



## Métaux Osisko dévoile les résultats préliminaires des essais métallurgiques sur le gîte de cuivre de Mines Gaspé

MONTREAL, 16 avr. 2024 (GLOBE NEWSWIRE) -- Métaux Osisko Incorporée (la « **Société** » ou « **Métaux Osisko** ») ([TSX-V : OM](#); [OTCQX : OMZNF](#); [FRANKFURT : 0B51](#)) a le plaisir d'annoncer les résultats préliminaires des essais métallurgiques et de broyabilité du projet de cuivre de Mines Gaspé, situé près de Murdochville, dans la péninsule gaspésienne, au Québec. Les essais ont été effectués sur dix-huit échantillons composites de carottes de forage minéralisées provenant d'intersections sélectionnées dans le cadre du programme de forage 2023 à Mont Copper, et ont utilisé un schéma de procédé et des réactifs de flottation conventionnels pour le cuivre et le molybdène.

### Faits saillants

- Les récupérations de cuivre ont été en moyenne de **91,9 %** lors de dix-neuf essais de flottation en boucles fermées de Cu-Mo (y compris un échantillon composite) et de **94,2 %** lors de trois essais de séparation en boucles fermées de composé Cu-Mo.
- La teneur moyenne des concentrés de cuivre est de 23,94 % cuivre lors de dix-neuf essais de flottation Cu-Mo en boucles fermées et à 28 % cuivre lors de trois essais de séparation de composé Cu-Mo en boucles fermées.
- La récupération du molybdène a été en moyenne de 84,3 % et la teneur des concentrés a été en moyenne de 1,19 % de Mo à partir de dix-neuf essais de flottation de Cu-Mo en boucles fermées. La récupération de molybdène est en moyenne de 72,02 % et la teneur des concentrés est en moyenne de 0,9 % Mo à partir de trois essais de séparation de composé Cu-Mo en boucles fermées. Le taux de récupération du molybdène lors de l'étape de séparation des composés Cu-Mo est en moyenne de 87,2 % et la teneur du concentré est en moyenne de 58,8 % de Mo. La récupération combinée globale moyenne de molybdène est de 65,2 %.
- La récupération moyenne d'argent a été de **71,0 %** lors des dix-neuf essais de flottation de Cu-Mo en boucles fermées et de **70,4 %** lors des trois essais de séparation en boucles fermées de composé Cu-Mo, avec des teneurs de concentrés de 120 g/t Ag en moyenne pour tous les essais en boucles fermées.
- Dix-huit tests de broyabilité ont donné un indice de Bond Rod Mill (RWi) moyen de 13,8 kWh/t et un indice de Bond Ball Mill (BWi) moyen de 10,5 kWh/t, ce qui indique une dureté moyenne du minerai.

Robert Wares, chef de la direction et président du conseil d'administration, a commenté : « Les essais préliminaires sur le matériel de Mont Copper ont donné d'excellents résultats. Avec un taux moyen de récupération du cuivre d'environ 92 % et du molybdène de 65 %, ces résultats indiquent que Mines Gaspé devrait produire des concentrés de cuivre et de molybdène avec d'excellentes teneurs en métal et un crédit d'argent payable ajouté au concentré de cuivre. Ces résultats ont dépassé les attentes par rapport aux chiffres historiques de la production passée à Mont Copper et apporteront une contribution positive aux travaux d'EEP en cours. Les analyses multi élémentaires des concentrés finaux sont en cours et permettront de savoir si les teneurs de certains éléments délétères excèdent les seuils de pénalité des fonderies. Ces informations supplémentaires seront communiquées dès que possible. Les travaux sur la mise à jour de l'estimation des ressources minérales (ERM) pour Mont Copper progressent également bien et nous prévoyons de publier la nouvelle ERM dans les semaines à venir ».

