

Formation Metals: positive Ergebnisse der Rahmenstudie für das Kobaltprojekt in Idaho

30.04.2015 | [IRW-Press](#)

- NPV vor Steuern 8,5%: 148 Mio. \$, IRR 27,7 %
- NPV nach Steuern 8,5 %: 113 Mio. \$, IRR 24,07 %
- Investitionsvolumen zur Inbetriebnahme: 147 Mio. \$
- Betriebsdauer (LOM): 12,5 Jahre nach Vorproduktionsphase
- Bruttoeinnahmen LOM: 983 Mio. \$
- Gesamt-Cashflow netto nach Steuern LOM: 258 Mio. \$
- durchschnittliche Cash-Kosten für Kobaltproduktion netto LOM: 4,94 \$ pro Pfund (abzgl. Gold, Kupfer und Magnesium)
- Amortisation Erstinvestition vor Steuern: 3,7 Jahre
- Kobaltproduktion LOM: 35.356.415 Pfund
- Kupferproduktion LOM: 57.384.700 Pfund
- Goldproduktion LOM: 46.858 Unzen (einschließlich Unzen in Kupferkonzentrat und Doré)

(Hinweis: Alle Finanzwerte in dieser Pressemeldung sind in US\$ ausgewiesen)

Vancouver, British Columbia 22. April 2015 - [Formation Metals Inc.](#) (FCO-TSX) (Formation oder das Unternehmen) gibt bekannt, dass im Rahmen der wirtschaftlichen Rahmenstudie (PEA) für das unternehmenseigene Kobaltprojekt in Idaho (Projekt, ICP) positive Wirtschaftszahlen ermittelt wurden. Das ICP ist zu 100 % im Besitz der Tochtergesellschaft Formation Capital Corporation, U.S. Die PEA wurde von Samuel Engineering (SE) aus Denver, Colorado in Zusammenarbeit mit Mine Development Associates (MDA) aus Reno, Nevada für einen umweltrechtlich genehmigten unterirdischen Kobaltbergbaubetrieb mit Nebenproduktion von Kupfer und Gold in Idaho, USA erstellt. Das Projekt besteht aus einem Abbau- und Mühlenbetrieb außerhalb der Stadt Salmon in Lemhi County, Idaho sowie einer Verarbeitungsanlage zur Produktion von Kobalt (CPF), die sich im Nahbereich eines Kopfbahnhofs im Süden von Idaho befindet.

Paul Farquharson, President und C.E.O. des Unternehmens, erklärt: Die Unternehmensführung ist angesichts der Ergebnisse der PEA sehr optimistisch und freut sich auf den weiteren Ausbau des Projekts bis hin zur Erstellung einer Machbarkeitsstudie. Wie bereits im Januar 2015 angekündigt, wurde im Vorfeld der Machbarkeitsstudie bereits mit metallurgischen Untersuchungen von Proben aus dem Projektgelände begonnen, um die geplanten Endprodukte zu bestimmen. Das Unternehmen sieht die zukünftige Entwicklung des Kobaltmarkets optimistisch und ist der Meinung, dass das Projekt die steigende Nachfrage nach Kobalt für den Einsatzbereich der Batterieherstellung in den USA decken kann. Dieses Projekt birgt das einzigartige und bereits in absehbarer Zeit nutzbare Potenzial, die Versorgung der nordamerikanischen Konsumenten mit ethisch unbedenklichen und umweltfreundlichen Kobaltprodukten, die auf sichere und verantwortungsvolle Weise in den Vereinigten Staaten abgebaut werden, sicherzustellen.

Beschreibung der PEA

Die PEA basiert auf einem unterirdischen Abbaubetrieb mit einem Produktionsziel von 800 Tonnen pro Tag (t/Tag) und einer gewichteten durchschnittlichen Jahresproduktion von 2.771.000 Pfund Kobalt, 4.533.000 Pfund Kupfer und 3.600 Unzen Gold über eine Betriebsdauer von 12,5 Jahren und einer geschätzten Vorproduktionsphase von 21 Monaten unter Berücksichtigung eines Kobalt-Cutoff-Werts von 0,20 %. Für das Wirtschaftsmodell wird ein Unternehmenssteuersatz von 35 % und ein Diskontsatz von 8,5 % angenommen; daraus ergibt sich ein NPV nach Steuern in Höhe von 113,45 Mio. \$ und ein interner Zinsfuß (IRR) von 24,07 %.

Im Juli 2007 erstellte das Unternehmen eine Machbarkeitsstudie für das Projekt. Als Basis wurden die bereits im Vorfeld berechneten Ressourcen für die Produktion von Kobaltmetall mit hohem Reinheitsgrad herangezogen, das sich für wichtige Anwendungsbereiche der Luftfahrt eignet. Bis November 2012 hatte das Unternehmen zwei von drei Bauphasen für die Errichtung des Abbau- und Mühlenbetriebs abgeschlossen. Im Mai 2013 wurde im Konzessionsgebiet mit den Wartungsarbeiten begonnen. Die aktuelle PEA basiert auf neu berechneten Ressourcen und einem neuen Abbaumodell und Abbauplan; dabei ist die Produktion von Kobalt- und Kupfersulfat sowie Gold in der Verarbeitungsanlage (CPF) vorgesehen. Weitere Informationen in Bezug auf Vergleiche mit früheren Arbeiten auf dem Projektgelände finden Sie im Abschnitt

Hintergrund in dieser Pressemeldung.

Laut dem aktuellen Plan sollen im Abbau- und Mühlenbetrieb Kobalt-, Kupfer- und Goldkonzentrate gemeinsam produziert werden. Das gewonnene Konzentrat wird in die CPF gebracht, wo eine hydrometallurgische Verarbeitung von kobalt- und kupferhaltigen Sulfiden zu Kobaltsulfat-Heptahydrat erfolgt. Das Endprodukt wird zur Herstellung von Kathoden für Akkumulatoren verwendet. Zu den weiteren, ebenfalls zu vermarktenden Nebenprodukten zählen Kupferkonzentrat, Kupfersulfat-Pentahydrat und Magnesiumsulfat (vor allem für den Einsatz in der Landwirtschaft) sowie Gold. Durch den Austausch von Magnesiumoxid durch Kalk als Neutralisationsmittel in der Verarbeitungsanlage kann Magnesiumsulfat für den Einsatz in der Landwirtschaft hergestellt werden. Das im Konzentrat enthaltene Kupfer wird in der Verarbeitungsanlage zunächst mit Hilfe eines standardmäßigen Schaumflotationsverfahrens aus dem Gesamtkonzentrat abgeschieden und das ungebundene Gold wird in einem Gold-CIL-Kreislauf durch Goldanreicherung von Kohlenstoff gewonnen.

