

Compte rendu synthétique de la réunion de clôture

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 : Le 7 octobre 2021, de 18h30 à 20h

Lieu : réunion en ligne

Participants : 19 dont 5 membres de TotalEnergies, 1 membre de Total Corbion PLA, 2 membres de Air Liquide, 2 membres de Parimage, et 3 membres de la CNDP.

Intervenants pour la maîtrise d'ouvrage :

- Michiel VAN RAE BROECKX, 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
- Mathieu CAVELIUS, Air Liquide, Business Development Manager

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

Animation : Jean-Baptiste POINCLOU, Parimage

Introduction de la réunion

Ouverture de la réunion par Jean-Baptiste POINCLOU

Jean-Baptiste POINCLOU [02 :37] modérateur de la réunion, accueille les participants et les remercie de leur présence. Il présente le déroulement de la réunion, en trois étapes :

- une première intervention des garants, puis du maître d'ouvrage pour présenter la démarche de transformation du site de Grandpuits et la concertation, 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, suivie d'un second temps d'échange avec le public ;
- une dernière intervention du maître d'ouvrage, présentant un premier bilan provisoire chiffré de la concertation, et ce qu'y a été entendu à ce stade de la concertation.

Jean-Baptiste POINCLOU rappelle les modalités d'échange par visioconférence et souligne que la réunion est enregistrée, la vidéo sera publiée sur le site internet du projet, tout comme le diaporama présenté. Enfin, il 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

Monsieur ROUDIER [05 :19] remercie 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 s'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, Jacques ROUDIER 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 RENAUD [09 : 04] 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 [15 :18] prend la parole et remercie les participants. Pour débiter, il 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). Toutefois, 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 d'euros et des travaux d'une durée de 6 ans impliquant une déviation du tracé.

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. Il précise que les projets projetés s'appuient sur les compétences des collaborateurs du site de Grandpuits.

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 Borealis. 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 de biocarburant aérien, et d'hydrogène associé (2024).
- Le projet PLA, une unité de production de plastique biosourcé (2024).

Michiel VAN RAEBROECKX rappelle que la concertation a débuté depuis le 6 septembre, et que des questions peuvent être déposées sur le site internet jusqu'au 10 octobre.

Échanges avec le public

Pas de question à ce stade de la présentation.

Présentation des projets PLA et BIOJET-SMR

Présentation du projet PLA

Thomas PHILIPPON [22 :43] 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 soit 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 kilogramme 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.

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).

Présentation du projet BIOJET-SMR

Jérôme PLANA [29 :05] 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 dans les carburants aériens 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 de la Raffinerie pour y 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.

Mathieu CAVELIUS [36 :47] se présente, il 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, il 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, il revient sur le procédé de production simplifié. Il 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.

Christian MICHEL [36 :52] 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 à 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 présente par la suite les mesures complémentaires de maîtrise des risques, de deux sortes que sont :

- Le Plan d'Opération Interne (POI) organisant les moyens d'intervention en cas d'accident (interventions pompières de la plateforme), dimensionné au regard de la configuration future du site.
- Le Plan Particulier d'Intervention (PPI), un dispositif de secours prévu en cas d'accident majeur, piloté par le Préfet, et définissant les règles d'organisation des secours et de gestion de l'événement. Dans le cadre de ce plan, un test de la sirène PPI a lieu chaque premier mercredi du mois à midi sur le site de Grandpuits.

Enfin il précise que les compétences des équipes d'exploitation participent à la maîtrise des risques puisque les installations sont conduites par des salariés de TotalEnergies Raffinage France (TERF) formés en matière de prévention des accidents.

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.

Il 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 entraînent 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 [48 :07] 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 de maintenir 237 emplois directs, sur les 357 existants. Soit une réduction de 120 postes, mais sans licenciement ni mobilité géographique contrainte.

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.

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 TERD 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. Il précise que sur les autres sites de reconversion, cette activité démontre qu'au démarrage des unités, le bilan emplois est supérieur à l'avant transformation.

