RESSOURCES WINSOME RESOURCES

ASX: WR1 | FSE: 4XJ | OTCQB: WRSLF

COMMUNIQUÉ DE PRESSE WINSOME | 17 septembre 2024

Winsome présente une étude économique préliminaire positive conforme au règlement 43-101, incluant une estimation de ressources minérales pour Adina

VAL-D'OR, QC, le 17 sept. 2024 / CNW / - Ressources Winsome (ASX : WR1) (« Winsome » ou la « Société »), explorateur et développeur de projets lithinifère, est heureux d'annoncer les résultats positifs d'une évaluation économique préliminaire (« ÉÉP ») concernant son projet de lithium Adina (« Adina ») détenu à 100 %, fondée sur l'acquisition proposée de la mine de diamant Renard (« Renard ») (ensemble « le Projet ») et sur une estimation des ressources minérales (« ERM ») conforme au Règlement 43-101 sur l'information concernant les projets miniers (« Règlement 43-101 »). Le rapport technique complet, qui est préparé conformément au Règlement 43-101, sera disponible sur SEDAR + (www.sedarplus.ca) sous le profil d'émetteur de la Société dans les 45 prochains jours.

FAITS SAILLANTS

- L'ÉÉP[1] constitue un argument solide pour développer Adina en reconvertissant l'usine de traitement de matériel minéralisé de Renard.
- L'usine de traitement utilisera la séparation par média dense (« SMD ») avec une capacité moyenne de 4 650 tonnes par jour (« tpj ») pour la durée de vie de la mine (« LOM »).
- Récupération moyenne de Li_2O de 67,2 % à une teneur moyenne d'alimentation d'usine de traitement de 1,24 % de Li_2O (teneur moyenne de 1,47% Li_2O durant les premiers 5 ans de production).
- Pic de production de 332,1 kt concentré de spodumène à une teneur en Li_2O de 5,5 % (« CS5,5 ») à l'année 4; production moyenne annuelle de 255,9 kt CS5,5 sur la LOM.
- Taux de rentabilité interne (« TRI ») avant impôt de 60,3%, TRI après impôt de 42,9 %; valeur actualisée nette[8] (« VAN ») avant impôt de 1,7 milliard $CA; VAN après taxe de 1,0 milliard $CA; période de recouvrement après impôt à compter du début de la LOM de 1,8 années.
- Coût en capital de démarrage de 394,5 M$ CA (incluant les coûts directs et indirects de la construction de la route d'accès de 84,3 M$ CA et 67,1 M$ CA en éventualités pour le Projet), coût en capital de démarrage de 350 M$ CA incluant le crédit d'impôt à l'investissement pour la fabrication des technologies propres (« CII-FTP ») avec un ratio VAN/coût en capital supérieur à 2,5.
- Coûts d'exploitation décaissés C1 moyens et coûts de maintien tout inclus (pré redevance) par tonne de concentré (CS 5,5) à 831$CA/t (615 $ US/t) et 967$CA/t (716 $ US/t), respectivement.
- Le Projet devrait générer plus de 10,0 milliards de dollars canadiens de revenus bruts et 1,6 milliard de dollars canadiens en taxes sur le carbone, taxes provinciales et fédérales et redevances minières du Québec tout en créant plus de 500 durant la construction et 600 emplois directs durant la l'exploitation.
- L'ERM comprend un tonnage de 60,5 millions de tonnes à une teneur de 1,14 % Li_2O dans la catégorie indiquée et 15,9 millions de tonnes à une teneur de 1,17 % Li_2O dans la catégorie présumée pour le projet phare de Winsome, Adina Lithium.

1. Mise en garde - Le lecteur est avisé que l'ÉÉP résumée dans le présent communiqué ne vise qu'à fournir une évaluation initiale de haut niveau du potentiel du projet et des options de conception. Le plan minier et le modèle économique de l'ÉÉP comprennent de nombreuses hypothèses et l'utilisation de ressources minérales présumées. Les ressources minérales présumées sont considérées comme trop spéculatives pour être utilisées dans une analyse économique, sauf comme ressources autorisées par le Règlement 43-101 dans les études sur l'ÉÉP. Il n'y a aucune garantie que les ressources minérales présumées puissent être converties en ressources minérales indiquées ou mesurées et, par conséquent, il n'y a aucune garantie que l'économique du projet décrit dans le présent document soit atteinte. Winsome détient une option exclusive d'achat de l'opération Renard, tel que décrit dans le communiqué de presse du 1er août 2024. L'ÉÉP prévoit l'utilisation des infrastructures de Renard, ce qui ne sera possible qu'une fois l'option exercée, et tous les paiements sont effectués conformément aux modalités de la convention d'option. Winsome peut être admissible au CII-FTP. Cette législation est entrée en vigueur le 20 juin 2024. Rien ne garantit que la Société sera en mesure d'accéder aux CII. Les investisseurs à l'extérieur du Canada sont avisés que l'information contenue dans la présente annonce pourrait ne pas être comparable à l'information publiée par les sociétés assujetties aux exigences de déclaration et d'information des lois sur les valeurs mobilières australiennes. Plus particulièrement, l'ERM d'Adina utilisée dans l'ÉÉP a été préparée conformément aux exigences du Règlement 43-101 sur l'information concernant les projets miniers et des normes de l'Institut canadien des mines, de la métallurgie et du pétrole («ICM») sur les définitions des ressources minérales et des réserves minérales adoptées par le conseil de l'ICM, dans leur version modifiée («normes de définition de l'ICM»), qui diffèrent du code du JORC en fonction des hypothèses.

LA DIRECTION DE WINSOME A DÉCLARÉ :

« Les éléments détaillés de cette étude fournissent une base solide pour progresser dans le développement d'Adina. En particulier, la possibilité de reconvertir les installations de Renard à un coût en capital relativement modeste pour exploiter notre ressource de spodumène en roche dure constitue un avantage majeur. Il est important de souligner que cela offre un avantage commercial significatif, permettant aux installations de fonctionner malgré les fluctuations du marché et les cycles des matières premières.

« La facilité d'extraction du matériau minéralisé à Adina grâce à une fosse à ciel ouvert initiale à faible ratio de décapage, associée à un simple schéma de traitement SMD, se traduit par une estimation des coûts opérationnels compétitive, qui pourrait encore être améliorée par l'optimisation.

« Winsome dispose d'une voie claire vers la production tel que défini par l'étude, soutenu par des initiatives stratégiques bien planifiées, comme l'option exclusive d'acquérir Renard. Face aux défis mondiaux auxquels le marché est confronté, nous croyons que notre approche, combinée à notre actif de classe mondiale Adina, positionne l'entreprise pour offrir des rendements à long terme aux actionnaires, aux parties prenantes et, surtout, aux Premières Nations dans la région d'Eeyou Istchee Baie-James et la province de Québec.