### Essais métallurgiques

Un programme d'essais métallurgiques en laboratoire a été entrepris à Base Metallurgical Laboratories, situé à Kamloops (Colombie-Britannique). Le programme d'essais comprenait :

- 1) Caractérisation des échantillons;
- 2) Indices de broyabilité;
- 3) Schéma conventionnel de flottation et schémas de réactifs;
- 4) Essais de flottation de Cu-Mo en circuit ouvert et en circuit fermé pour produire des concentrés de cuivre (Cu) et de molybdène (Mo);
- 5) Flottation d'un composite Cu-Mo suivie de tests de séparation du Cu et du Mo;

6) Les teneurs des échantillons allaient de 0,21 % à 0,90 % de cuivre, de 44 à 1 347 g/t de molybdène et de 0,9 à 5,0 g/t d'argent;

## Sélection des échantillons

Dix-huit échantillons composites, totalisant 1100 kg, produits à partir de carottes de forage fournissant une gamme appropriée de teneurs en cuivre ont été sélectionnés pour des tests métallurgiques. Les teneurs des dix-huit échantillons composites varient de 0,21 % à 0,90 % de cuivre, de 44 à 1 347 g/t de molybdène, de 0,9 à 5,0 g/t d'argent et de 0,01 à 0,07 g/t d'or. Le tableau 1 présente les intervalles des trous de forage et les teneurs des échantillons composites pour les échantillons métallurgiques :

Tableau 1 – Détails de la sélection des échantillons métallurgiques

| Échantillon métallurgique # | Nom du forage | Intervalle<br>De (m) - À (m) | Cu % | Mo (g/t) | Ag (g/t) |
|-----------------------------|---------------|------------------------------|------|----------|----------|
| MGMET23-01                  | 30-1005       | 225,0 - 244,5                | 0,43 | 49       | 2,5      |
| MGMET23-02                  | 30-1005       | 868,5 - 891,0                | 0,90 | 721      | 4,6      |
| MGMET23-03                  | 30-1003       | 388,5 - 405,0                | 0,38 | 21       | 4,0      |
| MGMET23-04                  | 30-1003       | 717,0 - 744,0                | 0,52 | 1347     | 3,5      |
| MGMET23-05                  | 30-1003       | 1171,5 - 1191,0              | 0,26 | 122      | 1,1      |
| MGMET23-06                  | 30-1012       | 513,0 - 531,0                | 0,47 | 152      | 2,2      |
| MGMET23-07                  | 30-1006       | 547,5 - 565,5                | 0,32 | 197      | 1,2      |
| MGMET23-08                  | 30-1008       | 546,0 - 564,0                | 0,47 | 486      | 3,2      |
| MGMET23-09                  | 30-1011       | 424,5 - 442,5                | 0,47 | 247      | 1,3      |
| MGMET23-10                  | 30-1024       | 702,0 - 717,0                | 0,29 | 272      | 0,9      |
| MGMET23-11                  | 30-1021A      | 388,5 - 408,0                | 0,33 | 312      | 1,4      |
| MGMET23-12                  | 30-1019       | 412,5 - 429,0                | 0,23 | 163      | 1,4      |
| MGMET23-13                  | 30-995        | 351,0 - 369,0                | 0,22 | 66       | 2,1      |
| MGMET23-14                  | 30-999        | 741,0 - 765,0                | 0,31 | 300      | 1,6      |
| MGMET23-15                  | 30-984        | 273,0 - 291,0                | 0,21 | 63       | 1,2      |
| MGMET23-16                  | 30-988        | 235,5 - 253,3                | 0,30 | 111      | 1,9      |
| MGMET23-17                  | 30-979        | 216,5 - 236,0                | 0,39 | 125      | 5,0      |
| MGMET23-18                  | 30-993        | 199,5 - 217,5                | 0,22 | 44       | 1,5      |

## Procédures de test

Les composites ont été créés sur la base des intervalles de carottes de forage sélectionnés (tableau 2). Une fois créé, chaque composite a été concassé à 1,5 pouce (3,8 cm), une masse représentative a été divisée pour les essais SMC à -31,5 mm et +26,5 mm. Une fois les essais SMC terminés, les produits ont été retournés et les composites ont été à nouveau concassés jusqu'à -½ pouce (-1,3 cm), où 15 kg ont été prélevés pour les essais Rod Mill Work Index. La masse restante a été concassée jusqu'à une maille de -6 (-3.3mm). Le matériau concassé a été mélangé et divisé en sous-lots de 24 kg, chaque sous-lot étant divisé par en charges de 2 kg. Une charge de 250 g a été prélevé pour l'analyse de la teneur de l'échantillon. Ces échantillons ont été pulvérisés jusqu'à 80 % passant 75 µm.

