

**RÉPONSES AUX ENGAGEMENTS SOUSCRITS
PAR INTRAGAZ LORS DE LA SÉANCE DE TRAVAIL
TÉLÉPHONIQUE DU 15 MAI 2019**

DOSSIER R-4034-2018 (PHASE 2)**RÉPONSES AUX ENGAGEMENTS SOUSCRITS PAR INTRAGAZ LORS DE LA SÉANCE DE TRAVAIL
TÉLÉPHONIQUE DU 15 MAI 2019**

Engagement no. 1 : Intragaz doit fournir un schéma de procédé et d'instrumentation (Schéma P&ID) « *Process and instrumentation diagram* « P&ID », soit sous la forme d'une illustration ou d'un diagramme schématique présentant l'ensemble des responsabilités à partir de la conception jusqu'à l'obtention du permis incluant les points de coupure (« *break points* »).

Le schéma P&ID doit également présenter les détails suivants :

- la localisation des limites de responsabilité (« *battery limits* »)
- les niveaux et les changements de pression (« *pressure changes* »)
- les changements relatifs à la classification des matériaux (« *material classification changes* »)
- les codes des points de séparation (« *code separation points* »)
- les caractéristiques du pipeline : diamètre du pipeline/épaisseur de la paroi/qualité de la conduite (« *pipeline diameter/wall thickness/pipe grade* »)
- la pression nominale et pression de fonctionnement normale (« *design and normal operating pressures* »)
- la température de conception (« *design temperatures* »)
- la clé de sécurité et les vannes d'isolation (« *key safety/ isolation valves* »)

Réponse 1 :

Intragaz fournit le document intitulé « *Schéma de procédé et d'instrumentation en réponse à l'engagement no. 1 découlant de la séance de travail du 15 mai 2019* », tel que requis par la Régie, sous la cote Intragaz-7, Document 1.1. L'information présentée dans ce document inclut, pour des considérations pratiques, des renseignements relatifs à la station de compression. Intragaz souligne que cette station de compression ne fait pas partie du projet de construction de pipeline visé par la phase 2 du présent dossier (ci-après le « **Projet** »).

L'information demandée est tributaire de l'ingénierie détaillée du Projet, qui n'est pas encore complétée. En raison des coûts et des efforts requis, l'ingénierie détaillée d'un tel projet n'est habituellement réalisée qu'une fois un projet approuvé. L'autorisation du projet d'investissement par la Régie dans sa décision D-2018-155, combinée à l'entrée en vigueur tardive de la *Loi sur les hydrocarbures*, ont incité Intragaz à débiter l'ingénierie détaillée dès l'obtention de la décision D-2018-155 afin d'être en mesure de respecter l'échéancier du Projet. Ceci fait en sorte qu'exceptionnellement, l'ingénierie détaillée du Projet est à un stade avancé malgré le fait que l'autorisation de construction de pipeline ne soit pas encore obtenue.

Veillez confirmer les énoncés suivants :

Engagement no. 2 : Intragaz ou par l'entremise de son ingénieur (ci-après Intragaz), et non l'entrepreneur, doit émettre le contrat de service auprès de l'entreprise responsable du contrôle non destructif des soudures « *non-destructively tests (NDT) the welds* » (NDT).

L'entreprise responsable du contrôle non destructif des soudures (NDT) doit transmettre les résultats à Intragaz ainsi qu'à l'entrepreneur en construction. L'entrepreneur en construction collige tous les documents de soudage et d'essais effectués dans le cadre de la reddition de compte de l'entrepreneur en construction (« *Turnover documentation* »).

Réponse 2 :

Intragaz le confirme.

Engagement no. 3 : Intragaz doit s'assurer que, dans le cas où le cintrage à chaud (« *hot bends* ») est spécifié dans la conception, les cintrages doivent être effectués par un fournisseur certifié auprès du manufacturier.

Les tests de cintrage sont réalisés préalablement. Les cintrages seront traités de façon thermique, puis testés afin de s'assurer que les propriétés de la conduite demeurent les mêmes que celles d'une conduite droite, c'est-à-dire, avant le cintrage à chaud.

L'entrepreneur en construction ne doit pas fabriquer les cintrages à chaud, tel qu'indiqué au document sur les activités de construction.

Réponse 3 :

Intragaz confirme qu'aucun cintrage à chaud ou à froid n'est prévu dans le cadre du Projet.

Engagement no. 4 : Intragaz doit s'assurer que les cintrages à onglets (« *mitred bends* ») ou les coudes pré-fabriqués (« *fabricated bends* ») ne sont pas utilisés sur la portée du pipeline.

Réponse 4 :

Intragaz confirme qu'aucun cintrage à onglets n'est prévu dans le cadre du Projet.

Engagement no. 5 : Intragaz doit se conformer aux pratiques standards de l'industrie relatives à l'installation des protections cathodiques (CP) (« *typical CP standard installation industry practice* ») qui requiert que deux fils d'essai soient installés et espacés de 300 mm sur la surface du pipeline afin d'assurer la redondance (« *redundancy* ») et l'état (« *state* ») dans le document sur les activités de construction.

Réponse 5 :

Intragaz le confirme.

Engagement no. 6 : Intragaz doit confirmer les détails relatifs à la cessation d'exploitation des trois pipelines visés au projet, tel que requis à la section 10 de la norme CSA Z662.

