

ces sont fondamentalement semblables, même en tenant compte de l'inclusion des coûts de recuit dans les flans de la pièce de Nigold.

Les deux sociétés exploitent actuellement des usines de laminage, celle de la *Sherritt Gordon Mines* étant située à Fort Saskatchewan (Alberta), alors que celle de la société *Inco* est à Walden, près de Sudbury (Ontario). La capacité de production actuelle de flans de nickel est suffisante pour exécuter les commandes de la nouvelle pièce d'un dollar. Cependant, pour la glaçure, chaque société devrait investir de un à trois millions de dollars, selon la taille de la commande et les délais de production. Les deux sociétés auraient besoin d'un préavis d'environ 12 mois pour préparer les opérations relatives à la glaçure.

La taille de la commande et les délais de production auront probablement des répercussions sur les estimations des coûts fournies par les deux sociétés. Cependant, les économies d'échelle dans l'industrie du monnayage sont restreintes du fait que la plus grosse dépense réside dans l'achat du métal. Le délai de production risque d'être plus important puisqu'il influe directement sur la planification des dépenses. Dans l'ensemble, il n'est pas prouvé que ces aspects de la question modifieront considérablement l'écart qui existe entre les coûts de production de la pièce de Nigold et de la pièce de nickel doré.

B. Répercussions sur l'économie

La mise en circulation d'une nouvelle pièce d'un dollar aura certainement des effets favorables sur l'industrie minière et sur les municipalités où la pièce sera fabriquée. La fabrication des pièces de monnaie s'avère très importante pour l'industrie du nickel car les pièces constituent le produit fini possédant le pourcentage de métal le plus élevé. Compte tenu des spécifications proposées pour la nouvelle pièce d'un dollar, une commande de 300 millions de pièces représente approximativement cinq millions de livres de flans de nickel. Actuellement, la Monnaie royale canadienne commande en moyenne trois millions de livres de métal par année. Il est évident qu'au cours des prochaines années, le nombre de pièces d'un dollar frappées sera bien moindre (selon la Monnaie royale canadienne, il pourrait se situer aux environs de 50 millions de pièces, soit l'équivalent de 850 000 livres). Compte tenu de la réduction possible du nombre des pièces de moindre valeur, la Monnaie royale canadienne évalue à environ 500 000 livres l'augmentation totale du volume de flans de nickel dont elle aura besoin annuellement.

La production de pièces de monnaie n'est pas une activité à forte intensité de main-d'oeuvre. La création directe d'emplois qui résulterait de la mise en circulation d'une nouvelle pièce d'un dollar n'est donc pas un facteur décisif. Néanmoins, elle risque d'avoir d'importantes répercussions corollaires. Les deux sociétés estiment que leur technique et leur produit respectifs offrent des perspectives d'avenir intéressantes et de bonnes possibilités d'exportation. Signalant que son produit pouvait trouver de nombreux débouchés, la société *Inco* a fait remarquer dans son témoignage la grande qualité de sa pièce de Nigold. Non seulement celle-ci est-elle nouvelle dans le domaine de la frappe des pièces de monnaie, mais la société *Inco* estime que l'on peut utiliser sa technologie pour percer d'autres marchés, comme par exemple ceux de la bijouterie et des articles de décoration intérieure.

Le produit de la société *Sherritt Gordon Mines* offre de bonnes possibilités d'exportation principalement en raison du prix compétitif du nickel doré sur le marché mondial de la frappe de monnaies. Ce marché international est très concurrentiel; en fait, l'attribution des contrats dans les pays étrangers se joue sur des fractions de cent par pièce. Si le Canada veut