

KORE POTASH PLC

25 Moorgate,
Londres EC2R 6AY
Royaume-Uni

COURRIER ÉLECTRONIQUE ET SITE
WEB

info@korepotash.com
www.korepotash.com

DIRECTEURS

Président : David Hathorn
CEO : Brad Sampson
Directeur non exécutif : Jonathan Trollip
Directeur non exécutif : David
Netherway
Directeur non exécutif : Timothy Keating
Directeur non exécutif : José Antonio
Merino

CAPITAL ÉMIS

(A la date du 13 mai 2020)
1,550,273,503 Actions ordinaires
Code AIM : KP2
Code ASX : KP2
Code JSE : KP2

Étude de pré faisabilité du projet d'extension de Dougou (DX)

Londres, Angleterre – 13 Mai 2020 - Kore Potash plc (ASX, AIM, JSE : KP2) ("Kore Potash", "Kore" ou la "Société"), est heureux d'annoncer les résultats de l'étude de pré faisabilité ("PFS") du projet d'extraction de potasse par dissolution de Dougou Extension ("DX"). Un résumé des résultats est présenté ici.

Points forts :

Des résultats financiers solides

- Objectif de production nominale de 400 000 tpa de muriate de potasse ("**MoP**") sur une durée de vie initiale de 18 ans, sur la base des réserves probables de minerai.
- Le prix franco à bord ("**FOB**") à Pointe Noire est de 86,61 \$US/t MoP.
- EBITDA annuel moyen de 118 millions de dollars US ("**EBITDA**" : résultat d'exploitation avant intérêts, impôts et amortissement).
- Flux de trésorerie disponible annuel moyen après construction, après impôts, d'environ 95 millions de dollars
- Environ 4,3 ans de période de récupération après impôt à partir de la première production.
- Taux de rentabilité interne ("**TRI**") réel non ajusté après impôt d'environ 22,9 % et Valeur actuelle nette après impôt actualisée à 10 % ("**VAN10**") (réelle) d'environ 319 millions de dollars US sur une base attribuable au prix moyen de la MoP de 422 dollars US/t MoP pour la durée de vie de la mine pour le produit granulaire (prévision de prix d'Argus Media pour les marchés cibles du projet DX).
- La PFS confirme que le risque technique est faible grâce à l'extraction sélective par dissolution, une méthode efficace d'extraction de la potasse utilisée dans de nombreuses exploitations de potasse dans le monde.
- Les résultats de la PFS renforcent la stratégie de développement plus large de Kore pour ses gisements dans le bassin de potasse de Sintoukola contenant 6,1 milliards de tonnes de ressources minérales en potasse.

Un faible coût d'investissement et une courte période de construction améliorent les possibilités de financement

- Coût d'investissement initial de pré-production d'environ 286 millions de dollars US (réel 2019), y compris les imprévus.
- Faible intensité de capital de pré-production de 715 USD/t de MoP produite.
- Courte période de construction de 21 mois.
- La combinaison d'un coût d'investissement initial modeste et d'une courte période de construction améliore l'attrait du projet DX pour les financiers potentiels.

Coûts compétitifs pour fournir la production de MoP aux marchés cibles

- Faible coût moyen d'exploitation des mines, soit 65,26 \$US/t de MoP.
- Coûts FOB (Franco à bord) Pointe Noire : 86,61 USD/t MoP.
- Le coût moyen de la livraison du MoP sur les marchés cibles est d'environ 114,61 USD/t MoP.
- La proximité du port en eau profonde de Pointe Noire crée un avantage concurrentiel en réduisant la distance d'expédition par rapport aux producteurs de l'hémisphère nord, qui ont tendance à se trouver plus loin à l'intérieur des terres.
- Les gisements sont à plus haute teneur et à une profondeur moindre que la majorité des producteurs de potasse existants, ce qui contribue à une structure de coûts compétitive.
- Avantage concurrentiel important grâce à des coûts FOB peu élevés et à une courte distance de transport vers les marchés cibles en Afrique et en Amérique du Sud.

Réserves de minerai et ressources minérales de haute qualité

- Réserves de minerai de sylvinite de 17,7 Mt à une teneur de 41,7 % de KCl.
- La teneur des réserves de minerai se situe dans le premier quartile de toutes les mines de potasse en exploitation et de tous les projets de développement de la potasse dans le monde.
- Ressources minérales totales en sylvinite de 145 Mt à une teneur de 39,7 % de KCl.

Un potentiel d'augmentation supplémentaire

- Le tonnage des réserves de minerai représente 22 % du tonnage des ressources minérales indiquées.
- Des ressources minérales présumées de 66 Mt à une teneur de 40,4% KCl sont non incluses dans l'étude.
- Des forages d'exploration et/ou des études sismiques supplémentaires pourraient permettre de classer comme réserves de minerai une partie des ressources minérales supplémentaires de 127,3 tonnes à 39,4% KCl.

Prochaines étapes et étude de faisabilité définitive

- La planification de l'étude de faisabilité définitive (DFS) progresse bien et sera communiquée aux actionnaires une fois que la portée et le coût détaillés de cette étude auront été établis.
- La phase de planification de la DFS comprend la consultation de financiers potentiels pour la construction du projet DX.

Mise en garde

- La PFS mentionnée dans ce communiqué a été entreprise pour étudier le potentiel d'un nouveau développement de la potasse en République du Congo.
- La PFS est une étude technique et économique préliminaire de la viabilité potentielle du projet DX et est basée sur des évaluations techniques et économiques de bas niveau (estimation AACE classe IV).
- Le plan de production de la PFS est basé sur des réserves probables de minerai de 17,7 Mt de sylvinite à une teneur moyenne de 41,7 % de KCl.
- La PFS est basée sur les hypothèses matérielles décrites dans cette annonce et dans l'annexe B. Ces hypothèses portent notamment sur la disponibilité des fonds. Bien que la société considère que toutes les hypothèses matérielles sont fondées sur des motifs raisonnables, il n'y a aucune certitude qu'elles s'avéreront exactes ou que la gamme de résultats indiquée par la PFS sera atteinte.
- Pour atteindre l'ensemble des résultats indiqués dans la PFS, un financement de base de l'ordre de 286 millions de dollars US sera probablement nécessaire. Les investisseurs doivent noter qu'il n'est pas certain que la société sera en mesure de réunir ce montant de financement en cas de besoin. Il est également possible que ce financement ne soit disponible qu'à des conditions susceptibles de diluer ou d'affecter la valeur des actions existantes de la société.
- Il est également possible que la société poursuive d'autres stratégies de "réalisation de la valeur", telles que la vente, la vente partielle ou la coentreprise du projet. Si tel est le cas, cela pourrait réduire sensiblement la part de propriété de la société dans le projet.
- Compte tenu des incertitudes qui pèsent sur les résultats, les investisseurs ne devraient pas prendre de décisions d'investissement en se fondant uniquement sur les résultats de la PFS.
- Les ressources minérales et les réserves de minerai qui sous-tendent les objectifs de production et les informations financières prévisionnelles dans ce communiqué combiné AIM/JSE/ASX ont été préparées par des personnes compétentes conformément aux exigences du Code JORC édition 2012 (JORC).

Brad Sampson, CEO de Kore, a déclaré : "L'achèvement de la PFS du projet DX confirme le potentiel de développement de ce bassin de potasse de classe mondiale ainsi que la viabilité commerciale autonome du projet DX.

"Le coût d'investissement estimé à 286 millions de dollars US pour la construction du projet DX en seulement 21 mois le rend attrayant du point de vue du capital et des flux de trésorerie à court terme, et les faibles coûts d'exploitation permettront à Kore de livrer avec profit le MoP à nos marchés cibles.

"En nous appuyant sur la PFS et sur l'étude de cadrage positive publiée précédemment pour le projet DX, nous pouvons rapidement progresser vers la réalisation d'une étude de faisabilité définitive, qui contribuera à améliorer la compréhension de Kore quant aux caractéristiques de cet actif et à réduire encore plus les risques du projet DX.

"L'accélération de la mise en production de la société et la génération précoce de flux de trésorerie via le projet DX fourniront une plate-forme solide pour continuer à optimiser le grand projet Kola et procureront une position commerciale considérablement améliorée pour entreprendre son développement. En outre, la construction du projet DX offrira des avantages en termes de synergie des infrastructures, ce qui réduira le coût d'investissement futur à Kola.

"Développer le projet DX en premier lieu est la façon de progresser la plus bénéfique pour toutes les parties prenantes de la société : nos communautés locales, le gouvernement de la République du Congo et nos actionnaires. Nous sommes impatients de travailler avec toutes ces parties prenantes alors que nous faisons progresser le projet DX vers la production et que nous cherchons à débloquer la valeur significative que recèle le portefeuille de Kore".

La SGRF a déclaré : "Nous sommes satisfaits de l'achèvement de la PFS du projet DX dans les délais et le budget impartis, ainsi que de la qualité des résultats de la PFS. Les résultats de la PFS du projet DX indiquent une économie attrayante et une simplicité dans la conception du projet qui se prête à un risque comparativement plus faible dans les phases ultérieures de construction et d'exploitation. Nous sommes favorables à ce que Kore progresse vers une étude de faisabilité définitive sur le projet DX".

Tableau 1 : Principaux paramètres du projet (base 100 % sauf indication contraire)

Les caractéristiques physiques du projet	Unités	
Production totale de MoP	kt	7 372
Catégorie de produit granulaire MoP	%KCl	98.5%
Production moyenne du MoP	ktpa	393
Coût du capital		
Coût du capital de pré-production	\$M	285.9
Intensité du capital (à la production nominale de 400.000 tpa MoP)	US\$/tpa	715
Coûts de fonctionnement		
Coût à la sortie de la mine	\$/t	65.26
Coût FOB (Pointe Noire) (1)	\$/t	86.61
Coût et Fret / CFR (Afrique) Coût (1)	\$/t	114.61

Portrait financier du projet	Unités	
Total des recettes	US\$M	3,113
Revenu annuel moyen	US\$M	169
EBITDA annuel moyen	US\$M	118
Marge EBITDA	%	69.8%
Flux de trésorerie disponible annuel moyen après construction, après impôt	US\$M	95
Marge de trésorerie disponible	%	56.4%
Flux de trésorerie disponible total après impôt (2)	US\$M	1,469
VAN non ajustée (10% réel) attribuable après impôt (3)	US\$M	319
TRI non ajusté attribuable après impôt (3),	%	22.9%
Période de remboursement à partir de la date de la première production	ans	4.3
Durée de vie prévue de la mine	ans	18.4
Prévision moyenne du prix des granulés de MoP	US\$/t MoP	422

Notes :

1 : Exclut la redevance et les investissements de maintien

2 : Le flux de trésorerie disponible est défini comme étant l'EBITDA moins les impôts, moins les investissements

3 : Attribuable à la participation de Kore (c'est-à-dire sur une base de 90 %)

Tableau 2 : Résumé des changements entre l'étude de cadrage et la PFS

Déterminants financiers	Etude de cadrage	PFS
Estimation du coût du capital	327 millions de dollars US	285,9 millions de dollars US
Coût de fonctionnement : Au niveau de la mine	US\$ 78,85/t MoP	65,26 \$ US/t MoP
Coût de fonctionnement : FOB (Pointe Noire)	82,74 \$ US/t MoP	86,61 \$US/t MoP
Coût de fonctionnement : CFR (Afrique)	US\$107.74/t MoP	114,61 \$US/t MoP
Vie du projet	17 ans	18,4 ans
Prix de la potasse	360 \$US/t fixe	344 USD/t Moy pour les 6 premières années
		456 USD/t Moy pour les années restantes
		422 \$US/t Moy pour la durée de vie de la mine
MoP Produit sur la durée de vie de la mine	7 074 Mt	7 372 Mt
Ressources minérales	232Mt @ 38,1% KCl	145 Mt @ 39,7% KCl
Réserve de minerai	Néant	17,7 Mt de sylvinite à 41,7 % de KCl
Valeur actuelle nette après impôt actualisée à 10 % (VAN10)	221 millions de dollars US	319 millions de dollars US
Taux de rentabilité interne (TRI)	19.3%	22.9%
Flux de trésorerie disponible annuel moyen	74 millions de dollars US	95 millions de dollars US
Méthode d'extraction	Dissolution sélective à double puits	Dissolution sélective à un seul puits
Chargement des navires	Installation construite spécialement pour Kore	Au port actuel de Pointe Noire

Remarques concernant le tableau 2 : un point essentiel à noter en ce qui concerne la fixation des prix est que le prix prévu de la potasse reste inférieur à l'hypothèse de l'étude de cadrage de 360 USD/t MoP pour les 6 premières années de production, à un prix moyen de 344 USD/t MoP, jusqu'en 2029. Le prix moyen de la potasse pour la durée de vie restante de la mine est de 456 \$US/t MoP. L'impact global de cette hypothèse de prix ajoute 1% au TRI du projet DX par rapport à l'hypothèse de prix de l'étude de cadrage

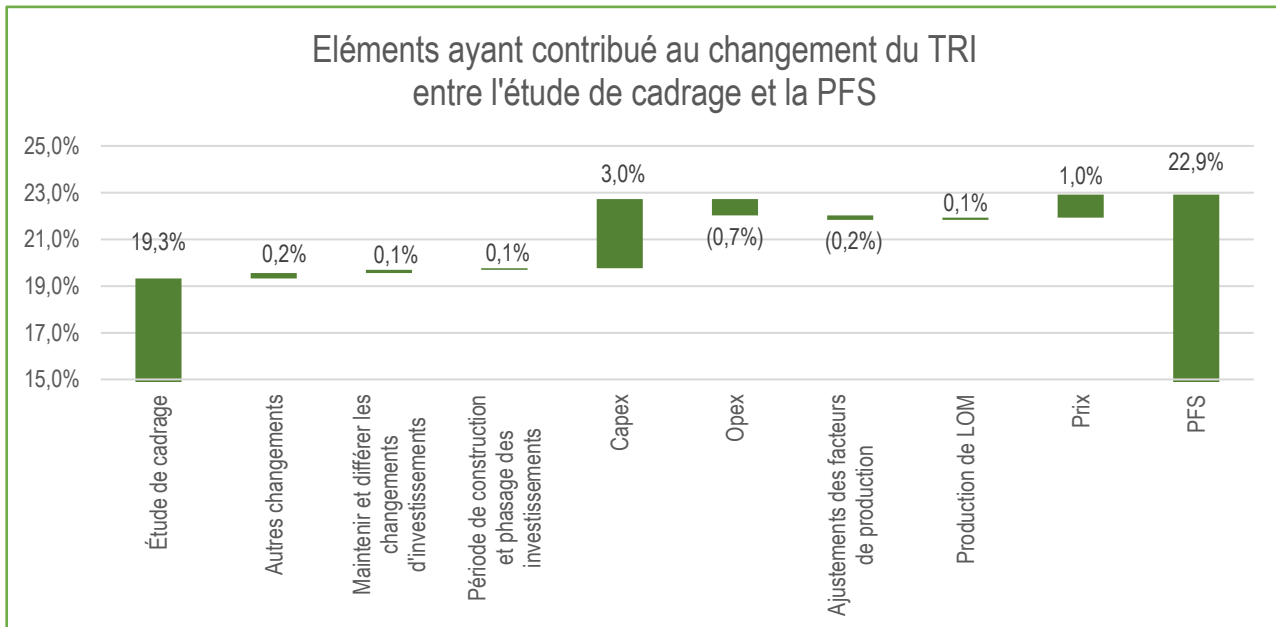


Figure 1 : Contributions au changement du TRI de l'étude de cadrage à la PFS

Réserves de minerai et ressources minérales :

Les réserves de minerai (tableau 3) ont été déterminées à partir d'une partie de l'estimation des ressources minérales indiquées qui a été mise à jour pour la PFS. La sylvinite est hébergée par deux couches ("filons") appelées HWSS et TSS, séparées par 8 à 15 m de sel gemme. Le tableau 4 présente l'estimation des ressources minérales.

De plus amples détails sur les estimations des réserves de minerai et des ressources minérales sont fournis à l'annexe B : (Résumé des informations requises conformément à la règle 5.9.1 de la liste ASX) et à l'annexe C (Tableau 1 du code JORC, sections 1-4).

Tableau 3 : Réserves de minerai de sylvinite du projet DX.

Classification	Réserves de minerai (Mt)	Teneur en KCl (% KCl)	Mg (% Mg)	Insolubles (% Insol.)
Probable	17.7	41.7	0.06	0.19
Réserves totales de minerai	17.7	41.7	0.06	0.19

Notes sur le tableau 3 : Les réserves de minerai du tableau 3 sont des chiffres bruts et les chiffres attribuables sont présentés à l'annexe D : Ressources minérales et réserves de minerai de la Kore Potash au 12 mai 2020.

Tableau 4 : Ressources minérales en sylvinite du projet DX (y compris les réserves de minerai)

Classification	Ressources minérales (Mt)	KCl Grade (% KCl)	Mg (% Mg)	Insolubles (% Insol.)
Indiqué	79	39.1	0.06	0.20
Inféré	66	40.4	0.05	0.22
Total des ressources minérales	145	39.7	0.05	0.21

Notes sur le tableau 4 : Les ressources minérales de la sylvinite du tableau 4 sont des chiffres bruts et les chiffres attribuables sont présentés à l'annexe D : Ressources minérales et réserves de minerai de la Kore Potash au 12 mai 2020.

