

Aldridge gibt solide Ergebnisse der Machbarkeitsstudie für Yenipazar bekannt

- IZF (IRR) vor Steuern von 26,4 % -
 - Gegenwartswert_{7%} vor Steuern von 433 Mio. \$-

TORONTO, 3. April 2013. Aldridge Minerals Inc. (TSX Venture: AGM) („Aldridge“ oder das „Unternehmen“) ist erfreut, die Ergebnisse der Machbarkeitsstudie für seine Gold- und polymetallische VMS-Lagerstätte Yenipazar in der Zentral-Türkei (die „Machbarkeitsstudie“) bekanntzugeben. Alle Dollarbeträge in dieser Pressemitteilung sind in US-Dollar angegeben.¹

„Die Ergebnisse der Machbarkeitsstudie bestätigen unsere Auffassung, dass Yenipazar ein höchst attraktives Projekt mit solider Wirtschaftlichkeit ist, sowie die Bemühungen, die wir seit der wirtschaftlichen Erstbewertung 2010 unternommen haben, um Yenipazar voranzubringen,“ erklärte Mario Caron, Präsident und CEO von Aldridge. „Die starken Ergebnisse ebnen den Weg für die Durchführung weiterer technischer Arbeiten, während wir in den kommenden Monaten die Finanzierung des Projekts abwickeln und in die Erschließungsphase übergehen werden.“

Wirtschaftlichkeit im Basisfall	Vor Steuern	Nach Steuern
Interner Zinsfluss (IRR)	26,4%	22,5%
Gegenwartswert _{0%}	899 Mio. \$	707 Mio. \$
Gegenwartswert _{7%}	433 Mio. \$	323 Mio. \$
Amortisation (Jahre)	2,6	2,9

Preisannahmen im Basisfall	
Gold (\$ pro Unze)	1.450 \$
Silber (\$ pro Unze)	28,00 \$
Kupfer (\$ pro Pfund)	3,00 \$
Blei (\$ pro Pfund)	0,95 \$
Zink (\$ pro Pfund)	0,90 \$

Kapitalaufwand (Millionen US\$)	
Minenerschließung, Anlagen & Equipment	\$278
Kosten zum Eigentumserwerb	\$31
EPCM (Engineering, Procurement and Construction Management)	\$36
Rückstellungen (11 %)	\$37
Vorproduktionskapitalaufwand insgesamt	\$382

Betriebskosten	
Durchschnittliche Gesamtkosten pro Tonne Erz	29,15 \$

Abbau / Aufbereitung	
Abbaudauer (Jahre)	12
Abraumverhältnis (inkl. Vorabtragung)	4.3:1
Nominaldurchsatz (Tonnen pro Jahr)	2,5

			Mio.
--	--	--	------

Produktionshöhepunkte

	Gold (Unzen)	Silber (Mio. Unzen)	Kupfer (Mio. Pfund)	Blei (Mio. Pfund)	Zink (Mio. Pfund)
Abbaudauer	696.482	21,2	120,1	368,0	563,8
Jahresdurchschnitt²	62.642	1,9	11,2	33,8	56,3

1 Der vollständige NI 43-101-konforme technische Bericht wird innerhalb der nächsten 45 Tage auf der SEDAR-Website und der Website des Unternehmens veröffentlicht. Bei Interesse lesen Sie bitte den vollständigen Bericht. Die nachfolgende Pressemeldung enthält lediglich Auszüge aus dem Bericht.

2 Durchschnittliche Produktion im 2.-10. Jahr (im 1. Jahr ist eine 6-monatige Anlaufphase enthalten; im 11. Jahr setzt sich das für die Produktion verarbeitete Material aus Sulfiderz und Oxiderz aus der Lagerhaltung zusammen; im 12. Jahr wird für die Produktion ausschließlich Oxiderz aus der Lagerhaltung verarbeitet).

Kapitalaufwand

Das Projekt Yenipazar liegt circa 220 Kilometer südöstlich von Ankara, der türkischen Hauptstadt, 60 Kilometer südlich von Yozgat, der Provinzhauptstadt, und etwa 120 Kilometer nordwestlich von Kayseri, einer Metropole mit einer Millionen Einwohner. Das Projekt ist an die bestehende Infrastruktur angebunden, einschließlich befestigter Straßen und einer Eisenbahnstrecke, und wird an das örtliche Energieversorgungsnetz angeschlossen.

Unter Ausnutzung der hervorragenden bestehenden Infrastruktur in der Türkei wird der Großteil des Kapitalaufwands für die Erschließung des Projekts verwendet werden. Der Vorproduktionskapitalaufwand für das Projekt Yenipazar, der nachstehend zusammengefasst ist, wird auf 382 Millionen US\$ geschätzt. Diese Kapitalaufwandschätzung umfasst keine Schätzungen für eventuelle Kosteneskalationen oder Wechselkursschwankungen.