Das Projekt ist zu 100 % in Besitz von Formation und nicht mit Gebühren belegt. Die PEA wurde im Einklang mit den geltenden Richtlinien (National Instrument 43-101) erstellt und wird innerhalb von 45 Tagen nach Bekanntgabe dieser Pressemeldung auf der SEDAR-Website sowie auf der Website des Unternehmens veröffentlicht. Den Lesern wird dringend empfohlen, den Abschlussbericht der PEA zur Gänze zu lesen.

Wichtige Wirtschaftsdaten

Die Berechnung des Pro-Forma-Cashflow erfolgte mittels herkömmlicher Methoden unter Verwendung eines Diskontsatzes von 8,5 %; die Wirtschaftszahlen für das Projekt wurden vor und nach Steuern ermittelt, der jährliche Cashflow per Jahresende diskontiert und die Kosten für das 1. Quartal 2015 in US-Dollar geschätzt. Eine Zusammenfassung der wirtschaftlichen Kennzahlen für die Betriebsphase (LOM) finden Sie in der nachfolgenden Tabelle.

Zusammenfassung der wirtschaftlichen Kennzahlen für die Betriebsphase (LOM)

	Einheit	Wert
Kobalt im produzierten Kobaltsulfat-Heptahydrat	Pfund	35.356.000
Kupfer im produzierten Kupfersulfat	Pfund	34.911.000
produzierte Magnesiumsulfatkristalle	Tonnen	220.000
produziertes Gold	Unzen	37.000
Metalle in Kupferkonzentrat:		
- enthaltenes Kupfer	Pfund	22.474.000
- enthaltenes Gold	Unzen	9.500
Bruttoeinnahmen	Mio.	\$983,36
Cashflow vor Investitions- und Erschließungskosten nach Steuern	Mio.	\$455,66
Investitionsvolumen zur Inbetriebnahme	Mio.	\$142,95
Betriebskapital netto bei Inbetriebnahme	Mio.	\$3,81
Erstinvestitionen gesamt	Mio.	\$146,76
Minenererschließungskosten während der Produktion	Mio.	\$26,90
Instandhaltungskosten	Mio.	\$27,75
Gesamtinvestitionen LOM	Mio.	\$201,41
Cashflow netto nach Steuern	Mio.	\$258,06
Diskontsatz	%	8,5
NPV vor Steuern	Mio.	\$147,71
NPV nach Steuern	Mio.	\$113,45
IRR vor Steuern	%	27,7
IRR nach Steuern	%	24,1
Unternehmenssteuersatz	%	35,0
Amortisation Erstinvestition vor Steuern:	Jahre	3,7
--		
Gesamt-Cashkosten für Produktion aller Produkte pro Pfund Kobalt	\$	13,25
Nebenprodukte pro Pfund Kobalt	\$	8,31
Netto-Cashkosten für Produktion pro Pfund Kobalt	\$	4,94

In der nachfolgenden Tabelle ist der Einfluss von Änderungen im Diskontsatz auf den NPV vor und nach Steuern ersichtlich.

Sensitivitäten in Bezug auf Diskontsatz (NPV in Mio. \$)

Diskontsatz	5,5%	6,5%	7,5%	Basisszenario	9,5%	10,5%	11,5%
-------------	------	------	------	---------------	------	-------	-------

NPV vor Steuern	\$ 194,36	\$ 177,56	\$ 162,05	\$ 147,71	\$ 134,43	\$ 122,11	\$ 110,65
NPV nach Steuern	\$ 153,43	\$ 139,05	\$ 125,76	\$ 113,45	\$ 102,04	\$ 91,45	\$ 81,59

Die in der Wirtschaftlichkeitsanalyse verwendeten allgemeinen Parameter sind in der nachstehenden Tabelle ersichtlich. Für die dem Vollbetrieb vorgelagerte Vorproduktionsphase samt Projekterschließung und Projekterrichtung werden 21 Monate veranschlagt.

Produktion, Metallpreise und Konditionen

Parameter	Einheit	Werten
Bauperiode einschließlich Vorproduktionsphase	Monate	21
Betriebsdauer nach Vorproduktionsphase	Jahre	12,5
Tonnen mineralisiertes Material LOM	Tonnen	3.458.000
Kobaltgehalt LOM	%	0,56
Produktionsziel Mühlenbetrieb	t/Tag	800
Kobaltpreis	\$/Pfund	14,50
Preis für in Kobaltsulfat-Heptahydrat enthaltenes Kobalt	\$/Pfund	19,50
(Spotpreis Kobalt plus 5,00 \$ Aufschlag für Kobaltsulfat)		
Kupferpreis	\$/Pfund	2,60
Preis für in Kupfersulfat enthaltenes Kupfer	\$/Pfund	4,00
(Spotpreis Kupfer plus 1,40 \$ Aufschlag für Kupfersulfat)		
Preis für Magnesiumsulfat	\$/Pfund	0,125
Goldpreis	\$/Unze	1.200,00
Inflation/Währungsschwankungen	Reale Konditionen	
Einkommensteuer	%	35,0

Das Unternehmen weist darauf hin, dass diese PEA nur bedingt aussagekräftig ist und auf technischen und wirtschaftlichen Annahmen beruht, die im Zuge weiterer Studien genauer bewertet werden müssen. Die PEA basiert auf der aktuellen Ressourcenschätzung für das Projekt (Stand: 10. März 2015), in der Ressourcen

der gemessenen/angezeigten und abgeleiteten Kategorie enthalten sind. Abgeleitete Mineralressourcen gelten aus geologischer Sicht als zu spekulativ, um für technische und wirtschaftliche Überlegungen außerhalb des Rahmens der PEA von Bedeutung zu sein. Die Datenbasis für das Projekt reicht derzeit nicht aus, um die Mineralressourcen in Mineralreserven umzuwandeln. Die wirtschaftliche Rentabilität von Mineralressourcen, die keine Mineralreserven darstellen, kann daher nicht nachgewiesen werden. Es gibt daher auch keine Gewissheit, dass die in der PEA geschätzten Ergebnisse tatsächlich erreicht werden.

