

VII СОСТОЈБИ НА ЛОКАЦИЈАТА И ВЛИЈАНИЕТО НА АКТИВНОСТА

VII.1 ОПИШЕТЕ ГИ УСЛОВИТЕ НА ТЕРЕНОТ НА ИНСТАЛАЦИЈАТА

Макстил АД-Скопје е дел од поранешната Рудници и Железарница-Скопје (интегриран комплекс за производство на челик, основан 1967 година, во кој се вршеле различни видови на процеси и тоа од ископување на железна руда до производство на различни видови на финален производ од челик). По дезинтеграцијата и приватизацијата на Рудници и Железарница-Скопје во 1990 година, погоните Челичарница и Валавница за дебел лим во 1997 година беа приватизирани и станаа дел од нов правен субјект - Макстил АД-Скопје.

Макстил АД-Скопје се наоѓа во северо-источниот дел на градот Скопје во индустриската зона во општината Гази Баба.

Основната дејност на Макстил АД-Скопје е производство на челик во слабови и топло валан дебел лим.

Во погонот Челичарница старото железо кое доаѓа од домашни и странски добавувачи, се топи во Електро лачна печка (ЕЛП) при што се добива течен челик. Течниот челик се лее во казани, а потоа се доработува на Казанска печка (КП). Обработениот челик со мостни дигалки се носи на Конти ливни машини (КЛМ), каде се врши кристализација на течниот челик во слабови. Произведените конти леани слабови се сечат на одредени димензии и се носат во едницата за Транспорт, доработка и отпрема (ТДО) каде се врши контрола и флемање на слабовите. Слабовите потоа со железнички транспорт се носат во погонот Валавница за дебел лим (ВДЛ). Во погонот ВДЛ примарните слабови се сечат на секундарни слабови по однапред одредени димензии и се загреваат во потисните печки. Загреаните слабови се валаат на реверзибилниот хоризонтален и вертикален валачки стан во лимови. Изваланите лимови по линијата на валчка пруга одат на ладилник, а потоа на линијата за сечење каде има 4 ножици (две напречни и две странични). Лимовите се сечат на одредени димензии. Исечените лимови се контролираат и се носат на складот за лимови. По барање на купувачот се врши и антикорозивна заштита на лимовите на постројката за пескарење, боење и сушење.

Од производните процеси во Макстил АД-Скопје се создаваат емисии во воздух, емисии во вода и се создава технолошки отпад кој соодветно времено се одложува дел на сопствена локација, а дел се предава на понатамошен третман или на депонирање на овластени компании.

Емисиите во воздух од емисионите точки на Макстил АД-Скопје се делат на: главни емисии во воздух и помали емисии во воздух.

Емисии во вода има од една емисиона точка.

VII.2 Оценка на емисиите во атмосферата

Главни извори на емисии во воздух

Емисиона точка A1.1 - Оџак од Електро лачна и Казанска печка

Процесот на добивање на течен челик во Електро лачната печка е поделен во пет фази и истит се повторува при изработка на секоја шаржа:

- Припрема на шаржата;
- Шаржирање на старо железо;
- Топење на шаржираното старо железо;
- Рафинација со загревање на шаржата и
- Излив на течниот метал.

Процесот на топење на старото железо се одвива на високи температури, кој е потпомогнат со вбризување на кислород, коксна прашина и природен гас, при што се создаваат бурни реакции кои резултираат со создавање на емисии на прашина и гасови.

Дообработката на течниот челик произведен во Електро лачната печка (ЕЛП) се врши на Казанската печка (КП).

Примарните емисии од ЕЛП се прифатени преку 4-тиот отвор на печката и одат во примарната линија, а секундарните емисии одат во секундарната линија од системот за отпашување. Примарните емисии од КП одат во секундарната линија од системот за отпашување (Емисиона точка A1.1-табела бр.1).

Табела бр.1

Емисиона точка	A1.1
Извор на емисија	Електро лачна печка (ЕЛП) и Казанска печка (КП)
Опис	Оџак од систем за отпашување (нова филтерка постројка) за ЕЛП, КП и систем за додатоци
Географска локација	N: 42°00'50.17" E: 21°27'58.78"
Детали за емисионата точка	
Дијаметар на оџак (m)	6,2
Висина над површината (m)	40

Измерените вредности во текот на 2019 година прикажани се во табела бр.2 и истите се доставени до МЖСПП и ДИЖС.

