

## **Réponse à la contribution de Zéro Déchets France**

*Eastman – 8 décembre 2022*

### **1. Concernant la hiérarchie de traitement des déchets**

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.

### **2. Concernant la capacité de l'usine**

Notre usine consommera 160 kilos tonnes de déchets en polyester difficiles à recycler. Il s'agira de la plus grande usine de recyclage moléculaire matière-à-matière au monde annoncée à ce jour. L'usine d'Eastman en Normandie contribuera de manière significative à la réalisation des objectifs de recyclage de l'Union européenne et de la France en 2030, mais il est clair que des investissements supplémentaires dans le recyclage seront nécessaires. Nous ne pouvons pas résoudre seuls le problème des déchets plastiques ; il faut une collaboration tout au long de la chaîne de valeur et beaucoup plus d'usines de recyclage.

### **3. Concernant l'usine de production d'énergie**

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.

#### **4. Concernant la faune et la flore**

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 suivons 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.

#### **5. Concernant les nuisances**

Nous réalisons actuellement des études d'ingénierie et de conception de bâtiments pour réduire le bruit, les odeurs et la pollution atmosphérique de l'usine. Nous allons travailler avec le réseau Nez Normand par le biais d'ATMO Normandie pour identifier les odeurs particulières à notre procédé, et les limiter au maximum. Une étude d'impact sur le trafic routier est également en cours d'élaboration.