

**COMPLÉMENT DE PREUVE**

**MODIFICATIONS AUX ÉQUIPEMENTS  
PROPOSÉS POUR LA STATION DE RÉCEPTION  
ET D'INJECTION DE GSR PORTÉ  
À SAINT-FLAVIEN**

## TABLE DES MATIÈRES

<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>3</b>
<b>1 DÉCLENCHEUR ET ENJEUX IDENTIFIÉS</b> .....	<b>3</b>
1.1 Déclencheur, constats et enjeux identifiés.....	4
1.2 Risques identifiés .....	5
<b>2 ALTERNATIVES ÉTUDIÉES ET SOLUTION RETENUE</b> .....	<b>6</b>
2.1 Option initiale — unité mobile de stockage et regazéification .....	6
2.2 Option 1 — Système fixe à deux réservoirs et pompe à haute pression.....	7
2.3 Option 2.....	8
2.4 Option 3.....	9
2.5 Solution retenue et retrait du compresseur.....	11
<b>3 EFFET DU CHANGEMENT SUR LE BUDGET ET L'ÉCHÉANCIER DU PROJET</b> ....	<b>14</b>
3.1 Budget.....	14
3.2 Échéancier .....	14
3.3 Nature réglementée des actifs .....	15
<b>4 CODE DE CONDUITE DU DISTRIBUTEUR</b> .....	<b>16</b>

## INTRODUCTION

1 Dans une lettre du 2 août 2024<sup>1</sup>, Énergir, s.e.c. (Énergir) informait la Régie « *qu'elle évaluait*  
2 *l'opportunité de modifier les équipements de stockage et de regazéification de la station de*  
3 *réception de gaz porté à Saint-Flavien [et qu'elle opterait] pour des équipements fixes plutôt que*  
4 *mobile pour la portion [gaz de source renouvelable liquéfié (GSR-L)] du projet* ». Le présent  
5 complément de preuve décrit le processus ayant mené à ce changement, la solution retenue ainsi  
6 que les alternatives évaluées. En conséquence de ce changement, Énergir fournit un budget ainsi  
7 qu'un échéancier de projet révisé.

## 1 DÉCLENCHEUR ET ENJEUX IDENTIFIÉS

8 Le projet visant la construction d'une station de réception et d'injection de GSR porté est en  
9 préparation depuis déjà plus d'un an. La conception de cet actif novateur a fait l'objet de  
10 nombreuses itérations afin d'accommoder les besoins des producteurs pressentis ainsi que la  
11 capacité de l'actif à être mis à niveau éventuellement afin d'accueillir d'autres producteurs dans  
12 le futur.

13 Certaines hypothèses de conception de la phase d'ingénierie préliminaire ont toutefois évolué et  
14 ont emmené Énergir à reconsidérer les choix d'équipements pour le projet. En effet, il n'y avait,  
15 au départ, qu'un producteur qui prévoyait livrer son GSR sous forme liquide (GSR-L). Le choix  
16 d'une unité mobile de stockage et regazéification s'était alors avéré comme la solution la plus  
17 simple et la plus abordable afin de combler le besoin de réception.

18 Par la suite, lorsqu'un deuxième producteur a fait le choix d'acheminer son GSR sous forme  
19 liquide, Énergir a évalué à nouveau la pertinence du choix de l'unité mobile. Les constats initiaux  
20 quant à la capacité résiduelle de l'unité mobile indiquaient que la combinaison des volumes, du  
21 temps de déchargement et de regazéification pour les volumes de ces deux producteurs  
22 correspondait aux capacités identifiées pour l'unité mobile de stockage et regazéification de  
23 GSR-L. Cet équipement a donc été conservé dans la conception de la station pour la préparation

---

<sup>1</sup> Pièce B-0020.

**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

---

1 du budget de projet et lors de la rédaction de la preuve initiale déposée en juin 2024  
2 (pièce B-0006, Énergir-1, Document 1).

**1.1 DÉCLENCHEUR, CONSTATS ET ENJEUX IDENTIFIÉS**

3 À la suite du dépôt de la preuve, les activités d'ingénierie détaillée se sont poursuivies et il a été  
4 constaté que l'ajout d'un deuxième producteur injectant son GSR-L dans un même stockage  
5 posait des enjeux logistiques importants. En effet, il s'est avéré que l'équipement mobile de  
6 stockage et de regazéification initialement retenu n'était pas adapté à un usage intensif et que la  
7 fréquence soutenue d'injections et de regazéifications de producteurs différents introduisait des  
8 problèmes logistiques importants.