Табела бр.2

Параметар	Емисиона точка A1.1	Фреквенција на мониторинг	МЕСЕЦИ 2019											
[mg/Nm ³]	(Оџак од ЕЛП и КП)		I 18.01.2019	II 19.02.2019	III 13.03.2019	IV 16.04.2019	V 17.05.2019	VI 19.06.2019	VII 24.07.2019	VIII не работи	IX 13.09.2019	X 16.10.2019	XI 21.11.2019	XII 19.12.2019
Проток Nm ³ /h		континуирано	1703410	1674370	1576380	1466730	1510870	1470440	1462590		1468670	1501200	1519450	1527380
Температура		континуирано	33,19	39,04	42,14	40,26	45,38	53,67	53,82		47,5	44,64	37,07	36,07
Брзина на гас		континуирано	17,06	17,05	16,16	14,94	15,63	15,56	15,47		15,26	15,49	15,31	15,35
Притисок (hPa)		континуирано	974,16	973,41	968,4	965,55	963,71	963,21	963,66		964,26	965,58	967,53	969,14
вкупна прашина	20	континуирано	0,01	0,01	0,16	1,04	2,17	4,41	5,53		0,18	0,09	0,01	0,01
SO ₂	300	месечно	2,86	8,58	2,86	2,86	5,72	11,44	2,86		2,86	2,86	2,86	2,05
NO ₂	400	месечно	20,5	2,05	29,38	8,2	16,4	6,83	6,42		10,87	9,55	30,75	2,86
CO	200	месечно	12,5	60,84	7,5	5	66,66	86,66	7,91		95	17,5	7	2,5
Pb	1	два пати годишно				0,011					0,0012			
Hf	5	два пати годишно				0,759					0,02			
Cd	0,05	два пати годишно				0,007					0,0012			
Cr вкупен	0,5	два пати годишно				0,004					0,0082			
Zn	5	два пати годишно				0,037					0,0328			
Ni	0,5	два пати годишно				0,075					0,007			
Hg	0,05	два пати годишно				0,011					0,0012			
PCDD/F (ng/Nm ³)	0,1	годишно									0,038 17.09.2019			

Согласно измерените вредности може да се заклучи дека сите измерени вредности се под ГВЕ, од што може да се заклучи дека работата на постројките нема значително влијание врз животната средина.

Емисиона точка А8 - Оџак од Потисна печка бр.1 и Емисиона точка А9 - Оџак од потисна печка бр.2

Произведените примарни слабови во погонот Челичарница со помош на железнички транспорт се носат во погонот Валавница за дебел лим (ВДЛ). Тука прво се врши припрема на слабовите и сечење. Припремените слабови потоа се внесуваат во потисните печки за загревање до температура на валање.

Во погонот ВДЛ има две Потисни печка. Потисна печка бр.1 работи само на природен гас – Емисиона точка А8 и Потисна печка бр.2 работи на природен гас, но и како алтернативно гориво може да користи мазут (Табела 3 и 4). Двете печки се опремени со горилници со низок NOx.

Табела 3

Емисиона точка	А8
Извор на емисија	Потисна печка бр.1
Опис	Оџак од Потисна печка бр.1
Географска локација	N: 42°00'35.16" E: 21°27'57.13"
Детали за емисионата точка	
Дијаметар на оџак (m)	2,74
Висина над површината (m)	30,5

Табела 4

Емисиона точка	А9
Извор на емисија	Потисна печка бр.2
Опис	Оџак од Потисна печка бр.2
Географска локација	N: 42°00'35.52" E: 21°27'57.13"
Детали за емисионата точка	
Дијаметар на оџак (m)	2,74
Висина над површината (m)	30,5

Измерените вредности во текот на 2019 година прикажани се во табела бр.5 и 6 и истите се доставени до МЖСПП и ДИЖС.

