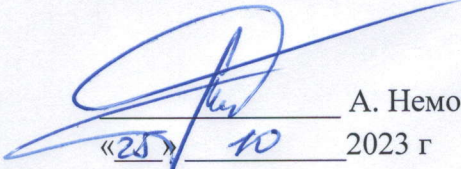


**СОГЛАСОВАНО:**

Управляющий директор  
по производственным проектам  
АО «RMG Group»

  
А. Немокаев  
«25» 10 2023 г

**УТВЕРЖДАЮ:**

Исполнительный директор  
АО «RMG Group»

  
Д. Шубитидзе  
«\_\_» \_\_\_\_ 2023 г.  


**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
**на проведение НИР по коллективной схеме флотации руды**  
**месторождения Казрети.**

**1. Исходные данные:**

- 1.1. Добыча руды осуществляется подземным способом;
- 1.2. Максимальная крупность руды – 600 мм.;
- 1.3. Производительность – 150 000 т/год;
- 1.4. Переработка руды предполагается на Маднеульской ОФ по коллективной схеме флотации;
- 1.5. Дробление осуществляется в 2-е стадии до 80% класса – 20мм.;
- 1.6. Измельчение проводится в 2-е стадии в шаровых мельницах.
- 1.7. Содержание в коллективном концентрате Au - не менее 40 г/т, Pb - не менее 8%, суммарное содержание Pb + Zn не менее 22%.

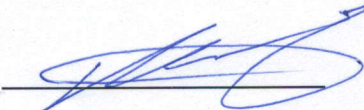
На исследования предоставляется проба руды массой 300 кг, крупностью -3 мм. Средневзвешенные содержания главных компонентов составляют: Au  $\approx$  2.90 г/т, Ag  $\approx$  3.80 г/т, Cu  $\approx$  0.23 %, Pb  $\approx$  0.97 %, Zn  $\approx$  2.79 %

**2. Этапы работы:**

- 2.1. Определение вещественного состава руды.
  - 2.1.1. Гранулометрический состав пробы;
  - 2.1.2. Минералогический состав пробы;
  - 2.1.3. Химический состав пробы;
  - 2.1.4. Фазовый анализ.
- 2.2. Разработка технологии обогащения полиметаллической руды по коллективной схеме флотации с получением коллективного концентрата (Pb, Zn, Au, Ag );
- 2.3. Водно – шламовая схема;
- 2.4. Качественно – количественная схема;
- 2.5. Схема цепи аппаратов;
- 2.6. Технологический баланс продуктов обогащения;
- 2.7. Применяемые реагенты.
- 2.8. Удельный расход на 1 т концентрата и исходной руды.
- 2.9. Рекомендации по приготовлению растворов реагентов.
- 2.10. Контроль и опробование технологического процесса.

**Составил:**

Главный обогатитель RMG



Андрей Кабардин