9 L'unité mobile de stockage et regazéification de GSR-L est un actif qui a fait ses preuves chez  
10 Énergir et ailleurs. Ce système, bien que fonctionnel, nécessite la présence sur site d'un  
11 opérateur pendant un certain temps pour manipuler les vannes afin d'amorcer la vaporisation de  
12 GSR-L et s'assurer que la vaporisation est stable. Cette limite opérationnelle s'est avérée plus  
13 importante qu'il n'avait été initialement prévu. Il s'agit aussi d'un équipement n'étant pas conçu  
14 pour être utilisé sur une base régulière, en continu. Il est donc sujet à des bris ou arrêts fréquents  
15 de service pour maintenance, suspendant la possibilité d'injecter du GSR-L.

16 En raison de la durée de près de 24 heures requise afin de réceptionner et vaporiser l'entièreté  
17 du contenu d'une citerne, il s'avère impossible de recevoir deux chargements dans la même  
18 journée dans l'unité mobile. Si un transport de GSR-L était retardé pour des raisons  
19 météorologiques ou autres, une cascade de retards pourrait alors s'en suivre et empêcher  
20 l'injection de volumes pour l'un ou l'autre des producteurs. Dans ce contexte, tout retard ou  
21 décalage d'horaire entraînerait une perte nette de capacité d'injection à la station multiutilisateur.  
22 De cette impossibilité d'injecter découlerait potentiellement la nécessité de disposer du GSR et  
23 occasionnerait des pertes de revenus importantes pour les producteurs.

24 Par ailleurs, puisque la regazéification doit alors se faire de façon quasi continue, le compresseur  
25 devient alors un actif encore plus critique et nécessite une réparation immédiate en cas de bris.  
26 Il laisse également beaucoup moins de disponibilité pour l'utilisation du compresseur pour  
27 l'injection de gaz de source renouvelable comprimé (GSR-C).

## 1.2 RISQUES IDENTIFIÉS

1 Comme décrit précédemment, l'utilisation de l'unité mobile de stockage et regazéification pose  
2 un risque significatif de devoir refuser des chargements de GSR-L, faute d'espace d'entreposage,  
3 du temps requis pour effectuer la regazéification et, par conséquent, du manque de flexibilité du  
4 calendrier de réception des citernes de GSR-L. Ceci pourrait représenter des pertes de revenus,  
5 tant pour les producteurs que pour la récupération des coûts de la station.

6 La nécessité de la présence de personnel sur le site afin d'opérer l'unité mobile fait augmenter  
7 les coûts d'opération du projet de façon plus importante qu'il n'avait été prévu au départ.

8 Par ailleurs, la fiabilité du compresseur devient plus critique puisqu'il doit être en opération plus  
9 de 90 % du temps, ce qui laisse peu de place pour des réparations en cas de bris et risque  
10 fortement de créer des enjeux de disponibilité de la station multiutilisateur.

11 En résumé, bien que le coût d'achat de l'option initialement présentée soit le plus bas, le choix  
12 de cette option augmenterait les coûts d'entretien et d'opération de la station et la possibilité pour  
13 un producteur de ne pas être en mesure d'injecter son GSR-L à la station.

## 2 ALTERNATIVES ÉTUDIÉES ET SOLUTION RETENUE

### 2.1 OPTION INITIALE – UNITÉ MOBILE DE STOCKAGE ET REGAZÉIFICATION

1 L'option initiale consiste en une unité mobile de stockage et regazéification combinée à un  
2 compresseur.

3 L'option initiale comporte les caractéristiques suivantes :

- 4 • Capacité brute d'entreposage de 56 m<sup>3</sup> de GSR-L;
- 5 • Capacité de regazéification de 1 400 m<sup>3</sup>/h;
- 6 • Un serpentin de pressurisation est intégré à l'unité;
- 7 • Une pompe de procédé est intégrée à l'unité;
- 8 • Un compresseur est requis pour augmenter la pression du GSR à la pression du  
9 réseau de transmission.

