

tion applicable au minerai dont une bonne partie, comme l'indiquent les analyses précédentes, est inutilisable à l'état brut.

Après quelques tâtonnements la compagnie concessionnaire a adopté un système de tamissage et a construit une usine pour traiter 70 tonnes de minerai brut à l'heure. Messieurs W. F. C. Parsons et E. M. Archibald, ingénieurs de la "Canada Iron Corporation", ont décrit celle-ci récemment dans le "Canadian Mining Journal" dont nous extrayons ce qui suit:

"On n'exploite actuellement que le gisement No. 1 qui, s'élevant à 75 pieds au-dessus de l'Austin est exploité à ciel ouvert sur un front de 60 pieds. Le minerai est chargé à l'aide d'une pelle à vapeur dans des wagonnets de 2 tonnes et quart et amené au pied d'un plan incliné où deux chaînes sans fin entraînent les wagonnets. Le minerai est jeté sur un tamis rotatif d'où il passe par une trémie à un concasseur 8 K Gates; là il est broyé de manière à passer au tamis de $3\frac{1}{2}$ pouces, puis un transporteur l'amène au pied d'une chaîne à godets au moyen de laquelle on l'élève à la partie supérieure d'un autre bâtiment où on le tamise afin d'enlever le menu. De là le minerai traverse un tamis rotatif de 4 pieds de diamètre et six pieds de longueur, avec des trous circulaires de 2 pouces. Ce qui passe à travers ce tamis est mis en silo à l'aide d'un tablier sans fin. Les morceaux de plus de deux pouces sont envoyés à un broyeur Taylor de 54 pouces de diamètre et 24 pouces de largeur, dont les cylindres sont distants d'un pouce. Le minerai broyé est pris par une chaîne à godets et déversé sur un second tamis de 4 pieds de diamètre et 6 pieds de longueur, avec des trous circulaires de deux pouces. Ce qui ne passe pas est envoyé au broyeur. Ce qui passe est entraîné par un transporteur de 18 pouces aux silos d'emmagasinement. De là le minerai traverse un tambour rotatif et à l'aide d'une chaîne à godets haute de 70 pieds est amené à la partie supérieure de l'usine de concentration. Le chemin parcouru par le minerai dans cette usine est bien indiqué sur le diagramme ci-joint. Le minerai tombe de la chaîne à godets sur des tamis rotatifs où un jet d'eau puissant permet de le classer suivant les cinq dimensions suivantes: plus grand que $1\frac{1}{4}$ ", $\frac{3}{4}$ ", $\frac{1}{2}$ ", $\frac{1}{4}$ " et inférieur à $\frac{1}{4}$ ". Tout ce qui a plus de $\frac{3}{4}$ " est envoyé sur trois tamis 900-B. Le minerai enrichi est alors emmagasiné dans un silo au moyen d'un tablier sans fin. Les résidus sont passés dans un broyeur Taylor de 42 pouces de diamètre et 16 pouces de largeur dont les cylindres sont distants de 3-8" puis emporté par une chaîne à godets sur le troisième tamis rotatif où ils sont réunis au minerai brut provenant des deux premiers tambours. Ce qui reste sur le tambour d'un demi pouce passe dans un concentrateur 900-B (22, 23). Le minerai enrichi suit le même trajet que précédemment tandis que les résidus repassent dans un des compartiments (24) d'un concentrateur No. 5 900B.