

Projet d'usine de recyclage moléculaire des plastiques à Port-Jérôme, en Normandie



Présentation du projet

Juin 2024

EASTMAN

VEOLIA

Table des matières

1 Un projet d'usine innovant, qui vise à répondre au problème global de la fin de vie des plastiques

Eastman et Veolia (C.E.N), deux industriels de pointe engagés dans un projet unique	4
Genèse et présentation du projet	7
Un projet s'appuyant sur un écosystème d'acteurs spécialisés	8

2 Une technologie unique et performante au service de l'économie circulaire

Organisation opérationnelle du projet	10
Les activités industrielles du site	12
Une combinaison des flux et une efficacité de gestion des matières premières entrantes pour les deux entités	14
Chiffres clés du projet	16

3 Un territoire et une localisation adaptés aux projets industriels

Normandie, vallée de Seine	18
Description du territoire de la communauté d'agglomération de Caux Seine	20
La ZAC de Port-Jérôme	21

4 Un projet conçu dans le respect de son environnement et au service d'un cadre de travail agréable

Préservation de l'environnement naturel existant	23
Insertion, intégration paysagère et architecturale	26
Maîtrise des émissions et circularité	31
Création d'un environnement de travail agréable	35

5 Un projet pensé en collaboration avec les acteurs du territoire

Le processus de concertation, une obligation de la CNDP qui a permis de faire évoluer plusieurs aspects du projet	38
Une collaboration avec les associations locales	39
Un projet en lien avec l'administration et les élus locaux	40

6 Conclusion

PARTIE 1

Un projet d'usine innovant, qui vise à répondre au problème global de la fin de vie des plastiques

Eastman et Veolia (C.E.N), deux industriels de pointe engagés dans un projet unique

Genèse et présentation du projet

Un projet s'appuyant sur un écosystème d'acteurs spécialisés

Le projet consiste en la création d'une usine de recyclage moléculaire de plastiques par méthanolyse. Cette usine sera exploitée par le groupe industriel américain Eastman au travers d'une filiale française détenue à 100%, Eastman Circular France, développeur de la technologie dite de « renouvellement des polyesters » utilisée pour recycler ainsi chaque année jusqu'à 240 000 tonnes de déchets plastiques riches en polyesters (à l'issue des 2 phases).

Le procédé nécessitant de grandes quantités d'énergie, il a été choisi d'implanter une usine de production d'énergie directement sur le site. Eastman a délégué la production de l'énergie nécessaire au fonctionnement de son usine (électricité et vapeur d'eau) à Veolia, qui exploitera une chaufferie bois déchet-CSR d'une puissance de 200 MW au sein du site industriel.

Cette centrale autonome, à usage exclusif de l'usine a été soumise à la participation du public dans le cadre de la concertation continue au même titre que l'usine de recyclage moléculaire. Afin d'assurer ses missions dans le cadre du projet mené par Eastman, Veolia a créé une société dédiée, C.E.N, filiale à 100% du groupe Veolia. La C.E.N prend en charge la conception de l'unité de production énergétique du projet et aura pour mission d'en assurer l'exploitation et la maintenance à son démarrage.

L'association de ces deux industriels de pointe, experts dans chacun de leurs domaines, sera la condition de réussite de la future usine pour qu'elle atteigne ses objectifs de performance, de mise à l'échelle et de réduction de ses émissions de carbone.

Eastman et Veolia (C.E.N), deux industriels de pointe engagés dans un projet unique

Eastman, leader mondial du recyclage chimique de plastique

Fondée en 1920 à Kingsport (Tennessee) aux Etats-Unis, Eastman Chemical Company est une entreprise mondiale de production chimique. Au cours du siècle dernier, l'entreprise a considérablement investi dans la science des matériaux, et produit aujourd'hui une large gamme de matériaux dits de spécialité comme le plastique -, qui servent des marchés aussi divers que les emballages, la cosmétique, les transports, l'alimentaire, l'agriculture, l'automobile, le médical ou encore la construction. Eastman a peu à peu développé une technologie de recyclage chimique moléculaire permettant de recycler des déchets riches en polyesters aujourd'hui incinérés ou enfouis dans des centres de stockage de déchets.



L'usine de recyclage d'Eastman à Kingsport, Tennessee (Etats-Unis)

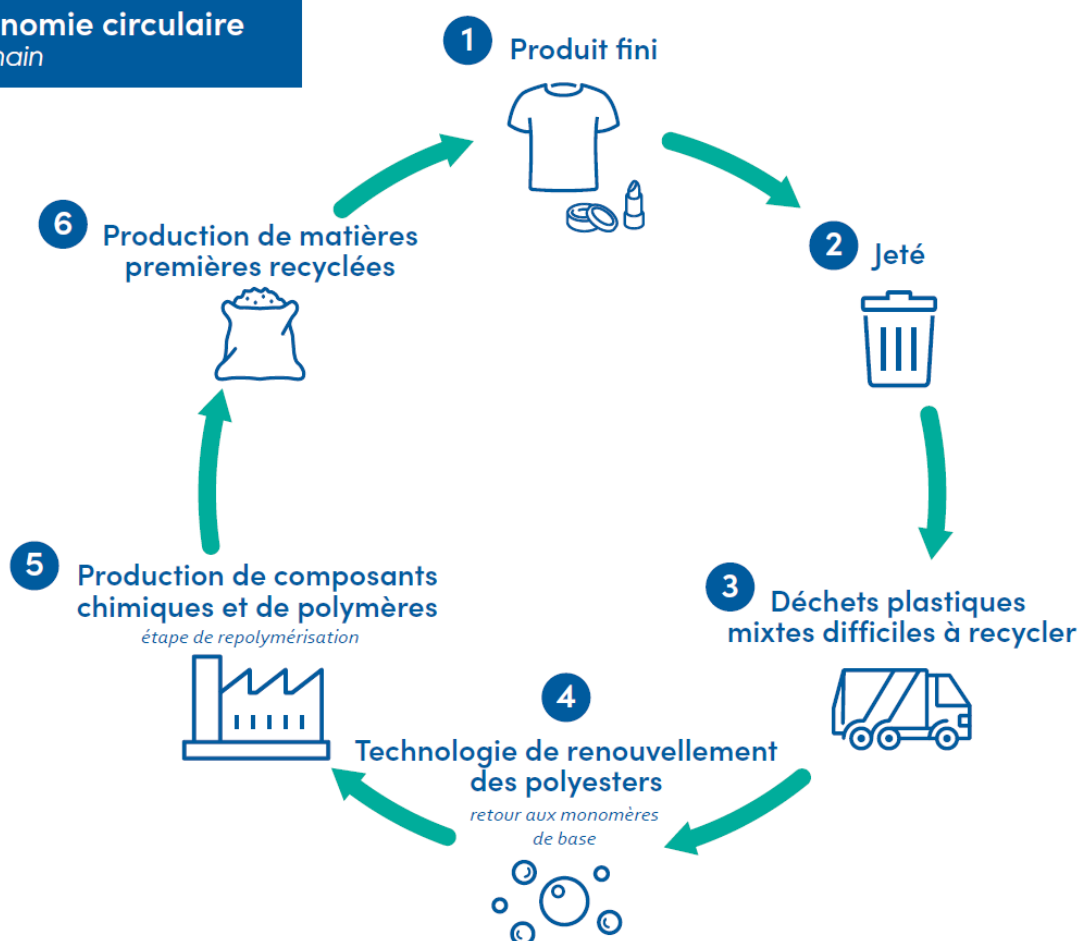
Économie linéaire

Hier



Économie circulaire

Demain



Aujourd'hui, il existe deux façons principales de recycler les plastiques : le recyclage **mécanique** et le recyclage **chimique**.

A partir d'un déchet d'emballage en plastique, le recyclage **mécanique** consiste à trier, broyer, laver et fabriquer des granulés, sans modifier la structure de la matière. Cette technologie est fiable, maîtrisée, mais elle ne peut traiter que des déchets d'une certaine qualité et le plastique recyclé perd quand même une partie de ses propriétés. Par ailleurs, les additifs et les colorants qui le composent et qui apportent différentes fonctionnalités à l'emballage ne sont pas éliminés lors du processus.

Le **recyclage chimique** présente des avantages qui lui permet de compléter le recyclage mécanique et d'éviter l'enfouissement, l'incinération ou l'abandon dans la nature des déchets quand le recyclage mécanique ne peut pas les traiter.

Il existe **trois types** de recyclage chimique :

Type	Dépolymérisation	Dissolution	Conversion
Technologie	Méthanolyse, glycolyse, enzymatique	Extraction par solvants	Pyrolyse, gazéification
Description	Décompose les molécules en blocs élémentaires pour créer de nouveaux polymères	Utilise des solvants pour extraire tous les additifs et revenir à un polymère purifié	Décompose complètement le polymère pour former du gaz de synthèse (monoxyde de carbone et hydrogène) qui peut ensuite être transformé en monomères, puis en polymères

Source : Eastman

La **dépolymérisation par méthanolyse**, également appelée **recyclage moléculaire**, est la technologie qui sera utilisée dans le cadre du projet porté par Eastman en France. Le polymère, qui est la matière de base du plastique, est découpé grâce à l'ajout d'un solvant, le méthanol, et réduit à sa forme de monomère d'origine pour être finalement retransformé en nouveaux matériaux plastiques de qualité identique au produit initial.

Le projet d'usine en Normandie d'Eastman s'inscrit dans une **stratégie globale** : Eastman a lancé trois projets d'usine de recyclage moléculaire des plastiques :

- L'usine de Kingsport dans le Tennessee, qui vient d'être rendue opérationnelle (mars 2024) ;
- Un projet d'usine à Longview, Texas ;
- Enfin, le projet objet du présent dossier.



Usine de Kingsport, Tennessee

Veolia, un fleuron industriel français engagé pour la décarbonation

Depuis 170 ans, Veolia fournit aux collectivités locales comme aux industriels des services de gestion de l'eau, des déchets et de l'énergie indispensables au progrès humain et à la performance durable.

Veolia accompagne les entreprises et les collectivités territoriales dans leur démarche de transformation écologique. En combinant ses activités dans les domaines des déchets, de l'eau et de l'énergie, Veolia France propose des solutions environnementales et techniques qui permettent à ses clients privés et publics de répondre à leurs principaux défis : la décarbonation (énergie territoriale, autonomie énergétique) ; l'économie et régénération des ressources (recyclage matières, neutralité hydrique, réutilisation des eaux usées) ; la dépollution (traitement des déchets dangereux, traitement des micropolluants, réhabilitation des sols, qualité de l'air intérieur).

Genèse et présentation du projet

Choix de la Normandie

3 sites avaient été présélectionnés pour implanter l'usine. La Normandie a été choisie car les installations d'Eastman participent aux objectifs du SRADDET(1*) de la Région en matière de recyclage des déchets d'emballage plastiques, soit 55% d'ici 2023.

Quant aux installations de Veolia, elles participent aux objectifs du SRADDET pour la valorisation énergétique d'au moins 70% des déchets ne pouvant faire l'objet d'une valorisation matière.

