



# МАКСТИЛ А.Д. - Скопје

Ул. „16 Македонска бригада“ бр. 18



До  
Министерство за Животна  
средина и просторно планирање  
Ул.Дрезденска бр.52  
1000 Скопје

Tel:++ 389 2/3287-023, 3287-061, 3287-024  
Fax:++389 2/3287-076, 3287-077, 3287-032  
E-mail: lence.janevska@makstil.com.mk  
MK:4030995118077

Акционерско Друштво за промишлено, и  
трговија со производи на ниска металургија

„МАКСТИЛ“

Бр. 4554

30. 10. 2012 год.  
СКОПЈЕ

РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА  
МИНИСТЕРСТВО ЗА ЖИВОТНА СРЕДИНА  
И ПРОСТОРНО ПЛАНИРАЊЕ  
СКОПЈЕ

Предмет: **Барање**

Примено: <i>Л. М. ШК</i>			
Орг. Едини.	Број:	Прилог:	Вредност:
	<i>М-10277/1</i>		

Согласно Законто за животна средина (сл.в. на РМ бр..53/05 и 81/05), на 28.12.2006 година Макстил АД-Скопје достави Барање за добивање на дозвола за усогласување со оперативен план.

Во врска со доставеното барање, а согласно чл.139 точка 4 од Законот за животна средина (Сл.в. на РМ бр.53/05, 81/05 и 24/07, 159/08, 83/09, 124/10 и 51/11) бараме дополнителен рок за реализација на активностите од Оперативниот план до 01.04.2019 год.

Бараме да го разгледате нашето барање и да доставите предлог до Владата на Република Македонија за дополнителен рок за реализација на оперативниот план.

Оперативниот план со предложените продолжени рокови на реализација, изготвен согласно најновата ревизија на Студијата од фирмата "ИНТЕКО" од октомври 2012 година, кое го испраќаме во прилог.

Со надеж дека ќе го усвоите нашето барање.

Со почит,

Со: -Архива  
-Р.Е.ЗЕО

ГЕНЕРАЛЕН ДИРЕКТОР  
АЛЕКСАНДАР ПАНОВ



Почитувани,

Во врска со заклучокот од 78 седница на Владата на Република Македонија по нашето барање за продолжување на роковите за усогласување на Оперативниот план во кој се содржани мерките и активностите кои треба да бидат спроведени заради имплементирање на најдобрите достапни техники за подигање на нивото на заштитата на животната средина, ви го доставуваме следново образложение:

Акционерското друштво „Макстил“ како деловен субјект во правниот промет се јавува по окончувањето на постапката на организационо, финансиско и сопственичко реструктурирање на општественото претпријатие Рудници и железарница „Скопје“ , при што како датум на упис во Трговскиот регистар на надлежниот суд се води 08.07.1997.

Генезата на случувањата кои му претходеа на овој чин допира до 1994 година кога Железарницата со акт на Владата на Република Македонија, а согласно одредбите од Законот за реструктурирање на претпријатијата кои во своето работење искажуваа загуба, беше задолжена да изготви Програма за санација и реструктурирање и истата да ја усогласи со мерките и препораките содржани во посебна Програма за реструктурирање изготвена од консултантите на Светската банка.

Програмата беше одобрена со посебна владина одлука во декември истата година.

Органот на управување на Железарницата во март 1997 донесе Одлука за статусни промени во процесот на трансформацијата со која Претпријатието беше поделено на десет посебни правни субјекти – друштва, од кои од друштвото РЖ „Челичарница – ВСДЛ“ во понатамошната постапка беше формирано акционерското друштво „Макстил“.

Следеа договори со Фершпед, Технометал-Вардар, Макпетрол, ЗОИЛ „Македонија“ и скопската Комерцијална банка за конверзија на нивните побарувања во трајни влогови, после кои првите три претпријатија со оглед на мнозинското учество во сопственичката структура ги стекнаа управувачките права и како доминантни сопственици го организираа рестартирањето на производството по целата технолошка линија.

Во исто време од страна на новите управувачки структури е променето и името на друштвото во Акционерско друштво за производство и трговија со производи од црната металургија „Макстил“ Скопје.

