

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

Compte-rendu de l'atelier sur les enjeux énergétiques du 9 novembre 2022

Ce compte-rendu présente une synthèse des prises de parole et des échanges. Le diaporama présenté lors de cette réunion est disponible sur le site de la concertation :

<https://www.concertation-eastman-normandie.fr/>

1. L'organisation de la réunion

1.1 En tribune

Les garants de la CNDP :

- **Isabelle JARRY**, garante CNDP

Les élus :

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

Les intervenants :

- **Godefroy MOTTE**, conseiller spécial en Développement Durable au sein d'Eastman
- **Cédric PERBEN**, responsable technique Europe solutions circulaires à Eastman
- **Maria ALBUQUERQUE**, Chef de projet recherche et innovation chez Veolia
- **Jean-Marc HERAMBOURG**, Directeur Normandie Veolia

En support dans la salle :

- **Piet VAN ACKER**, Directeur du développement du site d'Eastman et futur directeur des opérations du site
- **Jérôme AUFFRET**, Directeur des projets et des flux bois/CSR chez Veolia

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 de la Commission nationale du débat public par **Isabelle JARRY, garante**
- Présentation des modalités de concertation par **Marine CHAUMON, Res publica**

2. Présentation des grandes caractéristiques du projet et des enjeux liés à la thématique de l'atelier par **Godefroy MOTTE et Cédric PERBEN, Eastman**

3. Zoom sur **les enjeux énergétiques du projet**

- a. Temps de travail
- b. Restitution

4. Conclusion par **Isabelle JARRY, garante de la CNDP**

La réunion a duré 2h30 heures et a réuni 15 participants.

2. Introduction

Patrick PESQUET, maire de Saint-Jean-de-Folleville, manifeste son plaisir d'accueillir l'atelier sur la commune de Saint-Jean-de-Folleville. Il ajoute que la concertation se déroule de manière efficace et souhaite un bon atelier aux participants.

Marine CHAUMON salue les participants et présente l'ordre du jour de la réunion. Elle souligne que les ateliers ont pour objectif d'informer sur le projet de manière plus approfondie en mobilisant des experts autres que le maître d'ouvrage et qu'ils visent également à faire contribuer les participants en permettant les échanges en petits groupes. Elle explique que cet atelier porte sur les enjeux énergétiques du projet et notamment sur l'installation prévue par Veolia sur le site.

Isabelle JARRY, garante CNDP, explique qu'elle est garante de la Commission nationale du débat public (CNDP), 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 questionner le projet, voire de 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 les garants nommés par la CNDP observent ce qui est dit pendant la concertation. A la fin de la concertation, ils 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 la 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 évolutions ou bien ne pas le faire. Elle ajoute que le projet fera certainement l'objet d'une concertation continue en même temps que l'enquête publique pendant laquelle le public pourra continuer à s'informer et questionner des éléments du projet.

Mme JARRY note que la question de la centrale énergétique est apparue après la saisine de la CNDP et qu'il est important d'y consacrer un atelier. Elle souligne néanmoins que l'atelier peut recueillir toutes les questions que les participants souhaiteraient aborder en complément.

3. Présentation du projet

La vidéo de présentation du projet est diffusée :

<https://www.youtube.com/watch?v=A3v2llhdXP4&t=10s>

Godefroy MOTTE, Conseiller spécial en Développement Durable au sein d'Eastman, présente Eastman Chemical Company, une entreprise mondiale de production chimique qui est présente dans plus de 100 pays, avec 14 000 employés et 10,5 milliards de chiffres d'affaires en 2021. Il explique que ce projet d'usine serait la première installation d'Eastman en France.

M. MOTTE explique qu'Eastman s'est intéressé très tôt au développement durable en prenant en compte la problématique de la fin de vie des matières 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 mis en décharge, 25% sont incinérés, 19% sont jetés dans la nature et seulement 16% sont collectés dont 12% qui sont finalement recyclés. Grâce à sa technologie de dépolymérisation par méthanolyse Eastman constitue une solution alternative à l'incinération et la mise en décharge car elle permet de recycler le plastique en boucle fermée. Eastman vient ainsi en complément de la filière existante de recyclage mécanique.