Les échantillons métallurgiques comprenant les carottes de forage ont été concassés, divisés et sous-échantillonnés pour les essais de broyage et les analyses initiales. Les échantillons ont été broyés par voie humide dans un broyeur fermé à 65 % de solides pour obtenir la taille de broyage requise. Les échantillons broyés ont été déchargés dans une cellule de flottation et le niveau de la pulpe a été ajusté au volume et à la densité appropriés pour les tests de flottation. La pulpe a été conditionnée avec des réactifs avant de commencer la flottation. Une série d'essais de flottation en boucle ouverte a été entreprise pour optimiser les conditions de flottation avant de procéder à des essais de flottation en boucles fermées. Le concentré brut combiné a été déshydraté avant le rebroyage tout en conservant l'eau de traitement pour l'étape de nettoyage. Le concentré brut a été rebroyé à une taille cible, la taille de la décharge de rebroyage étant confirmée par granulométrie laser. Le produit rebroyé a été nettoyé par des étapes de dilution successives. Le concentré final et les résidus intermédiaires ont été filtrés et séchés séparément dans un four à basse température avant d'être analysés.

L'approche générale de l'essai en boucles fermées a été menée comme pour les essais en boucle ouverte. Chaque essai a été réalisé sur 5 cycles, le dégrossisseur et le premier nettoyeur ont été réalisés en circuit ouvert, les résidus du nettoyeur intermédiaire ont été recirculés dans l'alimentation de chaque étape suivante pour le cycle suivant ; c'est-à-dire que les résidus du troisième nettoyeur du cycle A ont été recirculés dans l'alimentation du deuxième nettoyeur du cycle B, les résidus du deuxième nettoyeur A ont été recirculés dans l'alimentation du premier nettoyeur du cycle B. Ce processus s'est poursuivi pour les cycles C, D et E. Tous les produits finaux et les flux intermédiaires finaux ont été filtrés, séchés et analysés en vue d'une réconciliation métallurgique. Les essais en boucles fermées fournissent une méthodologie permettant d'estimer au mieux les projections métallurgiques en régime permanent pour une exploitation à grande échelle.

Les réactifs utilisés pour la flottation du Cu-Mo en vrac comprenaient la chaux, le potassium amyl xanthate (PAX), le 3418A et le méthyl isobutyl carbinol (MIBC). L'injection d'azote, diesel, l'hydrosulfure de sodium (NaHS) et le MIBC ont été utilisés pour la séparation du Cu et du Mo.

Des analyses ont été effectuées sur des échantillons pulvérisés en utilisant des méthodes de digestion humide pour le cuivre, le molybdène et l'argent. Dans chaque cas, les échantillons ont été digérés par une forte oxydation utilisant une combinaison d'Aqua-Régia, de chlorate de potassium et de brome. Le cuivre a été analysé par spectroscopie d'adsorption atomique (AA), et le molybdène et l'argent par spectroscopie d'émission optique à plasma inductif (ICP-OES).

La qualité des essais métallurgiques est évaluée en établissant des bilans matières de tous les produits dont la teneur est comparée à la

teneur directe pour tous les éléments considérés.

Broyabilité

Des tests de broyabilité ont été effectués sur chacun des échantillons métallurgiques. La valeur SMC Axb moyenne était de 46,6, l'indice de broyeur à boulets (BWi) était de 10,49 kWh/t, l'indice du broyeur à barres (RWi) était de 13,89 kWh/t et l'indice d'abrasion moyen (Ai) était de 0,384.

