



گفترانس پرسش و پاسخ سهامداران و مدیران شرکت ملی صنایع مس ایران

۱- آیا طرح های توسعه ای مس در آکو و دره زار در مجموع با ظرفیت ۲۴۳,۰۰۰ تن کنسانتره از ابتدای سال آینده وارد مدار خواهد شد؟ آیا این دو طرح موجب افزایش تولید کاتد به میزان ۴۰ هزار تن خواهد شد؟ لطفا جدول زیر را کامل کنید: بله، ولی با توجه به محدودیت های موجود نظیر تامین آب، امید است با استفاده از ۷۰ درصد ظرفیت تولید در سال آینده ۱۸۵,۰۰۰ تن کنسانتره از محل هر دو پروژه تولید گردد و در صورت تحقق ۳۰,۰۰۰ تن به تولید مس محتوی اضافه خواهد شد.

ردیف	عنوان محصول تولیدی			رشد به ظرفیت رسیدن			اسید سولفوریک Kt/a	کاتد Kt/a	کنسانتره عیار	کنسانتره Kt/a	درصد بزرگ پروژه (۱۳۰۲/۰۸/۳۰)	تاریخ انعام برپایه ای پروژه	هدف	تجهیز معدن واحد کارخانه تولید فلز	درگاه منطقه / صنعت
	سال سوم	سال دوم	سال اول	سال سوم	سال دوم	سال اول									
۱	۱۰۰	۸۵	۷۰	۱۰۰	۸۵	۷۰			۲۵٪	۱۰۰	۹۴.۴۴	۱۴۰۲/۰۶	تولید ۱۰۰ هزار تن کنسانتره مس با متوسط عیار ۲۵ درصد در سال	تجهیز معدن واحد کارخانه تولید فلز کرمان	درگاه
۲	۱۴۳	۱۲۰	۱۰۰	۱۰۰	۸۴	۷۰			۲۶٪	۱۴۳	۹۴.۵۳	۱۴۰۲/۱۱	تولید ۱۵۰ هزار تن کنسانتره مس با متوسط عیار ۲۶ درصد در سال	تجهیز معدن واحد کارخانه تولید فلز سرخرشه	سرخرشه
۳	۳۳۸	۲۸۷	۲۳۷	۱۰۰	۸۵	۷۰			۲۲٪	۳۳۸	۶۶۷	۱۴۰۵/۱۲	تولید ۳۳۸ هزار تن کنسانتره مس با عیار متوسط ۲۲ درصد	تولید فلز ۳۳۸ سرخرشه	سرخرشه
۴	۱۰۰	۸۵	۷۰	۱۰۰	۸۵	۷۰			۲۵٪	۱۰۰	۴۴.۱۵	۱۴۰۳/۰۲	تولید ۱۰۰ هزار تن کنسانتره مس با متوسط عیار ۲۵ درصد در سال	تجهیز معدن واحد کارخانه تولید فلز شهراب	شهراب
۵	۱۵۰	۱۲۸	۱۰۵	۱۰۰	۸۵	۷۰			۲۵٪	۱۵۰	۳۶.۱۳	۱۴۰۵/۰۷	تولید ۱۵۰ هزار تن کنسانتره مس با عیار متوسط ۲۵ درصد	تولید فلز ۲۲۵ شهراب	شهراب
۶	۴۵۰	۳۸۳	۳۱۵	۱۰۰	۸۵	۷۰			۲۴٪	۴۵۰	۱۷.۶	۱۴۰۵/۱۲	تولید ۴۵۰ هزار تن کنسانتره مس با عیار متوسط ۲۴ درصد	تولید فلز ۳۲۵ سوگون	سوگون
۷	۲۰۰	۱۷۰	۱۴۰	۱۰۰	۸۵	۷۰	۸۲۰	۲۰۰	۲۴٪	۵۰	۲۱.۶۰	۱۴۰۴/۱۲	تولید ۲۰۰ هزار تن مس کاتدی	طرح تولید مس کاتدی (درب لاسید اکسیرن بالاشگاه و فلوتاسیون سرارار)	سوگون

۸- پروژه آلوده بهره برداری بوده ولیکن به دلیل عدم تسلیم آب پایدار، تولید متوقف می باشد.