« Ressources Winsome est fier d'avoir atteint cette étape importante, marqué par des résultats positifs. Winsome exprime sa sincère gratitude à toutes les équipes qui ont contribué à ce succès. Grâce à leur expertise, Winsome a pu réaliser cet objectif important. La Société va désormais avancer vers la prochaine étape du développement de son projet de lithium Adina. L'équipe se concentrera sur l'avancement du projet tout en poursuivant les démarches de vérifications diligentes en préparation de l'acquisition de Renard. », commente Chris Evans, directeur général.

« Nous sommes particulièrement heureux de quantifier les avantages économiques qu'Adina pourrait apporter au Québec et à ses communautés d'accueil. Nous avons l'intention de poursuivre nos discussions avec toutes les parties prenantes et les Premières Nations, dans le but d'améliorer notre projet et en collaborant pour la planification d'opérations durables qui respectent les communautés et l'environnement », commente Geneviève Morinville, vice-présidente, Développement durable et affaires réglementaires.

« Ce succès reflète l'engagement de chacun et nous sommes reconnaissants pour tous nos efforts. Cette étape est cruciale pour Ressources Winsome. L'ÉÉP nous permet d'analyser le projet en profondeur et de prendre des décisions éclairées à chaque phase à venir. Nous sommes ravis de constater que les résultats sont positifs et encourageants pour l'avenir. Nous tenons à remercier tous ceux qui ont travaillé si fort pour atteindre nos objectifs », commente Carl Caumartin, directeur général pour le Canada.

« Passer d'une découverte initiale à + de 75 millions de tonnes de pegmatite minéralisée et terminer une ÉÉP en deux ans démontre la qualité du travail accompli par notre équipe si dévouée. Nous désirons témoigner notre reconnaissance à tous ceux qui ont contribué à atteindre cette étape significative, notamment l'équipe géologique de Winsome, ainsi que nos partenaires Forage Nouchimi-RJLL, Héli Explore, MSA Labs, SGS Canada, Services MNG and Technominex. », ajoute Antoine Fournier, VP Exploration

Cette étude indépendante a été préparée par Synectiq Inc. (« Synectiq ») sous la supervision de Kim-Quyên Nguyên, vice-président Projets de Ressources Winsome Ltd., et comprend l'apport d'autres experts reconnus dans le domaine des projets de lithium, comme Global Commodity Solutions, DRA Global Limited (« DRA ») et G Mining Services Inc. (« GMS »). Les responsabilités de chaque personne qualifiée («PQ») figurent à la fin du présent document dans le tableau 10.

Les tableaux 1 à 6 présentent un aperçu détaillé des aspects financiers et économiques du Projet.

Tableau 1 : Caractéristiques physiques

	Valeur	Unités
Période de pré-production	1,5	Années
Période de démarrage	0,5	Année
LOM	21	Années
Durée de vie totale du projet	23	Années
Quantité de matériel minéralisé extrait	35,8	Mt
Quantité de stériles	184,1	Mt
Quantité de mort-terrain	7,4	Mt
Quantité de matériel déplacé	227,4	Mt
Moyenne du ratio de décapage	5,3 :1	Stériles: Matériel minéralisé
Production journalière	4 650	tpj traitées
Production annuelle	1,7	Mtpa traitées
Teneur en Li_2O du concentré produit	5,50 %	Li_2O
Teneur moyenne d'alimentation usine selon LOM	1,24 %	Li_2O
Récupération moyenne selon LOM	67,2 %	% Li_2O
Li_2O à 5,5% produit durant LOM	5 374	kt à 5,5 %Li_2O
Production moyenne annuelle selon LOM	256	ktpa 5,5 %Li_2O
Humidité dans le concentré	5 %	%
Redevance dérogatoire brute (GOR)	4 %	%

Tableau 2 : Résultats de l'ÉÉP

	$CA	Unité
VAN_8 avant impôt	1 735	M
TRI avant impôt	60%	%
VAN_8 après impôt	1 003	M
TRI après impôt	43%	%
Période de recouvrement après impôt	1,8	Années
Flux de trésorerie		
Flux de trésorerie avant impôt (total, non actualisé)[1]	4 053	M
Estimation des impôts totaux[2]	1 619	M
Flux de trésorerie après impôt (total)	2 434	M
Revenus		
Prix du concentré de spodumène (5,5 % Li_2O)	1 856	/t de concentré
Total des revenus bruts	10 072	M
Coûts		
Coûts d'exploitation C1[3]	4 463	M
Coûts en capital de démarrage[1]	350	M
Coûts de maintien[1,4]	732	M
Coûts de redevance	399	M
Coût total du Projet[1,4,5]	5 945	M
Métrique de l'industrie (non-IFRS)		
Coûts d'exploitation C1[3]	831	/t de concentré
Coût de maintien tout inclus pré redevance[1,4]	967	/t de concentré
Coût de maintien tout inclus[1,4]	1 041	/t de concentré

