



Xstrata Copper Canada
Rapport sur le développement durable 2006



PORTÉE DU RAPPORT

Ce rapport présente le rendement de Xstrata Copper Canada en matière de santé, de sécurité, d'environnement et de relations avec la collectivité (SSEC) en 2006, y compris le rendement des divisions minière et métallurgique de Kidd Creek, de la fonderie Horne, de l'affinerie CCR, de Noranda Recycling et des sites miniers fermés.

TABLE DES MATIÈRES

Notre conception du développement durable	2
Message du chef de la direction	3
Message du chef de l'exploitation	5
Survole des exploitations	6
Veiller sur nos gens	8
Protéger notre environnement	11
Appuyer nos collectivités	14
Glossaire	troisième de couverture

Photo de droite sur la page couverture : Denis Fortin, Peter Sekli, Fernand Leblanc et Rhéo Dubé, travailleurs à la rampe de chargement d'acide sulfurique.

AU SUJET DE XSTRATA plc

Xstrata est un important groupe minier diversifié d'envergure mondiale, dont les actions sont inscrites à la Bourse de Londres et la Bourse suisse. Xstrata, qui a son siège à Zug, en Suisse, occupe une position appréciable dans sept grands marchés de produits de base internationaux : le cuivre, le charbon cokéifiable, le charbon thermique, le ferrochrome, le nickel, le vanadium et le zinc. La Société détient une entreprise d'aluminium plus petite mais rentable, des installations de recyclage, des avoirs supplémentaires dans les secteurs de l'or, du plomb et de l'argent, ainsi qu'une série de technologies mondiales dont bon nombre sont des chefs de file de l'industrie. Les exploitations et les projets du Groupe sont répartis dans 19 pays : l'Argentine, l'Australie, le Brésil, le Canada, le Chili, la Colombie, la République Dominicaine, l'Allemagne, la Jamaïque, la Nouvelle-Calédonie, la Norvège, la Papouasie-Nouvelle-Guinée, le Pérou, les Philippines, l'Afrique du Sud, l'Espagne, la Tanzanie, les États-Unis et le Royaume-Uni.

Les exploitations minières et de traitement de Xstrata Copper sont réparties dans les divisions d'exploitation régionales de cinq pays : dans le nord du Queensland, en Australie, dans le nord du Chili, dans le sud du Pérou, dans le nord-ouest de l'Argentine, de même qu'au Québec et en Ontario, au Canada. Elle gère aussi des usines de recyclage au Canada, aux États-Unis et en Asie.

Xstrata Copper évalue et gère un portefeuille de projets de mise en valeur du cuivre d'envergure mondiale, y compris Las Bambas au Pérou, El Morro au Chili, El Pachón en Argentine et Frieda River en Papouasie-Nouvelle-Guinée. Xstrata Copper a aussi exercé son option d'acquies 62,5 pour cent du projet de cuivre-or Tampakan dans la région de Mindanao, dans le sud des Philippines.

Xstrata Copper est rapidement devenue un important producteur de cuivre international. Sa production gérée dépasse un million de tonnes de cuivre et offre une possibilité de croissance considérable. Grâce à ce mélange d'actifs de qualité et de projets de développement, combiné à une stratégie axée sur une croissance dynamique et rentable, Xstrata Copper joue un rôle de premier plan au sein du Groupe Xstrata plc.

Nota : Tous les fonds sont exprimés en dollars canadiens et toutes les mesures, en unités métriques, à moins d'indication contraire.

Xstrata Copper Canada a été établie peu après que Xstrata plc ait assumé le plein contrôle de gestion de Falconbridge Limitée le 21 août 2006. La majeure partie des données présentées dans ce rapport ont été calculées suivant les normes de l'ancienne Falconbridge, à l'exception du rendement en matière de santé et de sécurité, qui est aligné sur les pratiques de déclaration de Xstrata. À compter de 2007, toutes les données sur le rendement de Xstrata Copper Canada en SSEC seront conformes aux normes de Xstrata.

CARTE DES EXPLOITATIONS



LÉGENDE

- Cuivre
- Recyclage
- Ville



APPORT ÉCONOMIQUE

Les exploitations de Xstrata Copper Canada maintiennent une longue et fière tradition dans les collectivités où elles exercent leurs activités. Dans plusieurs cas, elles sont le principal employeur de la région. Ensemble, elles contribuent à l'économie comme suit :

- emploi d'environ 2 880 personnes;
- rémunération annuelle de 282 millions de dollars;
- investissement de plus de 5 millions de dollars par année dans la formation des employés;
- dépenses de plus de 100 millions de dollars par année en projets d'immobilisations;
- achats de biens et services régionaux de plus de 230 millions de dollars par année;
- contributions annuelles d'environ 470 000 \$ en contribution aux programmes communautaires, en dons et en commandites;
- versement de plus de 9 millions de dollars par année en impôt aux gouvernements locaux.

PRODUCTION DE 2006

Minerai	2,5 millions de tonnes de minerai extrait
Anodes de cuivre	314 000 tonnes
Cathodes de cuivre	496 000 tonnes
Acide sulfurique	1,1 million de tonnes
Or	927 000 onces troy
Argent	30 millions d'onces troy
Concentré de platine-palladium	126 000 onces troy
Concentré de cuivre	193 000 tonnes
Concentré de zinc	218 000 tonnes
Plaques et jumbos de zinc	144 000 tonnes
Indium	535 000 onces
Matières recyclables	100 000 tonnes



Échantillonnage dans un ruisseau près du parc à résidus de la division métallurgique Kidd
Leah Fedat, employée, et Jessica Sanguiliano, étudiante

Notre conception du développement durable

Pour Xstrata, le développement durable signifie se soucier de l'environnement à toutes les étapes de la production minière et métallurgique; utiliser les ressources (l'énergie, l'eau et le sol) de façon efficace et responsable; veiller à la santé et à la sécurité de nos employés; améliorer les services et les installations dans les collectivités où vivent nos employés et leurs familles; aider ces collectivités à mettre en valeur le potentiel de demeurer des centres autosuffisants et dynamiques; et fournir à nos actionnaires un rendement du capital investi très rentable à long terme.

Énoncé de mission de Xstrata Copper

Nous allons maximiser la valeur pour les actionnaires en assurant la croissance et la gestion d'un portefeuille d'actifs de cuivre à l'avant-garde de l'industrie, qui livrent des rendements supérieurs.

Nous y parviendrons en toute sécurité, de façon respectueuse de l'environnement et socialement responsable, en partenariat avec nos gens et les collectivités, les gouvernements et autres parties intéressées.

Objectifs stratégiques

- Milieux de travail sans risque de blessure
- Leadership reconnu en matière de performance environnementale
- Réputation de responsabilité sociale
- Réalisation du plein potentiel de nos gens
- Réalisation de la pleine capacité de nos actifs matériels
- Compétitivité des coûts tout au long des cycles
- Création de valeur par le biais d'une croissance dynamique et de l'amélioration continue
- Mise en œuvre efficace de stratégies et de systèmes clés communs

Valeurs

Nos décisions et nos gestes refléteront les valeurs suivantes :

- Honnêteté
- Respect
- Ingéniosité
- Passion
- Fiabilité
- Confiance
- Courage

Lignes directrices sur le *Global Reporting Initiative*

En 2007, Xstrata Copper Canada commencera à mesurer sa performance en matière de durabilité en fonction des lignes directrices G3 de la *Global Reporting Initiative* (GRI), une initiative reconnue à l'échelle internationale dont l'objectif est de diffuser des lignes directrices pour la production de rapports sur le rendement social, environnemental et économique. Ces lignes directrices traitent de divers aspects tels que les droits de la personne, le travail, la santé et la sécurité, l'utilisation des matériaux et la conservation des ressources, les émissions environnementales, la bonne gestion des produits et la valeur économique générée et distribuée.