Табела 5

Параметар	Емисиона точка А8	Фреквенција на мониторинг	Датум на мерење	
			14.05.2019	
			mg/Nm ³	kg/h
Проток Nm ³ /h		два пати годишно	41496,94	
Прашина	5	два пати годишно	4,15	0,17
SO ₂	35	годишно	3,2	0,13
NO ₂	700	два пати годишно	61,16	2,54
CO	100	два пати годишно	7,93	0,33
Димен број	0	годишно	0	

Табела 6

Параметар	Емисиона точка A9		Фреквенција на мониторинг	Датум на мерење	
				10.10.2019	
	мазут	Природен гас		mg/Nm³	kg/h
Проток Nm³/h			два пати годишно	11.412,79	
Прашина	20	5	два пати годишно	2,3	0,03
SO ₂	1700	35	два пати годишно	<2,86	<0,03
NO ₂	450	450	два пати годишно	118	1,35
CO	170	100	два пати годишно	11,25	0,13
HF	5		два пати годишно		
Димен број	1	0	два пати годишно		0

Согласно измерените вредности може да се заклучи дека сите измерени вредности се под ГВЕ, од што може да се заклучи дека работата на постројките немаат значително влијание врз животната средина.

Помали извори на емисии во воздухот

Емисиона точка A4.1 - Ауспух од мотор со внатрешно согорување – Ножица за старо железо (1400)

Приемот на старото железо кое е основна сировина за производство на челик во ЕЛП се врши на складот за старо железо. Старо железо со димензии над дозволените за шаржирање во ЕЛП со дебелина до 3 mm се сече на ножица за старо железо. Во Макстил АД-Скопје постои 1 ножица за старо железо и тоа ножица 1400 емисиона точка A4.1(табела 7). Ножицата ја погонува дизел мотор со внатрешно согорување. По потреба ножицата може да се преместува од едно место на друго, во зависност од условите на работа.

Табела 7

Емисиона точка	Извор	Географска локација	Детали за емисионата точка	
			Дијаметар на оџак (m)	Висина над површината(m)
A4.1- Ауспух од ножица 3	Ножица 1400	N: 42°00'55.86" E: 21°28'12.02"	0.1	

Измерените вредности во текот на 2019 година прикажани се во табела бр.8 и истите се доставени до МЖСПП и ДИЖС.

Табела 8

Параметар Nm ³ /h	Емисиона точка A4.1	Фреквенција на мониторинг	Датум на мерење	
			16.10.2019	
			mg/Nm ³	kg/h
Проток Nm ³ /h		еднаш годишно	255.54	
Прашина	20	еднаш годишно	16.75	<0,01
NO ₂	400	еднаш годишно	394.83	0.1
CO	300	еднаш годишно	212	0.05

Согласно измерените вредности може да се заклучи дека сите измерени вредности се под ГВЕ, од што може да се заклучи дека работата на постројката нема значително влијание врз животната средина.

Емисиона точка A5, A5.1, A6, A6.1, A7 и A7.1 - Континуирано леење на течниот челик на машините за континуирано леење (УНРС 1, 2 и 3) и добивање на слаб

Припремениот челик од казанска печка со помош на мостна дигалка 160/40/10 се пренесува на машината за континуирано леење. Ливниот казан се поставува на ротирачко постоље, за да може да се префрли шаржата од делот на припрема на челикот во полето каде што е машината за континуирано леење. Има три ливни машини (табела 9) од кои две се користат во производниот процес. Во ливните машини се врши континуирано леење на течниот челик во слабови. Во конти ливните машини се врши кристализација на течниот челик со помош на кристализатор кој постојано се лади со вода. За да се задржи формата на слабот и да се отстрани течниот дел од него се врши ладење со вода. Исто така, ладење со вода се врши и на одлеанокот и на валчињата од машината. Создадената водена пареа при ладењето се одведува преку вентилационите канали на ливната машина.

Табела на 9

Емисиона точка	Извор	Географска локација	Детали за емисионата точка	
			Дијаметар на оџак (m)	Висина над површината(m)
A5 – Вентилационен канал	Ливна машина I	N: 42°00'58.24" E: 21°27'55.93"	0.8 x 1.5	34
A5.1– Вентилационен канал		N: 42°00'58.34" E: 21°27'55.93"	0.8 x 1.5	34
A6– Вентилационен канал	Ливна машина II (не работи)	N: 42°00'58.99" E: 21°27'55.93"	0.8 x 1.5	34
A6.1– Вентилационен канал		N: 42°00'59.09" E: 21°27'55.93"	0.8 x 1.5	34
A7– Вентилационен канал	Ливна машина III	N: 42°00'59.75" E: 21°27'55.98"	0.8 x 1.5	34
A7.1– Вентилационен канал		N: 42°00'59.90" E: 21°27'55.98"	0.8 x 1.5	34

Измерените вредности во текот на 2019 година прикажани се во табела бр.10 и 11 и истите се доставени до МЖСПП и ДИЖС.