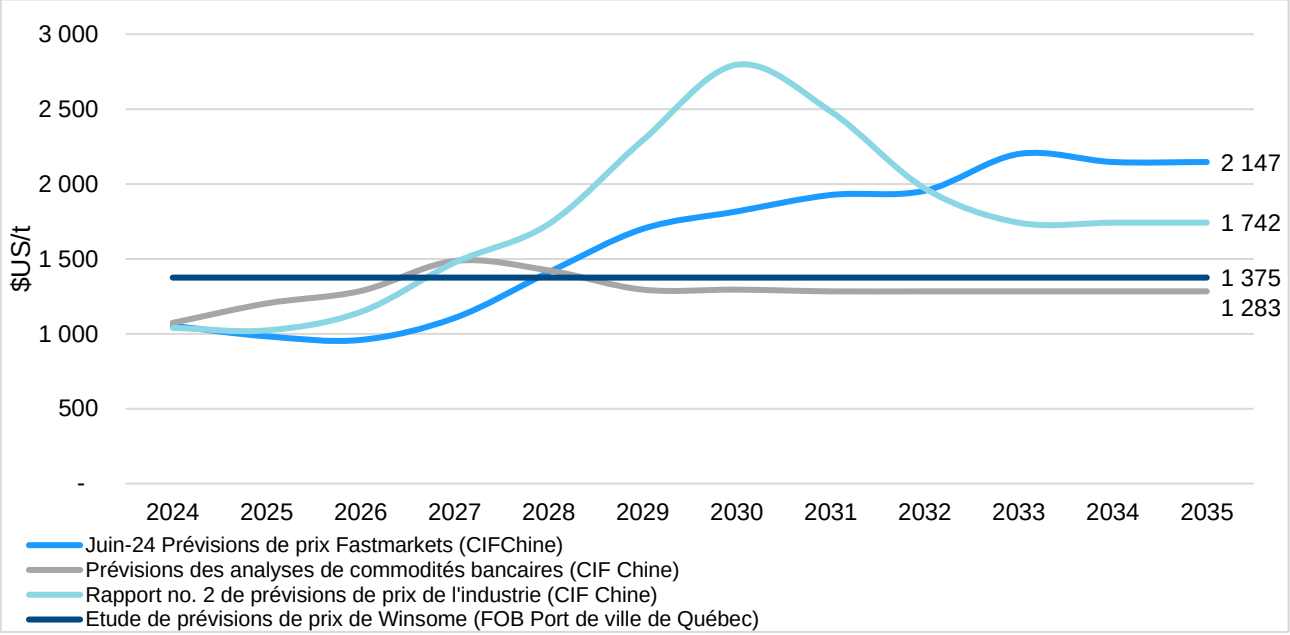
Note : Les arrondis peuvent entraîner des différences apparentes dans les sommes.
1. Net de CII-FTP.
2. Incluant CII-FTP puisque le crédit est considéré appliqué sur les coûts en capitaux.
3. À compter du début de la production commerciale.
4. Inclus les coûts de fermeture et de restauration.
5. Exclus les coûts d'exploitation pendant la période de démarrage.

Tableau 3 : Principales hypothèses de l'ÉÉP

	Valeur	$CA
Taux de change	0,74	
Prix moyen du concentré de spodumène selon LOM (Li_2O à 5,5%)[1]	1 856	/t de concentré
Taux d'actualisation	8 %	%
Hypothèse d'impôt sur bénéfices	26,5 %	%
Impôt minier québécois	16 %-28 %	%
GOR	4 %	%

1. Voir la figure 1, graphique des prévisions de prix du spodumène.

Figure 1 : Graphique de prévision[1] du prix du spodumène à CS5,5%[1]



1. Toutes les prévisions de prix CS5,5% comprennent le coût, les assurances ainsi que le transport (« CIF ») vers la Chine et sont basés sur l'ajustement au pro-rata de la teneur en Li_2O de 6% à 5,5%. L'étude de prévision de prix de Winsome est basée sur un CS 5,5% franco à bord (« FOB ») à partir du port de la ville de Québec Le prix du concentré de spodumène est supporté par et est consistant avec les données des prévisions des courtiers et des banques ainsi que les prévisions de l'industrie (incluant Fastmarkets).

Tableau 4 : Coûts en capital de démarrage liées à l'ÉÉP

Zone	Site Adina	Route Adina-Renard	Site / Usine Renard	Total des coûts en capital de démarrage
	(M$ CA)	(M$ CA)	(M$ CA)	(M$ CA)
Général / Multi-Section	52,3	-	3,3	55,6
Installations de surface de la mine	3,0	-	-	3,0
Usine de traitement du matériel minéralisé	-	-	49,9	49,9
Gestion de stériles et de pegmatite usinée	6,7	-	4,3	10,9
Services et infrastructures sur site	35,2	-	0,8	36,0
Réseaux et distribution	5,2	-	-	5,2
Services et infrastructures hors site	-	72,8	-	72,8
Coûts indirects de construction	23,7	11,5	17.8	53,0
Préproduction et coûts liés aux propriétaires	25.9	-	15,0	40,9
Sous-total	**151,9**	**84,3**	**91,1**	**327,4**
Éventualité	31,3	16,2	19,6	67,1
Coût total du capital	**183,3**	**100,5**	**110,7**	**394,5**
CII-FTP[1]				(44,2)
Coût net du capital				**350,2**

Note : Les arrondis peuvent entraîner des différences apparentes dans les sommes.
1. Winsome peut être admissible au CII-FTP. Cette législation est entrée en vigueur le 20 juin 2024. Rien ne garantit que la Société sera en mesure d'accéder aux CII. Si le CII n'est pas disponible, le coût en capital total, y compris les éventualités, augmentera des montants indiqués dans cette ligne.

Tableau 5 : Coûts de maintien de l'ÉÉP

Zone	Site Adina	Route Adina-Renard	Site / Usine Renard	Total des coûts de maintien
	(M$ CA)	(M$ CA)	(M$ CA)	(M$ CA)
Général / Multi-Section	206,3	-	2,7	209,0
Installations de surface de la mine	1,3	-	-	1,3
Usine de traitement du matériel minéralisé	-	-	20,5	20,5
Gestion de stériles et de pegmatite usinée	25,4	-	10,6	36,1
Services et infrastructures sur site	39,7	-	4,2	43,9
Réseaux et distribution	1,0	-	-	1,0
Services et infrastructures hors site	-	7,2	-	7,2
Coûts indirects de construction	17,1	0,2	2.8	20,1
Préproduction et coûts liés aux propriétaires	298,8	-	1.1	299,9
Sous-total	**589,6**	**7,4**	**41,9**	**638,8**
Éventualité	16,6	0,5	4,0	21,1
Coût total du capital	**606,2**	**7,9**	**45,8**	**659,9**
Coûts de fermeture et restauration				114,6
CII-FTP[1]				(42,2)
Coût net du capital				**732,3**

Note : Les arrondis peuvent entraîner des différences apparentes dans les sommes.
1. Winsome peut être admissible au CII-FTP. Cette législation est entrée en vigueur le 20 juin 2024. Rien ne garantit que la Société sera en mesure d'accéder aux CII. Si le CII n'est pas disponible, le coût en capital total, y compris les éventualités, augmentera des montants indiqués dans cette ligne.

Tableau 6 : Coûts d'exploitation de l'ÉÉP

	Valeur[1]	**$CA**
Coût de l'exploitation minière	5	$/t extraite
Coût de transport des matériaux minéralisés	11	$/t traitée
Coût de traitement du matériel minéralisé	21	$/t traitée
Frais généraux et administratifs	217	$/t de concentré
Gestion des déchets et de l'eau	57	$/t de concentré
Coûts de transport du concentré	157	$/t de concentré
Coûts d'exploitation C1	126	$/t traité
Coûts d'exploitation C1	831	$/t de concentré
Coûts de maintien[2,3] sur la LOM	136	$/t de concentré
Coût de maintien tout inclus[2,3] pré redevance	967	$/t de concentré
Coût de la redevance	74	$/t de concentré
Coût de maintien tout inclus[2,3]	1 041	$/t de concentré

1. Moyenne de LOM après le début de la production commerciale de concentré.
2. Comprend les coûts de fermeture.
3. Net de CII-FTP.