10 Cette option permet d'accueillir jusqu'à 45 m<sup>3</sup> de GSR-L par citerne.

11 Les avantages et inconvénients de l'option initiale sont présentés ci-dessous.

#### Avantages

- 12 • Permet de respecter le budget présenté;
- 13 • L'installation de l'unité mobile est simple;
- 14 • La solution est standardisée;
- 15 • Il est possible de louer une unité mobile de remplacement en cas de bris.

#### Inconvénients

- 16 • Dans un contexte d'utilisation régulière, les risques de bris sont plus élevés;
- 17 • La logistique de réception des citernes est peu flexible;
- 18 • L'opération en mode automatique est complexe et requiert un opérateur sur site, ce  
19 qui augmente les coûts d'opération;

**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

---

- 1 • Les délais de réparation sont importants;
- 2 • L'unité doit être recertifiée à intervalles réguliers;
- 3 • Difficulté d'augmenter la capacité de réception de GSR-L sans doubler les actifs.

## **2.2 OPTION 1 – SYSTÈME FIXE À DEUX RÉSERVOIRS ET POMPE À HAUTE PRESSION**

4 L'option 1 consiste en l'installation de deux réservoirs fixes usagés ainsi qu'une pompe de  
5 procédé et de regazéificateurs conçus à la pression du réseau de transmission pour injecter  
6 directement le GSR-L regazéifié à la pression du réseau de transmission sans avoir à utiliser un  
7 compresseur.

8 L'option 1 comprend les équipements suivants :

- 9 • Une pompe de déchargement;
- 10 • Deux réservoirs d'une capacité brute d'entreposage de 56 m<sup>3</sup> de GSR-L chacun  
11 (réservoirs usagés, mais en bon état);
- 12 • Un serpentin de pressurisation;
- 13 • Une pompe de procédé opérant à haute pression entre les réservoirs d'entreposage  
14 et les regazéificateurs;
- 15 • Deux regazéificateurs électriques de 100 kW chacun pour une capacité totale de  
16 1 400 m<sup>3</sup>/h.

17 Cette option permet d'accueillir jusqu'à 45 m<sup>3</sup> de GSR-L par citerne.

18 Les avantages et inconvénients de l'option 1 sont présentés ci-dessous.

### Avantages

- 19 • Le système à deux réservoirs, opéré en alternance, a une plus grande capacité  
20 d'entreposage, ce qui donne une plus grande flexibilité de réception des citernes de  
21 GSR-L;
- 22 • Le système de regazéification est opérable à distance;

**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

---

- 1 • Les coûts d'opération et les coûts électriques sont considérablement réduits avec  
2 cette option par rapport à l'option initiale;
- 3 • La pompe de procédé est généralement plus facile et rapide à réparer qu'un  
4 compresseur;
- 5 • Possibilité d'augmenter la capacité de regazéification pour de potentielles prochaines  
6 phases.

Inconvénients

- 7 • Les coûts des équipements et les coûts d'installation sont plus élevés que pour  
8 l'option initiale;
- 9 • Le compresseur n'étant plus utilisé par le processus d'injection du GSR-L regazéifié,  
10 les coûts associés au compresseur sont uniquement à la charge des producteurs de  
11 GSR-C.

**2.3 OPTION 2**

12 L'option 2 consiste en l'installation de deux réservoirs fixes usagés et de vaporisateurs standards.  
13 Cette option requiert un compresseur pour augmenter la pression du GSR-L vaporisé à la  
14 pression du réseau de transmission.

15 L'option 2 comprend les équipements suivants :

- 16 • Une pompe de déchargement;
- 17 • Deux réservoirs d'une capacité brute d'entreposage de 56 m<sup>3</sup> de GSR-L chacun  
18 (réservoirs usagés, mais en bon état);
- 19 • Un serpentin de pressurisation par réservoir;
- 20 • Deux regazéificateurs électriques de 100 kW chacun pour une capacité totale de  
21 1 400 m<sup>3</sup>/h.;
- 22 • Un compresseur.

