

## **Débat public “*Fos-Berre Provence : un avenir industriel en débat*” : réponse au compte-rendu**

Décembre 2025

---

### **Une approche complémentaire pour la décarbonation**

**Face aux défis de décarbonation du bassin industriel de Fos-Berre, le projet Medhyterra peut apporter une réponse pragmatique et rapide. Loin de se substituer aux initiatives locales de production d'hydrogène, le terminal d'importation d'ammoniac bas-carbone constituerait une solution complémentaire et flexible, adaptée aux besoins des industriels du territoire. Dissipons les malentendus.**

#### **Un terminal d'importation d'ammoniac bas-carbone aux usages multiples déterminés par le marché**

Il est essentiel de clarifier dès le départ la nature du projet Medhyterra : il s'agit d'un projet de terminal d'importation d'ammoniac bas-carbone. Le craquage de l'ammoniac pour produire de l'hydrogène bas-carbone est envisagé à hauteur de 50% de l'ammoniac importé.

Cette flexibilité offerte constitue l'un des atouts du projet : offrir aux acteurs industriels une palette de solutions leur permettant de choisir la voie de décarbonation la plus adaptée à leurs procédés. L'ammoniac peut être utilisé par exemple dans la pétrochimie, comme agent de réduction des émissions de NO<sub>x</sub> dans les processus de combustion, ou être craqué en hydrogène selon les besoins. Le terminal d'ammoniac bas-carbone pourrait également contribuer à l'essor de l'ammoniac comme carburant alternatif pour le transport maritime, en particulier sur les longues distances, pour lesquelles les batteries sont inadaptées et l'hydrogène pur contraint par des enjeux de stockage. À ce titre, l'ammoniac pourrait s'imposer comme un vecteur clé des stratégies de carburants alternatifs.

#### **Une complémentarité nécessaire entre production locale d'hydrogène et importation**

La production locale d'hydrogène bas-carbone constitue un enjeu prioritaire pour le territoire. Toutefois, les projets en cours de développement ne suffiront pas, à court et moyen terme, à satisfaire l'ensemble des besoins de la zone industrialo-portuaire de Fos et du sud de la France.

Le projet Medhyterra apporte une réponse complémentaire à cette équation en permettant l'importation d'ammoniac bas-carbone produit dans des régions du monde dotées de conditions favorables pour la production d'énergies renouvelables.

Des territoires bénéficiant d'un ensoleillement important et de vastes ressources foncières, comme le Chili ou le Maroc, offrent des conditions particulièrement favorables à la production d'hydrogène renouvelable par électrolyse, en conjuguant compétitivité et disponibilité énergétique.

Cette approche ne s'oppose ni ne se substitue aux projets de production locaux : elle les complète en garantissant la disponibilité de molécules bas-carbone pour accompagner la transition des industriels, selon leurs calendriers et leurs besoins spécifiques.

### **Un impact immédiat sur les usages de l'ammoniac**

Enjeu important du projet Medhyterra, minimisé dans le compte rendu du débat public, celui-ci offre une solution bas-carbone aux usages actuels et futurs de l'ammoniac dans la région.

Aujourd'hui, les industriels de la pétrochimie, les cimenteries, les verreries et les unités de valorisation énergétique utilisent principalement de l'ammoniac gris, produit à partir d'hydrogène issu du vaporeformage du méthane, procédé fortement émetteur de CO<sub>2</sub>. En substituant l'ammoniac gris par de l'ammoniac bas-carbone, cela permet d'éviter l'émission de plus de 2 tonnes de CO<sub>2</sub> par tonne d'ammoniac consommée.

Avec une capacité annuelle de 200 000 tonnes d'ammoniac bas-carbone, le terminal permettrait d'éviter ainsi 500 000 tonnes de CO<sub>2</sub> par an. Une contribution directe et concrète à la décarbonation des procédés industriels.

### **Un bilan carbone transparent**

Dans le cadre de la concertation continue, l'équipe du projet a mis à disposition les résultats d'une analyse de cycle de vie (ACV) conforme à la norme ISO 14040/44, réalisée pour évaluer l'empreinte carbone de l'ammoniac bas-carbone qui sera importé sur le terminal du Tonkin. Les résultats confirment la pertinence du projet.

L'ammoniac bas-carbone produit au Chili à partir d'énergie solaire photovoltaïque présenterait une empreinte carbone totale d'environ 360 kg CO<sub>2</sub>-eq par tonne d'ammoniac en sortie du terminal de Fos-Tonkin. Cette performance représente une réduction de 70% à 80% par rapport à l'ammoniac gris dont l'empreinte carbone atteint au moins 1 600 kg CO<sub>2</sub>-eq par tonne.

