1. **РЕМЕДИЈАЦИЈА, ПРЕСТАНОК СО РАБОТА, ПОВТОРНО ЗАПОЧНУВАЊЕ СО РАБОТА И ГРИЖА ПО ПРЕСТАНОК СО АКТИВНОСТИ**

**С О Д Р Ж И Н А**

[XIII.1 Вовед 2](#_Toc455661090)

[XIII.2 Краток опис на Кампот на Викториа Инвест 3](#_Toc455661091)

[XIII.3 Престанок на работа 17](#_Toc455661099)

[XIII.4 Реставрација на инсталацијата 19](#_Toc455661100)

# XIII.1 Вовед

Информациите презентирани во додаток XIII се со цел да се презентираат мерките кои што се превземаат од страна на Викториа Инвест ДОО Скопје, како и светски атрактивни методи за намалување на евидентираните можни загадувања од активностите кои што се изведуваат во рамките на инсталациите на Викториа Инвест ДОО Скопје.

Од страна на раководството на инсталацијата и во соработка со одговорните лица за процесите, се предвидени мерки за минимизирање на негативните ефекти врз животната средина од работењето на инсталацииите кои се под раководство на Викториа Инвест ДОО Скопје.

**Врз основа на апроксимативни податоци за можни влијанија врз медиумите на животната средина од работењето на** **Камп на Викториа Инвест во која ќе бидат сместени Асфалтна, Бетонска база и Сепарација се предвидени мерки за заштита од:**

* емисии на загадувачки суспстанци во отпадни гасови кои потекнуваат од согорувањето на нафта која ќе се користи за создавање на топлина за ротационата сушара
* емисии на прашината која се јавува при работните активности,
* цврст комунален отпад,
* бучава која се јавува од работата при самата постројка,
* отпадни масти и мазива кои што се користат за одржување на опремата.

Раководството следејќи ги светските барања за заштита на животната средина, во своето работење веќе има предвидено мерки за загадувањето на животната средина како на пример:

* + соодветна инфраструктура, проверка на инсталациите, назначување на одговорни лица и друго.

Од страна на Координаторот за заштита на животната средина е изработена Постапка во која се опишува начинот на кој организацијата се справува во итни ситуации. Постапката се стреми кон соодветна подготовка на организацијата за справување со сите вонредни состојби со цел ефикасно спречување или минимизирање на последиците преку соодветни планови за справување со вонредни состојби. Постапката за делување во Случај на незгода се применува во сите организациони делови на организацијата, за сите активности, производи и услуги кои што може да имаат влијание врз животната средина.

Организацијата има развиено и применува План за реагирање при итни ситуации.

**Проценка за тоа колкав би бил работниот век на инсталациите со кои управува Викториа Инвест ДОО Скопје, не е направена, меѓутоа, доколку настапат околности под кои ќе биде неопходно да престанат со работа,** **Викториа Инвест ДОО Скопје, се обврзува да ги сведе на минимум влијанијата врз животната средина од своето работење.**

# XIII.2 Краток опис на Кампот на Викториа Инвест

# Техничко-технолошки опис на дејноста или активноста

Организацијата "Викториа Инвест" ДОО, Елбасан, Р.Албанија, Подружница Скопје е подизведувач на главниот изведувач Sinohydro Corporation Limited Beijing – Канцеларија Скопје, согласно Договор бр.KO/SC/2014/005 склучен на ден 21.08.2014. Согласно горенаведениот договор, "ВИКТОРИА ИНВЕСТ" ДОО, е одговорен за изградба на патот Кичево – Охрид и тоа делница 5 и 6 (км 33+740 ~ км 56+600). За потребите за изградба на автопатот Кичево – Охрид (делница 5 и 6), Инвеститорот „ВИКТОРИА ИНВЕСТ“ има потреба од поставување на Асфалтна, Бетонска база и Сепарација во т.н Камп на катастарска парцела бр.424 и 425.