Влегувањето на “Duferco Skop Investment LTD” членка на “Duferco group” од Лугано, Швајцарија во сопственичката и управувачката структура на „Макстил“ се случи во постприватизациониот период во октомври истата година.

Со реализираниот договор за купување на поголемиот дел на акциите од претходните тројца доминантни сопственици, “Duferco Skop Investment LTD” се стекна со 54,4% од капиталот на друштвото, за во текот на 2005 со купувањето на остатокот од акционерските влигови на „Технометал Вардар“ и на „Фершпед“ да го зголеми своето учество на 62,4%.

Управувањето и раководењето со друштвото статутарно е уредено според едностепениот модел од Законот за трговските друштва со Собрание како највисок орган и Одбор на директори.

Основната содржинска одредница на првиот бизнис план на „Duferco“ за проектот „Макстил“ беше концептот за неговото производно консолидирање и реактивирање на неговите производни линии, а потврда на неговата издржаност и економска оправданост во постприватизациониот период беше токму динамизирањето на производството претставено на графичкиот приказ.

**Динамика на производство на челик и топовалани лимови  
1967 - 2012**



Целта заради сертификацијата на потеклото, беше стабилизирање на производството на сопствен челичен полуфабрикат како експлицитна обврска и како

услов за реализација на извозни аранжмани во земјите членки на Европската Унија (тогаш носечко комерцијално одредиште) .

Со кредитна поддршка од Европската банка за обнова и развој во износ од 15 милиони американски долари и со гаранциско покритие од “Dufenco” беа реализирани редица содржини на планот за реконструкцијата и модернизацијата на инсталираните процесни линии со цел интензивирање и динамизирање на производните активности, проширувањето на производниот асортиман со нови димензионални и квалитативни модалитети, рационализирање на трошковната структура и подобрување на еколошките перформанси на производните процеси.

Во иницијалната фаза на реализацијата на инвестициониот пакет, во производниот погон Валавница за топовалани дебели лимови во соработка со “Kvaerner Metals” од Шефилд Англија (во меѓувреме членка на австриската “Voest Alpine Industries Group” беше инсталиран систем за автоматска регулација и процесна контрола на димензионалното обликување на лимовите.

Прецизната динамичка контрола на процесните параметри, односно задржувањето на пресекот во рамките на зададените толеранции беше овозможена со надградба на постоечкиот валачки стан со нова механичка конфигурација - две моќни хидраулични капсули со потисна сила од над 5000 т. надоврзани на хидрауличната пумпна станица со висок притисок и микронска чистота на хидрауличниот флуид и со високо софистицирана информатичка поддршка.

За целосно заокружување на автоматизираниот процес на контрола на дебелината на топоваланиот лим беше инсталиран и современ X-RAY мерач за перманентно следење на дебелините и нивно одржување во дефинираните толеранции.

Воведените технолошки новини во автоматизираното следење на производниот тек и во анализата на релевантните процесни параметри, односно во подигањето на механичките перформанси на валачкиот стан допуштаа максимално димензионално развлекување и кај потенциот програм што овозможуваше постигање висока димензионална диверзифицираност и проширување на производната понуда.

Системот на инјектирање на дополнителна хемиска енергија (коксна прашина, природен гас и процесен кислород) во производниот погон Челичарница како супституент на електричната енергија заради ограничените можности на пратечкиот трансформатор (и како конструкционо решение и како напонска снага) беше вториот значаен инвестиционен зафат (испорачател беше фирмата “Techint” од

Италија) кој овозможи интензификација на производната динамика со подобрување на загревните ефекти на агрегатот (ефектот на топењето, активното време на топењето, потребното време за подготовка на шаржата) и со контролирано водење на производниот процес.