Табела 10

Параметар	Емисиона точка A5 и A5.1	Фреквенција на мониторинг	Датум на мерење A5				Датум на мерење A5.1			
			16.04.2019		13.09.2019		16.04.2019		13.09.2019	
			mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h
Проток Nm ³ /h		два пати годишно	49,648.32		71,391.91		45,239.98		47,754.54	
Прашина	20	два пати годишно	11.7	0.58	9.43	0.67	13.96	0.63	11.43	0.55
SO _x	300	два пати годишно	4.78	0.24	6.58	0.47	5.72	0.26	0.45	0.45
NO ₂	400	два пати годишно	2.05	0.1	5.33	0.38	2.05	0.09	2.05	0.1

Табела 11

Параметар	Емисиона точка A7 и A7.1	Фреквенција на мониторинг	Датум на мерење A7				Датум на мерење A7.1			
			19.06.2019		17.09.2019		19.06.2019		17.09.2019	
			mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h
Проток Nm ³ /h		два пати годишно	44162.17		73714.44		68128.27		48478.78	
Прашина	20	два пати годишно	12.21	0.54	11.52	0.85	10.63	0.72	10.67	0.52
SO ₂	300	два пати годишно	2.86	0.13	2.86	0.21	2.86	0.19	2.86	0.14
NO ₂	400	два пати годишно	2.05	0.09	2.05	0.15	2.05	0.01	2.05	0.1

Согласно измерените вредности може да се заклучи дека сите измерени вредности се под ГВЕ, од што може да се заклучи дека работата на постројките немаат значително влијание врз животната средина.

Емисиона точка A13, A13.1, A14, A15 и A15.1- Постројка за пескарење, фарбање и сушење на лимовите

По барање на купувачите се врши антикорозивна заштита на лимот на постројката за пескарење, боење и сушење (табела 12).

Пред да се избојат лимовите се врши пескарење на истите со помош на челични топчиња (сачми) кои под притисок од 20 bar удираат на површината на лимот и го чистат од заостанатата коварина, со што се добива фина рамна површина. Системот е комплетно автоматски и загубата на сачмите автоматски се надополнува. Потрошените сачми се собираат во сепаратор и се носат на плацот за старо железо. Колекторот на прашина од пескарата ја отстранува практично целата прашина која се создава при пескарењето на лимот и истата поминува низ системот за отпашување.

Испескарениот лим потоа оди во фарбарата, каде се фарба со заштитна боја, а потоа оди на сушење во сушарата.

Табела 12

Емисиона точка	Извор	Географска локација	Детали за емисионата точка	
			Дијаметар на оџак (m)	Висина над површината (m)
A13-Оџак од песара	Постројка за пескарење на лимови	N: 42°00'34.75" E: 21°28'16.28"	0.6	22
A13.1-Оџак од печка за предгревање		N: 42°00'34.74" E: 21°28'16.38"	0.33	22
A14-Оџак од фарбара	Постројка за фарбање на лимови	N: 42°00'34.76" E: 21°27'15.28"	0.6	22
A15-Оџак од сушара	Постројка за сушење на лимови	N: 42°00'34.76" E: 21°27'14.91"	0.4	22
A15.1-Оџак од сушара-горилник		N: 42°00'34.76" E: 21°27'14.88"	0.3	22

Измерените вредности во текот на 2019 година прикажани се во табела бр.13, 14, и 15 истите се доставени до МЖСПП и ДИЖС.

