

中色大冶稀贵金属分公司分银渣、铜铋渣综合回收 有价金属工艺研究寻源公告

1. 项目概况

稀贵金属分公司是中国有色矿业集团实施 100 亿元稀贵金属产业规模的重要支撑点。目前，稀贵金属分公司年处理铜阳极泥约 7000 吨，采用火法湿法联合工艺处理阳极泥，主要产品为金、银、铂、钯、硒、碲。其中，分银工序采用氨浸法，年产分银渣（危险废物编码：321-019-48）约 3900 吨，分银渣主要含有铅、锑、铋，贵金属含有金、银、钨、铼、铱；回收工序采用中和法，年产铜铋渣（危险废物编码：900-021-23）约 400 吨，铜铋渣主要含有铜和铋，贵金属含有金、银、钨、铼、铱。

分银渣各元素含量如下：

	水分 (%)	Pb (%)	Bi (%)	Sb (%)	Au (g/t)	Ag (kg/t)	Ru (g/t)	Rh (g/t)	Ir (g/t)
分银渣	20-25	25-35	5-10	2-5	40-80	3-6	100-150	30-50	40-60

铜铋渣中各元素含量如下：

	水分 (%)	Cu (%)	Bi (%)	Au (g/t)	Ag (g/t)	Ru (g/t)	Rh (g/t)	Ir (g/t)
铜铋渣	35-45	3-7	40-50	5-30	200-1000	约 600	约 60	约 400

2. 需求

(1) 需要合作方有相关成熟工艺，以回收分银渣、铜铋渣中的贵金属和其他有价金属；

(2) 需要合作方能够结合我方现有工艺和产量设计出能够处理我



方全年分银渣、铜钽渣产出量的生产线。

诚挚邀请有实力的供应商及时与我们联系，进一步了解详细的采购信息和交流。

3. 联系方式

中色大冶供应链管理中心

联系人：廖建松

电话：13995971725

电子邮件：1182003042@qq.com

如有意向洽谈，请垂询，并请于 2025 年 2 月 28 日前完成交流。