Казанската печка од италијанскиот производител “STS Senini Siderurgica” инсталирана во непосредна близина заради комплементарноста на постапките односно воведената казанска технологија како постапка на постметалуршка, секундарна рафинација, покрај значителната редукција на потрошувачката на електричната енергија и на огноотпорните материјали во основниот металуршки агрегат – електролачната печка и овозможувањето на нејзиното поинтензивно користење независно и неусловено од производниот ритам на линијата за континуирано леење, дозволуваше позасилена проточност на процесот (излевање на повеќе шаржи во серија) надополнето со подобро искористување на металната растопина, нејзина хомогенизација во однос на хемискиот состав и температурата на загревот, одржување на тесни толеранции на металографската анализа и подобрување на металуршките карактеристики со употребата на познатите хемиски елементи за микролегирање на содржината на шаржата.

Иако од инсталираните три во оваа фаза беше извршена темелна реконструкција на само една ливна машина (изведувач беше германскиот “Demag”) претставуваше исклучително значаен зафат во доменот на леењето на течниот челик со видливи подобрувања како на површината на добиените слабови така и на нивната внатрешна структура (овозможен беше едновремено и значително поедноставен пристап за редовно тековно одржување на механичките склопови на агрегатот).

Гасификацијата на едната (од двете инсталирани загревни единици) потисна печка, покрај нагласената еколошка димензија на зафатот, претставуваше и радикано решение за намалување на трошоците на загревот, ја елиминираше технолошката пареа како комплементарен интермедиер и овозможуваше повисок степен на искористување на капацитетните и загревните можности на агрегатот.

Постројката за пескарење и антикорозивна заштита на лимовите на италијанскиот испорачател “Carlo Banfi” претставуваше повисока фаза на финализација што заедно со постојката за автоматско маркирање и жигосување на лимовите на “Green Project” од Ценова - Италија претставуваше и дополнување на комерцијалниот асортиман и збогатување на комерцијалната понуда и сервис за краните корисници.

Амбициозната инвестициона програма беше комплетирана со сериозни вложувања во развојот на интегралниот управувачки информациона систем за водење и надзор и контрола на целокупниот технолошки процес со автоматска анализа на сите релевантни параметри, со процедурирање на производните постапки по целата технолошка линија и со перманентна едукација на кадрите на сите нивоа на деловното организирање.

Проектот Управување со процесите на прием, складирање, селектирање и подготовка на старото железо вреден преку 3 милиони евра и финансиски поддржан од скопската Стопанска банка со специјално за оваа намена влечени европски кредитни линии беше само продолжение на интензивната инвестициона активност што претставуваше вовед во новиот развоен циклус чија економска оправданост веќе беше неоспорна.

Стануваше збор за уредување на нов простор за складирање на старото железо со нов кружен железнички колосек за непречено движење и растовар на маршрутните железнички композиции, набавка на две мобилни индустриски автоматски хидраулични ножици на дизел погон од производителот “Bonfiglioli” од Болоња, Италија, “Squalo 1300” за сечење на балираното старо железо од пониски класи и на подебелите некасирани парчиња, набавка на мелница од истиот производител за шредирање односно ситнење на веќе исеченото старо железо, набавка на четири мобилни крана “Liebherr 904” со поединечен капацитет на подигање терет од 2т. и уште три тешки транспортери од типор “Камаз” со носивост од по 22т. и запремина на сандаците од по 18m<sup>3</sup> која со дополнителна надградба беше подигната до 21m<sup>3</sup>.

Новата мобилна опрема за подготовка на старото железо овозможуваше зголемување на насипната тежина на корпите за шаржирање и магнетна сепарација на неметалните ингредиенты при што бенефитите од повисоката метална содржина во корпите, помалата потрошувачка на електрична енергија по тон течен метал, намалените застои и зголеменото ефективно време и значителното намалување на еколошки штетните емисии како резултат на претходата екстракција на загадувачките неметални присуства од шаржата ја потврдија економската оправданост на набележаните вложувања.