Das in Kobaltsulfat-Heptahydrat enthaltene Kobalt wird mit einem Aufschlag (Mehrwert) auf den Kobaltmetallpreis gehandelt. Dieser zusätzliche Aufschlag unterliegt starken Schwankungen zwischen 10 % und 50 % und liegt typischerweise im Schnitt zwischen 20 % und 25 %. Diese Abweichungen resultieren in erster Linie aus der Preisfluktuation bei Kobaltmetall; der Preis für Kobaltsulfate war in der Vergangenheit wesentlich stabiler. Der Preis für das in Kobaltsulfat-Heptahydrat enthaltene Kobalt, der in dieser PEA-Studie verwendet wird, basiert auf einem Kobaltgehalt von 20,9 % für den Einsatz in Batterien. Bei der Ermittlung des Preises für das in Kobaltsulfat-Heptahydrat enthaltene Kobalt von 19,50 \$/Pfund wurden mehrere Faktoren berücksichtigt. Diese sind nachfolgend zusammengefasst:

- Preisangebote (März 2015) von Lieferanten aus USA und China in Höhe von 19,50 \$ pro Pfund enthaltenem Kobalt. Der US-Lieferant gab für Kobaltsulfat einen Preis von 4,22 \$/Pfund an, was einem Betrag von 20,19 \$/Pfund enthaltenem Kobalt (bei einem Kobaltgehalt von 20,9 %) entspricht. Der chinesische Lieferant wies einen Preis von 8.600 \$ pro Tonne aus; das sind 3,90 \$/Pfund und entspricht einem Betrag von 19,50 \$/Pfund enthaltenem Kobalt (bei einem Kobaltgehalt von 20 %).
- Aktuelle Preisrecherchen zufolge liegen die Preise der chinesischen Lieferanten, je nach Reinheitsgrad und Kobaltgehalt, zwischen 8.000 \$ und 10.000 \$ pro Tonne (17,28 \$/Pfund bis 21,60 \$/Pfund). Andere aktuelle Angebote liegen zwischen 6,00 \$ und 10,00 \$ pro kg, was bei unterschiedlichem Reinheitsgrad und Kobaltgehalt im Sulfat einem Preis zwischen 13,24 \$/Pfund und 22,06 \$/Pfund entspricht.
- Die Zukunftsaussichten für den Kobaltpreis sind positiv. Laut Prognosen dürfte der Kobaltmetallpreis an der London Metal Exchange bis Mitte des Jahres 2016 Werte zwischen 17,50 \$ und 18,00 \$/Pfund erreichen. Bei konservativer Schätzung - mit 10 % Aufschlag und dem niedrigeren prognostizierten Preis von 17,50 \$ - ist für das im Sulfat enthaltene Kobalt mit einem Wert von 19,52 \$ bzw. 4,00 US\$/Pfund zu rechnen (Quelle: Skybeco Inc. - Cobalt Market Review, Februar 2015).
- In einer Machbarkeitsstudie vom 2. April 2014 wurde der Preis für das in Kobaltsulfat-Heptahydrat enthaltene Kobalt von Brancheninsidern auf 19,04 \$/Pfund geschätzt; zum damaligen Zeitpunkt schwankte der Kobaltmetallpreis zwischen einem Tiefstwert von 14,20 \$ und einem Höchstwert von 15,30 \$/Pfund. Im August 2014 erreichte der Preis für Kobaltmetall einen Höchststand von 16,00 \$/Pfund und pendelte sich bis Ende Februar 2015 im Schnitt bei rund 14,50 \$/Pfund ein. (Metal Bulletin)

http://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2015/22597/QV150422_Formation_Announces_PEA_FINAL_DE_gar

Derzeit entfallen 42 % des weltweiten Verbrauchs von Kobalt auf den Anwendungsbereich der Akkumulatoren. Dieser Wert dürfte sich bis zum Jahr 2018 jährlich um weitere 9,2 % erhöhen (Roskill Information Services, 2014). Die jährliche Wachstumsrate bei der Verwendung von Kobaltprodukten in Batterien belief sich in einem Zeitraum von 5 Jahren bis 2013 auf 7,6 % (Darton Commodities Limited, 2014). Bedingt durch das langsamere Wachstum beim Angebot (4 % in 2015) dürfte sich das Verhältnis Angebot-Nachfrage im Jahr 2016 ins Negative kehren. Der Markt wird darauf voraussichtlich mit einem kontinuierlichen Preisanstieg reagieren, der Ende 2015 einsetzt und die Märkte und Preise bis zum Jahr 2018 stärken wird. Laut Prognosen wird der Kobaltmetallpreis bis zum Jahr 2018 auf knapp 24,00 \$/Pfund ansteigen (Skybeco Inc., 2015).

http://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2015/22597/QV150422_Formation_Announces_PEA_FINAL_DE_gar

In der vorstehenden Abbildung sind die Auswirkungen von Änderungen des Preises für das in Kobaltsulfat-Heptahydrat enthaltene Kobalt, der Betriebskosten, der Erschließungskosten, der Investitionen, des Kobaltgehalts und der Kobaltausbeute auf den NPV nach Steuern zusammengefasst.

Auswirkungen von Preis auf NPV nach Steuern (8,5 % Abschlag) und IRR

Kobalt in Kobaltsulfat-Heptahydrat (\$/Pfund)	Basisszenario	
14,50	17,00	19,50
\$	\$	\$
22,00	24,50	
\$	\$	
NPV nach Steuern	25,94	68,06
	\$	\$
	113,45	\$157,52
		202,2
		\$
		\$
IRR nach Steuern	12,35	18,19
	%	%
	24,07	%
		29,51
		34,88
		%
		%

Die Sensitivitätsanalyse zeigt, dass der NPV am stärksten von einer Änderung des Kobaltpreises und des Kobaltgehalts beeinflusst wird.

Im nachstehenden Diagramm ist die Zusammensetzung der Gesamteinnahmen aus dem Projekt (ICP) während der Betriebsphase (LOM) dargestellt; der Großteil der Einnahmen stammt aus Kobaltsulfat-Heptahydrat, gefolgt von Kupfersulfat, Kupferkonzentrat, Magnesiumsulfat und Gold.

http://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2015/22597/QV150422_Formation_Announces_PEA_FINAL_DE_ga

Die Gesamteinnahmen und der Barwert (NPV) für jedes dieser Produkte über die gesamte Betriebsdauer auf Basis von Base-Case-Preisen sind in der nachstehenden Tabelle zusammengefasst.