Apport du projet pour la France

Le projet de recyclage d'Eastman contribuera non seulement aux objectifs de la France en matière d'économie circulaire, mais aussi à l'ambition de l'Europe de devenir le **premier continent climatiquement neutre**. En effet, le recyclage moléculaire peut aider les États membres de l'Union européenne à atteindre leurs objectifs de recyclage de 55% des déchets d'emballages plastiques d'ici 2030.

Par ailleurs, il y a également une demande importante de la part des marques françaises, qui doivent répondre aux attentes des consommateurs de plus en plus sensibles à l'achat de produits durables, et cherchent donc à aller au-delà des réglementations pour intégrer une part plus importante de plastiques recyclés à leurs emballages.

Le choix d'un projet en 2 phases

Initialement, le projet d'Eastman et de Veolia devait être organisé en une seule phase d'une capacité de production de 160 000 tonnes par an. Finalement, pour faire des économies d'échelle, Eastman a décidé de scinder la construction de l'usine en **deux temps** : la première phase de l'usine sera opérationnelle en 2027, avant une montée en puissance et une capacité complète à partir d'environ 2030 en fonction de la demande (phase II).

(1*) Schéma régional d'aménagement, de développement durable et d'égalité des territoires.

Un projet s'appuyant sur un écosystème d'autres acteurs spécialisés

Pour les accompagner dans la constitution de leurs dossiers publics, dans les études de terrain et dans la conception architecturale et paysagère de l'usine, Eastman et Veolia ont fait appel à plusieurs acteurs spécialisés :

- Le cabinet ATaub Architecte, maître d'œuvre, chargé de penser la conception architecturale et paysagère du site et de produire des visuels, en collaboration avec les sociétés PFR Architectes et l'atelier d'architecture AA ;
- Le bureau d'études ARCADIS et ses partenaires ainsi que le bureau d'étude KALIES pour les demandes d'autorisation d'exploiter le site ;
- Les cabinets d'ingénierie TEN France et SEPOC ;
- Les cabinets d'avocats Jones Day et Frêche.

PARTIE 2

Une technologie unique et performante au service de l'économie circulaire

Organisation opérationnelle du projet

Les activités industrielles du site

Une combinaison des flux et une efficacité de gestion des matières premières entrantes pour les deux entités

Chiffres clés du projet

Organisation opérationnelle du projet

La parcelle totale où sera situé le projet sera de **41,5 hectares**. L'usine de recyclage moléculaire des plastiques, exploitée par Eastman, et la chaufferie, exploitée par Veolia, occuperont une surface de **37,8 hectares** (hors zones naturelles préservées et recrées) sur ce terrain. Le site sera constitué de plusieurs parties :

- **Des unités de production :**

- L'unité de traitement des plastiques mixtes ;
- L'unité de méthanolyse au sein de laquelle le PET, sous différentes formes, est décomposé en monomères grâce à une réaction chimique ;
- L'unité de polymérisation où les monomères sont réassemblés pour produire du PET recyclé ;

- **Des entrepôts :**

- L'unité des silos de stockages et magasin des produits finis ;
- Les parcs de stockage des produits liquides inflammables et non-inflammables qui réunissent la majeure partie des substances nécessaires au fonctionnement de l'installation et à la réalisation du procédé chimique ;
- La zone de stockage d'eau pour différents usages et de production d'air comprimé et d'azote ;

- **Un laboratoire de contrôle ;**

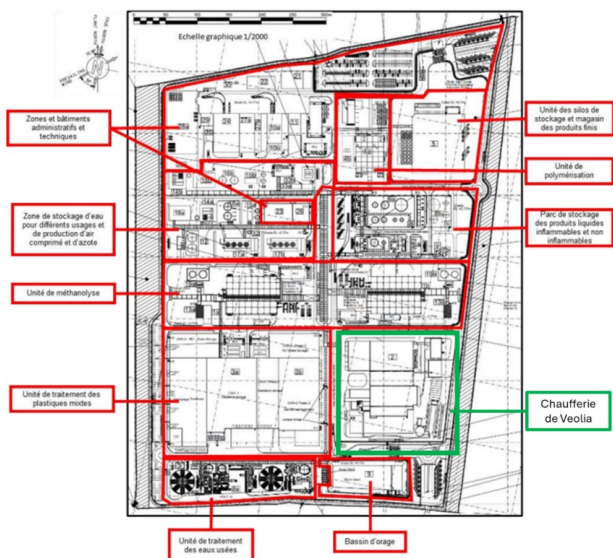
- **D'autres zones et bâtiments administratifs et techniques pour accueillir les salariés, assurer la maintenance, stocker du matériel, etc. ;**

- **Un ensemble de voiries, parkings et espaces verts dont des zones humides préservées ;**

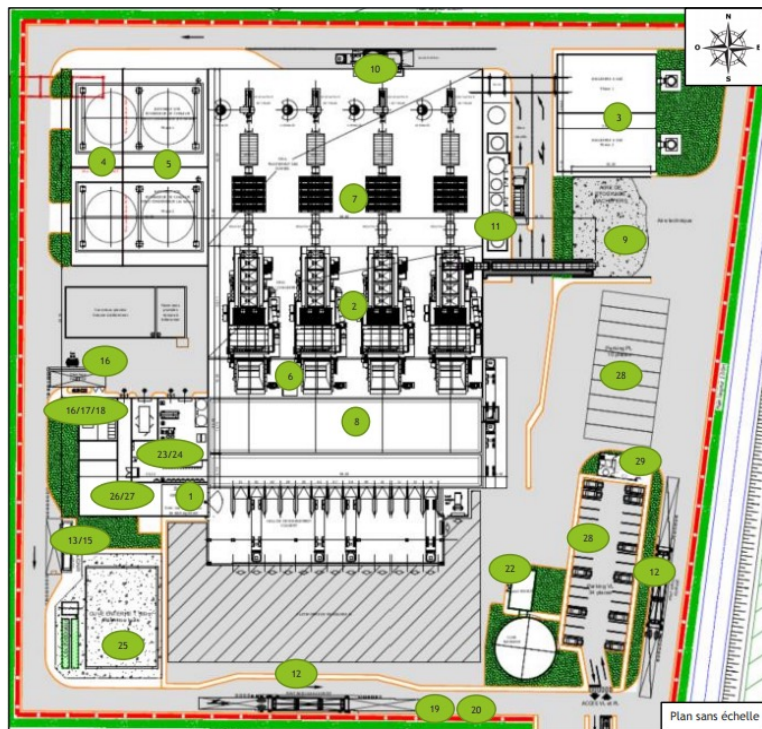
- **Une station de traitement des eaux usées, sur une surface d'environ 1,1 ha ;**

- **L'unité de production énergétique, composée d'une zone de production, de stockage, d'utilités et administrative, sur une surface d'environ 3,1 ha.**

Le site comprendra une entrée au Nord, au niveau d'un rond-point. Une entrée au Sud sera créée.



Composition du site d'Eastman



Localisation des installations au sein de l'unité de production énergétique

Légendes :

N°	Unité	N°	Unité	N°	Unité
Production					
1	Salle de commande	11	Charbon actif/ bicarbonate de sodium/ eau ammoniacale	21	Local groupe électrogène
Utilités					
2	Chaudières 1 à 4	12	2 ponts bascule	22	Motopompe
3	Chaudières de secours 1 et 2	13	Zone lavage	23	Local TGBT
4	Echangeur thermique	14	Cuve FOD	24	Local eau déminée
5	Groupe turbo-alternateur	15	Cuve GNR	25	Rétention déportée enterrée
Administratif					
6	Broyeur de combustibles	16	Local transformateur	26	Bureaux
7	Ligne de traitement des fumées	17	Local électrique	27	Locaux sociaux
Stockage					
8	Combustibles (CSR et bois-déchets)	18	Local air comprimé	28	Parking VL / PL
9	Mâchefers	19	Poste de livraison gaz	29	Zone chauffeurs
10	Cendres et REFIOM	20	Transformation HT		

Les activités industrielles du site

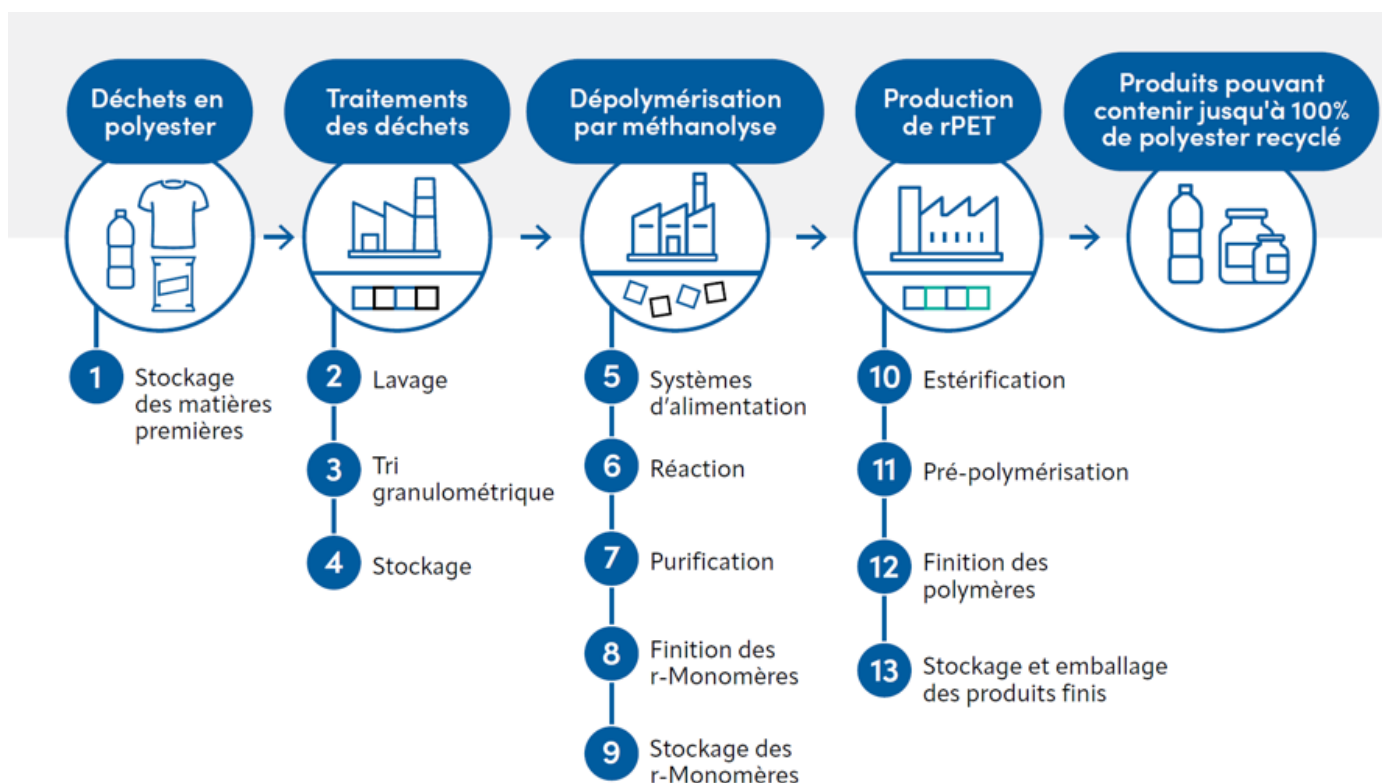
Le recyclage par dépolymérisation

A plein régime, l'usine pourra recycler chaque année jusqu'à **240 000 tonnes** par an de déchets plastiques riches en polyesters.