۹- پروژه تجهیز معدن واحد کارخانه تولید چله فیروز از طریق شرکت شرق پروژ (گهر مس) در حال انجام است که ۵۰ درصد سهام شرکت شرق متعلق به شرکت ملی صنایع مس ایران و ۵۰ درصد باقی متعلق به شرکت معدنکو و بلیک مس ایران است.

مستند شده

۲- نسبت تبدیل کاتد به مفتول چقدر است؟ آیا ظرفیت تولید و مصرف سالیانه مفتول در کشور به ترتیب نسبت به دو عدد ۶۰۰ هزار تن و ۱۴۰ هزار تن تغییری داشته است؟ با توجه به وجود مازاد ظرفیت در این محصول تا چه اندازه ای افزایش تولید به سمت ۹۰ هزار تن (ظرفیت عملی) می تواند تاثیر منفی روی قیمت و نتیجتاً افت حاشیه سود ناخالص این محصول بگذارد؟

پاسخ: در فرآیند ریخته گری نیمه پیوسته، با توجه به ارزش بالای محصول ورودی (کاتد مس)، فرآیند به گونه ای دیده شده است که ۱۰۰ درصد کاتد ورودی تبدیل به مفتول شود، چنانچه ضایعاتی در فرآیند تولید ایجاد شود، مجدداً با استفاده از کوره ریخته گری نیمه پیوسته به چرخه برگشته و تبدیل به مفتول خواهد شد. نسبت تولید کاتد به مفتول بیش از ۹۹ درصد می باشد و فقط تلفات مکانیکی کسر می گردد.

در صورت تولید مفتول به میزان ۹۰ هزار تن در سال، از ظرفیتهای صادراتی استفاده خواهد شد که هم ارزش افزوده بیشتری نسبت به کاتد دارد و هم مشمول معافیت صادراتی است.

۳- مقدار نیاز سالانه داخلی به کاتد چقدر است؟ محصول کاتد به کدام کشورها صادر می شود؟

پاسخ: کاتد مس فروش رفته در بورس داخلی کالا در سال ۱۴۰۱ به مقدار ۱۹۱,۷۹۰ تن بوده که این میزان در شش ماهه اول سال ۱۴۰۲ مقدار ۹۹,۵۶۰ تن بوده است. سهم شرکت مس از بازار عرضه در بورس داخلی کالا در سال ۱۴۰۱ و شش ماهه اول سال ۱۴۰۲ به ترتیب ۹۹/۵۲٪ و ۹۹/۸۴٪ بوده است. بخش اندکی از نیاز کاتد مس کشور از طریق شرکتهای کوچک که ملزم به ارائه کالا در بورس کالا نبوده و یا از طریق ذوب ضایعات مبادرت به تولید مس می نمایند، تأمین می گردد که با توجه به غیر رسمی بودن مبادلات مذکور گزارش دقیقی از میزان عرضه کاتد مس از این طریق در دسترس نمی باشد. نیاز واقعی بازار مصرف کاتد مس برای صنایع پایین دستی حدود ۱۰۰ هزار تن برآورد می گردد که در صورت عرضه هفتگی ۲,۰۰۰ تن کاتد مس در بورس داخلی کالا نیاز واقعی صنایع پایین دستی مرتفع می گردد. محصول کاتد مس به کشورهای چین، ترکیه و امارات صادر می شود.