Vers le développement minier durable

En tant que membre de l'Association minière du Canada, Xstrata Copper Canada appuie l'initiative de l'Association intitulée *Vers le développement minier durable* (VDMD), une initiative de gérance qui vise à rehausser la confiance du public dans la capacité de l'industrie minière de gérer les questions environnementales et sociales importantes pour les Canadiens.

L'initiative VDMD comporte des indicateurs de rendement et des objectifs clairs pour la gestion des résidus miniers, la gestion de l'énergie et des émissions de gaz à effet de serre, les relations extérieures et la gestion des crises. Des cadres de travail ont aussi été établis relativement à la protection de la biodiversité et les relations avec les autochtones. Le développement de l'initiative VDMD est appuyé par un groupe consultatif des communautés d'intérêts, qui est formé de membres représentant les travailleurs, les organismes et les collectivités autochtones, les organismes non gouvernementaux, les collectivités minières et les investisseurs.



Message du chef de la direction

En 2006, Xstrata Copper est devenue le quatrième producteur de cuivre en importance de l'industrie, bénéficiant d'exploitations établies dans cinq pays et d'une production annuelle de plus d'un million de tonnes. Cette année, nous avons franchi un autre jalon dans notre croissance grâce à deux acquisitions : l'exploitation de cuivre Tintaya dans le sud du Pérou, acquise auprès de BHP Billiton en juin 2006, ainsi que les actifs de cuivre mondiaux de Falconbridge Ltée acquis par Xstrata en août dernier. Ces transactions ont permis de doubler la taille de notre secteur de cuivre et de démontrer encore plus notre détermination à croître rapidement en tant qu'unité importante au sein du groupe dynamique Xstrata.

Xstrata Copper possède maintenant des exploitations minières et métallurgiques en Australie, au Chili, au Pérou, en Argentine et au Canada, de même qu'une participation substantielle dans deux coentreprises de cuivre d'envergure – Collahuasi au Chili et Antamina au Pérou. Nous bénéficions également d'un portefeuille impressionnant de projets à diverses étapes d'évaluation et de mise en valeur en Amérique du Sud et dans la région Asie-Pacifique. De plus, nous avons acquis des usines de recyclage établies au Canada, aux États-Unis et en Asie.

Dans le cadre de cette croissance extraordinaire, nous avons établi trois nouvelles divisions l'an dernier, Xstrata Tintaya, Xstrata Copper Canada et Xstrata Copper North Chile, et nous avons investi des efforts considérables dans l'intégration de nos nouveaux actifs en amorçant l'alignement de systèmes clés et de pratiques de gestion dans l'ensemble de l'unité. Notre organisation compte maintenant plus de 13 000 personnes, et à mesure que nous progressons, nous demeurons toujours aussi engagés à l'égard de nos objectifs stratégiques liés à la santé, la sécurité, l'environnement, les collectivités et nos gens, notamment :

- procurer un milieu de travail sécuritaire exempt d'accidents pour nos employés;
- démontrer notre leadership en matière d'environnement;
- établir une bonne réputation quant à notre responsabilité sociale;
- réaliser le plein potentiel de nos employés.

Chacune de nos cinq divisions a rédigé un rapport détaillé sur le développement durable pour l'année 2006. Chaque rapport contient des renseignements sur notre rendement et décrit comment nos employés réussissent à atteindre les objectifs

stratégiques fixés. Il donne également l'occasion aux dirigeants des divisions de démontrer dans quelle mesure nos convictions en matière de santé, de sécurité, d'environnement et de responsabilité sociale se réalisent dans nos activités quotidiennes.

Amélioration de notre rendement en matière de sécurité et d'environnement

Une solide convergence sur la santé et la sécurité au niveau de la gestion et de l'organisation en 2006 a permis à Xstrata Copper de poursuivre son rôle de leadership au sein du groupe Xstrata et d'afficher un rendement considérablement amélioré en matière de sécurité. Aucun décès sur les lieux de travail n'a été enregistré en 2006, et les taux de fréquence d'accidents avec perte de temps ont été impressionnants grâce à une amélioration de 48 pour cent comparativement aux résultats de 2005 pour les exploitations de cuivre de Xstrata préexistantes, soit 1,3 accident par million d'heures travaillées. La fréquence pour tous les types d'accidents s'est également améliorée de 22 pour cent au cours de la dernière année pour atteindre 10,1 accidents par million d'heures travaillées. Toutefois, comme la gestion de la sécurité est de par sa nature une préoccupation constante, nous devons continuer de mettre en œuvre d'autres initiatives visant à améliorer les résultats en matière de rendement; dans nos actifs nouvellement acquis, nos équipes de gestionnaires s'affairent à rehausser les normes et les pratiques de sécurité à des niveaux plus élevés.

En raison des systèmes et du rendement en matière d'environnement qui arrivent à maturité, Xstrata Copper a révisé son objectif stratégique l'an dernier dans ce domaine afin de refléter son but visant à devenir un leader de l'industrie en matière de rendement environnemental.

Parmi les exemples démontrant ce leadership figure la fonderie de cuivre du site métallurgique Kidd, en Ontario (Canada), qui capte ses émissions d'anhydride sulfureux à plus de 99 pour cent. Dans le nord du Queensland, la fonderie de cuivre de Mount Isa est en train d'améliorer le captage de ses émissions d'anhydride sulfureux, de 80 à 95 pour cent, en suivant un programme global de réduction d'émissions qui se poursuivra en 2007.

La gestion des eaux de ruissellement et des eaux souterraines est demeurée une priorité pour les divisions de Xstrata Copper en 2006. Dans le nord du Queensland, les mines Mount Isa et l'affinerie de cuivre Townsville ont finalisé une série d'améliorations pour les eaux de ruissellement afin de limiter les déversements accidentels associés aux précipitations abondantes pendant la saison pluvieuse.

À Alumbra en Argentine, un système de recouvrement unique de type « emmagasinage et décharge » pour les haldes de stériles et les installations de stockage des résidus a été mis à l'essai avec succès dans le but de préserver la qualité de l'eau pour les usagers en aval. À Tintaya dans le sud du Pérou, l'eau des digues de résidus est recyclée et sert à irriguer les fermes locales de cultures maraîchères et à abreuver le bétail.

Nous prévoyons d'autres améliorations de notre rendement en matière d'environnement lorsque nous aurons mis en place un système de gestion environnementale commun dans l'ensemble de l'unité de cuivre.

Participation accrue à l'engagement social de l'entreprise et à la mobilisation de la collectivité

Xstrata plc conserve 1 pour cent de ses profits avant impôts afin de financer les programmes d'engagement social de l'entreprise. Xstrata Copper a de nouveau démontré son engagement ferme dans ce domaine au cours de 2006.

L'an dernier, trois secteurs d'activité de Xstrata qui ont des exploitations dans l'État du Queensland (Australie), soit les secteurs du cuivre, du charbon et du zinc, ont lancé le Programme de partenariat avec la collectivité de Xstrata – Queensland. Il s'agit d'un programme de 2,93 millions de dollars australiens, échelonné sur trois ans, qui porte sur la santé, le développement social et communautaire ainsi que l'éducation. Cette initiative à l'échelle de l'État constitue le prolongement naturel du programme amorcé en 2005 dans le nord du Queensland et qui connaît un vif succès. Les deux programmes ont généré des résultats encourageants dans la collectivité et ont servi à renforcer la marque et la réputation de Xstrata parmi ses parties intéressées, dont nos employés, les collectivités et les gouvernements. De nouvelles initiatives seront ajoutées aux deux programmes en 2007, ce qui portera leur valeur combinée à plus de 10 millions de dollars australiens en soutien aux collectivités de l'État du Queensland.