Intragaz doit également inclure à l'échéancier du projet « *Conduites de collecte raccordant les puits B-57, B-297 et B-306 au réseau existant* », une activité relative à la cessation d'exploitation des pipelines ainsi qu'une description détaillée de cette activité.

Réponse 6 :

Intragaz fournit le document intitulé « *Échéancier de mise hors service définitive (à la cessation de l'exploitation) en réponse à l'engagement no. 6 découlant de la séance de travail du 15 mai 2019* », contenant notamment la description détaillée des activités de mise hors service définitive des pipelines, sous la cote Intragaz-7, Document 1.2.

Engagement no. 7 : Intragaz doit fournir une description de l'activité de construction qui comprend le marquage au sol et la documentation de la localisation exacte des trois pipelines abandonnés.

Intragaz doit s'assurer que toutes les parties intéressées disposent d'une copie indiquant la localisation et les profondeurs nominales des lignes abandonnées ainsi des nouveaux pipelines.

Réponse 7 :

Aucun pipeline n'est abandonné dans le cadre de la réalisation du Projet.

Engagement no. 8 : Intragaz doit confirmer que toutes les sections de conduite installées en surface et à l'air libre sont conçues pour des températures de service de -45°C. Cette exigence s'applique pour toutes les conduites installées en surface dans la portée du pipeline.

Présenter un tableau des coûts selon deux scénarios, soit l'utilisation de conduites conçues pour des températures de -45°C et l'utilisation de conduites conçues pour des températures de -28°C (scénario actuellement utilisé par Intragaz), selon le format du tableau de la réponse 4.1 de la pièce B-0055, et indiquer les économies attendues en passant de -45°C à -28°C comme température de conception.

Réponse 8 :

Intragaz fournit le document intitulé « *Conception des conduites – Températures de service en réponse à l'engagement no. 8 découlant de la séance de travail du 15 mai 2019* », sous la cote Intragaz-7, Document 1.3.

Intragaz prévoit que l'utilisation d'une température de conception de -45 degrés Celcius occasionnerait des coûts supplémentaires de l'ordre de 20 000 \$, ce qui inclus les coûts relatifs aux changements de matériaux et à l'ingénierie. Intragaz ne dispose pas des données suffisamment détaillées pour élaborer des tableaux de coûts pour chacun de ces deux scénarios selon le modèle de la réponse 4.1 de la pièce B-0055.

Engagement no. 9 : Intragaz doit ajouter une section dans son programme technique concernant l'exigence portant sur les essais de continuité électrique (aussi appelés « *holiday testing* » ou « *jeeping* » afin de s'assurer de l'absence de discontinuités et de fissures dans les revêtements) du revêtement de la conduite et des manchons rétrécissables avant de procéder à la mise en place de la conduite dans la tranchée.

Ajouter une note à l'effet que les soudures de raccordement et leurs manchons dans la tranchée seront testés in-situ.

Ajouter une note indiquant que les niveaux de tension d'essais pour la conduite et les manchons seront probablement différents, mais qu'ils respecteront les exigences d'installation et d'essais pour les revêtements et manchons spécifiées par le manufacturier.

Réponse 9 :

Intragaz confirme que les notes et précisions requises par la Régie ont été ajoutées à la pièce Intragaz-5, Document 1.

Engagement no. 10 : Intragaz devrait se procurer des conduites sans soudure de type ERW pour l'ensemble du pipeline (en raison du fait que le processus de fabrication de conduits sans soudure crée habituellement une surface non homogène localement amincie ne permettant pas l'application uniforme de revêtements comme le Yellow Jacket™ sans créer de discontinuité).

Réponse 10 :

Intragaz comprend que l'énoncé de cet item devrait se lire comme suit : « *Intragaz devrait se procurer des conduites avec soudure de type ERW [...]* » et non « sans soudure de type ERW ».

Intragaz confirme qu'elle a commandé des conduites avec soudure de type ERW pour l'ensemble du pipeline.

Engagement no. 11 : Intragaz devrait retirer l'exigence suivante de son programme d'inspection sous la rubrique Essais non-destructifs : « *Toute soudure circonférentielle soumise à des contraintes durant le cintrage fera l'objet d'une inspection non-destructive après le cintrage.* » puisque AUCUN CINTRAGE n'est permis sur une soudure circonférentielle.

Réponse 11 :

Intragaz confirme que la modification requise par la Régie a été effectuée et apparaît à la pièce Intragaz-6, Document 1.5.

Engagement no. 12 : Intragaz devrait augmenter le niveau d'essais non-destructifs des soudures par radiographie ou appareil ultrasonique à 100% pour toutes les soudures, et ce, sur toute la longueur du pipeline afin de s'assurer que les soudures rencontrent les critères d'acceptabilité de la norme CSA Z662 en raison de l'étroite proximité du pipeline avec le public.

L'augmentation résultante du coût des essais sur les soudures se traduira nécessairement par une augmentation du coût total du projet de pipeline.

Réponse 12 :

Quoiqu'Intragaz soit d'avis que le niveau d'essais non-destructifs des soudures qu'elle propose est conforme à la norme CSA Z662, elle confirme qu'elle effectuera un essai sur 100% des soudures, à la demande de la Régie.

Engagement additionnel : Il est également suggéré qu’Intragaz corrige la numérotation des paragraphes des sections 4 et 11 du Programme de Gestion de l’Intégrité (PGI) (pièce B-0062).

Intragaz confirme que la correction demandée par la Régie a été effectuée et apparaît à la pièce Intragaz-6, Document 1.7, déposée SOUS PLI CONFIDENTIEL.