۴- با توجه به نرخ های بورس لندن، نرخ های صادراتی به نظر با دلار به مراتب بالاتر از سامانه نیما تسعیر می شود. این نرخ تسعیر به طور متوسط چقدر است؟ آیا دلیل بالا بودن نرخ های صادراتی تنها مسئله تسعیر ارز است یا فروش به صورت اعتباری، سلف و غیره، هم در این امر تاثیر گذار است؟

پاسخ: نرخ تسعیر عرضه مس براساس سیاستهای بانک مرکزی و اعمال نظر و کنترل اتاق پايپای بورس کالا بر روی نرخ مس در بازارهای جهانی تعیین می گردد. این نرخ بطور متوسط در سال ۱۴۰۱ مبلغ ۳۳۹,۴۴۲ ریال و در شش ماهه اول سال ۱۴۰۲، مبلغ ۵۵۸,۱۴۸ ریال بوده است. از دلایل بالا بودن نرخ تسعیر ارز کاتد مس فروش رفته در رینگ صادراتی میتوان به موارد ذیل اشاره نمود:

- مقبولیت و ضریب نقدشوندگی بالای کاتد مس در مبادلات بین المللی و جایگزینی آن بجای ارز در شرایط تحریم.
- وجود تحریمهای جهانی و روی آوردن بازرگانان به سیاست های بازرگانی تهاتری و مبادله کالا به کالا.
- نیاز مبرم وارد کنندگان کالا به ارز ناشی از صادرات و عدم جوابگویی بانک مرکزی به نیاز مذکور.
- هزینه های بسیار زیاد حواله ارز از سوی شرکتهای پوششی بانک مرکزی و بهینه بودن مکانیزم تأمین ارز از طریق خریداری کاتد مس.
- شرایط مناسب عرضه شرکت مس و بهره گیری مناسب از سیاست گردش نقدینگی با ایجاد تمهید مناسب در عرضه اعتباری کالا به خریداران و مقبولیت شیوه مذکور برای مشتریان.

۵- آخرین وضعیت و برآورد شما از روند تغییرات حقوق و عوارض دولتی دریافتی از شرکت چگونه است؟ آیا به نظر شما همچنان نسبت ۱۱٪ روی کنسانتره فروش رفته و ۱۰٪ روی کاتد برای نیمه دوم امسال پابرجا خواهد بود؟ آیا در سال آینده از بابت صادرات کاتد، عوارض ۲٪ مشمول حال شرکت خواهد شد؟

پاسخ: در حال حاضر عوارض حقوق دولتی بر مبنای کاتد تولیدی حاصل از خاک معدن پرداخت می شود و در پایان سال نیز مقدار موجودی کنسانتره محاسبه و عوارض آن طبق فرمول پرداخت میشود و در صورت تصویب شورای عالی معادن و مجلس در سال آینده ابلاغ و اجرا می گردد.

شرکت در حال ریزنی جهت کاهش حقوق و عوارض دولتی می باشد فعلا حقوق و عوارض دولتی ۱۱٪ روی کنسانتره فروش رفته و ۱۰٪ بر روی کاتد حاصل از کسانتره می باشد. اینکه در آینده چه اتفاقی خواهد افتاد بستگی به تصمیمات نهادهای بالادستی شرکت دارد.

۶- با توجه به اینکه در سالهای ۱۳۹۹ و ۱۴۰۰ هیچ مفتولی تولید نشده است، تعدیلات منفی کاتد در صفحه دو خلاصه گزارشات تفسیری صورتهای مالی (برای سال ۱۳۹۹ حدود ۱۹۰۰۰ تن و سال ۱۴۰۰ حدود ۱۱۰۰۰ تن) به چه دلیلی است؟ حتی در سالهایی که مفتول تولید شده با فرض نسبت یک به یک و یا حتی ۱،۲ به یک ، باز هم تعدیلات منفی کاتد دیده می شود. دلیل این امر چیست؟

پاسخ: در سال ۱۳۹۹ میزان کاتد مصرفی در فرآیند تولید، معادل ۱۹،۱۵۷ تن می باشد که ۱۷،۸۷۹ تن آن در مرحله ذوب به جای قراضه مس شارژ گردیده و ۱،۲۷۹ تن شارژ مرحله ریخته گری گردید .