En Argentine, Minera Alumbra s'est engagée à verser six millions de dollars américains en 2006 dans une nouvelle initiative d'envergure qui s'échelonne sur trois ans et qui comprend une série de projets liés à la santé et à l'éducation dans les régions de Tucumán et de Catamarca. Le premier projet,

qui consistait en la rénovation de deux salles à l'hôpital Padilla, a été finalisé en décembre dernier. Les améliorations comportaient des travaux d'infrastructure considérables dont l'électricité, l'eau, les égouts, la ventilation ainsi que l'aménagement intérieur et paysager. Des travaux semblables ont commencé à l'Hôpital pour Enfants de Tucumán en juin 2006 et devraient se terminer vers le début de 2007. La construction d'une nouvelle école à vocation technique a débuté en décembre à Belen, dans la région de Catamarca. Ce projet devrait se terminer au début de l'année 2008. Ces projets d'infrastructure sont menés parallèlement aux programmes communautaires à l'intention des collectivités qui vivent à proximité d'Alumbra.

À la suite de notre acquisition de Tintaya au Pérou, Xstrata Copper a confirmé l'engagement de l'entreprise à l'égard des programmes communautaires déjà établis avec les collectivités vivant près de l'exploitation et a, par la suite, prolongé les programmes communautaires et les processus d'engagement social afin de refléter un style de gestion inclusif.

Après deux ans de vaste consultation auprès de la collectivité, le projet Las Bambas dans le sud du Pérou a publié son Programme d'engagement social de 2006–2008. Las Bambas s'est engagée à verser un million de dollars américains par année dans des initiatives visant à améliorer la nutrition, la santé, l'éducation et l'apport de revenus dans les collectivités locales. Ces initiatives comprennent un important programme d'irrigation et de gestion de bétail, des améliorations à l'infrastructure des écoles locales ainsi que l'instauration d'un programme d'élevage de cochons d'Inde, de fermes de pâturage avec culture hydroponique et le développement de l'industrie locale d'artisanat.

Le projet de Las Bambas illustre bien la façon dont Xstrata Copper gère son impact sur les collectivités avant le début de ses exploitations. D'ailleurs, nous envisageons des approches semblables pour les divisions opérationnelles et les projets nouvellement acquis de Xstrata Copper, dans le but d'harmoniser notre approche en matière d'engagement et de soutien communautaires.

Engagement à l'égard des normes et de l'excellence

Xstrata Copper s'est engagée à respecter les principes du Conseil international des mines et des métaux. Nous poursuivons avec passion notre recherche d'excellence dans les secteurs de la santé, la sécurité, l'environnement et la responsabilité sociale. J'espère que ce rapport vous fournira suffisamment d'information pour vous permettre de juger notre progrès par rapport aux objectifs fixés pour l'année 2006 et de comprendre les buts visés pour l'année qui vient.



Charlie Sartain
Chef de la direction
Xstrata Copper



Message du chef de l'exploitation

Dans ce premier rapport sur le développement durable de Xstrata Copper Canada, j'ai le plaisir de vous faire part du travail accompli par notre Société en vue de créer une prospérité économique de façon sécuritaire, socialement responsable et respectueuse de l'environnement. Nous avons considérablement amélioré notre rendement et ce rapport rend compte de nos progrès et présente nos plans.

Même si l'année 2006 s'est caractérisée par de grands changements, couronnés par l'intégration à Xstrata plc, les exploitations qui composent la nouvelle Xstrata Copper Canada ont réalisé d'importantes avancées au chapitre de la durabilité.

- La performance des employés en matière de sécurité a continué à s'améliorer. Depuis 2002, nous avons réduit notre taux de fréquence de blessures avec perte de temps de 70 pour cent et notre taux de fréquence de blessures invalidantes de 71 pour cent. En 2006 seulement, le taux de fréquence de blessures invalidantes des employés de nos installations métallurgiques Kidd s'est amélioré de 46 pour cent par rapport à celui de 2005, pour s'établir à 18,5.
- Les émissions de nos fonderies posent un défi constant et nous avons investi des efforts et des ressources financières considérables afin de les réduire. Nous avons fait des progrès et nous nous sommes démarqués en tant que chef de file dans ce domaine au sein de l'unité d'affaires mondiale Xstrata Copper.
- Nous avons reçu du gouvernement provincial l'approbation de nos plans de réhabilitation des terrains résidentiels, commerciaux et industriels situés à proximité de notre mine et de notre fonderie fermées à Murdochville, au Québec. En vertu de ces plans, Xstrata Copper Canada restaurera le sol de plus de 500 propriétés individuelles d'ici 2009.
- Après avoir reçu les commentaires de la collectivité et l'approbation du ministère provincial de l'Environnement, nous avons élaboré un plan d'action triennal et nous nous sommes engagés à investir 20 millions de dollars en vue de réduire les émissions fugitives d'arsenic à la fonderie Horne. Nous avons ensuite présenté ce plan au comité des citoyens, dont plusieurs sont voisins de la fonderie, dans le but de favoriser le dialogue.
- La fonderie Horne a été nommée Entreprise de l'année 2006 par la Chambre de commerce et d'industrie de Rouyn-Noranda, en reconnaissance de ses contributions économiques et sociales à la région, notamment ses investissements en capital, son approche communautaire et des achats de plus de 52 millions de dollars en biens et services locaux.

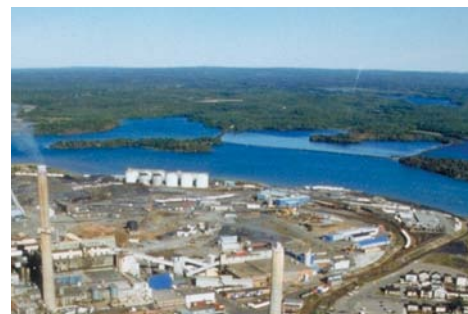
En 2007, nous prévoyons tirer parti d'une pleine année au sein de Xstrata Copper. Nous sommes fiers de faire partie d'une entreprise qui cherche à devenir un chef de file de notre industrie, et qui a des valeurs claires et des objectifs précis. L'engagement de Xstrata Copper s'appuie sur un solide leadership, des normes et des systèmes rigoureux de gestion en SSEC, et un ressourcement adéquat – des aspects qui permettront à notre organisation canadienne de tabler sur ses réussites et de relever les défis futurs de manière ouverte et transparente.

Tout au long de 2007, nous allons continuer à gérer et transformer Xstrata Copper Canada en fonction de l'organisation de Xstrata Copper. Parmi nos priorités figurent une attention particulière à l'amélioration de notre performance en matière de sécurité, tout en accentuant la gestion de la sécurité auprès des entrepreneurs que nous avons entamée en 2006; nos engagements pluriannuels à réduire les émissions environnementales; et l'accélération des efforts de réhabilitation à Murdochville, au Québec. Nous allons aussi mettre en œuvre des programmes structurés de partenariat communautaire. Xstrata est un chef de file reconnu pour son engagement social et nous avons l'intention d'adopter cette approche dans notre entreprise canadienne.

Nous sommes satisfaits de nos réalisations dans les exploitations de Xstrata Copper Canada, mais nous voyons aussi que nous pourrions faire plus. Dans l'ensemble de la Société, nos employés ont adopté l'approche avant-gardiste de Xstrata à l'égard du rendement en matière de santé, d'environnement et de partenariats avec la collectivité, et les progrès dans ces domaines leur tiennent à cœur.

En terminant, j'aimerais remercier tous nos employés pour leur engagement et leur contribution au succès de Xstrata Copper Canada, ainsi que nos nombreuses parties intéressées pour leur soutien.

Claude Ferron
Chef de l'exploitation
Xstrata Copper Canada



Survol des exploitations

Xstrata Copper Canada comprend les divisions minière et métallurgique Kidd Creek, la fonderie Horne, l'affinerie CCR, Noranda Recycling et les sites miniers fermés.

DIVISIONS MINIÈRE ET MÉTALLURGIQUE KIDD

Les exploitations de Kidd Creek, situées à Timmins, en Ontario, au Canada, produisent du cuivre, du zinc, de l'indium, de l'argent et de l'acide sulfurique. Les activités sont réparties en deux unités d'affaires indépendantes, soit la mine Kidd et les installations métallurgiques Kidd.