Base raisonnable pour les déclarations prospectives (y compris l'objectif de production et les informations financières prévisionnelles) et les réserves de minerai :

Le présent communiqué, y compris l'annexe A : *Résumé des résultats de la PFS du projet DX*, contient une série de déclarations prospectives. La société a conclu qu'elle disposait d'une base raisonnable pour fournir ces déclarations prospectives et les informations financières prévisionnelles incluses dans le présent communiqué. Cela comprend une base raisonnable pour s'attendre à ce qu'elle soit en mesure de financer le développement du projet DX lorsque cela sera nécessaire.

Les raisons détaillées de ces conclusions sont exposées tout au long du présent communiqué, y compris dans la section 19 de l'annexe A. Toutes les hypothèses importantes, y compris les facteurs modificatifs, sur lesquelles se fondent les objectifs de production et les informations financières prévisionnelles sont présentées dans le présent communiqué (y compris les informations résumées dans les annexes B et C). Le présent communiqué a été préparé conformément aux exigences du JORC et des règles de l'ASX et de l'AIM.

Les réserves de minerai estimées et les ressources minérales indiquées qui sous-tendent l'objectif de production ont été préparées par une personne compétente conformément aux exigences du JORC. Les détails de ces réserves de minerai et ressources minérales sont présentés dans ce communiqué (y compris, en ce qui concerne les réserves de minerai, les détails en annexe B et C).

La production annuelle de 400 000 tonnes de minerai de fer sur une durée de 18,4 ans est soutenue par la programmation des réserves probables de minerai. L'objectif de production ne repose sur aucune ressource minérale inférée, aucun objectif d'exploration ni aucune estimation étrangère admissible.

- FIN -

Brad Sampson CEO Tél : +27 (0) 11 469 9144 info@korepotash.com	Jos Simson / Edward Lee Tavistock (demandes de renseignements des médias britanniques) Tél : +44 (0) 207 920 3150 kore@tavistock.co.uk	Henry Fitzgerald-O'Connor / James Asensio Canaccord Genuity (Nomad & Broker) Tél : +44 (0) 207 523 4600 korepotash@canaccordgenuity.com
--	---	---

www.korepotash.com

Déclaration des personnes compétentes :

Les réserves de minerai et les ressources minérales estimées qui sous-tendent l'objectif de production ont été préparées par une personne compétente conformément aux exigences du code JORC.

Toutes les informations contenues dans ce rapport qui concernent les ressources minérales sont basées sur des informations compilées par Mme Vanessa Santos, P.Geo. de Agapito Associates Inc. Mme Santos est géologue professionnelle agréée en Caroline du Sud (membre 2403) et en Géorgie (membre 1664), aux États-Unis, et est membre agréé (RM) de la Society of Mining, Metallurgy and Exploration, Inc. (SME, membre 04058318), une "organisation professionnelle reconnue" (RPO) incluse dans une liste qui est publiée sur le site web de l'ASX de temps en temps.

Mme Santos possède une expérience suffisante, en rapport avec le style de minéralisation et le type de gisement considérés et avec l'activité qu'elle entreprend, pour être qualifiée de personne compétente, telle que définie dans l'édition 2012 du "Code australasien de notification des résultats de la prospection, des ressources minérales et des réserves de minerai" (le code JORC). Mme Santos consent à l'inclusion dans ce rapport des questions basées sur les informations sous la forme et dans le contexte dans lesquels elles apparaissent.

Toutes les informations contenues dans ce rapport qui concernent les réserves de minerai sont basées sur des informations compilées ou révisées par le Dr Michael Hardy, une personne compétente qui est un membre en règle (membre n°01328850) de la Society for Mining, Metallurgy and Exploration (SME) qui est un RPO inclus dans une liste qui est publiée sur le site web de l'ASX de temps en temps.

Le Dr Michael Hardy possède une expérience suffisante, en rapport avec le style de minéralisation et le type de gisement considérés et avec l'activité entreprise, pour être qualifié de Personne Compétente telle que définie dans l'édition 2012 du "Code australasien pour la communication des résultats de l'exploration, des ressources minérales et des réserves de minerai" (le code JORC). Michael Hardy a vérifié que ce rapport est basé sur les informations contenues dans les documents relatifs à la préparation des réserves de minerai, et qu'il reflète fidèlement et précisément, dans la forme et le contexte dans lesquels il apparaît, les informations contenues dans les documents d'appui relatifs à la préparation des réserves de minerai.

Le Dr Michael Hardy, président d'Agapito Associates Inc, n'est pas associé ou affilié à Kore Potash ou à l'une de ses filiales. Mme Santos est employée à plein temps par Agapito Associates Inc. et n'est ni associée ni affiliée à Kore Potash ou à l'une de ses filiales. Agapito Associates Inc. recevra des honoraires pour la préparation du rapport conformément aux pratiques professionnelles normales de consultation. Ces honoraires ne dépendent pas des conclusions du rapport et Agapito Associates Inc. Michael Hardy ne recevra aucun autre avantage pour la préparation du rapport. Michael Hardy n'a aucun intérêt pécuniaire ou autre qui pourrait raisonnablement être considéré comme susceptible d'affecter sa capacité à fournir une opinion impartiale en ce qui concerne le projet d'extension de Dougou Potash. Agapito Associates Inc n'a pas, à la date du rapport, et n'a pas eu au cours des années précédentes, de participation ou d'autre relation avec Kore Potash ou le projet Dougou Extension Potash et se considère donc comme indépendant de Kore Potash.

Déclarations prospectives

Ce communiqué contient certaines déclarations qui sont "prospectives" en ce qui concerne la situation financière, les résultats des opérations, les projets et les activités de la société et certains plans et objectifs de la direction de la société. Les déclarations prospectives comprennent celles qui contiennent des mots tels que "anticiper", "croire", "s'attendre à", "prévoir", "potentiel", "avoir l'intention", "estimer", "planifier", "pouvoir", "projeter", "cibler", "probable" et d'autres expressions similaires identifient les déclarations prospectives. De par leur nature même, les déclarations prévisionnelles sont soumises à des risques et incertitudes connus et inconnus et à d'autres facteurs qui sont susceptibles de changer sans préavis et peuvent impliquer des éléments importants de jugement subjectif et des hypothèses quant aux événements futurs qui peuvent ou non être corrects, ce qui peut faire que les résultats, performances ou réalisations réels de la société diffèrent sensiblement de ceux exprimés ou impliqués dans l'une de nos déclarations prévisionnelles, qui ne sont pas des garanties de performances futures.

Ni la société, ni aucune autre personne, ne fait de déclaration, ne donne de garantie ou d'assurance que les événements exprimés ou implicites dans une déclaration prospective se produiront. Sauf si la loi l'exige, et seulement dans la mesure où cela est nécessaire, ni la société, ni ses filiales, ni ses ou leurs administrateurs, dirigeants, employés, conseillers ou agents, ni aucune autre personne ne sera en aucune façon responsable envers une personne ou un organisme pour toute perte, réclamation, demande, dommages, coûts ou dépenses de quelque nature que ce soit, découlant de quelque manière que ce soit des informations contenues dans le présent document ou en relation avec celles-ci.

En particulier, les déclarations contenues dans ce communiqué concernant les activités de la société ou les activités proposées, qui ne sont pas des faits historiques, sont des déclarations "prospectives" qui impliquent des risques et des incertitudes, telles que les estimations des ressources minérales, les prix du marché de la potasse, les coûts d'investissement et d'exploitation, les changements de paramètres des projets au fur et à mesure que les plans continuent d'être évalués, la disponibilité continue des capitaux et du financement et les conditions générales de l'économie, du marché ou des affaires, et les déclarations qui décrivent les plans, objectifs ou buts futurs de la société, y compris les mots indiquant que la société ou la direction s'attend à ce qu'une condition ou un résultat déclaré se produise. Étant donné que les déclarations prévisionnelles portent sur des événements et des conditions futurs, elles comportent, de par leur nature même, des risques et des incertitudes inhérents. Dans chaque cas, les résultats réels peuvent être sensiblement différents de ceux qui sont actuellement prévus dans ces déclarations. Les actionnaires sont avertis de ne pas se fier indûment aux déclarations prévisionnelles, qui ne sont valables qu'à la date où elles sont faites. Les déclarations prévisionnelles sont basées sur les informations dont dispose la société à la date du présent communiqué. Sauf si la loi ou la réglementation (y compris les règles de cotation de l'ASX) l'exige, la société n'est pas tenue de fournir des informations supplémentaires ou actualisées, que ce soit

en raison de nouvelles informations, d'événements ou de résultats futurs ou pour toute autre raison.

Informations succinctes

Cette annonce a été préparée par Kore Potash plc. Ce document contient des informations générales sur Kore Potash plc à la date de cette annonce et ne constitue pas ou ne fait pas partie d'une offre ou d'une invitation à acheter, acquérir, émettre, souscrire, vendre ou céder de toute autre manière des valeurs mobilières, ni d'une sollicitation d'une offre d'achat, d'acquisition, d'émission, de souscription, de vente ou de cession de toute autre manière. L'annonce est faite sous forme de résumé et ne prétend pas être exhaustive ou complète. Elle doit être lue conjointement avec les autres annonces d'information périodique et continue de la société, qui peuvent être consultées sur le site web de la société www.korepotash.com

La diffusion, la publication ou la distribution de cette annonce dans certaines juridictions peut être limitée par la loi et, par conséquent, les personnes dans ces juridictions dans lesquelles cette annonce est diffusée, publiée ou distribuée doivent s'informer de ces restrictions et les respecter.

Pas de conseils financiers

Ce document est uniquement destiné à l'information et ne constitue pas un produit financier ou un conseil d'investissement, ni une recommandation d'acquisition de titres de Kore Potash plc. Il a été préparé sans tenir compte des objectifs, de la situation financière ou des besoins des particuliers. Avant de prendre une décision d'investissement, les investisseurs potentiels doivent examiner la pertinence des informations en fonction de leurs propres objectifs, de leur situation financière et de leurs besoins et demander des conseils juridiques et fiscaux adaptés à leur juridiction.

Règlement sur les abus de marché

Ce communiqué est publié par la Société et contient des informations privilégiées aux fins du règlement sur les abus de marché (UE) 596/2014 ("**MAR**") et est divulgué conformément aux obligations de la Société en vertu de l'article 17 du MAR. La personne qui a organisé la publication de cette annonce au nom de la société est Brad Sampson, CEO. La publication de cette annonce a été autorisée par le conseil d'administration.

ANNEXE A

Résultats sommaires de la PFS du projet DX

1. Introduction du projet :

Kore Potash Plc ("**Kore**", la "**société**" ou "**KP2**") est une société de prospection et de développement miniers constituée au Royaume-Uni et cotée à l'AIM (sous le nom de KP2), à la Bourse australienne (ASX, sous le nom de KP2) et à la Bourse de Johannesburg (JSE, sous le nom de KP2).

Le principal actif de Kore est le projet Sintoukola Potash, qui comprend le gisement de sylvinite de Dougou Extension ("**DX**") et le gisement de sylvinite de Kola ("**Kola**") en République du Congo, détenu par sa filiale Sintoukola Potash SA (SPSA), que Kore détient à 97 %. La SPSA détient 100 % de la concession minière de Dougou, sur laquelle se trouve le projet DX. Tous les résultats détaillés dans cette PSF sont exprimés sur une base de 100 %, à l'exception des flux de trésorerie nets du projet, de la VAN et du TRI, qui sont exprimés sur une base attribuable de 90 %.

Après avoir examiné les options stratégiques dans le district de Sintoukola, la société a estimé qu'un développement à échelle réduite de la potasse dans le cadre du projet DX pourrait accélérer la génération de flux de trésorerie de la société et, par conséquent, le développement ultérieur du projet Kola.

Le projet d'exploitation minière par dissolutin DX (le "**projet DX**") offre une voie plus PARide vers la production avec un coût d'investissement nettement inférieur à celui du projet Kola. Le développement de ce projet fera de Kore Potash le premier producteur de potasse en République du Congo depuis plus de 40 ans. L'échelle réduite du projet s'accompagne de risques opérationnels et financiers relativement faibles.

Le développement du projet DX devrait permettre de créer une exploitation de potasse à faible coût produisant environ 400 000 tonnes par an (tpa) de Muriate de potasse (MoP) de qualité K60 par an. La cible minérale de ce projet est la ressource de sylvinite de Dougou Extension (DX), un gisement de sylvinite avec une teneur en KCl exceptionnellement élevée. Une technologie d'extraction et de traitement sélectif par dissolution sera utilisée, ce qui permettra de réduire au minimum les déchets de saumure qui seront rejetés à la mer. L'extraction par dissolution est le moyen le plus efficace d'exploiter une ressource souterraine de potasse à une échelle réduite, et la méthode est éprouvée dans d'autres opérations à l'échelle mondiale.

Le projet DX est situé à environ 65 km au nord de Pointe Noire et à 13 km de la côte (figure 1).

La PFS du projet DX prend en compte l'exploitation de la sylvinite DX, la production d'environ 400 000 tpa de MoP de qualité K60 et son exportation, ainsi que toutes les infrastructures associées. Il fournit un modèle économique avec une durée de vie prévue du projet de 18,4 ans, basé sur des réserves de minerai de 17,7 Mt à 41,7 % de KCl.

Kore a demandé à une série de consultants experts en la matière de mener une étude de faisabilité pour le projet DX. L'équipe de consultants comprend Innovare Technologies Ltd. en tant que consultants en matière d'exploitation minière, de processus et de forage, Agapito Associates Inc. en tant que concepteurs de mines et personnes compétentes pour l'estimation des ressources minérales et des réserves de minerai, Engcomp Engineering and Computing Professionals en tant que consultant en services d'ingénierie, Change Energy Services en tant que consultant en pipeline virtuel de gaz naturel et PRDW, des ingénieurs consultants portuaires et côtiers.

Conformément au JORC, les personnes compétentes (CP) pour le projet DX sont :

Mme Vanessa Santos, P.Geo. de Agapito Associates Inc. pour les résultats de l'exploration et les ressources minérales. Mme Santos est géologue professionnelle agréée en Caroline du Sud (membre 2403) et en Géorgie (membre 1664), aux États-Unis, et est membre agréé (RM) de la Society of Mining, Metallurgy and Exploration, Inc. (SME, membre 04058318), un RPO inclus dans une liste qui est affichée sur le site web de l'ASX de temps en temps.

Dr Michael Hardy de Agapito Associates Inc, pour la revue de la réserve (RR). Le Dr. Hardy est un membre en règle (membre n°01328850) de la Society for Mining, Metallurgy and Exploration (SME), une RPO figurant sur une liste qui est publiée de temps à autre sur le site web de l'ASX.

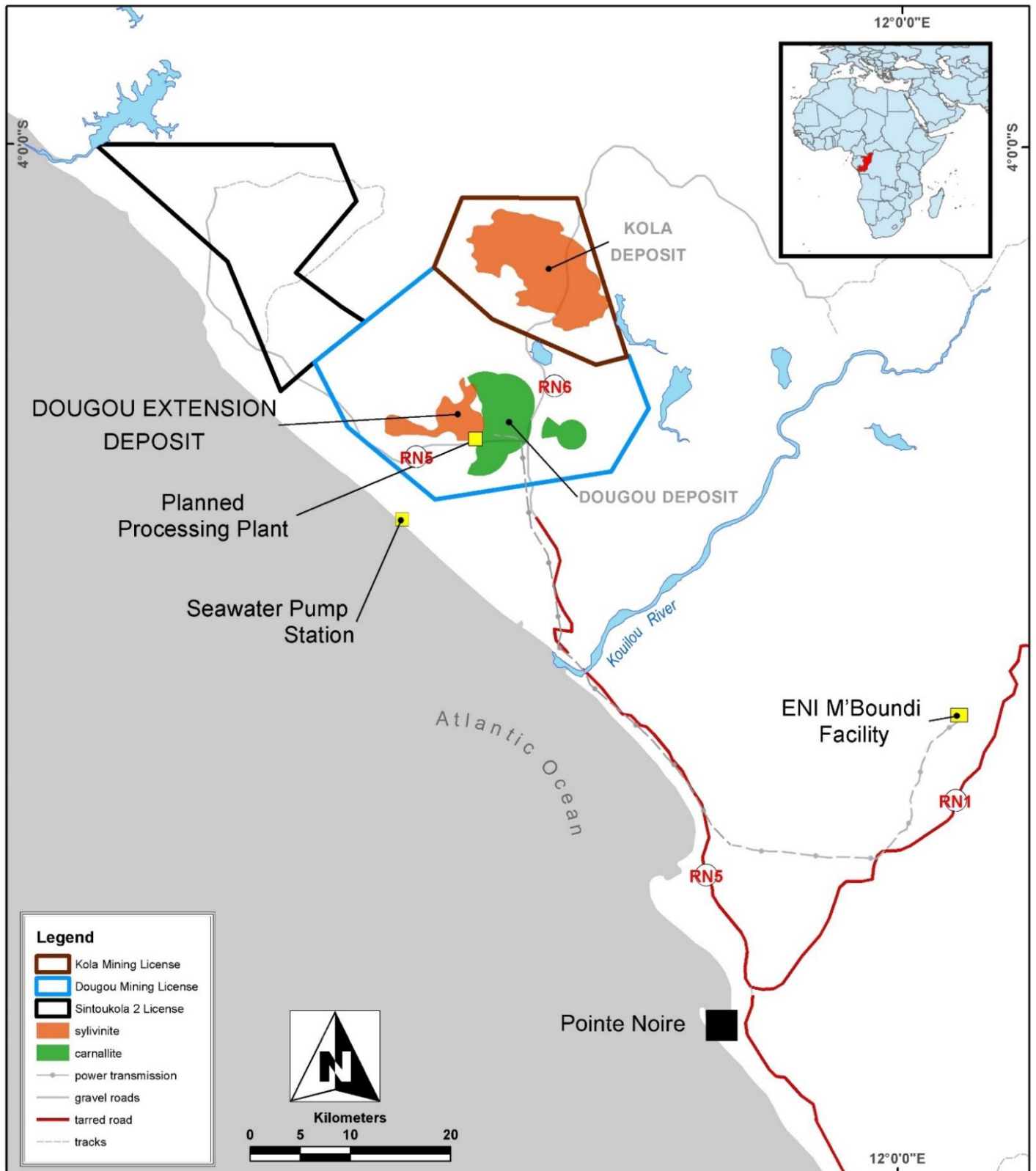


Figure 1 : Carte de localisation montrant le projet DX

2. Ressource minérale de la sylvinite :

L'annexe C présente le tableau 1 du JORC, sections 1 à 4.