**АСФАЛТНА БАЗА**

Асфалтната маса е составена од три основни компоненети**: јагленоводородно врзувачко средство** (битумен), **камено брашно** (мелена камена прашина со големина на частичките на зрното до максимум од 0,25 мм, при што поголемиот дел од 60% до 85 % гранулометриски состав на каменото брашно го чинат полнило помали од 0,063 мм) и **минерална компоненета таканаречена камена прашина** (несеен или сеен природен шљунак, дробен или миниран камен материјал) како агрегат за асфалтна маса.

Предвидениот производствен капацитет на Асфалтната база изнесува 130 t/h. Произведената количина на асфалт зависи од временските услови и најчесто се одвива во период пролет – лето. Исто така производството ќе се одвива и во согласност со потребите на изградбата на автопатот.

**Технолошки целини на Асфалтаната база**

Асфалтната база ги содржи следните технолошки целини или склопови:

1. **Систем за дозирање на дробени камени фракции**

* 4 бункери за складирање и додавање на камени фракции
* Гумени лентести додавачи со фрекфентно регулирани мотори
* Гумена лента за собирање на група камени фракции

1. **Влезна гумена лента во сушилен барабан**
2. **Систем за сушење и загревање камени фракции**

* Сушилен барабан со 4 мотор редуктори
* Пламеник на течно гориво

1. **Елеватор за топол материјал**
2. **Работна машина**

* Сито со вибро мотор
* Топли бункери
* Вага за агрегати
* Вага за битумен
* Вага за филер
* Мешалица со електромотор
* Хидраулична пумпа со резервоар

1. **Систем за филер**

* Силос за филер
* Полжавест транспортер

1. **Систем за битумен**

* 4 цистерни за битумен
* Печка за термално масло со пламеник
* Пумпа за битумен со вентили

1. **Систем за готов асфалт**

* Корпа за асфалт
* Пруга за корпа за асфалт
* Силоси за готов аспхалт
* Електромотори за корпа

1. **Систем за филтрирање**

* Филтер со вреќи
* Вентилатор
* Полжавести транспортери
* Оџак
* Силос за прашина

1. **Командна кабина**

* Енергетски дел
* Командно контролен дел

1. **Компресор**

Целокупната работа на асфалтната база е потполно автоматизирана. Вградени се најсовремени фрекфентни регулатори, електронски ваги со тежински келии, термо контролери и друга електронска опрема како би се задоволиле и најстрогите критериуми за производство на асфалт.

Одностите на тежините на основните компоненти се однапред одредени со рецептури, а истите зависат од материјалите како и типот на асфалтот што се произведува.

**Управување на Асфалтната база**

Управувањето со целокупната постројка се врши од една платформа преку која се распоредени еден покрај друг: компјутерското водење на процесот и командна табла (команден орман).

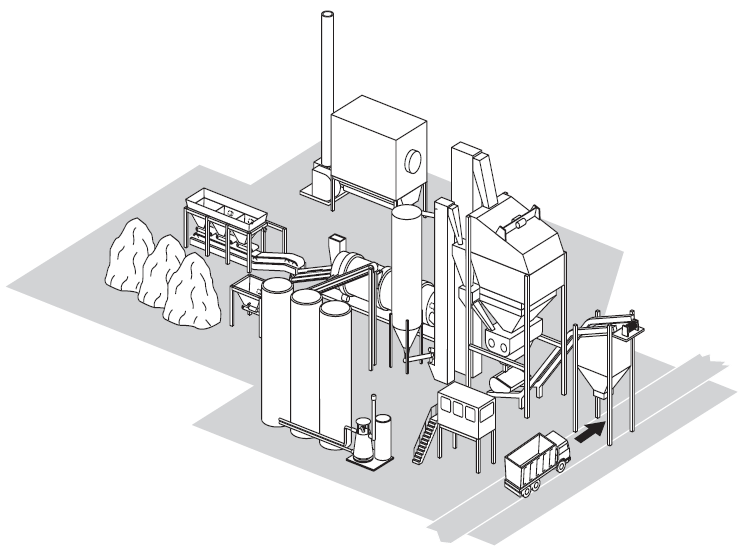
Во оперативната кабина е сместен компјутер кој според дадена рецептура врши дозирање на сите влезни материјали, ги следи и корегира функциите на параметрите кои се битни за континуирано одвивање на процесот.

