

## RNC Minerals Annonce Les Résultats Positifs De L'étude De Faisabilité Mise À Jour Sur Le Projet De Nickel-Cobalt De Dumont

L'étude de faisabilité mise à jour indique une VAN<sub>8</sub> % de 920 M\$

RNC tiendra une conférence téléphonique avec webdiffusion le jeudi 31 mai à 11 h 00 (heure de l'Est) afin de discuter de l'étude de faisabilité. Appels téléphoniques de l'Amérique du Nord : 1-888-231-8191, appels téléphoniques internationaux : (+1) 647-427-7450. Cliquez [ici](#) pour accéder à la webdiffusion de la conférence (pour la retransmission, voir l'information ci-dessous).

(Tous les montants sont exprimés en dollars US, sauf indication contraire)

TORONTO, le 30 mai 2019 /CNW/ - RNC Minerals (« RNC ») (TSX : RNX), à titre de gérant des travaux pour la coentreprise Dumont (la « coentreprise ») avec Arpent Inc., une filiale de Waterton Precious Metals Fund II Cayman, LP et Waterton Mining Parallel Fund Offshore Master, LP (« Waterton »), a le plaisir d'annoncer les résultats positifs de l'étude de faisabilité mise à jour (l'« étude de faisabilité ») pour son projet de nickel-cobalt de Dumont (« Dumont »).

« L'atteinte de ce jalon majeur confirme encore une fois que le projet de nickel-cobalt de Dumont offre des perspectives économiques robustes. Une fois en production, Dumont sera l'une des plus grandes mines de métaux usuels au Canada; elle figurera parmi les cinq plus grands producteurs de sulfures nickélifères au monde et sera l'un des seuls projets de nickel-cobalt d'envergure ayant déjà tous les permis requis pour commencer à répondre à la croissance importante de la demande en nickel et en cobalt alimentée par l'industrie des véhicules électriques », a déclaré Mark Selby, président et chef de la direction de RNC. « Maintenant que l'étude de faisabilité positive est terminée, RNC et son partenaire Waterton sont bien placés pour accélérer les discussions avec des partenaires potentiels afin d'avancer le projet Dumont jusqu'à l'étape de la construction. »

M. Selby a ensuite ajouté : « Grâce au projet Dumont où tous les permis sont déjà en place, et avec l'ajout à venir des installations aurifères d'Higginsville à notre mine d'or Beta Hunt en Australie tel qu'annoncé antérieurement, je crois que RNC est bien placée pour générer de la valeur pour nos actionnaires. »

### Faits saillants de l'étude de faisabilité 2019 pour Dumont

- Projet de grande envergure, à faible coût et de longue durée
  - Production initiale de nickel en concentré de 33 ktpa, qui augmentera à 50 ktpa lors de l'expansion en phase II - production d'environ 1,2 million de tonnes (2,6 milliards de livres) de nickel en concentré sur la durée de vie du projet de 30 ans moyennant un investissement initial de 1,0 milliard de dollars.
  - Coût au comptant direct<sup>2</sup> de 2,98 \$/lb (6 570 \$/t) durant la phase initiale. Coût au comptant direct<sup>2</sup> de 3,22 \$/lb (7 100 \$/t Ni) et CMTC de 3,80 \$/lb (8 380 \$/t) de nickel payable sur la durée de vie du projet (début du deuxième quartile sur la courbe des coûts).
- Génération d'importants bénéfices et de flux de trésorerie disponibles, pour un projet qui offre des perspectives économiques très intéressantes
  - VAN<sub>8</sub> % après impôt de 920 M\$ et taux de rendement interne (« TRI ») après impôt de 15,4 %.
  - BAIIA annuel moyen estimé à 303 M\$ en phase I, grimant jusqu'à 425 M\$ en phase II, pour une moyenne de 340 M\$ sur la durée de vie du projet. Flux de trésorerie disponibles de 201 M\$ par année en moyenne sur les 30 ans de vie du projet.
- Actif minier de premier plan dans une excellente juridiction<sup>3</sup>
  - 2<sup>e</sup> plus grand inventaire de réserves en nickel au monde, avec 2,8 millions de tonnes (6,1 milliards de livres) de nickel contenu, et 9<sup>e</sup> plus grand inventaire de réserves en cobalt au monde, avec 110 milliers de tonnes (243 millions de livres) de cobalt contenu.
  - Une fois en production, Dumont figurera parmi les 5 plus grandes mines de sulfures nickélifères au monde, parmi les 3 plus grands actifs de métaux usuels au Canada, et sera l'un des plus grands projets de développement de métaux pour batteries au monde.

- *Projet prêt à aller de l'avant avec la construction, ayant déjà tous les permis requis, situé dans la région de l'Abitibi au Québec - l'une des meilleures juridictions minières au monde.*
- *Entente existante sur les répercussions et les avantages avec la Première Nation locale.*

1	Basé sur les hypothèses de prix et de taux de change indiquées au tableau « Principales hypothèses » à la section « Sensibilité économique » du présent communiqué. La VAN et le TRI ont été calculés à compter du début présumé de la construction, en dollars réels du premier semestre de 2019.
2	Le coût au comptant direct se définit comme le coût au comptant engagé à chaque étape de traitement, de l'extraction minière jusqu'au nickel récupéré et mis en marché, net des crédits pour les sous-produits.
3	Données comparatives sur les réserves tirées des rapports des sociétés, de Wood Mackenzie et de S&P Global Market Intelligence.