La méthode de « renouvellement des polyesters » se décompose en trois étapes :

1. Traitement des déchets ;
2. Dépolymérisation par méthanolyse ;
3. Repolymérisation ou production de PET recyclé.

On procède d'abord à la **décomposition** des déchets de polyester en leur structure moléculaire de base, les monomères. Ensuite vient l'étape du **réassemblage** pour en faire de la matière plastique recyclée de qualité identique à de la matière plastique vierge. Enfin, l'étape de **production** de nouveaux produits permet d'offrir aux plastiques un cycle de vie circulaire.



Processus industriel de recyclage de l'usine Eastman

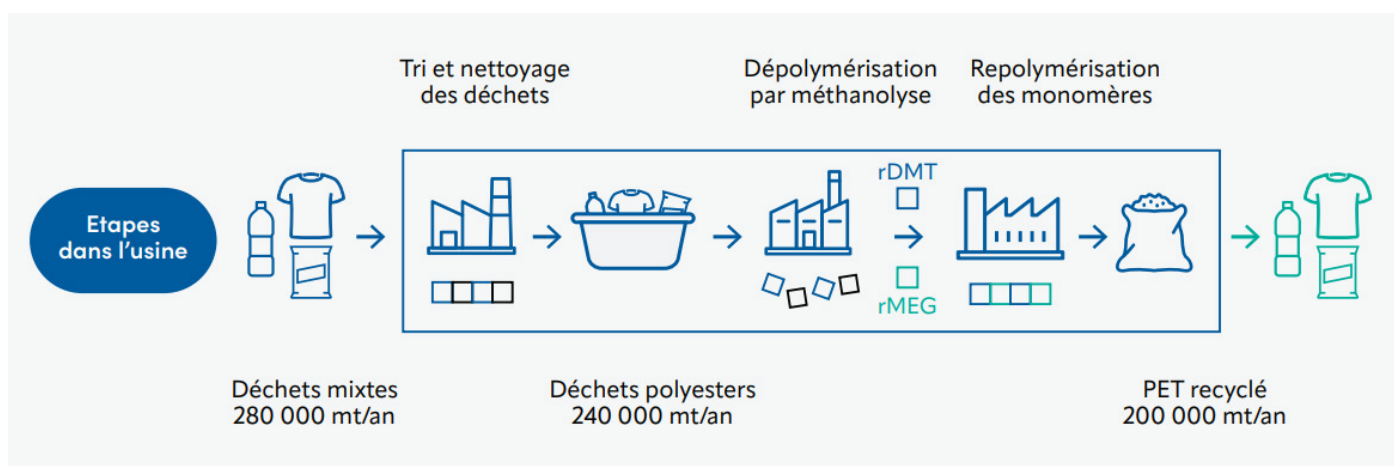


Figure 5 : Etapes du processus industriel et circulaire d'Eastman

Le procédé de recyclage moléculaire des plastiques nécessite une organisation en quatre unités principales :

1. L'unité de traitement des plastiques mixtes ;
2. L'unité de méthanolyse ;
3. L'unité de polymérisation ;
4. L'unité de silos de stockage et magasin de produits finis.

Ce projet nécessite un apport en énergie qui sera assuré par unité de production énergétique implantée sur le site.

Fourniture d'une énergie réduite en émissions de carbone

Le bon fonctionnement de l'usine nécessitera (à l'issue de la deuxième phase) une puissance installée de **200 MW**, apportée par la centrale énergétique du site. Celle-ci est équipée de **quatre chaudières** et de **deux chaudières de secours** au gaz.

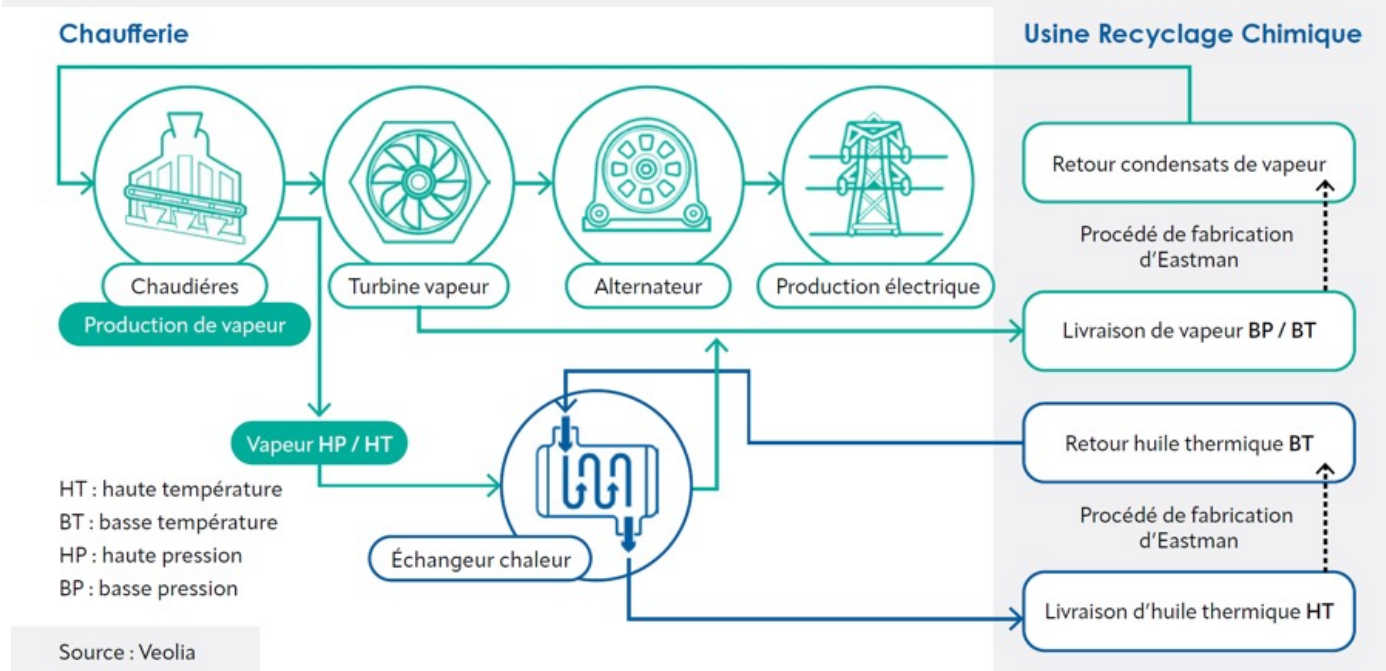


Figure 6 : Schéma du processus de fonctionnement de la centrale énergétique du projet

Elle produit deux types d'énergie : **électricité et vapeur d'eau**, dont une partie est utilisée pour **chauffer un fluide caloporteur**, nécessaires aux besoins du procédé de l'usine de recyclage moléculaire des plastiques.

L'énergie est produite à partir de la combustion de déchets non dangereux préparés sous forme de **combustibles solides de récupération (CSR)** et de **bois-déchets** pour une consommation annuelle pouvant aller jusqu'à 460 000 t/an. Cette énergie est donc une énergie renouvelable (pour la fraction biogénique) et dite de récupération (pour la totalité).

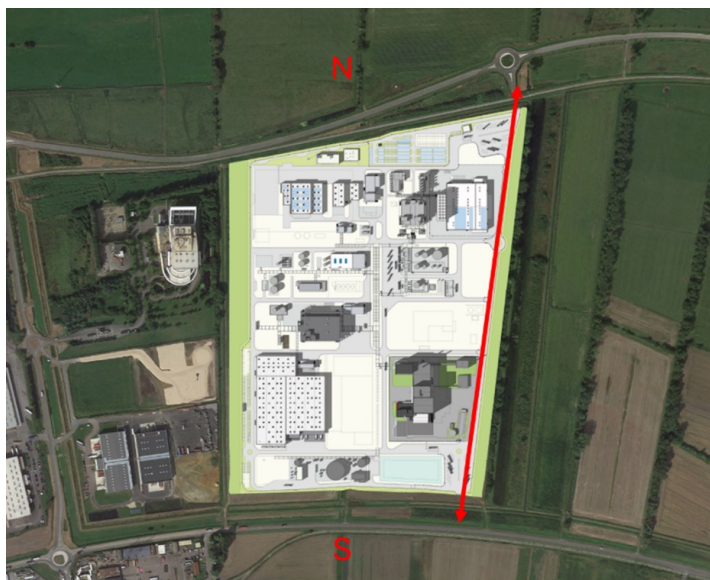
Le mix énergétique retenu permet une réduction d'émissions de CO₂ fossile d'environ **50%** par rapport à une solution de production d'énergie équivalente alimentée au gaz naturel.

Une combinaison des flux et une efficacité de gestion des matières premières entrantes pour les deux entités

A pleine capacité (soit à partir de 2030 en fonction de la demande), l'usine fonctionnera sur la base de près de 700 000 tonnes de déchets entrants par une entrée située au Sud, dont :

- 240 000 tonnes par an de déchets plastiques riches en polyester (pour recyclage), soit la capacité de traitement maximum de l'usine ;
- 400 000 tonnes par an de combustibles (pour la chaufferie).

Pour l'acheminement de ces matières premières entrantes et combiner les flux, un groupe de travail a été mis en place sur la logistique et la gestion des flux entrants et sortants, pour trouver des solutions permettant de fluidifier le trafic routier.



Vue aérienne et prévisionnelle de la future parcelle : un accès se situe au Nord du site, au niveau du rond-point, par lequel entrera le personnel et d'où sortiront les produits finis. Un second accès au Sud devrait être créé pour acheminer la matière première entrante.

Côté Seine :

Une deuxième entrée au Sud du site est envisagée pour recevoir ces deux types de matières premières entrantes. Le stockage se fera sur place et hors site, à proximité de l'emplacement de l'usine. Ces mesures permettront de minimiser le trafic.

