

Compte rendu synthétique de la réunion généraliste

Concertation préalable relative aux projets PLA et BIOJET-SMR

Pour retrouver les échanges *in extenso*, vous pouvez consulter l'enregistrement vidéo de la réunion publique, disponible en ligne sur le site internet dédié à la concertation : <https://concertations-sitegrandpuits.com/fr/pyrolyse/documents-d-informations>

Date : Lundi 27 septembre 2021, de 18h30 à 20h

Lieu : Espace culturel de Nangis

Participants en présentiel : 34 dont 4 membres de TotalEnergies, 2 membres de TotalEnergies développement régional, 1 membre de Total Corbion PLA, 1 membre de Air Liquide, 2 membres de Parimage, et 3 membres de la CNDP.

Participants en ligne : 3

Intervenants pour la maîtrise d'ouvrage :

- Michiel VAN RAEBROECKX, TotalEnergies, Directeur du site de Grandpuits
- Jérôme PLANA, TotalEnergies, Directeur adjoint du site de Grandpuits
- Christian MICHEL, TotalEnergies, Responsable HSE du site de Grandpuits
- Thomas PHILIPON, Total Corbion PLA, Directeur général
- Monica VARAGNAT, Air Liquide, Directrice commerciale activité Grande Industrie

Garants de la concertation : Jacques ROUDIER et Jean-Luc RENAUD

Animation : Aurélie PICQUE, Parimage.

Introduction de la réunion

Ouverture de la réunion par Jean-Baptiste POINCLOU

Cf. diaporama

Nolwenn LE BOUTER [00 :00], maire de Nangis, remercie les participants tout en regrettant la faible participation d'habitants, l'assistance étant surtout composée d'élus. Elle rappelle que la ville de Nangis a été liée depuis plus de 50 ans à l'évolution du site de Grandpuits : le foncier collectif et individuel est lié à l'installation de la Raffinerie. Cela correspond à une forte évolution démographique de la ville. Aujourd'hui, le site est en mutation et les élus majoritaires du conseil municipal sont attentifs et bienveillants par rapport à l'avenir du site. Les projets innovants et porteurs d'avenir inspirent la commune, elle aussi en transition.

Aurélie PICQUE [02 :24] modératrice de la réunion, accueille les participants et les remercie de leur présence. Elle souligne que cette réunion se tient en présentiel et est accessible en ligne. Elle précise que les questions seront, en priorité, prises en salle.

Elle présente le déroulement de la réunion, en trois étapes :

- une première intervention des garants, puis du maître d'ouvrage pour présenter la concertation et la démarche de transformation du site de Grandpuits, suivie d'un temps d'échange avec le public ;
- une seconde intervention du maître d'ouvrage pour présenter les projets PLA et BIOJET-SMR, objet de la présente concertation, suivi d'un second temps d'échange avec le public ;
- une dernière intervention du maître d'ouvrage pour présenter la maîtrise des impacts et des risques industriels à l'échelle du site, suivi d'un dernier temps d'échange avec le public.

Aurélie PICQUE souligne que la réunion est enregistrée et que l'enregistrement sera publié sur le site internet du projet, tout comme le diaporama présenté. Enfin, elle indique que cette concertation se tient sous l'égide de deux garants désignés par la CNDP, Messieurs ROUDIER et RENAUD.

Introduction par Jean-Luc RENAUD et Jacques ROUDIER, garants désignés par la CNDP

Cf. diaporama

Monsieur RENAUD [04 :45] remercie Madame la Maire de Nangis de l'accueil par la ville pour cette réunion, l'ensemble des participants et rappelle le cadre de l'intervention des garants.

Il explique que le droit à l'information et à la participation du public aux décisions ayant un impact sur l'environnement résulte d'un certain nombre de textes comme la Charte de l'environnement adoptée en 2005 - à valeur constitutionnelle - et le Code de l'environnement.

Il précise que la Commission Nationale du Débat Public (CNDP) créée en 1995 est une autorité administrative qui veille sur l'ensemble de ce dispositif et que, selon la taille des projets, des modalités adaptées sont mises en œuvre. Il précise que son champ d'intervention c'est accru depuis sa création.