Estimation des ressources et méthodologie

Le modèle de ressources a été préparé par Kerry Griffin, M. AIG, et détenteur d'une autorisation spéciale de l'Ordre des géologues du Québec (OGQ), de Global Commodity Solutions. Le forage réalisé à l'appui de ce ERM comprend 186 trous de forage représentant 57 756 m de forage. Tous les forages ont été réalisés par Winsome et aucun forage effectué par d'autres sociétés n'a été utilisé dans l'ERM.

Deux essaims distincts de dykes de pegmatite contenant du spodumène sont présents à Adina, nommés zone principale (« MZ ») et zone d'éponte inférieure (« FWZ »). Chaque zone est composée de plusieurs dykes de pegmatite. Des données détaillées de diagraphie, de minéralogie et de lithogéochimie seront utilisées pour tenter de distinguer les dykes individuels dans les essaims de dykes dans les futurs ERM.

La MZ et la FWZ sont adjacentes l'une à l'autre et l'ÉÉP envisage donc l'exploitation des deux zones dans une seule fosse à ciel ouvert. La MZ affleure en surface et il est prévu de l'exploiter pendant les trois premières années par une fosse de démarrage (fosse de la phase 1) qui minimise le ratio de décapage (stériles:matériel minéralisé) et, par conséquent, les coûts d'exploitation.

L'ERM a été estimée en conformité avec les lignes directrices sur les meilleures pratiques en matière d'estimation des ressources minérales et des réserves minérales de l'ICM et est présentée conformément au Règlement 43-101.

La teneur de coupure pour la déclaration des ressources minérales à Adina est 0,5% Li_2O, fondée sur les données sur la teneur et le tonnage, les méthodes d'exploitation minière probables, les études d'exploitation minière conceptuelles et les données provenant d'exploitations comparables (style de dépôt, type de matériel, maturité du projet et coûts dans juridictions comparables). Les hypothèses clés sont présentées à l'Annexe 1.

L'ERM conforme au règlement NI 43-101 est présentée dans les tableaux 7 et 8. Pour démontrer des perspectives raisonnables d'extraction économique éventuelle (« RPEEE »), le MRE est limité par une enveloppe conceptuelle de fosse à ciel ouvert (« enveloppe RPEEE») et des formes exploitables pour le minage sous-terre qui emploient entre autres les paramètres suivant tels que cours de CS6,0% à 2000$US/t (pondéré pour un produit de 5,5 % Li_2O) pour la modélisation de l'enveloppe de la fosse, des contraintes géographiques sur les limites de la fosse, et une teneur de coupure inférieure à 0,5 % Li_2O pour l'estimation de base des ressources dans la fosse. Le chiffre de 2000$US/t a été choisi sur la base de la valeur la plus élevée des prévisions consensuelles, des rapports sur les prévisions de cours de l'industrie, des rapports d'analystes bancaires sur les matières premières et des informations communiquées par les entreprises. Se reporter à l'annexe 1 à la fin du présent communiqué pour obtenir les paramètres détaillés.

L'ERM comprend également une quantité de matériaux qui ne font pas partie de l'enveloppe de fosse et qui sont potentiellement exploitables par des méthodes d'extraction souterraines. Pour contraindre ce matériel, un plan conceptuel du chantier a été réalisé à l'aide de l'outil automatisé Mineable Stope Optimiser (« MSO ») de Deswik, en utilisant les coûts de l'exploitation minière souterraine, principalement en se référant à des études antérieures et aux opérations actuelles dans la région. Une teneur de coupure plus élevée de 0,7 % Li_2O a été utilisée pour la partie souterraine de l'ERM afin de refléter la précision moindre de l'estimation des coûts souterrains et la nécessité probable de maximiser la teneur d'alimentation pendant l'exploitation souterraine.

Les dimensions approximatives de l'ERM sont de 2 300 m est-ouest et 750 m nord-sud, avec des forages recoupant la minéralisation jusqu'à une profondeur de 350 m sous la surface. L'ERM est présentée à

l'intérieur des claims d'Adina et l'enveloppe de fosse et les chantiers souterrains conceptuels qui limitent l'ERM sont restreints à l'intérieur des limites des claims.

Tableau 7. État des ressources indiquées d'Adina

Méthode	Seuil de coupure (%Li 2O)	Tonnes (Mt)	Grade (%Li 2O)
Fosse à ciel ouvert	0,5	58,1	1,14
Sous terre	0,7	2,4	1,11
Total		**60.5**	**1,14**

Tableau 8. État des ressources présumées d'Adina

Zone	Seuil de coupure (%Li 2O)	Tonnes (Mt)	Grade (%Li 2O)
Fosse à ciel ouvert	0,5	14,4	1,16
Sous terre	0,7	1,5	1,23
Total		**15,9**	**1,17**

Cet ERM est le résultat de 186 sondages (57 756 mètres de carotte) dans la zone de ressources complétés par Winsome d'octobre 2022 à mars 2024 selon les analyses reçues jusqu'au 11 avril 2024.

Notes concernant l'estimation des ressources minérales :

1. La personne qualifiée telle que définie dans le Règlement 43-101 pour l'ERM est Kerry Griffin, M.AIG et détenteur d'une autorisation spéciale de l'OGQ, de Global Commodity Solutions. M. Griffin, consultant indépendant de Winsome, a préparé, validé et approuvé le contenu technique et scientifique de ce communiqué de presse Winsome.
2. Les ressources minérales ont été classé selon les normes de définition de l'ICM. Les ressources minérales qui ne sont pas des réserves minérales n'ont pas démontré leur viabilité économique. Rien ne garantit que la totalité ou une partie des ressources minérales seront converties en réserves minérales. La quantité et la teneur des ressources présumées déclarées dans ce ERM sont de nature incertaine et il n'y a pas eu suffisamment de forage pour définir ces ressources présumées comme indiquées. Toutefois, il est raisonnable de s'attendre à ce que la majorité des ressources minérales présumées puissent être reclassées dans la catégorie des ressources indiquées grâce à la poursuite du forage.
3. La date effective de l'ERM est le 11 avril 2024.
4. Les ressources minérales sont rapportées sur une base de 100 %.
5. L'ERM suppose des méthodes d'exploitation à ciel ouvert et souterraine. Les ressources minérales d'exploitation à ciel ouvert sont présentées à l'intérieur d'une enveloppe conceptuelle optimisée de fosse au-dessus d'une teneur de coupure de 0,5 % Li_2O et les ressources minérales d'exploitation souterraine à l'intérieur de chantiers conceptuels souterrains au-dessus d'une teneur de coupure de 0,7 % Li_2O.
6. Des pentes de 25, 50 et 57 degrés ont été utilisées lors de l'optimisation de l'enveloppe de la fosse pour les morts-terrains, le mur nord et le mur sud respectivement, en se basant sur des angles de pente globaux similaires pour des projets de lithium au Québec et l'extrémité supérieure des fourchettes possibles dérivées de l'analyse empirique initiale.
7. Toutes les estimations de tonnage, de teneur et de métal contenu ont été arrondies; les arrondis peuvent entraîner des différences apparentes de totalisation entre les tonnes, la teneur et le métal contenu.
8. Un cours de 2 000 $ US / tonne de concentré (6,0 % Li_2O) a été utilisé pour le scénario CS5,5 % (c.-à-d. 5,5/6,0 x cours CS6,0) et est fondé sur la fourchette supérieure des prévisions consensuelles, des rapports sur les prévisions des cours du secteur, des rapports d'analystes sur les produits bancaires et des informations sur les sociétés.