Kapitalaufwand	Millionen US\$
Minenerschließung, Anlagen & Equipment	
Minenerschließung	\$20
Minenequipment	\$41
Equipment für Aufbereitungsanlage	\$55
Aufbereitungsanlage & Infrastruktur	\$119
Abraumentsorgungsanlage	\$37
Stromübertragung	\$4
Wasserwirtschaft	\$2
Insgesamt	\$278

Eigentümerlasten (einschließlich Grunderwerb)	\$31
EPCM	\$36
Rückstellungen (11 %)	\$37
Vorproduktionskapitalaufwand insgesamt	\$382

Das Projekt bedarf weiteren 58 Millionen US\$ für Unterhaltskosten, die vornehmlich für den Erwerb weiteren Abbauequipments in den Jahren 1 und 7 (22 Millionen US\$), für weitere Abraumentsorgungsarbeiten in Jahr 3 (12 Millionen US\$) und für die Stilllegung im Jahr 12 (24 Millionen US\$) aufgewendet werden. Der Kapitalbedarf für die Unterhaltung des Projekts wurde im Finanzmodell berücksichtigt.

Betriebskosten

Die Oberflächennähe des Erzkörpers und die flache Topographie des Projektgeländes und der Umgebung erlauben es dem Unternehmen, von den niedrigeren Betriebskosten, die bei konventionellen Tagebauverfahren anfallen, zu profitieren. Die Betriebskosten für die Abraumentsorgungsanlage wurde auf etwa 11 Millionen US\$ für die 12-jährige Laufzeit des Projekts geschätzt. Die allgemeinen Verwaltungskosten umfassen sowohl vor Ort anfallende Kosten als auch einen Teil der Kosten, die beim Unternehmenssitz in Ankara anfallen. Die Gesamtbetriebskosten pro Tonne Erz für das Projekt Yenipazar wurden, wie folgt, angesetzt:

Betriebskosten (Minenleben)	\$ pro Tonne Erz
Abbau	11,15 \$
Aufbereitung	16,36 \$
Abraumentsorgung	0,31 \$
Wasserwirtschaft	0,07 \$
Allgemeine Verwaltungskosten	1,26 \$
Betriebskosten insgesamt	29,15 \$

Reservenschätzung

Die Mineralreserven beim Projekt Yenipazar bestehen aus drei unterschiedlichen Vererzungstypen, die abgebaut und aufbereitet werden sollen:

- Oxiderz (11 % der Gesamtreserven);
- Kupfer-angereichertes Erz (9 % der Gesamtreserven); und
- Sulfiderz (80 % der Gesamtreserven).

Die Aufbereitungsmerkmale dieser verschiedenen Typen weisen geringfügige Abweichungen von einander auf. Während die Oxidzone drei abbauwürdige Metalle (Gold, Silber, Blei) umfasst, werden die kupferangereicherte und die Sulfidzonen jeweils fünf abbauwürdige Metalle (Gold, Silber, Kupfer, Blei, Zink) erbringen.

Die Reserve ist der Anteil der Ressource, der innerhalb der geplanten Tagebaus abgebaut werden kann. Beim Entwurf des Tagebaus wurden Winkel von 26° bis 35° im oberen Teil der Grubenwand (schwaches und verwittertes Gestein) und von 39° bis 49° im unteren Teil der Grubenwand (standfestes Gestein) angewandt. Das Abraumverhältnis für die Lagerstätte beträgt 4,3:1 und umfasst die Vorabtragung. Bei Ausschluss der Vorabtragung fällt das Abraumverhältnis auf 4,0:1. Die Erzreserve berücksichtigt Kriterien wie Ausbringungsraten, Abbauverluste und Verdünnung. Für jeden Erztyp wurde ein Abbauverlustfaktor von 3 % und ein Verdünnungsfaktor von 14,8 % angewandt.

Die wahrscheinlichen Mineralreserven verhalten sich wie nachstehend zusammengefasst:

								Enthaltenes Metall				
	Tonnen- gehalt	Au (g/t)	Ag (g/t)	Cu (%)	Pb (%)	Zn (%)	NSR- Abgabe (\$/t)	Au (Mio. Unzen)	Ag (Mio. Unzen)	Cu (Mio. Pfund)	Pb (Mio. Pfund)	Zn (Mio. Pfund)
Oxid	3.212.000	0,83	23,2	0,24	0,96	0,54	42,23	0,09	2,40	16,99	67,98	38,24
Kupferreich	2.491.000	0,90	32,9	0,45	0,94	1,16	74,72	0,07	2,63	24,71	51,62	63,70
Sulfid	23.463.000	0,90	30,1	0,29	0,96	1,56	93,32	0,68	22,71	150,01	496,58	806,94
INSGESAMT	29.166.000	0,89	29,6	0,30	0,96	1,41	86,10	0,84	27,74	191,72	616,18	908,88

- Die Mineralreserven beruhen auf NSR-Cutoff-Gehalten von 17 US\$ pro Tonne Oxidmineralisierung und 20 US\$ pro Tonne kupferreicher und Sulfidmineralisierung.
- Die Reservenschätzung beruht auf einer aktualisierten Ressourcenschätzung (siehe Pressemitteilung vom 26. November 2012).
- Die Mineralreserven in dieser Pressemitteilung wurden unter Anwendung der CIM Standards on Mineral Resources and Reserves, Definitions and Guidelines des Canadian Institute of Mining, Metallurgy and Petroleum (CIM), die vom CIM Standing Committee on Reserve Definitions angefertigt und vom CIM Council übernommen wurden.