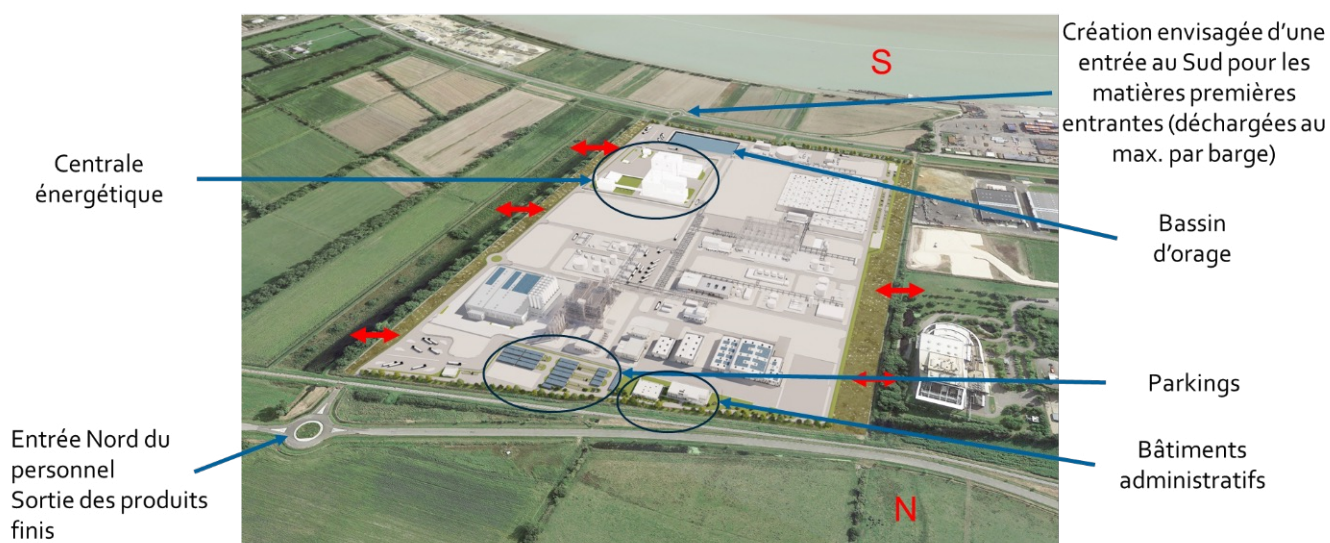


Figure 8 : Autre visual de l'usine

La massification - permettant l'acheminement par barge sur l'axe Seine - reste aujourd'hui à l'état de réflexion. Dans ce cas les déchets seraient chargés en conteneur, alors qu'ils sont conditionnés en balles pour le transport par route. A cet effet, Eastman collabore avec les acteurs locaux, notamment dans le cadre du projet SOCRATE (association industrielle normande visant à développer des zones industrielles bas carbone, financée par l'État).

Chiffres clés du projet

Evolution	Au moment de la concertation préalable	Actuellement
Volume de polyester recyclé sortant	160 kt dès 2026	200 kt (à l'issue des 2 phases)
Volumes de déchets traités	205 kt par an	>240 kt par an (à l'issue des 2 phases)
Volume d'eau consommée	450 mètres cube/heure	390 mètres cube/heure (à l'issue des 2 phases)
Emplois créés	330 emplois directs 1 500 emplois indirects	357 emplois directs 1 500 emplois indirects
Construction de l'usine	1 phase Fin prévue en 2025	2 phases (2027 puis 2030)
Coût du projet	859 M€	>1 milliard € (phase I)
Provenance des déchets	France	France, Italie, Espagne
Classement SEVESO	Seuil bas	Seuil haut

PARTIE 3

Un territoire et une localisation adaptés aux projets industriels

Normandie, vallée de Seine

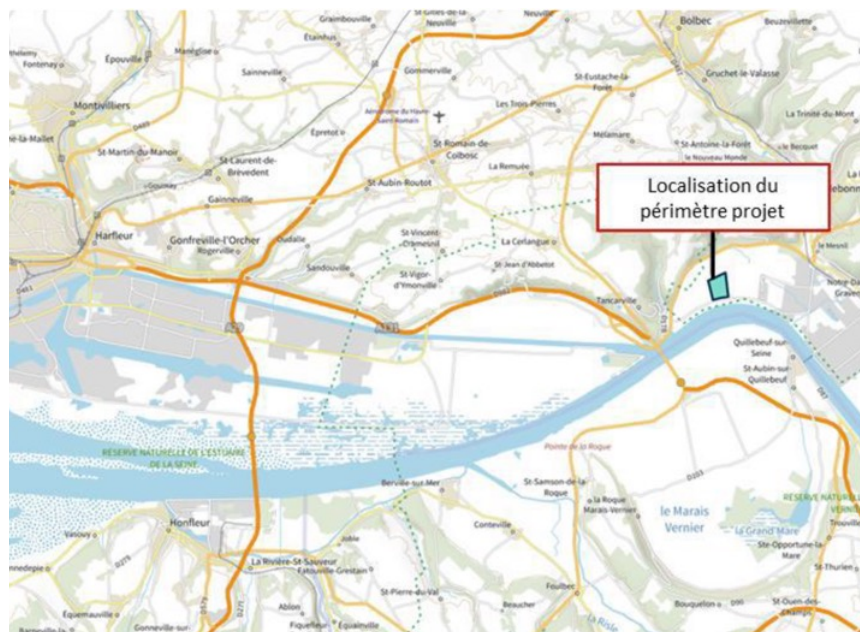
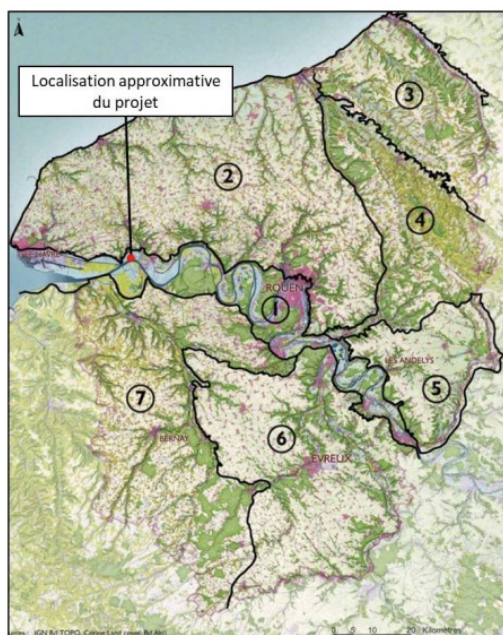
Description du territoire de la communauté d'agglomération de Caux Seine

La ZAC de Port-Jérôme

Normandie, vallée de Seine

Localisation à l'échelle nationale

Le projet sera localisé à Saint-Jean-de-Folleville, dans le département de la Seine-Maritime (76) en région Normandie.



Une localisation régionale à proximité de zones protégées

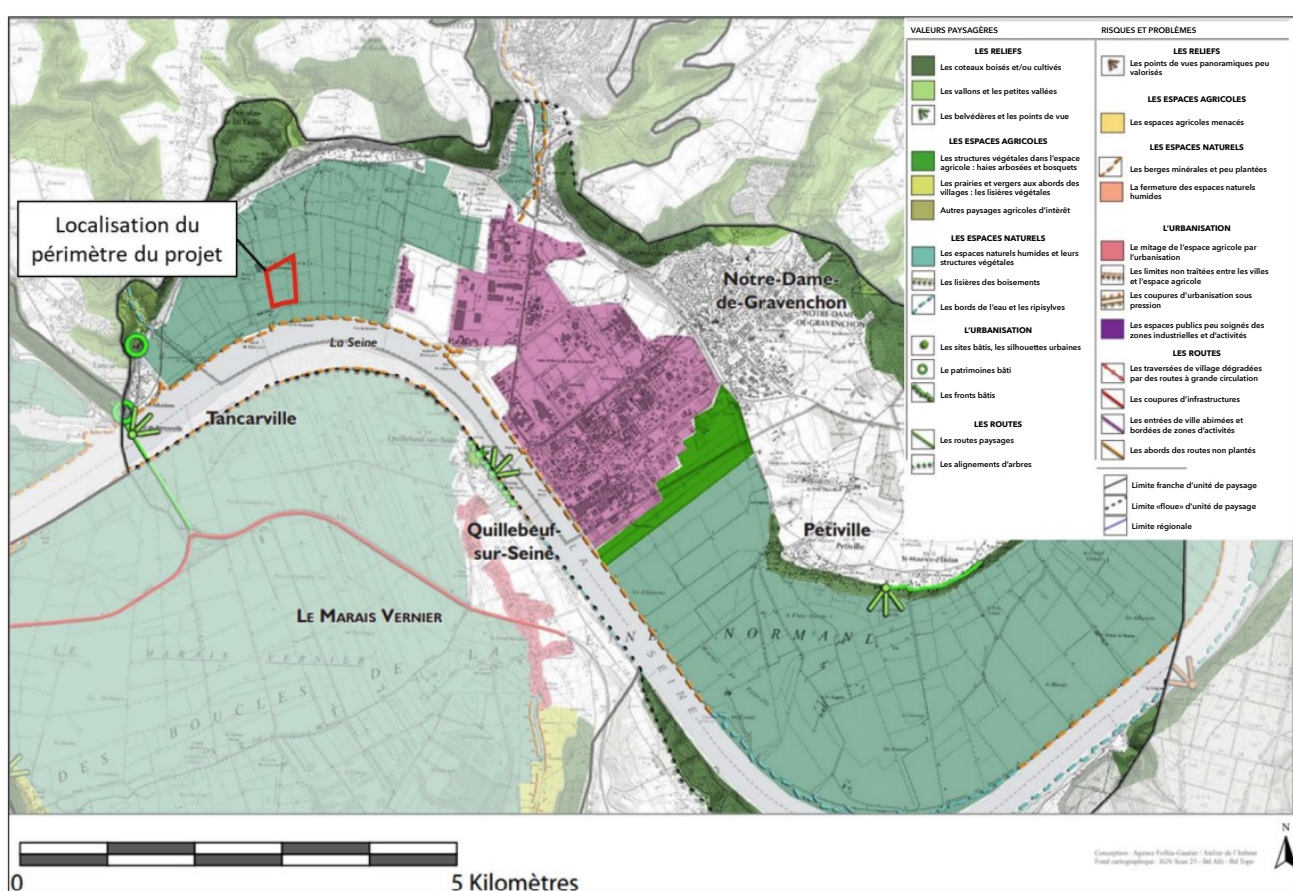
Plus précisément, il sera localisé à environ 30 km à l'Est du Havre, au sein de la zone d'aménagement concerté (ZAC) de Port-Jérôme II (aussi désignée comme zone industrielle portuaire ou ZIP). Sept grands ensembles paysagers se distinguent dans la région (cf. carte ci-dessus) :

1. La vallée de la Seine
2. Le pays de Caux
3. Le Petit Caux
4. Le pays de Bray et le territoire entre Caux et Vexin
5. Le Vexin Normand
6. Le plateau de l'Eure
7. Les pays de l'ouest de l'Eure

Le projet se trouvera dans **la vallée de la Seine**, un axe majeur qui se caractérise par des paysages complexes dans lesquels l'eau a contribué à composer des paysages naturels, forestiers et agricoles aussi bien qu'urbains et industriels.

Au niveau local, le périmètre du projet se situera dans une zone appelée les **Marais de l'estuaire**. Elle s'étend de Norville à Tancarville, avec une vallée plus large et de grandes plaines agricoles. Un réseau de fossés, souligné de haies bocagères, parfois arborées, quadrille le paysage. L'urbanisation reste à distance du fleuve sur cette rive. La ZAC de Port-Jérôme s'insère au sein de cette plaine alluviale dédiée à l'agriculture intensive et à l'industrie.

