



***MÉMOIRE PRÉSENTÉ
PAR
CONPOREC INC.***

**DANS LE CADRE
DES CONSULTATIONS PUBLIQUES
SUR LE PROJET DE
PLAN DE GESTION DES DÉCHETS
DE LA CMM**

NOVEMBRE 2003

Historique de Conporec Inc.

Au milieu des années 80, déjà quelques visionnaires de la région de Sorel-Tracy s'inquiétaient de l'évolution grandissante des coûts d'élimination des déchets, d'autant plus que la région ne disposait pas de lieu d'enfouissement. C'est ainsi qu'une délégation de la région a effectué une mission technique en Europe afin de connaître l'expérience européenne en recyclage et valorisation des matières résiduelles dont notamment les technologies disponibles dans le but de minimiser les quantités de résidus ultimes à éliminer.

Une technologie française avait attiré l'attention de certains entrepreneurs et quelques-uns d'entre eux ont décidé d'investir sur cette technologie de valorisation des matières résiduelles. Conporec a ainsi vu le jour en 1987.

Après de multiples démarches, le projet de Conporec s'est concrétisé en 1990, lors de la signature d'une entente avec la majorité des municipalités de la MRC du Bas-Richelieu. Ce contrat stipulait que Conporec devait fournir un service de gestion intégrée des matières résiduelles du secteur municipal (et petits commerces) sur une durée de 20 ans. Conporec s'est ainsi engagée à ne pas éliminer plus de 30% de résidus ultimes dans un lieu d'enfouissement, 70% des matières devaient être soit récupérées ou valorisées. A défaut de rencontrer cette exigence, des pénalités étaient prévues au contrat.

Conporec avait le libre choix d'offrir les services qu'elle désirait pour rencontrer le taux de diversion à l'enfouissement

stipulé dans son contrat. Toutefois, Conporec devait mettre en route son usine de compostage deux ans après la signature du contrat, soit au début de 1993. Conporec s'était ainsi engagée à rencontrer ces exigences et les services offerts par Conporec en 2003 sont :

1. Collecte sélective des matières recyclables : 1 collecte aux deux semaines (26 collectes par année), pêle-mêle, avec un bac de 64 litres ;
2. Collecte des autres matières résiduelles : 1 collecte par semaine (52 collectes par année), en sacs, en bacs de 360 litres ou en petits conteneurs pour les petits commerces ;
3. Collecte des résidus verts en automne : 1 collecte par semaine (4 collectes par année) ;
4. Collecte de piles dans des dépôts identifiés, dont les écoles, hôtels de ville, magasins, etc. : 1 collecte par semaine (sur demande) ;
5. Collecte des encombrants : 1 collecte mensuelle.

Conporec dispose d'infrastructures de gestion de matières résiduelles à Sorel-Tracy, à savoir :

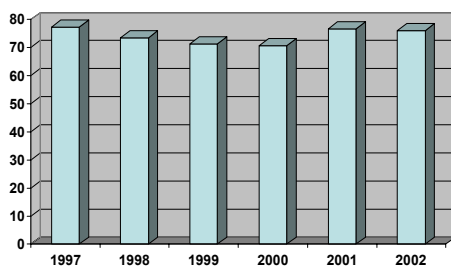
1. Une usine de compostage d'une capacité de 35 000 tonnes annuellement ;
2. Un dépôt permanent pour l'apport volontaire de RDD ;
3. Une déchetterie servant à l'apport volontaire des encombrants, des branches et des matériaux de construction.

Ces services et infrastructures permettent une récupération et valorisation de plus de 75% des matières résiduelles générées par le secteur municipal pour 8 des 11 municipalités de la MRC du Bas-Richelieu et ce, depuis déjà quelques années.

Conporec a donc aidé grandement la MRC du Bas-Richelieu à atteindre les objectifs gouvernementaux de la *Politique*. En effet, selon le PGMR préliminaire de la MRC, le taux global de récupération et de valorisation est de 68% en 2002, ce qui permet de conclure que la MRC du Bas-Richelieu est l'une des seules MRC à atteindre actuellement les objectifs gouvernementaux et ce, grâce aux services offerts par Conporec.