Barwert der Einnahmen nach Produkt auf Base-Case-Basis (Mio. \$)

Produkte	Gesamteinnahmen LOM	Barwert der Einnahmen
		8,5 % Abschlag
Kobaltsulfat-Heptahydrat	689,45	442,93
Kupfersulfat	139,64	86,48
Kupferkonzentrat	61,12	36,84
Magnesiumsulfat	55,08	34,54
Gold	38,07	23,74
Gesamteinnahmen	983,36	624,53

Investitionskosten

Die Gesamtinvestitionen während der Betriebsdauer (LOM) werden auf 201,41 Mio. \$ geschätzt; dazu zählen 146,76 Mio. \$ an Erstinvestitionen und 54,65 Mio. \$ an Instandhaltungs- und Minenerschließungskosten während der Produktion über die gesamte Betriebsdauer. In der nachstehenden Tabelle sind die Gesamtinvestitionskosten über die Betriebsdauer zusammengefasst. Vor Beginn der Wartungsarbeiten im Projekt im 1. Quartal 2013 aufgrund der schlechten Marktlage investierte das Unternehmen 65,31 Mio. \$ in Erdarbeiten, Technik sowie Maschinen und Geräte für den Mühlenbetrieb einschließlich Kugelmühle, Flotationskreisläufe, Einlauftrichter, Förderbänder etc. Diese uneinbringlichen Kosten sind in der nachstehenden Tabelle nicht enthalten.

Zusammenfassung der Investitionskosten über die Betriebsdauer

Beschreibung	Kosten LOM (Mio. \$)
Abbaubetrieb: (mit 10%* Rücklagen)	30,01
Mühlenbetrieb: (mit 15%* Rücklagen)	43,52
Verarbeitungsanlage: (mit 20%* Rücklagen)	69,42
Betriebskapital netto bei Inbetriebnahme	3,81
Gesamtinvestitionen bei Inbetriebnahme	146,76
Minenerschließungskosten während der Produktion	26,90
Instandhaltungskosten	27,75
Gesamtinvestitionen LOM	201,41

*Hinweis: Die Investitionsrücklagen LOM für Abbau- und Mühlenbetrieb bzw. Verarbeitungsanlage betragen jeweils 10 %, 15 % und 20 %. Dies ist vor allem auf die Umsetzung technisch anspruchsvoller Maßnahmen im Bereich des Abbau- und Mühlenbetriebs in einer früheren Studie zurückzuführen mit dem Ziel, in der Verarbeitungsanlage verschiedene Produkte einschließlich Kobaltmetall mit hohem Reinheitsgrad herzustellen. Die höchsten Rücklagen entfallen auf die Verarbeitungsanlage, wo neue Flussdiagramme entwickelt wurden und laufend metallurgische Tests durchgeführt werden.

Betriebskosten

Die gesamten Cash-Kosten für die Produktion während der Betriebsdauer werden auf 468,73 Mio. \$ bzw. 13,26 \$/Pfund des (in Kobaltsulfat-Heptahydrat enthaltenen) verarbeiteten Kobalts sowie 175,58 Mio. \$ bzw. 4,94 \$/Pfund des verarbeiteten Kobaltsulfat-Heptahydrats abzüglich Nebenprodukte geschätzt und sind in der nachstehenden Tabelle zusammengefasst.

Zusammenfassung der Cash-Kosten für Produktion über die Betriebsdauer

Beschreibung	Cash-Kosten für Produktion pro Pfund verarbeitet es Kobalt (\$), LOM	Cash-Kosten für Produktion pro Tonne (\$), LOM	Gesamt-Cash-Kosten sh-Kostenteil an für Produktion on (Mio. \$), LOM	Prozent Gesamtkosten (%)
Abbaubetrieb	6,22	63,58	219,88	46,9
Mühlenbetrieb	2,14	21,93	75,83	16,2
Verarbeitungsanlagen	2,59	26,49	91,61	19,5
allgemeine Ausgaben/Verwaltungs- ausgaben	2,30	23,54	81,40	17,4
Cash-Kosten für Produktion, LOM	13,25	135,53	468,72	100,0
abzgl. Nebenprodukte	(8,31)	(84,98)	(293,14)	
Netto-Cash-Kosten für Produktion, LOM	4,94	50,55	175,58	

Im nachstehenden Diagramm ist die Aufteilung der gesamten Betriebskosten während der Betriebsdauer dargestellt; der größte Teil entfällt auf den Abbau, gefolgt von Verarbeitung, allgemeine Ausgaben/Verwaltungs- und Mühlenbetrieb.

http://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2015/22597/QV150422_Formation_Announces_PEA_FINAL_DE_ga

Mineralressourcen

MDA führte eine neue Schätzung der Kobalt-, Kupfer- und Goldressourcen in der Lagerstätte Ram des Projekts durch und entwickelte für die Abbauplanung ein dreidimensionales Blockmodell, das in der PEA vom 10. März 2015 enthalten ist. MDA hatte bereits zu einem früheren Zeitpunkt eine Ressourcenschätzung für die Lagerstätte Ram erstellt. Die gemeldeten Kobalt-, Kupfer- und Goldressourcen sind in der nachstehenden Tabelle angeführt. Die angegebenen Ressourcen werden über die gesamten Blöcke (Größe: 2 Fuß x 5 Fuß x 5 Fuß), die entweder dem Kobalt-Cutoff-Gehalt von 0,2 % entsprechen oder darüber liegen, verwässert. Dies entspricht einer Verwässerung von rund 15 % in den Strossen. Die Kupfer- und Goldressourcen sind in den Blöcken mit dem entsprechenden Kobalt-Cutoff-Gehalt berücksichtigt. Bei der Bestimmung des Kobalt-Cutoff-Gehalts werden Kupfer oder Gold keine Metallwerte zugewiesen. Da es sich um In-Situ-Ressourcen handelt, wird keine Metallausbeute angegeben.

gemeldete Ressourcen - Lagerstätte Ram

Kategorie	Cutoff (%)	Tonnen	% Kobalt	Pfund Kobalt	% Kupfer	Pfund Kupfer	Unzen Gold/Tonne	Unzen Gold
gemessene R.	0,20	2.266.000	0,54	24.587.000	0,71	32.123.000	0,16	35.600
angezeigte R.	0,20	1.214.000	0,58	13.996.000	0,82	19.839.000	0,18	22.100
gem. & angezeigte R.	0,20	3.480.000	0,55	38.583.000	0,75	51.962.000	0,17	57.700
abgeleitete R.	0,20	1.675.000	0,47	15.648.000	0,71	23.753.000	0,13	21.900

Abgeleitete Mineralressourcen gelten aus geologischer Sicht als zu spekulativ, um für technische und wirtschaftliche Überlegungen außerhalb des Rahmens der PEA von Bedeutung zu sein. Die Datenbasis für das Projekt reicht derzeit nicht aus, um die Mineralressourcen in Mineralreserven umzuwandeln. Die wirtschaftliche Rentabilität von Mineralressourcen, die keine Mineralreserven darstellen, kann daher nicht nachgewiesen werden. Näheren Informationen finden Sie im vorsorglichen Hinweis auf Seite 3 dieser Pressemeldung.