در سال ۱۴۰۰ میزان کاتد مصرفی در فرآیند تولید، معادل ۱۱،۷۳۴ تن می باشد که کل تناژ شارژ مرحله ذوب گردیده و تولید مفتول نداشته ایم .

ذکر این نکته ضروری می باشد کاتد مسی که در مرحله ذوب شارژ می شود قابلیت فروش نداشته و یا به دلیل خلوص پایین آن قابلیت شارژ در مرحله ریخته گری را ندارد و عمدتاً کاتد مس زدا نظافتی می باشند .

۷- چرا در سال جاری هیچ قراضه ای مصرف نشده است؟

پاسخ: با توجه به اینکه شرکت ملی صنایع مس ایران یک بنگاه اقتصادی می باشد، لذا استفاده از قراضه تنها در صورت اقتصادی بودن فرآیند تبدیل قراضه به مس کاتدی در دستور کار شرکت قرار می گیرد. در سال جاری و سال گذشته با توجه به اختلاف قیمت مس کاتدی با مس قراضه (تفاوت نرخ تسعیر ارز) عملاً امکان استفاده اقتصادی از قراضه را از شرکت مس سلب نموده است. بدیهی است در صورت اقتصادی بودن استفاده از قراضه، خرید قراضه در دستور کار شرکت قرار خواهد گرفت.

- آیا این فرضیه که شرکت از مس پلیستری خود به عنوان جایگزین قراضه با توجه به اینکه این ماده با دلار آزاد قیمت گذاری می شود استفاده می کند می تواند درست باشد؟

پاسخ: استفاده از پلیستر با توجه به ذات فرآیند کارخانجات ذوب بوده و همواره بخشی از مواد اولیه مصرفی پلیستر می باشد، بنابراین استفاده از پلیستر به عنوان جایگزین قراضه صحیح نمی باشد.

۸- لطفا به سوال زیر در مورد مراحل تولیدی پاسخ دهید: (این سوالات براساس خلاصه گزارشات تفسیری صفحه ۲ سامانه کدال استخراج شده است)

الف. بنا به صورتهای مالی و خلاصه گزارشات تفسیری کدال، نسبت تبدیل آند به کاتد در چند سال اخیر (مثلا ۱۳۹۷ تا شش ماهه ۱۴۰۲ معمولاً بین ۱,۲۲ تا ۱,۲۸ تن آند به ازای هر تن کاتد بوده است.) این نسبت چرا در سال قبل به ۱,۱۶ کاهش یافته است؟

پاسخ: برای تولید کاتد بستگی به ضریب قراضه آن سال دارد و همچنین زمان ماندی که آند برای تبدیل شدن به کاتد در سلول می باشد و از طرفی طبق ساختار طرح ضریب تبدیل قراضه بین ۱۸ تا ۲۰ درصد می باشد و در سال قبل که ضریب به ۱۶ رسیده به دلیل استفاده از محتوی جریان ساخت از محل موجودی سکشنا بوده که به همین دلیل محتوی مس محلول پایان سال کمتر شده است.

نسبت تبدیل آند به کاتد به صورت مستقیم به ضریب قراضه تولیدی پالایشگاه مربوط می شود که این میزان متأثر برخی عملیات و نیز کیفیت فیزیکی و شیمیایی آند است لذا با توجه به اینکه در سال قبل زمان بارگذاری آند در محلول های الکترولیز با توجه به موجودی آند کافی بوده و کیفیت آند بهبود داشته است و بازدهی فرایند پالایشگاه به درستی انجام شده است ضریب تولید قراضه آندی و به تبع آن نسبت تبدیل کاهش چشمگیری داشته است.

