

**OBJETIVO**

Reducir la interferencia metalúrgica de cobre para mejorar la pureza del metal doré y cumplir con los niveles de cianuro requeridos en los relaves

**TECNOLOGÍA**

SART

**CAPACIDAD DE LA PLANTA**

2.880 m<sup>3</sup>/día

**UBICACIÓN**

Gümüşhane, Turquía

**ALCANCE DE BQE WATER**

Diseño de procesos, HAZOP, dimensionamiento y especificación de equipos, revisión de la construcción, puesta en marcha, optimización de la planta, capacitación de operadores, manuales de operación y procedimientos de operación estándar, soporte técnico continuo

**Visión General del Proyecto**

BQE Water trabajó con el dueño de la mina para diseñar, construir y poner en marcha una planta SART en un tiempo ajustado de nueve meses, permitiendo a esta mina en operación poder procesar todo su mineral y evitando el almacenamiento de minerales de alta ley con mineralización de cobre.

Los niveles elevados de cobre soluble en cianuro en el mineral, generaban inferencias tanto para la recuperación de oro en forma eficiente y rentable como para la destrucción de cianuro previo a su descarga en piscinas de relaves, presentando un desafío para el cumplimiento de los límites de descarga de cianuro.

La planta SART trata soluciones de lixiviación barren (BLS) que contienen hasta 1.500 mg /L de cobre disuelto. En promedio, el 87% del cobre es recuperado y hasta el 80% del cianuro regenerado. El cobre se recupera desde el BLS como un concentrado de calidad comercial, generando un incremento en el flujo de utilidades y el cianuro regenerado se recicla hacia la etapa de lixiviación, reduciendo el consumo total de cianuro.

Además, los límites de descarga de cianuro en las piscinas de relaves son cumplidos y la interferencia de cobre en el circuito de adsorción/desorción (ADR) se reduce al mínimo, mejorando la pureza del metal doré.

**Diagrama de Flujo**