La division minière Kidd procède à l'extraction du minerai à Kidd Creek, alors que la division métallurgique se concentre sur les activités de traitement du cuivre à façon. Ses installations se trouvent à 27 kilomètres au sud-ouest de la mine et comprennent un concentrateur, une fonderie et une affinerie de cuivre, une usine intégrée de grillage et d'affinage de zinc, une usine de cadmium, une usine d'indium et deux usines d'acide sulfurique.

Apport économique en 2006

Minerai extrait : 2,5 millions de tonnes

Production : 129 000 tonnes de cuivre ampoulé, 128 000 tonnes de cathodes de cuivre, 193 000 tonnes de concentré de cuivre, 218 000 tonnes de concentré de zinc, 144 000 tonnes de lingots plats ou de jumbos de zinc, 535 000 onces d'indium et 521 000 tonnes d'acide sulfurique

Employés : 1 350

Rémunération : 151,3 millions de dollars

Formation : 2,7 millions de dollars

Achat de biens et services régionaux : 162 millions de dollars

Dons à la collectivité et commandites : 174 000 \$

Investissements : 103 millions de dollars en 2006 pour l'agrandissement de la mine Kidd, travaux qui devraient être terminés au début de 2007.

FONDERIE HORNE

La fonderie Horne est située à Rouyn-Noranda, au Québec. Il s'agit d'une fonderie de cuivre à façon alimentée en concentré de cuivre et en matières recyclables renfermant des métaux précieux, qui produit des anodes de cuivre pures à 99,1 pour cent.

Apport économique en 2006

Production : 185 000 tonnes d'anodes de cuivre et 611 000 tonnes d'acide sulfurique

Employés : 550

Rémunération : 62,5 millions de dollars

Formation : 1 million de dollars

Achat de biens et services régionaux : 52 millions de dollars

Dons à la collectivité et commandites : 200 000 \$

Investissements : 15 millions de dollars pour l'entretien des infrastructures et de l'équipement, la santé et la sécurité, la protection de l'environnement et l'amélioration de l'efficacité.



AFFINERIE CCR

Située à Montréal-Est, au Québec, l'affinerie CCR affine les anodes de cuivre produites aux fonderies Horne, CVRD/Inco et Altonorte de même que le cuivre et les métaux précieux bruts provenant de Xstrata et de tierces parties.

Apport économique en 2006

Production : 368 000 tonnes de cathodes de cuivre, 927 000 onces troy d'or, 30 millions d'onces troy d'argent et 126 000 onces de concentré de platine-palladium

Employés : 590

Rémunération : 57 millions de dollars

Formation : 2,7 millions de dollars

Achat de biens et services régionaux : 10 millions de dollars

Dons à la collectivité et commandites : 96 000 \$

Investissements : Depuis la fin des années 1990, CCR a affecté environ 125 millions de dollars à l'automatisation de l'affinerie de cuivre. En 2006, CCR a consacré 28 millions de dollars à la technologie afin de pouvoir traiter des anodes à forte teneur en nickel provenant de CVRD/Inco à Sudbury.

NORANDA RECYCLING

Noranda Recycling, une filiale en propriété exclusive de Xstrata, est l'un des plus grands recycleurs de rebuts électroniques au monde, notamment des cartes de circuits imprimés, des puces microprocesseurs et des téléphones cellulaires, de même que du matériel électronique en fin de vie tel que des ordinateurs, des imprimantes et des photocopieurs. L'entreprise contribue à la production d'importantes quantités de cuivre, d'or, d'argent, de palladium et de platine destinées aux installations de fonte et d'affinage de Xstrata Copper Canada.

Les installations de Noranda Recycling sont situées à Brampton, en Ontario; East Providence, au Rhode Island; La Vergne, au Tennessee; Roseville, en Californie; et San Jose, en Californie.

Apport économique en 2006

Production : Plus de 100 000 tonnes de matières recyclables traitées à la fonderie Horne pour obtenir environ 2 000 tonnes de cuivre affiné et 285 000 onces troy de métaux précieux.

Employés : 400 (y compris les entrepreneurs)

Formation : 40 000 \$ US

Achat de biens et services régionaux : 6 millions de dollars US

SITES MINIERS FERMÉS

Xstrata Copper Canada gère des sites miniers de cuivre fermés. Les travaux, l'entretien et la surveillance sont assurés par une équipe d'employés qualifiés qui, avec l'appui d'entrepreneurs, veille à ce que les lieux soient maintenus conformément aux exigences des permis et des règlements provinciaux et fédéraux. Trois de ces exploitations sont dotées d'usines de traitement d'eau qu'elles exploitent et entretiennent.

Nom du site	Lieu	Durée d'exploitation
Bell	Granisle, C.-B.	1970–1992
Brenda Mines	Peachland, C.-B.	1970–1990
Boss Mountain	Hendrix Lake, C.-B.	1965–1983
Camchib	Timmins, Ontario	1964–1965
Gaspé	Murdochville, Québec	1956–2002
Granisle	Granisle, C.-B.	1965–1982
Tasu	Îles de la Reine-Charlotte, C.-B.	1967–1983
Wire Rope	Pointe-Claire, Québec	1975–2000

Sites miniers situés dans la région de Rouyn-Noranda au Québec	Durée d'exploitation
Beaudry	1974–1987
Don Rouyn	1959–1999
Noranda 1	1927–1971
Noranda 2	1927–1971
Noranda 3	1927–1971
Old Waite	1928–1961
Quemont 1	1949–1971
Waite Amulet	1928–1961



Alain Gauthier, secouriste aux premiers soins

Veiller sur nos gens

À Xstrata Copper Canada, rien n'est plus important que la santé et la sécurité de nos gens. Nous croyons fermement que tous les incidents, les maladies et les blessures liés au travail peuvent être évités, et nous avons mis en place de solides programmes afin d'identifier, de comprendre et, dans la mesure du possible, d'éliminer ou de contrôler les dangers. Notre objectif – zéro blessure.

Nous nous efforçons d'atteindre notre objectif en assurant un solide leadership, en adoptant des systèmes et des programmes de santé et de sécurité efficaces, et en nous conformant aux 17 normes de gestion SSEC de Xstrata.

Dépasser les attentes

En 2006, la division métallurgique Kidd a enregistré sa meilleure fréquence de blessures invalidantes en cinq ans, soit 18,5 par million d'heures travaillées – ce qui représente une amélioration de 46 pour cent par rapport à ses résultats en 2005. De plus, la participation au programme de suivi volontaire de la santé de la division s'est améliorée, le taux de participation ayant augmenté de 40 pour cent en regard de l'année précédente.

Prix de milieu de travail sécuritaire

L'usine d'échantillonnage de Noranda Recycling située à East Providence, au Rhode Island, a reçu le Prix d'excellence du mieux-être remarquable en milieu de travail de la Chambre de commerce de Greater Providence, du Blue Cross Blue Shield of Rhode Island et du Worksite Wellness Council of Rhode Island. De plus, le Safety Association of Rhode Island a décerné à l'usine son prix à l'employeur soucieux de la sécurité 2006.

Résultats et cibles

Mesure	Performance en 2006	Cible de 2007
Nombre de décès	Zéro	Zéro
TFBPT	6,9	< 3,5
TFBI	16,9	< 9
TFTBC	32,9	< 26

Le TFBPT (taux de fréquence de blessures avec perte de temps) est la mesure du nombre de blessures avec perte de temps (blessures et maladies professionnelles qui entraînent des jours d'absence à tout horaire de travail prévu à la suite du jour où la blessure s'est produite, y compris les décès) x 1 000 000/heures travaillées.

Le TFBI (taux de fréquence de blessures invalidantes) est la mesure du nombre de blessures avec perte de temps (y compris les décès), de blessures entraînant une restriction de tâches et ou de blessures et maladies professionnelles entraînant une perte de temps ou une restriction de tâches x 1 000 000/heures travaillées.