¹ SO₂ : dioxyde de soufre

Nox : Oxyde d'azote

COv : composés organiques volatils

Il revient sur la convention volontaire de développement économique et social (CVDES)², dispositif éprouvé sur les conversions des sites de Carling (Moselle) et La Mède (Bouches du Rhône). C'est un engagement financier pris par TotalEnergies 4 fois supérieur à l'obligation légale prévue en cas de suppression d'emplois directs. Ces actions sont suivies par les services de l'Etat, la Région Île-de-France et les intercommunalités. Actuellement, les termes de la convention ont été validés par ses signataires, des actions ont été lancées depuis avril 2021 en concertation avec la direction départementale de l'emploi (DDETS).

Cette convention se décline sur trois piliers : emploi local, insertion et formation ; accompagnement des sous-traitants ; et le soutien à la création d'emplois.

Échanges avec le public

Pas de question à ce stade de la présentation.

Présentation d'un bilan provisoire de la concertation

Bilan chiffré provisoire

Jean-Baptiste POINCLOU [58 :22] revient sur les premiers chiffres de la concertation à savoir : 20 000 synthèses imprimées et distribuées, 100 dossiers de concertation mis à disposition, une exposition itinérante à la Maison du projet, des affiches communicantes notamment en mairies, et un site internet qui dénombre 190 visites au 7 octobre.

Concernant le dispositif de concertation, se sont tenus :

- Quatre réunions publiques en ligne, avec 16 participants³ à l'ouverture, 11 participants lors de la réunion dédiée aux risques industriels à l'échelle du site, et 14 participants lors de la réunion dédiée aux impacts des projets sur l'environnement humain et naturel.
- Une réunion publique en présentiel généraliste avec 21 participants.
- Deux ateliers-débats sur les plastiques biosourcés et sur les biocarburants

Michiel VAN RAEBROECKX [01 :04 :22] revient sur la tenue de deux journées portes ouvertes, avec 258 participants dont 59 salariés, 148 accompagnants (familles et amis) et 51 tiers.

² Outre leurs obligations sociales à l'égard des salariés qu'elles licencient, une obligation territoriale incombe aux grandes entreprises dont les restructurations affectent par leur ampleur, l'équilibre du ou des bassins d'emplois sur lesquels elles sont implantées. Dans une logique réparatrice, elles sont tenues de contribuer à la recréation d'activité et au développement des emplois dans ces territoires, avec pour objectif de contribuer à recréer autant d'emploi qu'elles n'en ont supprimés. En savoir plus sur : <https://travail-emploi.gouv.fr/emploi-et-insertion/accompagnement-des-mutations-economiques/obligation-revitalisation-territoire>

³ Dédoublant la maîtrise d'ouvrage, les garants et les fonctions supports.

Ce qu'a entendu le maître d'ouvrage à ce stade du projet

Michiel VAN RAEBROECKX [01 :05 :50] explique que par rapport à la transformation du site de Grandpuits, les principales interrogations portaient sur : le foncier disponible, la réutilisation d'unités de la Raffinerie et les synergies avec Borealis. Concernant les matières premières, les remarques et questionnements portaient sur : l'approvisionnement local, la provenance des graisses animales et le flux disponible, la concurrence avec les matières premières à destination alimentaire, et les innovations en cours pour le procédé notamment avec l'utilisation de matières premières alternatives (algues vertes, déchets, etc.).

Thomas PHILIPPON [01 :08 :50] rapporte que les questions relatives à l'unité PLA portaient principalement sur le PLA et sa fin de vie (recyclage, compostage en condition industriel, tri).

Jérôme PLANA [01 :11 :15] revient sur les remarques portant sur l'unité BIOJET qui concernaient, entre autres, la nécessité de décarboner l'aviation et les solutions proposées, le taux d'incorporation du biocarburant aérien et le traitement des déchets. Il souligne que la méthanisation est une attente du territoire, notamment pour accueillir des déchets organiques locaux.