9. La personne qualifiée n'est au courant d'aucune question environnementale, d'obtention de permis, juridique, liée aux titres de propriété, fiscale, sociopolitique, de commercialisation ou autre qui pourrait avoir une incidence importante sur l'ERM.

Conception de la mine

L'ÉÉP envisage l'exploitation à ciel ouvert à l'aide d'excavatrices conventionnelles au diesel de 7,5 m^3 et de camions de 100 tonnes pour extraire et transporter les stériles et le matériel minéralisé. Le calendrier de d'exploitation cible 1,7 Mt de matériel minéralisé traité annuellement ou 4 650 t/j.

L'exploitation minière de chaque gradin débutera du côté de la paroi supérieure de la ressource exploitable et progressera vers la ressource. Une fois les ressources exploitables extraites, les stériles restants dans l'éponte inférieure seront extraits en même temps qu'une rampe de fonçage et/ou une route d'accès sera aménagée pour accéder au banc suivant.

La fosse a été conçue en trois phases distinctes. Les distances de refoulement sont prises en compte afin de garantir un espace suffisant pour que l'équipement de la mine puisse fonctionner efficacement et en toute sécurité; un minimum de 20 m est considéré pour chaque refoulement. Deux coupes de 10 m ont été conçues au fond des fosses de la phase 2 et de la phase 3. Des rampes à voie unique sont utilisées pour les bancs inférieurs d'une phase afin de réduire le stripping.

Les angles de pente utilisés dans la conception de la fosse sont basés sur des projets de lithium similaires dans le nord du Québec. Au-dessus du niveau 400, une berme de 10,5 m est utilisée et au-dessous du niveau 400, une berme de 14,0 m est utilisée. Dans toute la fosse, des gradins doubles de 10 m et un angle de face de gradin de 75 degrés sont utilisés. Les largeurs de 23,5 m et 17,1 m sont respectivement utilisées pour les segments de rampe à double voie et à voie unique.

Infrastructure hors site

La route d'accès proposée pour relier Adina à Renard (« Route Adina-Renard ») serait construite conformément aux spécifications d'une route en gravier non standard. Elle sera conçue pour permettre le transport de matériel minéralisé de pegmatite à l'aide de semi-remorques de 140 tonnes, composées d'un tracteur et de deux remorques de 70 tonnes. La conception et la gestion de la route pourraient être modifiées pour répondre aux besoins de plusieurs utilisateurs

Traitement du matériel minéralisé et essais métallurgiques

Trois programmes d'essais métallurgiques ont été réalisés sur des échantillons provenant du projet de lithium Adina afin d'étayer l'étude :

- Phase 1 des essais métallurgiques à SGS Canada Inc;
- Phase 2 des essais métallurgiques à SGS Canada Inc;
- Essais de séparation magnétique au Changsha Research Institute of Mining et Metallurgy (CRIMM).

Au total, quatorze échantillons de variabilité ont été testés dans le cadre des programmes des phases 1 et 2. Tous les échantillons ont été prélevés à partir des carottes de forage forées spécifiquement à des fins d'essais. Les essais métallurgiques des phases 1 et 2 inclus :

- Caractérisation des pegmatites et des roches hôtes;
- Tests de broyabilité;
- Tests de séparation des liquides lourds (« HLS »);

- Essais pilotes de SMD.

Les teneurs des échantillons de variabilité testés variaient de 0,76 % à 2,57 % Li_2O et de 0,59 % à 1,35 % Fe_2O_3.

Les échantillons de pegmatite ou de roche encaissante ont été concassés à la taille appropriée et sous-échantillonnés pour les essais de fragmentation, y compris l'indice de concassage à impact faible énergie (« CWi »), l'indice de travail du broyeur à boulets Bond (« BBWi ») et l'indice d'abrasion (« Ai »). Les résultats montrent que le CWi a varié entre 7,3 kWh/t et 11,2 kWh/t, le BBWi a varié entre 6,6 kWh/t et 17,4 kWh/t, et l'Ai a varié entre 0,13g et 0,42g.

Les essais HLS entrepris sur des matériaux ayant une taille de concassage supérieure de 6,35 mm ont montré une distribution globale interpolée du lithium (c'est-à-dire la distribution du lithium en pourcentage de l'échantillon total testé, y compris la fraction fine de -0,85 mm) vers les sousverses allant de 69 % à 83 % pour la production d'un CS5,5 % de Li_2O.

Deux essais SMD à l'échelle pilote ont été entrepris sur des échantillons composites des MZ et FWZ. Les résultats pour l'échantillon de la MZ ont montré une production de concentré de spodumène de 6,05 % Li_2O avec une récupération de lithium de 77,7 %. Les échantillons de la FWZ ont produit un concentré de 6,54 % de Li_2O avec une récupération de 63,7 % de lithium.

Des essais préliminaires de séparation magnétique ont été entrepris au CRIMM sur des concentrés produits lors d'une opération pilote de SMD chez SGS. Les tests ont été effectués à l'aide d'un séparateur magnétique humide à tambour de haute intensité à l'échelle du laboratoire. Les résultats montrent qu'il est possible de traiter des concentrés de spodumène à faible teneur en fer (<1 %).

Des essais de triage du matériel minéralisé à la cible sont en cours à Corem, à Québec.

