matière première** : un écosystème est en train de se préciser, le projet va permettre de fédérer des entreprises (par exemple l'accès au méthanol via une usine voisine) ;
- **L'acheminement des déchets** : une préoccupation importante pour les habitants du territoire, notamment sur la question des accès. Le recours à la voie d'eau ou au rail, reste une option à étudier dès maintenant pour le public, sans attendre d'avoir des garanties sur les volumes à transporter ;
- **L'énergie et la centrale électrique de l'usine** : sujet qui a suscité beaucoup d'intérêt sur ses caractéristiques et ses impacts, davantage que l'usine elle-même ;
- **L'emploi et la formation** : les participants se sont montrés très intéressés par les opportunités d'emploi et se posent des questions sur l'accès à ces emplois ;

- **Des sujets à approfondir** : par exemple, le risque de submersion et le remblaiement du terrain, ...
- **Les impacts environnementaux de proximité** : la qualité de l'air, les odeurs, le bruit... Si l'impact sur la faune et la flore a été peu questionné à ce stade, il pourra émerger par la suite ;

Isabelle JARRY remercie les représentants d'Eastman pour leur investissement sincère et honnête dans la concertation ainsi que le public, nombreux ce soir.

Mme LEROY informe Eastman qu'une des usines de Port Jérôme, le SEVEDE, produit et vend de la chaleur à Tereos. Elle s'interroge sur la possibilité pour Eastman de revendre également sa chaleur produite. Cette usine possèdera 3 chaudières qui permettront d'ajuster la combustion.

Réponse du maître d'ouvrage :

Cédric PERBEN explique que la chaleur produite par la centrale sera ajustée aux besoins de l'usine. Le processus est en effet optimisé pour avoir le maximum de rendement énergétique et réduire l'empreinte environnementale. Il n'y aura donc pas revente de chaleur.

5. Conclusion

Patrick PESQUET conclut en affirmant qu'en tant qu' élu, il voit la nécessité de se poser la question des impacts d'un tel projet sur un territoire comme celui de Caux Seine. La question de l'impact n'est pas toujours négative, en l'occurrence, la structuration de nouvelles filières est très intéressante pour le territoire. Il indique que les citoyens ne sont pas forcément prêts à faire disparaître tous les objets plastiques mais que l'évolution législative incite à en faire disparaître la source, c'est-à-dire, l'extraction du pétrole. La solution proposée par Eastman est intéressante et doit venir en complémentarité d'autres projets, comme le développement des bioplastiques

Marine CHAUMON clôture la réunion en remerciant les participants en les invitant à déposer leurs questions et contributions sur le site de la concertation jusqu'au 24 novembre : <https://www.concertation-eastman-normandie.fr/>.