

EVIDENCE*[Recorded by Electronic Apparatus]**[Texte]*

Tuesday, February 6, 1990

• 0906

The Chairman: I call the meeting to order for the Standing Committee on Industry, Science and Technology, Regional and Northern Development. The notice of the meeting has been circulated. We do have a quorum to hear witnesses. The order of the day, in accordance with our our mandate under Standing Order 108(2), is resuming consideration of a science and technology strategy.

As a witness today, we have Mr. Roy Aitken, Executive Vice-President, Inco Limited. We welcome you, Mr. Aitken.

Before I call upon our witness and his opening statement, I wonder if we might have committee approval to append the brief that was sent to us from Inco, taken as read, dated January 26, so that it will appear in the minutes of this meeting.

Some hon. members: Agreed.

Statement by Thomas C. Burnett (Director of Government Affairs, Inco Limited): The following has been prepared in response to your request for public input into the strategic planning in Canadian Science and Technology, within the context of sustainable development. Mr. Aitken will expand on these statements during his presentation to the committee next month.

We at Inco have implemented a number of technology-based initiatives for environmentally sound industrial development. Technology has been the key to meeting the reductions in the emissions of gases causing acid rain in our operations in Sudbury, Ontario. We have developed unique technology for the rejection of additional quantities of sulphur-containing pyrrhotite in the ore, while still recovering nickel and precious metals in the pyrrhotite fraction. This has been the culmination of research dating back to the 1970s, including some unique work funded in part under the NRC Industrial Research Program, while drawing upon some R&D resources from the university community. The second major technology which will be implemented at Sudbury for reduction of sulphur dioxide emissions will be the Inco flash furnace process for bulk nickel/copper concentrate. This is the culmination of many years of test work, again including some fundamental R&D into the core technology. The implementation of these two technologies at Sudbury represents an investment of \$500 million over a four-year period, with a rather poor pay-back, however. This type of project can only be justified from the point of view of sustainable development, that is an investment in new technology to allow the operation to continue without environmental damage.

TÉMOIGNAGES*[Enregistrement électronique]**[Traduction]*

Le mardi 6 février 1990

La présidente: Le comité permanent de l'industrie, de la science, de la technologie, du développement régional et du Nord reprend ses travaux. L'avis a été distribué. Il y a quorum. À l'ordre du jour, en conformité avec le mandat en vertu de l'article 108(2), poursuite de l'étude d'une stratégie des Sciences et de la technologie.

Témoigne aujourd'hui, M. Roy Aitken, vice-président exécutif, Inco Limitée. Bienvenue, M. Aitken.

Avant de céder la parole aux témoins, j'aimerais savoir si le Comité est d'accord pour annexer au compte rendu d'aujourd'hui le mémoire de l'Inco qui a été envoyé le 26 janvier.

Des voix: D'accord.

Déclaration de Thomas C. Burnett (Directeur des affaires gouvernementales, Inco Limitée): Nous avons préparé la présente comme suite à votre demande de suggestions concernant la stratégie que devrait adopter le Canada en science et en technologie, dans le contexte du développement durable. M. Aitken vous exposera ces propositions en détail lorsqu'il paraîtra devant le Comité, le mois prochain.

À l'Inco, nous avons lancé diverses initiatives technologiques, qui nous permettront de poursuivre nos activités industrielles tout en respectant l'environnement. La technologie a été la clé qui nous a permis, à Sudbury, en Ontario, de réduire les émissions de gaz qui sont à l'origine des pluies acides. Nous avons mis au point une technique unique pour éliminer les quantités additionnelles de pyrrhotite sulfurée contenue dans le minerai, tout en récupérant le nickel et les métaux précieux dans la fraction de pyrrhotite. Il s'agit là du fruit d'une recherche qui a débuté dans les années 70, dont certains travaux spécialisés ont été subventionnés au moyen du Programme d'aide à la recherche industrielle du CNRC et des ressources universitaires en R&D. La deuxième grande technique qui sera appliquée à Sudbury pour réduire les émissions de dioxyde de soufre sera le procédé Inco de fusion éclair du concentré collectif de nickel et de cuivre. Ce procédé a été découvert après des années d'expérimentation, y compris des efforts de recherche fondamentale en R&D sur la technologie de base. L'implantation de ces deux techniques à Sudbury a nécessité un investissement de plus de 500 millions de dollars sur quatre ans, dont la rentabilité est cependant plutôt faible. Ce type de projet n'est justifiable que dans l'optique d'une stratégie de développement durable,