Tests de flottation en boucle ouverte

Un échantillon composite a d'abord été testé avec une teneur moyenne en cuivre afin de déterminer la taille de broyage optimale pour les tests de flottaison ultérieurs. Quatre (4) tailles de broyage allant de 80% passant ( $p_{80}$ ) des tailles de 66 microns à 125 microns ont été testées. Le  $p_{80}$  de 75 microns a été sélectionné comme la taille de broyage primaire pour les tests ultérieurs.

Flottation en boucles fermées pour le Cu-Mo

Des essais en boucle fermé (EBF) sur le Cu-Mo ont été effectués à une taille de broyage de 75 microns pour l'étape de dégrossissage, avec une cible de rebroyage de 30 microns pour les étapes de nettoyage. Le tableau 2 présente les teneurs des concentrés de Cu-Mo et les résultats de récupération. Les teneurs des concentrés de cuivre varient de 17,1 % à 30,9 % et les taux de récupération de 86,1 % à 95,7 %. Les teneurs en molybdène varient de 0,08 % à 2,74 % avec des taux de récupération allant de 75,7 % à 92,3 %.

Tableau 2. Résultats du EBF pour le Cu-Mo en vrac

| Nom du Tes | Nom de l'échantillon | Teneur du concentré |      |          | Récupération (%) |      |      |
|------------|----------------------|---------------------|------|----------|------------------|------|------|
|            |                      | Cu %                | Mo % | Ag (g/t) | Cu               | Mo   | Ag   |
| LCT25      | LOM Comp             | 20,6                | 0,74 | 98       | 94,5             | 83,6 | 75,6 |
| LCT66      | MGMET23-01           | 30,4                | 0,35 | 182      | 94,5             | 88,2 | 85,3 |
| LCT49      | MGMET23-02           | 22,9                | 1,81 | 80       | 94,8             | 85,8 | 78,1 |
| LCT59      | MGMET23-03           | 24,0                | 0,08 | 193      | 93,3             | 76,3 | 84,4 |
| LCT67      | MGMET23-04           | 17,1                | 1,25 | 96       | 96,5             | 93,1 | 78,2 |
| LCT60      | MGMET23-05           | 25,5                | 1,06 | 64       | 95,1             | 85,0 | 66,5 |
| LCT50      | MGMET23-06           | 23,1                | 0,63 | 48       | 87,2             | 82,3 | 42,6 |
| LCT61      | MGMET23-07           | 24,8                | 1,57 | 47       | 94,6             | 89,8 | 60,4 |
| LCT62      | MGMET23-08           | 24,5                | 2,74 | 115      | 93,8             | 92,8 | 71,1 |
| LCT51      | MGMET23-09           | 24,8                | 1,17 | 40       | 92,0             | 86,5 | 47,8 |
| LCT52      | MGMET23-10           | 23,0                | 2,53 | 71       | 86,1             | 88,0 | 62,7 |
| LCT65      | MGMET23-11           | 17,1                | 1,12 | 67       | 87,1             | 75,7 | 74,0 |
| LCT53      | MGMET23-12           | 19,9                | 1,42 | 99       | 87,4             | 84,8 | 67,1 |
| LCT56      | MGMET23-13           | 25,3                | 0,61 | 165      | 90,1             | 79,6 | 70,2 |
| LCT64      | MGMET23-14           | 24,5                | 1,68 | 102      | 95,7             | 81,3 | 72,2 |
| LCT57      | MGMET23-15           | 29,3                | 1,10 | 139      | 90,4             | 84,3 | 76,2 |
| LCT68      | MGMET23-16           | 21,7                | 0,84 | 120      | 91,3             | 80,5 | 76,2 |
| LCT54      | MGMET23-17           | 28,0                | 0,75 | 334      | 94,7             | 75,4 | 86,8 |
| LCT55      | MGMET23-18           | 30,9                | 1,05 | 205      | 87,8             | 89,2 | 77,2 |
| Moyenne :  |                      | 24,1                | 1,18 | 119      | 91,9             | 84,3 | 71,1 |