Traitement du matériel minéralisé

L'usine de traitement sera modifiée pour traiter la pegmatite avec un débit nominal de 1,7 Mt par année de matériel minéralisé titrant 1,2 % Li_2O (teneur moyenne d'alimentation pour la LOM). L'usine de traitement visera une production moyenne de 256 000 tpj de concentré de spodumène à 5,5 % de Li_2O en utilisant un circuit de concassage et de SMD. Des modifications doivent être apportées à l'usine de traitement de kimberlite diamantifère de Renard pour traiter le matériel minéralisé de pegmatite-spodumène. Le tableau 9 énumère les modifications apportées à l'usine de traitement Renard, qui permettront d'atteindre un taux moyen de récupération de Li_2O de 67,2 %.

Tableau 9. Modifications de l'infrastructure de traitement de Renard

Objet	Statut	Modification de la clé
Trémie de tout-venant d'alimentation d'usine et alimentateur à tablier	Existants	Remplacement du grizzly statique
Concassage primaire	Existants	Pas de changement
Trémie d'alimentation d'usine et alimentateur à tablier	Existants	Pas de changement
Épurateur à tambour et tamisage primaire	Existants	Remplacement de l'épurateur à tambour par un convoyeur et une goulotte de lavage, modification du panneau de tamisage
Circuit de tri des particules (infrarouge)	Existants	Modification des panneaux de tamisage, remise à neuf de l'équipement, trieuse secondaire

		supplémentaire avec tamis de lavage connexe et équipement de manutention des matériaux
Broyage secondaire	Existants	Remplacement du broyeur
Broyage tertiaire/ broyage à rouleaux à haute pression (« HPGR »)	Existants	Remplacement du HPGR par un concasseur à cône
Tamis du circuit de concassage	Existants	Modification des panneaux de tamis
Circuit SMD primaire 1 et 2 (en parallèle)	Existants	Réutiliser le circuit SMD primaire en modifiant les tamis des flottants, en remplaçant les tamis des sousverses et en remplaçant les cyclones.
Circuit secondaire SMD	Nouveau	Ajout d'un module SMD secondaire avec la manutention nécessaire
Élimination des minéraux magnétiques du produit SMD	Nouveau	Ajout de tambours de séparateurs magnétiques humides à haute intensité et d'équipements associés
Élimination du mica	Nouveau	Ajout d'un classificateur et de matériel connexe
Circuit de d'enlèvement des fines	Existants	Aucun changement; remise à neuf mineure
Épaississeur de fines et pompes de chargement de fines	Existants	Pas de changement
Filtre de fines	Nouveau	Ajout d'un filtre-presse et de l'équipement connexe pour être prêts à être mis en service au cours de l'année 5
Trémie de kimberlite usiné et chargement	Existants	Réutilisation de la trémie de pegmatite et chargement
Entreposage du concentré	Nouveau	Ajout d'un dôme d'entreposage de concentré

Au cours des quatre (4) premières années, la pegmatite usinée sera entreposée dans l'installation de confinement de la pegmatite usinée (« PPC1 »). Lorsque le PPC1 aura atteint sa pleine capacité, une deuxième installation de pegmatite usinée (« PPC2 ») sera construite pour entreposer le reste de la pegmatite usinée à partir de la cinquième année d'exploitation jusqu'à la fin des opérations de traitement. Par conséquent, à l'année 4, une usine de filtration sera construite pour assécher les fines et combiner le gâteau sec avec d'autres matériaux minéralisés traités dans le PPC2.

Infrastructures de surface

Des infrastructures de surface seront déployées aux sites Adina et Renard.

L'infrastructure située sur le site d'Adina sera développée pour soutenir les opérations minières à distance, telles que : l'eau potable et les systèmes de traitement des eaux usées, une installation d'entreposage de gaz naturel liquéfié (« GNL ») et le réseau de distribution de gaz naturel associé, une centrale électrique au gaz naturel et le réseau de distribution électrique associé, un complexe de camps, comprenant des dortoirs, des bureaux, une cuisine, un séchoir et un vestiaire, un poste de garde principal et une station de pesage pour les camions de matériaux minéralisés, un entrepôt pour camions de surface, une installation d'entreposage et de distribution de diesel, des aires d'entreposage de stériles, de morts-terrains, de terre végétale et de matériaux minéralisés, une station de traitement des eaux usées de la mine avec les installations de gestion des eaux de surface associées, y compris les fossés, les bassins et les stations de pompage, ainsi que les services , des routes légères et des routes pour poids

lourds. Il est à noter qu'une partie de l'infrastructure du site Adina aura été démantelée de Renard (p. ex., l'usine d'explosifs, les dortoirs du camp et l'installation de l'entreposage de diesel) et réinstallée à Adina.

Le site de Renard comprend l'usine de traitement reconvertie et l'infrastructure de pegmatite usinée, ainsi que les infrastructures existantes suivantes : une route d'accès de 97 km reliant la route 167N à Renard, un aéroport, une guérite principale, un complexe de campement comprenant des dortoirs et une cuisine, des systèmes de traitement de l'eau potable et des eaux usées, une usine de traitement des eaux usées de la mine, une installation de stockage de GNL et le réseau de distribution de gaz naturel associé, une centrale électrique au gaz naturel et le réseau de distribution électrique associé, un complexe de bureaux comprenant un local sec et un vestiaire, un entrepôt et un atelier pour les camions. L'usine de traitement sera modifiée, une installation d'entreposage de concentré couverte sera ajoutée et une plateforme de matériel minéralisé sera construite pour les camions qui se déchargent à côté de l'usine de traitement.

Environnement, sociale, permis et engagement auprès des Premières Nations et des parties prenantes

Des études de référence biophysiques, sociales et techniques ont été initiées en 2023 sur le site d'Adina et devraient se poursuivre pour Adina ainsi que pour le corridor routier entre Adina et Renard jusqu'en 2025. Ces études sont réalisées en se basant sur des documents d'orientations générales, les meilleures pratiques et en tenant compte du développement général d'Adina ainsi que des processus réglementaires et d'autorisations. Compte tenu des spécifications connues du Projet, il est prévu que les processus provinciaux (COMEV/COMEX) et fédéraux (AEIC) d'évaluation des impacts environnementaux et sociaux seront déclenchés au T4 2024 par la soumission des renseignements préliminaires aux autorités respectives. Des discussions avec multiples parties prenantes et Premières Nations se maintiennent depuis 2023 et se poursuivront tout au long des processus d'étude d'impact.