Cédric PERBEN, Responsable technique Europe solutions circulaires à Eastman 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 recyclés par an et une mise en service en 2025. La mise en service coïncidera avec un objectif défini par la loi AGE¹ qui stipule que tous les déchets français doivent être recyclés d'ici 2025 et que les entreprises doivent utiliser à minima 30% de matière plastique recyclée (rPET).

M. PERBEN explique qu'Eastman a choisi le site de Port Jérôme pour ses atouts logistiques notamment : l'accès à la Seine et à la mer et la connexion à une boucle ferroviaire. Eastman traitera en priorité des déchets français et en complément des déchets en provenance des pays limitrophes (Angleterre, Benelux, Allemagne, Italie, Espagne...). Il ajoute que cette multimodalité des transports pourra être utilisée pour acheminer les 205 000 tonnes de déchets entrants ainsi que les 300 000 tonnes de combustibles solides de récupération (CSR) et biomasse nécessaire pour le fonctionnement de la chaufferie.

M. PERBEN décrit le fonctionnement du recyclage moléculaire dans l'usine d'Eastman. L'entreprise prélèvera ainsi dans le gisement existant 205 000 tonnes de déchets qui iraient sinon vers l'incinération ou l'enfouissement et extraira 160 000 tonnes de déchets qui pourront être recyclés. Les 40 000 tonnes qu'ils ne pourront pas traiter iront vers d'autres solutions de recyclage.

M. PERBEN ajoute qu'Eastman aura besoin d'énergie sous la forme de vapeur et d'électricité, principalement pour la dépolymérisation du plastique par méthanolyse. En tant que maître d'ouvrage, c'est la responsabilité d'Eastman d'expliquer pourquoi ils ont choisi la chaufferie de Veolia pour fournir cette énergie et pas, par exemple, l'incinérateur de SEVEDE à proximité.

M. PERBEN précise en effet qu'il n'est pas possible d'utiliser la vapeur de SEVEDE car des capacités supplémentaires ne seront disponibles qu'à partir de 2026 et l'usine d'Eastman sera mise en service en 2025. Il explique qu'Eastman a choisi d'utiliser une chaufferie sur son site pour maîtriser ses émissions de gaz à effet de serre (GES) et sécuriser l'approvisionnement en énergie du site. Eastman a choisi Veolia compte tenu de son expertise en la matière. Veolia opère déjà une quarantaine d'installations du même type, ce qui leur apporte un savoir-faire

¹ Loi anti-gaspillage pour une économie circulaire

dont Eastman espère bénéficier. Veolia est également capable de sourcer la biomasse et le CSR nécessaire pour la chaufferie.

1.1 Les échanges sur la présentation du projet

Un participant souhaite connaître la quantité de matière nécessaire pour l'élévation du terrain et les caractéristiques de cette matière de remblaiement.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Une étude est en cours à ce sujet. Eastman va respecter les recommandations émises par le GIEC, et évalue la surélévation nécessaire par rapport à ces recommandations. Eastman doit également respecter les contraintes imposées par son assureur. Pour plus d'informations voir PPT page 31 sur le site Internet : <https://www.concertation-eastman-normandie.fr/>.
- Le remblaiement du terrain devrait s'effectuer par barge fluviale en collaboration avec une société à proximité. Les 1 million de tonnes nécessaires pourraient provenir des terres évacuées dans le cadre des travaux du Grand Paris Express. Les matériaux doivent être drainants et inertes.
- Pour minimiser les impacts sur la faune et la flore identifiés par Arcadis et Technip, Eastman étudie la possibilité de faire des installations sur pilotis.

