**TOMRA Technologie für die Erzsortierung erschließt Vista Gold neue Chancen**

Die Vista Gold Corporation ist Inhaberin des Mount-Todd-Projektes in Australien, das sie 2006 übernahm. Es handelt sich hierbei um eine der größten unerschlossenen Goldressourcen des Landes. Die Mine, die in den 1990er Jahren kurzzeitig in Betrieb war, ist für ihr hartes Erz bekannt. Aus diesem Grund und weil die Mine bereits betrieben wurde, stand Vista Gold vor ganz speziellen Herausforderungen.

„Unser Wunsch war es, unser Geld ausschließlich in die Aufbereitung von goldhaltigem Gestein zu stecken“, erklärt Fred Earnest, President und CEO von Vista Gold. „Also suchten wir Verfahren, bei denen wir das nicht-goldhaltige Nebengestein vor dem Zerkleinerungsprozess entfernen konnten. Wir informierten uns über verschiedene Technologien, mit denen man die Probleme beim Mount Todd Projekt angehen konnte, und kontaktierten TOMRA Sorting Mining, um mehr über die sensorgestützte Sortiertechnik des Unternehmens zu erfahren.”

**Der Test zeigt es: TOMRA Technologie überzeugt in der praktischen Anwendung**

TOMRA lud das Vista Gold Team ein, sein Testcenter in Deutschland mit einer Gesteinsprobe aus dem Projekt zu besuchen und mit eigenen Augen zu erleben, welche Ergebnisse zu erzielen waren. Der Besuch brachte für Fred Earnest den Durchbruch: „Wenn wir neue Technologien beurteilen, gibt es immer wieder „Aha-Momente“. Für uns war dies der Tag, an dem wir das Testcenter in Deutschland besuchten und zusahen, wie unser Gestein auf einer auf Produktionsmaßstab arbeitenden Maschine sortiert wurde. Als wir sahen, wie schnell das ging, und als wir sahen, wie das Gestein sortiert bzw. aussortiert wurde und es schließlich anfassen und ansehen konnten – da erkannten wir, dass dies hier nicht nur ein Traum, sondern real existierende Technologie war, mit der unser Gestein im Produktionstempo bearbeitet wurde. Auf einen Schlag erkannten wir, dass dies die Technologie war, die bei unserem Mount Todd Projekt funktionieren würde und dass wir uns mit ihr genauer beschäftigen mussten.“

(Das Video mit dem Testimonial finden Sie [hier](https://video.tomra.com/testimonial-video-fred-earnest))

**TOMRAs zweistufige Sortierlösung verbessert die Goldausbeute und spart Kosten**

Nach ausgiebigen Tests hat Vista Gold TOMRAs zweistufige Sortierlösung in die Abläufe im Mount Todd Projekt integriert: das System sortiert 20 Tonnen pro Stunde. Mithilfe von Röntgentransmissionstechnik (XRT) werden Partikel, die Sulfidmineralien enthalten, entfernt. Anschließend kommen Laser zum Einsatz, die quarz- oder calcithaltige Partikel entfernen.

Für das Mount Todd Projekt bietet die Lösung von TOMRA gleich zwei Vorteile. Zum einen konnten die Betriebskosten gesenkt werden: „Wir trennen das Material und vermeiden Ausgaben für die Zerkleinerung von wertlosem Gestein“, erklärt Fred Earnest. Zum anderen konnte die Goldgewinnung gesteigert werden. „Wir konnten konstruktive Veränderungen an unserer Anlage vornehmen. Da wir weniger Material aufbereiten, können wir jetzt feiner brechen. Durch die feinere Zerkleinerung ist unsere Goldausbeute gestiegen. Dies führte zu einer Gradverbesserung um 10 %. Der Goldgrad bei der Aufgabe ist von 0,84 g/t auf 0,91 g/t gestiegen.“

Darüber hinaus wurde der Aufwand für die Verbesserungen der Anlage durch die eingesparten Betriebskosten bereits ausgeglichen: „Wir konnten das alles kapitalneutral erreichen. Mit dem Geld, das wir bei den Kugelmühlen eingespart haben, konnten wir die Sortieranlagen integrieren und die Anlage für die Feinzerkleinerung hinzufügen. Auf diese Weise hat die Erzsortierung uns neue Chancen beim Mount Todd Projekt erschlossen. Wir sehen mit Begeisterung, was diese Technologie in Zukunft für die Bergbauindustrie und speziell für unsere Projekte bedeuten wird. Und wir sind gespannt, wie sich diese Technologie weiterentwickelt und noch effizienter und wertvoller für uns wird“, so das Fazit von Fred Earnest.