#### Important potentiel de valeur ajoutée identifié :

- *Implantation d'une flotte de camions autonomes*
- *Phase initiale de plus grande envergure à 75 ktpj*
- *Vente d'un sous-produit de magnétite*

#### Étude de faisabilité 2019 - Synthèse des coûts et des paramètres d'exploitation

Production	Unités	52,5 ktpj Ans 1-7	105 ktpj dans la fosse Ans 8-19	Durée d'exploitation Ans 1-30
Minerai extrait <sup>1</sup>	Mt	252	732	1 028
Taux d'extraction dans la fosse	Ktpj	259	298	224
Ratio de découverte <sup>1</sup>	Stérile:Minerai	1,43	0,86	1,02
Minerai usiné	Mt	122	477	1 028
Teneur du minerai	% Ni	0,33	0,28	0,27
Récupération du Ni	%	53 %	47 %	43 %
Récupération du Co	%	45 %	37 %	33 %
Récupération des ÉGP	%	65 %	61 %	62 %
Nickel dans le concentré	Ktpa (Mlbs)	33 (73)	50 (111)	39 (87)
Cobalt dans le concentré	Ktpa (Mlbs)	0,9 (2)	1,5 (3,4)	1,2 (2,6)
ÉGP dans le concentré	Koz pa	14	25	19
Revenus nets de fonderie (NSR)	\$/t minerai	27,00 \$	20,30 \$	17,75 \$
Extraction minière (minerai usiné)	\$/t minerai	5,33 \$	4,10 \$	2,86 \$
Traitement du minerai	\$/t minerai	3,98 \$	3,90 \$	3,90 \$
G&A	\$/t minerai	0,73 \$	0,40 \$	0,41 \$
	\$/t minerai	10,04 \$	8,40 \$	7,17 \$
Coûts sur le site	\$/lb	2,83 \$	3,14 \$	3,07 \$
Réalisation	\$/lb	0,15 \$	0,16 \$	0,16 \$
	\$/lb	2,98 \$	3,30 \$	3,22 \$



Mesurées	-	-	-	-
Indiquées	1 114 300	4,27	47 580	104 905
<b>Mesurées + Indiquées</b>	<b>1 114 300</b>	<b>4,27</b>	<b>47 580</b>	<b>104 905</b>
Présumées	832 000	4,02	33 430	73 702

1. Présenté selon un seuil de coupure de 0,15 % nickel à l'intérieur de tracés conceptuels de fosses optimisés selon un prix du nickel de 7,50 \$ US par livre, un taux de récupération métallurgique et d'usinage moyen de 43 %, des coûts de traitement et G&A de 4,33 \$ US par tonne usinée, un taux de change de 1,00 \$ CA = 0,77 \$ US, un angle de pente global dans la fosse de 42 à 50 degrés selon le secteur, et un taux de production de 105 ktpj. La personne qualifiée juge que les tracés conceptuels de fosses ne seraient pas très différents si les hypothèses actuelles (2019) d'optimisation des tracés conceptuels étaient utilisées. Les paramètres techniques resteraient les mêmes et les prix des métaux en dollars canadiens demeurent constants, compte tenu du fait que la diminution du prix du nickel en \$ US utilisé comme hypothèse est compensée par une diminution correspondante du taux de change \$ US : \$ CA; la personne qualifiée juge donc que le seuil de coupure de 0,15 % nickel utilisé est raisonnable. La valeur du cobalt, du palladium, du platine et de la magnétite n'est pas prise en compte dans le calcul du seuil de coupure puisqu'il s'agit de sous-produits du nickel récupéré. Tous les nombres ont été arrondis pour refléter l'exactitude relative des estimations. Les ressources minérales ne sont pas des réserves minérales et leur viabilité économique n'a pas été démontrée. Les ressources minérales mesurées et indiquées comprennent les ressources minérales qui ont été modifiées pour arriver à des réserves minérales.

## Réserves minérales

### Estimation des réserves minérales, projet nickélique Dumont, Québec, Penswick, 30 mai 2019<sup>1</sup>

		Teneurs				Métal contenu			
		Ni	Co	Pd	Pt	Ni	Co	Pd	Pt
Catégorie	000 t	(% Ni)	(ppm)	(gpt)	(gpt)	Mlbs	Mlbs	000 oz	000 oz
Prouvées	163 140	0,33	114	0,031	0,013	1 174	41	162	67
Probables	864 908	0,26	106	0,017	0,008	4 908	202	466	220
<b>Total</b>	<b>1 028 048</b>	<b>0,27</b>	<b>107</b>	<b>0,019</b>	<b>0,009</b>	<b>6 082</b>	<b>243</b>	<b>627</b>	<b>287</b>