Au projet DX, la potasse est logée dans deux couches (appelées "filons") plates ou légèrement inclinées (généralement <math><10^\circ</math>) à une profondeur d'environ 300-450 mètres sous la surface. Ces filons sont séparés par 8 à 15 mètres de sel de roche. Le filon supérieur est le filon supérieur (TS) et le filon inférieur est le filon de la paroi suspendue (HWS). Ces filons peuvent être composés de sylvinite ou de carnallite. La carnallite peut se trouver immédiatement sous la sylvinite, mais ces types de roches ne sont jamais mélangés. L'estimation des ressources minérales ("**MRE**") concerne uniquement la sylvinite et les filons de sylvinite sont appelés **HWSS** et **TSS** et ont une épaisseur moyenne de 3,5 et 7,4 m respectivement. Le TSS est composé de 3 sous-couches entre lesquelles se trouvent des couches de sel gemme.

En septembre 2019, la société a chargé la société allemande DMT GmbH&Co KG (DMT) d'effectuer une levée sismique 2D de 60 km de long sur une zone coïncidant avec la ressource minérale indiquée (figure 2) afin de fournir des données à plus haute résolution pour les contacts géologiques importants et d'orienter l'interprétation améliorée de la position et de l'épaisseur des couches de potasse. Le traitement de ces données a été effectué par DMT Petrologic GmbH & Co. KG d'Allemagne (Petrologic). Entre novembre 2019 et janvier 2020, Kore a réalisé 2 nouveaux forages ; DX_07 et DX_09B. Un troisième puits de forage DX_08 a été arrêté au-dessus de l'évaporite en raison de difficultés de forage. Les positions de tous les puits de forage dans le gisement DX sont indiquées dans le tableau 1. Les intersections de sylvinite dans ces nouveaux puits sont indiquées dans le tableau 2, ainsi que les intersections de tous les puits de forage précédents. La MRE a été complétée par la création d'un cadre métallique 3D pour les filons de sylvinite en utilisant les données de forage et sismiques, puis par la création d'un modèle de bloc de 50 x 50 m avec une épaisseur variable dans lequel la teneur a été estimée à l'aide de la méthodologie Inverse Distance Squared (IDW2). Seuls les blocs d'une épaisseur de 1 mètre ou plus ont été pris en compte pour la MRE. Le tableau 3 présente la MRE pour les filons HWSS et les TSS 6-8. Les figures 3 et 4 sont des cartes montrant la distribution et l'épaisseur des filons HWSS et TSS. La figure 5 présente une coupe transversale typique à travers le gisement.

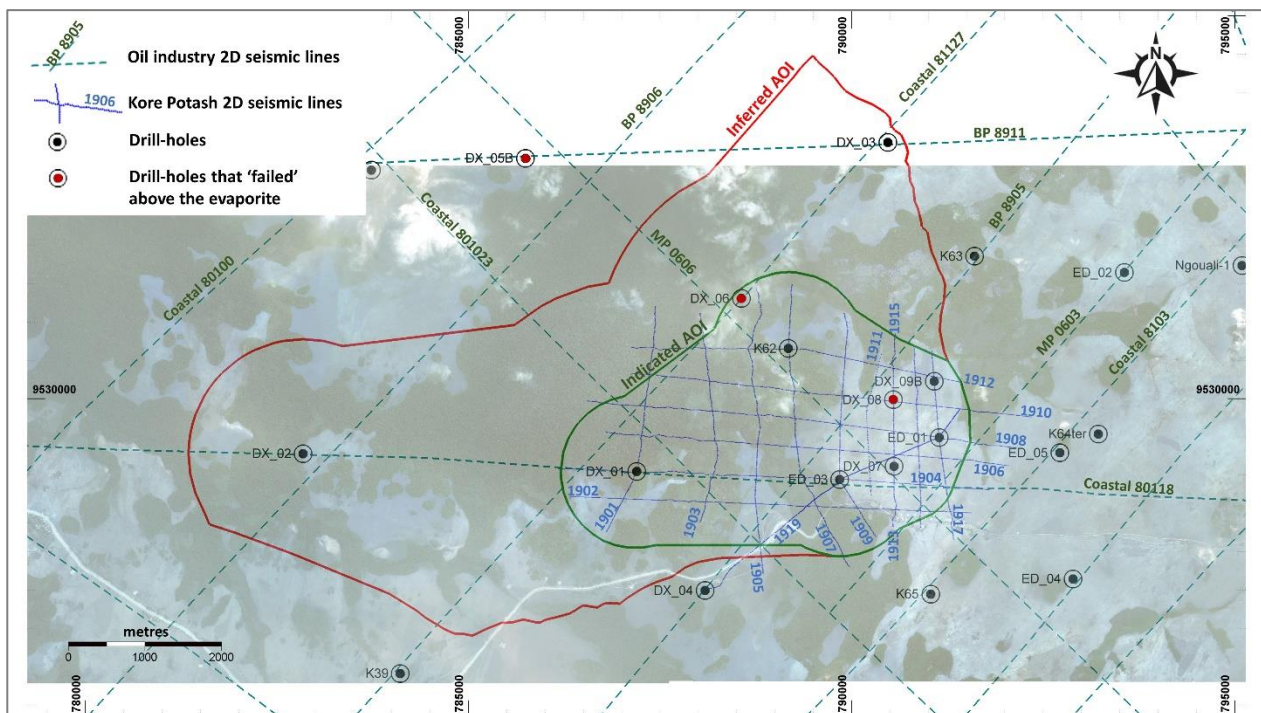


Figure 2 : Carte montrant les données d'exploration à l'appui du MRE du projet DX

Tableau 1 : Position des puits du gisement DX. Tous les puits ont été forés verticalement.

Puits de forage	X	Y	Z	Profondeur (m)	Mode de repérage des puits	Notes
DX_01	787201.22	9529045.8	54.64	551.7	DGPS	Puits foré par Kore
DX_02	782845.02	9529278.3	34.73	484.4	DGPS	Puits foré par Kore
DX_03	790475.49	9533343.7	39.54	421.9	DGPS	Puits foré par Kore
DX_06	788565	9531306	51.90	343.0	GPS/DTM	Echec
DX_07	790559.2	9529112.8	61.40	486.0	DGPS	Puits foré par Kore
DX_08	790550.6	9529982.8	52.40	323.0	DGPS	Echec
DX_09B	791082.6	9530224	50.50	480.0	DGPS	Puits foré par Kore
ED_01	791144.84	9529490.7	55.29	525.2	DGPS	Puits foré par Kore
ED_03	789848.75	9528941.2	62.9	492.2	DGPS	Puits foré par Kore
K52	791162.76	9529488.7	56.57	1050.0	Enquête historique	Historique
K62	789179.19	9530654.4	59.79	531.0	DGPS	Historique

Tableau 2 : Toutes les intersections de puits de forage dans le gisement DX, y compris celles de la carnallite et de l'halite (sel gemme).

Puits de forage	Filon	Minéralogie	Profondeur à partir de (m)	Profondeur jusqu'à (m)	Épaisseur réelle (m)	% de KCl
ED_01	TSS	sylvinite	403.98	409.14	5.16	31.8
	HWSS	sylvinite	421.93	426.4	4.47	57.7
ED_03	TS	halite	-	-	-	-
	HWSS	sylvinite	398.95	403.16	4.21	59.5
DX_01	TSS	sylvinite	430.76	437.59	6.83	27.8
	HWS	carnallite	449.4	462.35	12.95	24.6
DX_02	TS	tronqué	-	-	-	-
	HWSS	sylvinite	429.4	430.43	1.03	61.6
DX_03	TSS	sylvinite	309.43	310.58	1.15	59.1
	HWSS	sylvinite	323.9	324.51	0.61	62.9
	HWS	carnallite	324.51	336.9	12.39	25.1
DX_07	TSS	sylvinite	388.48	391.2	2.72	25.6
	HWSS	sylvinite	401.1	405.32	4.22	56.4
DX_09B	TSS	sylvinite	361.9	366.75	4.85	32
	HWSS	sylvinite	379.3	381.01	1.71	53.8
	HWS	carnallite	381.01	386.25	5.24	Pas de données
K52	TSS	sylvinite	406.15	411.02	4.87	31.9
	HWSS	sylvinite	423.55	427.16	3.61	57.5
K62 Puits de potasse historique	TS	carnallite	440.41	445.73	5.32	19.1
	HWS	carnallite	455.42	461.98	6.56	24.3

Note : TS ou HWS désigne les intersections où le joint n'est pas en sylvinite

Tableau 3 : Extension de Dougou pour le HWSS et le TSS (les ressources minérales sont indiquées en incluant les réserves de minerai)

Catégorie de ressources minérales	Filon	Sylvinite (Mt)	Teneur moyenne (% KCl)	KCl contenu (Mt)	Épaisseur moyenne (m)	Teneur en insoluble (%)	Mg (%)
Mesuré	-	-	-	-	-	-	-
Indiqué	HWSS	28	57.1	15.9	3.8	0.12	0.02
Inféré	HWSS	17	60.4	10.2	3.0	0.17	0.02
Total	HWSS	45	58.3	26.1	3.5	0.14	0.02
Mesuré	-	-	-	-	-	-	-
Indiqué	SAT 6-8	51	29.3	14.9	4.6	0.25	0.08
Inféré	SAT 6-8	49	33.5	16.5	4.2	0.24	0.07
Total	SAT 6-8	100	31.4	31.4	4.4	0.24	0.07
Mesuré	-	-	-	-	-	-	-
Indiqué	les deux coutures	79	39.1	30.8	4.3	0.20	0.06
Inféré	les deux coutures	66	40.4	26.7	3.8	0.22	0.05
Total	les deux coutures	145	39.7	57.5	4.1	0.21	0.05

Notes relatives au tableau 3

- La date d'entrée en vigueur de cette MRE est le 13 mai 2020.
- Les ressources minérales sont indiquées en utilisant une teneur limite de 15 % de KCl.
- LA MRE concerne uniquement la sylvinite et comprend des zones modélisées comme étant sousjacentes à la carnallite.
- La densité a été calculée pour chaque bloc modèle en fonction de la teneur en KCl à l'aide de la formule $DENSITY = (KCl - 742.53) / (-337.53)$, basée sur une droite de régression des données de densité (par pycnomètre) en fonction du % de KCl.