Le TFTBC (taux de fréquence totale de blessures comptabilisables) est une mesure du nombre de blessures avec perte de temps (y compris les décès), de blessures entraînant une restriction de tâches et de blessures nécessitant des soins médicaux x 1 000 000/heures travaillées.

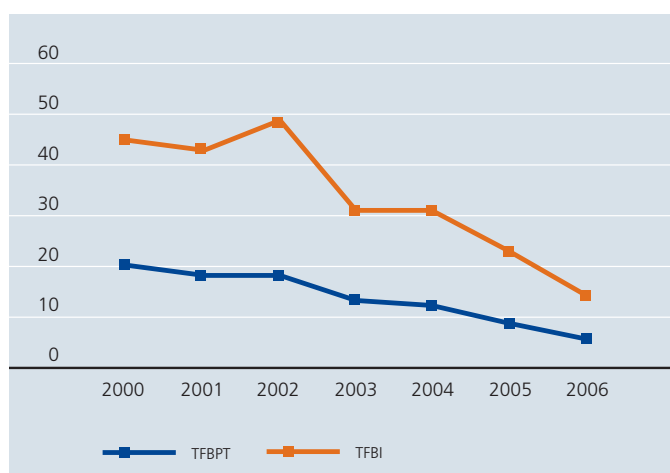
Rendement en matière de sécurité

En 2006, le rendement des employés de nos exploitations en matière de sécurité s'est amélioré par rapport à 2005 et nous avons adopté, au cours de l'année, de nouveaux systèmes de gestion de la sécurité. Depuis 2002, nos employés ont réduit leur taux de fréquence de blessures avec perte de temps (TFBPT) de 70 pour cent et le taux de fréquence de blessures invalidantes (TFBI) de 71 pour cent.

Bien que nos résultats soient encourageants, nous reconnaissons qu'ils accusent un certain retard par rapport à ceux d'autres exploitations de Xstrata Copper, surtout en ce qui a trait à la sécurité des entrepreneurs. Voilà pourquoi nous nous sommes engagés à améliorer progressivement notre rendement en matière de sécurité en 2007 et au cours des années à venir.

À l'avenir, nous assurerons le suivi du rendement en matière de sécurité à l'aide de trois mesures – le TFBPT, le TFBI et le taux de fréquence totale de blessures comptabilisables (TFTBC), qui relèvent toutes le nombre de blessures par million d'heures travaillées.

Rendement des employés en matière de sécurité



Priorités pour 2007

Améliorer considérablement la performance en santé et en sécurité par :

L'intégration des 17 normes rigoureuses SSEC du Groupe Xstrata.

Le déploiement d'une stratégie de sécurité « Zéro blessure » dans toutes les exploitations. Sous le thème « Chaque incident et chaque blessure peut être évité », cette initiative porte sur la conception adéquate des usines, de l'équipement et des procédures; l'identification des risques en temps opportun; la formation sur l'identification des risques et l'exécution des tâches en toute sécurité; et une compréhension claire des responsabilités de tous les employés à l'égard de la sécurité.

La mise en application du Positive Attitude Safety System (PASS)[®] à la mine Kidd, à la division métallurgique Kidd, à la fonderie Horne et à l'affinerie CCR. PASS[®] est un outil de communication mis au point dans le but d'améliorer la circulation d'information auprès des employés et de favoriser l'amélioration de la sécurité en première ligne.

La tenue de vérifications SSEC à l'affinerie CCR, à la mine Kidd et à l'usine de zinc de la division métallurgique Kidd.

La mise en œuvre du système de gestion de la sécurité de Xstrata Copper, qui comporte des vérifications de la conformité aux normes de Xstrata.

L'amélioration des procédures et des rapports d'enquête sur les incidents.

Réalizations de la fonderie Horne

La fonderie Horne a connu deux événements marquants en matière de sécurité en 2006. Les employés du laboratoire ont célébré 50 ans sans accident. Au débarcadère, l'équipe responsable de décharger le concentré n'a pas eu à déclarer une seule blessure en 2006. Il s'agit d'une remontée remarquable dans un secteur qui connaît habituellement un taux de fréquence de blessure élevé, notamment un taux de fréquence de blessures invalidantes (TFBI) de 139,5 en 2005.

Nouveaux jalons de sécurité à la mine Kidd

La mine Kidd est un chef de file de l'industrie en matière de sécurité, ayant été reconnue 11 fois à l'échelle nationale en tant que mine de métaux la plus sécuritaire au Canada. En 2006, les employés de Kidd ont poursuivi sur cette lancée :

- en décembre 2006, les employés de la mine ont atteint un million d'heures de travail sans blessures avec perte de temps;
- quatre équipes de production ont complété des périodes de 5 ans sans blessure avec perte de temps; l'une d'elles a célébré 15 ans et l'autre, 20 ans;
- une équipe d'entretien a célébré un anniversaire de 20 ans sans perte de temps;
- quatre équipes ont réussi à atteindre l'objectif de zéro blessure, c'est-à-dire sans blessures nécessitant des premiers soins ou des soins médicaux, ou sans blessures avec perte de temps;
- l'équipe de premiers soins de la mine Kidd a remporté la compétition régionale des premiers soins dans les mines, et deux membres de l'équipe ont par la suite remporté la médaille de bronze à la compétition provinciale en Ontario;
- un technicien de l'équipe de sauvetage de la mine Kidd, Jim Nault, a remporté une compétition de sauvetage minier de district, et s'est classé en deuxième place à l'événement provincial en Ontario.

Équipement de survie

Il y a plusieurs années, CCR avait acheté un défibrillateur à son équipe de premiers soins, par mesure de prévention. En 2006, l'achat a servi lorsqu'un employé a fait une crise cardiaque pendant une réunion. À son arrivée à l'hôpital, les médecins ont souligné que l'appareil lui avait sauvé la vie.

Gestion de l'exposition au béryllium

Nous reconnaissons que le béryllium peut avoir de graves conséquences pour la santé des employés, même à de très faibles niveaux d'exposition, c'est pourquoi nous avons mis en œuvre un programme complet de prévention de la béryllose. Ce programme comprend un dépistage médical continu et l'introduction de contrôles techniques visant à réduire l'exposition au béryllium bien en-deça des niveaux réglementaires. Il nous fait plaisir de signaler que nos efforts ont été récompensés en 2006 car aucun nouveau cas de sensibilisation au béryllium n'a été détecté.



Étude de cas

PRÉVENTION DES BLESSURES AU MOYEN DE L'ERGONOMIE

Des parties de l'usine de zinc de la division métallurgique Kidd, construite en 1972, ne sont pas dotées des techniques qui font gagner du temps et que l'on retrouve dans les nouvelles affineries. Une revue interne a révélé que certaines tâches exigent que les employés de ces services travaillent dans des positions inconfortables, ce qui entraîne des taux de fréquence de blessures plus élevés qu'ailleurs dans la division. La moitié de ces blessures étaient musculo-squelettiques (BMS).

Chad Harvey et Keijo Karjanmaa de l'usine métallurgique Kidd démontrent le fonctionnement d'un lève-cathode pneumatique qu'ils ont aidé à concevoir afin de réduire la fatigue dans les bras et les épaules.

En 2006, une équipe de réduction des BMS composée d'employés syndiqués et de la direction a été formée afin de résoudre ce problème. Après avoir reçu la formation nécessaire, l'équipe a analysé des tâches exécutées à l'usine en vue de déterminer les risques ergonomiques et de recommander des mesures correctrices. Parmi les mesures de suivi figurent la sensibilisation de tous les employés aux BMS et plusieurs changements de conception de procédé.

Même s'il reste beaucoup de travail à faire, la fréquence des blessures comptabilisables dans les services concernés a diminué de plus de 50 pour cent en 2006. En 2007, l'équipe effectuera des évaluations ergonomiques des tâches restantes et fera des recommandations supplémentaires en vue d'améliorer la situation.