23 Cette option permet d'accueillir des citernes jusqu'à 45 m<sup>3</sup> de GSR-L par citerne.



**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

---

1 Les avantages et inconvénients de l'option 2 sont présentés ci-dessous.

Avantages

- 2 • Le système à deux réservoirs, opéré en alternance, a une plus grande capacité  
3 d'entreposage, ce qui donne une plus grande flexibilité au niveau des réceptions des  
4 citernes de GSR-L;
- 5 • Le système de vaporisation est opérable à distance;
- 6 • Les coûts d'opération sont réduits avec cette option par rapport à l'option initiale;
- 7 • Les coûts associés au compresseur sont toujours mutualisés entre les producteurs  
8 de GSR-L et de GSR-C;
- 9 • Possibilité d'augmenter la capacité de regazéification pour de potentielles prochaines  
10 phases.

Inconvénients

- 11 • Les coûts des équipements et les coûts d'installation sont plus élevés que pour  
12 l'option initiale;
- 13 • Dépendance sur l'utilisation d'un compresseur, actif pouvant être plus long et  
14 complexe à réparer en cas de bris qu'une pompe de procédé, tel que présenté à  
15 l'option 1;
- 16 • La vaporisation du GSR-L doit être interrompue lorsque le GSR-C passe par le  
17 compresseur;
- 18 • Les coûts électriques associés à l'opération du compresseur sont plus élevés que  
19 pour la pompe de procédé haute pression.

## 2.4 OPTION 3

20 L'option 3 consiste en l'installation d'un réservoir fixe de plus grande capacité ainsi qu'une pompe  
21 de procédé et de vaporisateurs conçus à la pression du réseau de transmission pour injecter  
22 directement le GSR-L regazéifié à la pression du réseau de transmission sans avoir à utiliser un  
23 compresseur.

**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

---

1 L'option 3 comprend les équipements ci-dessous :

- 2 • Une pompe de déchargement;
- 3 • Un réservoir d'une capacité brute d'entreposage de 75 m<sup>3</sup> de GSR-L;
- 4 • Un serpentin de pressurisation;
- 5 • Une pompe de procédé opérant à haute pression entre le réservoir d'entreposage et
- 6 les vaporisateurs;
- 7 • Deux vaporisateurs électriques de 100 kW chacun pour une capacité totale de
- 8 1 400 m<sup>3</sup>/h..

9 Cette option permet d'accueillir des citernes jusqu'à 60 m<sup>3</sup> de GSR-L par citerne.

10 Les avantages et inconvénients de l'option 3 sont présentés ci-dessous.

Avantages

- 11 • Le réservoir a une plus grande capacité d'entreposage que l'option initiale, ce qui
- 12 donne une plus grande flexibilité au niveau des réceptions des citernes de GSR-L;
- 13 • Le système de regazéification est opérable à distance;
- 14 • Les coûts d'opération et les coûts électriques sont considérablement réduits avec
- 15 cette option;
- 16 • La pompe de procédé est généralement plus facile et rapide à réparer qu'un
- 17 compresseur;
- 18 • Possibilité d'augmenter la capacité de regazéification et de stockage pour de
- 19 potentielles prochaines phases.

Inconvénients

- 20 • Les coûts des équipements et les coûts d'installation sont plus élevés que pour
- 21 l'option initiale;
- 22 • Le compresseur n'étant plus utilisé par le processus d'injection du GSR-L regazéifié,
- 23 les coûts associés au compresseur sont uniquement à la charge des producteurs de
- 24 GSR-C.

## 2.5 SOLUTION RETENUE ET RETRAIT DU COMPRESSEUR

1 À la lumière des différentes analyses conduites sur les options à l'étude, l'option 1 du système  
2 fixe à deux réservoirs et pompe à haute pression est celle qui s'est distinguée par sa plus  
3 grande fiabilité et flexibilité. Cette solution, bien que plus coûteuse à l'achat, permet de réduire  
4 les coûts d'opération en automatisant le processus de réception du GSR-L et réduit  
5 considérablement le risque de devoir refuser des déchargements en raison des délais de  
6 regazéification.

7 La sélection d'une solution de réception de GSR-L comprenant une pompe de procédé opérant  
8 à haute pression a pour conséquence que le GSR-L regazéifié n'a plus à être compressé avant  
9 d'être injecté dans la conduite de transmission. Par ailleurs, dans le procédé de réception du  
10 GSR-C, le compresseur n'est utilisé qu'en fin de procédé de déchargement, alors que la pression  
11 devient insuffisante dans la citerne de transport pour que le GSR-C soit directement injecté dans  
12 la conduite. Selon le cas, la séquence de déchargement impliquant le compresseur n'entre en  
13 fonction que lorsque la pression de la citerne est inférieure à la pression de la conduite de  
14 transmission, soit pour une durée approximative de deux heures par déchargement.