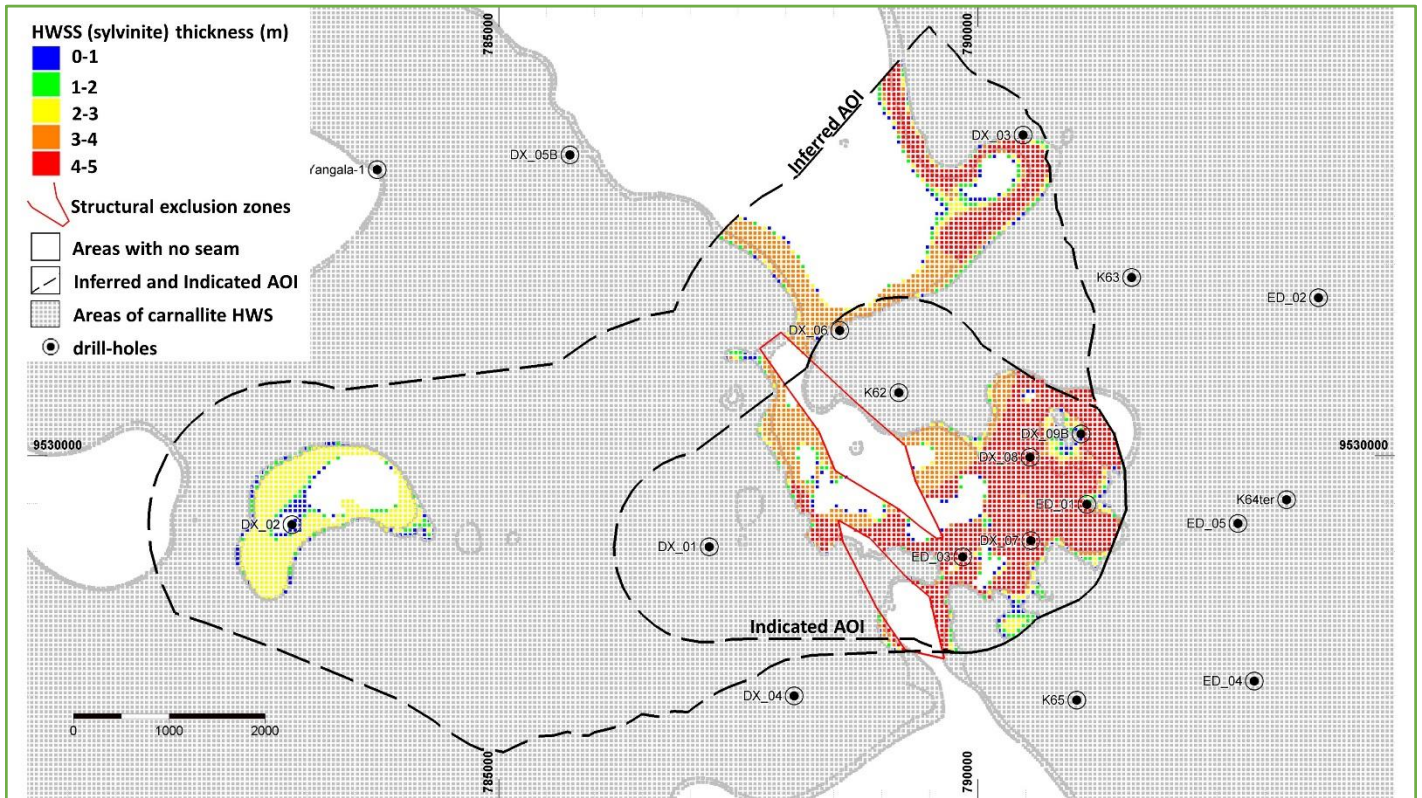


Figure 3 : Carte de l'épaisseur des filons HWSS

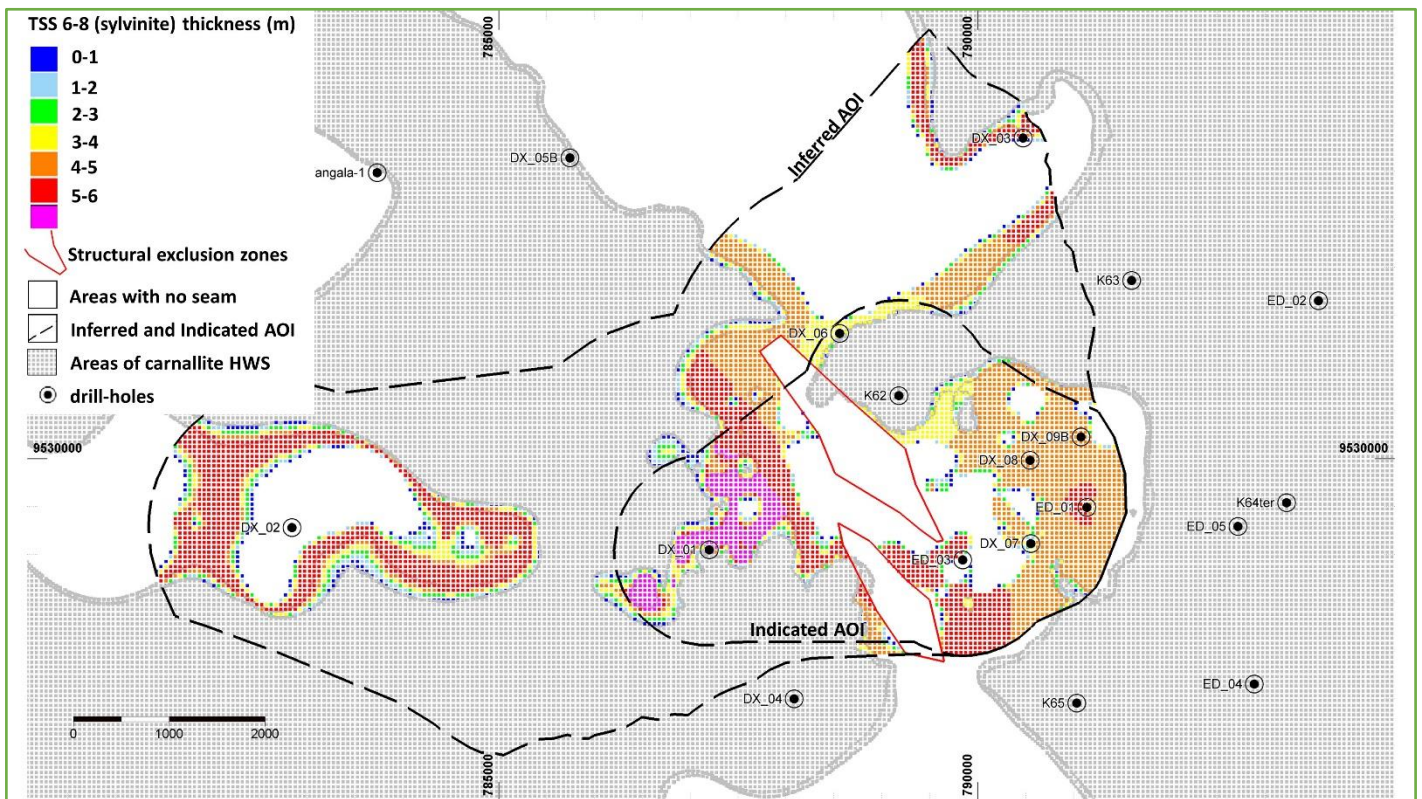


Figure 4 : Carte de l'épaisseur des filons TSS

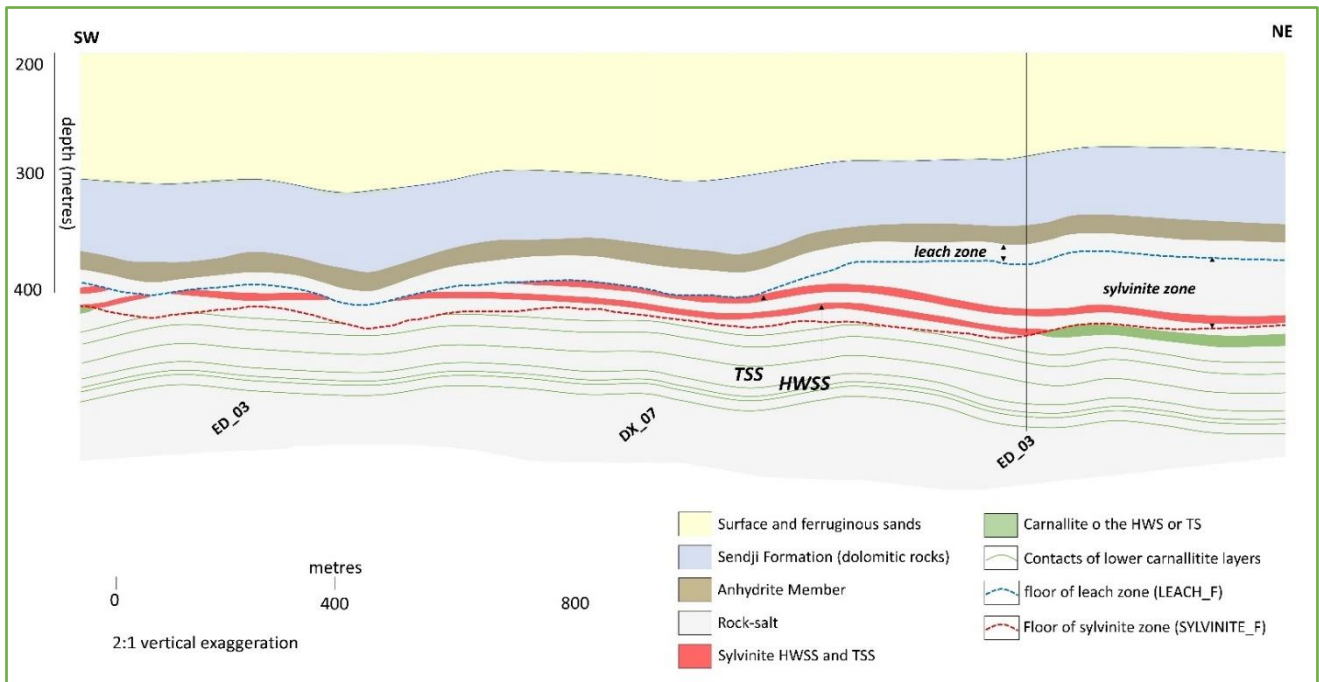


Figure 5 : Coupe transversale typique à travers le dépôt DX. Annotations mentionnées dans le tableau JORC de l'annexe C

3. Réserves de minerai :

Les réserves de minerai de sylvinite DX sont de 17,7 Mt à 41,7 % de KCl, avec un équivalent en MoP contenu de 7,37 Mt à une teneur en KCl de 98,5 %. L'estimation des réserves de minerai a été réalisée par Agapito Associates Inc. et a été préparée conformément au code JORC.

L'annexe B contient un résumé des informations requises conformément à la règle 5.9.1 de la liste des ASX et l'annexe C contient la section 4 du tableau 1 du code JORC - Liste de contrôle des critères d'évaluation et de notification.

Les détails de l'estimation de la réserve de minerai sont présentés dans le tableau 4 ci-dessous.

Tableau 4 : Réserves de minerai de sylvinite DX.

Filon	Classification	Tonnage des réserves de minerai (Mt)	KCl (%KCl)	Mg (%Mg)	Insolubles (%Insol.)
TSS	Prouvé	0	0	0	0
	Probable	9.9	29.8	0.08	0.23
	Total	9.9	29.8	0.08	0.23
HWSS	Prouvé				
	Probable	7.7	57.1	0.02	0.12
	Total	7.7	57.1	0.02	0.12
Total des deux filons	Prouvé	0	0	0	0
	Probable	17.7	41.7	0.06	0.19
	Réserves totales de minerai	17.7	41.7	0.06	0.19

4. Géotechnique et hydrogéologie :

La conception des cavernes minières de dissolution à puits unique est basée sur un rayon de 60 m, avec des centres de cavernes espacés de 144 m. Cette disposition donne un taux d'extraction aérienne de 62,9% avec une extraction volumétrique de 46,2%.

Pendant la PFS, aucune enquête hydrogéologique spécifique n'a été effectuée. En ce qui concerne la petite quantité d'eau de puits requise pour les services et les camps de l'usine de traitement, les travaux d'essais hydrogéologiques de l'étude de faisabilité définitive de Kola, située à proximité, ont été référencés. La zone du projet DX a été couverte par le modèle hydrogéologique général de Kola, et les conditions au projet DX ont été supposées être similaires à celles de Kola, où 15 m³/h étaient facilement soutenables à partir d'un seul puits. Des études hydrogéologiques spécifiques dans la zone du projet DX sont prévues au cours d'une phase d'étude de faisabilité définitive ("DFS"), y compris un puits d'essai pour vérifier la disponibilité et la qualité de l'eau de puits.

Pour certaines méthodes d'exploitation minière, la perturbation des aquifères recouvrant le gisement peut présenter un risque. Dans le cas de l'extraction par dissolution de la potasse, la perturbation des couches aquifères sus-jacentes ne présente pas de risque matériel pour l'exploitation. Les cavernes de production et les cavernes fermées contiennent une saumure dont la densité et la pression sont supérieures à celles des eaux souterraines sus-jacentes. Il peut y avoir une possibilité de fuite de saumure dans les eaux souterraines sus-jacentes. Les communautés locales tirent de l'eau des aquifères supérieurs qui ne devraient pas être touchés par les opérations du projet DX.

Les zones d'affaissement et les structures ont été évitées dans la planification de la mine afin d'atténuer davantage les risques. Si une incursion est effectuée à l'aquifère ou aux aquifères sus-jacents pendant l'exploitation, des fuites peuvent être détectées. Si la fuite est importante, une pompe submersible peut être utilisée pour abaisser la pression dans la caverne afin de contrôler la fuite.

5. L'exploitation minière :

La méthode d'extraction par dissolution de Dougou Extension utilise un puits par caverne, foré à une profondeur verticale d'environ 460m pour les zones où les filons HWSS seront exploités et d'environ 440 m dans les zones où seule l'extraction des filons TSS est prévue. Un tubage de surface sera installé au sommet de la zone du sel à environ 400 m, puis un tubage intermédiaire sera installé à la base du filon HWSS et le puit sera prolongé jusqu'à une profondeur totale de 460 m, ou de 440 m pour les cavernes des filons TSS.

Dans le cadre de l'étude préliminaire, des cavernes à double puits ont été prévues. Des cavernes à puits unique ont été sélectionnées pour la PFS car elles présentent un coût d'investissement initial plus faible et les cavernes circulaires plus petites sont mieux adaptées aux variations de pendage du dépôt de DX.

Ce changement a également entraîné les avantages suivants

- l'achèvement et l'équipement des puits sont plus faciles car il n'est pas nécessaire de prévoir des vannes et des tuyaux de raccordement
- réduction de la perte de ressources minérales due à l'immersion des gisements de potasse
- amélioration du taux d'extraction, car un plus grand nombre de cavernes circulaires peuvent être placées de façon étanche le long de la limite irrégulière des ressources minérales
- amélioration du taux d'extraction en raison de la densité plus élevée des cavernes (facteur de tassement)
- avantage opérationnel car le développement de la caverne à un seul puits est inférieur de 3 mois à celui des cavernes à deux puits

Pour les cavernes à puits unique, un rayon de 60 m a été choisi. Une modélisation numérique supplémentaire des déformations des cavernes à puits unique est prévue dans le cadre de l'étude de faisabilité définitive ("DFS"). Les études géotechniques réalisées à ce jour indiquent que les cavernes devraient être stables et que certains piliers pourraient céder, sans qu'il en résulte de conséquences négatives.

La méthode d'extraction par dissolution est divisée en quatre phases : (1) développement du bassin, (2) développement du toit, (3) exploitation continue et (4) fermeture de la caverne. Les figures 6 et 7 montrent schématiquement le filon HWSS et le filon TSS en mode d'extraction par dissolution respectivement.

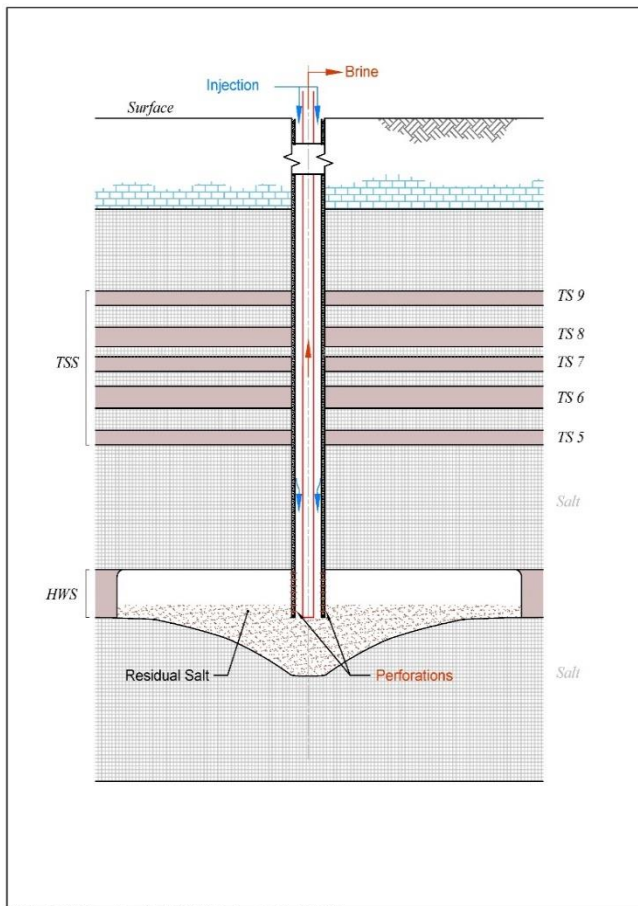


Figure 6 : Extraction par dissolution du filon HWSS

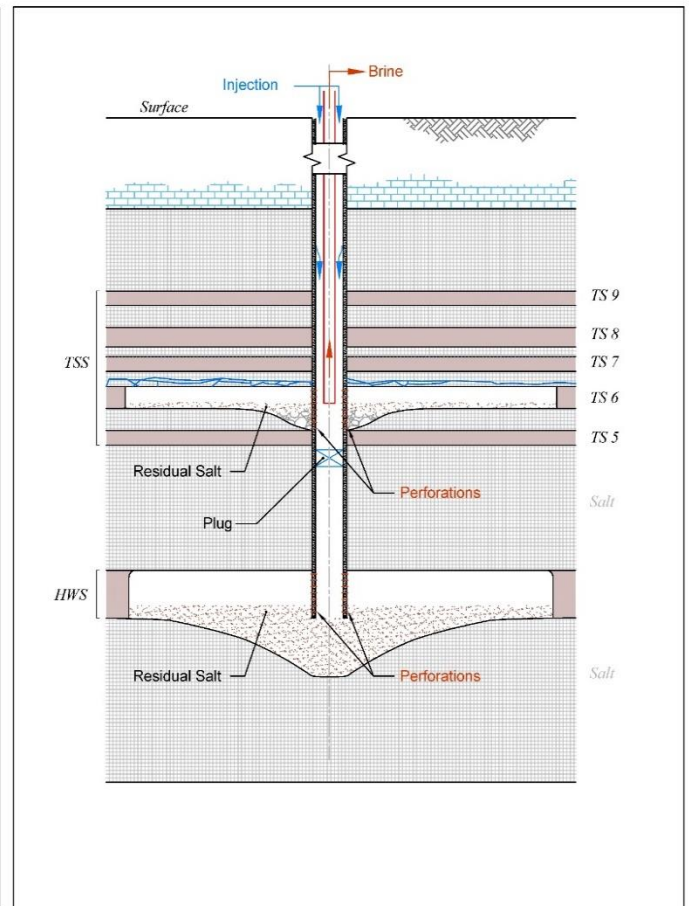


Figure 7 : Extraction par dissolution du filon TSS

L'application réussie de la méthode de dissolution sélective nécessite le maintien d'une perméabilité adéquate à travers la zone de potasse pendant l'exploitation. Nos experts ont indiqué qu'une règle empirique est qu'une teneur minimale de 30 % de KCl est suffisante pour créer une perméabilité adéquate afin que le processus économique d'extraction par dissolution sélective soit maintenu. Le pourcentage de KCl dans le filon HWSS est de 57,1 %, ce qui devrait faciliter l'extraction sélective. Cependant, l'extraction des filons TSS, qui contiennent également du KCl à très haute teneur, peut être plus difficile parce que les couches intermédiaires de halite ne seront pas dissoutes par le solvant riche en NaCl, ce qui nécessite d'autres techniques pour accéder aux couches de potasse à haute teneur qui les recouvrent. La méthode d'extraction proposée pour les filons TSS consiste à exploiter sélectivement les lits à haute teneur et à faire tomber les lits à faible teneur au fond de la caverne. Cette technique a été utilisée avec succès dans des applications similaires dans d'autres mines de potasse en solution.

Lors de la détermination des réserves de minerai, le tonnage des filons TSS a été modifié à la baisse de 15 % pour tenir compte du risque potentiel associé à l'extraction de ces filons. La programmation de la production donne la priorité à l'extraction des filons HWSS afin d'atténuer davantage les risques potentiels associés à l'extraction des filons TSS. Au cours des 7 premières années d'exploitation, 78,1 % de la production de KCl proviendra des filons HWSS et 21,9 % des TSS. Avant l'extraction des filons TSS, il est prévu de procéder à des essais pilotes et d'évaluer d'autres moyens de maximiser la récupération de ces filons.

La production estimée de MoP de chaque filon est indiquée dans le tableau 5. Certains forages d'exploitation sont prévus pour croiser à la fois les filons HWSS et TSS, alors que des cavernes sont prévues dans les deux filons, et d'autres forages d'exploitation sont prévus pour ne croiser qu'un des filons de sylvinites. Dans ces forages, les cavernes ne sont prévues que dans le filon concerné.

Tableau 5 : Ventilation du MoP produit à partir de chaque source

Source (filon)	Nombre de cavernes	MoP produit par Caverne en moyenne (en tonnes)	MoP total produit (en tonnes)
HWSS + TSS	97	45,197	4,384,151
HWSS (uniquement)	51	27,702	1,412,821
TSS (uniquement)	90	17,505	1,575,491
Toutes les cavernes	238	30,977	7,372,463

La programmation et le traitement des réserves probables de minerai pour l'extension de Dougou aboutissent à une teneur en KCl de 98,5 % et à une teneur en MoP contenue équivalente à 7,37 Mt.

L'estimation de la production des cavernes comprend les étapes suivantes :

- le quadrillage de la teneur en potasse, de l'épaisseur et de l'élévation du lit dans les zones de ressources minérales indiquées, sur la base des données connues des puits de forage et
- l'estimation des tonnages de KCl récupérable pour chaque caverne prévue.

Les données des puits de forage ont été utilisées pour calculer les tonnes récupérables pour chaque caverne prévue.

Le tonnage de KCl à l'intérieur de la caverne dépend de la dimension de la caverne, de l'épaisseur du lit de potasse et de la répartition des teneurs dans l'empreinte de la caverne. Les lits de potasse dans les zones de ressources minérales indiquées sont généralement plats, mais il existe des dépressions locales qui peuvent entraîner une dilution ou une perte de la ressource, car la méthode d'extraction par dissolution lèche et récupère les matières solubles en tranches horizontales.

Un modèle a été développé par AAI et utilisé pour calculer la production et l'historique de la saumure pour chaque caverne. Le programme est basé sur le bilan de masse et simule la vie entière de la caverne depuis l'aménagement du bassin jusqu'à la fin de l'exploitation sélective en utilisant une méthode différentielle dans le temps. Les résultats du programme comprennent les taux de production et les concentrations de KCl, de NaCl et de chlorure de magnésium (MgCl₂). La production de KCl est le KCl total dissous moins le KCl laissé dans la caverne.