Abbau

Der Abbau beim Projekt Yenipazar soll im konventionellen Tagebauverfahren erfolgen. Eine vom Eigentümer betriebene 90-Tonnen-LKW- und 10-Kubikmeter-Hydraulikbagger-Flotte wird zum Abbau des Erzes und Abfallgesteins eingesetzt werden. Für das Erz und das Abfallgestein ist Bohren und Sprengen erforderlich, während bei der Deckschicht die freie Abtragung ausreicht. Der organische Humusanteil der Deckschicht wird abgesondert und getrennt gelagert werden. Diese temporären Humushalden werden schließlich entfernt werden, wenn dieses Material im Rahmen des Stilllegungsplans zur Abdeckung der Absetzteiche, der Abfallgesteinshalden und anderer demontierter Bereiche eingesetzt wird.

Die Grube wurde in vier Phasen unterteilt, die der Reihe nach abgebaut werden sollen, um die Mengen an abgetragenen Abfallgestein im Laufe der Zeit zu verteilen und schnelleren Zugang zu Erz mit besseren Gehalten zu ermöglichen. Der Abbau könnte gleichzeitig in mehreren Phasen erfolgen; dies hängt vom jeweiligen Erz-Abfallgestein-Verhältnis bei den Abbaustrossen ab.

Aufbereitung

Im Rahmen der Machbarkeitsstudie wurde ein umfassendes Testprogramm durchgeführt, um die Verfahrensauslegungsparameter zu bestimmen, das Verfahrensbild zu entwerfen, Equipment

auszuwählen, die Erzvariabilität zu bewerten und die metallurgischen Gewinnungsraten zu bestätigen.

Auf Grundlage der Ergebnisse des Testprogramms wurden schließlich die Designparameter für die Aufbereitungsanlage bestimmt. Das Design des ausgewählten Verfahrens beruht auf der Aufbereitung des gesamten Erzes bei einer nominalen Kapazität von 2,5 Millionen Tonnen pro Jahr. Die Aufbereitungsanlage und die Verfahrensauslegung beruhen, wie in der Machbarkeitsstudie im Detail beschrieben, auf konventionellem Brechen und Mahlen gefolgt von einem Gravitationskreislauf, in dem der Großteil des Goldes und ein Teil des Silbers gewonnen werden. Dem Gravitationskreislauf folgt die aufeinander folgende Flotation von Kupfer, Blei und Zink.

80 % des abgebauten Erztonnagegehalts besteht aus Sulfiderz, während das kupferreiche und Oxiderz 9 % bzw. 11 % des Gesamttonnagegehalts ausmachen. Ein Teil des Oxiderzes wird während der Inbetriebnahme der Anlage und der Anlaufphase im Jahr 1 aufbereitet, während das verbleibende Oxiderz in den Jahren 11 und 12 aufbereitet werden soll. Das Sulfid- und kupferreiche Erz wird im Grunde in dem Jahr, in dem es abgebaut wird, aufbereitet.

Die Leistung der Aufbereitungsanlage während der Anlaufphase wird im Laufe der ersten sechs Betriebsmonate schrittweise erhöht werden, bis im 7. Monat die volle Produktionsleistung erreicht werden soll. Die Gesamttonnage, die im ersten Jahr aufbereitet wird, beträgt gegenüber den 2,5 Millionen Tonnen bei voller Produktion 2,06 Millionen Tonnen. Eine Zusammenfassung des Aufbereitungsablaufs ist im Anhang B zu finden.

Ausbringung

Die metallurgischen Testarbeiten, die bisher von SGS durchgeführt wurden, lassen für die verschiedenen Erztypen die folgenden Gewinnungsraten erkennen. Am Sulfiderz, das in den ersten vier Betriebsjahren abgebaut und aufbereitet werden soll, wurden weitere Variabilitätsuntersuchungen vorgenommen. Die Ergebnisse dieser Untersuchungen sind nicht im Folgenden aufgeführt, werden jedoch im Finanzmodell berücksichtigt.

Sulfidmineralisierung (beginnt in Jahr 5)

Metall	Ausbringung insgesamt	Doré	Kupfer- /Goldkonzentrat	Blei- /Silberkonzentrat	Zinkkonzentrat
Gold	88 %	59 %	11 %	15 %	3 %
Silber	84 %	4,5 %	15 %	54 %	10,5 %
Kupfer	72 %		72 %		
Blei	72 %			72 %	
Zink	56 %				56 %

Sulfidausbringung: Steigerungspotenzial

Die metallurgischen Tests legen das Potenzial zur Steigerung der Ausbringung für das im Sulfiderz enthaltene Blei, Silber und Gold nahe. Nach der Laugung des Goldes im Gravitationskreislauf könnte durch eine einphasige Flotation des Laugungsrückstandes (enthält Blei und Silber) eine erhebliche Optimierung der Blei- und Silbergewinnungsraten erreicht werden, bevor dies dem

Bleiflotationskreislauf unterzogen wird. Durch die Flotation von Pyrit in den Zinkabräumen und die anschließende Laugung des Goldes vom Pyrit könnte weiteres Gold gewonnen werden. Die Bestätigung dieser potenziellen Verbesserungen hat nun nach Abschluss der Machbarkeitsstudie Priorität.