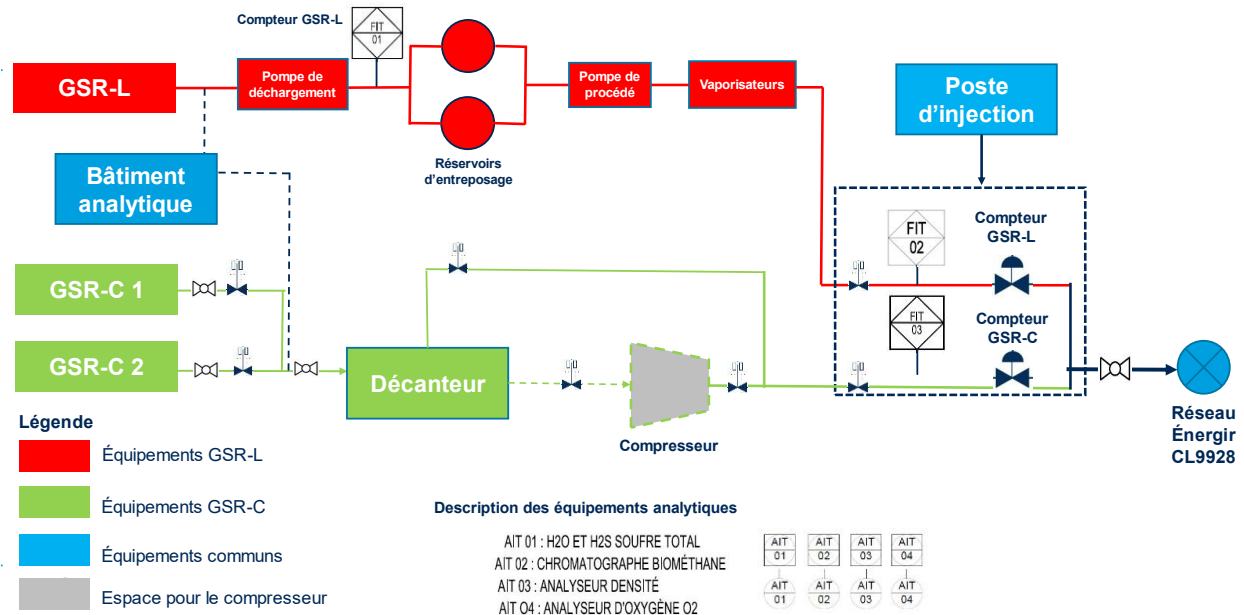
15 Ce nouvel état de fait a poussé Énergir à se questionner sur la pertinence de conserver le  
16 compresseur dans la phase initiale du projet de station multiutilisateur. Cet actif constitue un  
17 investissement important, qui ne serait plus utilisé que par un producteur en GSR-C lors de la  
18 mise en service du projet.

19 Comme expliqué plus haut, la conséquence de ne pas avoir de compresseur sera que les citernes  
20 de GSR-C ne pourront être complètement vidées lors des déchargements. Un volume résiduel  
21 retournera chez le producteur, limitant la capacité de nouveau GSR pouvant être comprimée dans  
22 la citerne. Bien que ceci aura pour effet d'augmenter la fréquence des transports entre le site de  
23 production et la station multiutilisateur, les réductions significatives de coûts découlant du retrait  
24 du compresseur compensent amplement les coûts liés au transport supplémentaire. Le  
25 producteur a été informé de cette modification et s'y rallie. Énergir a aussi reçu la confirmation du  
26 ministère de l'Économie, de l'Innovation et de l'Énergie que cette modification n'aura pas d'effet  
27 sur le montant de la subvention gouvernementale versée pour la réalisation du projet.

**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

- 1 La décision fut donc prise de ne pas inclure de compresseur dans le présent projet de station  
 2 multiutilisateur. L'espace nécessaire à l'installation d'un tel équipement sera toutefois conservé  
 3 afin de pouvoir procéder à son installation si nécessaire dans une potentielle phase subséquente  
 4 du projet.
- 5 Un croquis du procédé proposé est présenté à la Figure 1 et le Tableau 1 détaille les équipements  
 6 nécessaires pour chaque option.