1. \*Présenté selon un seuil de coupure de 0,15 % nickel, à l'intérieur d'un modèle de fosse aménagée. Ce modèle est basé sur un tracé de fosse optimisé selon la méthode Lerchs-Grossmann, en utilisant un prix de 4,05 \$ US par livre de nickel, un taux de récupération métallurgique moyen de 43 %, des coûts de traitement du minerai et G&A de 4,10 \$ US par tonne usinée, un taux de change à long terme de 1,00 \$ CA = 0,75 \$ US, un angle de pente global dans la fosse de 40 à 50 degrés selon le secteur, et un taux de production de 105 ktpj. Les réserves minérales tiennent compte de facteurs de 0,33 % pour les pertes minières et de 0,43 % pour la dilution, qui seront encourues à l'interface entre la minéralisation et les roches stériles. Les réserves prouvées sont basées sur les ressources mesurées incluses dans le minerai extrait utilisé pour alimenter l'usine. Les réserves probables sont basées sur les ressources mesurées incluses dans les stocks de minerai plus les ressources indiquées incluses dans le minerai utilisé pour alimenter l'usine et dans les stocks de minerai. Tous les nombres ont été arrondis pour refléter l'exactitude relative des estimations.

## Extraction minière

Environ 42 millions de tonnes de mort-terrain devront être excavées pendant la prédécouverte, avant de démarrer les opérations. Le plan d'exploitation prévoit l'extraction de 2,1 milliards de tonnes de matériel sur l'ensemble de la durée de vie de la mine, dont 1,0 milliard de tonnes de minerai qui sera extrait lors des 24 ans d'exploitation dans la fosse. Le découplage des taux de production dans la mine et dans l'usine est un élément clé de ce plan d'exploitation, qui permet d'accélérer la production de métaux dans les premières années du projet en

traitant le minerai à plus haute teneur et au taux de récupération plus élevé, tandis que l'on entrepose le matériel à plus basse teneur et au taux de récupération plus faible. Après la fin des opérations dans la fosse, à l'an 24, 398 Mt de minerai entreposé seront alors disponibles pour alimenter la production jusqu'à l'an 30. Cette stratégie permet aussi d'entreposer les résidus miniers produits à compter de l'an 20 et par la suite dans la partie exploitée de la fosse, réduisant substantiellement la taille de l'installation de gestion des résidus (IGR) et les coûts qui y sont associés.

L'intégration d'un système de trolley est un élément important qui permet de réduire les émissions de gaz à effet de serre (GES), le bruit, la taille de la flotte d'équipement et l'empreinte environnementale du projet dans son ensemble.

Un calendrier de production détaillé peut être consulté en cliquant sur [ce lien](#).

### **Traitement du minerai**

Le concentrateur et les installations associées traiteront le minerai sortant de la mine ou le minerai entreposé avec un circuit d'usinage conventionnel comportant un concasseur giratoire primaire, des broyeurs semi-autogènes et à boulets, une étape de déschlammage, flottation du nickel et séparation magnétique des rejets de flottation. Le concentré de nickel sera épaissi et filtré sur place, puis sera chargé soit par camion ou par train pour être expédié sur les marchés.

La teneur moyenne en nickel du concentré sur la durée de vie du projet de 30 ans est estimée à 29 %. Il s'agit d'une teneur relativement élevée et c'est d'ailleurs l'une des principales raisons pour lesquelles le concentré de Dumont se prête bien à différentes voies d'accès aux marchés comme le grillage plutôt que la fusion et l'affinage traditionnels, pour répondre aux besoins de l'industrie de l'acier inoxydable, ou encore la conversion en sulfate de nickel pour le marché des batteries.

### **Infrastructures**

Le projet Dumont est situé à proximité d'une voie de chemin de fer, d'une route principale et d'une ligne de transmission électrique dont la capacité sera suffisante pendant la période de construction. Un court embranchement de voie ferrée de 6 km sera construit à partir du chemin de fer principal pour desservir la propriété minière, et une ligne de transmission électrique de 10 km sera construite à partir d'une ligne à haute tension existante située au sud de la propriété pour assurer une alimentation suffisante en électricité pendant l'exploitation minière.

### **Améliorations intégrées à l'étude de faisabilité de 2019**

Dans le cadre de la mise à jour de l'étude de faisabilité, les risques techniques associés au projet ont été réduits en procédant à une mise à jour de la conception de la mine et à des travaux d'ingénierie supplémentaires axés sur la gestion des résidus miniers et la conception de l'IGR. Le risque économique a aussi été réduit en procédant à des estimations plus détaillées des coûts d'exploitation et des dépenses en immobilisations, en se basant sur les travaux d'IAC réalisés en 2015 (voir le communiqué publié par RNC le 4 août 2015).

« En procédant à l'optimisation de l'étude de faisabilité, RNC a réussi à améliorer la conception du projet afin de réduire le risque associé et apporter des améliorations au niveau de la fiabilité opérationnelle », a déclaré le chef de la direction Mark Selby.