Séparation Cu-Mo

Pour produire des concentrés de molybdène, en raison des faibles concentrations d'alimentation, les échantillons métallurgiques ont été combinés pour produire trois échantillons composites plus importants (échantillons de cuivre à faible, moyenne et haute teneur) pour les tests de flottation en boucle ouverte et les tests de séparation du Cu et du Mo ultérieurs. Le tableau 3 présente les teneurs échantillons composites. Les teneurs en cuivre varient de 0,26 % à 0,55 %, les teneurs en molybdène de 135 à 234 g/t et les teneurs en argent de 2,2 g/t.

Tableau 3. Analyses d'échantillons composites pour les essais de séparation Cu-Mo

| Échantillon | Échantillon métallurgique                                                          | Teneur            |                  |                  |
|-------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------------------|------------------|
|             |                                                                                    | Cu %              | Mo (g/t)         | Ag (g/t)         |
| 1           | MGMET23-02, MGMET23-06, MGMET23-09                                                 | 0,55 <sup>1</sup> | 198 <sup>1</sup> | 2,2 <sup>1</sup> |
| 2           | MGMET23-03, MGMET23-05, MGMET23-07, MGMET23-08, MGMET23-11, MGMET23-14, MGMET23-16 | 0,32              | 234              | 2,2              |
|             | MGMET23-10, MGMET23-12,                                                            |                   |                  |                  |

|   |                                                   |      |     |     |
|---|---------------------------------------------------|------|-----|-----|
| 3 | MGMET23-13, MGMET23-15,<br>MGMET23-17, MGMET23-18 | 0,26 | 135 | 2,2 |
|---|---------------------------------------------------|------|-----|-----|

<sup>1</sup> Teneur calculée

Plusieurs tests de flottation en boucles ouvertes ont été effectués pour chaque échantillon composite afin de produire des concentrés de Cu-Mo, suivis de tests de séparation du Cu et du Mo. Trois essais de séparation du Cu et du Mo en boucles fermées ont été réalisés à une taille de broyage de 30 microns pour l'étape de dégrossissage, avec un rebroyage à une cible de 15 microns pour les étapes de nettoyage. Le tableau 4 montre les teneurs finales des concentrés de cuivre et les taux de récupération pour les essais en boucles fermées. La teneur en cuivre variait de 22,2 % à 30,9 % et les taux de récupération de 92,3 % à 96,6 %.

Tableau 4. Analyse et récupération des concentrés de cuivre

| Échantillon | Teneur |      |          | Récupérations % |     |      |
|-------------|--------|------|----------|-----------------|-----|------|
|             | Cu %   | Mo % | Ag (g/t) | Cu              | Mo  | Ag   |
| 1           | 30,9   | 0,1  | 92       | 96,6            | 8,1 | 70,1 |
| 2           | 22,2   | 0,1  | 76       | 92,3            | 9,1 | 58,2 |
| 3           | 28,6   | 0,1  | 162      | 92,7            | 9,5 | 75,5 |

Le tableau 5 montre les teneurs finales des concentrés de molybdène et les taux de récupération pour les essais en boucles fermées. La teneur en molybdène varie de 55,7 % à 60,7 % et les taux de récupération de 57,7 % à 70,7 %.

Tableau 5. Analyse et récupération des concentrés de molybdène

| Échantillon | Teneur |       |          | Récupérations % |      |     |
|-------------|--------|-------|----------|-----------------|------|-----|
|             | Cu, %  | Mo, % | Ag (g/t) | Cu              | Mo   | Ag  |
| 1           | 0,35   | 60,0  | 29       | 0,01            | 57,7 | 0,3 |
| 2           | 1,03   | 55,7  | 33       | 0,08            | 67,3 | 0,5 |
| 3           | 0,55   | 60,7  | 48       | 0,02            | 70,7 | 0,3 |

Des analyses multi élémentaires complètes des concentrés finaux sont en cours et d'autres essais sont prévus en 2024 pour optimiser davantage les performances métallurgiques.