**Figure 1**  
**Vue détaillée de la nouvelle configuration des équipements de la**  
**station de réception et d'injection**



**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

---

**Tableau 1  
Équipements nécessaires pour chaque option**

	Option initiale	Option 1	Option 2	Option 3
1- Pompe de déchargement	n/a	68 m <sup>3</sup> /h	68 m <sup>3</sup> /h	68 m <sup>3</sup> /h
2- Réservoirs d'entreposage	1 x 56 m <sup>3</sup>	2 X 56 m <sup>3</sup>	2 X 56 m <sup>3</sup>	1 X 75 m <sup>3</sup>
3- Serpentin de pressurisation	X	X	X	X
4- Pompe de procédé	Intégré	3,4 m <sup>3</sup> /h	3,4 m <sup>3</sup> /h	3,4 m <sup>3</sup> /h
5- Vaporisateur	280 kW	2 X 100 kW	2 X 100 kW	2 X 100 kW
6- Compresseur	X		X	

1 **La solution retenue est donc l'option 1**, soit un système fixe comprenant : une pompe de  
2 déchargement, deux réservoirs d'entreposage usagés allant de pair avec un serpentin de  
3 pressurisation, une pompe de procédé et deux vaporisateurs. Comme indiqué dans le Tableau 1,  
4 un compresseur n'est pas requis avec cette option.

5 Comme illustré sur la Figure 1, la revue des équipements de la station a permis d'optimiser  
6 l'organisation des équipements analytiques en les installant dans le même bâtiment.

7 Comme il est possible de le constater dans le Tableau 2, la nouvelle mouture du projet conserve  
8 un coût d'investissement similaire au budget initial tout en offrant plus de flexibilité pour les  
9 réceptions de GSR-L, une plus grande fiabilité d'injection ainsi qu'une plus grande facilité  
10 d'augmenter la capacité future de réception tout en diminuant les coûts d'opération.

### **3 EFFET DU CHANGEMENT SUR LE BUDGET ET L'ÉCHÉANCIER DU PROJET**

#### **3.1 BUDGET**

- 1 Le coût total révisé du projet pour refléter le changement mentionné dans la section précédente
- 2 est de 17,5 M\$, soit approximativement 0,4 M\$ de plus que ce qui avait été originalement
- 3 présenté.

#### **Tableau 2 Répartition des coûts**

**Le Tableau 2 est déposé sous pli confidentiel.**

#### **3.2 ÉCHÉANCIER**

- 4 Le calendrier révisé des principales activités est présenté au Tableau 3. L'autorisation de la Régie
- 5 est demandée d'ici le 20 décembre 2024, soit avant le congé des Fêtes afin le cas échéant de
- 6 pouvoir aller de l'avant avec les prochaines étapes de l'échéancier dès janvier 2025, c'est-à-dire
- 7 le début de la préfabrication interne et des travaux préparatoires sur le site.

**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

---

**Tableau 3  
Calendrier projeté révisé**

Activités	Échéancier	
	Début	Fin
Obtention des autorisations et permis de construction	Octobre 2023	Février 2025
Ingénierie et devis détaillés des travaux	Mai 2024	Décembre 2024
Dépôt de la preuve et autorisation de la Régie	Juin 2024	20 décembre 2024
Délais de livraison des équipements majeurs	Septembre 2024	Novembre 2025
Travaux préparatoires	Février 2025	Avril 2025
Préfabrication interne	Janvier 2025	Août 2025
Construction travaux civils	Mai 2025	Juin 2025
Construction travaux mécaniques, électriques et instrumentation	Juin 2025	Novembre 2025
Travaux de mise en service	Novembre 2025	Mars 2026

### 3.3 NATURE RÉGLEMENTÉE DES ACTIFS

- 1 Les justifications sur la nature réglementée des actifs demeurent les mêmes malgré le
- 2 changement d'équipement.

#### 4 CODE DE CONDUITE DU DISTRIBUTEUR

1 L'option 1 retenue par Énergir pour le remplacement de l'unité de stockage et de regazéification  
2 originalement prévu au projet comporte l'acquisition de deux réservoirs usagés de GSR-L  
3 détenus par Gaz Métro Solutions Transport (GMST).