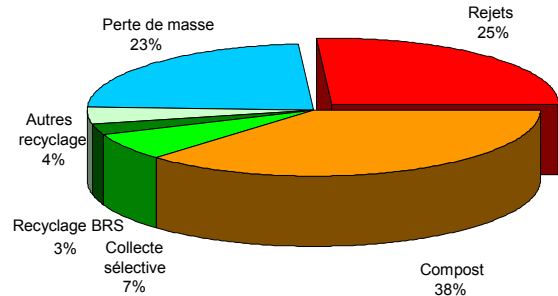
Les figures suivantes présentent les taux de valorisation depuis 1997. Les statistiques des dernières années permettent de constater que le taux de valorisation a varié de 71 à 77% de 1987 à 2002.

Taux de valorisation – usine de Conporec



CONPOREC

Taux de diversion = ± 75 %



Procédé Conporec de compostage

Les services offerts par Conporec reposent essentiellement sur une gestion intégrée des matières résiduelles par compostage. Cette technologie permet à l'entreprise d'offrir des services complets de gestion intégrée des matières résiduelles aux municipalités :

- **Collecte sélective** (matières recyclables, résidus verts et matières putrescibles) ;
- Infrastructures d'**apport volontaire** (éco-centre, dépôt permanent de RDD, déchetterie) ;
- **Valorisation des matières organiques** (issues des secteurs résidentiel et ICI) par compostage en digesteur aérobie ;
- **Élimination** des résidus ultimes.

CONPOREC INC

Le procédé Conporec est issu de nombreuses adaptations et améliorations importantes d'une technologie européenne de compostage. Le procédé Conporec a d'ailleurs été breveté ou est en instance de brevets dans plus de 75 pays.

Le bioréacteur constitue l'élément clé du procédé Conporec. Les matières résiduelles séjournent au minimum une période de trois jours dans le bioréacteur afin d'assurer une homogénéisation des matières résiduelles par un procédé semi continu de compostage accéléré de la matière organique. Contrairement aux autres technologies de compostage, le procédé Conporec n'utilise pas de broyage, de déchiquetage ou de concassage des matières résiduelles, ce qui facilite la récupération des matières recyclables et améliore la qualité du compost issu du procédé.

La matière organique est par la suite séparée des matières non organiques à l'aide d'un tamis rotatif. La partie organique est acheminée vers une aire de maturation dans un bâtiment fermé et disposée en andains. Une aération forcée est injectée sous les andains et après quelques semaines, le compost est affiné de façon à rencontrer les normes de commercialisation.

La partie non organique quant à elle est dirigée vers une aire de tri où les matières recyclables (métaux et matériaux de construction/démolition) sont récupérées et les rejets sont éliminés dans un lieu d'enfouissement.

Mentionnons enfin que le procédé Conporec est flexible, puisqu'il peut s'adapter à une collecte à 2 ou 3 voies et même à une collecte de type « sec/humide ». La collecte à 2 voies vise essentiellement à ce que les citoyens séparent les matières résiduelles en deux fractions : la fraction recyclable (fibres, plastique, verre et métal) et l'autre fraction. La collecte à 3 voies ajoute une voie pour les matières putrescibles. La collecte de type « sec/humide » vise à séparer les matières « sèches » d'un côté et les matières « humides » de l'autre.

Mentionnons également que le procédé de compostage permet la valorisation de plusieurs types de résidus organiques issus du secteur ICI, dont notamment les boues municipales et industrielles.

Conporec adhère à la hiérarchie des 3RV-E (réduction à la source, réutilisation, récupération, valorisation et élimination). Toutefois, la technologie utilisée par Conporec est suffisamment flexible, puisqu'elle permet de valoriser la matière organique même si la qualité de tri à la source (dans le cas d'une collecte à 3 voies par exemple), n'est pas maximisée par le citoyen.

Mentionnons que Conporec a remporté quelques prix en environnement dont :

- **Mérite environnemental** du gouvernement du Québec en 1996 ;
- **Phénix de l'environnement** en 1998 ;
- **Hommage à l'excellence** du Phénix de l'environnement en 2001.