La figure 8 montre la disposition des cavernes dans les limites du plan de mine. Le plan de la mine illustré à la figure 8 ci-dessous est la base du plan de production du projet DX figurant au tableau 5

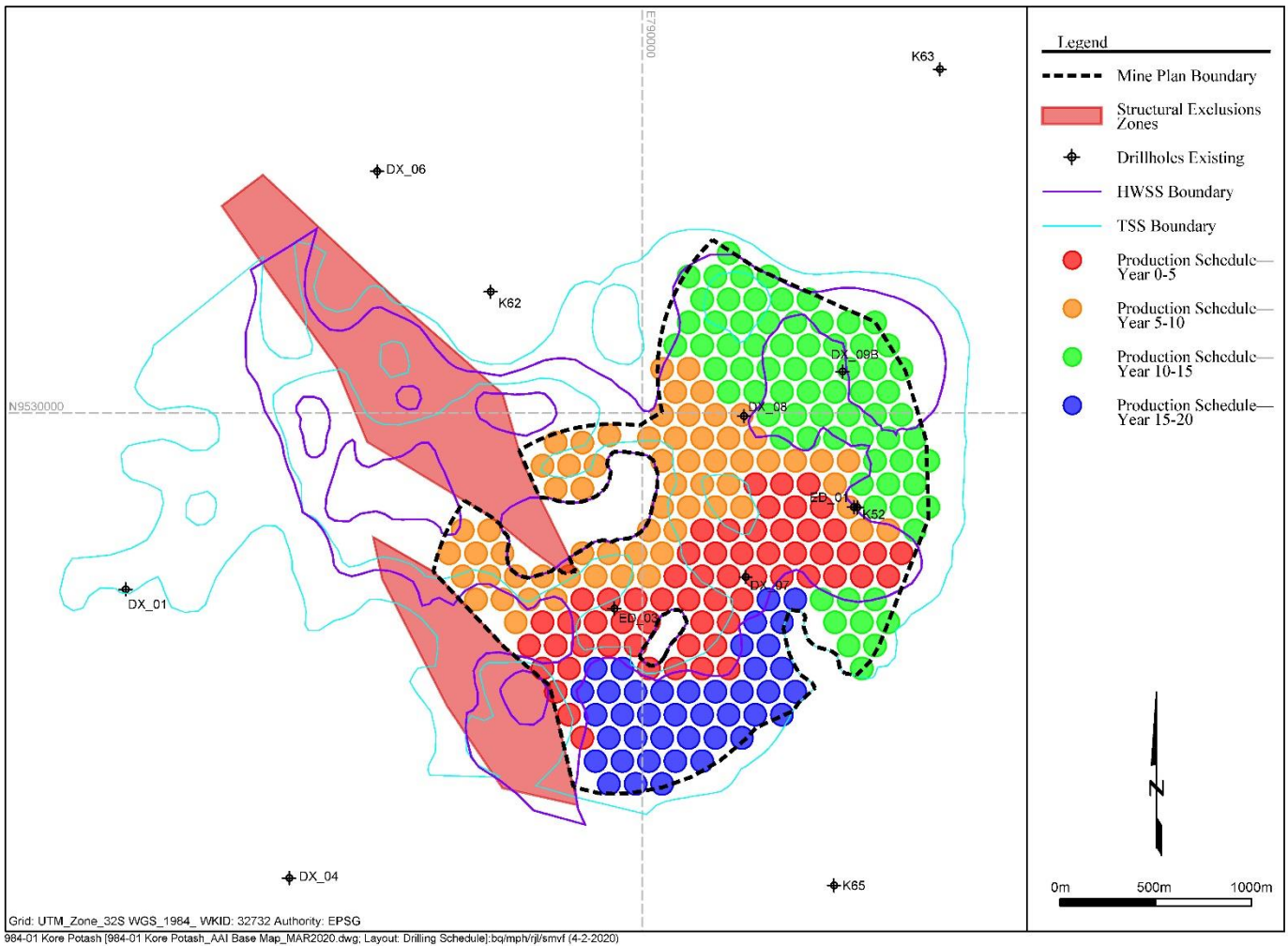
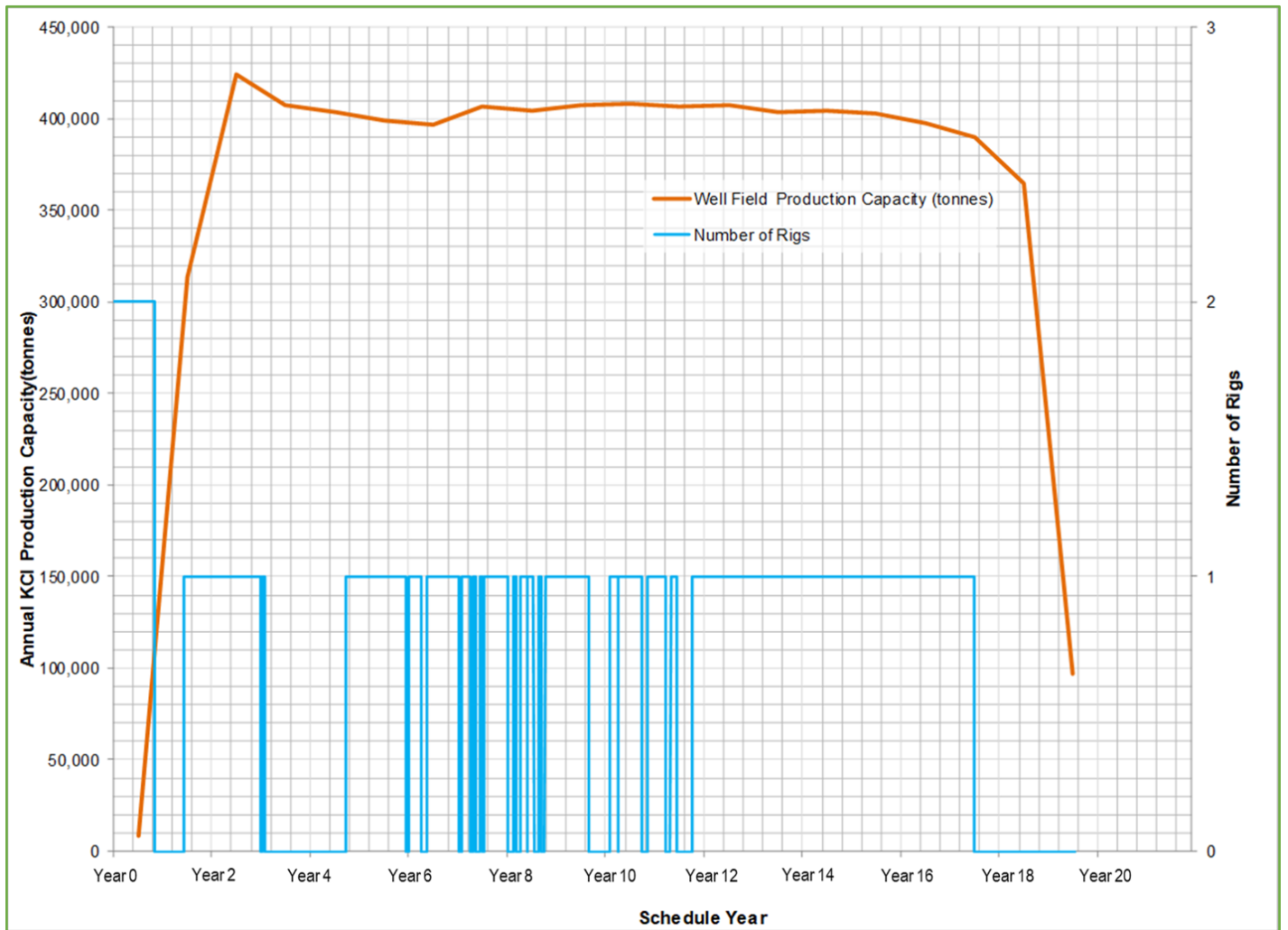


Figure 8 : Disposition des cavernes pour la durée de vie du projet DX

6. Durée de vie du programme de production de la mine :

La durée de vie de la mine basée sur les réserves de minerai pour le projet DX est de 18 ans, et la production à grande échelle de 400 000 tpa de MoP a lieu environ 2 ans après la mise en service. Le calendrier de production de la durée de vie de la mine est indiqué à la figure 9. Aucune ressource minérale inférée n'est prévue.

Figure 9 : Résumé de la production de la mine du projet DX



7. Métallurgie et procédés

Usine et feuille de route : L'usine de traitement sera située à l'est de la zone du plan minier de Dougou Extension (figure 10), avec une distance tampon de 500 m par rapport à la limite des ressources minérales. Le bâtiment de l'usine de traitement mesure 30 m de large sur 145 m de long et 32 m de haut, comme le montre la figure 11. Le bâtiment de l'usine de traitement abritera tous les équipements de traitement, ainsi que l'électricité et l'instrumentation associées. Le bâtiment n'aura pas de murs extérieurs, et un simple toit sera installé pour empêcher la pluie d'atteindre le personnel et l'équipement.

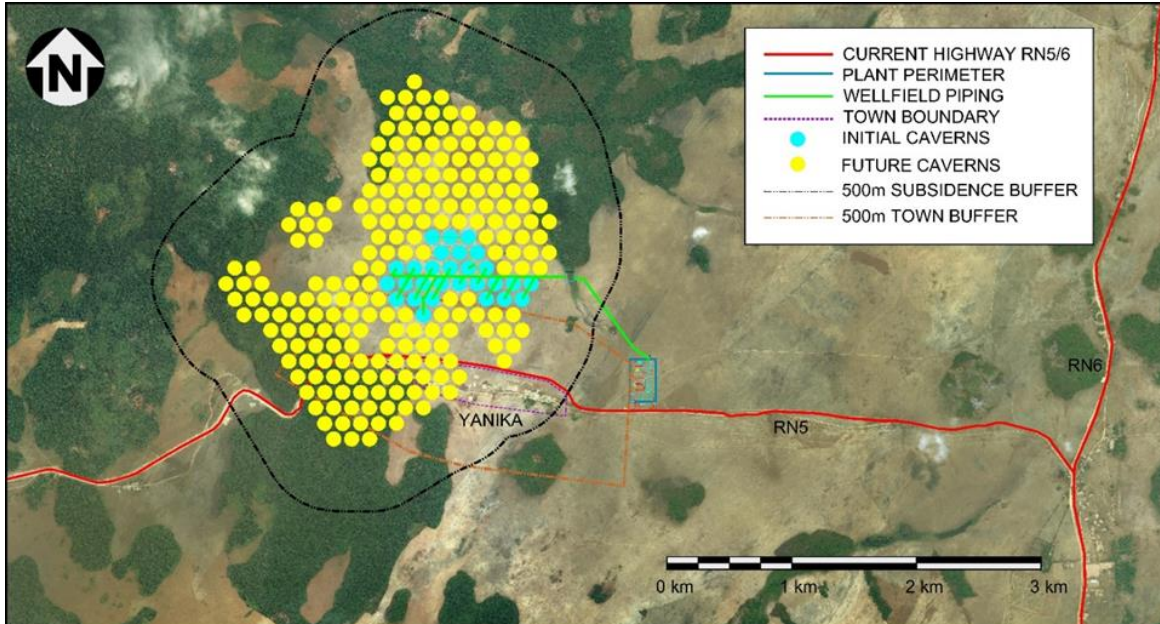


Figure 11 : Schéma 3D d'une usine de traitement

- Les autres bâtiments du site comprennent :
- Bâtiment des équipements de 52m x 45m
- Centre de contrôle des opérations de 18m x 10m

- Entrepôt de 44m x 40m (bâtiment en membrane de tissu tendue)
- Zone de maintenance couverte de 44m x 40m
- Bâtiment administratif de 30m x 20m

La conception longue et étroite de l'usine permet de positionner les équipements mécaniques de manière plus dense que les conceptions habituelles. L'accès pour la maintenance est pratique des deux côtés du bâtiment, de sorte qu'aucune allée de service ne sera incluse dans l'intérieur du bâtiment. Tous les déplacements d'équipements se feront à travers les murs ouverts du bâtiment. Des planchers surélevés en caillebotis seront construits pour permettre au personnel d'accéder à tous les équipements, et plusieurs voies d'accès pour la maintenance seront créées pour l'enlèvement de certains composants importants.

Le processus de production de la potasse illustré à la figure 12 ci-dessous comprend les étapes suivantes du processus standard de l'industrie et la récupération attendue est de 98,5 % pour ce processus :

- **Injection et récupération de solutions** : La saumure de retour du traitement sera chauffée à 100°C et pompée vers le champ de captage pour être réinjectée dans les cavernes de la mine afin de dissoudre et de récupérer le chlorure de potassium (KCl) du gisement souterrain de Sylvinites qui contient à la fois des minéraux de chlorure de potassium (KCl) et de chlorure de sodium (NaCl). Le minéral KCl sera dissous de manière sélective à partir du minerai en raison du NaCl presque saturé et du KCl sous saturé dans la saumure de retour.
- **Refroidissement et cristallisation** : Depuis le réservoir d'alimentation du cristalliseur, la saumure est pompée vers le cristalliseur sous vide pour être pré-refroidie à environ 28°C, puis pompée vers les cristalliseurs de surface. Dans les cristalliseurs de refroidissement en 4 étapes en surface, la solution mère sera refroidie jusqu'à un point final de 2°C, ce qui entraînera la précipitation des solides de KCl. La saumure usée du cristalliseur de quatrième étape sera pompée vers le réservoir de concentré pour être renvoyée vers le champ de captage.
- **Débruitage du KCl** : La boue contenant des solides de KCl provenant des cristalliseurs de surface sera pompée vers la centrifugeuse, où la saumure sera éliminée. Le produit de KCl sortant des centrifugeuses contiendra moins de 5 % d'humidité (en poids).
- **Séchage du KCl** : Un séchoir à tambour rotatif sera utilisé pour réduire davantage l'humidité résiduelle dans le produit de potasse à 0,2 % (en poids) ou moins. L'air de combustion sera chauffé à 800°C et mélangé à la matière première entrante. La chaleur sera fournie par la combustion de gaz naturel. La température de sortie des solides séchés devrait être de 146°C.
- **Compactage** : Deux circuits de compactage fonctionneront en parallèle pour dimensionner correctement le produit. Chaque circuit comprendra un compacteur, un broyeur à flocons, un broyeur à marteaux, un crible de calibrage et un système de transport associé. Les flux du tamis de calibrage surdimensionné alimenteront conjointement un autre broyeur à marteaux et le produit broyé sera renvoyé vers l'élévateur principal alimentant les compacteurs. La fraction fine des tamis de calibrage sera réintroduite dans le compacteur. La fraction moyenne du tamis constituera le produit final, qui aura une distribution granulométrique (PSD) typique pour un produit de potasse granulaire.
- **Vitrage des produits** : Le processus de vitrage durcit la surface des particules et lisse les arêtes vives des particules pour éviter la dégradation du produit pendant le transport. Le processus de vitrage consistera à pulvériser un petit volume d'eau sur le produit chaud du circuit de compactage, ce qui permettra à la surface des cristaux de KCl de se dissoudre légèrement dans un tambour de conditionnement. Le matériau humide entrera dans un séchoir/refroidisseur à lit fluidisé où de l'air chaud sera utilisé pour évaporer l'excès d'eau dans la première section de l'unité. Dans la deuxième section, de l'air ambiant sera soufflé pour refroidir le produit avant l'expédition.
- **Chargement du produit** : Le produit MoP granulaire du circuit de vitrage sera traité avec des réactifs antiagglomérants et de dépoussiérage et déchargé dans un bac de stockage de 150 tonnes. Des remorques à essieux multiples de 40 tonnes transporteront en continu le produit fini de MoP de l'usine de traitement à l'installation maritime située à Pointe Noire. Une remorque sera chargée environ toutes les 45 minutes.