## Опис на технолошкиот процес на Асфалтна база

Составните елементи на Асфалтната база се распоредени во соодветна технолошка линија, со што е овозможен нормален тек на извршување на пооделните фази на работа.

Снабдување на постројката со камен агрегат во различни гранулации се врши со натоварувач, додека за влезни суровини (камен агрегат, битумен, гориво), како и транспорт на готова асфалтна маса, се користат камиони и цистерни.

Управување со производствениот процес, се врши од едно централно место, командна кабина (потполано автоматизирана) од каде е овозможено и следење на сите елементи на постројката.



**Слика 2. Составни делови на асфалтна база**

Процесот започнува со дотур на дробени камени материјали со различни гранулации, посебно и во поединечни бункери кои се дел од системот на дозирање. Камените фракции по однапред одреден ред и количина се транспортираат преку собирни ленти до системот за сушење каде се сушат и загреваат до одредена температура која изнесува до максимум 190оС.

Во процесот на сушење со всисен вентилатор се извлекува прашина со одредени димензии која се акумулира во систем за филтрирање.

* **Прва компонента - камени фракции**

Загреаните камени фракции преку елеватор се носат до главниот дел на работна машина каде поминуваат низ неколку фази.

**I фаза -** прво се просејува низ повеќестепено ситокаде се разделува по големина и се складира во таканаречени топли бункери. Од топлите бункери камените материјали по одреден редослед и тежина се дозираат во вагата за материјали, во зависност од програмата во системот за контрола.

**II фаза -** по извршеното мерење во вагата за камени материјали, вкупната камена маса се внесува во миксер, во кој истовремено се вшприцува топол битумен и камено брашно. Смесата од камени агрегати, битумен и камено брашно (филер) се меша одредено време.

* **Втора компонента - битумен**

Втората компонента за производство на асфалт, во технологијата на асфалтната база се движи по следните фази:

**I фаза** - се носи топол битумен кој со помош на пумпи се складира во хоризонтални цистерни за битумен кои служат како склад за понатамошна обработка. Во самите битуменски цистерни постои систем за загревање на битуменот. Тој е составен од печка со пламеник на течно гориво во која се загрева термално масло. Термалното масло е медиум за загревање на битуменот.

**II фаза -** загреаниот битумен се транспортира со пумпа до вага за битумен, каде се одредува неговата тежина за една доза асфалт и тоа во зависност од зададената рецептура. Во однапред одреден и контролиран момент од автоматиката на базата, се издава налог за вшприцување на топлиот битумен во миксерот каде веќе се издозирани камените материјали.

* **Трета компонента - Камено брашно**

Каменото брашно (филер) се транспортира со помош на полжавест транспортер се транспортира со цистерни и со помош на полжавести транспортери се складира во силос за камено брашно (филер). Филерот од силосот во процесот на производство на асфалт со полжавест транспортер се транспортира до вага за филер, каде се мери однапред зададена тежина за една доза асфалт. Измерениот филер во одреден момент диригиран од системот за контрола на асфалтната база се дозира во миксерот, каде веќе се мешаат топлите камени фракции и загреаниот битумен.

Измешаната маса од камени фракции, топол битумен и филер по извршеното мешање како оформен асфалт се испушта од миксерот во корпа, и потоа се транспортира во камиони кои го носат на вградување.