Problèmes rencontrés et solutions retenues

En 1994, Conporec éprouva des difficultés d'écoulement du compost puisque l'entreprise n'avait pas assez mis d'effort pour le développement du marché du compost et la qualité du compost ne rencontrait pas les exigences des clients potentiels.

Conporec a ainsi dû se résoudre à entreposer sa production de compost à l'usine, ce qui occasionna des problèmes d'odeur. Une injonction de la ville de Sorel-Tracy força l'entreprise à trouver des solutions rapidement. C'est ainsi que Conporec a investi plusieurs milliers de dollars pour améliorer la qualité du compost produit et minimiser, voire éliminer, les problèmes d'odeur.

A cet égard, Conporec apporta les améliorations suivantes à son usine :

- Installation d'un nouveau système de contrôle d'odeur par biofiltration;
- Ajout d'un système de ventilation forcée sous les andains dans l'aire de maturation du compost ;
- Ajout des équipements nécessaires à l'affinage secondaire du compost

Ces améliorations ont permis d'obtenir une meilleure qualité de compost et de régler les problèmes d'odeur.

Le bureau des audiences publiques en environnement (BAPE) a remis un rapport d'enquête au ministère de l'environnement suite aux audiences génériques sur la gestion des matières résiduelles en 1997.

Les recommandations issues de ce rapport ont conduit au *Plan d'action québécois sur la gestion des matières résiduelles 1998-2008*. Ce plan a été réécrit et publié dans la Gazette officielle du Québec en septembre 2000 et devint la *Politique québécoise de gestion des matières résiduelles 1998-2008*.

Le rapport du bureau des audiences publiques lors de ces consultations mentionnait notamment que :

« Quelques municipalités ont implanté une approche de compostage en usine des matières résiduelles mixtes récupérées par une approche sans tri à la source. Cette approche ne modifie pas les habitudes des citoyens puisqu'on dirige l'ensemble des matières vers une usine où l'on effectue, sans effort du citoyen, le tri mécanisé et le compostage des matières séparées de ce tri. Les coûts de traitement sont alors plus élevés que si les résidus étaient triés à la source. Cette approche est applicable à grande échelle seulement. Le potentiel valorisable des matières organiques est diminué par l'absence de tri à la source, ce qui explique que cette approche n'est pas privilégiée par la population ».

Les paragraphes qui suivent résument les raisons pour lesquelles cette affirmation était valable en 1997, mais ne l'est plus en 2003.

Dès ses débuts, Conporec connaissait les problèmes rencontrés en Europe depuis l'implantation des premières usines de compostage à savoir :

- S'il n'y avait aucun tri à la source, il y aurait une forte probabilité de présence de contaminants dans le compost produit ;
- S'il y avait concassage ou broyage en amont du procédé, il y aurait difficulté de récupérer la fraction recyclable des matières résiduelles et la qualité du compost serait affectée.

Ainsi, depuis le début de ses opérations, Conporec a su trouver des solutions efficaces et durables aux problèmes couramment rencontrés dans les usines de compostage, à savoir :

- **Les problèmes d'odeur :**

Le biofiltre utilisé par Conporec élimine les composés volatils, source d'odeurs, à l'aide des microorganismes présents dans le biofiltre. De plus, un système de ventilation à pression négative achemine l'air des bâtiments comme air d'appoint au bâtiment de maturation. Une partie de cet air est soufflée sous les andains de compost dans la zone de maturation, afin de maintenir le compost en condition aérobie, éliminant ainsi la génération d'odeurs potentielles. L'air récupéré de cette section de procédé est ensuite acheminé dans le biofiltre avant d'être rejeté dans l'atmosphère.

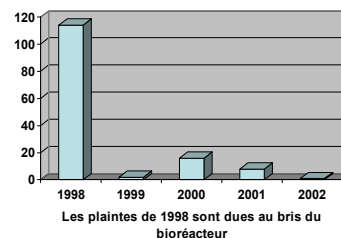
Mentionnons que Conporec a investi temps et argent afin d'améliorer le rendement du biofiltre. Ainsi, en 2003, Conporec possède un biofiltre de la dernière génération qui a fait ses preuves, en éliminant les

problèmes d'odeur associés au procédé.