Abbaumethoden

Die Zonen mit wirtschaftlicher Mineralisierung innerhalb der Lagerstätte Ram weisen eine Mächtigkeit von 1 bis mehr als 20 Fuß auf und sind im Schnitt 55 Grad geneigt. Aufgrund dieser Geometrie wurde der ausgewählte Tiefbau nach dem Stoßbauverfahren als geeigneteste Methode für den Abbau der Lagerstätte, insbesondere in den wichtigsten Horizonten, erachtet. Die Minenerschließung und -produktion beruhen auf einer Förderleistung von 800 Tonnen pro Tag.

Gebiete mit einer horizontalen Mächtigkeit von 8 Fuß oder mehr werden im mechanisierten Stoßbau unter Anwendung von Jumbo-Bohrgeräten für enge Erzgänge und kleinen LHD-Einheiten (Load-Haul-Dump, in etwa Laden-Transportieren-Absetzen) abgebaut werden. In Zonen, in denen die horizontale Mächtigkeit weniger als 8 Fuß beträgt, wird der Abbau bis auf eine Mindestmächtigkeit von 6 Fuß mithilfe von Schrappern und Bohrstützen erfolgen. Sollte der Einsatz der mechanischen Jumbo-Bohrgeräte und LHD-Einheiten mehr Betriebsraum benötigen als erwartet, wird die horizontale Mindestmächtigkeit für die mechanisierten Gerätschaften auf 10 Fuß angehoben werden. Folglich wird die Schrapperförderung in allen Zonen mit einer horizontalen Mächtigkeit von weniger als 10 Fuß erfolgen.

Rund 94 % des Abbaus werden mechanisiert sein. In der folgenden Tabelle sind die geförderten Tonnengehalte je nach Abbaufverfahren aufgeführt.

Zusammenfassung der Abbaumethoden

mechanisch
Schrapper gesamt
Tonnen 3.481.348 238.593 3.719.941
Kobaltgehalt 0,56 0,46 0,56
t
%

Kupfergehalt 0,88 0,38 0,85
t
%

Ausbeute

Die Gesamtausbeuten bei der Herstellung der Endprodukte (Kupferkonzentrat, Sulfatkristalle und mit Gold

angereicherter Kohlenstoff) im Hinblick auf den Mühlendurchsatz und die internen Ausbeuten bei der CPF betragen 90,99 % für Kobalt, 92,76 % für Kupfer und 78,46 % für Gold. Die Gesamtausbeuten für Kupfer und Gold umfassen die im Kupferkonzentrat enthaltenen Metalle und die ausgelaugten Produkte. Sämtliches Magnesium, das als MgO eingeht, wird im MgSO₄-Produkt im aktuellen Modell dieser Studie zurückgewonnen.

Interne Ausbeute, %				Ausbeute im Hinblick auf Mühlendurchsatz, %			
Konzentrat	Cu-Nachsiebung	Co-Ausbeute in Cu-Nachsiebungsrückständen	Auslaugungskonzentrat	Konzentrat	Cu-Nachsiebung	Co-Ausbeute in Cu-Nachsiebungsrückständen	Auslaugungskombiniert
Co	93,36	1,15	98,85	98,60	93,36	1,08	92,28
Cu	96,53	43,40	56,60	93,10	96,53	41,85	54,64
						9	
Au	88,93	21,55	78,45	85,00	88,93	19,16	9,77
						59,30	78,46
						6	

Risiken der PEA

Die wesentlichen potenziellen internen Risiken im Hinblick auf das ICP sind die unkontrollierte Verwässerung, unter den Prognosen zurückbleibende Metallgewinnungsraten, der Anstieg der Betriebs- und Investitionskosten, unvorhersehbare Verzögerungen, die potenzielle Reduzierung der abbaubaren Reserven nach Entfernung des abgeleiteten Materials aus dem Modell und das Vermögen, Kapital zu beschaffen. Die gemeldeten Mineralressourcen sind keine Mineralreserven und ihre wirtschaftliche Verwertbarkeit ist daher nicht gesichert. Diese Risiken sind den meisten Bergbauprojekten gemeinsam; viele dieser können mit angemessener technischer Bearbeitung, Planung und initiativem Management gemindert werden.

Projektchancen

Es bestehen bedeutende Möglichkeiten zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des ICP. Neben Möglichkeiten, die allen Bergbauprojekten gemein sind, wie etwa Veränderungen der Metallpreise oder Wechselkurse etc. gibt es weitere Möglichkeiten. Die Mineralressource wurde beispielsweise noch nicht vollständig abgegrenzt; hier bietet sich die hervorragende Gelegenheit, die Ressourcen zu erweitern. Die Hinzunahme der mineralisierten Randzonen, die in der Ressourcenschätzung und dem Minenplan nicht berücksichtigt wurden, könnten die Ressourcen ebenfalls erweitern. Darüber hinaus wurden innerhalb des Konzessionsgebiets des ICP über ein Dutzend potenzielle Zielgebiete abgegrenzt. Bei vier dieser Zielgebiete wurden bereits Bohrtests durchgeführt, die mehrere Abschnitte mit Konzentrationen oberhalb des aktuellen Cutoff-Gehalts ergeben haben. Es besteht zudem Potenzial, Ressourcen im nahegelegenen Konzessionsgebiet Black Pine, das im Besitz des Unternehmens ist, abzugrenzen. Diese könnten weiteres Material für die Mühle bieten.

Für die Mine besteht die Möglichkeit, durch die Optimierung des Minenplans und der Abbauabfolge auf den Ebenen der Mine, die hohe Tonnengehalte aufweisen, für kurze Zeit größere Mengen abzubauen. Des Weiteren ist es möglich, die Gesamtausbeuten der CPF zu erhöhen, in offiziellen Verhandlungen in der Zukunft bessere Transport- und Bearbeitungskonditionen auszuhandeln und Abnahme- und/oder Streaming-Verträge für eine Teil- oder die Gesamtmenge der hergestellten Produkte abzuschließen. Zudem besteht das Potenzial für die Gewinnung von schweren und leichten Seltenerdmetallen, die zuvor im Zusammenhang mit der Kobaltmineralisierung beim Projekt identifiziert wurden. Bei der Ermittlung des Cutoff-Gehalts der Kobaltressource wurde weder Kupfer noch Gold ein Metallwert zugeschrieben. Mit Modifikationen des Aufbereitungsdesigns und die Berücksichtigung der Kupfer- und Goldwerte in der Berechnung des Cutoff-Gehalts würde ein Anstieg des Tonnengehalts in der Ressource erzielt werden. Bevor diese Möglichkeiten zur Verbesserung der Projektwirtschaftlichkeit verfolgt werden können, sind zusätzliche Informationen und Prüfungen notwendig.