Kupferangereichertes Erz (spiegelt die bisherigen eingeschränkten Untersuchungen wider)

Metall	Gewinnungs- raten insgesamt	Doré	Kupfer- /Goldkonzentrat	Blei- /Silberkonzentrat	Zinkkonzentrat
Gold	75 %	53 %	4 %	10 %	8 %
Silber	52 %	6 %	13 %	21 %	12 %
Kupfer	47 %		47 %		
Blei	35 %			35 %	
Zink	34 %				34 %

Oxiderz (Testarbeiten werden noch bewertet)

Metall	Gewinnungs- raten insgesamt	Doré	Kupfer- /Goldkonzentrat	Blei- /Silberkonzentrat	Zinkkonzentrat
Gold	67 %	60 %		7 %	
Silber	50 %	45 %		5 %	
Kupfer	0 %				
Blei	29 %			29 %	
Zink	0 %				

Produktion

Das Unternehmen wird vier Produkte herstellen: ein Doré, ein Kupfer-/Goldkonzentrat, ein Blei-/Silberkonzentrat und ein Zinkkonzentrat. Die Gehalte der Konzentrate sind in der nachstehenden Tabelle zusammengefasst. In den Konzentraten muss mit vereinzelt Mengen an schädlichen Elementen gerechnet werden und aufgrund von Bleigehalten im Kupfer-/Goldkonzentrat, die höher als wünschenswert sind, könnten Strafabzüge fällig werden. Alle drei Konzentrate werden marktfähig sein.

Produkt	Konzentrat-gehalt
Kupfer-/Goldkonzentrat	26 % Kupfer
Blei-/Silberkonzentrat	56 % Blei
Zinkkonzentrat	53 % Zink

Die durchschnittliche Jahresproduktion in den Jahren 2 bis 10 verhält sich je nach Metall und Produkt wie folgt:

Produkt	Gold (oz)	Silber (Mio. Unzen)	Kupfer (Mio. Pfund)	Blei (Mio. Pfund)	Zink (Mio. Pfund)
Doré	42.185	0,1			
Kupfer-/Goldkonzentrat	6.896	0,3	11,2		
Blei-/Silberkonzentrat	10.404	1,2		33,8	3,3

Zinkkonzentrat	3.157	0,3			53,0
Insgesamt	62.642	1,9	11,2	33,8	56,3
% der Erträge	34,7 %	20,8 %	12,9 %	12,3 %	19,3 %

Infrastruktur

Die geplante Minenerschließung sieht neben der Anlage von Straßeninfrastruktur und verschiedenen Versorgungseinrichtungen den Bau einer Tagebaugrube, einer Abraumhalde, einer Aufbereitungsanlage und eines Flotationsrückstandsbeckens vor.

Hafen

Der Hafen von Iskenderun, der in der Logistikstudie als bevorzugter Hafen für die Verschiffung von Konzentraten identifiziert wurde, liegt etwa 500 Kilometer südlich des Projekts am Mittelmeer. Die Konzentrate werden bis zum Endbahnhof in Himmetdede, der im Südwesten des Projekts liegt, (Entfernung von 75 Kilometern) auf bestehenden Verkehrswegen transportiert werden. Von dort werden diese die verbleibende Strecke bis zum Hafen über den Bahnweg transportiert.

Strom

Das Projekt wird mit dem Bau einer 17 Kilometer langen 154 kV-Stromleitung an das nationale Stromnetzwerk angeschlossen werden.

Entsorgung des Flotationsrückstandes

Um die Abdichtungsanforderungen der türkischen Gesetzgebung zu erfüllen, wird das Flotationsrückstandsbecken mit einem Verbundsystem aus einer verdichteten Tonschicht, die von den Deckschichten der Tagebaugrube stammt, einem Geovlies und einem Entwässerungssystem ausgestattet werden. Der Entwurf des Flotationsrückstandsbeckens umfasst ein System, das das Wasser vom Tal oberhalb des Beckens unter die Abraumhalde und um die Tagebaugrube herum leiten wird, von wo es dann in das Tal hinab fließen wird.

Die Flotationsrückstände aus der Aufbereitungsanlage werden in das Becken etwa 500 Meter südlich der Anlage gepumpt, wo sie aus der Suspension abgelagert werden. Das Flotationsrückstandsbecken wird mit der Aufbereitungsanlage und dem ersten Anfallen von Flotationsrückständen in Betrieb genommen. Die Rückstände werden von der Aufbereitungsanlage über eine Schlammförderleitung gepumpt und zunächst vom Kopf des Frontwalls in das ausgekleidete Becken abgelagert werden. Die maximale Höhe zwischen dem Gipfel des Damms und dem Talboden wird circa 38 Meter betragen.

Wasserwirtschaft

Das Projekt Yenipazar liegt in einem leicht geneigten Tal, das durch einen kleinen Bach entwässert wird. Die Tagebaugrube, die Abraumhalde und das Flotationsrückstandsbecken werden alle in diesem Tal liegen und daher sowohl Oberflächengewässer als auch das Grundwasser in den unterliegenden geologischen Formationen durchschneiden.