Conporec a également mis sur pied un comité de vigilance composé de citoyens avoisinants l'usine. Si un de ces résidents est incommodé par des odeurs, il communique immédiatement avec Conporec. Une inspection des opérations est par la suite effectuée dans but de trouver la source d'odeur et la corriger, le cas échéant.

Mentionnons que la plupart des problèmes d'odeur proviennent d'une « erreur » humaine, comme l'oubli de fermer les portes lors de réception de matières. Les autres sources sont les bris d'équipements (bioréacteur en 2000) ou un entretien inadéquat du biofiltre (été 2000). La figure suivante résume les statistiques des plaintes compilées par Conporec depuis 1998.

Statistiques de plaintes - odeur



- **La qualité du compost :**

Le procédé breveté de Conporec utilise des équipements qui ne déchiquettent pas la matière en amont du procédé. De plus, l'amélioration de l'affinage secondaire et l'implantation de

différentes mesures de récupération à la source (en amont du procédé) ont permis d'améliorer la qualité du compost.

Les ordures étant constamment en mouvement à l'intérieur du bioréacteur pour une période minimum de trois jours par l'effet de dilacération, la matière compostable des ordures est détachée et atteint une phase primaire du compost et peut être facilement séparée du produit non compostable.

Mentionnons que Conporec vise à produire du compost haut de gamme à cause de sa haute teneur en matières organiques (70%). Le compost peut servir à diverses fins dont :

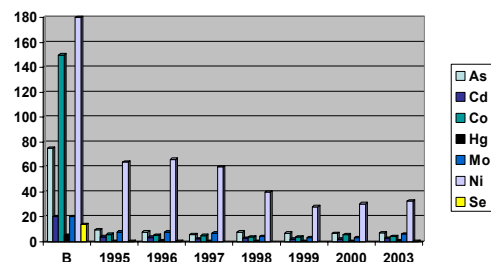
- ✓ L'entretien des parcs municipaux ;
- ✓ L'amendement de sol en bordures de routes ;
- ✓ L'amendement de sol en agriculture ;
- ✓ L'horticulture ;
- ✓ La végétalisation de sites dégradés (carrières, sablières, etc.).

Les analyses effectuées récemment sur le compost démontrent que le compost actuellement produit est tout près d'atteindre la qualité « A » du BNQ (deux éléments traces, le cuivre et le plomb nous empêche d'atteindre la classe « A »).

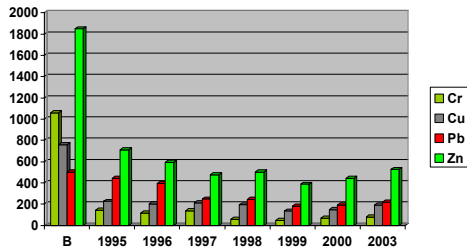
De façon générale, seul le critère d'assimilation du taux d'oxygène ne rencontre pas actuellement les critères du BNQ. Le critère de l'assimilation du taux d'oxygène étant déficient est un indice du manque de maturité qui est présentement compensé par un stockage de quelques semaines chez les clients.

Il est important de mentionner que la quantité de matières organiques présentes dans le compost est de loin supérieure (jusqu'à 2 fois plus) à tous les autres procédés sur le marché actuellement, en comparaison de la qualité des composts générés par des résidus organiques triés à la source (Montréal, Laval, Argenteuil et Guelph). A ce titre, le compost rencontre la qualité « AA » du BNQ pour le contenu en matières organiques. La figure suivante présente la qualité du compost de l'usine de Sorel-Tracy.

