



Wolfram Camp

Weltweit einzige Wolfram-Mine in deutschem Besitz

Dr. Titus Gebel



Wolfram Camp Mining



Übersicht

- Das Gebiet um Wolfram Camp (in North Queensland, Australien) hat eine lange Wolfram-Bergbauhistorie
- 2011 übernahm die Deutsche Rohstoff AG 100% der Wolfram Camp Mining Pty Ltd und Tropical Metals Pty Ltd
- Erste Produktion von Konzentrat erfolgte im Dezember 2011, die erste Lieferung an den Abnehmer im März 2012
- Schrittweise Erhöhung der Produktion in 2012
- Abschluss von wesentlichen Verbesserungen im Februar 2013
- Derzeitige Produktion von ca. drei Tonnen Wolfram-Konzentrat pro Tag (Ziel ist eine jährliche Produktion von 1.200 Tonnen WO₃-Konzentrat)
- Konzeption für Untertage-Entwicklung abgeschlossen
- Erweiterung der Ressource & regionale Explorationsprogramme wurden entwickelt
- Wolfram Camp eine der wenigen Wolframminen außerhalb Chinas

Historisches Bergbauggebiet

Wolfram Camp

- **1894:** Erste Bergbauaktivitäten
- Bis zum ersten Weltkrieg war North-Queensland der weltweit größte Wolframlieferant
- **1967-1971:** Betrieb durch Metals Exploration
- **1971-1991:** Betrieb Untertage durch Mount Arthur Molybdenum
- **2004:** Queensland Ores (später Planet Metals) beginnt Engagement
 - bei der Exploration
 - Bau eine 150,000 tpa Aufbereitungsanlage
 - Investitionen von rund AUD 34 Mio. bis 2010
- **2011:** Erwerb von Wolfram Camp Mining & Bamford Hill durch DRAG



Die Lagerstätten

Wolfram Camp Mine – Wolframit-Lagerstätte

- Produktion von Wolfram- & Molybdän-Konzentraten
- Tagebau, Aufbereitungsanlage & Infrastruktur auf dem Gelände
- JORC- Ressource 2010 mit 1,42 Mio. Tonnen @ 0,60% WO₃ und 0,12 % MoS₂



Bamford Hill - Wolframit-Lagerstätte

- Wolfram- und Molybdän-Ressource
- Bestehende unterirdische Struktur
- Schätzung 0,5 Mio. Tonnen @ 0,5% WO₃



Fahrplan der Wiederinbetriebnahme

Mai 2011

- Beginn der Überprüfung des bestehenden Aufbereitungsprozesses
- Beginn der Investitionen in die Infrastruktur und Entwicklung der Mine

Oktober 2011

- Abnahmevertrag mit Global Tungsten & Powders, USA

Dezember 2011

- Inbetriebnahme der Anlage

März 2012

- Erste Lieferung von hochgradigem Wolframkonzentrat

Juli 2012

- Offizielle Eröffnung der Mine

Dezember 2012 – Februar 2013

- Bisher bedeutendsten Aufrüstung



Aktueller Betrieb

Derzeitiger Stand

- Durchsatz 49 tph (Verbesserung von 28 tph)
- Vorkonzentrierung über Röntgensortierer/Siebmaschine
- Anlage zur Konzentrataufreinigung installiert
- Ca. drei Tonnen von 65% WO_3 Konzentrat pro Tag
- Molybdänkonzentrat (MoS_2) als verkaufsfähiges Beiprodukt