Voici un aperçu des améliorations apportées :

- Plus grande électrification de la mine en intégrant un système de trolley dans les rampes principales. Ceci permet de réduire la durée des cycles de transport et réduire la consommation de diesel de plus de 35 % (réduction approximative de 450 millions de litres sur la durée de vie de la mine). Cette réduction de la consommation de diesel sur la durée du projet réduira les émissions de GES de 1,2 Mt d'équivalent CO<sub>2</sub>.
- Inclusion d'un procédé de grillage du concentré et conversion en ferronickel comme débouché pour le concentré de nickel. En 2014, en se basant sur le procédé de RNC, Tsingshan a entrepris la construction de la première usine utilisant directement du concentré de sulfures nickélifères dans son procédé de fabrication d'acier inoxydable, et a depuis bâti une autre usine utilisant le procédé à base de concentré nickélifère grillé. En 2018, la coentreprise Dumont a mandaté CRU, une grande firme offrant des services-conseils, des analyses et des prix pour les marchés des mines, des métaux et des engrais, pour réaliser une étude sur la valeur à l'utilisation d'un concentré grillé converti en ferronickel. L'étude de CRU se penchait sur l'usinage à forfait, en Asie, d'une variété de concentrés de nickel dont la teneur en nickel variait de 14 % à 29 %, pour arriver un produit final de ferronickel. Pour une teneur de concentré de nickel à 29 %, qui est la teneur attendue pour le concentré qui sera produit à

Dumont, CRU estima le taux de nickel payable dans le concentré à 94 %. Pour les fins de la mise à jour l'étude de faisabilité, un taux légèrement plus bas de 91,5 % a été utilisé comme paramètre (au taux plus élevé de CRU, la VAN<sub>8%</sub> augmenterait de 98M \$). Dans le cadre du grillage, le cobalt et les ÉGP contenus dans le concentré ne seraient pas des métaux payables. Advenant des améliorations au niveau du prix du cobalt ou des ÉGP, le concentré pourrait être traité par fusion et affinage conventionnels pour récupérer ces métaux, ou par des procédés alternatifs permettant l'utilisation du nickel et du cobalt par l'industrie des batteries. RNC continue d'évaluer et de discuter avec des partenaires potentiels différentes options de traitement du concentré pour les différents débouchés.

- L'empreinte de la mine et les taux de production ont été grandement réduits durant la période de prédécouverte et les cinq premières années d'exploitation. De plus, en se basant sur l'expérience récente de grandes fosses à ciel ouvert exploitées au Canada dans des conditions similaires, il a été décidé d'employer de l'équipement plus petit et plus facile à manœuvrer pour la découverte du mort-terrain et pour ouvrir les premiers fronts de taille dans le socle rocheux. Ces changements permettent de réduire le risque de ne pas atteindre les cibles de production et de coûts durant les premières années d'exploitation.
- Le taux d'extraction minière a été maintenu à près de deux fois la capacité d'usinage afin accélérer l'alimentation du minerai le plus riche vers l'usine de traitement. Le minerai de plus basse teneur sera traité lorsque la fosse aura été entièrement exploitée. En plus de maximiser la valeur du projet, cette façon de faire procure un tampon permettant d'assurer qu'il y aura suffisamment de matériel pour alimenter l'usine à pleine capacité durant les premières années d'exploitation pendant le rodage des opérations dans la fosse.
- Des améliorations au niveau de la conception de l'IGR ont permis d'améliorer la stabilité de l'IGR et d'augmenter la capacité de séquestration du dioxyde de carbone. La conception minière révisée a aussi permis de réduire le tonnage de résidus devant être entreposés dans l'IGR de 12 %.

#### Estimation des dépenses en immobilisations

#### Synthèse des dépenses en immobilisations<sup>1,2</sup>

(M\$)	Dépenses en immobilisations de départ	Dépenses en immobilisations d'expansion	Dépenses en immobilisations de maintien	Dépenses en immobilisations totales
Mine	223 \$	0 \$	450 \$	674 \$
Usine de traitement <sup>3</sup>	346 \$	335 \$	48 \$	729 \$
Résidus	36 \$	23 \$	125 \$	185 \$
Infrastructures	206 \$	118 \$	0 \$	324 \$
Frais indirects <sup>4</sup>	123 \$	71 \$	-12 \$	182 \$
Éventualités <sup>5</sup>	83 \$	53 \$	0 \$	137 \$
<b>Total</b>	<b>1 018 \$</b>	<b>601 \$</b>	<b>611 \$</b>	<b>2 230 \$</b>

1. Le degré d'exactitude des estimations des dépenses en immobilisations est de ±15 %.
2. Les totaux pourraient ne pas correspondre à la somme des composantes puisque les nombres ont été arrondis.
3. Les dépenses de maintien pour les infrastructures sont incluses dans les dépenses de maintien pour l'usine de traitement.
4. Inclut les premiers remplissages et la décomptabilisation associée de 12 M\$ en dépenses de maintien à la fin du projet.
5. Le montant pour éventualités exclut un taux de croissance de 5,1% qui a été intégrée directement dans les autres éléments. Un montant total pour la croissance de 69M \$ a été intégré, 38M \$ pour les dépenses en immobilisations de départ et 31M \$ pour les dépenses en immobilisations d'expansion.