4 Il est important de rappeler que GMST est une société non réglementée, détenue à 100 % par  
5 Énergir. À ce titre, l'article 4.3 du *Code de conduite du Distributeur régissant les transactions*  
6 *entre apparentées du groupe corporatif* (Code de conduite) devrait s'appliquer :

7 « 4.3 Quant aux dispositions d'actifs entre le Distributeur et ses entités apparentées qu'il détient à  
8 100 % directement ou indirectement par l'intermédiaire d'une entité apparentée et/ou les activités  
9 non réglementées, la transaction se fera au coût comptable net de ces actifs. »

10 Or, dans le cadre des négociations entre Énergir et GMST pour l'acquisition de ces deux  
11 réservoirs, il ressort que ces deux actifs sont entièrement amortis depuis septembre 2021 dans  
12 les livres de GMST, et présentent donc une valeur comptable nette (VCN) de zéro.

13 Dès leur acquisition en 2012, GMST a choisi, par prudence, d'amortir ces actifs sur la durée des  
14 contrats assurant une génération de revenus pour ces actifs, plutôt que sur la durée de vie utile  
15 potentielle de ces actifs.

16 Dans les faits, bien que présentant une VCN nulle, la durée de vie utile restante de ces actifs  
17 devrait avoisiner les 20 ans.

18 Dans le cas présent, l'application de l'article 4.3 du Code de conduite, qui mènerait à une  
19 transaction à la VCN de zéro, contrevient à un des objectifs visés par le Code de conduite (à  
20 l'article 2.3), ainsi qu'aux règles établies à l'article 3.1, soit respectivement :

21 « 2.3 [...] d'assurer l'intégrité économique et financière des entités apparentées ou des activités non  
22 réglementées impliquées dans une transaction avec le Distributeur. »

23 « 3.1 Les transactions entre le Distributeur et les entités apparentées ou les activités non  
24 réglementées doivent :

- 25 ○ assurer l'intégrité financière et économique de chacune des entités ou de l'activité non  
26 réglementée;



**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

- 1           ○ éviter de conférer à l'une d'elles un privilège ou un avantage concurrentiel indu en raison  
2           de sa parenté avec le Distributeur; [...] »

3 Pour éviter de conférer un privilège indu à Énergir, une analyse détaillée a été réalisée pour établir  
4 la juste valeur marchande de ces actifs. Bien que le marché de revente pour ce type d'équipement  
5 spécialisé soit assez restreint, GMST a déjà procédé, par le passé, à la vente de réservoirs,  
6 identiques à ceux convoités pour le présent projet, à des entreprises non apparentées au groupe  
7 Énergir.

8 Pour s'assurer que la valeur négociée pour ces réservoirs avec GMST était juste et raisonnable,  
9 Énergir a procédé à une inspection visuelle de l'état des réservoirs, et établi le tableau comparatif  
10 suivant entre l'acquisition d'un réservoir neuf et celui des réservoirs usagés requis pour les  
11 besoins du projet.

**Tableau 4  
Comparaison du coût des réservoirs**

Description	Pour 1 réservoir neuf de 75 m <sup>3</sup>	Pour 2 réservoirs usagés de 56 m <sup>3</sup> chacun
Manufacturier	Chart	Chart
Durée de vie utile	30 ans	18 ans <sup>2</sup>
Prix d'acquisition (\$)	██████████	██████████
Frais de mise à niveau (\$)	██████████	██████████
Frais de livraison (\$)	██████████	██████████
Surcharge pour l'installation d'un 2 <sup>e</sup> réservoir et construction d'une 2 <sup>e</sup> fondation (\$)	██████████	██████████
<b>Total (\$)</b>	██████████	██████████

<sup>2</sup> Durée de vie restante calculée en fonction de la durée de vie utile d'un modèle neuf (30 ans) moins le nombre d'années depuis l'année d'acquisition initiale par GMST (12 ans) = 18 années.

<sup>3</sup> Prix d'acquisition après processus d'appel d'offres (deux fournisseurs soumissionnaires) de ██████████ converti à 1,39 = ██████████.

**Projet d'investissement visant la construction d'une station  
de réception et d'injection de gaz porté à Saint-Flavien, R-4263-2024**

---

- 1 À la lumière de ces données, Énergir juge justifié et dans l'intérêt de ses clients de retenir
- 2 l'acquisition des deux réservoirs de GMST, comparativement à la solution alternative d'acquisition
- 3 d'un réservoir neuf.