Hintergrund

2007 wurde für das ICP eine Machbarkeitsstudie im Hinblick auf die Herstellung von Kobaltmetall mit hohem Reinheitsgrad für den Einsatz in kritischen Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt angefertigt. Das Management unterhält weiterhin eine umfassende Datenbank zu den metallurgischen und technischen Voraussetzungen für die Herstellung von Kobaltmetall mit hohem Reinheitsgrad, sollte eine solche Produktion in Zukunft in Betracht gezogen werden. Diese Erwägungen liegen außerhalb des Rahmens dieser PEA. Das jährliche Produktionsvolumen der Mine hat sich gegenüber dem ursprünglich geplanten Tiefbaubetrieb mit einer Leistung von 800 Tonnen pro Tag nicht geändert; daher haben auch alle Umweltgenehmigungen für diesen Betrieb Gültigkeit.

Bislang hat das Unternehmen insgesamt 65,3 Millionen US\$ investiert (50,3 Mio. \$ in die Mine und Mühle und 15,0 Mio. \$ in die CPF) und zwei Phasen des Minen- und Mühlenbaus beim ICP abgeschlossen. Diese wurden im Juni 2011 aufgenommen und im Dezember 2012 zu Ende gebracht. Hierzu gehörten umfangreiche Erdarbeiten einschließlich der Errichtung einer Zufahrts- und Transportstraße, der Portalstrecke, der Grundplatten der Mühle und des Konzentrators und einer Bergeentsorgungseinrichtung. Darüber hinaus wurden vorab gekaufte Bergbaugeräte einschließlich der Kugelmühle, Flotationskreisläufe, Siebroste, Schütttrichter, Förderbänder etc. im Wert von rund 16,0 Millionen \$ an einen Sammelpunkt außerhalb der Ortschaft Salmon (Idaho) in der Nähe der Mine und Mühle geliefert.

Aufgrund der anhaltend schwachen Finanzmärkte und abnehmenden Rohstoffpreise wurde das ICP im Mai 2013 außer Betrieb gesetzt. Die aktuelle PEA ist nun das Ergebnis der Bemühungen, die im vergangenen Jahr zur Neubewertung des ICP angesichts der Finanzmarkterholung und der prognostizierten positiven langfristigen Nachfrageentwicklung für Kobalt aufgenommen wurden. Der weltweite Verbrauch von Kobalt für den Anwendungsbereich der Akkumulatoren dürfte bis 2018 um jährlich 9,2 % ansteigen (Roskill Information Services, 2014), der Gesamtbedarf für sämtliche Anwendungsbereiche wird sich bis zum Jahr 2020 voraussichtlich um 7 % pro Jahr erhöhen (Skybeco Inc., 2015).

Die wesentlichen Unterschiede zwischen der Machbarkeitsstudie 2007 und der PEA 2015 sind in der nachstehenden Tabelle zusammengefasst. Diese Tabelle wurden mit dem ausschließlichen Ziel erstellt, unsere Aktionäre über die vorherigen Ergebnisse, die 2007 in einem technischen Bericht zum ICP, der im Juni 2008 geändert und berichtigt wurde, veröffentlicht wurden, im Verhältnis zu den aktuellen PEA-Ergebnissen, die in dieser Pressemeldung bekanntgegeben werden, zu informieren. Die nachstehende Tabelle ist kein wirtschaftlicher Vergleich zwischen dem technischen Bericht aus dem Jahr 2007 und der aktuellen PEA. Für die Machbarkeitsstudie 2007 wurde lediglich ein Kapitalwert vor Steuern ermittelt. Die abgeleiteten Ressourcen und Gold als Nebenprodukt wurden in der PEA 2015 berücksichtigt, gingen jedoch in die Machbarkeitsstudie 2007 nicht ein. Diese PEA umfasste zudem die Ergebnisse weiterer Bohrungen mit einer Gesamtlänge von 5.727,5 Fuß, die 2010 niedergebracht wurden. Bestimmte wirtschaftliche Annahmen des technischen Berichts von 2007 sind nun veraltet, wie etwa die Metallpreisannahmen, die Leistungsfähigkeit der Anlage, zusätzliche Ressourcen und andere wirtschaftliche Annahmen; daher sollte die Machbarkeitsstudie 2007 nicht länger als verlässlich erachtet werden. Wie genauer im vorsorglichen Hinweis auf Seite 3 dieser Pressemeldung erläutert, weist das Unternehmen darauf hin, dass diese PEA nur bedingt aussagekräftig ist und auf technischen und wirtschaftlichen Annahmen beruht, die im Zuge weiterer Studien genauer bewertet werden müssen.

	Einheiten	Machbarkeitsstudie 2007 *	2015 PEA
GEMELDETE RESSOURCEN			
gemessene R.	Tonne	1.840.700	2.266.000
angezeigte R.	Tonne	813.700	1.214.000
gem. & angez., gesamt:		2.654.400	3.480.000
abgeleitete R.	Tonne	1.121.600	1.675.000
LOM (einschl. abgeleitetes Material in	Jahre	10,0	12,5

PEA 2015)		
ERSTINVESTITIONEN GESAMT	Mio. 138,70 \$	146,76
EINNAHMEN ÜBER BETRIEBSDAUER		
Kobaltwert des Produkts	Mio. 592,93 \$	689,45
Kupferwert des Produkts	Mio. 65,74 \$	200,76
Gold	Mio. - \$	38,07
Magnesiumsulfat	Mio. 2,88 \$	55,08
Gesamteinnahmen	Mio. 661,55 \$	983,36
PREISANNAHMEN		
Kobaltwert des Produkts (14,50 \$/Pfund Kobaltmetall, in PEA verwendeter Basispreis)	\$/Pfu22,52 nd	19,50
Copper Value of Product (\$ 2.60/lb u metal base price used in PEA)	C\$/Pfu2,30 nd	4,00
Magnesiumsulfat	\$/Pfu0,10 nd	0,125
Gold	\$/Unz - e	1.200
NPV nach Steuern (8,50 % Abschlag)	Mio. - \$	113,45
IRR nach Steuern	Mio. - \$	24,07
NPV vor Steuern (7,50 % Abschlag)	Mio. 87,29 \$	162,05
IRR vor Steuern	% 22,30	27,07