## Estimation des coûts d'exploitation

Coûts d'exploitation	\$/t minerai	\$ CA/t de minerai
Main-d'œuvre	1,09 \$	1,45 \$
Consomptibles	2,20 \$	2,93 \$
Entretien	1,31 \$	1,75 \$
Diésel	0,79 \$	1,05 \$
Électricité	1,53 \$	2,04 \$
Contrats & autres	0,24 \$	0,32 \$
<b>Total</b>	<b>7,17 \$</b>	<b>9,56 \$</b>

1. Les totaux pourraient ne pas correspondre à la somme des composantes puisque les nombres ont été arrondis.

## Autres possibilités de croissance

La coentreprise a identifié quelques autres possibilités de croissance qui pourraient potentiellement ajouter de la valeur au projet mais qui n'ont pas été incluses dans le scénario de base de la présente étude de faisabilité puisque les travaux à cet égard n'ont pas encore progressé jusqu'au niveau de la faisabilité.

### 1) Recours à une flotte de véhicules autonomes (VAN<sub>8</sub> % : +75 M\$ à +115 M\$)

Les véhicules autonomes sont employés dans des fosses à ciel ouvert depuis plus d'une décennie et on en dénombre environ 400 unités dans le monde actuellement; l'automatisation s'est rapidement taillé une place comme technologie éprouvée. À cet effet, la firme Peck Tech Consulting Ltd (Peck Tech), un expert dans le domaine, a été mandatée pour évaluer les possibilités d'automatisation à Dumont. D'après l'évaluation de niveau pré-faisabilité de Peck Tech, l'implantation d'un système de halage autonome permettrait de réduire de 20 % la flotte de camions en période de pointe et de réduire de plus de 3 % le CMTC pour l'ensemble du projet. D'autres améliorations seraient possibles en faisant appel à un système de forage autonome. RNC poursuit ses discussions avec différents fournisseurs d'équipement minier afin de mieux comprendre les impacts et les avantages en détail. L'ajout de cette option au scénario de base pourrait augmenter la VAN de 10 % ou 89 M\$.

### 2) Scénario de développement alternatif - Démarrage à 75 ktpj (VAN<sub>8</sub> % : +155 M\$ à +210 M\$)

En 2017, une étude d'optimisation complétée par Ausenco a identifié un avantage potentiel lié au fait d'augmenter l'envergure de l'opération au démarrage. À la suite de discussions tenues avec plusieurs acteurs du marché des batteries qui ont exprimé le désir d'accéder plus rapidement à de plus grandes quantités de nickel, le concept a maintenant été avancé jusqu'au niveau de pré-faisabilité par Ausenco. Ce scénario alternatif prévoit un circuit de broyage modifié permettant une production initiale de 75 ktpj, suivi d'une expansion modeste à l'an 6 à 100 ktpj. Bien que l'investissement initial requis pour l'alternative à 75 ktpj soit près de 20 % plus élevé que pour le scénario de base, le circuit modifié offre un meilleur rendement sur le capital investi sur la durée de vie du projet, réduisant l'investissement total d'environ 5 %. Parmi les autres avantages de ce scénario, on peut citer une production de nickel accélérée d'environ 11% (mesurée par la VAN<sub>8</sub>% de la NSR) et une réduction de 33% du temps requis pour compléter l'expansion.

### 3) Concentré de minerai de fer (magnétite) - Ajout potentiel de crédits pour les sous-produits (VAN<sub>8</sub> % : +60 M\$ à +100 M\$)

Le minerai de Dumont contient 44 Mt de magnétite (teneur moyenne en magnétite de 4,37 %). Des essais complétés pour l'étude de faisabilité de 2013 indiquent qu'une récupération de la magnétite de 46% vers un concentré titrant 63% fer serait réalisable. La production de concentré de magnétite pourrait donc totaliser 24 Mt sur la vie du projet, ou 0,8 Mt par année. Cette évaluation est basée sur les données générées pour une étude conceptuelle réalisée en 2013 par Ausenco. D'autres essais et analyses de marchés seront nécessaires avant d'intégrer cette option au scénario de base du projet.

## Développement du projet

La coentreprise a l'intention de poursuivre l'avancement du projet sur de multiples fronts simultanément et vise à franchir les grandes étapes suivantes :

- Mise en place de partenariats et pour fournir un financement permettant d'entreprendre les travaux d'ingénierie détaillée qui mèneront ultimement à la période de construction de 24 mois;
- Avancement d'autres opportunités de croissance (présentées ci-dessus) visant à ouvrir différents marchés, en ciblant spécifiquement la croissance prometteuse du marché des batteries pour véhicules électriques dans les années à venir;
- Placement potentiel de commandes à long délai de livraison selon l'échéancier du projet, les délais d'approvisionnement des équipements fixés par le marché, et la capacité de financement; et
- Avancement d'autres activités pour assurer le développement du projet, selon l'échéancier du projet et la capacité de financement.

## Étude de faisabilité - Services d'ingénierie

L'étude de faisabilité a été réalisée par Ausenco, un chef de file mondial en ingénierie et en gestion de projets pour les secteurs des ressources naturelles et de l'énergie. Ausenco a été sélectionné pour réaliser l'étude de faisabilité en raison de son expertise et de son expérience avec d'autres projets de métaux usuels à grande échelle de taille similaire, et son expérience éprouvée dans le traitement de gisements de nickel en contexte ultramafique. En effet, Ausenco a conçu et construit avec succès le concentrateur Lumwana (55 ktpj) pour Equinox Minerals, le concentrateur Phu Kham (33 ktpj) pour PanAust, l'expansion GDP3 (concentrateur de 30 ktpj) à la mine Gibraltar pour Taseko et le projet Constancia de 1,75 milliard de dollars pour Hudbay (concentrateur de 80 ktpj). L'équipe responsable de l'étude de faisabilité comprend également SRK Consulting (Canada) Inc. (modélisation des ressources, études géotechniques), David Penswick (conception minière et modélisation financière), WSP Global Inc. (environnement), Golder Associates (géochimie environnementale), Wood PLC (conception du parc à résidus, bilan hydrique du site et plan de fermeture), et Norascon (ouvrages civils et terrassement).