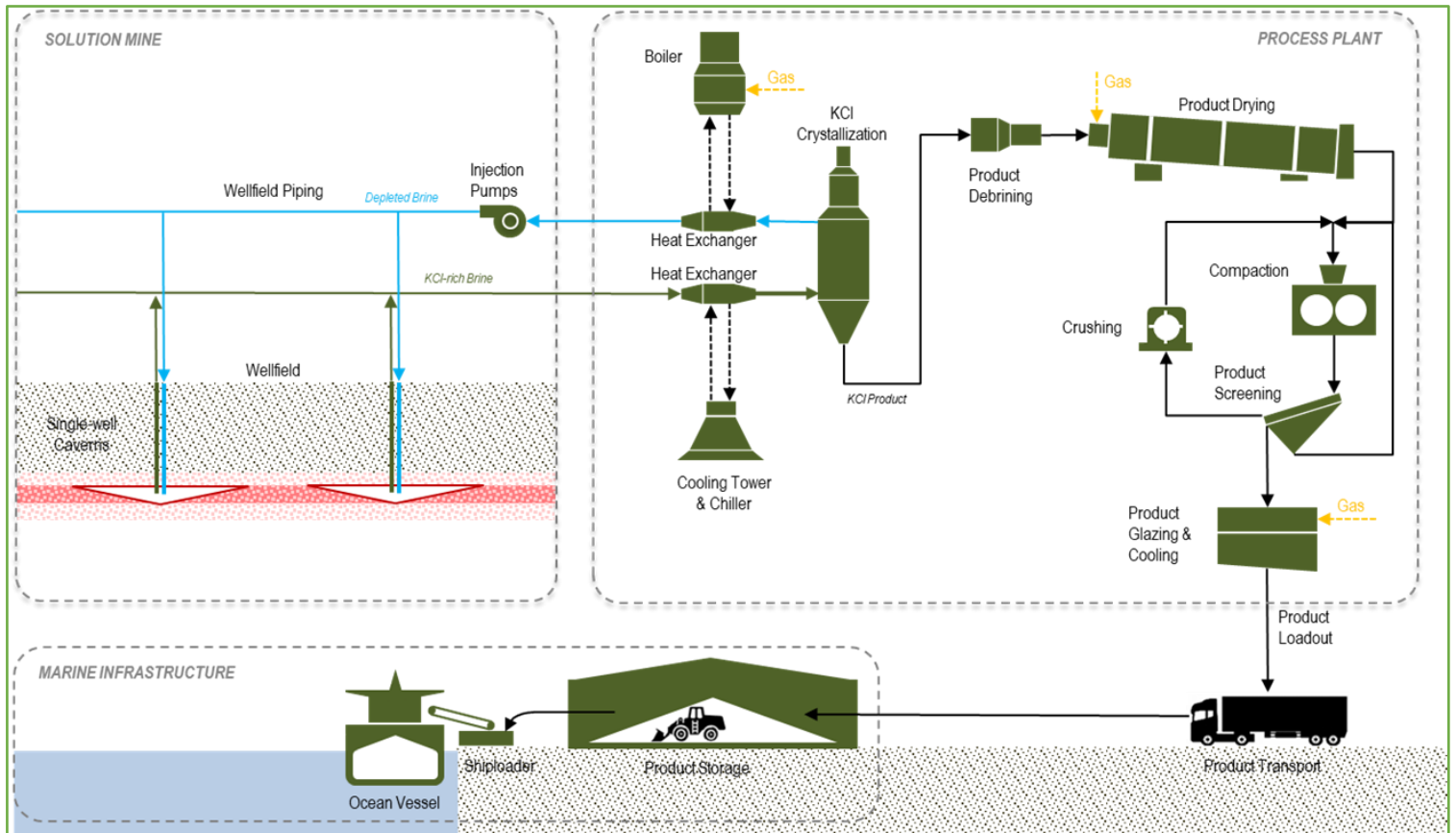


Figure 12 : Schéma de la production de potasse

Bien qu'aucun test de cristallisation spécifique n'ait été effectué pour vérifier la capacité de production prévue de l'usine de traitement pour le gisement de Dougou Extension, Kore estime qu'elle dispose d'une base raisonnable pour atteindre un objectif de production de 400 000 tpa avec cette méthode, pour les raisons suivantes :

- Pendant la PFS, un spécialiste de la technologie des procédés de potasse, Whiting Equipment Canada, a fourni la conception du procédé Swenson, la liste des équipements et l'estimation des coûts d'équipement liés au procédé de cristallisation. La même technologie du procédé Swenson est utilisée avec succès dans d'autres exploitations mondiales de potasse dans un large éventail de capacités d'usines.
- Les méthodes proposées sont couramment utilisées dans les opérations d'extraction de potasse par dissolution, y compris dans les installations de production à grande échelle. Bien que ces méthodes puissent être plus gourmandes en énergie que les méthodes de flottation conventionnelles couramment utilisées dans le cadre de l'exploitation minière souterraine classique, elles sont connues pour permettre une récupération de KCl plus élevée par le procédé et une teneur en KCl plus élevée du produit.
- Kore a effectué des tests de dissolution sur des échantillons de carottage du gisement DX et les données obtenues ont été utilisées pour estimer la teneur en saumure et la composition chimique de l'alimentation de l'usine de transformation.

Il est possible que des poches de carnallite soient rencontrées au cours de l'exploitation minière, ce qui pourrait introduire du chlorure de magnésium ($MgCl_2$) dans la saumure. Le risque que cela se produise, y compris son effet sur la récupération du KCl, a été pris en compte dans la PFS. La teneur en magnésium (Mg) de la saumure peut être contrôlée sur le plan opérationnel en purgeant la saumure du flux de traitement sans que cela n'ait d'impact matériel sur les performances de l'usine.

8. Installations maritimes

Des études comparatives et de compromis sur les options de chargement en mer ont été entreprises pendant la PFS en tenant compte du coût initial d'investissement, du coût d'exploitation, du coût du transport routier et du risque.

La conception de la PFS repose sur un processus d'exportation de MoP depuis un poste d'amarrage maritime existant dans le port de Pointe Noire, déjà accessible par bateau, où seule la construction d'un bâtiment de stockage et d'un équipement mobile de chargement de convoyeur/navire serait nécessaire. Le MoP produit au projet DX sera transporté par camion jusqu'à l'installation de stockage prévue dans le port de Pointe Noire.

Les négociations préliminaires autour de cette option ont abouti à une proposition du propriétaire du site, une société de logistique établie à Pointe Noire. Dans le cadre de l'accord potentiel, cette société construira un bâtiment de stockage de produits de taille et de conception appropriées pour le produit de MoP et assurera toutes les activités de chargement des navires. Dans le cadre de cet accord, Kore ne sera pas tenue de contribuer au capital et paiera des frais pour l'utilisation de l'espace, l'utilisation des installations et les activités nécessaires au chargement des navires.

9. Transport terrestre

Des études comparatives et de compromis sur le transport routier du MoP du projet DX vers le port ont été entreprises pendant la PFS en tenant compte du coût d'investissement initial, du coût d'exploitation et du risque.

La PFS a supposé que le transport terrestre du MoP soit confié à un fournisseur de transport local. Des devis de diverses sources tierces ont été obtenus pour transporter le MoP du site de l'usine de traitement à l'installation maritime prévue au port de Pointe Noire. La PFS suppose l'utilisation de camions avec des remorques de 40 tonnes.

Le projet DX nécessitera l'utilisation régulière de l'autoroute RN5 existante pour le transport pendant la construction et l'exploitation. La RN5 comprend 25 km de route de sable non asphaltée entre Madingo-Kayes et l'usine de traitement. Bien que la partie sablonneuse de la route soit actuellement utilisée pour le transport des grumes, certaines améliorations devraient être nécessaires pour soutenir la construction et le trafic d'exploitation du projet DX.

Le coût d'investissement de la PFS comprend une allocation pour l'amélioration des routes sur la partie non revêtue de la RN5, comme le montre la figure 13. Des devis récents pour des améliorations routières similaires au Congo ont été utilisés pour étayer la déduction des coûts de ces travaux.

La limite de charge actuelle pour la RN5 est de 30 tonnes par charge, et Kore Potash et le Ministère des Mines sont en pourparlers en vue d'une concession permettant des charges de 40 tonnes (ou plus si nécessaire) pour la construction et l'exploitation.



Figure 13 : Améliorations proposées pour la RN5

10. Approvisionnement en eau et élimination de la saumure

L'étude de cadrage du projet DX supposait que de multiples forages dans les aquifères locaux fourniraient l'eau nécessaire au fonctionnement du processus et au développement de la mine. L'étude de cadrage a également supposé que l'élimination de la saumure usée se ferait par le biais de puits profonds dans une nappe aquifère profonde.

Au cours de la PFS, une évaluation plus poussée des besoins en eau en période de pointe pendant le développement des bassins et des cavernes a permis de déterminer que les forages ne seraient adaptés qu'à la fourniture des besoins en eau de service dans l'usine de traitement, et qu'une source d'eau de mer serait nécessaire pour répondre aux besoins en eau lors des périodes de pointe pendant le développement des cavernes.

La PFS prévoit une prise d'eau de mer permanente, une station de pompage et une conduite d'alimentation en eau vers le champ de captage de la production. Il est prévu de placer la saumure usée dans la mer par le biais d'une canalisation.

Des pipelines spéciaux seront utilisés pour transporter l'eau brute vers la zone de l'usine de traitement et renvoyer la saumure usée à la mer. Le tracé proposé des pipelines est indiqué ci-dessous. Les impacts potentiels du rejet de la saumure dans l'océan ont été évalués et approuvés dans l'Étude d'Impact Environnemental et Social (EIES) du projet Kola. Cette évaluation a démontré que l'impact du rejet prévu sera conforme ou supérieur aux normes internationalement acceptées pour le contrôle de l'évacuation de la saumure en mer.

L'emplacement proposé pour la station de pompage de l'eau de mer est à environ 13,8 km de l'usine de traitement du projet DX, et à environ 500 m du littoral. Le pipeline est conçu pour être enterré sous la surface, mais des chevalets peuvent être nécessaires pour soutenir la conduite dans les zones de terrain accidenté. La figure 14 montre le tracé du pipeline sélectionné.



Figure 14 : Itinéraire proposé pour les conduites d'évacuation de la saumure et d'approvisionnement en eau de mer

11. Infrastructure d'alimentation d'énergie

a. Approvisionnement en gaz naturel

Les besoins globaux en gaz naturel pour la PFS sont passés de 1,95 M GJ/an à 1,30 M GJ/an pour l'étude de cadrage. Cette réduction est due à une augmentation de la concentration en KCl de la saumure attendue de la mine, ce qui a entraîné une réduction significative du débit de saumure nécessaire dans l'usine de traitement. La PFS est basée sur l'approvisionnement

en gaz naturel comprimé par des camions de transport, nécessitant une station de compression près du point d'approvisionnement, et une station de décompression à l'usine de traitement. Cette méthode est connue sous le nom de pipeline virtuel de gaz naturel (NGVP), et il existe de nombreux exemples de ce système en fonctionnement dans des zones dépourvues d'infrastructure de gazoduc.

Cette solution a été étudiée en détail par Change Energy Services, un consultant spécialisé ayant une expérience de la conception et de l'exploitation d'installations NGVP. Le PARport de Change Energy Services a fait une recommandation sur la conception, ainsi qu'une estimation des coûts d'investissement et d'exploitation pour la station de compression, la station de décompression, l'achat des remorques de transport de gaz comprimé et l'exploitation et la maintenance. La PFS suppose que Kore Potash sous-traitera les opérations de transport par camion du NGVP. La figure 15 ci-dessous montre l'itinéraire proposé pour le transport du gaz naturel, sur une distance de 115 km.

La République du Congo n'a pas encore élaboré de réglementation couvrant le transport du gaz naturel comprimé. Kore prévoit de travailler de manière proactive avec l'autorité de régulation pour élaborer un ensemble de règlements, en accord avec les meilleures pratiques internationales, afin de faciliter l'utilisation prévue du gaz naturel comprimé par Kore.



Figure 15 : Itinéraire proposé pour le transport du gaz naturel

b. Alimentation électrique

La PFS prévoit la prise en charge de la construction de lignes électriques et l'achat d'énergie électrique auprès de générateurs locaux et de distributeurs d'énergie électrique. Un surplus suffisant d'énergie électrique produite par des turbines à gaz est déjà disponible près de Pointe Noire, et l'opérateur de la centrale électrique CEC est en train d'installer une capacité de production supplémentaire.

La puissance globale requise pour le projet DX a été réduite à 12,7 MW par rapport à l'hypothèse de 13,5 MW retenue dans l'étude de cadrage. Cette réduction est due à une augmentation de la concentration en KCl de la saumure attendue de la mine, ce qui a entraîné une réduction importante du débit de saumure nécessaire dans la mine et l'usine de traitement.

L'étude de cadrage a pris un chemin similaire à celui utilisé pour la DFS de Kola où l'électricité était fournie par la sous-station MKII. Pendant la DFS, Kore Potash a été informée par la CEC qu'un meilleur emplacement pour le raccordement électrique serait la sous-station électrique de M'Boundi.

La PFS prévoit la construction d'une ligne aérienne de transmission d'électricité à haute tension entre M'Boundi et le site de l'usine de traitement du projet DX, sur une distance de 85 km. Le coût en capital de la ligne électrique aérienne a été estimé pour le tracé proposé, représenté dans la figure 16 ci-dessous. La structure des coûts de l'électricité a été obtenue auprès de CEC, l'opérateur local de la centrale à turbine à gaz, et les coûts d'exploitation supplémentaires pour la transmission de

l'électricité ont été obtenus auprès de E2C, la société locale de transmission électrique.



Figure 16 : Tracé de la ligne électrique aérienne

12. Étude d'impact environnemental et social (EIES)

L'EIES existante pour le permis d'exploitation de Dougou a été approuvée en 2017 et un certificat de conformité environnementale a été accordé en juillet 2018 par le ministère du Tourisme et de l'Environnement pour une période d'un an, qui a récemment été prolongée à 25 ans. La société estime qu'une EIES révisée intégrant les exigences du projet DX pour l'usine de traitement de la sylvinite et le champ de captage de la mine à extraction par dissolution sera nécessaire. Il est prévu que la révision de l'EIES soit entreprise en même temps qu'une DFS pour le projet DX.

L'EIES révisée utilisera les informations de base existantes de l'EIES de Dougou et de l'EIES de Kola achevée en 2018. Les informations de base existantes sur la zone du projet DX sont considérées comme adéquates pour que l'EIES révisée soit préparée et soumise à l'approbation dans les 12 mois.

Un décret d'utilité publique (DUP) et un plan d'action de réinstallation (PAR) devront être élaborés pour les villages de Longo-Bondi et éventuellement de Youngou et les terres environnantes touchées par la prise de possession des terres du projet. Le DUP est le processus mandaté et dirigé par le gouvernement qui identifie les parties affectées, établit leurs droits d'accès et de propriété et évalue leurs propriétés. Le DUP établit ensuite le montant à payer en compensation de la perte d'accès aux parcelles de terre touchées. À l'issue du processus de DUP, le gouvernement publie un décret transférant les terres concernées à la société. Le DUP est un plan de réinstallation basé sur les normes de performance de la Société financière internationale qui garantit que la perturbation des moyens de subsistance des communautés touchées est réduite au minimum et que les parties touchées sont aidées à être dans un état de productivité équivalent à celui qu'elles avaient avant l'acquisition des terres. Alors que le DUP compense la perte des récoltes et des structures, le PAR fournit un soutien supplémentaire comme l'exigent les bonnes pratiques internationales du secteur (comme le transport, l'accès aux marchés, les services de vulgarisation agricole). Les deux procédures ont été suivies dans le cadre du projet Kola et sont bien connues de l'équipe de Kore. Il est peu probable qu'une réinstallation physique des habitants de ces villages soit nécessaire.

Le permis d'exploitation minière de la potasse de Dougou sur une superficie de 451 km² dans le district de Kouilou a été approuvé le 9 mai 2017 et est valable pour 25 ans, avec une option de prolongation de 15 ans à ce moment-là. Le projet DX s'inscrit dans le cadre de la licence d'exploitation minière de Dougou.

13. Commercialisation de la potasse

La production de MoP issue du projet DX devrait être commercialisée principalement sur certains marchés africains. Tout produit excédentaire sera vendu sur le grand marché brésilien ou sur d'autres marchés sud-américains. Les principaux pays de destination ciblés et leur demande actuelle de MoP sont présentés ci-dessous. D'après les discussions avec Argus Media et WABCO, la demande de MoP granulaire sur chacun de ces marchés représente environ 60% de la demande totale de MoP. Le tableau 6 montre la consommation actuelle pour l'Afrique.

Tableau 6 : Consommation de MoP en Afrique

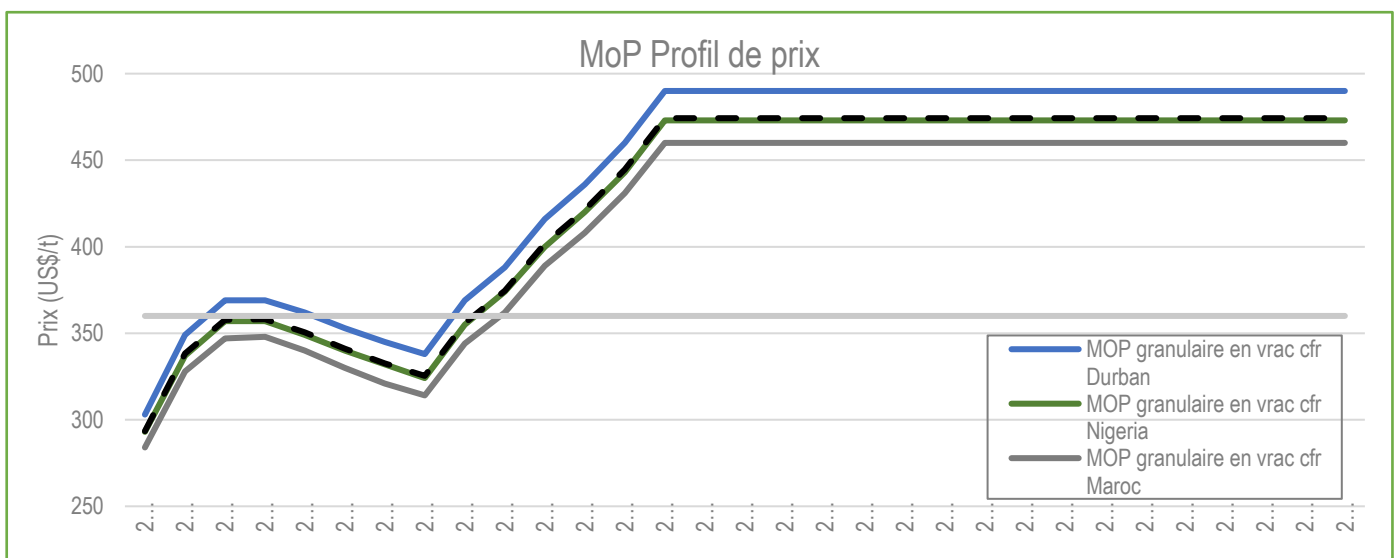
Pays/Région	Consommation totale en 2019 (tMoP)	Estimation de la valeur granulaire ¹ (tMoP)
Maroc	347,000	242,900
Afrique du Sud	350,000	245,000
Nigeria ²	116,000	81,200
Autres pays d'Afrique de l'Ouest ³	171,000	119,700
Autres pays d'Afrique du Nord	201,000	140,700
Afrique de l'Est	116,000	81,200
Autres pays d'Afrique	8,000	5,600
Total Afrique	1,309,000	916,300

Source : Argus Media (janvier 2020)

Notes :

- Basé sur une répartition supposée de 70% (granulaire) / 30% (standard) par discussions avec Argus Media
- Suite à la réglementation du Nigeria interdisant l'importation de produits mélangés, la WABCO estime que la consommation de granulés devrait être d'environ 400 000 tpa
- Des informations supplémentaires sur le marché obtenues auprès du WABCO indiquent que les autres marchés d'Afrique de l'Ouest pourraient atteindre 310 000 tpa sur la base du Ghana, du Burkina Faso, du Mali et de la Côte d'Ivoire

Les prévisions de prix de la PFS sont basées sur la moyenne pondérée des prévisions de prix CFR granulaire du MoP (en termes réels 2019) pour l'Afrique du Sud, le Nigeria et le Maroc de 2020 à 2033, telles qu'établies par le consultant Argus Media, leader sur le marché de la potasse. Les pondérations appliquées sont basées sur les volumes totaux de MoP importés pour chacun de ces marchés. L'hypothèse de prix est basée sur un profil de prix réel qui diminue régulièrement de 2022 à un minimum en 2027, puis augmente régulièrement jusqu'à un maximum de 476 \$/t de MoP en 2033, avec un profil réel plat de 2033 jusqu'à la fin de la vie de la mine. Le graphique de prévision des prix utilisé est présenté à la figure 17 ci-dessous.