## Опрема за намалување на емисиите во воздух

**Во технологијата на производството на асфалт со базата е вклучен систем за отпрашување кој ја задоволува во целост еколошката компонента на производство.**

Опремата за намалување на емисии во воздух се состои од: суви циклони, вреќасти филтри и оџак. Димните гасови со камена прашина се одведуваат во уред за отпрашување. Уредот за отпрашување се состои од суви циклони, вреќасти филтри, вентилатори, оџак, компресор за тресење на вреќите и полжавест транспортер. Од циклонот покрупната прашина се меша со исушен агрегат и со полжавест транспортер се пренесува во уред за мешање, а фината прашина (филер) од вреќастиот филтер (составен од 10 секции т.е 480 вреќи) во силос за прашина. Вреќите по потреба се менуваат. Димните гасови кои поминуваат преку вреќастиот филтер со вентилатор се транспортираат во оџак.

**БЕТОНСКА БАЗА**

**Предвидени уреди и опрема на Бетонската база:**

**Уред за дозирање на агрегат**

* 1 комплет на стандардни бункери за агрегати со 4 прегради, со вкупен волумен од 100m3, секој бункер по 25 m3.
* Транспортна лента за вага
* Електронски систем за мерење на материјалите составен од четири сензори и дигитален дисплеј.
* Систем за транспорт на агрегати кон миксер составен од гумена транспортна лента
* Систем за контрола на влагата
* Пневматски систем

**Систем за дозирање на цемент**

* Контејнер со инсталирана вага со капацитет
* Електронски систем за мерење на цементот составен од три сензори и дигитален дисплеј

- 3 силоси за цемент, со волуменски вкупен капацитет 3 x 40m3

- капацитет на производство 100 t/h

**Систем за дозирање на дополнителна вода**

* Електронски систем за мерење на водата составен од еден сензор и дигитален дисплеј
* Систем за дозирање на дополнителна вода

**Електричен систем**

* двојно изолирани електрични кабли за поврзување на различни уреди и табла за управување
* табла за управување со рачен режим на производствениот процес
* далечински панел за услуга, инсталиран во близина на миксерот
* електромотори

**Систем за контрола**

* индустриски контролер
* панел за управување со автоматски режим
* можност за далечинска дијагностика на софтверот преку интернет

**Систем за дозирање на хемиски адитиви**

**Миксер – дво-оскин миксер тип MSO 4500**

* производство на готов бетон 3000 l (max 7200kg)
* два редуктори, два електромотори
* две парчиња мешалки
* резервоар на мешалки

**Механички третман на отпадна вода – таложник**

Отпадната вода која ќе се генерира од производството на бетон – т.е миење на мешалка на бетонската база, миење на мешалката на камионите – миксерите и од чистење на самата инсталација ќе се води кон таложник, при што се пристапува кон механички третман на отпадната вода со таложење и потоа нејзино повторно користење за миење на камионите.

Отпадна вода настанува со миење на возилата – миксери за бетон, миење на миксерот на бетонската база и од миење на просторот околу бетонската база.

Таложникот е предвиден со три бетонски комори од кои во две се врши таложење и третата комора која всушност преставува црпен базен од каде што водата ќе се собира во резервоар за техничka вода и повторно ќе се употребува во процесот на производство на бетон.

Првата комора е со вкупна зафатнина 72.96 m3, водата прелива во втората комора со зафатнина 25.38 m3 а од таму повторно со прелив кон црпниот базен со зафатнина 28.20 m3. Првата комора е со нагиб од 12.50% за пристап на механизацијата за повремено чистење на истата од талог. Втората и третата комора се покриени за да не доаѓа до дополнителни надворешни влијанија.

**Таложникот ќе ги обезбеди следните услови:**

- работен капацитет на постројката за производство на бетон 100 m3/h.

- број на миксери кои што се мијат во текот на еден час изнесува 8.

- количина на вода за перење на еден миксер изнесува 4 m3, односно 32 m3/час. Време за миење на миксерите 5 минути, време за празнење на еден миксер една минута.

- усвоена ширина на таложникот 4 метри. Истата е усвоена согласно просторот за пристап на механизација за чистење на таложникот.