Comme mentionné plus haut, le périmètre du projet représente une **emprise totale de 41,5 ha**, sur laquelle sera construite l'usine qui occupera, elle, une surface de **37,8 ha**. Les parcelles concernées par le projet sont actuellement exploitées en agriculture et appartiennent à la communauté d'agglomération de Caux Seine agglo.



Carte de l'unité de paysage : les marais de l'estuaire

Description du territoire de la communauté d'agglomération de Caux Seine

Un patrimoine naturel agricole

La plaine alluviale dans laquelle se situera le projet se caractérise par un paysage très ouvert, maillé par une trame de fossés et des haies arborées. Le périmètre du projet est actuellement composé de terres agricoles, entrecoupées par le réseau de haies et de fossés.

Même si la ZAC laisse peu de place à la nature, le paysage autour du périmètre du projet comporte une certaine valeur au regard des éléments naturels mentionnés. Dès lors, l'enjeu du projet relatif au paysage est considéré comme moyen.



Point de vue vers la parcelle où sera situé le projet depuis la rue du Pont de Navarre à Saint-Nicolas-de-la-Taille

Un patrimoine historique d'origine gallo-romaine

Lillebonne possède le plus important patrimoine gallo-romain au nord de la Loire. Située de l'autre côté de la Seine par rapport au périmètre du projet, la commune de Quillebeuf-sur-Seine présente un patrimoine riche, notamment avec la Grande rue de Quillebeuf, reconnue au niveau historique et architectural. Cette cité maritime d'importance au Moyen-Âge était un lieu de halte pour de nombreux navires. A noter toutefois que le site de la future usine n'est pas concerné par des vestiges historiques.

La ZAC de Port-Jérôme

Terre d'accueil des projets industriels

La ZAC de Port-Jérôme est un site industriel créé en 1933, entouré de fossés de drainage agricole, et les larges bandes boisées qui le bordent diminuent son impact depuis son environnement proche. Cette zone industrialo-portuaire (ZIP) a été conçue pour accueillir des sites industriels à risque avec une absence de pollution historique. 9 sites sont classés SEVESO, dont 6 de seuil haut et 3 de seuil bas. Une décision d'extension a été prise pour cette ZIP par l'agglomération, préalable au choix d'implantation du projet, et qui passe par la conversion d'un terrain actuellement en exploitation agricole dans l'attente d'une installation industrielle.

L'aménageur, Caux Seine agglo, propose un **site dit « clé en main »** avec la présence des réseaux nécessaires tel que le gaz, l'eau et l'électricité et les voies de transport (axes routiers, voie ferroviaire et proximité du terminal portuaire de Radicatel).

La situation environnementale de la ZIP de Port-Jérôme II est connue et a fait l'objet de recherche de solution de compensation écologique avec la création d'un fond de réserve permettant de répondre aux besoins des industriels. Ainsi, il existe d'ores-et-déjà une solution foncière pour la compensation de zones humides.



Le périmètre du projet est encadré :

- Au Nord, par une route communale et une voie ferrée ;
- A l'Est, par un espace boisé classé ;
- Au Sud, par une route industrielle et portuaire et une voie ferrée ;
- A l'Ouest, par des entreprises industrielles.

PARTIE 4

Un projet conçu dans le respect de son environnement et au service d'un cadre de travail agréable

Préservation de l'environnement naturel existant

Insertion, intégration paysagère et architecturale

Maîtrise des émissions et circularité

Création d'un environnement de travail agréable

Préservation de l'environnement naturel existant

Adoption de mesures d'évitement, réduction et compensation (ERC)

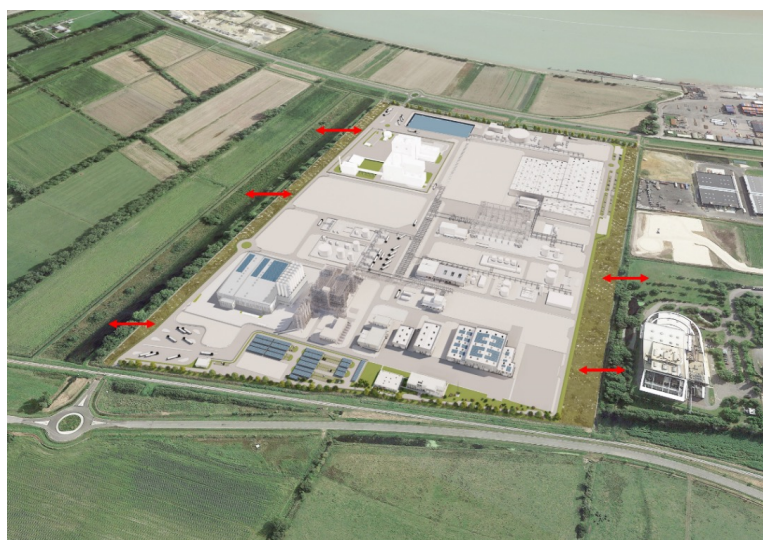
Dans le cadre de l'étude des impacts écologiques sur la biodiversité, la faune et la flore du projet, le maître d'ouvrage a fait réaliser une étude sur les impacts et les pistes de réduction des impacts par le cabinet ALISE Environnement. La séquence « éviter, réduire, compenser » appliquée aux impacts sur l'environnement concerne l'ensemble des composantes de l'environnement et de la santé humaine et s'applique de manière proportionnée aux enjeux qui ont été qualifiés dans la description de l'état initial, selon la démarche suivante :

- **Eviter** les impacts du projet dès sa conception ;
- **Réduire** ces impacts, lorsqu'il n'est pas possible de les éviter ;
- **Compenser** les impacts négatifs sur l'environnement, lorsqu'il n'est pas possible de les éviter ou de les réduire de manière significative ;
- Mettre en place un suivi des mesures de réduction et de compensation afin de pérenniser leur efficacité.

Dans le cadre du projet , dans le cas des milieux naturels, seront mises en œuvre :

- **9 mesures de réduction ;**
- **3 mesures de compensation.**

En complément, le maître d'ouvrage compte mettre en œuvre **4 mesures d'accompagnement et 3 mesures de suivi.**



Préservation et création d'espaces naturels à l'Est et à l'Ouest du projet

Au Sud, aucune frange n'a été isolée du fait de la présence d'un **bassin d'orage**.

Mesures de réduction

Afin de réduire certains impacts du projet sur les habitats naturels, les espèces et les habitats d'espèces, 9 mesures de réduction seront mises en œuvre :

1. **Préservation de zones naturelles à l'Est et à l'Ouest du terrain** : Le projet vise à s'intégrer au paysage et à se 'greffer' aux espaces naturels existants voisins. C'est pourquoi, à l'Est et à l'Ouest de la parcelle, des zones naturelles arborées seront préservées, sur une surface de 5,5 hectares (plus de 13 % des 41,5 hectares de terrain). Le maintien de ces franges Est et Ouest en marge du projet permet de préserver un habitat favorable à la biodiversité. Ces zones visent à créer des corridors écologiques « Nord-Sud » de part et d'autre des aménagements et de maintenir une certaine perméabilité entre les différentes zones aménagées.
2. **Réduction temporelle - Adaptation de la période des travaux sur l'année** : La réalisation des travaux de préparation du site (terrassements) entre début août et fin février (hors période de reproduction des oiseaux, des amphibiens, ...) permettra de limiter les impacts sur les espèces d'intérêt patrimonial et pour certaines protégées.
3. **Dispositif de lutte contre les espèces exotiques envahissantes** : Les inventaires naturalistes ont révélé sur le site d'étude la présence de 2 espèces floristiques invasives avérées. L'objectif est d'éviter que le projet soit une source de dispersion ou de développement d'espèces envahissantes.
4. **Dispositif complémentaire au droit d'un passage faune afin de favoriser sa fonctionnalité / clôture avec dispositifs de passage pour la faune** : Le projet prévoit la fermeture du site par la mise en place de 2 types de clôtures. Les espèces ne pourront pas accéder à l'intérieur du site (clôture intérieure anti-intrusion, ne permettant aucun passage de petite faune). En revanche, la clôture extérieure (en limite de propriété) sera aménagée avec des passages, pour laisser la petite faune accéder aux zones naturelles préservées en franges Est et Ouest.
5. **Dispositif de limitation des nuisances envers la faune** : Afin de limiter la pollution lumineuse de nuit, le porteur de projet prévoira de limiter au maximum l'installation d'éléments lumineux qui pourraient empêcher certaines espèces lucifuges de chasser ou traverser le site. Cependant, le site fonctionnera 24 heures sur 24 et devra être éclairé pour des raisons de sécurité.
6. **Dispositif permettant d'éloigner les espèces à enjeux et/ou limitant leur installation / Technique spéciale d'abattage d'arbres à cavités et conservation de gîtes à cavités arboricoles naturels potentiels** : Afin de préserver les gîtes arboricoles déjà présents sur site et visant à être abattus, il est possible de conserver les cavités propices aux chiroptères(2*). Pour ce faire, des tronçons peuvent être sectionnés en gardant la partie cavité, et être accrochés à d'autres sujets arboricoles, en hauteur.
7. **Installation d'abris ou de gîtes artificiels pour la faune au droit du projet ou à proximité - Reptiles** : Des abris artificiels pour les lézards et les couleuvres seront mis en place en périphérie immédiate de clôture, dans les zones maintenues des marges Est et Ouest.

