

Euro Manganese gibt PEA-Ergebnisse für das Chvaletice Manganprojekt mit einem Nettogegenwartswert nach Steuern von 593 Mio. USD bekannt

05.02.2019 | [GlobeNewswire](#)

VANCOUVER, Feb. 05, 2019 - [Euro Manganese Inc.](#) (TSX-V/ASX: EMN) (das „Unternehmen“ oder „EMN“) gab heute die Ergebnisse der vorläufigen Wirtschaftlichkeitsberechnung (Preliminary Economic Assessment, „PEA“) für die Entwicklung der größten Manganlagerstätte Westeuropas im Besitz von Mangan Chvaletice s.r.o. („Mangan“), eine 100%ige Tochtergesellschaft von EMN in der Tschechischen Republik, dem Chvaletice Manganprojekt („Chvaletice Manganprojekt“, „CMP“ oder das „Projekt“) bekannt und lieferte weitere Informationen zu den Entwicklungsplänen des Unternehmens für 2019. Alle wirtschaftlichen Werte lauten in US-Dollar, sofern nicht anders angegeben.

HIGHLIGHTS:

- PEA auf Basis des Recyclings von 27 Millionen Tonnen gemessenen und angezeigten Abraumressourcen (98,3 % gemessen) mit einem kombinierten Grad von durchschnittlich 7,33 % Mn, ohne die Notwendigkeit von Bergbau-, Brech- oder Mahlverfahren.
- 25-jährige Projektlaufzeit, in der 1,19 Millionen Tonnen hochreines elektrolytisches Manganmetall („HPEMM“) produziert werden, wovon zwei Drittel voraussichtlich in hochreines Mangansulfat-Monohydratpulver („HPMSM“) umgewandelt werden.
- Absatzfähiges Produkt umfasst 404.100 Tonnen HPEMM und 2,35 Millionen Tonnen HPMSM, wobei der Schwerpunkt auf der schnell wachsenden europäischen Branche der Elektrofahrzeugbatterien liegt.
- Flexibilität bei der Lieferung von HPEMM oder HPMSM, je nach Kundenwunsch.
- NPV vor Steuern von 782 Millionen USD und NPV nach Steuern von 593 Millionen USD unter Verwendung eines realen Diskontsatzes von 10 %.
- 404 Millionen USD an Kapital vor der Produktion, 24,8 Millionen USD an Erhaltungskapital und 31 Millionen USD an Betriebskapital mit einem IZF ohne Hebelung von 25,2 % vor Steuern bei einer Amortisation von 4,5 Jahren und einem IZF von 22,6 % nach Steuern bei einer Amortisation von 4,9 Jahren.
- Die Wirtschaftlichkeit des Projekts basiert auf dem über die Projektlaufzeit hinweg prognostizierten Durchschnittspreis für HPEMM (mit 99,9 % Mn) von 4.617 USD/Tonne und für HPMSM (mit 32 % Mn) von 2.666 USD/Tonne.
- Ziel ist die Herstellung von ultrahochreinem elektrolytischem Manganmetall mit Spezifikationen von mehr als 99,9 % Mn und ultrahochreinem Mangansulfat-Monohydrat mit einem Mangangehalt von mindestens 32,34 %, das die üblichen Industriestandards überschreitet.
- Referenzen als außergewöhnlich umweltfreundliches Projekt. Projektkonzeption erfüllt oder übertrifft alle tschechischen und europäischen Standards für Sicherheit, Gesundheit und Umwelt und umfasst die Sanierung der Abraumhalden in Chvaletice zur Eindämmung der anhaltenden Verschmutzung im Zusammenhang mit den nicht verohrten historischen Abraumhalden.
- Zugang zu hervorragender Verkehrs-, Energie- und kommunaler Infrastruktur.
- Geplanter Standort der Prozessanlage auf einer industriell geprägten Brachfläche, auf der eine ehemalige Prozessanlage den Abraum von Chvaletice erzeugt hat.
- Hochentwickelte, stabile und unternehmensfreundliche Rechtsprechung der Europäischen Union, die neue und insbesondere umweltfreundliche Investitionen stark unterstützt.
- Robustes wirtschaftliches Projektpotenzial und eine schnell wachsende Marktnachfrage nach hochreinen

Manganprodukten bieten eine Vielzahl möglicher Finanzierungsalternativen.

- Es bestehen Möglichkeiten zur Steigerung der Renditen durch Initiativen zur Prozessoptimierung und verschiedene Investitionsanreize, die in der Tschechischen Republik und der Europäischen Union verfügbar sind.

- Nächste Schritte: Bau und Inbetriebnahme einer Demonstrationsanlage im Jahr 2019 zur Herstellung von Produktproben aus mehreren Tonnen hochreinem Mangan für Kundenprüfungen und -qualifizierungen in Verbindung mit laufenden Studien, die zum Abschluss einer Machbarkeitsstudie und zur Einreichung von Genehmigungsanträgen führen, die weitere Umweltuntersuchungen erfordern.