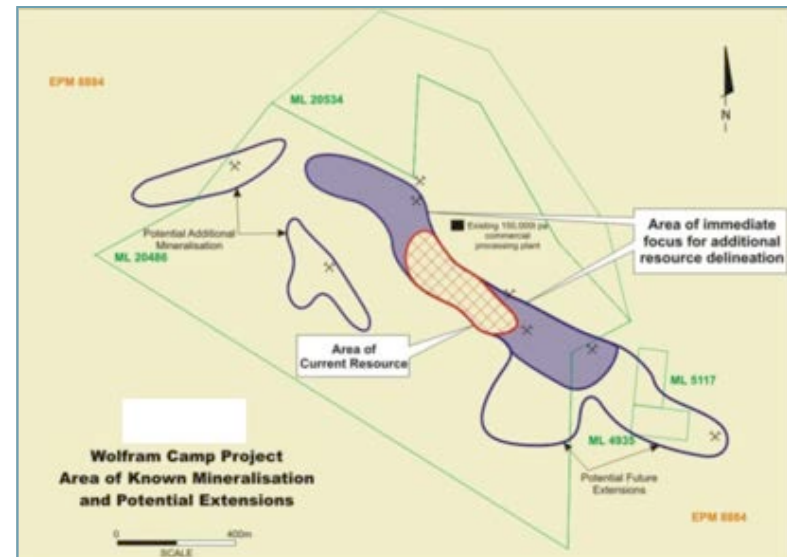
Derzeitige Optionen zur Erweiterung

- Untertage-Entwicklung in Wolfram Camp & Bamford Hill
- Erhöhung des Durchsatzes auf 60t pro Stunde
- Prozess-Optimierung (vorrangig Dichtesortierung)
- Konventionelle Optionen zur Vorkonzentrierung
- Zusätzliche Erz-sortierende Kapazitäten



Explorationspotenzial

- Aktueller Abbauplan basiert auf 700-Meter Korridor von insgesamt 1500 Metern
- Programm für zusätzliche Ressourcenidentifikation entlang der Streichrichtung für zukünftige Erweiterung
- Entwicklung eines Programms um die Ressource für hochgradigen Untertage-Bergbau zu definieren
- Wesentliches regionales Potenzial mit unerschlossenen Lagerstätten in Bamford Hill und innerhalb des Korridors zwischen Wolfram Camp und Bamford Hill
- Potenzial um die Projektlaufzeit deutlich zu erweitern

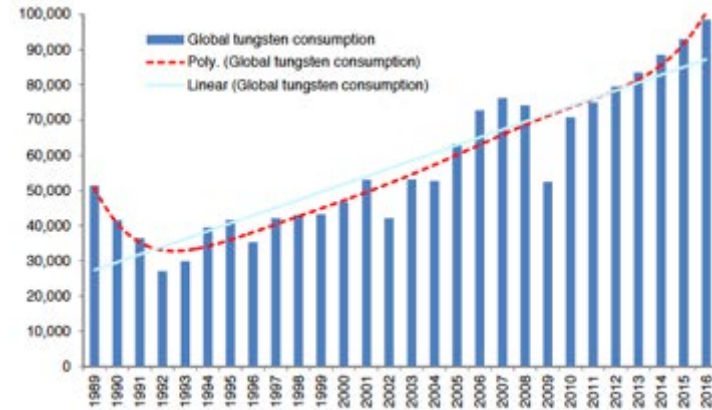


Wolfram: kritisches Metall

Wolfram-Markt

- Extrem starke Fundamentaldaten
- Stetig wachsende Nachfrage
- Erwartete jährliche Wachstumsrate von jährlich 6% bis 2016

Weltweite Wolfram-Nachfrage bis 2016

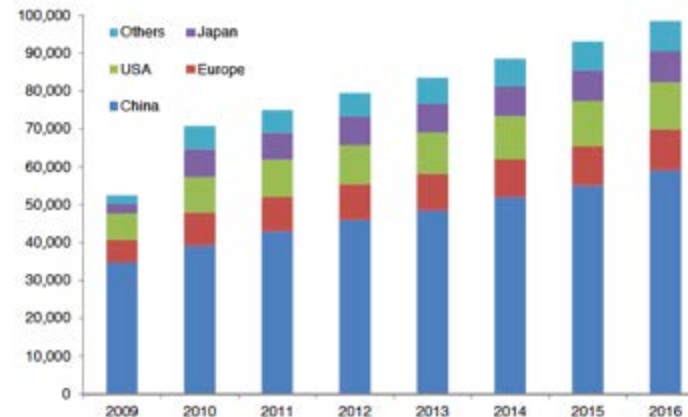


Source:Roskill, 2012

Neuproduktion erforderlich

- Historische Minenproduktion hat nicht ausgereicht um den Markt ausreichend zu versorgen
- Mehr als 80% der Produktion kommt aus China – und der Inlandsverbrauch wächst
- Kaum neue Projekte werden 2014-2016 in Produktion gehen

Erwarteter Anstieg des Konsums nach Region



Source:Roskill, 2012



Beteiligungsmöglichkeiten für deutsche Industrie

- Wolfram-Konzentrate gehen zu 100% an GTP (Plansee-Gruppe) nach Pennsylvania
- GTP verarbeitet weiter zu APT und Wolframoxiden
- GTP und DRAG sind an Ausweitung der Produktion von Wolfram Camp interessiert
- Direktbeteiligung deutscher Wolfram verarbeitender Unternehmen möglich und erwünscht
- WCM und GTP können im Gegenzug Liefergarantien geben



Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!