Табела 13

Параметар	Емисиона точка A13	Фреквенција на мониторинг	МЕСЕЦИ											
			I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Проток Nm ³ /h		континуирано	15586.9	14935.7	10412.2	10521.5	10791.8	10239.8	9619.92	10097.3	9907.7	8375.83	7326.56	5810.9
Температура		континуирано	13.78	21.2	19.66	20.73	22.23	26.03	27.48	28.08	24.56	21.43	19.02	14.83
Брзина на гас		континуирано	15.61	15.49	10.57	10.68	10.99	10.62	10.01	10.55	10.24	9.5	10.95	11.64
Притисок (hPa)		континуирано	982.7	992.1	938.6	935.8	933.7	936.7	934.2	937.5	937.9	937.8	935.3	938.9
Вкупна прашина	30	континуирано	2.71	5.01	5.83	5.76	4.84	5.93	6.01	1.09	3	8.16	10.54	3.74

Табела 14

Параметар	Емисиона точка A14	Фреквенција на мониторинг	Датум на мерење A14			
			24.07.2019		10.10.2019	
			mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h
Проток (Nm ³ /h)			12036.31		12373.96	
Прашина	30	годишно	11.74	0.14	10.79	0.13
BOJ mgC/m ³	75	два пати годишно	63.24	0.76	65.25	0.8

Табела 15

Параметар	Емисиона точка A15	Фреквенција на мониторинг	Датум на мерење A15				Датум на мерење A15.1			
			24.07.2019		10.10.2019		24.07.2019		10.10.2019	
			mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h
Прашина	3	годишно	2.85	0.1	2.31	0.01	2.44	0.01	2.71	<0,001
BOJ mgC/m ³	50	два пати годишно	40.02	0.13	42.84	0.14	31.58	0.12	32.6	0.01
Проток Nm ³ /h			3233.53		3335.16		3863.25		3928.12	

Согласно измерените вредности може да се заклучи дека сите измерени вредности се под ГВЕ, од што може да се заклучи дека работата на постројката нема значително влијание врз животната средина.

Со писмо бр.0906/2146 од 23.11.2009 год. Макстил АД-Скопје до МЖСПП достави Елаборат за дисперзија и моделирање од главните извори и оценка на влијанието на NOx и прашина.

VII.3 Оценка на влијанието врз површинскиот реципиент

Од производните процеси на Макстил АД-Скопје нема директи емисии во површински реципиент.

VII.4 Оценка на влијанието на испуштање во канализација

Во Макстил АД-Скопје, во погонот Валавница за дебел лим има една емисиона точка во канализација.

Во погонот Валавница за дебел лим се врши валање на загреаните слабови и нивна пластична деформација во лим кој е финалниот производ на Макстил АД-Скопје. При процесот на валање со помош на вода под притисок се врши чистење на површинската коварина (железни оксиди) од површината на слабот и се врши ладење на валците од валачкиот стан. Технолошката вода паѓа во технолошкиот канал од каде оди во надворешната јама за грубо пречистување, па потоа оди во внатрешната јама, од каде со пумпи водата се носи во двата таложни базени што се наоѓаат кај пумпната станица JOT 42.

Технолошката вода воглавно содржи коварина, масла и масти. Таложните базени имаат функција коварината (цврстите честички) да ги исталожат на дното, а маслото и мастите да се одвојат на површината и потоа со скимер (грабилка), маслата и мастите се собираат од таложните базени во собирен канал, од каде со пумпа се носат во силосот за масло.

Механички истретирана вода низ посебни отвори оди во заедничкиот канал, а од таму во пумпната станица која ја враќа водата назад во погонот Валавница за дебел лим. Вишокот на вода која се јавува, пречистена се излева во колекторот на комплексот Железарница (табела 16).

Табела 16

Емисиона точка	SW5
Извор на емисија	Погон Валавница за дебел лим
Опис	Таложни базени JOT 42
Географска локација	X: 51599,50 Y: 39067,00

Измерените вредности во текот на 2019 година прикажани се во табела бр.17 и 18 истите се доставени до МЖСПП и ДИЖС.