Die bislang vorgenommenen Untersuchungen legen nahe, dass der Abfluss der Abfallgesteinhalde relativ träge ist und es daher möglich sein sollte, dieses Wasser ohne oder nur mit geringer Aufbereitung an die Umwelt abzuleiten. Insbesondere im ersten Abbaujahr wird eine zusätzliche Frischwasserquelle außerhalb des Minengeländes benötigt werden, wenn das

Flotationsrückstandsbecken befüllt wird und erst gegen Ende des ersten Abbaujahres Sickerwasser aus der Grube verfügbar werden soll. Nach dem ersten Abbaujahr wird Frischwasser aus einer Quelle außerhalb des Minengeländes vermutlich nur zur Versorgung des Bergbau Camps und der umliegenden Dörfer mit Trinkwasser benötigt werden. Untersuchungen haben belegt, dass die nahegelegenen wasserführenden Schichten das Potenzial besitzen, die für diese Zwecke notwendige Wassermenge zu liefern.

Abgaben

Im Einvernehmen mit seinen Unternehmensberatern schätzt das Unternehmen, dass sich die tatsächliche Nettogewinnabgabe (Erträge minus Betriebsausgaben) an die türkische Regierung auf circa 1,6 % belaufen wird.

Neben der Abgabe an die türkische Regierung unterliegt das Projekt Yenipazar ebenfalls einer Nettogewinnbeteiligung (Net Profit Interest; „NPI“; Erträge minus Betriebsausgaben) von 6 % zugunsten von Alacer Gold Corp. („Alacer“), bis Erträge von 165 Millionen US\$ generiert wurden. Anschließend steigt die NPI auf 10 %.

Investitionsanreize

Die türkische Regierung hat bestimmte Investitionsanreize gesetzlich verabschiedet, um die Investitionen in bestimmte Industrien und Regionen der Türkei zu fördern. Das Unternehmen hat diese Investitionsanreize im Einvernehmen mit seinen Unternehmensberatern bewertet und bestimmt, dass das Projekt Yenipazar nach erfolgreicher Antragstellung und Erhalt des Investitionsanreizzertifikats die Kriterien für die folgenden Anreize erfüllen wird:

- Niedrigere Körperschaftssteuern
- Befreiung von der Mehrwertsteuer
- Befreiung von Einfuhrabgaben
- Unterstützung von Zinszahlungen
- Eliminierung des Beitrags, den der Arbeitgeber an der Sozialversicherung zu leisten hat

Im Rahmen der Machbarkeitsstudie hat das Unternehmen in der Wirtschaftsanalyse lediglich die Verringerung des Körperschaftssteuersatzes und die Befreiung von der Mehrwertsteuer berücksichtigt. Im Rahmen des Anreizprogramms würde das Unternehmen Einkommensteuereinsparungen im Wert von 40 % des abschreibungsfähigen Kapitalaufwands, der zum Bau des Projekts Yenipazar benötigt wird, erhalten. Circa 90 % des gesamten Kapitalaufwands sind abschreibungsfähig. Die Einkommensteuereinsparungen werden durch eine Senkung des Körperschaftssteuersatzes von 20 % auf 4 % realisiert werden. Für jede 100 Millionen \$ an abschreibungsfähigen Kapitalaufwendungen würden die Körperschaftsteuereinsparungen etwa \$40 Millionen betragen, was den Cashflow des Projekts nach Steuerabzug verbessert.

Wirtschaftsanalyse: Metallpreise im Basisfall

Das Unternehmen hat sich entschlossen, drei Wirtschaftlichkeitsszenarien unter Anwendung der Preisannahmen des Basisfalls, die auf Seite 1 beschrieben werden, zu präsentieren. Das erste Szenario beruht auf einer Vor-Steuerabzug-Grundlage und berücksichtigt die NPI von Alacer nicht.

Das zweite Szenario berücksichtigt die NPI und das dritte Szenario umfasst sowohl die NPI und alle anwendbaren Steuern. Alle Szenarien weisen eine robuste Wirtschaftlichkeit auf.

	Vor NPI, vor Steuern	Nach NPI, vor Steuern	Nach NPI, nach Steuern
Interner Zinsfluss (IRR)	26,4%	23,8%	22,5%
Gegenwartswert (0 %)	899 Mio. \$	783 Mio. \$	707 Mio. \$
Gegenwartswert (7 %)	433 Mio. \$	363 Mio. \$	323 Mio. \$
Amortisation (Jahre)	2,6	2,8	2,9