Cette analyse intègre l'ensemble de la chaîne de valeur, y compris les émissions liées à la construction des panneaux solaires, conformément aux recommandations de la Commission européenne.

### **Réponse aux préoccupations exprimées**

Concernant les inquiétudes relatives aux fuites de protoxyde d'azote (N<sub>2</sub>O), il convient de préciser que le projet Medhyterra porte sur l'importation, le stockage et la distribution

d'ammoniac bas-carbone. Les émissions de  $N_2O$  évoquées dans le cadre du débat public sont principalement associées à certains procédés de production d'ammoniac et à l'utilisation de fertilisants azotés dans l'agriculture, et non au stockage ou à la distribution d'ammoniac en tant que tel.

Contrairement à ce qui a été affirmé, le projet ne vise pas à alimenter la production de produits phytosanitaires. À ce stade, les clients potentiels identifiés sont dans les secteurs de la pétrochimie, des cimenteries, des verreries, des unités de valorisation énergétique, et potentiellement le transport maritime.

Le projet Medhyterra offre aux acteurs industriels du territoire une alternative compétitive à l'utilisation d'ammoniac ( $NH_3$ ) et d'hydrogène d'origine carbonée, contribuant ainsi à la réduction des émissions de gaz à effet de serre et à la sécurisation des approvisionnements.

## **Conclusion**

Ainsi, l'équipe du projet réaffirme la pertinence de développer à Fos-sur-Mer un terminal d'importation d'ammoniac bas-carbone. Le projet Medhyterra constitue un levier d'action concret pour décarboner les usages de l'ammoniac et offrir une solution complémentaire aux besoins en hydrogène du territoire de Fos-Berre et du sud de la France. Les enjeux de décarbonation des activités industrielles exigent en effet d'envisager des complémentarités entre production locale d'hydrogène et importation, chacune apportant une réponse spécifique et inscrite dans des temporalités distinctes.

## Réponses aux demandes de précisions et recommandations de la Commission particulière du débat public

### Précisions

#### **6. Préciser les suites données à leur projet en réponse aux questions et demandes du public. Porteurs de projet**

Elengy poursuit le développement du projet en prenant en compte les préoccupations exprimées par le public. Face aux interrogations concernant la disponibilité de la ressource en eau dans un contexte de changement climatique, l'équipe du projet a étudié des alternatives à l'usage d'eau potable pour répondre aux besoins du procédé.

Plusieurs options ont été analysées, dont la désalinisation d'eau de mer, et des échanges ont été engagés avec le Grand Port Maritime de Marseille. À l'issue de ces travaux, le recours au réseau d'eau industrielle est aujourd'hui privilégié. Cette solution permettrait de couvrir l'ensemble des besoins en eau déminéralisée du procédé (50 000 à 80 000 m<sup>3</sup>/an) tout en limitant la pression sur la ressource.

Si ce scénario est confirmé, aucun prélèvement d'eau de mer ne serait nécessaire.

#### **3.3 Préciser le bilan carbone des projets**

En réponse aux demandes des garantes de la concertation préalable, et conformément aux engagements de l'équipe du projet, une fiche thématique présentant le bilan carbone de l'ammoniac importé dans le cadre du projet Medhyterra a été mise à disposition du public sur le site de la concertation continue.

L'analyse du cycle de vie présentée révèle que le projet Medhyterra permettra aux industriels d'accéder à un ammoniac bas-carbone dont l'empreinte carbone sera inférieure de 60 % à 80 % à celle de l'ammoniac gris.

#### **Fiche thématique Le bilan carbone de l'ammoniac importé**

[Consultez le document](#)

#### **3.4 Préciser les mesures de sobriété et d'économie circulaire mises en œuvre ou prévues pour les activités existantes et pour les projets. Porteurs de projet et industries existantes**

Le projet Medhyterra s'inscrit dans une démarche de sobriété en tirant parti des atouts d'un site industriel déjà existant. Le choix de son implantation repose en effet sur la réutilisation d'anciennes installations du terminal GNL, limitant ainsi la création de nouvelles emprises et contribuant à maîtriser l'artificialisation des sols. Les infrastructures nécessaires à l'accueil et au stockage de l'ammoniac bas-carbone seront implantées sur des surfaces déjà anthropisées, ce qui permet de préserver les espaces

naturels environnants. En cohérence, c'est le tracé ferroviaire présentant le moindre impact environnemental qui a été retenu pour le raccordement du futur terminal au réseau ferré national.