Табела 17

	Датум мм/дд/гггг	Параметар	Измерено* mg/l
1	1/3/2019	Суспендирани честички	2
2	1/8/2019	Суспендирани честички	28
3	1/14/2019	Суспендирани честички	8
4	1/22/2019	Суспендирани честички	20
5	1/28/2019	Суспендирани честички	2
6	2/4/2019	Суспендирани честички	34
7	2/11/2019	Суспендирани честички	2
8	2/19/2019	Суспендирани честички	30
9	2/25/2019	Суспендирани честички	34
10	3/4/2019	Суспендирани честички	30
11	3/11/2019	Суспендирани честички	18
12	3/18/2019	Суспендирани честички	30
13	3/25/2019	Суспендирани честички	34
14	4/1/2019	Суспендирани честички	18
15	4/8/2019	Суспендирани честички	34
16	4/16/2019	Суспендирани честички	2
17	4/24/2019	Суспендирани честички	6
18	5/2/2019	Суспендирани честички	16
19	5/9/2019	Суспендирани честички	4
20	5/13/2019	Суспендирани честички	2
21	5/20/2019	Суспендирани честички	26
22	5/27/2019	Суспендирани честички	2
23	6/6/2019	Суспендирани честички	34
24	6/10/2019	Суспендирани честички	22
25	6/17/2019	Суспендирани честички	10
26	6/24/2019	Суспендирани честички	24
27	7/2/2019	Суспендирани честички	34
28	7/8/2019	Суспендирани честички	2
29	7/15/2019	Суспендирани честички	34
30	7/22/2019	Суспендирани честички	12
31	7/29/2019	Суспендирани честички	26
32	8/6/2019	Суспендирани честички	28
33	8/12/2019	Суспендирани честички	32
34	ремонт	Суспендирани честички	
35	9/6/2019	Суспендирани честички	34

Табела17

	Датум мм/дд/гггг	Параметар	Измерено* mg/l
36	9/12/2019	Суспендирани честички	24
37	9/19/2019	Суспендирани честички	4
38	9/22/2019	Суспендирани честички	2
39	10/1/2019	Суспендирани честички	24
40	10/8/2019	Суспендирани честички	14
41	10/11/2019	Суспендирани честички	34
42	10/22/2019	Суспендирани честички	30
43	10/28/2019	Суспендирани честички	30
44	11/4/2019	Суспендирани честички	2
45	11/11/2019	Суспендирани честички	16
46	11/18/2019	Суспендирани честички	34
47	11/25/2019	Суспендирани честички	2
48	12/02/2019	Суспендирани честички	34
49	12/10/2019	Суспендирани честички	2
50	12/17/2019	Суспендирани честички	32
51	12/23/2019	Суспендирани честички	28
52	12/30/2019	Суспендирани честички	10

*Согласно Правилникот за условите, начинот и граничните вредности на емисија за испуштањето на отпадните води и нивно прочистување, начинот на нивното пресметување, имајќи ги во предвид посебните барања за заштита на заштитните зони (Сл.В.на РМ бр.81/2011), МДК за суспендирани честички во канализационен систем нема.

Табела 18

Датум	Параметри														
	pH	Масло	Pb	Ni	Cd	Cr	Fe	Mn	Cu	Zn	Нитрати	Нитрити	Вкупен органски јаглерог	ХПК	БПК ₅
		mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg C/l	mg O ₂ /l	mg O ₂ /l
3/11/2019		3.7	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	15.8	0.312	69.9	32	20.6
4/16/2019		2.8	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	6.5	0.061	63.7	124	23.8
6/10/2019		2.5	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	5.3	0.071	59.8	17	10.6
9/22/2019		2.5	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	2	0.12	58.3	24	15
10/28/2019		2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	1	0.094	50.9	29	18.1
12/17/2019		2.15	0.1	0.1	0.1	0.1	0.11	0.1	0.1	0.1	4.2	0.124	65.5	36	22.5
МДК*	6.5-9.5	30	0.5	0.5	0.1	0.5	-	4	0.5	2	-	10	-	<700	<250

*Согласно Правилникот за условите, начинот и граничните вредности на емисија за испуштањето на отпадните води и нивно прочистување, начинот на нивното пресметување, имајќи ги во предвид посебните барања за заштита на заштитните зони (Сл.В.на РМ бр.81/2011).

Согласно измерените вредности може да се заклучи дека сите измерени вредности се под МДК, од што може да се заклучи дека работата на постројката нема значително влијание врз животната средина.

VII.5 Оценка на влијанието на емисиите врз почвата и подземните води

Макстил АД-Скопје со писмо бр.636 од 16.07.2014 год. до МЖСПП ја достави Студијата за оценка на влијанието на емисиите врз повата и подземните води на локалитетот Макстил-Железара.

VII.5.1 Расфрлање на земјоделски и неземјоделски отпад

Од производните процеси на Макстил АД-Скопје нема расфрлање на земјоделски и неземјоделски отпад.