### Personne qualifiée

Christian Laroche est consultant pour Synectiq Inc. et la personne qualifiée (« QP ») indépendante responsable des données techniques relatives à tous les tests rapportés dans ce communiqué de presse. M. Laroche est membre de l'Ordre des Ingénieurs du Québec.

### À propos de Métaux Osisko

Métaux Osisko Incorporée est une société canadienne d'exploration et de développement qui crée de la valeur dans l'espace des métaux critiques, plus particulièrement le cuivre et le zinc. La société est partenaire en coentreprise avec Appian Capital Advisory LLP pour l'avancement de l'un des principaux camps miniers de zinc au Canada, le projet Pine Point, situé dans les Territoires du Nord-Ouest, pour lequel l'EEP de 2022 (tel que défini aux présentes) a indiqué une VAN après impôt de 602 millions \$CAN et un TRI de 25 %, basé sur un prix du zinc à long terme de 1,37 \$US/lb et les estimations actuelles des ressources minérales qui se prêtent à l'exploitation à ciel ouvert et à l'exploitation souterraine à faible profondeur. L'estimation actuelle des ressources minérales dans l'EEP 2022 consiste en **15,7 Mt de ressources minérales indiquées d'une teneur de 5,55 % ZnEq et 47,2 Mt de ressources minérales présumées d'une teneur de 5,94 % ZnEq**. Veuillez vous référer au rapport technique intitulé « *Preliminary Economic Assessment, Pine Point Project, Hay River, Northwest Territories, Canada* » daté du 26 août 2022 (avec une date d'entrée en vigueur du 30 juillet 2022), qui a été préparé pour Métaux Osisko et PPML par des représentants de BBA Engineering Inc, HydroRessources Inc, PLR Resources Inc et WSP Canada Inc (l'« EEP 2022 »). Veuillez vous référer au texte intégral de l'EEP 2022, dont une copie est disponible sur SEDAR([www.sedar.com](http://www.sedar.com)) sous le profil d'émetteur de Métaux Osisko, pour les hypothèses, méthodologies, qualifications et limitations qui y sont décrites. Le projet Pine Point est situé sur la rive sud du Grand lac des Esclaves dans les Territoires du Nord-Ouest, près des infrastructures, avec un accès routier pavé, une sous-station électrique, ainsi que 100 kilomètres de routes de transport viables.

En outre, la société a également acquis en juillet 2023, auprès de Glencore Canada Corporation, une participation de 100 % dans l'ancienne mine de cuivre de Gaspé, située près de Murdochville dans la péninsule gaspésienne au Québec. La société se concentre actuellement sur l'évaluation des ressources du gisement Mount Copper qui abrite (conformément à l'instrument national 43-101 - Information concernant les projets miniers) **une ressource minérale présumée de 456 Mt à une teneur de 0,31 % Cu** (voir le communiqué de presse du 28 avril 2022 de Métaux Osisko intitulé « Métaux Osisko annonce une première ressource à Gaspé Copper - Ressource présumée de 456 Mt à une teneur de 0,31 % Cu»). Mine Gaspé renferme la plus importante ressource de cuivre non développée dans l'est de l'Amérique du Nord, stratégiquement située à proximité d'infrastructures existantes dans la province de Québec, favorable à l'exploitation minière.

Pour plus d'information sur ce communiqué de presse, visitez [www.osiskometals.com](http://www.osiskometals.com) ou contactez :

Robert Wares, président du conseil et chef de la direction de Métaux Osisko Incorporée

Courriel : [info@osiskometals.com](mailto:info@osiskometals.com)