Cette participation peut prendre des formes diverses selon la taille et la nature des projets, la plus compliquée étant celle du débat public et la forme plus légère est celle d'une concertation, qu'elle soit avec garant(s) - ce qui est le cas - ou non. Il précise que la concertation relative au projet PYROLYSE était organisée sous l'égide du maître d'ouvrage, tandis que la concertation relative aux projets PLA et BIOJET-SMR se tient sous l'égide de la CNDP qui a - entre autres - validé le dispositif de concertation.

Enfin, Jean-Luc RENAUD rappelle les six principes de la CNDP : l'indépendance, la transparence, la neutralité, l'argumentation, l'égalité de traitement, l'inclusion. Il précise que la CNDP a une approche qualitative des contributions et veille à une égalité de traitement. En effet, toute contribution argumentée est prise en compte dans le bilan établi par les garants. Par ailleurs, la CNDP veille à l'inclusion de tous les publics.

Monsieur ROUDIER [11 : 55] rappelle que la concertation préalable des projets PLA et BIOJET-SMR est organisée sous l'égide de deux garants et revient sur la désignation et le rôle de ces derniers. Il souligne leur indépendance vis-à-vis des maîtres d'ouvrage et leur neutralité à l'égard du projet. Il rappelle que les garants établiront un bilan rendant compte de la présente concertation qui sera rendu public.

Il explique que les garants ont une fonction d'incitation vis-à-vis du maître d'ouvrage et s'assurent de la qualité des dispositions mises en œuvre. Ils ont aussi un rôle de facilitateur de la participation du public et peuvent être sollicités par le public *via* l'adresse électronique des garants : renaud-roudier@garant-cndp.fr. En outre, il précise que les questions portant proprement sur le projet, qui relèvent de la compétence du maître d'ouvrage, peuvent être adressées sur le [site de la concertation](#).

Présentation des modalités de concertation et de la démarche de transformation du site de Grandpuits

Cf. diaporama

Michiel VAN RAEBROECKX [19 :33] revient sur l'arrêt de la Raffinerie et rappelle que celle-ci était reliée au port du Havre par le pipeline d'Île-de-France (PLIF). En effet, depuis 2019, à la suite de différentes fuites, le PLIF ne fonctionne qu'à 70 % de ses capacités. En parallèle, une expertise a été menée par Bureau Veritas annonçant que pour fonctionner à 100 %, le PLIF devait être intégralement reconstruit, pour un coût estimé à 595 millions et des travaux

d'une durée de 6 ans impliquant une déviation du tracé. Il rappelle que le pipeline passe actuellement sous l'agglomération de Paris.

C'est dans ce contexte que TotalEnergies a donc décidé d'arrêter le raffinage à Grandpuits au printemps 2021 et d'engager sa transformation industrielle tournée vers un site zéro pétrole. Cela intervient au moment où la compagnie souhaite se transformer vers une compagnie multi énergie.

Michiel VAN RAEBROECKX indique les implantations géographiques du site, le parc de stockage, rappelle l'environnement rural, et mentionne la présence à proximité de l'industriel Boreal. Enfin, il précise que le site de Grandpuits serait, à terme, articulé autour de trois projets industriels :

- Le projet PYROLYSE, une unité de recyclage de déchets plastiques (2023).
- Le projet BIOJET-SMR, une unité de production biocarburant aérien, et d'hydrogène associé (2024).
- Le projet PLA, une unité de production de plastique biosourcé (2024).

Michiel VAN RAEBROECKX annonce que la concertation a débuté depuis le 6 septembre et durera jusqu'au 10 octobre, il précise que pour s'informer, le public dispose d'un dossier de concertation accompagné d'une synthèse, disponible en mairie et sur le site internet du projet. Par ailleurs, une exposition itinérante est positionnée à la Maison du projet et dans les mairies qui le souhaitent. Il rappelle que les vidéos des précédentes réunions sont en ligne sur le site dédié à la concertation.

Il précise que des questions peuvent être déposées sur le site internet, dans une urne disponible lors des opérations de tractage, sur des registres papier et par voie postale.

Enfin, Michiel VAN RAEBROECKX rappelle les modalités de concertation, à savoir : quatre réunions publiques en ligne, une réunion publique en présentiel à l'espace culturel de Nangis le 27 septembre, des journées portes ouvertes les 24 et 25 septembre pour lesquelles le contexte sanitaire impose une inscription préalable, deux ateliers-débats qui se sont tenus la semaine précédente, et des permanences à la Maison du projet les mardi et vendredis.