Mathieu CAVELIUS [01 :14 :19] rapporte que les remarques concernant l'unité SMR portaient sur les différents modes de production de l'hydrogène, le procédé retenu sur le site de Grandpuits et la réduction de son impact CO₂.

Christian MICHEL [01 :15 :20] revient sur les impacts et leur gestion, thématique ayant soulevé plusieurs questions relatives au trafic routier, à la gestion des rejets en eaux et des rejets atmosphériques (quantités, polluants, analyses, etc.), aux nuisances sonores, à la dépollution du site, et à la gestion des impacts durant la phase chantier. À propos de la thématique risque à l'échelle du site, il rapporte que des précisions ont été apportées concernant le PPI et le POI, et que des réponses ont été apportées concernant la prise en compte des effets dominos dans l'étude de dangers, y compris Borealis.

Michiel VAN RAEBROECKX [01 :18 :56] explique que les questions relatives aux effets socio-économiques concernaient le niveau de formation des équipes de Grandpuits, l'impact sur les emplois indirects (sous-traitants) et les perspectives apportées par TDR, le nombre d'emplois indirects créés en phase chantier et la formation des jeunes générations.

Enfin, sur les poursuites du dialogue, la maîtrise d'ouvrage note des attentes concernant le suivi de la phase chantier et la mise en place d'initiatives avec les groupes scolaires.

Échanges avec le public

Intervention 1 [01 :24 :55] : Un riverain vivant à proximité de Mormant souligne que la concertation a permis de faire connaître les projets. La réunion de Nangis a permis de revenir sur les enjeux socio-économiques liés à la transformation du site, le territoire vivant principalement grâce à l'industrie. Durant les journées portes ouvertes, des questions ont pu être posées et ces dernières ont permis d'aller à la rencontre de la maîtrise d'ouvrage. Il note que l'un des principaux points d'attention portaient sur l'arrivée de nouveaux industriels, notamment au vu de la confiance des habitants par rapport à TotalEnergies pour gérer les risques et les impacts.

Aussi l'intégration des autres industriels dans un fonctionnement commun de gestion du risque est un enjeu à venir. Par ailleurs, il précise qu'il souhaite suivre la poursuite des projets.

Conclusion

Intervention des garants

Monsieur ROUDIER [01 :30 :20] remercie l'intervenant et rappelle que la concertation est conduite par les maîtres d'ouvrage, ces derniers ayant la responsabilité de ce qui se dit. Les garants s'assurent que la concertation répond aux objectifs et aux règles du jeu de la CNDP. Il précise que la concertation a permis d'aborder de nombreux sujets, des réponses ont été apportées, malgré que les études ne soient pas terminées. Il explique que la compatibilité des projets avec les objectifs du développement durable a pu être abordée. Par ailleurs, la concertation a permis d'aborder les impacts sur le territoire : risques, environnement et socio-économie. Il rappelle qu'il est possible de contribuer jusqu'au 10 octobre, notamment *via* le site internet. Enfin, il note que le présentiel se prête davantage aux échanges. Il rappelle qu'un bilan sera rendu un mois après la fin de la concertation, en réaction le maître d'ouvrage devra se positionner sur la poursuite du projet et donner des indications concernant les enseignements qu'il tire du projet dans un bilan. Ces deux bilans seront mis en ligne sur le site du maître d'ouvrage et de la CNDP. Une post-concertation se tiendra par la suite.

Monsieur RENAUD [01 :35 :49] souligne que les garants veillent à procéder à une étude de contexte en rencontrant les acteurs locaux, y compris en fin de concertation. Par ailleurs, il note que les garants veillent à la diversité des modalités de concertation, le contexte à néanmoins contraint les modalités proposées. Il retient que les journées portes ouvertes sont un élément fort de la concertation, drainant un nombre important de personnes, y compris des tiers.

Intervention de la maîtrise d'ouvrage

Michiel VAN RAEBROECKX [01 :40 :30] rappelle que la concertation ne s'achèvera que le 10 octobre, aussi il est encore possible de contribuer sur le site internet, les registres papier et par voie postale. Il remercie les participants puis les garants pour leur veille attentive au processus.