ب: فرایند تولید مس بلیستری و آند قراضه برگشتی در خلاصه گزارشات تفسیری سامانه کدال شرکت چگونه است؟ برای پیش بینی میزان تولید این دو ماده چه پارامترهایی باید مد نظر قرار گیرد و به چه عواملی بستگی دارد؟

پاسخ: فرایند تولید مس بلیستری به صورت واگذاری ضایعات اطراف کارخانه ذوب شامل مواد سرد، سرباره و نسوزهای حاوی مس به شرکت های طرف قرارداد و دریافت مس قراضه تولیدی از این محل از شرکت ها می باشد. قراردادهای به صورت حق العمل کاری و محاسبه بالانس محتوی بلیستر بر اساس توافق در قراردادهای می باشد. تولید آند قراضه برگشتی نیز از محل مصرف آند در پالایشگاه و بازگشت قراضه با توجه ممنوعیت به تولید قراضه بلیستری و جایگزینی آن بجای قراضه خریداری با توجه به محاسبات هزینه های قرارداد و مقایسه آن با قیمت مس قراضه خریداری معادل آن هنوز به صرفه و به نفع شرکت است. مقدار قراضه بلیستری تولیدی به صورت مستقیم به میزان ضایعات تفکیک شده و اگذاری شرکت های تولید مستقیم ارتباط دارد در صورتی که ضایعات غیر قابل مصرف و حاوی مس محتوی را تفکیک نموده و جهت بازگشت محتوی به شرکت های حق العمل کاری ارسال نماید. مقدار بیشتری از قراضه غیر پالایشگاهی مورد نیاز تامین خواهد شد. تولید آند نیز با زمان ماند آندها در سلول الکترولیز و همچنین ضریب قراضه و بازیابی قراضه پالایشگاهی ارتباط مستقیم دارد.

ج: نسبت جمع افزودنی های ماده مات (پلیستر، آند قراضه برگشتی و قراضه) به آند تولید از ۰,۳۵ در سال ۹۸ به حدود ۰,۲۶ رسیده است. این در حالی است که نسبت کنسانتره به آند تولیدی از ۳,۱۸ به ۳,۷ افزایش یافته است. آیا می توان رابطه منطقی بین افت مصرف مواد افزودنی با افزایش مصرف کنسانتره بدست آورد؟ این دو نسبت اشاره شده با چه روندی نسبت به همدیگر می توانند حرکت کنند؟ (به عنوان مثال هر افزایش ۰,۱ در نسبت کنسانتره مصرفی باعث کاهش مقدار مشخصی از مصرف مواد افزودنی گردد)

پاسخ: کاهش وضعیت مصرف قراضه در سالهای اخیر به دلیل کمبود قراضه غیربالایشگاهی و عدم خرید آن با کاهش تولید آند در بخش تهاثر ضایعات با قراضه بوده است و به تبع آن با کاهش سهم قراضه در تولید آند سهم کانس افزایش پیدا کرده است. میزان قراضه مورد نیاز هر کارخانه ذوب به وضعیت میزان کانس مصرفی و در ادامه شرایط عملیاتی کوره برمیگردد و قراضه مصرفی برای بالانس و تنظیم حرارت کوره های تبدیل مصرف می شود و نمی توان بدون در نظر گرفتن شرایط کانی معدنی و شرایط عملیاتی کوره ها از نسبت قراضه کسر نمود و به نسبت کانس به آند اضافه کرد. با توجه به تناژ و آنالیز کانی مصرفی نمی توان حداقل قراضه مصرفی را محاسبه نمود.

۹- با توجه به این نکته که در ادوار گذشته بیش از ۲۰ درصد از هزینه های مربوط به سربار تولید را هزینه های باطله برداری از معادن تشکیل می دهد، لطفا مبنای شناسایی این قلم از هزینه های سربار را تشریح نمایید.