Marco Romero, President und CEO von EMN, sagte dazu:

„Die PEA zeigt das überzeugende Potenzial des Chvaletice Manganprojekts. Mit einer 100%igen Beteiligung an der bedeutendsten Manganlagerstätte Westeuropas, die dazu noch strategisch günstig gelegen ist, befindet sich Euro Manganese in einer einzigartigen Position innerhalb der Batteriebranche. Was dieses Projekt für eine Automobilindustrie, die bemüht ist, unsere Welt umweltfreundlicher zu machen, und für Verbraucher, die die nachhaltige Gewinnung von Rohstoffen sicherstellen möchten, noch bedeutender macht, ist die Tatsache, dass diese Produkte durch das Recycling von Abfällen hergestellt werden.“

Dr. Roman Shklanka, Vorsitzender von EMN, fügte hinzu:

„Mit dem Aufkommen des Elektrofahrzeugbaus verändert sich die gesamte globale Automobilindustrie. Vor unseren Augen finden revolutionäre Veränderungen statt, die beispiellose Möglichkeiten für eine völlig neue Lieferkette für Batterierohstoffe geschaffen haben. Mangan entwickelt sich zu einer Schlüsselkomponente in den vorherrschenden Formulierungen von Lithium-Ionen-Batterien, von denen erwartet wird, dass sie bis weit in die nächsten Jahrzehnte hinein für eine starke Nachfrage nach hochraffinierten Manganprodukten sorgen werden. Um alleine den Anforderungen der Hersteller von Elektrofahrzeugbatterien gerecht zu werden, muss ein großer Teil der Produktionskapazität für hochreine Manganmaterialien in Betrieb genommen werden. Unser Ziel ist es, für sie als zuverlässiger Lieferant von umweltverträglichen, hochreinen Manganprodukten zur Verfügung zu stehen. Unsere strategische Lage in der Tschechischen Republik inmitten eines aufstrebenden Clusters von Unternehmen der Elektrofahrzeugindustrie und eines damit verbundenen Ökosystems von Chemieproduzenten, Akku- und Batterieherstellern, unsere 25-jährige Projektlaufzeit und unser Fokus auf die umweltfreundliche Produktion von hochreinen Manganprodukten, die aus der Sanierung eines alten umweltbelasteten Standorts gewonnen werden, haben weltweit die Aufmerksamkeit von Herstellern von Lithium-Ionen-Batterien, Batterie-Ausgangsstoffen und Kathoden auf sich gezogen.“

Romero fuhr fort: „Unser Projektteam konzentriert sich nun auf die weitere Definition und Verfeinerung unserer Pläne, das Projekt durch Frontend-Engineering und Optimierungsarbeiten voranzutreiben, sowie auf den effizienten Ablauf des Verfahrens der Projektgenehmigung. Die Planung, das verfahrenstechnische Design und die metallurgischen Testarbeiten werden noch vor der bevorstehenden Machbarkeitsstudie durchgeführt, die wir bis Ende 2019 abzuschließen gedenken. Unser Plan für dieses Jahr sieht den Bau und den Betrieb einer Demonstrationsanlage vor, die in der Lage ist, mehrere Tonnen schwere, hochreine Manganproduktproben für Kundenprüfungen und Qualifizierungen herzustellen. Unsere Pläne für 2019 beinhalten zudem die Intensivierung der Konsultation von Kommunen, Interessengruppen und Aufsichtsbehörden sowie die Einreichung des Projektgenehmigungsantrags.“

Die PEA basiert auf einer gemessenen und angezeigten

Mineralressourcenschätzung, wie in der Norm NI 43-101 und im Technical Report von Tetra Tech am 28. Januar 2019 angegeben. Ein Exemplar davon wurde bei SEDAR eingereicht und kann auf der Website des Unternehmens eingesehen werden. Der JORC Technical Report wird voraussichtlich innerhalb der nächsten Woche bei der australischen Wertpapierbörse („ASX“) eingereicht. Keine dieser Mineralressourcen wurde in Mineralreserven umgewandelt. Die PEA wird als vorläufig betrachtet und enthält geschätzte Kosten, die einer ungefähren Fehlerquote von plus bzw. minus 35 % unterliegen. Dementsprechend gibt es keine Gewissheit, dass die PEA realisiert wird. Mineralressourcen, bei denen es sich nicht um Mineralreserven handelt, sind per Definition nicht notwendigerweise wirtschaftlich tragfähig.