Remarque : Argus Media Ltd est la source des données confidentielles exclusives que Kore Potash a rassemblées et republiées ci-dessous. Kore Potash obtient les données d'Argus sous licence. Argus ne donne aucune garantie, expresse ou implicite, quant à l'exactitude, la pertinence, l'opportunité ou l'exhaustivité de ses données ou de la présentation de ces données par Kore Potash, ou quant à leur adéquation à un objectif particulier. Argus ne peut être tenue responsable de toute perte ou de tout dommage découlant de la confiance accordée par une partie aux données de Argus, et décline toute responsabilité liée à l'utilisation des données ou découlant de cette utilisation dans toute la mesure permise par la loi.

Un point essentiel à noter en ce qui concerne la fixation des prix est que le prix prévu de la potasse reste en dessous de l'hypothèse de l'étude de cadrage, à savoir 360 dollars US/t MoP pour les 6 premières années de production, à un prix moyen de 344 dollars US/t MoP, jusqu'en 2029. Ce n'est que pour la durée de vie restante de la mine, que le prix – qui s'établira alors à 456 USD/t MoP en moyenne - dépassera l'hypothèse de l'étude de délimitation du champ d'application, à savoir 360 USD/t MoP. L'impact global de cette hypothèse de prix ajoute 1% au TRI du projet DX par rapport à l'hypothèse de prix de l'étude de cadrage.

14. Coûts d'investissement et de fonctionnement

L'estimation du coût du capital de la PSF est considérée comme une estimation du coût du capital de classe IV de l'AACE, avec une précision approximative de +/- 25 %. L'estimation tient compte de tous les coûts du projet des différents contributeurs comme suit :

La conception et l'estimation des coûts directs pour le processus de forage et d'extraction par dissolution ont été réalisées par Innovare Technologies (Innovare), sur la base de devis clés en main de fournisseurs de forage. Engcomp a fourni la conception et l'estimation de l'infrastructure électrique du champ de captage.

La conception et l'estimation des coûts directs de l'usine de traitement ont été réalisées par Engcomp avec le soutien d'Innovare. Les fournisseurs d'équipement ont reçu des dossiers d'achat et des devis budgétaires ont été obtenus.

La conception et l'estimation des coûts directs pour les infrastructures hors site ont été réalisées par Kore et ses prestataires de services tiers.

Les coûts indirects et les coûts de contingence ont été estimés par Engcomp, Kore fournissant les intrants liés aux stratégies d'exécution de la construction. Engcomp a consolidé l'estimation globale, et le résumé de l'estimation des coûts d'investissement (CAPEX) est présenté dans le tableau 7.

Tableau 7 : Estimation du coût du capital (T4 réel 2019)

Description	Investissements initiaux (kUSD)
Extraction par dissolution et champ de captage	33,645
Usine de traitement	93,657
Infrastructure hors site	12,719
Sous-total des coûts directs	140,021
Construction du champs de captage (indirect)	24,987
Autres coûts indirects	28,141
Coûts du propriétaire du projet (Owner's costs)	15,827
Ingénierie et gestion de projet	22,656
Sous-total Coûts directs + indirects	231,632
Contingence	50,060
Escalade	4,210
Total des coûts d'investissement	285,902

Le coût du capital de pré-production de 286 millions de dollars US équivaut à une intensité de capital de pré-production de 715 dollars US/t de capacité annuelle de la MoP. Cette capacité est très compétitive par rapport aux autres secteurs de l'industrie de la MOP.

Les coûts d'investissement de maintien s'élèvent à 247 millions de dollars US sur les 18 années de vie de la mine et concernent principalement les forages en cours de production, le déplacement des conduites et le développement des cavernes. Les coûts d'investissement différés s'élèvent à 0,3 million de dollars US au cours de la première année d'exploitation. Les coûts de remise en état s'élèvent à 21 millions de dollars US une fois l'exploitation terminée.

Le tableau 8 résume les coûts du capital de soutien, du capital différé et de la remise en état.

Tableau 8 : Résumé des coûts en capital de maintien, de capital différé et de remise en état

Description	Catégorie	kUSD pour 18 ans	US\$/t MoP
Coûts de maintien	Élimination des goulots d'étranglement dans le processus	2.0	0.27
Coûts de maintien	Exploitation minière	212.8	28.86
Coûts de maintien	Bâtiments	4.1	0.56
Coûts de maintien	Électricité	28.4	3.85
Capital différé	Usine de traitement	0.3	0.04
Frais de remise en état	Tous	21.1	2.87
Coûts totaux		268.7	36.44

Coût de fonctionnement

La PFS confirme que le coût de fonctionnement du projet DX est très compétitif pour l'approvisionnement des marchés africains et sud-américains. Le coût d'exploitation à la sortie de l'usine et de la mine est estimé à 65,26 \$US/t MoP et le coût d'exportation (FOB) est estimé à 86,61 \$US/t MoP, hors royautés et capital de soutien.

Les coûts d'exploitation sont exprimés en dollars américains sur une base réelle au quatrième trimestre 2019 et sont basés sur une production annuelle moyenne de 400 000 tpa de MoP pendant la durée de vie de la mine. Tous les coûts ont été établis sur la base d'une exploitation par le propriétaire et sont présentés dans le tableau 9.

L'électricité représente 64 % des coûts annuels des services publics, tandis que le gaz naturel en représente 36 %.

Tableau 9 : Résumé des coûts de fonctionnement

Catégorie de coût (Q4 2019 réel)	Coût unitaire total (US\$/t)
Travail	9.02
Services publics	27.74
Opérations et consommables	5.59
Maintenance	6.10
Général et administratif	2.87
Hors site	13.94
Coût à la sortie de la mine	65.26
Transport terrestre MoP	13.57
Facilité d'exportation	7.78
FOB	86.61
Transport maritime	28.00
Coût total de fonctionnement (CFR Afrique)¹	114.61

Note 1 : Exclut les redevances et les investissements de soutien

15. Évaluation économique

a. Résumé économique

Tous les états financiers sont présentés sur une base consolidée à 100 % ; les 10 % de participation libre du gouvernement sont déduits du flux de trésorerie libre après impôt pour obtenir le flux de trésorerie net du projet (sur une base attribuable à 90 %), qui est utilisé pour calculer la VAN et le TRI attribuables du projet DX. L'évaluation économique de la PFS donne un TRI réel après impôt, non ajusté, de 22,9 % et une VAN₁₀ (réelle) de 319 millions de dollars US sur une base attribuable. L'évaluation est basée sur les prévisions de prix de la MoP granulaire d'Argus International pour les marchés cibles de DX, ce qui donne un prix moyen de la MoP granulaire sur la durée de vie de la mine de 422 USD/t MoP CFR Afrique (réel 2019).

Le tableau 10 résume les résultats financiers.

Tableau 10 : Résumé des finances

Finances	Unités	
Total des recettes	US\$M	3,113
Revenu annuel moyen	US\$M	169
EBITDA annuel moyen	US\$M	118
Marge EBITDA	%	69.8%
Flux de trésorerie disponible annuel moyen après construction, après impôt	US\$M	95
Marge de trésorerie disponible	%	56.4%
Flux de trésorerie disponible total après impôt ¹	US\$M	1,469
Attribuable ² après impôt, VAN non ajustée (10% réel)	US\$M	319
Attribuable ² après impôt, TRI non ajusté	%	22.9%
Période de remboursement à partir de la date de la première production	ans	4.3
Durée de vie prévue de la mine	ans	18.4
Prévision moyenne du prix des granulés de MOP	US\$/t MoP	422

Notes :

- 1 Le flux de trésorerie disponible est défini comme l'EBITDA moins les impôts, moins les investissements
- 2 Attribuable à la participation de la Kore (c'est-à-dire sur une base de 90 %)

Les principales hypothèses qui sous-tendent l'évaluation économique du cas de base sont les suivantes :

- Durée de vie initiale du projet de 18 ans à partir de la première production ;
- Environ 400 000 tpa de production moyenne de MoP ;
- Le MoP granulaires représentent 100 % de la production et des ventes totales de MoP ;
- Tous les flux de trésorerie sont calculés sur la base du quatrième trimestre de 2019 en termes réels ;
- Les VAN ne sont pas ajustées et sont calculées après impôt en appliquant un taux d'actualisation réel de 10 % (sur la base d'un examen de 7 projets récents concernant la potasse, dont 4 en Afrique).

Les hypothèses de régime fiscal sont alignées sur la convention minière récemment finalisée :

- Impôt sur les sociétés de 15 % du bénéfice imposable avec des réductions pour les 10 premières années de production (0 % pour les 5 premières années et 7,5 % pour les années 6 à 10) ;
- Redevance minière de 3 % de la valeur marchande hors mine (définie comme la valeur du produit (déterminée par le prix du marché à l'exportation obtenu pour le produit lorsqu'il est vendu) moins le coût de toutes les opérations d'extraction et de traitement, y compris l'amortissement, tous les coûts de transport (y compris les frais de retard éventuels) et tous les frais d'assurance) ;
- Exonération des retenues à la source pendant la durée de la convention minière ;
- l'exonération de la TVA et des droits d'importation pendant la construction

- Le gouvernement reçoit une participation gratuite de 10 % dans la société du projet DX jusqu'à ce que la phase initiale de construction soit terminée.

La figure 18 illustre le flux de trésorerie net attribuable prévu du projet pour 18,4 années de production.

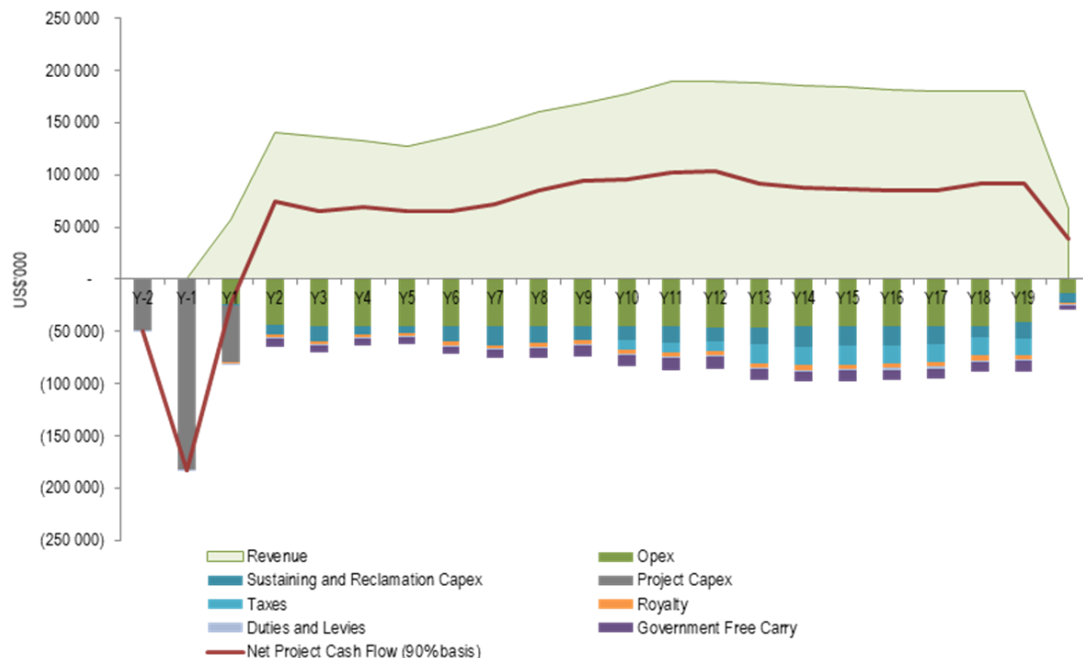


Figure 18 : Prévisions de trésorerie du projet DX (T4 réel 2019)

b. Analyse de sensibilité

L'évaluation économique de la PFS montre que les aspects économiques du projet DX sont très sensibles au prix de la potasse et aux coûts d'investissement du projet.

La sensibilité de la VAN aux principales hypothèses d'entrée, dans une fourchette de -20%/+20%, est illustrée à la figure 19.

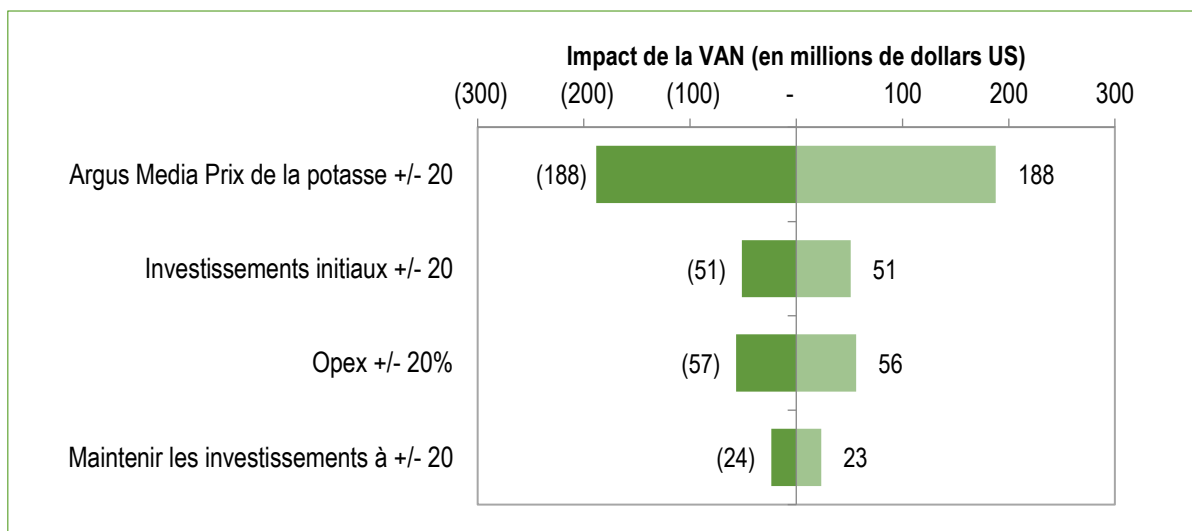


Figure 19 : VAN10 Sensibilité aux principaux intrants

c. Sensibilité aux prix

Le tableau 11 ci-dessous montre la sensibilité de la valeur actuelle nette du projet DX au prix de la potasse.

Tableau 11 : Sensibilité au prix de la potasse

MoP granulaire (US\$/t CFR Brésil)	VAN (millions de dollars US)
260 (plat réel) ²	1
310 (plat réel)	122
360 (plat réel)	243
Prévision des prix des médias Argus ¹	319
400 (plat réel)	339
450 \$ (plat réel)	459

NOTE :

1. L'hypothèse de prix Argus Media est basée sur un profil de prix réel qui diminue régulièrement de 2022 à un minimum en 2027, puis augmente régulièrement jusqu'à un maximum de 474 \$/t MoP en 2033, avec un profil réel plat de 2033 à la fin de la vie de la mine.

2. Une tarification réelle forfaitaire, supposant un prix fixe du début à la fin de la production, a été appliquée dans d'autres calculs de sensibilité.

16. Différences entre l'étude de cadrage et l'étude de préfaisabilité

Les principales différences entre l'étude de cadrage du projet DX publiée le 29 avril 2019 et les détails de la PFS inclus dans cette annonce sont soulignées dans le tableau 12.