Gegenstand dieser PEA ist die endgültige Bauphase (Phase III), die die unterirdische Erschließung der Mine und der Mühle sowie die Errichtung der neuen CPF umfasst. Zu den Änderungen, die zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des Projekts gegenüber der Machbarkeitsstudie 2007 vorgenommen wurden, gehören:

- Berücksichtigung weiterer Ressourcen, die im Rahmen eines Bohrprogramms zur Optimierung des Minenplans im Jahr 2010 abgegrenzt wurden;
- Aktualisierung des Minen- und Produktionsplans von einem String-Modell zu einem Blockmodell;
- Änderungen des Fließbilds bei der CPF, um der Umstellung von der Metall- auf die Sulfatproduktion mit marktfähigen Nebenprodukten Rechnung zu tragen:
 - o Hinzunahme von Kobaltsulfatproduktionskreisläufen für die Herstellung von Kobaltchemikalien für den Einsatz in Batterien;
 - o Hinzunahme von Kupfersulfatproduktionskreisläufen für landwirtschaftliche und andere industrielle Zwecke;
 - o Hinzunahme von Magnesiumsulfatproduktionskreisläufen für landwirtschaftliche und andere industrielle Zwecke;
 - o Hinzunahme eines Kupfer-Nachsiebungs-Flotationskreislaufs zur Herstellung eines marktfähigen reinen Kupferkonzentrats;
 - o Hinzunahme eines Goldlaugungskreislaufs zur Herstellung von mit Gold angereichertem Kohlenstoff, der vor Entsorgung der Laugungsrückstände verkauft werden soll;
 - o Entfernung der Elektrolysekreisläufe, die für die Kobaltmetallproduktion erforderlich sind;
 - o Entfernung der Elektrolysekreisläufe, die für die Kupfermetallproduktion erforderlich sind;
 - o Entfernung mehrerer Kobaltreinigungskreisläufe, die für die Herstellung von Kobaltmetall mit hohem Reinheitsgrad erforderlich sind;
- Verlegung des Standorts der CPF in ein wichtiges Industriezentrum mit einem Kopfbahnhof im Süden Idahos;
- Prüfung der Investitionskosten für die Gerätschaften sowohl für den Abbau als auch die Aufbereitung;
- Prüfung der Betriebskostenschätzungen sowohl für den Abbau als auch die Aufbereitung; und
- Prüfung der Baukostenschätzungen.

Schlussfolgerungen

SE und MDA gelangten zu dem Schluss, dass die PEA ausreichende Einzelheiten und Informationen umfasst, um das positive Ergebnis der PEA für das ICP abzusichern. Im Rahmen der PEA wurden branchenübliche Vorgehensweisen, Geräte und Planungsverfahren angewandt. SE und MDA stellten weiter fest, dass das ICP eine Kobalt- und Basismetallressource umfasst, die mithilfe von Tiefbauverfahren erfolgreich abgebaut und mit konventionellen Aufbereitungsmethoden gewonnen werden kann. Das Projekt ist laut SE und MDA unter Berücksichtigung der in der PEA enthaltenen Annahmen wirtschaftlich und sollte in die Vormachbarkeits- oder Machbarkeitsphase übergehen. Die qualifizierten Sachverständigen sind sich bislang keiner entscheidenden Mängel des ICP bewusst. SE und MDA schätzten, dass die Durchführung einer Machbarkeitsstudie, metallurgischer Testarbeiten und der notwendigen Feldarbeiten ungefähr 1,1 Millionen US\$ kosten würde. Nicht enthalten in diesem Betrag sind mögliche weitere Bohrungen an der Oberfläche, die Änderung des Abbauplans, um die abgeleitete Ressource auszuschließen, und die Kosten für weitere technische und andere Berater. Die Weiterentwicklung des ICP in Richtung Machbarkeit ist von einer Finanzierung und der Zustimmung des Board of Directors von Formation abhängig.

Weitere Vorgangsweise

Die positiven Ergebnisse der PEA und die Empfehlungen der unabhängigen technischen Berater geben dem Management und Board of Directors von Formation den klaren Auftrag, das ICP auf Machbarkeitsniveau weiterzuentwickeln. Derzeit werden Kostenvoranschläge für die weitere Projektentwicklung evaluiert und Marketingkampagnen organisiert und anberaumt. Die Ergebnisse der anhaltenden metallurgischen Testarbeiten, die für eine Machbarkeitsstudie geeignet sind, werden noch vor Ende des zweiten Quartals 2015 erwartet.

Die qualifizierten Sachverständigen gemäß der Vorschrift National Instrument 43-101, die sowohl für die PEA als auch für diese Pressemitteilung verantwortlich zeichnen, sind nachstehend angeführt:

Qualifizierter Sachverständiger	Organisation	Gesamtverantwortung
Matt Bender P.E.	Samuel Engineering Inc. (technische Leitung)	Metallurgie, Verfahrensdesign und Wirtschaftlichsanalysen
Neil Prenn, P.E.	Mine Development Associates	Ressourcenberechnung, Abbauplanung
E.R. (Rick) Honsinger, P.Geol.	Formation Metals Inc.	Prüfung und Genehmigung der Inhalte dieser Pressemeldung

Kobalt ist ein wesentliches Element, das in der Herstellung wiederaufladbarer Batterien für tragbare elektronische Geräte und Elektro- bzw. Hybrid-Elektrofahrzeugen zum Einsatz kommt. Die Kobaltmengen für den Einsatz in wiederaufladbaren Batterien machen nun 42 % des weltweiten Verbrauchs aus. Die Luft- und Raumfahrt - u.a. die Fertigung von Turbinentriebwerke für den Einsatz in der Luft und an Land - ist das zweitgrößte Anwendungsgebiet von Kobalt.

Das ICP ist immer noch die einzige vollständig genehmigte (sämtliche Umweltgenehmigungen liegen vor), primäre Kobaltlagerstätte in den Vereinigten Staaten, die kurz vor Produktionsaufnahme steht.

Formation Metals Inc.