Un plan de réaménagement et de restauration approuvé est déjà en place pour la mine Renard. Un plan pour l'ensemble du Projet en entier sera élaboré conformément à la Loi sur les mines du Québec et aux lignes directrices du ministère des Ressources naturelles et des Forêts (« MRNF »). Le plan visera à remettre le site dans un état sûr et respectueux de l'environnement, en éliminant les risques pour la santé, en prévenant la contamination et en garantissant la sécurité publique. Une estimation des coûts de fermeture de 114,6 M$ CA a été réalisée pour l'ÉÉP, couvrant à la fois les sites d'Adina et de Renard.

PQ indépendante

Cette ÉÉP a été préparée pour Winsome par Synectiq Inc. et d'autres consultants de l'industrie, chacun étant une PQ en vertu du Règlement 43-101. Chaque PQ a révisé et approuvé le contenu du présent communiqué, y compris les personnes suivantes qui sont indépendantes au sens du Règlement 43-101 :

- Martin Ménard, ing. (Synectiq Inc.)
- Jarrett Quinn, ing (Synectiq Inc.)
- John-Paul McGrath, ing (Synectiq Inc.)
- Kerry Griffin, M. AIG et détenteur d'une autorisation spéciale de l'OGQ (Global Commodity Solutions)
- Jordan Zampini, ing (DRA Global Limited)
- Alexandre Dorval, ing (G Services Miniers inc.)

Le tableau 10 détaille la responsabilité de chaque PQ.

Tableau 10 : Firme de consultants et domaine de responsabilité

Société de conseil	
DRA Global Limited	- Le bilan de masse de l'usine de concassage et de traitement, la conception et la modification de l'usine de traitement matériel minéralisé, revue de l'estimation des coûts en capital de l'usine de traitement de matériel minéralisé et l'élaboration de l'estimation des coûts d'exploitation du procédé.
G Mining Services Inc.	– Conception et calendrier de production de la mine, coûts en capital de la mine et frais d'exploitation.
Solutions globales pour les produits de base	– Revue des données historiques; – Géologie, exploration et forage actuels et historiques; – Préparation des échantillons, contrôle et assurance qualité et vérification des données; – Modélisation géologique et estimation de la ressource minérale.
Synectiq Inc.	– Gestion et analyse des essais métallurgiques; – Estimation des coûts en capital de l'usine de traitement de matériel minéralisé; – Conception des installations de gestion de pegmatites traitées en surface et coûts en capital et d'exploitation; – Infrastructure de gestion de l'eau et coûts en capital et d'exploitation; – Conception de l'usine de traitement de l'eau et les coûts en capital et d'exploitation; – Conception des services et des infrastructures des sites et coûts en capital et d'exploitation – Evaluation de la route d'accès hors site entre Renard et Adina ainsi que coûts en capital et d'exploitation; – Les travaux de conception civile pour les routes et les plateformes ainsi que les coûts en capital et les frais d'exploitation; – Conception des aires d'entreposage du matériel minéralisé en surface, des stériles, des morts-terrains et de l'installation de gestion du mort-terrain d'Adina, ainsi que coûts en capital et coûts d'exploitation; – Études environnementales, permis et coûts de fermeture; – Contexte réglementaire, considérations sociales et questions environnementales anticipées; – Coûts des frais généraux et administratifs; – Analyse financière et intégration globale de l'étude selon le Règlement 43-101.

La publication de ce communiqué est autorisée par le conseil d'administration de Ressources Winsome.

Pour de plus amples informations, veuillez contacter:

INVESTISSEURS

Chris Evans – Directeur général
Winsome Resources
administration@winsomeresources.com.au

MÉDIAS

EmmanuelleSt-Onge
Ryan Affaires Publiques et Communication
emmanuelle@ryanap.com

À PROPOS DE RESSOURCES WINSOME

Ressources Winsome (ASX : WR1) est une société canadienne axée sur l'exploration et la mise en valeur de gîtes lithinifères et qui détient plusieurs propriétés minières dans la région d'Eeyou Istchee Baie James au Québec. Adina, notre projet phare détenu à 100%, constitue un actif de première classe situé sur un territoire minier à faible risque et qui pourrait devenir un des projets les plus rentables en Amérique du Nord en fonction de ses coûts d'exploitation fortement concurrentiels. Ce gîte de surface renferme une minéralisation lithinifère dans le roc sous forme de spodumène et aurait une durée de vie de plus de 20 ans en s'appuyant sur une ressource minérale significative.

La Société a récemment acquis une option exclusive visant l'acquisition du site d'exploitation Renard, aménagé pour l'extraction et le traitement de minerai et situé à environ 60 kilomètres plus au sud (à vol d'oiseau) d'Adina. Les infrastructures comprennent un aéroport, une centrale électrique, une usine de traitement des eaux, des ateliers, un entrepôt de matériel minéralisé traité et un important campement. Elle détient également les permis de traitement et d'exploitation minérale qui faciliteraient un accès à la production lithinifère pour Winsome. Les installations de traitement de minerai de Renard comprennent déjà plusieurs des équipements aussi nécessaires à la production de concentré de spodumène notamment, séparateur par milieu dense (SMD), concasseur primaire à mâchoire, broyeur à cône, système de broyage à rouleaux à haute pression ainsi que des circuits de tri optique.

En plus de notre portefeuille de projets lithinifères au Québec, incluant les projets Cancet, Sirmac-Clapier et Tilly, Ressources Winsome détient 100 % des droits d'achat de lithium, de caesium et de tantale du projet Case Lake dans l'est de l'Ontario détenu par Power Metals Corp (TSXV : PWM), ainsi qu'une participation de 19,6 % dans PWM.

Winsome est dirigée par une équipe hautement qualifiée, possédant une solide expérience dans l'exploration et la mise en valeur du lithium ainsi que dans la gestion de sociétés de premier plan inscrites à l'ASX.