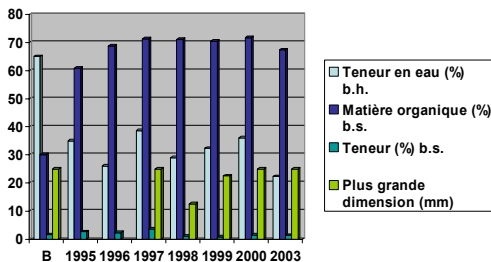
Caractéristiques chimiques - compost



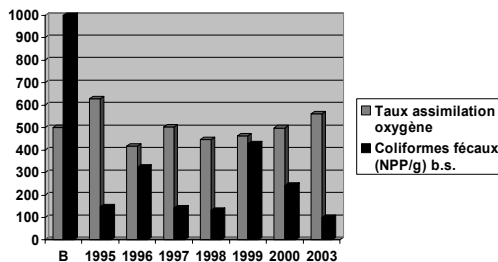
Caractéristiques chimiques - compost



Caractéristiques physiques - compost



Caractéristiques chimiques - compost



- **Les coûts d'opération :**

Le bioréacteur utilisé par Conporec permet d'accélérer le compostage, ce qui diminue les coûts d'opération de façon importante. De plus, les modifications au procédé depuis la mise en route de l'usine, ont permis de diminuer les coûts d'opération et

actuellement, Conporec offre des **prix compétitifs** comparativement aux autres technologies de compostage sur le marché

Mentionnons enfin que depuis ses débuts, Conporec investit une part importante de ses revenus dans la recherche et le développement afin d'améliorer son procédé de compostage et des techniques entourant les opérations. C'est d'ailleurs à ce titre qu'a vu le jour la deuxième génération du procédé lors de la construction de l'usine de compostage dans l'État de New York. Conporec est confiante que les améliorations au procédé permettront **d'atteindre un taux de diversion à l'enfouissement de 85%**.

Ainsi, Conporec est confiante que la deuxième génération du procédé sera considérée d'ici quelques années comme étant la meilleure technologie de compostage en Amérique du Nord voire au monde, pour les raisons qui suivent :

- **Amélioration du procédé :**
 - ✓ Utilisation d'un pulvérisateur à rouleaux pour éliminer les corps tranchants dans le compost.
- **Contrôle des odeurs :**
 - ✓ Augmentation de l'aire intérieure de réception pour permettre l'accès aux semi-remorques ;
 - ✓ Utilisation d'une nouvelle génération de biofiltre permettant le retournement du matériel filtrant, favorisant la régénération du biofiltre. Le

même équipement que celui qui retourne les andains dans la maturation est utilisé ;

- ✓ Meilleure conception du système d'aspiration (pression négative) avec utilisation de rideaux d'air balayant le volume à aspirer de même que le captage à la source des odeurs

• Qualité du compost :

- ✓ Augmentation de la durée de maturation ;
- ✓ Stabilisation du compost (durée de 90 jours) ;
- ✓ Amélioration des équipements d'affinage du compost (nouvelles technologies) ;
- ✓ Utilisation d'aires de maturation et de stockage du compost.

• Flexibilité d'opération :

- ✓ Aménagement d'une fosse à boues et à liquides avec agitateur.

• Coûts de gestion :

- ✓ Optimisation de la superficie de l'usine et du personnel d'opération.

Mission de Conporec

Depuis déjà quelques années, on observe une tendance de protection environnementale accrue dans les politiques et législations environnementales dans divers pays industrialisés. A cet égard, mentionnons que la plupart de ces politiques ou législations préconisent des efforts de recyclage et de valorisation se traduisant la plupart du temps par des

objectifs de diversion à l'enfouissement. Ces taux de diversion varient de 50 à 70%.

A cet égard, plusieurs états, provinces ou pays se sont donnés comme objectif des taux de diversion à l'enfouissement et/ou ont banni de l'élimination les matières organiques, sources potentielles de contamination.

Le taux de diversion est la mesure de la quantité de matières résiduelles ayant été détournées de l'élimination. Cette mesure est utile pour les municipalités afin de mesurer l'impact global de l'ensemble des mesures mises de l'avant. Il s'agit du rapport entre la quantité annuelle de matières mises en valeur et la quantité totale annuelle de matières résiduelles générées.