Protéger notre environnement

Xstrata Copper Canada s'est engagée à respecter les normes les plus élevées de gestion et de performance environnementale. Une performance supérieure est essentielle au maintien de notre permis d'exploitation et permet de rehausser l'efficacité et le rendement, tout en réduisant les risques.

Nous limitons les impacts de nos exploitations sur l'environnement en veillant à utiliser efficacement les ressources naturelles, à recycler les métaux, à réduire la quantité de produits auxiliaires et de résidus, et à traiter les effluents et les gaz métallurgiques.

Réduction des émissions à l'affinerie CCR

En 2006, l'affinerie CCR a enregistré une réduction considérable de ses émissions atmosphériques après avoir mis en service un filtre à cartouche dans le service de coulée et installé des cyclones et un circuit de désembuage dans l'affinerie de sulfate de cuivre et d'argent. Les émissions d'arsenic, de plomb, de cuivre et de matières particulaires ont diminué respectivement de 73 pour cent, 43 pour cent, 44 pour cent et 48 pour cent, par rapport à celles de 2005.

Respect des plus hautes normes

Noranda Recycling, l'un des plus grands recycleurs de composants électroniques et électriques au monde, procure d'importants bienfaits pour l'environnement en réduisant la

quantité de matériaux destinés aux terrains d'enfouissement, en consommant moins d'énergie et en générant moins de résidus que les exploitations minières et de traitement. En 2005 et 2006, nos cinq installations ont renouvelé leur certification aux normes ISO 14000, qui atteste de notre engagement à respecter la norme environnementale la plus élevée à l'échelle mondiale.

Toujours la meilleure de sa catégorie

Mise en service en 1981, la fonderie de cuivre Kidd demeure l'une des plus modernes en Amérique du Nord. Ses procédés de pointe permettent la production continue de cuivre tout en réduisant au minimum les impacts environnementaux. L'usine capte 99,5 pour cent des gaz d'anhydride sulfureux s'échappant de ses fours de fusion et de conversion et les transforme en acide sulfurique – un produit chimique utilisé dans de nombreux procédés industriels. Kidd est ainsi devenue un chef de file national de la fixation du soufre, un processus qui empêche l'anhydride sulfureux de s'échapper dans l'atmosphère et de contribuer aux pluies acides.

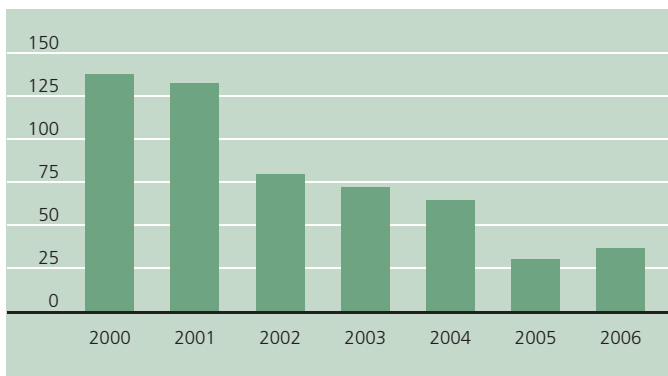
Protéger notre environnement

Performance environnementale

Nous fournissons des ressources considérables afin d'améliorer notre performance environnementale. Depuis l'an 2000, nous avons réduit de 74 pour cent les émissions annuelles d'anhydride sulfureux, qui sont passées de 138 kilotonnes à 36 kilotonnes en 2006. Malgré cette forte réduction, nos émissions ont dépassé de sept kilotonnes celles de 2005 en raison de l'accroissement des volumes de production.

Les projets d'efficacité énergétique et la production accrue de métal affiné ont contribué à l'amélioration des intensités d'énergie et de gaz à effet de serre (GES) en 2006. Nous avons réduit notre consommation d'énergie de 13 pour cent par tonne de produit de métal affiné en 2006 en regard de 2005, et émis 14 pour cent moins d'équivalent de dioxyde de carbone par tonne de métal affiné. La consommation d'énergie et les émissions GES sont des questions d'affaires stratégiques qui retiennent notre attention.

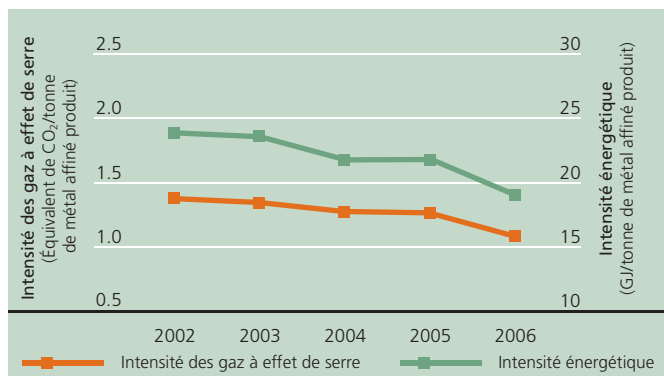
Émissions d'anhydride sulfureux des exploitations de Xstrata Copper Canada (en kilotonnes)



Amélioration de la qualité de l'eau

La division métallurgique Kidd est une installation vaste et complexe dans une région du Canada qui reçoit une forte quantité de pluie et d'eau de ruissellement à la fonte des neiges. La gestion de l'eau constitue une partie essentielle du système de gestion environnementale de cet emplacement, car toute l'eau de ruissellement doit être recueillie et traitée avant d'être rejetée dans l'environnement. La division doit respecter les critères gouvernementaux rigoureux se rapportant à l'eau traitée. En 2006, la division s'est conformée à 100 pour cent aux critères sur les métaux et le pH. Dans le cadre de notre programme de contrôle régulier, il a été déterminé que nous avons atteint une conformité de 88 pour cent à la norme gouvernementale sur la toxicité des effluents. La division s'est engagée à se conformer à 100 pour cent à cette réglementation et, en 2007, elle procédera à trois projets d'amélioration critiques d'une durée de deux ans, au coût total de 9 millions de dollars.

Performance de Xstrata Copper Canada en matière de GES et d'intensité énergétique



GESTION DES ÉMISSIONS À LA FONDERIE HORNE

Le contrôle des émissions atmosphériques pose un défi continu aux fonderies. À notre fonderie Horne, le contrôle des émissions prend une importance accrue en raison de la proximité des installations aux résidences. Au cours des années, nous avons fait de grands progrès, notamment une réduction de 93 pour cent des émissions de matières particulaires depuis 1988.

L'un des points d'intérêt particulier a été celui des émissions fugitives. Il s'agit d'émissions atmosphériques qui échappent au circuit habituel et sortent ailleurs, par exemple par les ventilateurs du toit au lieu de la cheminée. En 2006, soucieux de trouver une solution à cette question, nous avons installé de nouveaux instruments qui permettront aux employés de mieux contrôler les activités, en modifiant certains processus de travail et en sensibilisant les employés aux conséquences de leurs activités. Nous avons ainsi réussi à réduire les émissions fugitives de 62 pour cent par rapport au niveau de 2005.

En 2006, nous avons aussi élaboré un plan d'action triennal et nous nous sommes engagés à affecter 20 millions de dollars à la réduction de la concentration d'arsenic dans l'air ambiant après avoir reçu les commentaires de la collectivité et l'approbation des autorités réglementaires. Nous visons pour 2009 une réduction de 60 pour cent par rapport aux niveaux de 2004. Le plan d'action prévoit l'installation d'un vaste dôme de stockage de concentré, l'ajout de hottes secondaires sur les fours à anodes afin de capter les émissions fugitives, et la construction d'un poste de lavage des camions afin de réduire au minimum la contamination des routes. Les résultats de l'étude de caractérisation et le plan d'action ont été présentés au comité local de citoyens.