پاسخ: هزینه های بخش معدنکاری بر اساس قرارداد منعقد شده با پیمانکاران بخش معدنی وبصورت متر مکعب برداشت می باشد که شامل عملیات حفاری ، انفجاری ، بارگیری ، حمل و تسطیح در دامپ برای باطله و حمل به سنگ شکن ماده معدنی می باشد
واین فرایند بر اساس برنامه ریزی صورت گرفته برای بخش معدن با توجه به کل توان عملیاتی معدن برای برداشت واستخراج و با توجه به نسبت ماده معدنی به باطله ، ساختار پیت معدن وهمچنین میزان خوراک ورودی به تغلیظ (ظرفیت) آن بستگی دارد .

۱۰- با توجه به اینکه کنسانتره مس تولیدی شرکت کفاف تولید کاتد مس را می دهد خرید کنسانتره مس چه توجیهی برای شرکت دارد؟

پاسخ: شرکت ملی صنایع مس ایران ظرفیت استفاده از کنسانتره با حجم بالا (بیش از ۱,۲ میلیون تن) را دارا می باشد، بدیهی است با توجه به مطالعات فنی و اقتصادی انجام شده، امکان تبدیل اقتصادی کنسانتره مس به کاتد (از روشهای متفاوت) وجود دارد و شرکت با این رویکرد نسبت به خریداری کنسانتره اقدام می کند.

۱۱- بیشترین فروش کنسانتره مس به چه شرکتی است؟

پاسخ: هیچگونه فروش کنسانتره نداریم.

۱۲- خبرهایی مبنی بر کشف بزرگترین معدن ذخیره مس ایران و غرب آسیا در محدوده معدنی سریدون مس سرچشمه وجود دارد. طبق منبع زمین شناسی تناژی حدود ۳ میلیارد تن با عیار متوسط ۴۲ درصد مس دارد، چه مقدار از آن قابل استخراج است؟ چه بخشی از معدن در کشور افغانستان است؟ چه مقدار از پروانه بهره برداری این معدن برای شرکت ملی مس و چه مقدار برای ایמידرو است؟ ارزش برآوردی این معدن چقدر است؟

پاسخ: موقعیت جغرافیایی آنومالی B سرچشمه (سریدون): سیستم پورفیری آنومالی B سرچشمه (سریدون) در فاصله حدود ۴ کیلومتری شمال شرق معدن مس سرچشمه و در داخل پروانه بهره برداری این معدن قرار دارد. این کانسار با منبع زمین شناسی بیش از ۳/۳ میلیارد تن سنگ سولفور مس با عیار متوسط حدود ۳۸٪/درصد (سی و هشت صدم درصد) بزرگترین کانسار مس پورفیری کشف شده پس از پیروزی انقلاب اسلامی در منطقه غرب آسیا و شمال آفریقا می باشد.

وضعیت منابع زمین شناسی و ذخائر قابل استخراج کانسار B سرچشمه (سریدون):

جدول ۱: منابع زمین شناسی آنومالی B سرچشمه (سریدون)

مجموع	استنباطی				اندازه گیری شده + شناسایی شده		آستانه عیاری
	متوسط عیار مس (%)	متوسط عیار مس (%)	تناژ (میلیون تن)	تناژ (میلیون تن)	متوسط عیار مس (%)	تناژ (میلیون تن)	
۰,۳۸	۳۳۱۰,۱	۰,۳۸	۱۶۶۵	۱۶۴۵,۱	۰,۳۸	۱۶۴۵,۱	۰,۱۵

سرچشمه (سریدون) B جدول ۲: ذخایر قابل استخراج آنومالی

معدن/کانسار	قابل استخراج (میلیون تن)	% متوسط عیار مس	عیار حد	نسبت باطله برداری
سرچشمه (سریدون) B آنومالی	۱۰۵۱	۰,۳۸	۰,۲	۱,۶۶

۱۳- آیا شرکت در سال جاری، به برنامه تولید ۳۲۰ هزار تن کاتد می رسد؟ پیش بینی شما از میزان کاتد تولیدی در سال بعد چقدر می باشد؟

پاسخ: طبق گزارش تفسیری ارائه شده ، تولید کاتد در سال جاری به میزان ۳۰۰ هزار تن برآورد شده است - با توجه به بهره برداری از معادن مس در آلو و مس دره زار میزان کاتد تولید به حدود ۳۳۰ هزار تن در سال آینده برآورد می شود.