Échanges avec le public

Pas de question à ce stade de la présentation.

Présentation des projets PLA et BIOJET-SMR

Cf. diaporama

[Présentation du projet PLA](#)

Thomas PHILIPPON [28 :25] se présente et rappelle que l'unité PLA projetée serait la première usine de taille commerciale en Europe, et que l'acide polylactique - dit PLA - est un polymère biosourcé et biodégradable.

Il explique que Total Corbion PLA B.V est une co-entreprise détenue à 50 % par TotalEnergies et à 50 % par la société néerlandaise Corbion. Total Corbion PLA France, maître d'ouvrage du projet PLA, filiale à 100 % de la co-entreprise, financera à hauteur de 200 millions d'euros l'unité PLA.

Enfin, il souligne que la concertation est une étape d'échange importante du processus, à l'issue de la concertation, le dossier de demande d'autorisation environnementale serait déposé fin 2021, si le projet se poursuit. Il précise que la mise en service de l'unité est envisagée mi 2024.

Thomas PHILIPPON revient sur les objectifs du projet PLA qui en développant la production d'un bioplastique biosourcé et biodégradable par compostage industriel, offrirait une alternative aux plastiques d'origine fossile et contribuerait à l'amélioration de la gestion de la fin de vie de ces produits. En effet, le PLA est un bioplastique entièrement fabriqué à partir d'acide lactique issu de sucre ou d'amidon, qui peut se substituer à des plastiques d'origine fossile. De plus, il présente également l'avantage d'offrir des solutions de fin de vie facilitées puisqu'il peut être recyclé, tant mécaniquement que chimiquement, soit composté en conditions industrielles.

Il explique que dans une étude menée en 2019, en se fondant sur son usine de Thaïlande et intégrant la fourniture de l'acide lactique par Corbion produit à partir de canne à sucre, Total Corbion BV a pu établir que la production d'un kilogramme de PLA présentait une réduction de l'empreinte carbone de 75 % par rapport à la plupart des plastiques conventionnels. Concrètement la production d'un kilogramme de PLA émet entre 1,2 et 1,7 kilogrammes de CO² en moins par rapport à ces plastiques. Ce qui représente une économie d'à peu près 2/3 de dégazage.

Thomas PHILIPPON explique que le PLA présente une combinaison unique de propriétés physiques et mécaniques et possède des performances équivalentes à celles des polymères d'origine fossile. À ce titre, il peut être façonné sur les mêmes équipements que ceux utilisés aujourd'hui pour les polymères classiques. Concernant les usages, il mentionne la production de films paillis agricole, de lingettes ou de sachets de thé.

Enfin, il revient sur le procédé de production simplifié. Il indique que la production du PLA sur l'unité projetée se ferait selon deux étapes :

- La transformation de l'acide lactique en monomère, dit le lactide, grâce à un système de séparation et de mélange ;
- La polymérisation intervenant avant la filtration, cristallisation et granulation du PLA, procédé de condensation (les rejets en eau seront traités sur l'unité industrielle).

Michiel VAN RAEBROECKX [34 :09] revient sur les thématiques abordées lors de l'atelier débat consacré aux plastiques biosourcés, notamment sur les enjeux du développement du bioplastique et sur les applications du PLA.

Présentation du projet BIOJET-SMR

Jérôme PLANA [35 :15] explique que TotalEnergies Raffinage France (TERF), exploitant actuel de la Raffinerie, est le maître d'ouvrage de l'unité BIOJET et financera l'unité à hauteur de 238 millions d'euros.

Il précise que l'hydrogène nécessaire à l'unité BIOJET serait fourni par une unité de reformage du méthane à la vapeur (SMR), construite et exploitée par Air Liquide, ce dernier ayant développé un savoir-faire et une maîtrise des procédés de fabrication d'hydrogène. Cette unité représente un investissement par Air Liquide de 47 millions d'euros, également financé sans subventions publiques.

Enfin, il explique qu'à l'issue de la concertation, le dossier de demande d'autorisation environnementale de l'unité BIOJET serait déposé fin 2021 pour une mise en service envisagée au troisième trimestre 2024, entre juin et août.