Wirtschaftsanalyse: Metallpreise im Basisfall minus 10 %

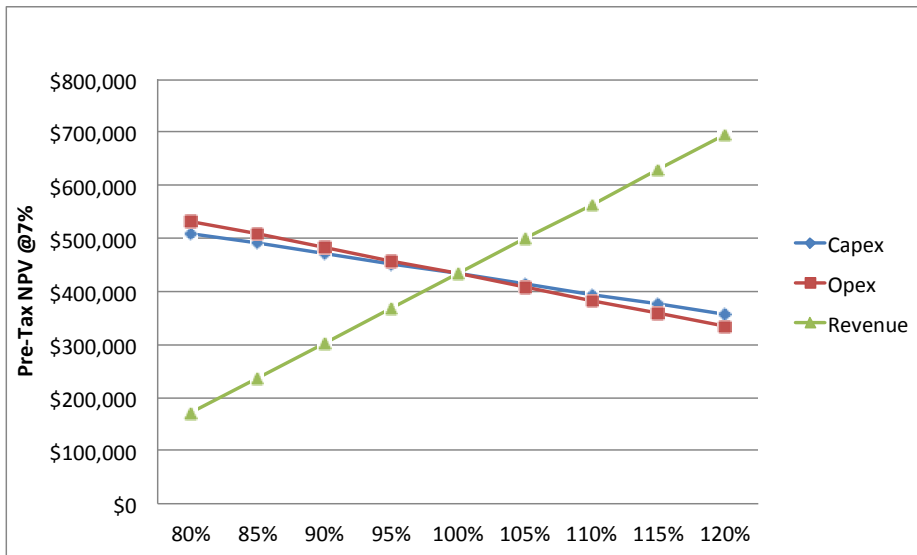
Um die Stärke des Projekts Yenipazar weiter zu bestätigen, belegen die folgenden Szenarien die Auswirkung einer 10 %-Reduzierung der Basismetallpreise auf die Wirtschaftlichkeit des Projekts.

Preisannahmen im Basisfall minus 10 %				
Gold (\$ pro Unze)	Silber (\$ pro Unze)	Kupfer (\$ pro Pfund)	Blei (\$ pro Pfund)	Zink (\$ pro Pfund)
\$1.300	\$25,00	\$2,70	\$0,85	\$0,80

	Vor NPI, vor Steuern	Nach NPI, vor Steuern	Nach NPI, nach Steuern
Interner Zinsfluss (IRR)	20,3%	17,9%	17,0%
Gegenwartswert (0 %)	637 Mio. \$	546 Mio. \$	513 Mio. \$
Gegenwartswert (7 %)	275 Mio. \$	220 Mio. \$	199 Mio. \$
Amortisation (Jahre)	3,1	3,7	3,9

Sensitivitätsanalyse (Basisfall)

Das nachstehende Schaubild zeigt die Sensitivität des Gegenwartswertes₇ (vor Steuern, vor NPI) gegenüber dem Kapitalaufwand, den Betriebskosten und Erträgen unter Anwendung der Basisfall-Metallpreise auf. Der Wert des Projekts ist empfindlicher gegenüber den Erträgen als dem Kapitalaufwand und den Betriebskosten. Weitere Sensitivitätsanalysen entnehmen Sie bitte Anhang A.



Genehmigungsverfahren

In Übereinstimmung mit der türkischen Gesetzgebung muss ein Bericht zur Umweltverträglichkeitsprüfung (Environmental Impact Assessment; „EIA“) hinsichtlich des Projekts Yenipazar bei der türkischen Regierung zur Abnahme eingereicht werden. Der EIA-Genehmigungsprozess sieht das Einreichen eines ersten Antrags, der den Umfang des geplanten Projekts beschreibt (abgeschlossen), ein öffentliches Bewertungsverfahren (abgeschlossen) und das endgültige Einreichen der Umweltverträglichkeitsprüfung vor. Neben der EIA ist Aldridge ebenfalls im Begriff, einen Bericht zu den Umwelt- und Sozialverträglichkeitsstudien in Übereinstimmung mit internationalen Richtlinien anzufertigen. Das Unternehmen rechnet damit, seine türkische EIA Anfang des dritten Quartals 2013 einreichen zu können, und wird im Anschluss an die Genehmigung der EIA ebenfalls die notwendigen Betriebs-, Bau- und sonstigen Genehmigungen beantragen.

Zeitlicher Ablauf der Erschließung

Es wird geschätzt, dass die Bauarbeiten beim Projekt etwa 21 Monate in Anspruch nehmen werden. Diesen folgt ein zweimonatiger Zeitraum, in dem die Anlage in Betrieb genommen wird und die Produktionsanlaufphase, die etwa 6 Monate andauern soll. Die volle kommerzielle Produktion wird im Anschluss daran aufgenommen werden.

Telefonkonferenz

Das Management von Aldridge wird am Mittwoch, den 3. April 2013 um 10:00 Uhr (Eastern Time) eine Telefonkonferenz zur Besprechung der Machbarkeitsstudie abhalten. Herr Mario Caron, President und CEO, wird die Telefonkonferenz führen. Alle Interessenten können sich unter der Rufnummer 1-888-231-8191 (gebührenfrei in Nordamerika) oder +1-647-427-7450 in die Telefonkonferenz einwählen. Bitte wählen Sie sich 15 Minuten vor Beginn ein, um eine Leitung zu sichern. Die Telefonkonferenz wird zur Wiedergabe bis zum 11. April 2013 um Mitternacht archiviert werden. Um die Audioaufnahme abzuhören, wählen Sie sich bitte über die 1-855-859-2056 oder +1-416-849-0833 ein und geben den Code 26651214 ein.

Qualifizierte Sachverständige für die Machbarkeitsstudie

Die Machbarkeitsstudie wurde von Jacobs Minerals Canada Inc., einer Tochtergesellschaft von Jacobs Engineering Group Inc., mit Beiträgen von Golder Associates (UK) Ltd. P&E Mining Consultants Inc., SGS Mineral Services UK, SRK Consulting (Türkei und UK) sowie von anderen Unternehmen angefertigt. Der vollständige NI 43-101-konforme technische Bericht wird innerhalb von 45 Tagen auf SEDAR und der Website des Unternehmens zur Verfügung stehen. Der vollständige Bericht beschreibt den Umfang der Studie, die Annahmen, die bei der Analyse der vorliegenden Daten gemacht wurden, die solchen Projekten inhärenten Risiken und die verbleibenden Arbeiten, die notwendig sind, um die Machbarkeit des Projekts zu bestätigen.