**TOMRAs partnerschaftlicher Ansatz setzt sich durch**

TOMRA arbeitete eng mit dem Vista Gold Team zusammen, um die beste Lösung für das Mount Todd Projekt zu ermitteln. Angefangen beim Testen des Gesteins aus der Mine im Testzentrum in Deutschland, über die Situationsanalyse vor Ort, bis hin zur Beratung, wie die sensorgestützte Sortiertechnik von TOMRA in die Anlage von Vista Gold integriert werden konnte, um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen.

„Das Team von TOMRA hat uns zutiefst beeindruckt. Gemeinsam haben wir verschiedene Tests durchgeführt und eng zusammengearbeitet. Die Mitarbeiter im deutschen Testcenter waren äußerst entgegenkommend. Wir konnten vor Ort bei den Tests dabei sein, die Ergebnisse ansehen, Fragen stellen. Dieser offene Austausch mit dem TOMRA Team hat uns immens geholfen und wir freuen uns auf eine sehr lange Geschäftsbeziehung“, so Fred Earnest.

**Medienkontakt:**

Nuria Martí Nina Gustmann

Director Global Marketing Manager Mining

Alarcon & Harris PR TOMRA Sorting Mining

Telefon: +34 91 415 30 20 Telefon: +49 4103 1888 126

E-Mail: [nmarti@alarconyharris.com](mailto:nmarti@alarconyharris.com) E-Mail: [Nina.Gustmann@tomra.com](mailto:Nina.Gustmann@tomra.com)

Webseite: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com) Webseite: [www.tomra.com/mining](http://www.tomra.com/mining)

**Über TOMRA Sorting Mining**

TOMRA Sorting Mining entwickelt und produziert sensorgestützte Sortiertechnik für den weltweiten Einsatz in der Bergbauindustrie.

Als Weltmarktführer auf dem Gebiet der sensorgestützten Erzsortierung konzentriert sich TOMRA Sorting Mining auf die Entwicklung und die Konstruktion von Spitzentechnologie, die auch den harten Einsatzbedingungen im Bergbau gewachsen ist. Dabei ist TOMRA konsequent auf Qualität und zukunftsorientiertes Denken mit auf den Bergbau zugeschnittenen technischen Lösungen ausgerichtet.

**Über TOMRA**

TOMRA wurde 1972 auf der Basis einer innovativen Idee gegründet. Sie begann mit der Entwicklung, Herstellung und dem Verkauf von Leergutrücknahmesystemen (RVMs) für die automatische Sammlung von gebrauchten Getränkeverpackungen. Heute hat TOMRA etwa 100.000 Installationen in über 80 Märkten weltweit und erzielte 2018 einen Gesamtumsatz von ungefähr 8,6 Milliarden NOK. Die Gruppe beschäftigt weltweit etwa 4000 Mitarbeiter und ist an der Osloer Börse notiert. (OSE: TOM). Die TOMRA-Gruppe setzt weiterhin auf Innovation und bietet innovative Lösungen für eine optimale Ressourcenproduktivität in zwei Hauptgeschäftsbereichen: Sammelsysteme (Leergutrücknahme und Materialrückgewinnung) und Sortierlösungen (Recycling, Bergbau und Lebensmittel). Weitere Informationen zu TOMRA finden Sie auf der Webseite [www.tomra.com](http://www.tomra.com)

Weitere Informationen zu TOMRA Sorting Mining finden Sie auf unserer Webseite [www.tomra.com/mining](http://www.tomra.com/mining) oder folgen Sie uns auf [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company/tomra-sorting-mining/), [Twitter](https://twitter.com/TOMRAMining) oder [Facebook](https://www.facebook.com/TOMRA.Sorting.Mining).