Jérôme PLANA revient sur les objectifs du projet, à savoir produire des biocarburants aériens et routiers, ayant une empreinte carbone 60 % inférieure aux carburants fossiles. L'ambition de TotalEnergies étant de participer au développement de la filière. En effet, la feuille de route française comporte un objectif d'incorporation de biocarburants de 2 % à 2025 et 5 % à 2030 dans les carburants d'origine fossile. Aussi, le projet BIOJET-SMR répond à l'évolution de la réglementation en contribuant au développement d'une filière française de production de biocarburants aériens durables.

Par ailleurs, le projet offre une alternative durable aux carburants fossiles en produisant du bio-carburant aérien à partir des huiles usagées ou graisses animales, ainsi que des biocarburants routiers à partir d'huiles végétales. L'unité serait capable de traiter 400 000 tonnes de matières premières par an et pourrait ainsi produire : 170 000 tonnes par an de biocarburants aériens durables ; 120 000 tonnes par an de biocarburants routiers ; et 50 000 tonnes par an de bionaphta et bioGPL.

Jérôme PLANA présente un schéma simplifié du procédé de fabrication du BIOJET, et les étapes de production : les matières premières sont prétraitées afin de retirer les contaminants, puis l'huile prétraitée est envoyée dans des unités préexistantes sur la Raffinerie ayant vocation à être transformées. Il précise que les huiles usagées arriveraient par train et les graisses animales et huiles végétales arriveraient par camion. Le biocarburant aérien serait envoyé par train vers Gargenville pour être mélangé avec des carburants fossiles, les autres produits seraient expédiés par voie routière.

Par ailleurs, les déchets de type argiles usées seraient envoyés dans des unités de traitement à l'extérieur du site. Les rejets aqueux seraient traités sur l'installation de traitement des eaux du site, les rejets atmosphériques seraient traités dans l'oxydateur thermique.

Monica VARAGNAT [42 :00] revient sur la production d'hydrogène à Grandpuits. Elle rappelle qu'Air Liquide a réalisé les premières études pour l'installation d'une unité de production d'hydrogène sur le site pour les besoins de l'unité de production BIOJET. À ce stade, la solution envisagée consisterait en une unité de vaporeformage de méthane (dite unité SMR), technologie mature et à même de fournir les quantités d'hydrogène nécessaires à l'unité BIOJET. Toutefois, elle explique que pour limiter ses émissions de CO₂, l'unité serait flexible. Ainsi, elle pourrait être alimentée en hydrogène et en intrants d'origine biologique issus du traitement de la biomasse par l'unité de BIOJET, dans une logique d'intégration industrielle avec cette dernière.

Enfin, elle revient sur le procédé de production simplifié. Elle explique que lors d'une phase de prétraitement, les molécules sont transformées en méthane, puis une réaction de réformage réassemble les molécules de méthane, à haute température et avec de la vapeur. Enfin, l'hydrogène est purifié. Par ailleurs, le procédé s'opère en intégration thermique et la production de vapeur qui en résulte est valorisée sur le réseau de vapeur interne au site. L'unité pourrait produire 53 tonnes par jour.

Michiel VAN RAEBROECKX [45 :50] revient sur les thématiques abordées lors de l'atelier-débat consacré aux biocarburants et à la production d'hydrogène sur le site de Grandpuits.

Échanges avec le public

Question 1 [48 :46] : L'adjointe aux travaux de la mairie de Nangis demande des précisions concernant la provenance du colza et de la betterave.

Michiel VAN RAEBROECKX rappelle que l'unité de Grandpuits serait alimentée par de l'acide lactique, issu de la fermentation du sucre. Ce dernier serait transformé avant d'être transféré sur le site.

Thomas PHILIPPON souligne que Corbion serait chargé de fournir l'acide lactique. Ce dernier cherche à optimiser la production d'acide lactique : dans un premier temps, l'unité PLA serait alimentée *via* le réseau existant (depuis les usines de Brésil et de Thaïlande) puis, à partir de 2026, une autre usine devrait être construite en Europe pour fournir l'acide lactique, notamment à partir de blé ou de betterave européenne.

Michiel VAN RAEBROECKX revient sur l'apport en huile végétale nécessaire à l'unité BIOJET et indique que des échanges avec les filières françaises de production de Colza sont en cours.