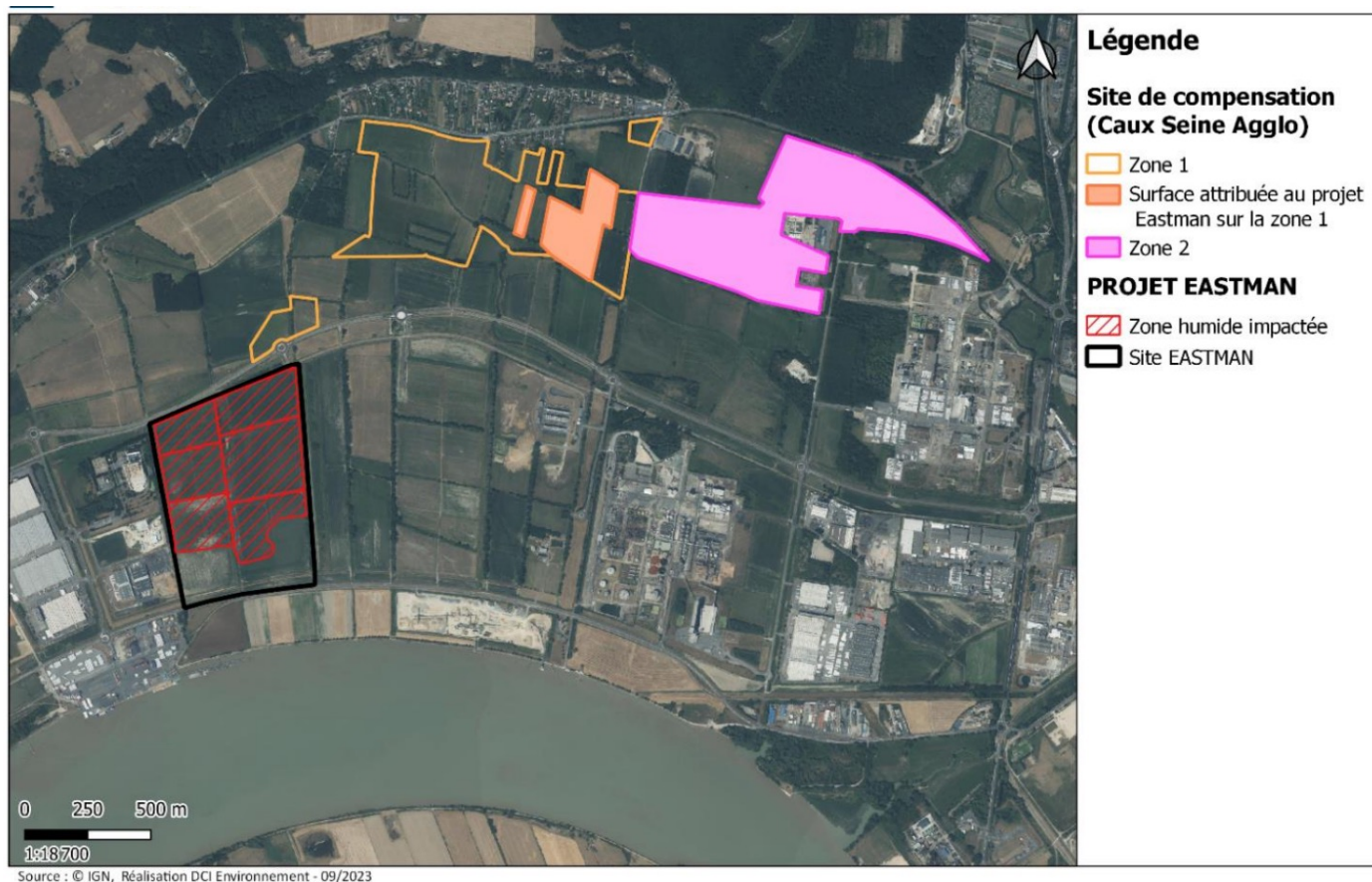
8. **Installation d'abris ou de gîtes artificiels pour la faune au droit du projet ou à proximité - chiroptères** : De même, des abris artificiels pour les chauves-souris seront aménagés sur le côté Est du site dans des haies existantes (la partie Ouest ne comprenant pas de support arboré suffisant pour accueillir des gîtes).
9. **Déplacement des animaux à faible pouvoir de fuite sur les sites de compensation** : En phase chantier, et bien que le démarrage des travaux soit prévu en dehors de la période où les espèces sont les plus vulnérables, une capture temporaire des amphibiens et des reptiles potentiellement présents sera faite en cas de découverte. Les individus capturés seront déplacés vers les deux zones de compensation proches.

Mesures de compensation

En raison de la persistance d'impacts résiduels, même après les mesures d'évitement et de réduction sur les zones humides et sur certaines espèces, le maître d'ouvrage envisage de mettre en place trois mesures compensatoires.

1. **Compensation de zones humides (in situ)** : Pour respecter la réglementation, Eastman préservera 14% du terrain dédiés aux espaces verts et à des zones naturelles conservées et recrées. Sur la parcelle d'Eastman, les zones humides compensées sur le site se situeront sur les zones préservées à l'Est et à l'Ouest du terrain. Ces zones seront donc non seulement préservées, mais aussi recrées : leur potentiel hydraulique et écologique sera amélioré pour accueillir davantage de faune et de flore. Ces zones devraient être entretenues grâce à du pâturage.
2. **Compensation de zones humides (ex situ)** : Il a été retenu, après échanges avec les différents interlocuteurs (Caux Seine agglo, DDTM...) que les sites et surfaces concernant la compensation des zones humides impactées dans le cadre du projet Eastman et Veolia couvriraient une surface totale de **45,189 ha** correspondant à la surface nécessaire à la compensation. Ces 45 ha de parcelles sont localisés sur la commune de Saint-Jean-de-Folleville, à 1,3 km au Nord-Est du site de l'usine. Il s'agit de parcelles à dominante agricole, cultivées ou pâturées par les bovins.
3. **Création ou renaturation d'habitats et d'habitats favorables aux espèces cibles** : Cette mesure de compensation vise à recréer, sur les 45 ha de zones humides compensées à l'extérieur de la parcelle, des zones d'habitat pour les espèces de faune recensées sur le site (33 espèces d'oiseaux, 11 espèces de chauves-souris, 4 espèces d'amphibiens et 1 espèce de reptile).

(2*) *Familles des chauves-souris*

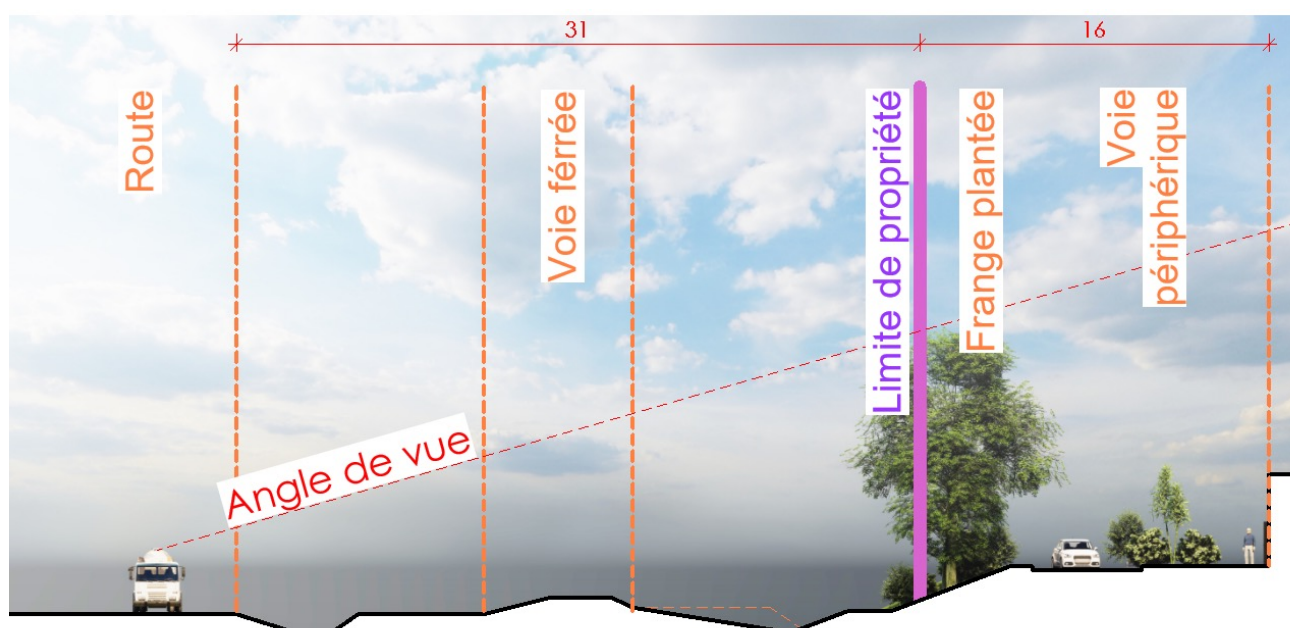


Localisation du site du projet Eastman et C.E.N et des sites de compensation des aménagements sur la ZAC de Port Jérôme 2 (zone 1 en orangé et zone 2 en rose)

Insertion, intégration paysagère et architecturale

Aménagement d'un « rideau végétal » au Nord

Au Nord du terrain, où la parcelle longera la route, la bordure sera aménagée de telle sorte à créer une plantation d'arbres, ou 'rideau végétal' pour éloigner la perception des bâtiments. Cette ceinture verte aura pour effet de créer un écrin de verdure, qui permettra de créer une continuité avec les espaces naturels préservés à l'Est et à l'Ouest du terrain.



Surélévation et qualification des sols

La zone alluviale de la Seine dans laquelle l'usine sera construite se situe actuellement à un niveau de +3,8 m NGF, un niveau jugé trop bas pour des raisons sécuritaires. Il a donc été décidé de construire l'usine sur un **remblai** qui porte l'élévation actuelle au niveau final d'environ **+5,77 m NGF**.

D'un point de vue architectural, les bâtiments seront peu perceptibles du public, du fait de l'éloignement des constructions des voies publiques et de la rangée d'arbres plantés.

Au Nord du site, qui sera occupé par les bâtiments administratifs et techniques et qui constituera l'entrée principale des employés de l'usine, le sol sera aménagé avec des places de stationnement enherbées et des dalles gravillonnées.



Sur l'ensemble de la parcelle seront aménagés des espaces carrossables. Les places de stationnement seront gravillonnées ou bien enherbées. Ces aménagements favoriseront l'infiltration de l'eau de pluie et limiteront les effets de ruissellement.



Type de dalles gravillonnées et espaces enherbés aménagés sur le site pour absorber l'eau de pluie et limiter les ruissellements

Maîtrise des volumes

Les bâtiments situés au Nord auront une hauteur, pour le plus élevé, de R+2. Le seul élément de hauteur sera une antenne d'environ 30 mètres de haut en treillis métallique de structure légère (il sera possible d'y voir au travers).

Les bâtiments de la partie dite 'process' (industrielle), située en-dessous du rond-point giratoire positionné à l'Est, sont de hauteurs variables.

Ainsi, les bâtiments les plus hauts et les plus à risque seront construits au centre de la parcelle. La hauteur maximale des bâtiments atteindra 55 mètres de haut (cheminées de la centrale énergétique). Le PLUi(3*) l'autorise puisqu'il s'agit de bâtiments techniques, non recouverts. De même, les silos et réservoirs de l'usine, les plus hauts bâtiments, sont considérés comme des éléments techniques et sont donc exemptés des réglementations du PLUi.

La maîtrise de la hauteur et des volumes des bâtiments a été recherchée dans la conception architecturale du projet. Le traitement des plans de vue fait l'objet d'un travail particulier, notamment dans l'optique de les éloigner. Depuis la rive opposée du fleuve, le site devra être ainsi quasiment invisible et se fondre dans les coteaux plantés, de la manière suivante :



Insertion du site dans le paysage (vue depuis la rive opposée)

(3*) Plan local d'urbanisme intercommunal

Façades et toitures, intégration dans le paysage

Les façades de l'usine, blanches, seront inspirées des falaises de craie de Normandie d'Etretat, situées à environ 35 km du site de l'usine, pour s'intégrer au mieux dans le paysage.



Figure 15 : Visuel prévisionnel du site d'Eastman

Les couleurs des bâtiments doivent tenir compte du nuancier autorisé par le PLUi - la matité est privilégiée pour les peintures, ainsi que les couleurs pâles comme le blanc, pour éviter l'effet albédo pour les oiseaux et la concentration de chaleur liée au rayonnement. Le nuancier des bâtiments sera issu de la palette de couleurs des falaises du parc des boucles de la Seine. Seule la centrale énergétique, plus haute, est un bâtiment de couleur pour permettre son intégration paysagère.