Un participant qui travaille pour Naturaulun demande si Eastman a déjà un partenaire pour traiter la partie du plastique polystyrène que l'usine ne pourra pas recycler.

Réponse du maître d'ouvrage :

- La part du plastique polystyrène parmi les déchets sera faible, mais Eastman étudie la possibilité de l'orienter vers d'autres filières de recyclage (mécanique ou pyrolyse).

4. Présentation et temps de travail

3.1 Zoom sur les enjeux énergétiques du projet

Cédric PERBEN, Responsable technique Europe solutions circulaires à Eastman explique que les besoins en énergie de l'usine se situent à 150 mégawatts (MW) par an. L'usine d'Eastman consommera une partie de cette énergie et le reste sera renvoyé vers le réseau électrique existant. Eastman a principalement besoin d'énergie pour la dépolymérisation par méthanolyse. Ce processus nécessite 117 mégawatts par rapport à la polymérisation qui nécessite 28 mégawatts.

M. PERBEN explique que 150 mégawatts représentent l'énergie nécessaire pour chauffer 75 000 maisons. Cette énergie prendra la forme de vapeur, de fluide calorifique et d'électricité. Quant à la vapeur, Eastman aura besoin de 50 mégawatts au total, 42 mégawatts pour la dépolymérisation et 8 pour la polymérisation. Eastman sera également connecté au réseau électrique pour injecter de l'électricité, et acheter 25MW d'électricité renouvelable.

M. PERBEN explique qu'Eastman a fait le choix de la chaufferie Veolia pour pouvoir diminuer les émissions de GES de la production du plastique recyclé (rPET) de 50% initialement et de 80% dans le temps par rapport à la production du plastique vierge (vPET). En recyclant le plastique plutôt qu'en le produisant à partir d'un procédé fossile, Eastman élimine onze étapes de fabrication, donc des émissions. Cela s'inscrit dans l'objectif d'Eastman d'être neutre en carbone d'ici 2050. Il est aussi important pour Eastman d'avoir accès à de l'énergie à prix stable et sécuriser son approvisionnement en combustibles, notamment dans le contexte de la guerre en Ukraine.

Maria ALBUQUERQUE, Chef de projet recherche et innovation chez Veolia, se présente et explique que sa présentation se fera en quatre parties.

1.1.1 Les besoins en énergie

Mme ALBUQUERQUE explique qu'Eastman a besoin de trois types d'énergie : de la vapeur (50 mégawatts), de l'huile thermique (75 mégawatts) et de l'électricité (25 mégawatts). L'installation de Veolia sera capable de produire 150 mégawatts de ces trois types d'énergie.

1.1.2 Choix des combustibles

Veolia a choisi un mix de combustibles sur la base des critères suivants :

- La réduction des émissions de gaz à effet de serre (GES) ;
- La sécurité d'approvisionnement (dans un effort de circularité) ;
- La réduction de l'exposition à la volatilité des prix de l'énergie.

Mme ALBUQUERQUE explique que le mix de Veolia—50% de biomasse et 50% de CSR—répond le mieux à ces trois objectifs et permet de répondre aux objectifs de réduction d'émissions de gaz à effet de serre (GES) d'Eastman en accord avec les objectifs français.

Jean-Marc HERAMBOURG, Directeur Normandie Veolia, ajoute que la teneur biogénique du CSR de la chaufferie sera en moyenne de 50%. Les échantillons que Veolia a apportés sont issus de ses activités à Rouen et comprennent des déchets d'ameublement qui se trouvent dans toutes les déchetteries de la Normandie.

1.1.3 Chaufferie biomasse – CSR

Mme ALBUQUERQUE explique que le **CSR** est issu d'un tri des déchets qui extrait des fibres de bois. Cette matière est par conséquent biogénique, c'est-à-dire qu'elle contient du bois qui a fixé du carbone. Il est important de distinguer la matière biogénique des énergies fossiles car les combustibles biogéniques peuvent être recyclés par les cycles de carbone naturels. Il y a donc une distinction à faire entre brûler des fossiles qu'on récupère sous terre pour libérer des GES et brûler des matières biogéniques qui sont présentes dans des déchets existants et sont beaucoup moins anciens.