Реконструкцијата и модернизацијата на производните агрегати и технолошки линии како содржинска одредница на првиот постприватизационен инвестиционен циклус претставуваше не само правовремено заокружување на

значајна фаза во развојот на друштвото, туку и значаен чекор на патот на неговото структурно прилагодување изразено преку динамизирање на производните активности по целата технолошка линија (сегментираниот графички приказ на динамиката на оствареното производство после неговиот драматичен пад во предприватизациониот период е во продолжение) и постигање на репродукциона заокруженост и покриеност на финалниот аутпут со основни металуршки полуфабрикати од сопственото челичанско производство, значителна супституција на електричната енергија како исклучително дефицитарен ресурс со хемиска и интензификација на производните процеси во примарните металуршки фази, евидентното подобрување како на површината на слабовите така и на нивната внатрешна структура во постапката на нивното финално обликување, гасификација на носечкиот загревен агрегат за термичка подготовка на слабовите и значително подобрување на енергетската ефикасност по тој основ, прецизна динамичка контрола на процесните параметри и задржување на пресеците во рамките на зададените толеранции и овозможена димензионална диверзификација на комерцијалната понуда дополнета со редица дополнителни услуги (пескарење, антикорозивна заштита, сечење под агол и подготовка за заварување) во финалните обликувања на лимовите.

**Производство на слабови и топовалани лимови  
1997 - 2012**



Новата пазарна конјунтура, подобриот финансиски капацитет на друштвото и неговата солидна пазарна позиционираност поставуваа нови императиви наложувајќи покренување на нов, поамбициозен и финансиски погабаритен инвестиционен циклус на почетокот на новиот милениум, кој требаше да обезбеди

одржливост на подолг рок и одредени претпоставки за опстојување и во посложени пазарни услови.

Во Извршното резиме на својата производно финансиска развојна стратегија (вториот поголем инвестиционо развоен циклус) од октомври 2006, Макстил ја дефинираше вредносната димензија (31,1 милиони евра) и ги посочи поединечните инвестициони зафати чија цел беше да се подигне производниот капацитет на целата процесна линија, да се подобри енергетската ефикасност и да се оптимализира трошковната структура. Целта беше на тогашните пазарни поволности да се одговори со пообемна, поквалитетна и трошковно поконкурентна понуда, а и да се обезбедат финансиски средства за реализација на во меѓувреме дефинираната оперативна програма за спречување и намалување на загадувањето, односно за реализација на поставените еколошки и регулаторни императиви содржани во интегрираната еколошка дозвола.

Зад сериозниот технолошки предизвик застана повторно скопската Стопанска банка и нејзиниот принципал NBG од Атина со кредитна поддршка од 24,9 милиони евра (останатите 20% беа сопствено учество), десетгодишен рок на отплата и двегодишен грејс период.

Новите развојни амбиции беа насочни кон неколку круцијални проекти:

-автоматизација (темелна реконструкција на постојниот технички надминат хидрауличен систем) на системот за регулација на електродите на основниот производен агрегат електролачната печка во Челичарницата;

-интензификацијата на производниот процес во производниот погон Челичарница со замена на постојниот одамна застарен 60 MVA трансформатор со помоќен и енергетски пофлексибилен и подигање на производноста од постојните 330 илјади т. на 520 илјади т. сопствен челичен полуфабрикат;

-инсталирање нов загревен агрегат (нова потисна печка) за термичка подготовка на слабовите за валање заради зголемување на загревниот капацитет на преку 520 илјади т. слабови, намалување на специфичната енергетска потрошувачка и намалување на површинскиот одгор на слабовите (како гориво останува еколошки и енергетски поподобен природен гас);

-инсталирање на нов систем за дескалација за елиминирање на површинскиот одгор кај финалниот производ и подобрување на чистотата на површината на лимовите;



-реконструкција на системот за ладење и интерно транспортирање на лимовите пред нивното финално димензионално обликување за елиминирање на површинското оштетување.

Покрај споменатите, предвидени беа и вложувања во подобрување на граничните перформанси на валачкиот стан, реинженеринг на основните механички делови на линијата на ножиците и вградување на автоматизиран систем за димензионално обликување при завршните операции.

Сето претходно изнесено беше само потврда за сериозниот и одговорен однос на сопственичката структура на Макстил за нивно долгорочно опстојување на овие простори.

Кризата од 2008 која особено тешко ја погоди светската челична индустрија и имаше и крајно неповолни рефлексии и на националната (за Макстил дополнително усложнета со специфичните енергетски и транспортни трошоци и редицата пренесени проблеми од предтранзициониот период), не попречи во поцелосното ефектуирање на споменатите зацртани развојни активности.

