

[Text]

**Ms Phinney:** You said you cannot do anything with the low-strength gas so it goes up the stack.

**Mr. Aitken:** Yes.

**Ms Phinney:** What are they? How dangerous are they? How much is there?

**Mr. Aitken:** Essentially it is sulphur dioxide. It is the biggest contaminant we have to deal with in Sudbury because of the nature of the ore. All of the minerals in there are combined with sulphur. To the extent that you cannot get it all out before it hits the smelter process, you convert the sulphur to sulphur dioxide. Essentially it is sulphur dioxide that is going up the stack. This is the precursor of acid rain; this is where the problem really lies.

The new process we are putting in gets us away from the low-strength gas to a high-strength gas, which you are able to capture and turn into a useful by-product.

**Ms Phinney:** By 1994 you will not be using that stack any more.

**Mr. Aitken:** We will be using the stacks still. On any furnace, you need draft to keep the stuff moving through. The furnace creates draft. Whereas at the present moment we emit something like 680,000 tonnes per year, we will be emitting 265,000 tonnes per year.

**Ms Phinney:** Are you planning to do something to lower that?

**Mr. Aitken:** I guess I would have to say to you that it is like safety: we will keep on going. We do not have the technology yet to get beyond that point, but I believe the technology can be developed. We want to get this one under our belt first of all, because this is a very significant slice.

I think the flash smelting technology we have developed can be applied also to converting, which is the next stage in the process. If it works, then we will get the next chunk out of it.

I said earlier in my talk that I like the Bruntland definition, which says just do it better tomorrow than you did it today. This is what you have to keep on doing, tomorrow after tomorrow after tomorrow.

• 0945

**Mr. McCurdy (Windsor—St-Clair):** This new process, do you envision it to be a saleable technology?

**Mr. Aitken:** Yes. We have already sold the design for this to two of the major copper producers in southwest United States. They have furnaces operating on copper sulphite. It is a simpler application than ours because they have a simple ore—just straight copper sulphite—whereas

[Translation]

**Mme Phinney:** D'après ce que vous avez dit, vous n'avez pas trouvé d'emploi au gaz à faible concentration, de sorte qu'il sort par la cheminée.

**M. Aitken:** C'est exact.

**Mme Phinney:** Quelles sont les composantes de ces gaz? Quelle est la quantité des émissions?

**M. Aitken:** Il s'agit essentiellement de dioxyde de soufre. C'est le pire contaminant auquel nous sommes confrontés à Sudbury compte tenu de la nature du minerai. Tous les minerais de la mine sont combinés avec du soufre. Tout ce qu'on ne réussit pas à extraire avant la fonte est transformé en dioxyde de soufre. C'est donc surtout du dioxyde de soufre qui sort de la cheminée. C'est le précurseur des pluies acides. C'est vraiment le coeur du problème.

Grâce à notre nouveau procédé, nous passons du gaz à faible concentration à un gaz à forte concentration que nous sommes en mesure de capter et de transformer en sous-produits utiles.

**Mme Phinney:** D'ici 1994, vous allez cesser d'utiliser cette cheminée.

**M. Aitken:** Nous allons continuer à nous servir de cheminées. N'importe quel haut fourneau a besoin d'un tirant. C'est le four qui crée ce tirant. A l'heure actuelle, nos émissions s'établissent à environ 680,000 tonnes par année, mais nous allons passer à 265,000 tonnes par année.

**Mme Phinney:** Est-ce que vous visez un seuil encore plus bas?

**M. Aitken:** Je pense que c'est un peu comme la sécurité: nous allons continuer de faire de notre mieux. Nous n'avons pas encore la technologie nécessaire pour aller en deçà de ce seuil, mais j'estime qu'elle pourra être mise au point. Nous voulons tout d'abord atteindre ce premier objectif qui représente un très grand pas en avant.

Je pense que la technique de la fusion éclair que nous avons mise en point peut également s'appliquer à la conversion, soit la prochaine étape du processus. Si cela fonctionne, nous allons encore réduire nos émissions.

J'ai dit plus tôt dans mon exposé que j'aimais énormément la définition que M<sup>me</sup> Bruntland a donnée du développement durable, soit faire mieux demain qu'aujourd'hui. Voilà ce qu'il faut s'attacher à faire demain, après-demain et les jours qui suivent.

**M. McCurdy (Windsor—St-Clair):** Ce nouveau processus vous semble-t-il constituer une technologie commercialisable?

**M. Aitken:** Certainement. Nous en avons déjà vendu le brevet à deux des principaux producteurs de cuivre du sud-ouest des États-Unis, qui ont des fours fonctionnant au sulfite de cuivre. C'est un procédé plus simple que le nôtre, parce que leur minerai, du simple sulfite de cuivre,