Question 2 [53 :13] : Une élue de la mairie de Grandpuits revient sur l'utilisation du biogaz dans l'unité SMR et souligne que ce biogaz est notamment produit à partir de maïs. Plus largement, elle demande quel sera l'impact de l'utilisation de culture (betterave, colza, etc.) sur la qualité alimentaire de la production, et l'utilisation des terres à usage industriel.

Monica VARAGNAT rappelle que le biogaz qui serait utilisé dans l'unité de SMR est un coproduit issu de l'unité BIOJET.

Michiel VAN RAEBROECKX revient sur la question de l'utilisation des surfaces agricoles. Il souligne que pour l'huile de colza, les tourteaux servent à alimenter les animaux et le reste serait utilisé dans l'unité. Il précise que durant les ateliers-débats (vidéo disponible en ligne), SAIPOL a apporté des éléments de réponse concernant la provenance des matières premières agricoles.

Jérôme PLANA précise que les graisses animales et les huiles usagées sont les principales matières premières qui seront utilisées dans l'unité BIOJET, puisque le projet vise à produire du biocarburant aérien avant tout, les biocarburants routiers étant un coproduit.

Michiel VAN RAEBROECKX précise que dans tous les cas, l'huile de palme ne constitue pas une huile végétale qui pourrait être utilisée sur le site.

Question 3 [58 :13] : La même intervenante demande à avoir des précisions concernant l'approvisionnement en graisses animales, en soulignant que l'élevage de porc participe à la pollution de la planète.

Michiel VAN RAEBROECKX explique que ces graisses sont un déchet de l'industrie de la viande. L'objectif n'est pas de développer l'élevage, mais d'utiliser ces déchets pour les valoriser. Il souligne que l'unité ne dépend pas de la croissance des activités industrielles agroalimentaires.

Jérôme PLANA précise qu'actuellement ces déchets sont incinérés ; ce sera donc une meilleure utilisation.

Question 4 [59 :25] : La même intervenante demande s'il serait possible d'utiliser les algues vertes dans l'unité en intrant.

Vincent GAFFARD, de TotalEnergies développement Régional (TDR), explique qu'un projet de production de bioplastiques à partir d'algues vertes est en réflexion sur le pourtour de l'étang de Berre (Bouche du Rhône), pour produire des plastiques biosourcés et biodégradables.

Michiel VAN RAEBROECKX explique que des recherches sont en cours pour trouver des matières premières alternatives dans le cadre d'autres projets.

Question 5 [01 :01] : Un salarié de Grandpuits et habitant de Nangis souhaite savoir si le site sera autonome en hydrogène, ou si un apport de Boréalys sera nécessaire, comme par le passé. Par ailleurs, il demande pourquoi les huiles végétales ne sont pas utilisées pour produire du biocarburant aérien.

Monica VARAGNAT souligne que l'objectif est d'avoir une unité dédiée de production d'hydrogène (SMR) ; le site sera indépendant.

Jérôme PLANA rappelle que l'autonomie est recherchée afin d'avoir de l'hydrogène en continu. De plus, il précise que les huiles végétales ne sont pas autorisées par la réglementation pour le biocarburant aérien.

Question 6 [01 :03] : Le même participant demande si l'hydrogène produit permettra d'avoir une réserve sur le site.

Jérôme PLANA explique que l'unité SMR est dimensionnée pour répondre aux besoins de l'unité BIOJET. Toutefois il sera peut-être possible de produire un peu plus.

Monica VARAGNAT souligne que c'est possible de produire en plus grande quantité lors du démarrage. Toutefois, pour augmenter durablement la production, des investissements sur l'unité seraient nécessaires.

Présentation de la maîtrise des risques industriels à l'échelle du site, impacts potentiels des projets et des effets socio-économiques

Cf. diaporama

Christian MICHEL [01 :05] rappelle que le projet est en phase de concertation préalable, ce n'est qu'à l'issue de la concertation préalable, si les projets sont poursuivis, que les procédures d'obtention des autorisations administratives requises seraient engagées.