## Comparaison des études de faisabilité de 2013 et de 2019

L'étude de faisabilité de Dumont fait état d'une amélioration du rendement financier, avec un TRI passant de 15,2 % à 15,4 % et une VAN<sub>8</sub>% robuste de 920 M\$ pour le projet. L'investissement initial a été réduit de 173 M\$ et la VAN<sub>8</sub>% a été réduite d'environ 217 M\$ par rapport à l'étude de faisabilité de 2013, en raison des éléments suivants :

	<b>VAN<sub>8</sub> %</b>	<b>Investissement initial</b>	<b>TRI %</b>
<b>Comparaison avec l'étude de faisabilité de 2013</b>			
<b>Étude de faisabilité de 2013</b>	<b>1 137 \$</b>	<b>1 191 \$</b>	<b>15,2</b>
Inflation / Redevances / ERA	-201	+147	
Révision de la conception minière et de l'échéancier	-161	-50	
Contexte macroéconomique : taux de change, prix des métaux	-100	-270	
Déplacement de la date d'expansion	-80	n/a	
Ajout d'un système de trolley	+53	n/a	
Grillage du concentré	+272	n/a	
<b>Étude de faisabilité de 2019</b>	<b>920 \$</b>	<b>1 018 \$</b>	<b>15,4</b>

## Synthèse économique comparative

		<b>Étude de</b>	<b>Étude de</b>
--	--	-----------------	-----------------



	Unités	faisabilité 30 mai 2019 <sup>1</sup>		faisabilité 17 juin 2013 <sup>2</sup>	
Minerai extrait	Mt	1 028		1 179	
Ratio de découverte	Stérile:Minerai	1,02		1,13	
Récupération du nickel	% nickel	43		43	
Durée de vie du projet	Années	30		33	
Ni dans le concentré	Kt (Mlbs)	1 191	(2 625)	1 353	(2 982)
Co dans le concentré	Kt (Mlbs)	36	(79)	53	(117)
ÉGP dans le concentré	Koz	569		639	
Coût direct total	\$/lb Ni (\$/t Ni)	3,22 \$ (7 099 \$)		4,79 \$ (10 560 \$)	
Crédits pour les sous-produits	\$/lb Ni (\$/t Ni)	0,00 \$		0,48 \$ (1 058 \$)	
Coût direct net	\$/lb Ni (\$/t Ni)	3,22 \$ (7 099 \$)		4,31 \$ (9 502 \$)	
BAIIA moyen	M\$ pa	340 \$		381 \$	
Flux de trésorerie disponibles <sup>3</sup>	M\$ pa	201 \$		228 \$	
Dépenses en immobilisations de départ	G\$	1,0 \$		1,2 \$	
Dépenses en immobilisations totales	G\$	2,2 \$		2,8 \$	
VAN <sub>8</sub> % avant impôt	M\$	1 713 \$		2 003 \$	
TRI avant impôt		19,9 %		18,7 %	
VAN <sub>8</sub> % après impôt	M\$	920 \$		1 137 \$	
	M\$ CA	1 226 \$		1 330 \$	
TRI après impôt		15,4 %		15,2 %	

- Basé sur les hypothèses de prix et de taux de change indiquées dans le tableau « Principales hypothèses » à la section « Sensibilité économique » du présent communiqué.
- Basé sur les hypothèses de prix et de taux de change contenues dans le rapport conforme au Règlement 43-101 sur le projet nickélifère Dumont déposé sur SEDAR le 25 octobre 2013.
- Les flux de trésorerie disponibles sont calculés à compter du début de la production et excluent les dépenses en immobilisations de départ.
- La VAN de 2019 inclut un avantage d'environ 8 M \$ tiré de la location présumée du parc minier.

## Sensibilité économique

### Principales hypothèses<sup>1</sup>

Paramètre	Prix
Prix du nickel (\$ par livre)	7,75 \$
Taux de change \$ US/\$ CA	0,75 \$
Prix du platine (\$ par once)	1 000 \$

Prix du palladium (\$ par once)	1 000 \$
Prix du cobalt (\$ par livre)	25 \$
Pétrole (\$ par baril)	60 \$

1. Les hypothèses de prix pour le nickel sont basées sur la moyenne des prévisions de deux analystes indépendants qui couvrent le marché du nickel. Les hypothèses de prix pour le cobalt, le platine et le palladium ont été arrondis à la baisse à partir des prévisions de Consensus Economics Inc.