Priorités en 2007

Exploitation	Cible pour 2007
CCR	<ul style="list-style-type: none"> ■ Amélioration de la qualité de l'air – Compléter la mise en service et l'évaluation du nouvel équipement de contrôle de la pollution installé à l'usine de sulfate de cuivre et l'affinerie d'argent. ■ Décontamination des sédiments – Participer avec des partenaires de l'industrie à une initiative volontaire visant à compléter le dragage des sédiments contaminés autour du Quai 103 au Port de Montréal et procéder à l'évacuation des sédiments récupérés.
Horne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Amélioration de la qualité de l'air – Achever les travaux d'ingénierie et de fabrication, et entreprendre l'installation d'une hotte secondaire sur les fours à anode, dans le cadre de notre engagement de trois ans à réduire les émissions d'arsenic. ■ Stockage des concentrés – Réduire l'érosion par le vent des concentrés de cuivre en mettant en service une nouvelle structure de stockage intérieur qui pourra recevoir jusqu'à 8 000 tonnes d'un même type de concentré. ■ Poste de lavage des camions – Mettre en service un système expérimental de nettoyage de camions afin de laver les pneus et le dessous des véhicules, et de réduire au minimum la contamination des lieux et des voies publiques.
Mine Kidd	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stockage des boues de traitement – Établir une capacité de stockage à long terme des boues provenant du traitement des eaux des lieux. ■ Gestion de l'eau de surface – Compléter l'étape de conception afin d'améliorer le système d'eau de surface et la soumettre à l'approbation des autorités compétentes.
Division métallurgique Kidd	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gestion des stériles – Concevoir et construire la première des deux étapes d'un programme visant à améliorer la fiabilité et l'exploitabilité du système de gestion des eaux des résidus. Ce projet de six millions de dollars portera sur le stockage de l'eau, la génération d'acide et la capacité de traitement. ■ Réduction des émissions de plomb et de matières particulaires – Construire deux nouveaux dépoussiéreurs afin de réduire les émissions de plomb et de matières particulaires de 25 pour cent et 11 pour cent respectivement.
Noranda Recycling	<ul style="list-style-type: none"> ■ Minimisation des résidus – Gérer une solution résiduelle de cyanure/caustique en la convertissant en solides renfermant des métaux précieux suivant un processus d'évaporation. ■ Amélioration de l'efficacité énergétique – Réduire la consommation d'énergie d'au moins 50 pour cent pendant le séchage des boues.
Sites miniers fermés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Murdochville, au Québec Poursuivre pour une troisième année un projet quinquennal de restauration des sols dans cette ville. Entreprendre l'exécution d'un plan de fermeture de quatre ans du site minier et de l'usine métallurgique. ■ Plan de fermeture des sites de Rouyn-Noranda – Établir un plan de fermeture des parcs de résidus miniers et soumettre ce plan à l'approbation des autorités compétentes.

Incidents et dépassements

En 2006, Xstrata Copper Canada a déclaré 32 cas de non-conformité à la réglementation. Aucun n'a eu d'impact environnemental à moyen ou à long terme.

De ce total, 21 se sont produits à l'usine métallurgique Kidd où les concentrations d'anhydride sulfureux au sol ont dépassé la norme gouvernementale à 15 occasions pendant de brèves périodes. De plus, il y a eu six dépassements des limites de toxicité des effluents. Le personnel cadre de l'usine examine diverses mesures correctrices. L'usine s'est conformée à 100 pour cent aux normes sur les métaux et le pH des effluents.

Au nombre de 11 autres cas de non conformité, huit se rapportaient à la qualité des effluents de l'affinerie CCR où il y a eu des dépassements modérés de pH et de métal dans l'eau traitée et rejetée dans le service des eaux usées de la Ville de Montréal. Deux cas se rapportaient aux niveaux de pH et de

toxicité dans l'effluent de la fonderie Horne et un cas s'est produit à la mine fermée Brenda, où la concentration totale de fer a dépassé la norme réglementaire.

La division métallurgique Kidd et la fonderie Horne travaillent avec les autorités locales à l'établissement de plans de conformité. À la fonderie Horne, nous nous sommes engagés à réduire les émissions fugitives et les concentrations d'arsenic dans l'air ambiant. À la division Kidd, nous faisons des essais et parachevons des conceptions techniques de nouvel équipement servant à capter et traiter les gaz métallurgiques afin de réduire les émissions de matières particulaires et de plomb. De plus, nous procédons à un programme de surveillance environnementale afin d'évaluer l'effet des eaux d'exfiltration dans le ruisseau Three Nations depuis plusieurs années. La Société entreprendra aussi un programme volontaire visant à restaurer le ruisseau.



Appuyer nos collectivités

Xstrata Copper Canada reconnaît la relation unique que nos exploitations entretiennent avec leurs collectivités locales, et s'est engagée à aider ces collectivités à mettre en valeur le potentiel de demeurer des centres autosuffisants et dynamiques.

Nous aidons nos collectivités en créant des emplois de grande qualité, en achetant des biens et des services régionaux, en versant des impôts, en participant aux programmes locaux et en fournissant un soutien financier sous forme de dons et de commandites.

Xstrata Copper Canada a versé environ 470 000 \$ en contributions aux programmes communautaires, en dons et en commandites en 2006.

Répondre aux besoins de la collectivité

Dans deux de ses installations, Noranda Recycling a instauré des programmes communautaires innovateurs. L'usine de Roseville, en Californie, parraine un événement mensuel de « retour ». Les résidents sont invités à apporter des appareils électroniques en fin de vie à un point de collecte central aux installations de recyclage de Roseville. Cet événement procure des services de recyclage utiles qui seraient autrement difficiles à obtenir. De même, le Jour de la terre 2006, l'usine de Roseville a participé à un événement visant à recueillir des appareils électroniques en fin de vie auprès de 700 résidents et entreprises. Au total, l'entreprise a reçu plus de 45 tonnes de matériel en 2006.

Les installations de La Vergne, au Tennessee, génèrent d'importantes quantités de fournitures de bureau lors de la collecte et du recyclage d'appareils électroniques en fin de vie. Elles remettent ces fournitures à The Pencil Closet, un organisme local qui les distribue aux enseignants, au personnel et aux familles du système d'écoles publiques de la région métropolitaine de Nashville.



De gauche à droite : Jacklyn Bujold, Claudia Pigeon et Marie-Pier Béliste, guides des visites industrielles 2006 à la fonderie Horne

Entreprise de l'année

La fonderie Horne a été nommée Entreprise de l'année 2006 par la Chambre de commerce et d'industrie de Rouyn-Noranda. La fonderie Horne a été reconnue pour ses contributions économiques et sociales dans la région, notamment ses investissements en capital, son approche communautaire et des achats de plus de 52 millions de dollars en biens et services locaux. En 2006, la fonderie a organisé des visites de ses installations pour la collectivité qui ont attiré plus de 1 200 visiteurs.



Communications transparentes

Brenda Mines est un site minier fermé, situé dans la région populaire d'Okanagan, en Colombie-Britannique. La mine a été exploitée pendant 20 ans jusqu'à sa fermeture en 1990 en raison de l'épuisement de ses ressources de minerai. Dans le cadre du programme de réhabilitation, une usine de traitement des eaux a été construite et mise en service en 1998.

Nous continuons à participer aux activités de réhabilitation et de traitement de l'eau, et à informer le public au moyen de présentations publiques, de bulletins et d'un site Web (www.brendamines.ca) qui fournit des données sur la qualité de l'eau et d'autres renseignements. L'un des avantages que procure l'usine de traitement de l'eau est sa contribution au rétablissement de la population de saumon Kokanee. En planifiant le rejet de l'eau traitée à l'automne, l'usine aide à gonfler les eaux du ruisseau Trepanier pendant la période cruciale de la fraie.