Mme ALBUQUERQUE revient au tri des déchets en expliquant que le CSR est issu d'un tri sur des plateformes de valorisation et comprend des déchets qui ne sont pas valorisables pour des raisons techniques ou économiques. Le CSR est une matière hautement calorifique et sa récupération permet de diminuer la part de déchets envoyés vers l'enfouissement. La récupération de CSR s'inscrit dans le Plan régional de prévention et de gestion des déchets qui a pour objectif de réduire drastiquement les déchets qui sont enfouis.

Mme ALBUQUERQUE explique que, dans le contexte de la chaufferie, la **biomasse** comprend des déchets de bois qui arrivent des déchetteries et des activités économiques qui ne peuvent pas être valorisés. Parfois ce bois est appelé le « bois B ».

Mme ALBUQUERQUE passe ensuite au fonctionnement de la chaufferie. Pour faire fonctionner la chaufferie, un four est alimenté avec un mélange de CSR et de biomasse pour produire de la vapeur de haute qualité (haute température et haute pression). Une partie de cette vapeur fait tourner des turbines pour produire de l'électricité. Une autre partie part dans des échangeurs de chaleur² pour chauffer une huile thermique. Eastman utilise une partie de la vapeur restante pour le processus de recyclage. Ensuite, la vapeur repart pour être réchauffée dans une boucle fermée.

Mme ALBUQUERQUE explique que la chaufferie sera alimentée en combustibles provenant d'un rayon de 250 kilomètres autour de l'usine. En France, 7 mégatonnes (Mt) de bois B sont collectées chaque année, dont 2,8 Mt en Normandie et dans les régions limitrophes. Selon l'ADEME, le potentiel de production de CSR en France est estimé à 2,5 Mt en 2025, dont 1,2 Mt en Normandie et les régions limitrophes. La Grande Bretagne se situe dans le rayon de 250 km identifié par Veolia car il est possible que, compte tenu de la forte tension sur le marché de CSR et biomasse, la chaufferie normande consomme parfois des combustibles issus des installations de Veolia de l'autre côté de la Manche.

Veolia prévoit de stocker assez de combustibles sur site pour alimenter la chaufferie pendant quatre jours. Pour le moment, il est prévu d'acheminer le CSR et la biomasse par camion, mais Veolia cherche à travailler avec des centres de tri et des plateformes de valorisation sur l'axe Seine pour développer la multimodalité des transports.

² Dans un échangeur de chaleur, deux fluides circulent à contresens. Celui avec le plus d'énergie transfère son énergie/chaleur à l'autre fluide.

1.1.4 Impacts environnementaux

Mme **ALBUQUERQUE** présente l'étude comparative que Veolia a faite sur l'impact CO₂ de la production d'énergie avec du gaz naturel par rapport à l'impact de chaufferie biomasse/CSR. Pour la production d'un mégawatt/h d'énergie, la chaufferie diminue les émissions de CO₂ de 50% par rapport au gaz naturel. Cela est vrai quand les émissions directement liées à la chaufferie sont prises en compte et quand les émissions indirectes (la préparation et l'acheminement des combustibles, le traitement des fumées...) sont ajoutées.

Les slides sont disponibles [ici](https://www.concertation-eastman-normandie.fr/replays.html) ou sur le site internet de la concertation :

<https://www.concertation-eastman-normandie.fr/replays.html>

1.2 Les échanges sur la présentation de la chaufferie

Un participant demande si les 300 000 tonnes de combustibles nécessaires pour la chaufferie sont déjà disponibles.

Réponse de Veolia :

- Veolia a déjà centralisé des flux de CSR et de biomasse pour ses autres chaufferies. En Normandie, à date, 50 000 tonnes de CSR et 100 000 tonnes de biomasse sont captées. Dans le rayon des 250 km, la production de CSR et de biomasse dépasse largement les besoins de la chaufferie.