Il précise que chacun des projets fera l'objet de demandes d'autorisations environnementales différentes. Ces demandes d'autorisation sont notamment composées :

- D'une étude de dangers, détaillant l'ensemble des phénomènes dangereux susceptibles d'être générés par chaque projets ainsi que les mesures de maîtrise des risques envisagés en conséquence. Cette étude de dangers devra intégrer également, pour autant qu'ils seront connus, les éventuels effets dominos entre les projets envisagés sur le site de Grandpuits.
- D'une étude d'impact commune aux projets présentant l'état initial de la zone d'implantation et de ses abords, un bilan des émissions de CO₂, les effets des projets et les mesures associées pour éviter, réduire ou compenser ces impacts. Cette étude devra intégrer les effets sur l'environnement de l'ensemble des projets envisagé, y compris le projet PYROLYSE, sur le site de Grandpuits, pour autant qu'ils seront connus à la date du dépôt du dossier des demandes d'autorisations.

Il précise que si les études, au stade de la concertation préalable, sont encore en cours de préparation, le maître d'ouvrage est néanmoins en mesure de présenter un premier aperçu des risques et impacts potentiels des projets sur l'environnement et des mesures associées de maîtrise de ces risques et impacts. Ces études pourront prendre en compte les contributions du public recueillies dans le cadre de la concertation préalable.

Christian MICHEL revient sur les principaux risques industriels qui peuvent être présentés à ce stade du projet. Il explique que les installations industrielles de la Raffinerie et de Borealis font l'objet d'un Plan de prévention des risques technologiques (PPRT) commun qui a été

approuvé le 5 septembre 2013. Il est attendu que les phénomènes dangereux associés à chacun des projets ne sortent pas des enveloppes actuelles du PPRT en vigueur.

Concernant les unités BIOJET et SMR, les principaux risques identifiés sont liés à la présence et au stockage de biocarburants et biogaz, d'hydrogène (produit inflammable et explosifs), et à la nature des procédés technologiques. Il précise qu'il n'y aura pas de nouveau stockage, puisque les cuves de stockage existantes seraient réutilisées. Il confirme que l'unité BIOJET seraient classées Seveso seuil haut, tandis que l'unité SMR seraient classées Seveso seuil bas. Concernant l'unité PLA, les principaux risques identifiés sont dus l'acide lactique, le lactide chaud et le stockage du PLA. Toutefois, cette unité ne serait pas classée Seveso. Il précise que le classement Seveso, classe les unités dangereuses en France, principalement selon les produits présents et leurs quantités.

Christian MICHEL revient sur les impacts environnementaux cumulés. Tout d'abord, il précise que le différentiel entre les chiffres indiqués pour chaque unité et ceux donnés pour la projection future du site de Grandpuits correspond aux consommations et/ou émissions liées aux utilités communes existantes du site de Grandpuits. Il prend l'exemple des volumes d'eau consommé, avec 0,15 million de m³ consommé par an pour l'unité BIOJET, 0,04 million pour l'unité PLA, 0,04 million pour l'unité PYROLYSE et 0,31 million pour l'unité SMR. Pour une consommation totale de 1,7 million de m³ par an sur la plateforme, incluant les utilités communes.

Il continue de commenter le tableau des impacts cumulés présentés et note :

- Une baisse de 40 % des rejets en eaux ;
- La division par deux du nombre de camions, et une augmentation du nombre de trains ;
- La division par 2 de la consommation de CO₂, par 100 pour le SO₂, par 10 pour le COV et par 5 pour le NO_x¹ ;
- Une baisse de 25 % des consommations d'énergie, gaz et électricité.

Christian MICHEL précise que les unités sont intégrées dans une plateforme industrielle, c'est un nouveau dispositif réglementaire qui permet sur un site de coordonner la protection de l'environnement et la gestion des risques entre plusieurs exploitants. Cela passe par un contrat de plateforme, qui sera géré par TERF (TotalEnergies raffinage France). Si d'autres exploitants entrent sur le site, il devrait signer ce contrat. Ce dernier est en cours de validation. Le POI qui organise les moyens d'intervention en cas d'accident (interventions pompières de la plateforme), sera partagé par les exploitants et dimensionné au regard de la configuration future du site.

Michiel VAN RAEBROECKX [01 :15] revient sur le volet social pour le site de Grandpuits, n'incluant pas celui de Gargenville. En effet, la reconversion du site de Grandpuits permettrait

¹ SO₂ : dioxyde de soufre

Nox : Oxyde d'azote

COv : composés organiques volatils

de maintenir 237 emplois directs, sur les 357 existants. Soit une réduction de 120 postes, mais sans licenciement ni mobilité géographique contrainte.