Diese PEA wurde erstellt und projektbezogen betreut von Tetra Tech Canada Inc. („Tetra Tech“), Vancouver, unter maßgeblicher Beteiligung von CINF Engineering Ltd („CINF“) (umfassendes Prozessdesign, Anlagenbau, Auswahl der Ausrüstung und Tests), Changsha Research Institute for Mining and Metallurgy („CRIMM“) (metallurgische Testarbeiten, Prozessdesign, Produktentwicklung und Tests der

Pilotanlage), Bilfinger Tebodin Czech Republic ("Tebodin") (Kostenschätzung für Tschechien und Europa, Lokalisierungs- und Umweltdienstleistungen), GET s.r.o. („GET“) (Geologie und Probenahme, Planungen zu Umweltschutz und zur Gewinnung des Abraums) sowie Sudop Ltd (Studie zur Planung der Eisenbahninfrastruktur). Ein aktualisierter NI 43-101 Technical Report zum Chvaletice Manganprojekt, einschließlich der Ergebnisse der PEA, werden innerhalb von 45 Tagen bei SEDAR eingereicht und auf der Website des Unternehmens zur Verfügung gestellt werden.

Ansatz des Projektdesigns und Nutzen für die Anwohner vor Ort

- Die CMP-Prozessanlage wurde entwickelt, um zuverlässig und kostengünstig und unter Einhaltung der strengen Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltstandards der Tschechischen Republik und der Europäischen Union HPEMM- und HPMSM-Produkte herzustellen, die alle bekannten Kundenspezifikationen erfüllen oder übertreffen. Bei der Festlegung der Projektlaufzeit auf 25 Jahre bei stabilem Produktionsniveau wurden die Ziele einer langfristig stabilen Produktversorgung unserer Kunden, die Marktstabilität und der wirtschaftliche Nutzen für die Gemeinden vor Ort und die Bürger der Tschechischen Republik gegen die Generierung akzeptabler Renditen für die langfristigen Investitionen abgewogen, die EMN für die Entwicklung des Projekts benötigt.
- Das Projekt ist darauf ausgelegt, hochreine Manganprodukte herzustellen, die den Kundenspezifikationen hinsichtlich der neuen Spezifikationen für nickelarme Batterieformulierungen vorgreifen. Bei der Produktion kommt die sauberste verfügbare Technologie zum Einsatz, um den Kunden Produktqualität, überprüfbare Herkunft und eine geringe Umweltbelastung zu garantieren.
- Das Projekt würde zur Sanierung eines belasteten Standortes führen, an dem derzeit Metalle und andere Stoffe in das Grundwasser gelangen. Durch die Gewinnung, Wiederaufbereitung und ordnungsgemäße Entsorgung des Abraums von Chvaletice wird der Standort schrittweise saniert, um den tschechischen und europäischen Umweltauforderungen gerecht zu werden.
- Moderne, konventionelle und kommerziell erprobte Technologien, die in einer Vielzahl von Branchen eingesetzt werden, wurden in die verschiedenen Komponenten des CMP-Prozessablaufplans integriert.
- Das Unternehmen hat sich umfassend engagiert und plant, weiterhin sinnvolle Konsultationen mit Anwohnern, Kommunen, Organisationen und Aufsichtsbehörden durchzuführen, um eine aktive lokale Beteiligung zu erreichen und Input für den Bewertungs- und Planungsprozess des Projekts zu erhalten.
- Seit der Gründung des CMP hat das Unternehmen zahlreiche talentierte tschechische Fachkräfte gesucht und ausgebildet und sich an ihrer beruflichen Entwicklung beteiligt. EMN erwartet, dass das Projekt für die Errichtung und den Betrieb der Anlage tschechische Bürger beschäftigen wird. Das Projekt wird während des Betriebs voraussichtlich etwa 400 Mitarbeiter beschäftigen.
- Die in der Tschechischen Republik während der Bauphase und der 25-jährigen Lebensdauer des Projekts anfallenden Gesamtausgaben werden auf 2,70 Milliarden Dollar (62,0 Milliarden CZK) geschätzt. Darin enthalten sind Unternehmens- und Lohnsteuern sowie in der Tschechischen Republik zu zahlende Lizenzgebühren von etwa 1,07 Milliarden USD (23,8 Milliarden CZK).

PEA – Zusammenfassung und Wirtschaftlichkeitsanalyse

Im Folgenden werden die in der PEA verwendeten wesentlichen Annahmen und die Ergebnisse der PEA zusammengefasst, ausgehend von einem angestrebten Produktionsstart in der zweiten Jahreshälfte 2022:

Lesen Sie hier die komplette Meldung:

<http://globenewswire.com/news-release/2019/02/05/1710499/0/de/Euro-Manganese-gibt-PEA-Ergebnisse-f%C3%BCr->

Dieser Artikel stammt von [Rohstoff-Welt.de](https://www.rohstoff-welt.de)

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.rohstoff-welt.de/news/68907--Euro-Manganese-gibt-PEA-Ergebnisse-fuer-das-Chvaletice-Manganprojekt-mit-einem-Nettogegenwartswert-nach-S>

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 -1999-2026. Es gelten unsere [AGB](#) und [Datenschutzrichtlinien](#).