

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Председателя правления

ОАО «ЮГОК»

Главный инженер



Н.И. Гармаш

## А К Т

### совместных испытаний сепарации бедной руды ЮГОКа

г. Кривой Рог

«25» 02 2009 г

Мы, нижеподписавшиеся, представители ОАО «ЮГОК»: заместитель главного обогатителя Левицкий М.А., главный геолог Химко И.В., начальник рудоисследовательской лаборатории Кравцов Е.Н. - с одной стороны, и представители ООО «НПП Промтехнологии»: директор предприятия Титенко С.В., начальник промышленной лаборатории Смоленцев А.Н., представитель ЗАО Гамаюн: зам. генерального директора по научной работе Кулиш А.Н. – с другой стороны, составили настоящий акт о нижеследующем:

1. В соответствии с решением технического совета ОАО «ЮГОК» от 26.01.2009г., 25.02.2009г. были проведены испытания сепарации бедных приконтактных магнетитовых кварцитов карьера ЮГОКа на Модуле кусковой сепарации минерального сырья и техногенных отходов МКС/Т-1-М (производство ЗАО Гамаюн, г. Кривой Рог). Модуль испытывался с целью определения возможности разделения исходного материала на два продукта:

- технологическая руда с массовой долей железа связанного с магнетитом не менее 22%, предназначенная для дальнейшего передела на мощностях ОАО «ЮГОК»;
- пустая порода с массовой долей железа связанного с магнетитом не более 4-5%, предназначенная для использования в качестве щебня.

#### 2. Исходные данные:

Сырье – силикат-карбонат-магнетитовые кварциты (приконтактные части рудных и сланцевых тел).

Массовая доля железа связанного с магнетитом в исходной руде ~ 10%

Фракция: +20...-60 мм.

Общая масса исходного материала – 193 кг.

Объект испытаний – «Модуль кусковой сепарации минерального сырья и техногенных отходов», тип МКС/Т-1-М (ТУ У 29.5-13449523-001:2007).

Технологические режимы. Испытания выполнены при базовых настройках Модуля с изменениями порога разделения руды по содержанию железа магнитного.

3. Для проведения испытаний исходная руда была разделена на 4 пробы. Каждая проба сепарировалась на Модуле при заданном пороге разделения, который был различен для каждой пробы и настраивался перед загрузкой руды в бункер Модуля. Перед загрузкой в бункер Модуля пробы исходной руды взвешивались. В результате сепарации получали два продукта: железосодержащий и хвосты, которые поступали в отдельные контейнера. По окончании опыта продукты разделения взвешивались, усреднялись и делились на две части, одна из которых оставалась в НПП «Промтехнологии», вторая – передавалась в РИЛ ОАО «ЮГОК». Выхода продуктов разделения определялись по их массам, массовая доля железа магнетитового в продуктах разделения определялась в аналитических лабораториях предприятий, массовая доля железа магнетитового в исходном продукте определялась расчетным путем по продуктам разделения. Результаты сепарации приведены в таблице (Приложение 1).

#### 4. ВЫВОДЫ:

4.1 25.02.2009г. проведены совместные испытания сепарации силикат-карбонат-магнетитовых кварцитов карьера ОАО «ЮГОК». Сепарация осуществлялась с использованием Модуля кусковой сепарации минерального сырья и техногенных отходов МКС/Т-1-М (производство ЗАО Гамаюн, г. Кривой Рог).

4.2 В ходе испытаний переработано 193 кг предоставленного исходного сырья без сбросов в работе Модуля. Фракция исходного сырья +20 – 60 мм, среднее содержание железа магнетитового ~ 8,8%.

4.3 Результаты испытаний (Приложение 1) подтверждают возможность разделения силикат-карбонат-магнетитовых кварцитов (приконтактных частей рудных и сланцевых тел) при сепарации на Модуле МКС/Т-1-М с получением железосодержащего продукта с массовой долей железа магнетитового 22,0-26,0% при потерях в хвостах 2,5-4,5%.

4.4 Программный продукт Модуля позволяет регулировать необходимый уровень содержания  $Fe_{маг}$  в разделяемых материалах.

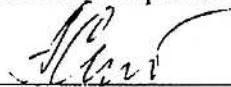
От ООО «НПП Промтехнологии»

Директор



Титенко С.В.

Начальник пром. лаборатории



Смоленцев А.Н.

От ЗАО «Гамаюн»

Зам. ген. директора по научной работе



Кулиш А.И.

От ОАО «ЮГОК»

Зам. главного обогатителя



Левицкий М.А.

Главный геолог



Химко И.В.

Начальник РИЛ



Кравцов Е.Н.