VII.6 Загадување на почвата/подземната вода

Макстил АД-Скопје со писмо бр.636 од 16.07.2014 год. до МЖСПП ја достави Студијата за оценка на влијанието на емисиите врз повата и подземните води на локалитетот Макстил-Железара.

VII.7 Оценка на влијанието врз животната средина на искористување на отпадот во рамките на локацијата и/или неговото одлагање

Од производните процеси во Макстил АД-Скопје се создаваат различни видови на отпад во цврста и течна агрегатна состојба. Целокупниот создаден метален отпад (пети и глави од слабови, коварина од конти ливните машини, коварина од сечење на слабови, метални буриња од масла, масти и бои, ленти од лимови итн.) се враќаат повторно во производниот процес. Истота така и поголемиот дел од отпадниот огноотпорен материјал се враќа повторно во процесот.

Останатиот отпад што не може да се реупотреби или рециклира во рамките на Макстил АД-Скопје се селектира и времено се одложува во рамките на локацијата.

Макстил АД-Скопје водејќи се од принципите на одржливиот развој и од пирамидата за управување со отпадот, првенствено се труди отпадите што може да се реупотребат/рециклираат да се дадат на компании што ќе извршат преработка на истите, бидејќи со преработката на отпадите се заштедуваат природните ресурси и се заштитува животната средина. Отпадите што не можат да се преработат се предаваат на овластени компании за понатамошен третман или депонирање.

Карактеристиките на отпадот и соодветното времено одложување на самата локација укажува дека значително влијание врз животната средина нема да има.

VII.8 Влијание на бучавата

Врз основа на извршените мерења и добиените резултати на бучавата во погонот Челичарница при нормална работа на електро печката, ножицата можеме да констатираме дека во работната средина нивото на бучката се движи од 78–99 dB. Поради тоа работниците се задолжени со лични заштитни средства за заштита на слухот. Според Најдобри Достапни Техники (НДТ) за овој вид на индустрија нивото на бучава се движи во границите од 118 - 133 dB и се далеку над измерените вредности дадени во табелите.

Измерените вредности на бучава во животната средина, односно во непосредната близина на погоните Челичарница и ВДЛ и во населба Железара се прикажани во табела 19.

Табела 19

Датум на мерење	Мерно место	Индикатор (L _{dвн} (L _{den}), L _d (L _d), L _v (L _e), L _n (L _n), L _{ек} (L _{eq}), L _{max} (L _{макс}), SEL)	Интензитет (dBA) ден/ноќ	Гранична* вредност вечер/ноќ
22.04.2019	Управна зграда	ден Leq 56,8 ; LAF max 69,2; ноќ Leq 51,7 LAF max 64,4	56,8/51,7	70/60
	Тинекс нас.Железара ул.Гемиџиска	ден Leq 53 ; LAF max 67,4; ноќ Leq 44,9; LAF max 67,9	53/44,9	60/55
	ул.Гемиџиска бр.48	ден Leq 51,8; LAF max 67; ноќ Leq 43,6 LAF max 52,6	51,8/43,6	55/45
	Детска градинка Калинка, нас.Железара	ден Leq 48,6 ; LAF max 59,1; ноќ Leq 43,1; LAF max 52,3	48,6/43,1	55/45
ден 17.09.2019 и ноќ 19.09.2019	Управна зграда	ден Leq 55,1 ; LAF max 69,4; ноќ Leq 56,8 LAF max 66,8	55,1/56,8	70/60
	Тинекс нас.Железара ул.Гемиџиска	ден Leq 48,3 ; LAF max 58,2; ноќ Leq 49,1 LAF max 56,8	48,3/49,1	60/55
	ул.Гемиџиска бр.48	ден Leq 49,1 ; LAF max 55,5; ноќ Leq 44,6 LAF max 64,5	49,1/44,6	55/45
	Детска градинка Калинка, нас.Железара	ден Leq 54,9 ; LAF max 57,8; ноќ Leq 49,5 LAF max 61	54,9/49,5	55/45

*Согласно Правилникот за гранични вредности на нивото на бучава во животната средина (Сл.в. на РМ бр.147/2008).

Согласно измерените вредности може да се заклучи дека работата на Макстил АД-Скопје нема значително влијание врз животната средина.

Мора да се напомене дека во кругот на комплексот Железарница делуваат повеќе од 30 правни субјекти (помали и поголеми) кои имаат влијание врз бучавата на животната средина.