

Mining and Smelting Corporation Limited située à Belledune (Nouveau-Brunswick).

Le sous-comité s'est longuement interrogé sur les difficultés auxquelles les fonderies de métaux non ferreux se heurtent lorsqu'il s'agit de réduire les émissions de SO₂. *Cependant, son souci premier doit demeurer la protection de l'environnement, et toutes les autres considérations, si importantes soient-elles, doivent demeurer au second plan. D'autant plus que nous sommes convaincus que la technologie d'aujourd'hui nous permet de réduire les émissions de SO₂ émanant des fonderies de métaux non ferreux.* Le sous-comité soutient qu'un objectif raisonnable pour les fonderies canadiennes de métaux non ferreux serait la récupération d'environ 80% du soufre présent dans la charge d'alimentation, car les techniques actuelles permettent d'atteindre cet objectif. En conséquence, le sous-comité fait les recommandations suivantes.

La fonderie de *INCO Limited* de Copper Cliff (Ontario) est la plus

grande source d'émissions de SO₂ au Canada. Le sous-comité est conscient du fait que cette entreprise a réduit substantiellement ses rejets de SO₂ au cours de la dernière décennie et qu'elle récupère maintenant environ 70% du soufre contenu dans le minerai. Nous savons également qu'elle n'a réussi à satisfaire aux normes réglementaires actuelles en matière d'émissions de SO₂ qu'en réduisant sa production.

Le sous-comité a revu des témoignages attestant que la fonderie de Copper Cliff est une vieille installation et qu'il faudra y apporter d'énormes modifications pour réduire substantiellement les émissions de SO₂. Nous ne sous-estimons pas les difficultés et les coûts inhérents à un programme de transformation et de réaménagement.

Nous avons examiné plusieurs estimations des coûts qu'impliquerait la réduction des émissions de SO₂ de la fonderie INCO, et nous y viendrons plus loin dans le rapport. Selon l'une d'entre elles, celle de *Brian Felske and Associates*, qui

porte sur une réduction des émissions à 1 360 tonnes métriques de SO₂ par jour, le coût en capital des rénovations qui s'imposent a été estimé à \$325 millions (dollars de 1980). En supposant qu'on puisse vendre le sous-produit, l'acide sulfurique, plutôt que de le neutraliser, les coûts annuels de ce programme seraient de \$40,57 millions ou \$58.35 par tonne métrique de soufre récupéré. Avec les mesures fiscales appropriées, le coût annuel imputable à INCO baisserait à \$18,02 millions, soit à \$25.92 par tonne métrique de soufre. Environnement Canada a prévu qu'il en coûterait à l'INCO, pour réduire ses émissions de SO₂ à 900 tonnes métriques par jour, \$430 millions en immobilisations, plus \$60,1 millions en frais d'exploitation annuels; ce qui signifie \$90.60 par tonne métrique de soufre récupéré, dans l'hypothèse toutefois que l'acide sulfurique puisse être vendu. Avec un taux plus élevé de récupération de SO₂, le coût par tonne métrique serait porté à plus de \$100.

Tableau 9: Résumé des recommandations du sous-comité concernant l'industrie canadienne de fonderies de métaux non ferreux

Fonderies	Emplacement	Émissions actuelles de SO ₂	Émissions recommandées de SO ₂
INCO Limited	Copper Cliff (Ontario)	2 270 tonnes métriques/jour	750 tonnes métriques/jour
INCO Limited	Thompson (Manitoba)	1 130 tonnes métriques/jour	220 tonnes métriques/jour
Falconbridge Nickel Mines Limited	Sudbury (Ontario)	420 tonnes métriques/jour	210 tonnes métriques/jour
Mines Noranda Limitée (division Mines Gaspé)	Murdochville (Québec)	230 tonnes métriques/jour	115 tonnes métriques/jour
Mines Noranda Limitée (division Horne)	Noranda (Québec)	1 570 tonnes métriques/jour	312 tonnes métriques/jour
Hudson Bay Mining and Smelting Company Limited	Flin Flon (Manitoba)	800 tonnes métriques/jour	160 tonnes métriques/jour
Total		6 420 tonnes métriques/jour	1 767 tonnes métriques/jour