Par ailleurs, TotalEnergies accompagnera les entreprises partenaires du site qui représentent aujourd'hui environ 300 ETP (équivalent temps plein) en moyenne. Dans le cadre de l'exploitation des futurs projets, le besoin de collaborateurs d'entreprises partenaires est estimé à environ 200. Il souligne que TDR souhaite développer l'économie locale, aussi un effort d'accompagnement des entreprises du territoire, notamment pour développer d'autres métiers. Ce sont des mécanismes d'aides. Il explique qu'au final, le site sera un tremplin au développement d'autres entreprises, et devrait avoir un effet positif en termes d'emplois.

La ventilation de ces 237 emplois directs entre les différents projets a été affinée et serait la suivante : 58 pour l'unité BIOJET ; 88 pour l'unité PLA ; 33 pour l'unité PYROLYSE, précisé lors de la précédente concertation.

Échanges avec le public

Question 7 [47 :35] : Un conseiller communautaire de Vanvillé demande si les études de dangers pour chaque unité tiennent compte des effets dominos potentiels entre elles en cas d'incident. Par exemple, il demande si le stockage des différents produits côte-à-côte n'est pas risqué.

Sur les transports, il demande si l'approvisionnement en huiles, usagées et végétales, s'effectuera par voie routière, et si ces huiles seront plus ou moins dangereuses que les matières actuellement transportées.

Sur les emplois, il demande si les employés de Grandpuits détiennent un niveau de formation suffisant pour travailler sur les unités futures, et demande si la mise en service des unités conduira à embaucher davantage.

Enfin, il souhaite savoir si des entreprises pourront s'implanter sur le foncier restant du site.

Christian MICHEL revient sur les études de dangers. Il précise que chaque étude tiendra compte des risques cumulés, et de l'effet domino. Il rappelle que c'était déjà le cas pour la Raffinerie (site divisé en plusieurs secteurs).

Il précise que l'acide fluoridrique - produit dangereux - arrivait par camion sur le site. Pour les futures unités, les produits transportés seront moins dangereux.

Michiel VAN RAEBROECKX explique que le nombre d'emplois va diminuer mais sans licenciement, ni de mobilité contrainte. En effet, les raffineurs ont eu des propositions de mobilité ou de départ à la retraite compensant la diminution du nombre de postes. Concernant la compétence des équipes, il précise que même si le type d'unité change, les compétences des équipes s'inscrivent dans la continuité. Aussi, les différents employés seront affectés, selon leurs compétences. Un processus de requalification est également mis en place en complément. De plus, si besoin des recrutements seront réalisés.

Thomas PHILIPON explique que si les procédés sont différents, Total Corbion PLA est confiant du niveau de qualification des équipes de Grandpuits. En outre, il précise que l'unité future pourra s'appuyer sur le retour d'expérience de l'unité de production PLA de Thaïlande. Il souligne qu'en effet, le transfert de compétence est un enjeu afin d'amener les opérateurs à un niveau de compétence adéquate.

Jérôme PLANA explique que d'ici 2024, des formations permettront la montée en compétence de ceux qui le souhaitent.

Michiel VAN RAEBROECKX revient sur le foncier. Il explique que les déchets issus de l'unité BIOJET, lors du prétraitement, devront être traités. Pour cela, plusieurs solutions sont envisageables, telles que le traitement en dehors du site ou la production de biogaz sur place *via* la méthanisation. C'est un exemple du type d'entreprise qui pourrait s'installer sur le site.

Olivier FAYET, TDR, rappelle que la filiale accompagne le développement économique de la Région *via* des dispositifs permanents et spécifiques mis en œuvre sur les sites en conversion s'étalant sur plusieurs années, tel que celui mis en place sur le site de Carlin depuis 2017, toujours en cours. Pour Grandpuits, d'autres industries pourraient également s'implanter suite à la libération du foncier ; des prospections sont en cours. A ce stade, TDR travaille sur du foncier en dehors de la plateforme. À ce titre un projet devrait s'implanter vers la Ferté-Gaucher, représentant 20 emplois.

Michiel VAN RAEBROECKX rappelle que les unités qui pourraient s'implanter devront être industrielles et compatibles avec les risques identifiés.