AVERTISSEMENT CONCERNANT LES INFORMATIONS PRÉVISIONNELLES

Le présent document contient des énoncés prospectifs concernant Winsome. Les énoncés prospectifs ne sont pas des énoncés de faits historiques et les événements et résultats réels peuvent différer considérablement de ceux décrits dans les énoncés prospectifs en raison de divers risques, incertitudes et autres facteurs. Ces énoncés prospectifs comprennent, sans s'y limiter, toutes les déclarations relatives au contenu de l'ÉÉP, telles que le potentiel du projet, les coûts en capital et d'exploitation, le résumé de la production et l'analyse financière; les déclarations concernant les attentes de la Société à l'égard de l'exercice de l'option exclusive de Winsome pour l'achat de l'opération Renard et le moment de cette acquisition ; la croissance continue des ressources à travers les forages prévus ; les méthodes minières et les résultats attendus ; ainsi que les attentes concernant d'autres activités, événements ou développements que la Société s'attend ou anticipe qu'ils se produisent à l'avenir. Les informations contenues dans les déclarations prospectives sont basées sur certaines hypothèses matérielles appliquées lors de la conclusion ou de la prévision, y compris les perceptions de la direction sur les tendances historiques, les conditions actuelles et les développements futurs attendus, les résultats des travaux d'exploration supplémentaires pour définir ou élargir les ressources minérales, ainsi que d'autres considérations jugées appropriées dans les circonstances. Les déclarations prospectives sont intrinsèquement sujettes à des incertitudes et contingences liées aux affaires, à l'économie, à la concurrence, à la politique et aux aspects sociaux. De nombreux facteurs pourraient faire en sorte que les résultats réels de la Société diffèrent de manière significative de ceux exprimés ou impliqués dans toute information prospective fournie par la Société, ou en son nom. Ces facteurs incluent, entre autres, les risques liés à la capacité des activités d'exploration à prédire avec précision la minéralisation ; la capacité de compléter les activités d'exploration supplémentaires et les résultats de ces activités ; la capacité de la Société à obtenir les approbations requises ; les risques liés aux besoins de financement supplémentaires, aux prix des métaux, aux risques d'exploration, de développement et d'exploitation, à la concurrence, aux risques de production, à la réglementation, y compris la réglementation environnementale et la responsabilité ainsi que les éventuels litiges sur les titres miniers.

Les déclarations prospectives dans ce document sont basées sur les croyances, opinions et estimations de Winsome aux dates auxquelles les déclarations prospectives sont faites, et aucune obligation n'est assumée pour mettre à jour les déclarations prospectives si ces croyances, opinions et estimations devaient changer ou pour refléter d'autres développements futurs.

MESURES FINANCIÈRES NON-IFRS ET AUTRES

Ce document fait référence aux Coûts Opérationnels C1 et aux Coût de maintien tout compris par tonne. Ce sont des mesures financières non-Normes Internationales d'Information Financière (« IFRS ») et des ratios financiers non-IFRS. La Société estime que ces mesures fournissent des informations complémentaires, mais ces mesures ne sont pas des mesures financières normalisées prescrites par les IFRS et ne doivent donc pas être confondues avec, ni utilisées comme une alternative aux mesures de performance calculées selon les IFRS. De plus, ces mesures ne doivent pas être comparées avec des mesures intitulées de manière similaire fournies ou utilisées par d'autres émetteurs. Les mesures financières non-IFRS et les ratios financiers non-IFRS utilisés dans ce document sont relativement courants dans l'industrie minière.

Protocoles de contrôle de la qualité et de vérification des données

Les zones de pegmatite ont été échantillonnées à des intervalles d'environ 1 m, la longueur des échantillons étant ajustée pour honorer les contacts géologiques afin de faciliter la représentativité. Les procédures d'assurance et de contrôle de la qualité se sont appuyées sur les pratiques industrielles courantes, en utilisant des matériaux de référence certifiés (« MRC ») pour le lithium, des blancs de terrain, des doubles échantillonnés sur le terrain et des duplicatas de pulpe au laboratoire. Les MRC ont été soumis à un taux d'environ 20 %, tandis que les blancs, les duplicatas et les analyses répétées ont été soumis à un taux d'environ 5 %. Les échantillons ont été emballés et scellés à l'aide d'étiquettes numérotées, dans le but de maintenir une chaîne de contrôle. Les sacs d'échantillons ont été transportés du site aux installations de préparation de SGS ou de MSA Labs à Val-d'Or, au Québec. La préparation des échantillons au laboratoire (SGS et MSA) comprenait le concassage, le broyage et le fractionnement afin d'obtenir un sous-échantillon de 250 g pour l'analyse. Les procédures de contrôle de qualité du laboratoire pour la préparation des échantillons comprennent le contrôle qualité des vérifications, du concassage et du broyage pour assurer la représentativité. L'analyse a été effectuée par fusion au peroxyde de sodium, suivie d'analyses combinées ICP-AES et ICP-MS (56 éléments). Li est déclaré par le laboratoire et converti en Li_2O pour la déclaration en utilisant un facteur de 2,153. Tous les résultats inclus dans l'ERM ont passé avec succès le contrôle de l'AQ/CQ au laboratoire. Après la déclaration des résultats par le laboratoire, les géologues de Winsome ont vérifié que tous les MRC insérés et les blancs donnaient des résultats qui se situaient dans les limites acceptables. La vérification des données est effectuée par le géologue du projet sur place, et une vérification finale a été effectuée par le vice-président chargé de l'exploration et le géologue responsable de la gestion de la base de données. Une vérification indépendante a été effectuée par la personne qualifiée avant le début de l'ERM

Annexe 1. Paramètres utilisés pour le calcul de la teneur de coupure et l'optimisation de la fosse RPEEE

Paramètres	Unité	Valeur
Vente		
Taux de change	CA/USD	1,33
Cours du concentré de spodumène (6,0 % Li_2O)	USD/tonne de concentré	2 000
Frais de transport – Adina à Chibougamau	USD/tonne de concentré	52
Frais de transport - au-delà de Chibougamau	USD/tonne de concentré	79
Coût		
Exploitation minière - mort-terrain	CA/tonne extraite	3,50
Extraction – roche stérile	CA/tonne extraite	5,00
Exploitation minière - minéralisation	CA/tonne extraite	6,00
Exploitation minière – banc supplémentaire (10 m)	CA/tonne extraite	0,05
Traitement du matériel minéralisé	CA/tonne traitée	25,00
Gestion des eaux et des déchets	CA/tonne traitée	4,00
Frais généraux et administratifs	CA/tonne traitée	15,00
Exploitation minière		
Récupération	%	100 %
Dilution	%	0 %
Métallurgie		
Récupération de Li_2O	%	75 %
Taux de traitement du matériel minéralisé	tpd	4 650
Teneur du concentré	%	5,5 %Li_2O
Redevances		
Redevance sur les revenus brutes	%	4,00 %
Géotechnique		
Pentes de la fosse - mort-terrain	degrés	25
Pentes de la fosse – versant nord	degrés	50
Pentes de la fosse – versant sud	degrés	57
Teneur de coupure		
Calculé[1]– fosse à ciel ouvert	%	0,15 %
Appliqué – fosse à ciel ouvert conceptuel	%	0,5 %
Appliqué – souterrain conceptuel	%	0,7 %

1. Les blocs entre 0,15% et 0,50% n'ont pas été utilisés lors du processus d'optimisation de l'enveloppe de la fosse.

-fin-