Sensibilité	Différence VAN <sub>g</sub> % (M\$)		Différence Coût comptant direct (\$/lb)		Différence TRI (%)	
	+	-	+	-	+	-
Prix du nickel ± 1 \$/lb	436 \$	-477 \$	0,00 \$	0,00 \$	3,2 %	-3,7 %
Prix du nickel ± 10 % (6,98 \$-8,28 \$/lb)	336 \$	-368 \$	0,00 \$	0,00 \$	2,5 %	-2,9 %
Prix du pétrole ± 10 \$/baril	-10 \$	10 \$	0,02 \$	-0,02 \$	-0,1 %	0,1 %
Prix de l'acide sulfurique ± 10 %	-6 \$	6 \$	0,01 \$	-0,01 \$	0,0 %	0,0 %
Dépenses en immob. de départ ± 10 %	-55 \$	52 \$	0,00 \$	0,00 \$	-0,8 %	0,9 %
Dépenses en immob. d'expansion ±10 %	-20 \$	20 \$	0,00 \$	0,00 \$	-0,2 %	0,2 %
Coût d'exploitation sur le site ± 10 %	-150 \$	143 \$	0,31 \$	-0,31 \$	-1,1 %	1,1 %
\$ US/\$ CA ± 0,05 \$ (0,7 à 0,8)	-154 \$	146 \$	0,19 \$	-0,19 \$	-1,5 %	1,5 %
Récupération à l'usinage ± 1,0 % (42 % à 44 %)	81 \$	-82 \$	-0,07 \$	0,07 \$	0,6 %	-0,6 %
Réalisation ± 1 % (90,5 % à 92,5 %)	39 \$	-39 \$	-0,03 \$	0,04 \$	0,3 %	-0,3 %

### Conformité au Règlement 43-101

Les données techniques présentées dans ce communiqué ont été préparées conformément aux exigences réglementaires canadiennes par ou sous la supervision de Paul Staples, P. Eng., d'Ausenco, Chelsey Protulipac, P. Geo., de SRK Consulting (Canada) Inc., Vu Tran, P.Eng., de Wood PLC, et David P. Penswick, P. Eng., tous des personnes qualifiées indépendantes tel que défini dans le Règlement 43-101 sur l'information concernant les projets miniers (le « Règlement 43-101 »).

Les ressources minérales présentées dans ce communiqué ont été classées conformément aux Normes de l'ICM sur les définitions pour les ressources minérales et réserves minérales (novembre 2010) par Chelsey Protulipac, P. Geo., de SRK Consulting (Canada) Inc.

Les réserves minérales présentées dans ce communiqué ont été classées conformément aux Normes de l'ICM sur les définitions pour les ressources minérales et réserves minérales (novembre 2010) par David Penswick, P. Eng.

Le lecteur est avisé que la viabilité économique de ressources minérales qui ne sont pas incluses dans les réserves minérales n'a pas été démontrée. Les estimations de ressources minérales ne tiennent pas compte de la capacité d'exploitation, de la sélectivité, des pertes minières et de la dilution. Ces estimations de ressources minérales comprennent des ressources minérales présumées qui sont normalement considérées trop spéculatives d'un point de vue géologique pour y appliquer des considérations économiques permettant de les classer dans la catégorie des réserves minérales. Il n'y a aucune certitude que les ressources minérales présumées seront éventuellement converties en ressources mesurées et indiquées au moyen de forages additionnels, ni en réserves minérales suivant l'application de considérations économiques.

Basé sur l'estimation des ressources, l'analyse des limites de la fosse, le séquençement minier et l'optimisation du seuil de coupure,

incluant l'application de facteurs pour la dilution minière, le taux de récupération d'usinage, les critères économiques et les contraintes d'exploitation physiques de la mine et de l'usine, ont été effectués selon des méthodologies standards afin de concevoir la fosse et estimer les réserves minérales pour le gisement tel que résumé dans le tableau des réserves minérales.

L'étude de faisabilité complète, préparée sous la forme d'un rapport technique conforme au Règlement 43-101, sera déposée sous le profil de RNC sur SEDAR au : [www.sedar.com](http://www.sedar.com), dans un délai de 45 jours.

### **Conférence téléphonique**

RNC tiendra une conférence téléphonique et une webdiffusion demain (31 mai) à compter de 11 h 00 (heure de l'Est).

Coordonnées pour accéder à la conférence téléphonique et la webdiffusion en direct :

Appels d'Amérique du Nord : 1-888-231-8191

Appels locaux et internationaux : 647-427-7450

Une webdiffusion en direct de la conférence téléphonique sera disponible sur le site web de Cision à l'adresse :

<http://cnw.en.mediaroom.com/events>

Un enregistrement de la conférence téléphonique sera disponible pour retransmission pendant une période d'une semaine à compter d'environ 14 h 00 (heure de l'Est) le 31 mai 2019, accessible de la façon suivante :

