

ПРИЛОГ XIV

Дејноста на Макстил АД-Скопје е црна металургија-производство на челик и топло валан лим. Како основна суровина во технолошкиот процес за добивање на челик е старото железо.

Инсталацијата Макстил ја сочинуваат погонот Челичарница и погонот Валавница за дебел лим (ВДЛ).

Постројки во погон Челичарница:

- Подготовка и процесуирање на старо железо;
- Електро лачна печка;
- Казанска печка;
- Постројка за континуирано леење-Конти лив со 3 ливни машини;
- Транспорт и доработка на излеаните слабови.

Постројки во погон ВДЛ:

- План и програмирање на материјал за валање;
- Потисни печки - загревање на слабовите на температура за валање;
- Валачка пруга со реверзибилен хоризонтален и вертикален стан;
- Равналица;
- Агустажа;
- Пескара, фарбара и сушара и
- Отпрема.

Суровини и помошни материјали

Сите суровини и помошни материјали што се употребуваат во технолошките процеси во двата погона дадени се во апликацијата во делот ИВ.

Извори на емисии

Како извори на емисии во воздухот, почвата и водата во Макстил регистрирани се во:

Погон Челичарница

- Процесуирање и подготовка на старо железо, Мелница-отпадна вода;
- Електро лачна печка и Казанска печка - емисија на прашина и гасови во атмосферата и цврст технолошки отпад - троска;
- Систем за отпрашување на Електро и Казанска печка - филтерска прашина и филтерски вреќи;
- Постројка за континуирано леење - коварина и отпадна технолошка вода.

Погон ВДЛ

- План и програмирање на материјал за валање - коварина од флемање;
- Потисна печка - емисија на гасови во воздухот и коварина создадена при загревањето на слабовите;
- Валачка пруга - коварина и отпадна вода;
- Агустажа - цврст технолошки отпад;
- Печка за нормализирање;
- Пескара, Фарбара и Сушара - истрошени метални сачми, амбалажа од бои, растворувачи и филтри;

Во Макстил на проектираните постројки за заштита на животната средина се превземаат потребните техничко-технолошки мерки за нивно ефикасно функционирање. Проблем кој е наметнат како резултат на проектираниот технолошки процес на Електро лачната печка е фазата на технолошкиот процес шаржирање, кога капакот на Електро лачната печка е отворен и создадените гасови и прашина се дисперзираат во работната и животната средина како фугитивни загадувачи.

Мерки за спречување на несреќи

Заради спречување на несреќите предизвикани како резултат на појава на пожар и неконтролирано истекување на техничките гасови, превземени се следните мерки:

- постројките со најголемо пожарно оптоварување се штитат со стабилни системи за гасење со CO₂;
- согласно плановите за против пожарна заштита во погоните, секаде каде што има опасност од пожар предвидена е мобилна опрема (преносни противпожарни апарати);
- сите вработени обучени се за интервенција при евентуални пожари;
- во непосредна близина на Макстил има професионална индустриска против пожарна единица, а на само 2 km лоцирана е и градската против пожарна единица;
- на инсталациите за технички гасови, согласно техничките прописи на 6 години се врши периодично испитување на инсталацијата на цврстина и непропустрливост од овластена институција, а еднаш годишно техничките служби во Макстил вршат испитување на непропустрливост.

Мониторинг на емисиите

Во Макстил редовно се врши контрола на емисијата на прашина и гасови од системот за отпрашување на Електро и казанска печка и од оџакот на потисна печка. Исто така се врши мерење на имисијата (седиментна прашина) на 4 мерни места во околината на Макстил.