Следуваше период на преживување (не само во потесното, туку и во поширокото окружување сите позначајни металуршки капацитети ја имаа прекинатото својата производна активност), со значително намалување на производните аутпути и загуби во работењето кои беа покривани само благодарейќи на финансиската поддршка на нашите принципи (финансиските интервенции на „Dufenco“ за покривање на загубите од тековното работење од 2008 заклучно со 30.06.2012 изнесуваа 27,6 милиони евра и тоа за деловната 2009 6,4 милиони евра, за 2010 6,6 милиони евра, за 2011 9,3 милиони евра и за осумте месеци во 2012 8,2 милиони евра.

Дури ни почетокот на новата деценија не ги подобри состојбите и ситуацијата, дополнително усложнета со должничката криза во Европа, веќе доби загрижувачки размери со крајно неизвесен исход.

Редуцирањето на производната активност прикажано на графикот беше некаков одговор на новонастанатата ситуација, но не и решение за проблемите и за реализација на зацртаните инвестициони вложувања во делот на заштитата на животната и работната средина (иако и во тие услови беа реализирани неколку позначајни инвестициони зафати во заштитата на работната и животна средина од споменатата Програма за усогласување со оперативниот план).

Термин планот на активностите условени со интегралната еколошка дозвола беше сериозно доведен во прашање, особено откако деловните банки во земјава ја откажаа првично ветената финансиска поддршка, а слично се понесе и Европската банка за обнова и развој со која прилично долго преговаравме за реализацијата на еколошкиот инвестиционен пакет.

Останаа преговорите со испорачателите на опремата, кои заради заострувањето на финансиската состојба во Европа стануваат се помалку извесни и последно самофинансирањето од страна на друштвото и неговите принципиали, кое повторно заради изнесените околности бара одредено пролонгирање на првично дефинираните рокови.

Нагласуваме одговорно дека националните челични индустрии во бројните европски земји членки на Унијата со последните проширувања, уште во предприватизационите периоди имаа силна финансиска поддршка на националните влади на активностите за нивните е производно технолошки и еколошки реструктурирања, што значеше силна поткрепа на напорите за нивно реактивирање или приватизирање. Во случајот на Макстил и на македонската челична индустрија, тоа беше оставено на новите сопственички структури кои покрај набележаните неодложни вложувања во освременување на производните линии и технолошки процеси мораа да решаваат и сериозни наследени еколошки проблеми.

Не треба посебно да истакнуваме дека Макстил е стопански субјект од исклучително значење за националната економија. Со просечни (во последниве неколку години) годишни количински производни аутпути од цца 400.000 т. челични полуфабрикати и цца 350.000 т. финални челични валани производи тој претставува акцелератор на индустриската динамика во земјава, а со годишните вредности на извозот од 80-100 милиони евра и влијателен чинител за вкупната макроекономска стабилност на државата и нејзиниот економски подем.

Неговите тесни поврзаности со останатите сегменти во рамките на националното стопанство кои допираат до крајната периферија на репродукциониот процес се силно нагласени. На листата на овластени добавувачи на Макстил само од Република Македонија се евидентирани 638 деловни субјекти, од кои 140 само во снабдувањето со старо железо (активност од исклучително значење заради нејзината еколошка димензија и финансиски габарит која подолг период во минатото беше целосно запоставена). Вредносните инпути од седумдесет до девесет милиони евра на годишно ниво (феролегури, огноотпорни материјали, енергенци, технички гасови,

разни останати потрошни материјали, резервни делови, електромеханички и транспортни услуги и редица други влезни инпути) кои силно се мултиплицираат низ мрежата на репродукционите поврзаности во рамките на целокупното национално стопанство зборуваат самите за себе. Практични и не постои производна активност со толку силни генерирачки импулси во поширокото деловно окружување како што е тоа челичната индустрија чиј носечки производен капацитет е токму Макстил.

Бројката од просечно 1000 вработени е само најдиректно засегнатата категорија. Ако се земат светски потврдените искуства дека еден вработен во производството на челични производи носи десеткратно поголема бројка како на влезната така и на излезната страна, оваа засегната категорија добива загрижувачки димензии.