Tableau 12 : Résumé des changements entre les études de cadrage et les études PFS

Moteurs financiers	Champ d'application	PFS
Estimation du coût du capital	327 millions de dollars US	285,9 millions de dollars US
Coût de fonctionnement : Au niveau de la mine	US\$ 78,85/t MoP	65,26 \$ US/t MoP
Coût de fonctionnement : FOB (Pointe Noire)	82,74 \$ US/t MoP	86,61 \$US/t MoP
Coût de fonctionnement : CFR (Afrique)	US\$107.74/t MoP	114,61 \$US/t MoP
Vie du projet	17 ans	18,4 ans
Prix de la potasse	360 \$US/t fixe	422 USD/t en moyenne
MoP Produit sur la durée de vie de la mine	7 074 Mt	7 372 Mt
Ressources minérales	232Mt @ 38,1% KCl	145 Mt @ 39,7% KCl
Réserve de minerai	Néant	17,7 Mt de sylvinité à 41,7 % de KCl
Valeur actuelle nette après impôt actualisée à 10 % (VAN10)	221 millions de dollars US	319 millions de dollars US
Taux de rentabilité interne (TRI)	19.3%	22.9%
Flux de trésorerie disponible annuel moyen	74 millions de dollars US	95 millions de dollars US
Méthode d'extraction	Dissolution sélective à double puits Installation construite spécialement pour	Dissolution sélective à un seul puits
Chargement des navires	Kore	Au port actuel de Pointe Noire

17. Propriété du projet et transfert de 10 % au gouvernement de la République du Congo

Le projet DX se situe dans la zone du permis d'exploitation minière de Dougou. Le permis minier de Dougou sera détenu par Dougou Potash Mining SA, une filiale à 100 % de la SPSA. La SPSA est à son tour détenue par le groupe Kore (97%) et une entité congolaise (Les Etablissements Congolais MGM) (3%). Un accord d'achat d'actions existant permet à Kore d'acheter les 3% restants des actions de la SPSA, les actions de Kore constituant la contrepartie.

Conformément à la convention minière, le gouvernement de la République de Kore se verra transférer 10 % des actions de Dougou Potash Mining SA.

Un contrat existant avec l'actionnaire actuel de 3% de SPSA, prévoit que Kore devienne propriétaire à 100% de SPSA avant de transférer les 10% d'intérêts de DX Potash Mining S.A. au gouvernement de la République de Kore.

18. Risques et opportunités

Les principaux risques identifiés pour le projet DX sont les suivants :

- Variabilité de la qualité de la saumure des filons TSS : Si les concentrations de qualité de la saumure sont inférieures à celles déterminées dans la PFS, des débits plus élevés peuvent être nécessaires pour atteindre les objectifs de production, ou la production de MOP peut être réduite. Ce risque a été atténué dans la PFS par le report du début de l'exploitation des filons TSS jusqu'à la quatrième année. De plus, seulement 21% des 7 premières années de production de MoP prévue sont tirés des filons TSS.
- Intersections de carnallite non prévues : Une intersection de carnallite non planifiée, soit par un puit de forage ou une caverne, pourrait entraîner un besoin opérationnel d'abandonner le puit de forage ou la caverne. Si cela devait se produire, cela pourrait augmenter le coût du forage et réduire les réserves de minerai dans cette caverne. Le risque de coût (pour les cavernes initiales) est pris en compte par une provision pour trois cavernes supplémentaires et par des mesures d'urgence pour le projet.
- La variabilité des coûts de fonctionnement : La PFS a été basée sur l'utilisation de fournitures de tiers dans le pays pour les infrastructures hors site telles que le gaz, l'électricité, le transport et les services maritimes. Toutes ces activités ont été chiffrées sur la base de propositions reçues des prestataires de services dans le pays. Toutefois, il existe un risque que ces prix ne soient pas atteints lors des négociations finales du contrat. Ces risques sont atténués dans la PSF par la réception de propositions de plusieurs prestataires de services dans chaque domaine possible.
- Marché de la potasse et variabilité des prix : Kore est en pourparlers avancés avec des partenaires d'écoulement potentiels pour la production prévue dans le cadre du projet DX. La société n'a pas encore conclu de contrats de vente pour la production prévue et prévoit de conclure des accords d'achat avant l'achèvement de la DFS. Il n'existe actuellement aucune vente à terme de potasse ni aucun marché pour couvrir les prix de la potasse. Le projet DX sera exposé à la variabilité des prix de la potasse. Le faible coût d'exploitation du projet DX lui permet de livrer de manière compétitive des MoP de haute qualité à ses marchés cibles à un prix inférieur à celui des autres fournisseurs et le retour net de liquidités à Kore devrait être plus important que pour les autres fournisseurs des marchés cibles. L'hypothèse de la PFS est que la valeur inhérente à la qualité supérieure de MoP que le projet DX produira compensera les coûts de commercialisation de la potasse (le projet DX est conçu pour produire de la MoP de qualité K62 par rapport à la norme industrielle K60).

Les principales opportunités identifiées pour le projet DX sont les suivantes :

- Qualité des produits : La PFS indique que le produit du projet DX (MoP) contiendra 98,5 % de KCl (répondant aux exigences pour la production d'engrais K62), ce qui est nettement supérieur à la spécification commune de l'industrie de 95 % de KCl (correspondant à une production de K60). Cela pourrait permettre soit de commercialiser le produit DX sous l'appellation K62, soit de corriger le produit pour qu'il atteigne une pureté conforme au K60. À un taux de production de 400 000 tpa, l'excès de 3,7 % de KCl dans le produit DX représente l'équivalent de 14 800 tonnes supplémentaires de K60 MoP par an.
- Durée de vie du projet : Il existe de multiples possibilités de prolonger la durée de vie du projet DX :
 - La PFS ne prévoit que 22 % des ressources minérales indiquées pour l'extraction dans la durée de vie prévue de 18 ans.
 - Les ressources minérales inférées au DX sont de 66 Mt à 40,4% KCl. Aucune ressource minérale présumée n'est prévue dans la PFS.
 - Aucun mode de récupération secondaire de la potasse n'a été prévu après l'exploitation initiale de la caverne et avant sa fermeture définitive. Ces modes de récupération secondaire sont une approche normale dans l'industrie de l'extraction de la potasse par dissolution.

19. Permis et autorisations

La majorité des permis et accords nécessaires pour faciliter le début de la construction et de l'exploitation du projet DX sont en place. Un amendement à l'EIES pour le permis d'exploitation minière de Dougou est nécessaire et sera demandé pendant l'exécution de la DFS.

- Le permis d'exploitation minière de Dougou a été accordé le 9 mai 2017 pour une période de 25 ans.
- L'EIES du Permis d'exploitation minière de Dougou a été approuvé pour 25 ans le 31 mars 2020
- La convention minière a été publiée au Journal officiel le 7 décembre 2018 et est renouvelable pour une période de 25 ans.

20. Financement de projets

Base raisonnable pour l'hypothèse de financement

Les Administrateurs de Kore ont estimé qu'il existe une base raisonnable pour croire que le financement nécessaire au développement du projet DX sera disponible en temps voulu. Les actionnaires de Kore doivent être conscients du risque que le financement futur du développement du projet DX puisse diluer leur participation dans la société ou l'intérêt économique de Kore dans DX (ou le projet DX).

Il existe plusieurs raisons pour lesquelles cette base raisonnable est retenue :

- Kore Potash a deux grands actionnaires stratégiques :
 - SQM (environ 19%) : une grande société publique chilienne cotée à la NYSE (USA) qui est un producteur et un distributeur intégré de nutriments spéciaux pour les plantes, et qui a notamment une activité établie sur le marché mondial de la potasse
 - SGRF (environ 19%) : le fonds souverain d'Oman, qui détient une série d'investissements dans les ressources naturelles, y compris sur le continent africain.Ces deux groupes ont initialement investi un total d'environ 40 millions de dollars US dans Kore Potash à la fin de 2016. Ils ont ensuite investi davantage dans la société pour continuer à développer son pipeline de projets, y compris le projet DX. Ils apportent collectivement une combinaison considérable et très pertinente de capacités financières substantielles, d'expérience spécifique dans le domaine de la potasse, d'expérience opérationnelle en Amérique latine, au Moyen-Orient et en Afrique, et d'expertise en matière de financement.
- Kore entretient un dialogue permanent avec un certain nombre d'institutions financières intéressées, notamment des banques commerciales, des institutions de financement du développement (IFD) et des fonds de placement privés :
- La modélisation de la société indique que le projet DX a une capacité d'endettement supérieure à 50 % du coût du capital. L'équipe de direction de Kore a identifié un groupe de banques commerciales intéressées ayant la capacité et l'intérêt de fournir un financement par emprunt pour le projet DX.
- La structure de Kore facilite les options de financement de DX par l'intermédiaire de la société mère Kore plc, ou par le biais d'une coentreprise au niveau du projet DX.
- La direction de la Kore poursuit des discussions avancées avec de nombreux groupes commerciaux internationaux ayant exprimé leur intérêt pour l'acquisition de la production du produit MoP du projet DX.
- La PFS du projet DX a été réalisée par une équipe d'experts de classe mondiale en solutions minières œuvrant dans les sociétés Innovare Technologies et Agapito. L'étude répond au niveau de détail attendu pour une PFS.
- Les paramètres techniques et financiers détaillés dans la PFS du projet DX sont robustes et économiquement intéressants. D'autres possibilités de réduire les risques et d'améliorer le dossier d'investissement sont prévues dans la phase DFS du projet DX.
- Le financement de la construction du projet DX ne sera requis qu'après l'achèvement de la DFS.
- Le conseil d'administration et l'équipe de direction de Kore sont très expérimentés dans le secteur des ressources naturelles au sens large. Ils ont déjà joué un rôle de premier plan dans l'exploration et le développement de plusieurs projets miniers importants et variés en Afrique et dans le monde. À cet égard, le personnel clé de Kore a fait ses preuves dans l'identification, l'acquisition, la définition, le financement, le développement et l'exploitation d'actifs miniers de qualité à grande échelle.

21. Stratégie d'exécution

Kore Potash prévoit actuellement que la dette fera partie du montage financier. Elle s'attend à ce que les prêteurs exigent l'exécution du projet DX par le biais de contrats de type EPC (Engineering, Procurement, Construction) et planifie sur cette base.

Les discussions préliminaires avec les partenaires potentiels d'EPC indiquent un intérêt significatif pour la construction de toutes les composantes du projet. Le forage de puits de production constitue une part importante des dépenses d'investissement initiales du projet DX. Il pourrait être possible d'achever le forage de ces puits à l'aide de modèles non-EPC et Kore étudiera ces options plus en détail en consultation avec les prêteurs potentiels pendant la phase DFS.

Les installations de stockage et les convoyeurs de chargement des navires devraient être construits dans le cadre d'un contrat de construction-exploitation de type « Build, Own, Operate » (BOO : Construire, Posséder, Exploiter) financé par le prestataire de ces services.

Kore aura le contrôle sur la conception de ces infrastructures pour s'assurer qu'elles répondent aux exigences opérationnelles.

Le tableau 13 présente une liste des principaux contrats de construction prévus.

Tableau 13 : Principaux contrats de construction

#	Titre du contrat	Type de contrat
C1	Forage	CPE/Prix cible
C2	Pipelines (champ de captage, eau, élimination)	EPC
C3	Usine de traitement	EPC
C4	Alimentation électrique	EPC
C5	Transport et stockage des produits	(BOO) Construire-Posséder-Exploiter

Pendant la construction, Kore disposera d'une équipe de gestion de projet opérant depuis le site de construction du projet DX, avec le soutien du bureau de Kore à Pointe Noire.

Le camp pourra accueillir jusqu'à 250 personnes pendant la phase construction, et les besoins temporaires excédentaires seront traités dans les communautés environnantes. La capacité du camps sera réduite à environ 100 personnes pendant les opérations.

L'effort de construction du projet DX devrait créer d'importantes possibilités d'emploi pour les habitants des communautés environnantes, y compris Pointe Noire. Les entrepreneurs de l'EPC puiseront dans la main-d'œuvre locale lorsqu'elle sera disponible et sous-traiteront également à des entrepreneurs locaux. Kore s'attend à ce que la plupart des compétences en matière de construction soient disponibles dans le pays.

Calendrier d'exécution du projet

Le calendrier d'exécution du projet DX est résumé à la figure 20.

Une fois la décision d'investissement finale prise, la première année de construction sera consacrée au forage et à la construction des têtes de puits, des conduites du champ de captage, des instruments et des contrôles et de la station de pompage du champ de captage. En tandem, des conduites d'alimentation en eau et d'évacuation seront construites jusqu'à la station de pompage côtière. Des structures d'évacuation de la saumure et de prise d'eau seront installées dans l'océan. Une alimentation permanente en électricité sera établie au moyen d'une ligne électrique aérienne à partir d'un point de connexion près de M'Boundi. Des générateurs électriques temporaires seront installés pour les activités de construction et seront remplacés par une alimentation permanente dès que possible dans le calendrier de construction.

Au cours de la deuxième année de construction, la construction de l'usine de traitement, des infrastructures de gaz naturel, des bâtiments du site et de tous les autres aspects de la construction sera achevée. L'aménagement des cavernes sera réalisé au cours de la deuxième année de construction et les cavernes devraient être prêtes pour l'exploitation minière à la fin de la construction.

L'usine de traitement devrait être mise en service après une période de construction de 21 mois. La figure 20 présente un calendrier indicatif.

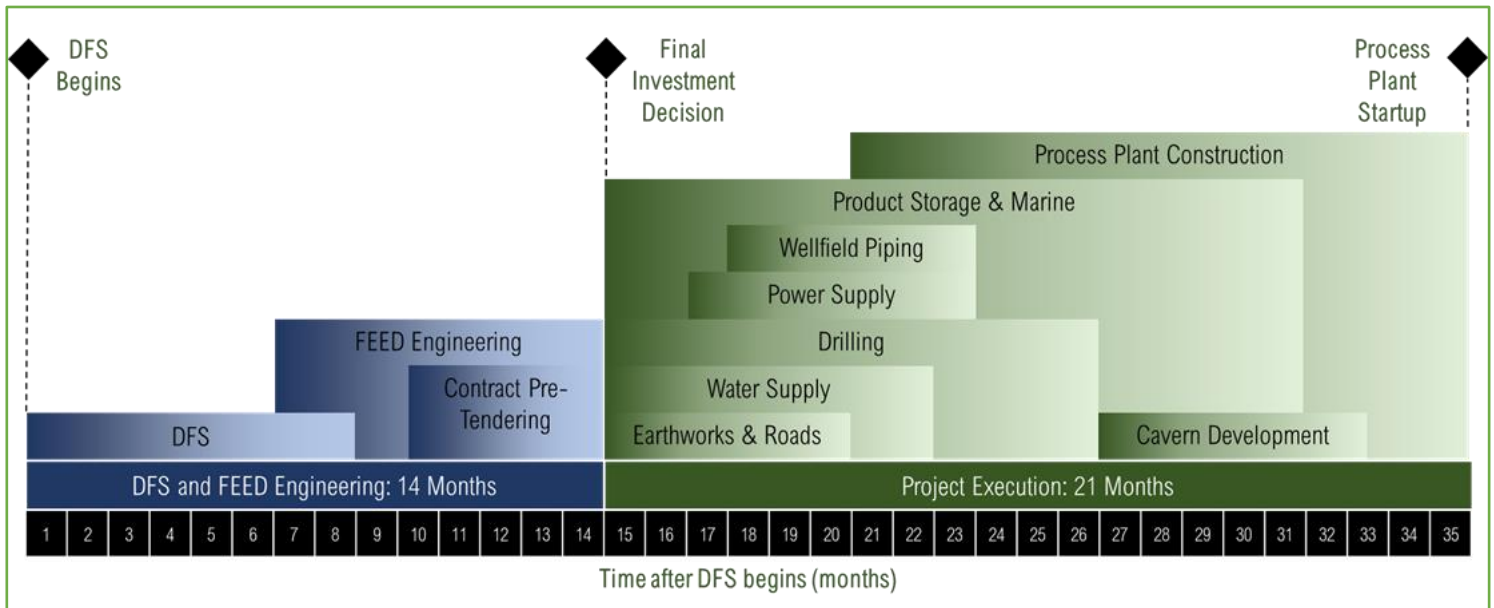


Figure 20 : Calendrier indicatif d'exécution

Mise en service et transfert

En tant que phase finale de la construction, la mise en service du projet sera réalisée sur une période de trois mois avant le démarrage. Un processus standard de mise en service du projet en cinq phases sera suivi, notamment

- Phase 1 - Construction et achèvement mécanique ;
- Phase 2 - Mise en service à froid ou essais pré-opérationnels ;
- Phase 3 - Mise en service ou essai opérationnel par voie humide ;
- Phase 4 - Mise en service du produit et
- Phase 5 - Certificat d'achèvement (Passage du projet aux opérations).

Opérations

Pendant la mise en service et la première production de potasse, la main-d'œuvre opérationnelle sera sur place et travaillera en parallèle avec l'équipe de mise en service. Le coût d'investissement du projet comprend des dispositions pour la mise en service jusqu'à la remise de l'usine de traitement.

L'effectif opérationnel est de 85 personnes. Le tableau 14 présente une synthèse des effectifs par domaine organisationnel.

Tableau 14 : Résumé de l'effectif opérationnel

Fonction	Effectif
Opérations	34
Maintenance	17
Santé, sécurité et environnement	10
Général et administration	24
Total	85

Les employés seront situés à la fois à Pointe Noire et sur le site du projet DX. Certains employés du site travailleront en continu et travailleront en moyenne 56 heures par semaine. Tous les autres employés travailleront en équipe de jour à raison de 40 heures/semaine.