Un participant souhaite connaître l'impact CO₂ du transport par camion envisagé aujourd'hui.

Réponse de Veolia :

- L'étude sur les émissions de GES indirectes de la chaufferie par rapport à une chaufferie de gaz naturel prend en compte les émissions liées à l'acheminement des combustibles.

M. PESQUET constate que le CO₂ qui sera émis par la chaufferie est quand même du CO₂. Il souhaite avoir plus d'explications à ce sujet.

Réponse de Veolia :

- En effet, une molécule de CO₂ dans l'atmosphère reste une molécule de CO₂. Toutefois, les scientifiques considèrent que, quand du CO₂ est de source biogénique, il peut être absorbé par les cycles de la terre. L'utilisation du CSR permet également de traiter des déchets existants.

Mme JARRY demande si les déchets agricoles font partie de la biomasse.

Réponse de Veolia :

- La définition de la biomasse dépend du contexte, mais pour la chaufferie toute matière organique non fossile qui peut être utilisée pour la combustion est considérée comme de la biomasse. Veolia fait le choix de se focaliser sur les déchets de bois, mais il est possible d'utiliser des déchets agricoles.

3.2 Temps de travail

1.3 La méthode de travail

Les participants sont répartis en sous-groupes autour de tables, afin de renseigner collectivement un support de contribution et de répondre à deux questions :

- Quels sont pour vous les enjeux prioritaires liés à la centrale énergétique ?
- Quels sont vos questionnements et vos attentes par rapport à cette installation ?

A la suite de ce temps en sous-groupe, un rapporteur restitue en plénière les réponses formulées collectivement par son groupe

1.4 Restitution des enjeux identifiés par les participants et échanges

Les participants identifient la **multimodalité des transports** comme un enjeu prioritaire :

- L'engagement d'Eastman et de Veolia sur le pourcentage d'entrants/sortants transportés par la Seine ;
- L'impact carbone lié au flux routier.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman réaffirme son objectif d'utiliser la voie fluviale. Toutefois, les flux de déchets doivent d'abord être regroupés en amont. Lors du dernier atelier (19 octobre), HAROPA a expliqué qu'il existe des liaisons fluviales régulières qu'Eastman pourra utiliser et ajoute que le port de Radcatel est en cours d'agrandissement pour pouvoir accueillir de nouveaux flux.

Réponse de Veolia :

- Veolia favorisera les fournisseurs de combustibles sur l'axe Seine dans la mesure du possible.
- Veolia stockera 4000 tonnes de combustibles sur site pour assurer le fonctionnement de la chaufferie pendant 4 jours. La capacité d'une barge

commence à 800 tonnes et la capacité d'une péniche est à peu près 2500 tonnes. A cette date, ils étudient les solutions.

Les participants estiment que l'impact du projet sur **l'environnement** est un enjeu prioritaire :

- Le bilan carbone du projet et le souhait qu'il soit aussi faible que possible ;
- La production d'énergie à bas coût qui respecte les exigences environnementales ;
- L'engagement d'Eastman de porter ses valeurs et dépolluer l'environnement.

Réponse de Veolia :

- Pour savoir si une énergie est la plus décarbonée possible, il faut comparer avec les technologies existantes. La chaufferie, même en prenant en compte les émissions indirectes, émet 50% moins de CO₂ que le gaz naturel.
- L'énergie produite par Véolia sera à bas coût car la chaufferie valorise des déchets qui iraient autrement en enfouissement ou en incinération. L'utilisation du CSR compense la volatilité qu'il peut avoir dans le prix de la biomasse dû à des tensions sur le marché.