Податокот од официјални владини извори дека учеството на металуршкото производство во БДП е 4%, а преку поврзаните индустрии на влезната и на излезната страна тоа учество достигнува и до 12%, а учеството на Макстил како носечки капацитет во гранката е исклучително високо, говори сам за себе за сериозните последици од можното запирање на производната активност, кое е многу извесна опција доколку не се покаже потребното разбирање за изнесените проблеми.

Одлуката за ограничување на производството на две смени и само пет дена во неделата, намаленото користење на хемиската енергија и посоодветната селекција на старото железо (елиминирањето на неметалните приклучоци во фазата на неговата подготовка) се активности кои ќе имаат позитивно влијание на намалувањето на емисиите на полутанти споредено со претходните години.

Во овој дел останува нашата спремност за забрзување на инвестиционите вложувања во заштитата на животната и работната средина со онаа динамика која ќе ја овозможи подобрувањето на пазарните прилики за нашите производи. Тука се и нашите очекувања за финансиска поддршка со најавениот пакет мерки на Владата за подобрување на состојбата во металуршките компании, во еден дел и со посочените средства од кредитната линија од Европската инвестициона банка.

Макстил значи и во вакви сложени околности, дефинитивно најсложени од самите почетоците на индустриското производство на челик во светот, останува на активностите набележани во Оперативниот план (во прилог) со очекување надлежното министерство и Владата да покажат нужно разбирање за пролонгирање на реализацијата на предвидените активности како би можел и во вакви крајно сложени околности да остане присутен на пазарите, да го одржува производниот континуитет,

односно да реализира макар одреден квантум на производни активности како би ги задржал луѓето, воспоставените односи со добавувачите и купувачите, кои многу лесно и неповратно можат да ги пренасочат своите нарачки кон другите центри на снабдување.

Во спротивно, доколку нашиот апел за разбирање за состојбите остане без потребната реакција, нема да бидеме далеку од одлуката која ќе значи целосно запирање на производната активност за подолг временски период.

**ПРЕГЛЕД И РЕАЛИЗАЦИЈА НА АКТИВНОСТИТЕ ОД ОПЕРАТИВНИОТ ПЛАН И ФИНАНСИРАЊЕТО**

Активност број	Активност	Рок	Финансови години							Вкупно по активност	
			2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018		2019
9.1.1.2	Испитување на подземни води	2013		200,000							200,000
9.1.1.3	Изградба на складиште на за филтерска прашина и изнаоѓање решение за нејзино рециклирање	2018	Изготвув. проект	Изградба - I фаза					Изградба - II фаза		1,020,000
			20,000	600,000				400,000			
9.1.1.4	Спроведување на мониторинг на сите емисиони точки	2018		Пескара			Филтер - I фаза		Филтер - II фаза		300,000
				60,000			120,000		120,000		
9.1.1.7	Инсталирање на постројка за прифаќање на секундарните емисии од ЕЛП, КП и систем за додатоци	2019		Ревизија и изработка на базен инженеринг и основен проект	Зајакување на челична конструкција	Инсталирање хауба - I фаза	Инсталирање филтер I фаза	Мерење, дополнување на основниот проект и комплетирање на систем за додатоци	Комплетирање на филтер и хауба - II фаза	Инсталирање на постројки за диоксини и фурани	11,000,000
				400,000	1,000,000	2,000,000	3,500,000	1,100,000	1,500,000	1,500,000	
9.1.1.9	Физичка поделба таложените базени на Макстил и Арчелор Митал	2014			Студија и изведбен проект	Реализација на проектот					1,150,000
					150,000	1,000,000					
9.1.1.15	Складирање на троска и изнаоѓање начин за нејзино рециклирање	2019			Техничка документација и буџет					Завршување на проектот	4,100,000
					100,000					4,000,000	
<b>ВКУПНО:</b>			<b>20,000</b>	<b>1,260,000</b>	<b>1,250,000</b>	<b>3,000,000</b>	<b>3,620,000</b>	<b>1,100,000</b>	<b>2,020,000</b>	<b>5,500,000</b>	<b>17,770,000</b>