Appels d'Amérique du Nord : 1-855-859-2056; Code d'accès : 1696308

Appels locaux et internationaux : 416-849-0833; Code d'accès : 1696308

### **À propos de RNC Minerals**

RNC détient une participation de 100 % dans la mine d'or Beta Hunt, présentement en production et située en Australie occidentale, où une importante découverte d'or à haute teneur - la veine de la Fête des Pères («*Father's Day Vein*») - a eu lieu. RNC réalise présentement un programme de forage de 40 000 mètres, dont les résultats seront intégrés à une mise à jour de l'estimation des ressources minérales conforme au Règlement 43-101 et du plan d'exploitation minière, attendue au T2 2019. Le potentiel en ressources aurifères à Beta Hunt repose sur la présence de plusieurs zones de cisaillement aurifères avec des intersections aurifères sur une étendue latérale de 4 kilomètres, qui demeure ouverte dans plusieurs directions, à proximité d'un réseau existant de rampes de 5 kilomètres. RNC détient aussi une participation de 28 % dans une société nickélifère en coentreprise qui détient le projet de nickel-cobalt de Dumont, situé dans la région de l'Abitibi au Québec, lequel renferme le deuxième plus grand inventaire de réserves en nickel au monde et le neuvième plus grand inventaire de réserves en cobalt. RNC détient une participation de 27 % dans Orford Mining Corporation, une société d'exploration minière ciblant des secteurs très prometteurs et sous-explorés dans le Nord du Québec. RNC a une équipe de direction et un conseil robustes qui cumulent plus de 100 ans d'expérience en exploitation minière. Les actions ordinaires de RNC sont négociées au TSX sous le symbole RNX, ainsi que sur le marché OTCQX sous le symbole RNKLF.

### **Mise en garde concernant les énoncés prospectifs**

*Le présent communiqué de presse contient des « renseignements prospectifs » qui incluent notamment des énoncés concernant les estimations des réserves et des ressources minérales, la réalisation des estimations des réserves et des ressources minérales, les estimations des coûts en capital et des coûts d'exploitation, les durées de vie estimatives du projet et de la mine, la construction de la mine et des infrastructures associées, le calendrier et l'ampleur de la production future, les coûts de production, le succès des activités d'exploitation minière, la capacité d'obtenir les permis dans les délais prévus, l'envergure et le classement du projet une fois en production, les estimations en matière de rendement économique et les alternatives et pistes d'amélioration potentielles. Le lecteur ne devrait pas accorder une importance indue aux énoncés prospectifs.*

*Les énoncés prospectifs comportent des risques, des incertitudes et d'autres facteurs connus et inconnus par suite desquels les résultats, le rendement ou les réalisations réels de RNC pourraient différer considérablement des résultats, du rendement ou des réalisations futurs que les énoncés prospectifs expriment ou suggèrent. Les résultats de l'étude de faisabilité ne sont que des estimations et reposent sur diverses hypothèses, qui, si l'une d'elles s'avérait inexacte, pourraient changer considérablement l'issue prévue. Même avec une étude de faisabilité complétée, rien ne garantit que le projet Dumont sera mis en production. Les facteurs qui pourraient avoir une incidence sur l'issue comprennent, notamment, les résultats réels des activités de mise en valeur, les retards dans les projets, l'incapacité de lever les fonds nécessaires pour terminer les activités de mise en valeur, les incertitudes générales d'ordre commercial, économique, concurrentiel, politique et social, le prix futur des métaux, l'accès à d'autres sources de nickel ou le remplacement du nickel par d'autres métaux, les taux réels de récupération du nickel, les conclusions des évaluations économiques, la modification des paramètres du projet à mesure que les plans sont peaufinés, les accidents, les*

*conflits de travail et les autres risques inhérents au secteur minier, l'instabilité politique, les actes de terrorisme, les insurrections ou les actes de guerre, les retards dans l'obtention des approbations du gouvernement, dans l'obtention des permis requis ou dans l'achèvement des travaux de mise en valeur ou de construction. Le PE n'est pas exécutoire et il n'y a donc aucune garantie que les objectifs décrits dans le PE seront réalisés. L'utilisation du terme « bancaire » dans le présent communiqué ne devrait pas être considéré comme une indication que RNC a déjà mis sur pied un financement pour le projet ni qu'elle réussira à le faire. Pour un commentaire plus détaillé de ces risques et autres facteurs par suite desquels les résultats réels pourraient différer considérablement de ceux que ces énoncés prospectifs expriment ou laissent entendre, il y a lieu de consulter les documents déposés par RNC auprès des autorités de réglementation en valeurs mobilières du Canada, accessibles sur SEDAR, à l'adresse [www.sedar.com](http://www.sedar.com).*

*Bien que RNC ait tenté de répertorier les facteurs importants par suite desquels les mesures, les événements ou les résultats réels pourraient différer considérablement de ceux qui sont décrits dans les énoncés prospectifs, il peut y avoir d'autres facteurs par suite desquels les mesures, événements ou résultats pourraient différer de ceux prévus, estimés ou escomptés. Les renseignements prospectifs qui figurent dans les présentes sont donnés en date du présent communiqué, et RNC n'assume aucune obligation de les mettre à jour, que ce soit pour tenir compte de nouveaux renseignements, de faits ou de résultats futurs ou pour une autre raison, sauf si les lois sur les valeurs mobilières applicables l'exigent.*

SOURCE RNC Minerals

Pour plus d'informations: Pour plus de renseignements : Rob Buchanan, Directeur des relations avec les investisseurs, Tél. : (416) 363-0649, [www.rncminerals.com](http://www.rncminerals.com)

---

© 2016 Royal Nickel Corporation. Tous droits réservés.