J. Paul Farquharson
J. Paul Farquharson, President & C.E.O.

Weitere Informationen erhalten Sie über:

Diane Mann, B.Sc., Investor Relations Manager
[Formation Metals Inc.](http://www.formationmetals.com)
1810 - 999 West Hastings Street
Vancouver, BC, V6C 2W2
Tel: 604-682-6229
E-Mail: inform@formationmetals.com
Web: [formationmetals.com](http://www.formationmetals.com)

Diese Pressemitteilung enthält zukunftsgerichtete Aussagen gemäß den kanadischen Wertpapiergesetzen. Aussagen in dieser Pressemitteilung, die sich auf die prognostizierten Einnahmen und Cashflows, die Menge und den Gehalt des mineralisierten Materials, die geschätzten Metallpreise und die anhaltende Ausweitung des Markts für Kobaltchemikalien für den Einsatzbereich der Batterieherstellung beziehen, sind zukunftsgerichtete Aussagen. Zukunftsgerichtete Aussagen beruhen auf Annahmen und beziehen sich auf zukünftige Ereignisse und Bedingungen. Sie unterliegen bekannten und unbekannten Risiken und Unsicherheiten sowie anderen Faktoren, die dazu führen können, dass die tatsächlichen Ergebnis- und Leistungsdaten des Unternehmens wesentlich von jenen abweichen, die in den zukunftsgerichteten Aussagen direkt bzw. indirekt erwähnt wurden. Viele der Annahmen im Bezug auf die prognostizierten Einnahmen, Cashflows und die Menge des mineralisierten Materials werden im Einzelnen in der wirtschaftlichen Erstbewertung (Preliminary Economic Assessment) festgehalten werden. Solche Prognosen sind und werden zwangsläufig immer von Annahmen zu zukünftigen Metallpreisen und Erschließungskosten abhängig sein, die aufgrund globaler und lokaler Wirtschaftsbedingungen Schwankungen unterlegen sind. Diese Pressemeldung enthält des Weiteren zukunftsgerichtete Aussagen hinsichtlich der wachsenden Nachfrage nach Kobaltchemikalien für den Einsatzbereich der Batterieherstellung, der je nach Konsumverhalten und technologischen Entwicklungen steigen könnte oder stagnieren könnte. Zu diesen Annahmen gehören unter anderem auch, dass das Unternehmen in der Lage sein wird, innerhalb von 45

Tagen nach Veröffentlichung dieser Pressemeldung einen neuen NI 43-101-konformen technischen Bericht einzureichen. Das Unternehmen erwartet zwar, diesen Termin einhalten zu können; es kann jedoch nicht garantiert werden, dass der neue technische Bericht innerhalb von 45 Tagen nach Veröffentlichung dieser Pressemeldung oder überhaupt eingereicht werden wird. Weitere Informationen zu den Risiken und Unsicherheiten, aufgrund derer die eigentlichen Ergebnisse von den in den zukunftsgerichteten Aussagen zum Ausdruck gebrachten Erwartungen abweichen könnten, sind den vom Unternehmen bei den Wertpapieraufsichtsbehörden einzureichenden Unterlagen zu entnehmen. Diese sind unter www.sedar.com erhältlich. Das Unternehmen hat sich bemüht, wichtige Faktoren aufzuzeigen, die dazu führen können, dass die tatsächlichen Ergebnisse wesentlich von jenen in den zukunftsgerichteten Aussagen enthaltenen Ergebnissen abweichen. Es können aber auch andere Faktoren dazu führen, dass die Ergebnisse nicht wie erwartet, geschätzt oder beabsichtigt ausfallen. Es kann nicht garantiert werden, dass sich solche Aussagen als wahrheitsgemäß herausstellen. Tatsächliche Ergebnisse und zukünftige Ereignisse können unter Umständen wesentlich von solchen Aussagen abweichen. Die Leser werden daher darauf hingewiesen, dass sie sich nicht zu sehr auf zukunftsgerichtete Aussagen verlassen sollten. Das Unternehmen hat nicht die Absicht, die in dieser Meldung enthaltenen zukunftsgerichteten Aussagen zu aktualisieren, es sei denn, dies wird in den einschlägigen Wertpapiergesetzen gefordert.

Alle in dieser Pressemeldung enthaltenen Aussagen zu Formation Metals Inc., die nicht ausschließlich auf historischen Fakten beruhen, sind zukunftsgerichtete Aussagen im Sinne des U.S. Private Securities Litigation Reform Act von 1995. Dazu gehören auch Annahmen, Erwartungen und Absichten von Formation Metals Inc., die in die Zukunft gerichtet sind. Sämtliche hier getätigten zukunftsgerichteten Aussagen basieren auf dem Informationsstand von Formation Metals Inc. zum aktuellen Zeitpunkt. Es muss darauf hingewiesen werden, dass sich die tatsächlichen Ergebnisse von jenen unterscheiden können, die in solchen zukunftsgerichteten Aussagen zum Ausdruck gebracht werden. Zu den Faktoren, die dazu führen könnten, dass die tatsächlichen Ergebnisse erheblich abweichen, zählen Risiken und Unsicherheiten, wie z.B. technische, gesetzliche, betriebliche und den Warenpreis bzw. die Marktsituation betreffende Veränderungen.

Für die Richtigkeit der Übersetzung wird keine Haftung übernommen! Bitte englische Originalmeldung beachten!

Dieser Artikel stammt von Rohstoff-Welt.de

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.rohstoff-welt.de/news/53932--Formation-Metals--positive-Ergebnisse-der-Rahmenstudie-fuer-das-Kobaltprojekt-in-Idaho.html>

Für den Inhalt des Beitrages ist allein der Autor verantwortlich bzw. die aufgeführte Quelle. Bild- oder Filmrechte liegen beim Autor/Quelle bzw. bei der vom ihm benannten Quelle. Bei Übersetzungen können Fehler nicht ausgeschlossen werden. Der vertretene Standpunkt eines Autors spiegelt generell nicht die Meinung des Webseiten-Betreibers wieder. Mittels der Veröffentlichung will dieser lediglich ein pluralistisches Meinungsbild darstellen. Direkte oder indirekte Aussagen in einem Beitrag stellen keinerlei Aufforderung zum Kauf-/Verkauf von Wertpapieren dar. Wir wehren uns gegen jede Form von Hass, Diskriminierung und Verletzung der Menschenwürde. Beachten Sie bitte auch unsere [AGB/Disclaimer!](#)

Die Reproduktion, Modifikation oder Verwendung der Inhalte ganz oder teilweise ohne schriftliche Genehmigung ist untersagt!
Alle Angaben ohne Gewähr! Copyright © by Rohstoff-Welt.de -1999-2025. Es gelten unsere [AGB](#) und [Datenschutzrichtlinien](#).