Die Überprüfung und Abnahme der Informationen in dieser Pressemitteilung durch die folgenden qualifizierten Sachverständigen im Sinne von NI 43-101 beschränkte sich auf ihre Verantwortlichkeitsbereiche, wie nachstehend ausgeführt wird:

Qualifizierter Sachverständiger*	Unternehmen	Verantwortlichkeitsbereich
Herr Eugene Puritch (P. Eng.)	P&E Mining Consultants Inc.	Ressourcen- und Reservenschätzung Kapitalaufwand und Betriebskosten (Abbau)
Graham Holmes (P. Eng.) Tim Hayes (P. Eng.) Alexander Duggan (P. Eng.)	Jacobs Minerals Canada Inc.	Aufbereitung und Anlage Infrastruktur und Projektabwicklung Kapitalaufwand und Betriebskosten (Anlage) Wirtschaftsanalyse** und Sensitivitäten
William Harding (FGS)	SRK Consulting (UK) Ltd.	Wasserwirtschaft
Brendan Monaghan (MIMMM, C. Eng.) Hendrik J. H. (Hans) Otto (Pr. Eng. (RSA))	Golder Associates (UK) Ltd.	Geotechnische Angelegenheiten (Anlage, Mine, Abräume) Kapitalaufwand und Betriebskosten (Abraumtentsorgung)
Mike Hallewell (B.Sc, F.I.M.M.M, F.S.A.I.M.M., F.M.E.S., C. Eng.)	SGS Mineral Services UK Ltd.	Metallurgische Testarbeiten (Gewinnungsraten)
Beitrag anderer Experten	Mineral Services LLC	Vermarktung
* Entspricht Anforderungen von NI 43-101		
** Beiträge aller Beteiligten		

Über Aldridge

Aldridge konzentriert sich als Bergbauunternehmen vor allem auf Lagerstätten, die sich in etwa im Entwicklungsstadium befinden. Derzeit liegt das Hauptaugenmerk auf dem Ausbau der Gold- und Polymetall-VMS-Lagerstätte Yenipazar (Ag, Cu, Pb, Zn) in der Türkei – einem Land, das seine eigenen Bodenschätze erschließen will und rasch zu einer Wirtschaftsmacht heranwächst. Nach dem Abschluss der Machbarkeitsstudie ist der Erhalt der für den Bau des Projekts Yenipazar und die anschließende Produktionsaufnahme notwendigen Finanzmittel das wichtigste Ziel des Unternehmens für 2013. Die Finanzierung des Projekts könnte eine Kombination von Eigenkapital, vorrangigen Schulden, Metall-Streaming und Abnahmeverträgen umfassen.

Hinweise bezüglich zukunftsgerichteter Informationen

Diese Pressemitteilung enthält bestimmte zukunftsgerichtete Aussagen im Sinne der kanadischen Wertpapiergesetze. Zukunftsgerichtete Aussagen unterliegen bestimmten Risiken, Unsicherheiten und anderen Faktoren, die dazu führen könnten, dass sich die tatsächlichen Ergebnisse, Leistungen, Prognosen und Chancen erheblich von jenen unterscheiden, die in solchen Aussagen ausgedrückt werden. Zu den zukunftsgerichteten Aussagen in dieser Pressemitteilung zählen unter anderem die wirtschaftliche Leistung und die zukünftigen Pläne und Ziele von Aldridge. Eine beliebige Zahl von wichtigen Faktoren könnte dazu führen, dass sich die tatsächlichen Ergebnisse erheblich von den zukunftsgerichteten Aussagen und von den zukünftigen Ergebnissen unterscheiden. Obwohl Aldridge die Annahmen und Faktoren, auf denen diese zukunftsgerichteten Aussagen basieren, für angemessen hält, sind diese Aussagen nicht zuverlässig und gelten nur ab dem Datum dieser Pressemeldung. Es kann nicht garantiert werden, dass solche Ereignisse im zeitlich vorgegebenen Rahmen bzw. überhaupt eintreten. Aldridge hat weder die Absicht noch die Verpflichtung, zukunftsgerichteten Aussagen zu korrigieren bzw. zu aktualisieren, weder aufgrund neuer Informationen bzw. zukünftiger Ereignisse noch aus sonstigen Gründen.

Die TSX Venture Exchange und deren Regulierungsorgane (in den Statuten der TSX Venture Exchange als Regulation Services Provider bezeichnet) übernehmen keinerlei Verantwortung für die Angemessenheit oder Genauigkeit dieser Meldung.

Kontaktinformation:

Mario Caron
President & CEO, Director
Aldridge Minerals Inc.

David Carew
Director, Investor Relations & Corporate Secretary
Aldridge Minerals Inc.

Für die Richtigkeit der Übersetzung wird keine Haftung übernommen! Bitte englische Originalmeldung beachten!