Un engagement durable

En 2002, après 50 ans d'activité, la fonderie de Murdochville, au Québec, a fermé ses portes. La production d'anodes de cuivre était la principale activité économique de la ville après la fermeture de la mine en 1999. À la fermeture, Xstrata a donné quelques-uns des bâtiments de l'exploitation à la municipalité pour qu'elle puisse y établir un parc industriel.

Depuis, les gestionnaires de la Société ont travaillé en étroite collaboration avec la collectivité locale et le gouvernement provincial afin d'aider les résidents à faire la transition vers une nouvelle vie économique. Nous avons aussi activement réduit l'empreinte de l'exploitation par le biais d'efforts tels qu'une caractérisation exhaustive des sols à vocations résidentielle, commerciale et industrielle de la ville, et le début de la réhabilitation des sols de Murdochville. En 2006, nous avons eu le plaisir de recevoir du gouvernement l'approbation officielle de nos plans de réhabilitation. En vertu de ces plans, Xstrata Copper Canada réhabilitera le sol de plus de 500 propriétés individuelles d'ici 2009.

Célébrations du 40^e anniversaire

En 2006, les divisions minière et métallurgique Kidd ont célébré leur 40^e anniversaire. Pour commémorer l'événement, la direction a offert des cadeaux aux employés, organisé des repas pour leurs familles et fait tirer divers prix.

Appuyer nos collectivités



Équipe d'intervention d'urgence et de matériaux dangereux de l'usine métallurgique Kidd

De gauche à droite : Première rangée : Tony Lawlor, Len Poan, Perry Harvey, Mike Robertson, Tracey Veilleux, Bill McPhee. Deuxième rangée : Doug Trevenna, Eugene Hynes, Guy Lamb, André Brunet, Travis Tulloch, Chad Drapeau, Leo Paul, Scott Landers, Paul Gasparetto. Rangée arrière : Marc Tallon, Marc Lavoie, Terry McLean, Rhéal Séguin, André Moisan

Intervention d'urgence

L'usine métallurgique Kidd maintient des équipes spéciales d'intervention d'urgence et de matériaux dangereux composées d'employés bénévoles qui ont reçu une formation adéquate et disposent du matériel nécessaire pour intervenir en cas d'urgence à l'usine ou pour répondre, s'il y a lieu, aux besoins de la collectivité.

Approche proactive à CCR

CCR a décidé d'adopter une approche proactive à la question du bruit lors des récents efforts de modernisation des installations. Des normes d'ingénierie en réduction du bruit ont été instaurées au cours des premiers travaux d'ingénierie, et deux silencieux ont été installés sur les ventilateurs de procédé. Des sondages sur le bruit ont aussi été effectués afin d'aider à prévenir toute pollution éventuelle par le bruit.

Priorités en 2007

En 2007, nous prévoyons aligner nos activités sur les normes élevées de Xstrata en matière de participation et de contribution communautaire, ce qui nous permettra de consolider nos relations de longue date avec les collectivités locales et de contribuer de notre mieux à leur bien-être. Ces activités comprendront l'introduction de programmes de partenariat communautaire structurés, semblables à ceux qui ont été établis dans d'autres collectivités où Xstrata Copper exerce ses activités.



Étude de cas

EN CONTACT AVEC NOS VOISINS

L'affinerie CCR à Montréal-Est, au Québec, a souligné sa longue tradition de participation communautaire en célébrant en 2006 son 75^e anniversaire avec la collectivité. Pendant trois jours, l'affinerie a ouvert ses portes à ses fournisseurs, ses clients et aux membres de la collectivité qu'elle avait invités à visiter les lieux. Comme il fallait s'y attendre, plus de 2 000 visiteurs ont accepté l'invitation de CCR.

André Girard (chapeau orange), du service de l'environnement, accueille des visiteurs lors des portes ouvertes.

Depuis 1992, le comité des citoyens de l'affinerie s'est réuni au moins une fois tous les trois mois pour discuter de performance environnementale et des projets en cours. Le comité est formé de 11 membres qui vivent à proximité de l'affinerie, y compris des dirigeants de la collectivité et des résidents intéressés à l'environnement, à la prévention des risques, à la participation communautaire et à la métallurgie. Le recrutement de nouveaux membres se fait au moyen d'annonces publiques dans les journaux locaux.

Anhydride sulfureux

Gaz provenant de la fusion de la plupart des minerais sulfurés, qu'ils soient convertis en acide sulfurique commercial ou rejetés dans l'atmosphère sous forme de gaz.

Anode

Plaque rectangulaire renfermant environ 99 pour cent de cuivre, coulée sous une forme propre à l'affinage électrolytique.

BRT – Blessures entraînant une restriction de tâches

Blessure ou maladie professionnelle qui rend la personne touchée physiquement ou mentalement incapable d'exécuter toutes ses tâches habituelles ou une partie de celles-ci pendant toute période de travail prévue à l'horaire à la suite du jour où cet événement est survenu.

Cathode

Plaque rectangulaire de cuivre très pur obtenu par électroaffinage, coulée en formes commerciales telles que barres à fils, billettes, lingots, etc.

Concentré de cuivre

Produit fin et poudreux résultant du broyage, renfermant de 25 à 40 pour cent de cuivre, et parfois des traces de métaux précieux. Les concentrés sont traités par les fonderies.

Développement durable

« Développement qui répond aux besoins du présent sans compromettre la capacité des générations futures de répondre aux leurs, » selon la définition de la *Commission mondiale sur l'environnement et le développement des Nations Unies* en 1987. Le but ultime consiste à en arriver à un équilibre entre l'équité sociale, la protection de l'environnement et la prospérité économique dans l'ensemble des activités commerciales.

Émissions de matières particulaires

Rejets contrôlés des cheminées contenant des particules microscopiques solides sous forme de poussière.

ISO 14001

Norme de l'Organisation internationale de normalisation (ISO) pour les systèmes de gestion environnementale.

Plan de fermeture

Document officiel qui précise les étapes et les coûts éventuels de fermeture d'une exploitation, en tenant compte des possibilités de se conformer aux normes en matière de sécurité et d'environnement. Dans le cas des propriétés ayant cessé leurs activités dans le passé, le plan de fermeture porte principalement sur la réhabilitation et, au besoin, sur la surveillance, le contrôle et l'entretien.

SSEC

Santé, sécurité, environnement et collectivité.

Stériles

Fine fraction de résidus de roche issue de l'extraction minière et du traitement sur les lieux des ressources minérales. Les stériles se composent de particules fines de terre et de traces de réactifs de procédé et de résidus chimiques.

TFBI – Taux de fréquence de blessures invalidantes

Mesure du nombre de blessures avec perte de temps (y compris les décès), de blessures entraînant une restriction de tâches et de blessures et maladies professionnelles entraînant une perte de temps ou une restriction des tâches x 1 000 000/heures travaillées.

TFBPT – Taux de fréquence de blessures avec perte de temps

Mesure du nombre de blessures avec perte de temps (blessures et maladies professionnelles qui entraînent des jours d'absence à tout horaire de travail à la suite du jour où la blessure s'est produite, y compris les décès) x 1 000 000/heures travaillées.

TFTBC – Taux de fréquence totale de blessures comptabilisables

Mesure du nombre de blessures avec perte de temps (y compris les décès), de blessures entraînant une restriction de tâches et de blessures nécessitant des soins médicaux x 1 000 000/heures travaillées.

Nous apprécions recevoir vos commentaires. Pour nous dire ce que vous pensez de ce premier rapport sur le développement durable de Xstrata Copper Canada ou pour obtenir plus de renseignements sur notre Société, veuillez communiquer avec :

Xstrata Copper Canada

207 Queen's Quay West
Bureau 800
Toronto ON Canada M5J 1A7

Tél. +416 982 7111

Télééc. +416 982 7021



Xstrata Copper Siège social

Level 9, Riverside Centre 123 Eagle Street GPO Box 1433 Brisbane Queensland 4001 Australie
Tél. +61 7 3295 7500 Télééc. +61 7 3295 7640