Figure 16 : Visuel de la centrale énergétique

Maîtrise des émissions et circularité

En parallèle de leurs efforts pour l'intégration paysagère de leur future usine, Eastman et Veolia souhaitent construire des bâtiments intelligents pour tendre vers une gestion circulaire et maîtrisée des émissions de carbone du site, en accord avec le principe même de leurs activités.

Il est à noter que, dans une logique d'éco-conception et d'amélioration continue, tous les efforts sont menés pour éviter, optimiser et réduire les impacts liés aux émissions de GES^(4*) (réduction des consommations d'énergie par le process Eastman, choix du mix combustible pour la chaufferie, réduction de l'utilisation des ressources fossiles, etc.).

Installation de panneaux photovoltaïques sur les places de stationnement

Des panneaux et ombrières photovoltaïques seront installés sur les toits du parking au Nord du site. L'électricité ainsi produite pourrait être utilisée pour éclairer les parkings et espaces communs, ou bien réintroduite dans le réseau général. Par ailleurs, le futur site de l'usine prendra en compte les effets liés au changement et réchauffement climatique : des toitures froides seront installées pour éviter la surchauffe dans les bâtiments.

(4*) Gaz à effet de serre



Réduction des en émissions de CO2 de la production énergétique du site

L'énergie thermique produite par la centrale énergétique est entièrement dédiée aux besoins de l'usine de recyclage, alors que l'électricité générée est en partie autoconsommée (c'est-à-dire utilisée pour les besoins de la chaufferie même) et en partie exportée. L'usine de recyclage et la chaufferie sont deux composantes du projet : leurs impacts sont entièrement pris en compte, y compris les impacts associés à la production d'électricité exportée.

A noter que **la consommation de chaleur représente environ 50% des émissions de GES de l'usine de recyclage de PET**. L'électricité consommée par l'usine de recyclage sera acheminée par le réseau de transport d'énergie RTE et sera d'origine en partie renouvelable, et en partie de l'énergie dite « de récupération » car issue de la valorisation des déchets.

La centrale énergétique cherche à réduire ses émissions de CO2 grâce aux combustibles choisis : les combustibles solides de récupération (CSR) - à 50% biogéniques (5*) - et la biomasse issue de bois déchets.

Le choix de ces combustibles s'est fait selon 3 critères :

- La réduction des émissions de gaz à effet de serre (GES) par rapport aux combustibles conventionnels pour produire de la chaleur industrielle (ex : le gaz naturel).
- La sécurité d'approvisionnement (dans un effort de circularité et d'indépendance énergétique).
- La réduction de l'exposition à la volatilité des prix de l'énergie.

(5) Le CO2 biogénique, aussi appelé dioxyde de carbone biogénique, désigne tout le carbone émis ou stocké dans l'atmosphère qui provient de sources biologiques ou de matières organiques.*

L'association des deux types de combustibles sélectionnés - **biomasse issue de bois déchets et CSR mélangés à 50% / 50% en énergie**, permet de concilier au mieux ces 3 objectifs.

La **fraction biogénique** (c'est-à-dire la part organique non fossile) de la biomasse (100%) et du CSR (autour de 50% en énergie) permet de répondre à l'objectif de réduction des émissions de GES attendu par Eastman, en accord avec les objectifs français de baisse des GES.

Réutilisation et réduction de la consommation des eaux industrielles

Afin d'assurer un approvisionnement suffisant en eau industrielle, le site s'approvisionnera auprès de l'usine d'eau industrielle de Norville. Initialement évaluée à 450 m³/heure, l'estimation de la consommation d'eau du projet a été **réduite de 13%**. La consommation totale d'eau industrielle du site, à pleine capacité, serait maintenant de **390 m³/heure**.

Les principales pertes d'eau se situent au niveau des tours de refroidissement, des lignes de lavage de l'unité de traitement des plastiques mixtes et de l'unité de méthanolyse. La recirculation d'eau dans l'unité de traitement des plastiques mixtes permet de limiter la consommation d'eau. Par ailleurs, la majeure partie de la vapeur fournie par la chaufferie aux unités de production (unité de méthanolyse et de polymérisation et parc de stockage des liquides inflammables et non inflammables) est recirculée sous forme de condensats vers la chaufferie.

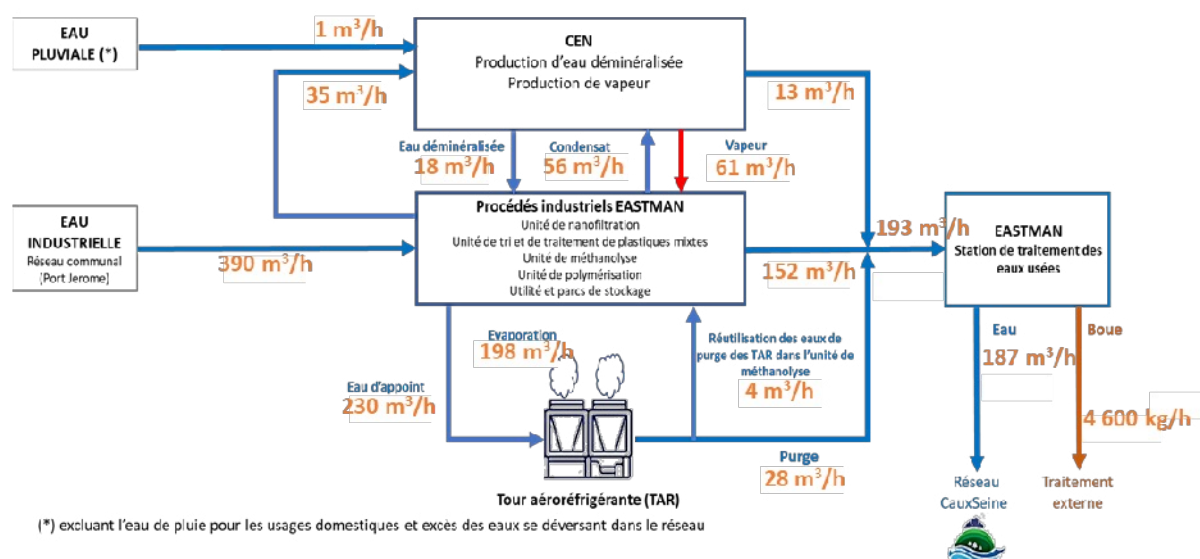


Schéma d'utilisation d'eau industrielle et d'eau pluviale sur le site pour un usage industriel (hors eau pluviale pour un usage sanitaire (source : PJ4_EIE_PUBLIC, page 78))

Les eaux usées industrielles seront traitées dans une station d'épuration, située sur la parcelle d'Eastman, pour être purifiées des substances polluantes qu'elles pourraient contenir. Cette station comprendra plusieurs étapes qui permettront d'éliminer les éventuelles particules, résidus de métaux et composants chimiques contenus dans les eaux. L'eau purifiée sera ensuite **rejetée dans le réseau de Caux Seine Agglo**.

Récupération des eaux de pluie pour le fonctionnement de la chaufferie de Veolia et par Eastman

S'agissant des eaux de pluie, le projet prévoit la collecte et le stockage séparés des eaux de pluie car deux types peuvent être identifiés :

1. **Les eaux pluviales dites « propres »** provenant des toitures des bâtiments et des parkings/de la voirie : elles sont collectées via un réseau dédié par des avaloirs raccordés à des regards et drainées via des collecteurs enterrés au bassin d'orage.
2. **Les eaux pluviales « potentiellement polluées »** provenant des zones de process et de stockage : elles sont gérées différemment selon leur provenance.

Les eaux pluviales de toiture de la centrale énergétique sont collectées et utilisées comme **eau de procédé au sein de cette même unité** (en mélange avec de l'eau industrielle de Norville). Elles servent notamment dans **la production d'eau déminéralisée** pour la chaudière, ainsi que pour l'alimentation des eaux des sanitaires.

Par ailleurs, **le bassin d'orage**, situé au Sud de la parcelle, est destiné à recueillir une partie des eaux pluviales (toitures, voiries, zones sans polluants, second ruissellement des zones de traitement et des parkings potentiellement huileux/chimiques et eau décantée provenant de la zone potentiellement contaminée par des solides) et les eaux d'extinction incendie. Ces eaux sont **testées avant rejet** dans les ouvrages hydrauliques de Caux Seine.

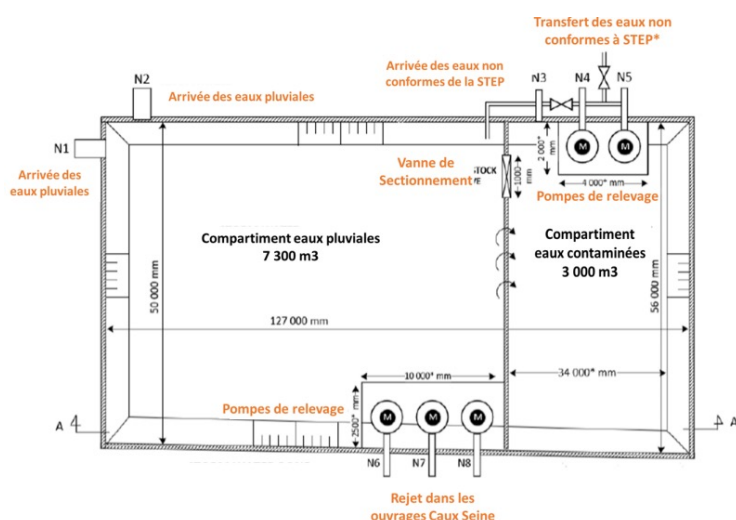


Figure 18 : Vue en plan du bassin d'orage

Maîtrise des nuisances sonores et olfactives

Afin de limiter l'impact sonore des activités de l'usine, les équipements bruyants seront protégés et les locaux accueillant ces équipements insonorisés. L'unité de traitement des plastiques mixtes sera construite dans une enceinte insonorisée et les tubes de transport de la matière recyclée seront équipés de silencieux, afin de réduire l'impact sonore extérieur et d'éviter les nuisances pour le personnel de l'usine.

Pour la population riveraine, l'impact du projet sur l'environnement sonore est **négligeable** car les émergences sonores sont non significatives pour les habitations. L'émergence sonore maximale concerne les habitations les plus proches, localisées à environ 900 mètres au Nord-Est du projet, mais elle est inférieure au seuil maximal réglementaire.

Par ailleurs, s'agissant des **effets olfactifs**, étant donné leur prise en compte dans la conception de l'usine et de la chaufferie (stockage en bâtiments fermés et maintenance sous pression négative pour l'unité de traitement des plastiques mixtes), et du fait qu'une mesure de suivi des odeurs sera mise en place, **l'impact du projet sur les odeurs est considéré comme faible**.