۱۴- دلیل کاهش استفاده از قراضه در کارخانجات ذوب چه بوده است؟

پاسخ: به دلیلی قیمت بالای قراضه و مقرون به صرفه نبودن آن در فرایند تولید استفاده نمی شود.

۱۵- برآورد شما از قیمت مس در سال ۲۰۲۴ و ۲۰۲۵ چقدر است؟

پاسخ: بر اساس برآورد موسسات بین المللی معتبر پیش بینی سال ۲۰۲۴ و ۲۰۲۵ به ترتیب ۸,۶۱۰ و ۸,۹۰۳ دلار می باشد.

۱۶- شرکت برنامه ای برای خرید سهام مس شهید باهنر دارید؟

پاسخ: در حال حاضر برنامه ای برای خرید سهام مس شهید باهنر در دستور کار هویت مدیره شرکت نمی باشد .

درصد پیشرفت پروژه	اشتغال زایی		مستقیم (نفر)	معادل ارزی جمیع سرمایه گذاری مورد نیاز (میلیون یور)	تاریخ		ظرفیت تولید (هزار تن)	محصول یا محصولات	عنوان طرح	ردیف
	واقعی	برنامه			پایان	شروع				
۹۴.۴۴	۱۰۰	۵۰۷	۲۲۳	۱۴۰۲/۰۴/۳۰	۱۳۹۵/۰۴/۰۱	۱۰۰	کسانتره ۳۴.۵٪	تجهیز مهند و احداث تلیظ در آکو	۱	
۳۶.۱۳	۴۵.۹۷	۲۹۳	۳۵۰	۱۴۰۴/۰۴/۳۷	۱۴۰۱/۰۴/۳۷	۱۵۵	کسانتره ۲۵٪	فاز ۲ تلیظ مس میلوک	۲	
۱.۷	۱.۷	۳۳۰	۴۲۸	۱۴۰۱/۰۶/۳۱	۱۴۰۰/۰۲/۰۱	۳۶۰	اسید فسفریک	طرح تولید اسید فسفریک (فاز اول)	۳	
۹۴.۵۳	۹۹.۸۹	۳۰۰	۲۷۹	۱۴۰۲/۰۴/۱۴	۱۳۹۷/۰۸/۰۱	۱۵۰	کسانتره ۲۶٪	تجهیز مهند و احداث کارخانه تلیظ دره زار	۴	
۴۸.۳۵	۷۴.۱۴	۶۹	۴۵	۱۴۰۲/۱۲/۰۴	۱۴۰۱/۰۱/۱۴	۱۴۷	آهک کلرجه	آهک خاتون آباد	۵	
۴۸.۹۵	۷۳.۳۱	۱۰۵	۸۷	۱۴۰۳/۰۲/۰۱	۱۴۰۱/۰۲/۰۱	۳۶	کسانتره ۲۶٪	کرنات کلسیم	۶	
۲۱.۶	۲۹.۷۳	۷۰۰	۵۶۶	۱۴۰۴/۰۹/۱۵	۱۴۰۱/۰۹/۱۵	۳۰۰	کسانتره ۲۲٪	طرح تولید مس کاتدی (فوب، اسید، اکسژن پالایشگاه و فلو تاسیون سرپاره) سوگون	۷	
۴.۶۷	۱۳.۶۹	۳۵۰	۴۸۸	۱۴۰۴/۰۹/۱۵	۱۴۰۱/۰۹/۱۵	۴۵۰	کسانتره ۲۴٪	فاز ۳ تلیظ سوگون	۸	
۵.۸۳	۱۲.۴۷	۳۰۰	۸۰۰	۱۴۰۴/۱۲/۱۰	۱۴۰۱/۰۴/۰۱	۳۳۸	کسانتره ۲۲٪	فاز ۳ و ۴ تلیظ مس سرچشمه	۹	
۱۳.۴۸	۴۷.۱۹	۵۰	۲۰	۱۴۰۴/۱۲/۰۹	۱۴۰۱/۱۲/۱۰	۳۰۰	کسانتره ۲۶٪	فاز ۳ تلیظ مس میلوک	۱۰	
				۱۴۰۴/۰۸/۲۱	۱۴۰۱/۰۸/۲۱	۵۲.۵	آهک میدراته	آهک امر (فاز ۳)	۱۱	
۳۲۰.۴				۳۴۶.۱				جمع		