## Mise en garde concernant les informations prévisionnelles

*Le présent communiqué de presse contient des « informations prévisionnelles » au sens de la législation canadienne applicable en matière de valeurs mobilières, fondées sur des attentes, des estimations et des projections à la date du présent communiqué de presse. Toute déclaration qui implique des prédictions, des attentes, des interprétations, des croyances, des plans, des projections, des objectifs, des hypothèses, des événements futurs ou des performances ne sont pas des déclarations de faits historiques et constituent des informations prévisionnelles. Le présent communiqué peut contenir des informations prévisionnelles concernant les projets Pine Point et Mine Gaspé, y compris, entre autres, les résultats de l'EEP de 2022 sur Pine Point et le TRI, la VAN et les coûts estimatifs, la production, le taux de production et la durée de vie de la mine ; la capacité d'identifier des ressources et des réserves supplémentaires (le cas échéant) et d'exploiter ces ressources et réserves sur une base économique ; la haute qualité prévue des concentrés de métaux ; l'impact économique potentiel des projets sur les communautés locales, y compris, mais sans s'y limiter, la génération potentielle de recettes fiscales et la contribution à l'emploi ; le calendrier et la capacité des projets à atteindre la décision de construction (le cas échéant) ; les coûts estimés pour amener les projets à la décision de construction (le cas échéant) et l'impact sur la société de la cession de la participation et du contrôle dans le projet Pine Point, qui est une propriété importante de la société ; Mine Gaspé hébergeant la plus grande ressource de cuivre non développée dans l'est de l'Amérique du Nord et Glencore devenant une personne détenant le contrôle de la société.*

*Les informations prévisionnelles ne garantissent pas les performances futures et sont basées sur un certain nombre d'estimations et d'hypothèses de la direction, à la lumière de son expérience et de sa perception des tendances, des conditions actuelles et des développements prévus, ainsi que d'autres facteurs que la direction juge pertinents et raisonnables dans les circonstances, y compris, mais sans s'y limiter, des hypothèses concernant : les marchés favorables des capitaux propres et des capitaux d'emprunt ; la capacité et le calendrier des parties à la coentreprise de Pine Point à financer les appels de fonds pour faire avancer le développement du projet de Pine Point et poursuivre l'exploration et le développement prévus ; les futurs prix au comptant du cuivre, du zinc, du plomb et du molybdène ; le calendrier et les résultats des programmes d'exploration et de forage ; la précision des estimations des ressources minérales ; la production et l'utilisation des ressources minérales ; l'exactitude des estimations des ressources minérales ; les coûts de production ; la stabilité politique et réglementaire ; l'obtention d'approbations gouvernementales et de tiers ; l'obtention de licences et de permis à des conditions favorables ; la stabilité soutenue de la main-d'œuvre ; la stabilité des marchés financiers et des marchés des capitaux ; la disponibilité de l'équipement minier et les relations positives avec les communautés et les groupes locaux. Les informations prévisionnelles impliquent des risques, des incertitudes et d'autres facteurs qui pourraient faire en sorte que les événements, les résultats, les performances, les perspectives et les opportunités réels diffèrent matériellement de ceux exprimés ou sous-entendus dans ces informations prévisionnelles. Les facteurs qui pourraient faire en sorte que les résultats réels diffèrent de façon importante de ces informations prévisionnelles sont décrits dans le dossier d'information publique de la Société sur SEDAR ([www.sedar.com](http://www.sedar.com)) sous le profil d'émetteur de Métaux Osisko. Bien que la Société croie que les hypothèses et les facteurs utilisés dans la préparation des informations prévisionnelles contenues dans ce communiqué sont raisonnables, il ne faut pas se fier indûment à ces informations, qui ne s'appliquent qu'en date de ce communiqué, et rien ne garantit que ces événements se produiront dans les délais prévus ou qu'ils se produiront tout court. La société décline toute intention ou obligation de mettre à jour ou de réviser les informations prévisionnelles, que ce soit à la suite de nouvelles informations, d'événements futurs ou autres, sauf si la loi l'exige.*

**La Bourse de croissance TSX et son fournisseur de services de réglementation (tel que ce terme est défini dans les politiques de la Bourse de croissance TSX) n'acceptent aucune responsabilité quant à la pertinence ou à l'exactitude du présent communiqué de presse. Aucune bourse, commission des valeurs mobilières ou autre organisme de réglementation n'a approuvé ou désapprouvé l'information contenue dans le présent document.**