Les nuisances constituent un sujet récurrent dans les enjeux identifiés par **les participants** :

- Le traitement des fumées odorantes ;
- Le contrôle des fumées par des capteurs pour contrôler les odeurs ;
- Les impacts sonores de l'usine.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman prévoit de se rapprocher du réseau des Nez Normands pour étudier les potentielles nuisances olfactives. Il est rappelé que pour les limiter, il est prévu que les déchets et combustibles odorants soient stockés dans des bâtiments fermés et dépressurisés.

Réponse de Veolia :

- Le CSR et la biomasse seront également stockés dans des bâtiments fermés et dépressurisés.
- Les rejets de la chaufferie seront traités à toutes les étapes pour neutraliser les polluants et respecter la réglementation en vigueur.

1.5 Restitution des questions identifiées par les participants et échanges

1.5.1 Bilan carbone

Les participants demandent pourquoi, dans la comparaison entre les émissions de CO₂ de la chaufferie biomasse et une chaufferie au gaz naturel, les valeurs de l'histogramme qui représentent les émissions directes et indirectes sont plus élevées.

Réponse de Veolia :

- Les barres qui représentent les émissions directes ainsi que les émissions indirectes sont plus hautes car la somme des émissions directes + indirectes est plus importante que les émissions directes.

Les participants admettent que le processus de recyclage d'Eastman diminue les émissions de CO₂ de 50% par rapport au plastique vierge, mais souhaitent savoir combien de tonnes de CO₂ sont émises par tonne de rPET produite.

Réponse du maître d'ouvrage :

- L'analyse de cycle de vie d'Eastman a démontré que la production d'une tonne de PET vierge (vPET) émet 2,2 tonnes de CO₂. Une tonne de rPET produite dans l'usine d'Eastman émettra 1,1 tonnes de CO₂ avec une chaufferie au gaz naturel. La chaufferie opérant avec 100% de biomasse permettrait de réduire les émissions à 0,6 tonnes par tonne de rPET.

Réponse de Veolia :

- La production d'énergie par la chaufferie pour produire une tonne de rPET dans l'usine d'Eastman émettra 0,6 tonnes de CO₂.

Un participant demande d'où proviennent les chiffres utilisés pour la comparaison entre la chaufferie biomasse et une chaufferie au gaz naturel. Une participante souhaite savoir si des études ont été faites avec le biogaz ou le biométhane.

Réponse de Veolia :

- Veolia a basé sa comparaison sur des études de l'ADEME.
- Cette comparaison a été faite avec le gaz naturel, mais d'autres études existent sur le biogaz et le biométhane.

Les participants souhaitent savoir s'il est prévu d'installer des panneaux solaires sur les toits de l'usine ou de la chaufferie.

Réponse de Veolia :

- Il y a des contraintes dans les zones industrielles à risque qui font qu'Eastman et Veolia ne peuvent pas installer des panneaux solaires classiques qui pourraient exploser et créer un effet domino en cas d'accident. Il y a une étude en cours sur la possibilité d'installer des panneaux solaires nouvelle génération (norme ATEX) qui n'exploseraient pas en cas d'incendie/accident. Toutefois, des panneaux solaires sur site ne pourraient fournir que 1% des besoins énergétiques de l'usine et de façon intermittente.

Les participants demandent si l'usine sera autosuffisante en énergie.

Réponse de Veolia :

- Il y aura trois chaufferies sur site qui pourront être activées selon les besoins. Grâce à la chaufferie, l'usine sera autosuffisante en vapeur. Toutefois, l'usine d'Eastman consommera de l'électricité décarbonée du réseau (17 mégawatts sur 25 mégawatts).

1.5.1 Le transport

Les participants demandent si la voie ferrée à Port Jérôme II est en état pour absorber les flux d'Eastman.

Réponse de Veolia :

- Même si elle est peu utilisée, la voie ferrée est en état et Eastman étudie la possibilité de se rattacher au réseau au nord de sa parcelle.

Les participants souhaitent connaître les critères qui ont mené Veolia à définir le rayon de 250 km pour l'acheminement des combustibles et si le Brexit pourrait avoir un effet sur le gisement de combustibles anglais.