Le tableau ci-après résume les objectifs de quelques municipalités en Amérique du Nord :

Lieux	Taux de diversion à l'enfouissement	Échéancier
Canada		
Québec	60%	2008
Halifax	50%	Atteint en 2000
	30%	2003
	60%	2006
Toronto	100%	2010
Vancouver	50%	Atteint en 2001
Etats-Unis		
Portland	45%	Atteint en 2000
Seattle	60%	2008
Boston	60%	2010
San Francisco	75%	2010
Massachussets	70%	2010

Notons toutefois qu'au Québec, la *Politique québécoise de gestion des matières résiduelles 1998-2008* propose des objectifs spécifiques par matière résiduelle (fibres, matières putrescibles, métaux, plastique, verre, etc.) et par secteur identifié, soit le secteur

résidentiel, le secteur Institutionnel, Commercial et Industriel (ICI) et le secteur construction, rénovation et démolition (CRD). Pour le secteur municipal, ces objectifs se traduisent par un taux global de récupération de 60% ou, traduit autrement, équivaut à un taux de diversion à l'enfouissement d'environ 50%.

C'est ainsi que Conporec s'est donnée comme mission d'offrir une technologie capable de rencontrer les attentes gouvernementales en terme de réduction de l'élimination (minimum de 70%) au Québec et dans les pays industrialisés et ainsi devenir la référence mondiale en matière de gestion intégrée des matières résiduelles à l'aide du compostage.

Marchés actuels et futurs

Le compostage des matières putrescibles constitue sans aucun doute le prochain défi que les autorités gouvernementales et les municipalités devront relever dans un avenir rapproché.

En effet, l'atteinte des objectifs gouvernementaux pour les matières putrescibles devrait permettre à l'industrie du compostage de connaître un essor important, probablement comparable à ce qu'on a vécu avec les matières recyclables au cours des années 90.

Le compostage qui se pratique depuis maintenant une dizaine d'années au Québec, se limite généralement à des résidus facilement compostables (par

exemple, les résidus verts et les boues de papetières), en utilisant un niveau de technologie qui se situe, le plus souvent, entre bas et très bas. La technique la plus fréquente est celle par andainage.

Ainsi, on ne devra plus se limiter à composter les résidus verts, mais il faudra dorénavant inclure les résidus de table dans les procédés de compostage.

À titre indicatif, pour atteindre les objectifs québécois, on devra décupler les quantités de matières putrescibles actuellement valorisées par compostage. En effet, selon le PMGRM de la CMM, plus de 498 000 tonnes de matières putrescibles devront être valorisées sur son territoire en 2013 comparativement à 43 000 tonnes actuellement.

En ce moment, les entreprises de compostage traitent, en plus des résidus verts, de forts volumes de résidus industriels, comme des boues de papetières et des résidus de production alimentaire, de même que des boues municipales.

Conporec est convaincue qu'une **technologie de compostage est nécessaire pour gérer les matières putrescibles générées sur le territoire de la CMM**, pour les raisons suivantes :

- Conporec utilise une **technologie éprouvée** de valorisation de matières organiques de plus de 25 ans en Europe et de plus de 10 ans à Sorel-Tracy ;

- Les **objectifs gouvernementaux peuvent être atteints dès la première année d'opération (soit pour la période d'avant 2008)** ;
- La **technologie de compostage offre une flexibilité** que d'autres technologies ne peuvent offrir : collectes à 2 ou 3 voies ou « sec/humide » ;
- La **technologie de compostage offre un potentiel de valorisation** pour une vaste gamme de résidus issus du **secteur ICI** ;
- Les **résidus ultimes sont inertes**, minimisant ainsi les contaminants présents dans le lixiviat (minimisation de la matière organique) ;
- Les opérations sont confinées à l'intérieur de bâtiment et les odeurs sont acheminées dans un biofiltre **éliminant les odeurs potentielles** ;
- La technologie nécessite **moins de superficie** qu'une technologie par andainage seulement ;
- La **technologie offre une garantie de performance**, même si certains citoyens ne participent pas pleinement à la troisième voie le cas échéant.

Dans un premier temps, Conporec vise être le **leader québécois** comme entreprise offrant des **services de gestion intégrée** des matières résiduelles issues des **secteurs municipaux ou ICI** à l'aide d'une **technologie éprouvée de compostage**, permettant de **maximiser la récupération et la valorisation** et **minimiser l'enfouissement de résidus ultimes**.