Anhang A: Ausgewählte Sensitivitäten

Tabelle 1: Sensitivität des Internen Zinsflusses (IRR- vor Steuern, vor NPI) gegenüber Betriebskosten und Erträgen

		Betriebskosten				
		90%	95%	100%	105%	110%
Erträge	110%	32,6%	31,8%	31,0%	30,2%	29,3%
	105%	30,4%	29,5%	28,7%	27,9%	27,0%
	100%	28,1%	27,2%	26,4%	25,5%	24,6%
	95%	25,7%	24,8%	23,9%	23,0%	22,1%
	90%	23,3%	22,3%	21,4%	20,4%	19,4%

Tabelle 2: Sensitivität des Gegenwartswerts (7 %) (vor Steuern, vor NPI) gegenüber Betriebskosten und Erträgen

Millionen US\$		Betriebskosten				
		90%	95%	100%	105%	110%
Erträge	110%	613,9	589,1	564,3	539,6	514,8
	105%	548,3	523,6	498,8	474,0	449,2
	100%	482,8	458,0	433,3	408,5	383,7
	95%	417,3	392,5	367,7	342,9	318,2
	90%	351,7	327,0	302,2	277,4	252,6

Tabelle 3: Sensitivität des Gegenwartswerts (7 %) (vor Steuern, vor NPI) gegenüber Betriebskosten und Gesamtkapitalaufwand

Millionen US\$		Betriebskosten				
		90%	95%	100%	105%	110%
Gesamtkapitalaufwand	90%	521,1	496,4	471,6	446,8	422,0
	95%	502,0	477,2	452,4	427,6	402,9
	100%	482,8	458,0	433,3	408,5	383,7
	105%	463,6	438,9	414,1	389,3	364,5
	110%	444,5	419,7	394,9	370,1	345,4

Anhang B: Zusammenfassung des geplanten Aufbereitungsablaufs

AUFBEREITUNG	Insgesamt	-1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Zusammenfassung nach Erz														
Oxid	3.212,2		411,1										697,4	2.103,7
Kupferangereichert	2.490,4		833,3	196,0	364,8	398,3	42,4	22,2	486,4	11,3	132,5	3,1		
Sulfid	23.463,7		818,1	2.304,0	2.135,2	2.101,7	2.457,6	2.477,8	2.013,6	2.488,7	2.367,5	2.496,9	1.802,6	
Insgesamt	29.166,2		2.062,5	2.500,0	2.500,0	2.500,0	2.500,0	2.500,0	2.500,0	2.500,0	2.500,0	2.500,0	2.500,0	2.103,7
Oxid														
Von der Mine aufbereitet	261,0		261,0											
Von Zwischenhalden aufbereitet	2.951,2		150,1										697,4	2.103,7
Aufbereitet	3.212,2		411,1										697,4	2.103,7
Au g/t	0,83		1,07										0,79	0,79
Ag g/t	23,2		37,6										21,1	21,1
Cu %	0,24		0,33										0,22	0,22
Pb %	0,96		1,05										0,95	0,95
Zn %	0,54		0,65										0,53	0,53
Kupferangereichert														
Von der Mine aufbereitet	2.306,0		649,0	196,0	364,8	398,3	42,4	22,2	486,4	11,3	132,5	3,1		
Von Zwischenhalden aufbereitet	184,3		184,3											
Aufbereitet	2.490,4		833,3	196,0	364,8	398,3	42,4	22,2	486,4	11,3	132,5	3,1		
Au g/t	0,90		0,88	0,99	0,76	0,55	0,84	1,75	1,30	4,90	0,41	0,25		
Ag g/t	32,9		45,9	51,6	28,7	20,0	31,5	41,9	20,8	11,2	18,8	15,1		
Cu %	0,45		0,62	0,47	0,41	0,22	0,27	0,48	0,43	0,53	0,21	0,16		
Pb %	0,94		1,07	1,58	0,90	0,78	1,12	0,99	0,68	0,30	0,69	0,68		
Zn %	1,16		1,11	2,76	1,05	1,25	1,81	1,14	0,51	0,42	1,30	1,76		
Sulfid														
Von der Mine aufbereitet	23.390,3		788,0	2.304,0	2.135,3	2.101,9	2.457,3	2.477,9	2.013,6	2.488,8	2.367,6	2.496,8	1.759,2	
Von Zwischenhalden aufbereitet	73,4		30,1										43,4	
Aufbereitet	23.463,7		818,1	2.304,0	2.135,2	2.101,7	2.457,6	2.477,8	2.013,6	2.488,7	2.367,5	2.496,9	1.802,6	
Au g/t	0,90		1,05	1,21	1,39	0,90	0,89	1,06	0,89	0,79	0,65	0,54	0,68	
Ag g/t	30,1		38,4	46,3	41,1	27,3	28,8	32,7	25,5	24,6	23,9	23,3	24,4	
Cu %	0,29		0,59	0,45	0,42	0,27	0,25	0,27	0,28	0,23	0,23	0,20	0,24	
Pb %	0,96		1,16	1,44	1,39	0,91	0,96	1,04	0,66	0,69	0,72	0,81	0,91	
Zn %	1,56		1,59	2,48	2,31	1,53	1,54	1,56	1,05	1,06	1,25	1,35	1,44	

DRAFT