Réponse de Veolia :

- L'objectif d'Eastman et de Veolia est de sourcer les combustibles le plus localement possible.
- Veolia a des activités au Royaume Uni et utilisera des combustibles anglais seulement si l'alimentation de l'usine est en péril.

Les participants souhaitent connaître le nombre de camions en plus des 150 annoncés par Eastman qui seront nécessaires pour l'acheminement des combustibles. Ils demandent également un engagement concret sous la forme d'un plan de la part d'Eastman sur la multimodalité des transports, notamment le fluvial.

Réponse de Veolia :

- Les 150 camions journaliers incluent les flux liés aux besoins de la chaufferie ainsi que tous les autres flux comme les déchets et les matières finies.

1.5.1 Rejets/pollution

Les participants demandent s'il y aura des rejets dans la Seine de l'usine ou de la chaufferie.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Conformément aux permis qu'Eastman souhaite obtenir, les eaux usées et traitées que l'usine rejettera dans la Seine seront contrôlées.
- L'eau qui sera traitée et ensuite rejetée viendra pour l'essentiel du lavage des déchets.
- Le traitement des eaux se fera par une station d'épuration.

Les participants souhaitent savoir ce qu'ils ne sont plus censés voir en termes de pollution grâce à Eastman.

Réponse du maître d'ouvrage :

- Eastman affirme que le meilleur déchet est celui qui n'existe pas. Eastman va éviter que 160 000 tonnes de déchets soient enfouis ou incinérés. Par rapport aux autres sociétés qui font de la dépolymérisation, Eastman effectue toutes les étapes de la dépolymérisation à la production de plastique, ce qui permet la traçabilité de leur rPET.

Mme LEROY de FNE Normandie ajoute que le chiffre cité dans de nombreuses études qui dit que le pouvoir radiatif global du méthane est de l'ordre de 20 fois celui du CO₂ est faux. C'est plutôt de l'ordre de 60-70 fois.

Réponse de Veolia :

- Un représentant de Veolia, M. Jérôme Auffret, confirme ce chiffre.

1.5.1 Divers

Deux groupes demandent si le réseau de chaleur de la chaufferie pourra être connecté avec des installations à proximité.

Réponse de Veolia :

- La chaufferie ne produira pas plus d'énergie ou de chaleur que prévu car quand il n'y aura pas besoin d'énergie, elle sera éteinte.

Les participants souhaitent savoir comment les 300 000 tonnes de combustibles seront conditionnées avant leur arrivée sur site puis stockées.

Réponse de Veolia :

- Les combustibles arriveront en vrac ou dans des containers en fonction de leur méthode de transport et origine.
- Les combustibles seront stockés dans des bâtiments dépressurisés pour limiter les nuisances olfactives.

M. PESQUET demande si le schéma régional de gestion des déchets est suffisamment ambitieux pour répondre à terme aux besoins de gisement de l'usine et de la chaufferie ou si la Région devra changer sa stratégie pour accompagner ce type de projet.

Réponse de Veolia :

- L'impulsion viendra au niveau national car l'ADEME consolide les flux au niveau de la France. Il y aura une montée en puissance avec des redirections des flux pour répondre aux besoins des nouveaux projets.

Mme JARRY demande si ce type de chaufferie existe ailleurs.

Réponse de Veolia :

- La technologie est éprouvée en France et maîtrisée par Veolia, qui a près de 40 installations de ce type en France et 30-40 dans le monde.

5. Conclusion

Isabelle JARRY explique que cet atelier n'était pas prévu initialement par le maître d'ouvrage mais qu'il s'agit d'une recommandation de la CNDP. L'intérêt marqué des participants et la richesse des échanges confirme le bienfondé de cette décision.

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

Elle précise que le compte-rendu de la réunion sera disponible sur le site internet où se trouvent également les comptes-rendus et replays des réunions précédentes.