Dans un deuxième temps, Conporec vise le marché d'exportation. L'entreprise construit présentement une usine de deuxième génération de compostage dans l'État de New York, qui sera en opération au printemps 2004. Cette usine possède une capacité de 40 000 tonnes.

Le «Department of Sanitation, Board of Waste Prevention, Reuse and Recycling» de la ville de New York a été particulièrement impressionné par les capacités du procédé Conporec qui atteint un haut taux de valorisation. De plus, le pourcentage de matière inerte présent dans son compost est le plus faible des quatre infrastructures de compostage analysées.

De plus, suite à un concours, Conporec a été invitée à soumissionner pour la mise à niveau d'une usine de compostage en France de 65 000 tonnes annuellement avec l'obligation de performance selon les nouvelles normes Eco-labelle.

En Australie, la firme d'ingénierie Worley a analysé sept technologies les plus performantes dans le monde et ont choisi le procédé Conporec comme étant le plus performant. Conporec a été retenue pour soumissionner sur la construction d'une usine de compostage d'une capacité de 200 000 tonnes annuellement.

Mentionnons enfin que la ville de Toronto a signé un contrat avec Conporec pour le traitement de 200 tonnes de matières putrescibles (résidus

de table) par semaine sur une base expérimentale à Sorel-Tracy. L'objectif recherché étant d'obtenir les données techniques afin de répondre à un appel d'offres de construction de trois usines de 100 000 tonnes chacune pour janvier 2004.

Aspects financiers

Plusieurs facteurs influencent les coûts de gestion des matières résiduelles à l'aide du procédé de compostage de Conporec. Mentionnons notamment à ce titre :

- Le nombre d'unités d'occupation desservies ;
- La distance à parcourir jusqu'à l'usine de compostage et au lieu d'enfouissement ;
- La densité du milieu desservi ;
- La fréquence du service ;
- Les modalités de collecte, etc. ;
- Coût de l'énergie (électricité, gaz et essence) ;
- Coût de la main d'œuvre.

A titre d'exemple, pour les municipalités de la MRC du Bas-Richelieu (population desservie d'environ 42 000 personnes et pour le traitement annuel de 26 000 tonnes annuellement de matières résiduelles), le coût est sensiblement le même que celui prévu par le PMGMR de la CMM. Ce coût comprend tous les services mentionnés précédemment, à savoir les collectes sélectives, le compostage des matières résiduelles, la gestion des encombrants et des RDD et l'élimination des résidus ultimes. Mentionnons en dernier lieu que **les**

objectifs gouvernementaux sont déjà atteints.

Notons cependant que plus les quantités à gérer sont importantes, plus les économies sont appréciables. Il est donc probable que les coûts anticipés pour les municipalités de la CMM seront en deçà des coûts anticipés par le PMGMR.

En conclusion

Les services offerts par Conporec reposent essentiellement sur son procédé de compostage. Cette technologie permet ainsi à l'entreprise d'offrir des services complets de gestion intégrée des matières résiduelles aux municipalités à savoir :

- **Collecte sélective** (matières recyclables, résidus verts et matières putrescibles) ;
- Infrastructures d'**apport volontaire** (éco-centre, dépôt permanent de RDD, déchetterie) ;
- **Valorisation des matières organiques** (issues des secteurs résidentiel et ICI) par compostage en digesteur aérobie ;
- **Élimination** des résidus ultimes.

La technologie utilisée permet de récupérer et de valoriser (donc de détourner de l'enfouissement) un minimum de 70% des matières résiduelles. Conporec est tellement convaincue d'atteindre cet objectif qu'un éventuel contrat pourrait comprendre des pénalités en cas de non atteinte du taux de diversion de plus de 70% et en cas de problèmes d'odeur.

CONPOREC INC

Conporec peut ainsi réaliser des projets de compostage de différentes façons :

- Conporec étant propriétaire : Construction et opération de l'usine avec ou non partage des profits ;
- L'organisme public étant propriétaire : Construction « clé en main » et formation du personnel.