- Les déchets entrants sont stockés dans un bâtiment fermé de l'unité de traitement des plastiques mixtes, maintenu sous pression négative par aspiration d'air.
- Les flux de combustible de la chaufferie dégagent peu d'odeurs. De plus, la réception des combustibles sera située dans un bâtiment (fosse de réception) mis en dépression.
- Les effluents gazeux issus du processus de recyclage sont captés sur l'ensemble du site et traités avant rejet à l'atmosphère, permettant d'éliminer la majeure partie des molécules odorantes qu'ils véhiculent.

Création d'un environnement de travail agréable

La réflexion sur l'usage des matériaux a mené Eastman à choisir des matériaux vertueux, peu carbonés, permettant de réduire la consommation énergétique des bâtiments et issus du recyclage ou de matériaux biologiques.

Les matériaux et leur aménagement contribueront à la qualité des espaces de travail. La lumière, à travers des percements en façades et de perforations, sera calibrée entre les apports en lumière naturelle et la limitation des effets de surchauffe.

L'objectif d'Eastman est de créer un environnement de travail agréable et propice au bien-être, pour inciter les collaborateurs à travailler sur le site.



Figure 19 : Aperçu de l'aspect visuel extérieur Nord de la future usine (entrée des employés)

PARTIE 5

Un projet pensé en collaboration avec les acteurs du territoire

Le processus de concertation, une obligation de la CNDP qui a permis de faire évoluer plusieurs aspects du projet

Une collaboration avec les associations locales

Un projet en lien avec l'administration et les élus locaux

Le processus de concertation, une obligation de la CNDP qui a permis de faire évoluer plusieurs aspects du projet

Conformément à la réglementation en vigueur (art. L. 121-8 du Code de l'environnement), la Commission nationale du débat public (CNDP) est saisie de tous les projets d'aménagement ou d'équipement qui par leur nature, leurs caractéristiques techniques ou leur coût prévisionnel répondent à des critères ou excèdent des seuils fixés par décret en Conseil d'État.

Dans ce cadre, les équipements industriels de plus de 300 millions d'euros d'investissements font l'objet d'une saisine obligatoire. Après l'étude de cette saisine, il revient à la CNDP de décider s'il faut organiser un débat public ou une concertation préalable.

Conformément à la réglementation, Eastman a saisi la CNDP, qui a décidé en séance du 4 mai 2022 d'organiser une concertation préalable et a désigné deux garants : Madame Isabelle JARRY et Monsieur Jean-Louis LAURE. Tout au long de cette première étape de concertation, les garants avaient pour mission de veiller à la sincérité et au bon déroulement de la concertation. 13 réunions ont été organisées. A la fin de cette phase, les garants ont publié un bilan, dans lequel ils invitent le maître d'ouvrage à apporter des précisions sur 6 thématiques et ont formulé 5 recommandations.

Lors de sa séance du 1er février 2023, la CNDP a pris acte du bilan des garants de la concertation préalable portant sur le projet d'usine de recyclage moléculaire des plastiques d'Eastman en Normandie et du rapport de la maîtrise d'ouvrage présentant les enseignements de la concertation et les réponses apportées aux recommandations du bilan des garants.

A la suite de la concertation préalable a été organisée une concertation continue. La CNDP a nommé Jean-Louis LAURE garant de la concertation continue jusqu'à l'ouverture de l'enquête publique en application de l'article L.121-14 du Code de l'environnement.

La concertation continue a permis au maître d'ouvrage d'approfondir les points qui avaient fait l'objet d'une demande de précision de la part des garants à l'issue de la concertation préalable. Quatre points en particulier, soumis au débat avec les membres du comité de suivi et participants à la concertation continue, ont évolué durant le processus :

- 1. Le remblaiement du terrain** : au regard des risques d'inondation sur la parcelle, les garants ont formulé la demande à Eastman de réfléchir à une solution pour les éviter (aménagement d'un remblaiement, construction de l'usine sur pilotis, etc.). C'est finalement la solution du remblaiement qui a été choisie par le maître d'ouvrage.

2. **La gestion des rejets et des déchets** : la CNDP avait invité le maître d'ouvrage à réfléchir aux méthodes de traitement des rejets de l'usine. Outre le traitement des fumées par des cheminées spécialisées, Eastman compte s'associer avec le réseau des Nez normands (cf. ci-dessous 5.2).
3. **L'insertion paysagère du projet** : la CNDP a recommandé à Eastman de préciser les modalités de l'insertion paysagère de l'usine, notamment en se rapprochant des collectivités locales pour prévoir, en coordination avec elles, des mesures concernant les compensations et évitements des impacts sur les espèces naturelles présentes sur le site.
4. **L'ancrage local d'Eastman** : au moment de l'annonce du projet, Eastman ne disposait pas d'antenne locale en Normandie. Suivant la recommandation de la CNDP, Eastman a installé son siège normand dans un bâtiment mis à sa disposition par la collectivité locale à Port-Jérôme-sur-Seine, qu'elle a complètement rénové. Ces locaux sont susceptibles à la fois d'héberger les services administratifs de l'entreprise et de recevoir du public.

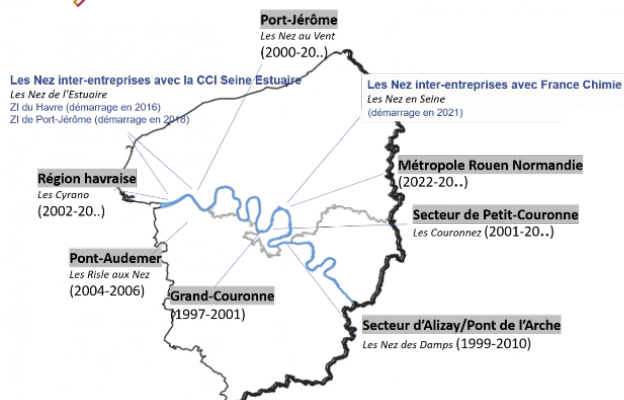
Avec les associations locales

Associations locales






Dans le cadre du processus de concertation, ont été intégrés des associations environnementales telles que Zero Waste France, Eco-Choix, Chêne, les représentants du monde agricole, ou encore le réseau des **Nez normands** gérés par l'association ATMO.

En effet, pour surveiller les odeurs, Eastman envisage une collaboration rapprochée avec ATMO Normandie, l'Association Agréée de Surveillance de la Qualité de l'Air pour la région. ATMO Normandie mesure et identifie les odeurs au moyen de capteurs mais aussi grâce à son réseau de Nez normands, salariés ou citoyens, formés au Langage des Nez, une technique agréée et utilisée comme outil de surveillance, d'analyse et d'évaluation des impacts odorants des activités industrielles.

Les différentes opérations de Nez Normands



Le Langage des Nez®, une méthode qui permet de :

-  Prévenir ou réduire les nuisances odorantes
-  Instaurer du dialogue entre les parties prenantes (habitants, services de l'Etat, entreprises)
-  Améliorer la pertinence / la performance des projets
-  Soutenir l'activité économique et politique des acteurs (en intégrant les odeurs dans leurs actions)
-  Faire évoluer les normes

Parc naturel régional des Boucles de la Seine normande

Par ailleurs, Eastman, en lien avec son cabinet d'architectes ATaub, collabore avec le Parc naturel régional des Boucles de la Seine normande pour améliorer l'insertion paysagère du site. Deux réunions ont ainsi été organisées. Elles ont été l'occasion pour le maître d'ouvrage de présenter ses prévisions d'insertion paysagère et pour les équipes du PNR de proposer des axes d'amélioration et des idées pour réduire encore davantage les impacts du projet sur la faune et la flore locales.

Avec l'administration et les élus locaux

Le maître d'ouvrage entretient une relation et une collaboration rapprochées avec les membres de l'administration et élus locaux. Dans le cadre de la préparation du dossier de demande environnementale et du permis de construire, Eastman a rencontré plusieurs fois le maire de Saint-Jean-de-Folleville, Monsieur Patrick PESQUET, notamment pour aborder les questions d'insertion paysagère et d'organisation des différentes unités de l'usine. Eastman a ainsi pu faire évoluer son projet en tenant compte des retours et conseils d'un architecte-paysagiste municipal travaillant à la mairie.

Dans le cadre de l'instruction du dossier, Eastman a également été plusieurs fois en contact avec des membres de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement (DREAL), administration publique locale chargée d'examiner le dossier d'Eastman et de Veolia.

Enfin, de nombreuses réunions ont été organisées avec la préfecture, la sous-préfecture du Havre et avec la présidente de la communauté d'agglomération Caux Seine agglo, Madame Virginie CAROLO-LUTROT. Elles ont eu pour objectif de tenir les autorités locales au courant de l'avancée du projet, en particulier dans le cadre des comités de suivi de sites (CSS), dispositifs mis en place par la sous-préfecture du Havre.

CONCLUSION

Grâce à sa technologie unique et performante, le projet conduit par Eastman, en partenariat avec Veolia, est la promesse d'une solution à grande échelle à l'urgence de trouver une solution pour la fin de vie des plastiques. Ce projet, qui s'appuie sur un écosystème de partenaires spécialisés, garantit ainsi une approche holistique et intégrée de la chaîne de valeur du recyclage pour apporter une solution durable au problème de la pollution plastique en Europe.

La localisation en Normandie, dans la vallée de Seine et plus précisément sur la ZAC de Port-Jérôme, offre un cadre propice à l'implantation de ce projet. La communauté d'agglomération de Caux Seine et l'ensemble des acteurs locaux, y compris les associations et les autorités, intégrés dès le processus de concertation citoyenne, assurent ainsi l'adhésion et le soutien nécessaires à la réussite du projet.

Soucieux du bien-être de ses futurs employés et de respecter au maximum son environnement, ce projet a été conçu pour préserver le cadre naturel, s'intégrer harmonieusement dans le paysage et maîtriser ses rejets et émissions. De plus, il contribuera significativement à la création d'emplois locaux, renforçant ainsi le tissu économique de la région.

Travailler avec un fleuron français tel que Veolia est une source de grande fierté pour Eastman et un gage de qualité et de savoir-faire. Ce projet symbolise un engagement collectif à résoudre la crise des plastiques pour les générations futures. Aux côtés de tous ses partenaires, Eastman souhaite transformer ce défi environnemental en une opportunité de développement durable et réussir à faire la différence.

EASTMAN

Siège social d'Eastman

P.O. Box 431
Kingsport, TN 37662-5280 U.S.A.

U.S.A. et Canada, 800-EASTMAN (800-327-8626)
Autres sites, +(1) 423-229-2000

www.eastman.com/locations

© 2022 Eastman Chemical Company
Réalisation : *Affaires Publiques Consultants – APC*
Conception graphique : *Cumberland Marketing*
Photos et graphiques : © Eastman sauf mention contraire.

Le présent document d'information du public est édité dans le cadre de la concertation continue s'étant tenue sous l'égide de la Commission Nationale du Débat Public de février 2023 à juin 2024. Les informations ainsi que l'ensemble des chiffres contenus dans ce dossier ont été partagés avec transparence et en toute bonne foi, sur la base des connaissances d'Eastman à la date de publication, en juin 2024. Le projet faisant encore l'objet de compléments d'études, certaines de ces informations peuvent s'avérer incomplètes et sujettes à évolution.