- پروژه احداث کارخانه تغلیظ مس در آلو به بهره برداری رسیده است؟

پاسخ: تاریخ اتمام پروژه در آلو ۱۴۰۲/۰۶ بوده است و بهره برداری آزمایشی شده است. با توجه به کمبود آب و مشکلات آب و با توجه به رایزنی های انجام شده با آب منطقه ای استان و دریافت قول مساعدت در سال آتی مشکل مرتفع خواهد شد.

- هزینه استخراج هر تن ماده معدنی در سال جاری چند دلار بوده است؟

نرخ دلار - تن	معدل دلار	نرخ دلار - ریل سایت ICE	ریل	قنات	۱۴۰۲/۰۸/۳۰
۱۱	۴۳۰,۹۳۵,۷۲۵	۳۷۸,۸۹۱	۱۶۳,۳۷۳,۸۷۸,۹۱۲,۰۸۲	۳۷,۵۳۹,۲۴۹	هزینه مناسب - استخراج - ی دوره سنگ سفوفور
۵	۲۳,۲۰۱,۲۹۱	۳۷۸,۸۹۱	۸,۷۹۰,۷۶۰,۴۸۳,۲۶۹	۴,۷۱۱,۹۹۲	هزینه مناسب - استخراج - ی دوره سنگ اکسید

- بهای تمام شده ی تولید کاتد چند دلار می باشد؟

۳,۹۶۸	۷۲۸,۷۴۴,۹۰۶	۳۷۸,۸۹۱	۲۷۶,۱۱۴,۸۸۶,۱۵۹,۰۲۶	۱۸۳,۶۷۵	بهای تمام شده تولیدی دوره ۱ که تد
-------	-------------	---------	---------------------	---------	--------------------------------------

۱۸- با توجه به شرایط شرکت که پراکندگی مجتمع ها و معادن در نقاط مختلف کشور دارد، در مورد انتقال ستاد ملی مس به استان ها و تحویل ساختمان های شرکت که جرو اموال سهامداران می باشد به نهاد ریاست جمهوری توضیح بفرمایید؟

پاسخ: این مورد با توجه به پراکندگی جغرافیایی معادن و مجتمع های شرکت ملی مس، برای این شرکت صادق نخواهد بود.

۱۹- تجدیدی ارزیابی دارایی شرکت کی انجام می شود و چقدر طول می کشد؟

پاسخ: پس از بررسی و مطالعه در دستور کار هیات مدیر شرکت قرار می گیرد

۲۰- طرح توسعه کنسانتره در آلو و دره زار هر دو با هم سال اول یعنی ۱۴۰۳ ۱۸۵ هزار تن تولید می شود؟

پاسخ: با توجه به اینکه در سال آینده از ۷۰ درصد ظرفیت تولید طرح های مذکور استفاده می شود میزان ۱۸۵ تن کنسانتره از محل دو پروژه تولید می شود.

۲۱- ضرایب تبدیل کنسانتره مس به کاتد و کاتد به مفتول چقدر است؟

پاسخ: ضریب تبدیل کنسانتره مس وابسته به عیار مس است که از ۱۹ تا ۲۳ درصد متغیر است. ضریب تبدیل کاتد به مفتول تقریباً یک می باشد.