Question 9 [01 :35] : Une élue de la mairie de Grandpuits demande si les études de danger tiennent compte de l'unité Borealis à proximité. De plus, concernant les impacts, elle demande si les eaux rejetées seront analysées par un cabinet indépendant ou par TotalEnergies. Enfin, elle souhaite savoir si la chaleur résiduelle des unités pourrait être réinjectée dans le réseau national.

Christian MICHEL explique que les études de dangers intégreront les effets dominos de l'usine voisine de Borealis.

Sur l'analyse des rejets, il explique qu'un laboratoire interne à la plateforme analyse quotidiennement les rejets. En complément, des analyses hebdomadaires sont réalisées par un cabinet extérieur afin de corréliser les résultats.

Michiel VAN RAEBROECKX revient sur le réseau de chaleur. Il explique que l'utilisation de la chaleur résiduelle dans le réseau national est envisageable lorsqu'une agglomération est située à proximité, ce qui n'est pas le cas du site de Grandpuits. En effet, au-delà que quelques centaines de mètres, la chaleur résiduelle transportée perd en performance. Toutefois, en fonctionnement, il sera possible d'identifier les quantités restantes et de réfléchir à une réutilisation adaptée.

Question 10 [01 :39] : Un élu de la mairie Grandpuits demande quel sera l'impact de la diminution du transport routier sur les sous-traitants. Par ailleurs, il souhaite savoir combien d'emplois directs sont anticipés durant la phase construction, et quel sera l'impact en termes de transport ?

Michiel VAN RAEBROECKX explique que la dépendance des entreprises connexes a été étudiée.

Olivier FAYET, TERD, précise que le transport servait à expédier les produits pétroliers, produits dont la consommation et les besoins en transport perdureront sur le territoire depuis d'autres sites. De plus, il précise qu'à court terme, il y a un manque de transport par rapport au besoin.

Michiel VAN RAEBROECKX souligne que des difficultés de disponibilité des moyens de transport ralentissent l'évacuation du pétrole brut, situé dans des bacs de stockage sur le site, et devant être envoyé vers d'autres sites.

Il précise que 1 000 à 1 500 personnes seront mobilisées durant la phase de construction (3 ans). Concernant le trafic, les éléments ne sont pas encore disponibles. Toutefois le site est déjà en cours de démantèlement. Par ailleurs, des éléments arriveront déjà construits *via* des convois exceptionnels, provoquant un trafic particulier.

Christian MICHEL précise que ces éléments seront précisés dans l'étude d'impact.

Question 11 [01 :46] : La Maire de Nangis demande si une entreprise de logistique, cherchant un site Seveso seuil haut, pourrait s'installer sur le site ?

Christian MICHEL explique qu'un nouvel industriel pourrait s'installer sur la plateforme industrielle à condition d'obtenir l'accord des autres entreprises présentes, accord qui dépendrait, entre autres, de la compatibilité de l'entreprise avec les autres activités et plus largement de l'opportunité pour la plateforme.

Thomas PHILIPON souligne qu'une entreprise productrice de bioplastique pourrait également se développer.

Michiel VAN RAEBROECKX précise que TERF coordonnera la gestion des risques. Ainsi une entreprise qui s'implanterait devra être compatible avec les infrastructures communes et la gestion commune du risque.

Conclusion

Intervention des garants

Monsieur ROUDIER [01 :10] remercie les participants et salue la qualité des échanges, du côté du public et du côté des informations données par la maîtrise d'ouvrage. Il souligne que

cette réunion en présentiel est une réussite. Elle a permis d'aborder les deux angles sur lesquels ces projets peuvent être regardés : d'une part, l'opportunité des projets par rapport aux objectifs de développement durable et, d'autre part, les impacts des projets sur le territoire (sécurité, environnement et socioéconomique). Il ajoute que la concertation va se poursuivre encore deux semaines et qu'il reste donc des occasions de s'exprimer. Il suggère que les participants parlent de cette concertation autour d'eux, et rappelle qu'il est possible de contribuer sur internet.

Monsieur RENAUD [01 :10] souligne également la qualité et les apports de cette réunion en présentiel, qui a permis de soulever de nouvelles interrogations, notamment sur l'emploi et sur la phase de construction des projets.

Intervention de la maîtrise d'ouvrage

Michiel VAN RAEBROECKX [01 :12] remercie les participants et les garants et rappelle la tenue des deux dernières réunions publiques.