Conporec adhère au principe que la CMM entend respecter l'ensemble des objectifs de la *Politique québécoise* ainsi que ses principes fondamentaux, à savoir la hiérarchie des 3RV-E (réduction à la source, réutilisation, récupération, valorisation et élimination), la participation des citoyens et citoyennes, la régionalisation et le partenariat.

Conporec offre ses services de gestion intégrée des matières résiduelles aux municipalités du territoire de la CMM à l'aide de son procédé de compostage en usine, solution écologique et économique à la gestion des matières résiduelles, à savoir :

- Ses services de gestion intégrée des matières résiduelles avec toute la **flexibilité de gestion** requise par les municipalités et selon leurs besoins : collecte à 2 ou 3 voies ou de type « sec/humide » ;
- Ses services pour la **gestion des matières résiduelles** du secteur résidentiel (et éventuellement pour le secteur ICI) pour la production d'un compost commercialisable ;
- Une **technologie de compostage ayant fait ses preuves** et ayant été **brevetée** ;

- Une **garantie de performance d'un taux de diversion** à l'enfouissement d'au moins 70% ;
- Le **financement** requis pour la construction d'une usine de compostage d'une capacité selon les besoins requis ;
- Un **coût de gestion compétitif ou à moindre coût que ceux envisagés par la CMM dans son PMGMR** pour l'atteinte des objectifs gouvernementaux ;
- Un échéancier permettant de rencontrer les objectifs gouvernementaux **avant 2008** :
 - ✓ Ingénierie : 2004
 - ✓ Construction : 2005
 - ✓ Opération : 2006

Toutefois, la CMM et/ou les municipalités de la CMM devront :

- Collaborer avec Conporec pour **planifier les infrastructures** de compostage requis et **mettre en place une usine** de compostage ;
- S'assurer que les appels d'offre puissent tenir compte d'une **durée de contrat d'un minimum de 20 ans** pour amortir adéquatement les infrastructures de gestion.

En résumé, les **avantages** des services offerts par Conporec se résument ainsi :

POUR LES CITOYENS :

- Simplicité
- Facilité
- Économie de taxes

POUR LES MUNICIPALITÉS :

- Flexibilité (selon le type de collectes désirées) ;
- Atteinte rapide des objectifs gouvernementaux ;
- Prix compétitifs voire moindre que les autres technologies ;
- Protection contre les hausses ultérieures de coûts de gestion ;
- Financement des infrastructures par Conporec si requis ;
- Collectes faciles quelque soit la saison ;
- Revenus de taxes municipales et création d'emplois régionaux ;
- Selon le PMGMR, en 2001, si Conporec avait desservi l'ensemble de la CMM, ce n'est pas 1,4 millions de tonnes de matières résiduelles qui auraient été enfouies, mais plutôt 418 000 tonnes (taux d'élimination de 25% au lieu de 85%.);
- Selon le PMGMR, en 2013 si Conporec desservirait l'ensemble de la CMM, ce ne sera pas 996 000 tonnes de matières résiduelles qui seraient enfouies, mais plutôt 324 000 tonnes (taux d'élimination de 25% au lieu de 46%.)
- Enfin, si le procédé Conporec était appliqué sur tout le territoire de la CMM en 2006, la CMM aurait besoin de **deux lieux d'élimination de moins** que ceux prévus par le PMGMR de la CMM.

POUR L'ENVIRONNEMENT :

- **Maximisation de la récupération et de la valorisation** (principe de 3R-V) ;
- **Valorisation de 100% de la matière organique** ;
- **Minimisation des quantités de résidus ultimes (inertes) enfouis** (25% au lieu de 40% selon les objectifs gouvernementaux) ;
- **Stabilisation des résidus ultimes** (peu de matières organiques présentes et les matières sont inertes), minimisant ainsi la génération de lixiviat ;
- **Flexibilité et capacité** suffisante pour gérer les matières putrescibles issues du **secteur ICI** ;
- Un procédé de compostage qui ne génère **pas de lixiviat** requérant un traitement ;
- Procédé de compostage ne générant **pas d'odeur**.