### **5.3 Préciser leurs engagements dans les territoires en termes de financements de projets, de mécénat ou sponsoring, et plus généralement de contribution à la qualité de vie.**

Elengy est implantée sur le territoire de Fos-Berre depuis plus de cinquante ans. Après la mise en service du terminal du Tonkin en 1972, la société a renforcé sa présence en 2010 avec l'ouverture du terminal de Fos Cavaou. Elle affirme cet ancrage territorial en soutenant des initiatives locales en lien avec la protection de l'environnement (opération Éco-Ville), la sécurité maritime et le rayonnement du territoire, notamment à travers le sport.

Ainsi, Elengy apporte un soutien logistique à la Société nationale de sauvetage en mer (SNSM) de Carro, à Martigues, et est partenaire du club Fos Provence Basket, qui évolue en Nationale 1 masculine.

Les équipes d'Elengy sont également engagées régulièrement dans différentes actions locales de solidarité (Téléthon, Course de la Diversité...) et de sensibilisation des écoliers et étudiants aux métiers de l'industrie, notamment auprès des jeunes filles (Elles bougent, Semaine de l'Industrie...).

Cette attention portée à la population et au territoire qui accueille ses activités se traduit également par une démarche d'écoute et de concertation. Le projet Medhyterra en est une illustration, puisqu'Elengy a fait le choix de saisir volontairement la Commission nationale du débat public afin de garantir une concertation exigeante et d'associer pleinement les publics.

### **6.3 Clarifier les besoins en eau de leur projet (eau brute, eau potable, eau de mer), les mesures d'économie et de réutilisation des eaux envisagées ainsi que les rejets d'eau usées.**

La manière de répondre aux besoins en eau du projet a été adaptée à la suite des attentes exprimées lors de la concertation préalable. En réponse aux préoccupations relatives à la disponibilité de la ressource sur le territoire, Elengy a étudié plusieurs alternatives et fait aujourd'hui le choix de recourir au réseau d'eau industrielle du Grand Port Maritime de Marseille (GPMM). Ce choix permettrait de couvrir l'ensemble des besoins du projet, répartis comme suit :

~ 90 000 m <sup>3</sup> /an pour la production d'ammoniac aqueux, après déminéralisation de l'eau industrielle.	3 000 m <sup>3</sup> /h en moyenne (par périodes de quelques heures) pour le réchauffage de l'ammoniac, soit un volume annuel estimé à environ 1 000 000 m <sup>3</sup> /an.
---	--

## Recommandations

**6. Renforcer la visibilité des projets auprès du public, par des efforts notables de communication grand public, via l'ensemble des médias et par des temps d'échanges spécifiques.**

**9. Veiller à poursuivre une information auprès d'un large public et à mettre en œuvre une variété de modalités pour l'impliquer dans l'élaboration des décisions.**

Depuis la clôture de la concertation préalable, le 24 novembre 2024, l'équipe du projet met en œuvre une concertation continue afin de maintenir un lien régulier avec les publics concernés. Le site internet dédié au projet demeure accessible et est alimenté en actualités pour garantir une information à jour et facilement accessible. Dans cette dynamique, trois numéros de la lettre d'information de la concertation continue ont d'ores et déjà été diffusés aux participants de la concertation et aux acteurs locaux.

Parallèlement, l'équipe du projet va régulièrement à la rencontre des publics en participant à des événements locaux (2<sup>ème</sup> édition d'Éco-Ville et Business Meeting à Fos), autant d'occasions de présenter le projet, d'en expliquer les enjeux et d'échanger directement avec les habitants du territoire.

L'équipe Medhyterra s'est également pleinement engagée dans le débat public global, notamment en prenant part à des temps publics, comme l'atelier-forum « Industrie verte : transition ou révolution industrielle ? » ou en coorganisant une visite au Tonkin. Cette implication illustre la volonté d'Elengy de s'inscrire dans les débats structurants pour le territoire et son avenir.

Cette démarche d'information se poursuivra jusqu'à l'enquête publique, afin d'assurer une information accessible à tous et impliquer les publics concernés.

**11.8 Participer aux temps de concertation organisés par d'autres sur les enjeux qui concernent leur projet.**

En cohérence avec la démarche volontaire engagée lors de la concertation préalable, l'équipe du projet Medhyterra est pleinement disposée à participer à des temps de concertation organisés par d'autres acteurs, dans la continuité du débat public global. Elle considère ces temps d'échange comme une occasion utile pour partager des informations à jour, répondre aux questions et contribuer, de manière constructive, à une bonne compréhension des enjeux liés au projet, en allant à la rencontre des publics concernés.