- загуба на вода 10% од часовната потрошувачка.

При производството на бетон , отпадната вода која што ќе се генерира нема да

се испушта во природен реципиент или канализација.

Истата повторно се реупотребува во процесот на производство. После процесот на механички третман на отпадна вода останува исталожен талог кој на определено време (зависно од динамиката на работа на бетонската база) ќе се собира и истиот повторно се користи. Талогот од таложникот се меша со иберлауф (надмерни зрна од фракција поголема од 32 mm) и се користи за исполна околу темели на објект.

**Припрема на бетон**

Во современото градење припремата на бетонска мешавина се врши исклучиво по машински пат, пришто оваа постапка се сведува на мешање и дозирање на компонентните материјали, со цел да се добие хомогена маса. Оваа операција се изведува во специјално организирани градбени пунктови или во посебни фабрики за бетон, кои се во состојба да снабдат и повеќе од едно градилиште со бетон. Одвоеното мешање на смесата покажува дека мешањето на цемент и вода во паста пред додавањето на агрегатот ја зголемува цврстината на бетонот на притисок. Пастата би требало да се меша при големи брзини во посебни миксери, а потоа така спремената мешавина да се соедини со агрегатот и остатокот на вода, во класични миксери. При мешањето на портланд цемент со вода, се добива пластично цементно тесто - цементна паста - која со време почнува да ја менува агрегатната состојба и да преминува во цврста супстанца. Причина за оваа промена на агрегатната состојба е хидратацијата - комплексен физичко-хемиски процес чија суштина ни ден денес не е објаснета. Времето на врзување на цементот обично се дефинира како временскиот период од моментот на мешање на цементот и водата, па до моментот кога цементната паста го губи својството на пластичност. Додека врзувањето на цементот се завршува релативно брзо, процесот на оцврснување не се завршува, тој трае неколку месеци до неколку години. Тој процес не е рамномерен, во почетокот е многу интензивен, а потоа успорува и асимптотски се приближува кон одредена гранична вредност.

**Технологија на производство на бетон**

Суровината, којашто ќе се користи за изработка на бетон ќе се складира во боксови по редослед I, II, III и IV. Материјалот ќе се носи од боксовите до бетонската базата преку транспортна лента. Согласно рецептурата и марката на бетон се задава рецептура на командниот дел на бетонската база, каде што самата автоматика согласно дадената рецептура дава наредба за пренесување на фракциите преку транспортна лента од 4те бункери за агрегати до автоматска вага за мерење на фракции се мерат, кога ќе се постигне потребната тежина на материјалот, автоматски се исклучува вагата, се уклучува дотур на нова фракција, и во меѓувреме се вклучува дотур на цемент, кој исто така се носи на вага за цемент и дотур на вода преку електронски водомер (48 - 53 литри на корпа) кога ќе се постигне количината автоматски се исклучува Технолошката вода се истура во мешалката која цело време меша, после тоа се истура во миксер, каде што исто така цело време меша.

Во зависност од растојанието на вградување на бетонот, адитивите се ставаат на лице место или на објектот. Најчесто ако времетраењето на транспортот е до 30 минути адитивите се ставаат на лице место.

Откога ќе се спреми бетонот, се истура во миксерот од него се зема пробен материјал (коцка бетон). Откога ќе се земе материјал за една коцка се става во калап (со помиш на вибратор се полни и надополнува коцката). Секој калап се обележува (објект, дата, марка) после 24 часа се отвара калапот и коцката се става во базент со вода каде што продолжува негувањето на пробното тело. После 28 дена се врши испитување на јакост на бетонот т.е се проверува дали ја постигнува марката на бетонот.





**Механички третман на отпадна вода – таложник**

Отпадната вода која што ќе се генерира од производството на бетон – т.е миење на мешалката за бетон на бетонската база, миење на мешалката на камионите – миксерите и од чистење на самата инсталација се води кон таложникот и се пристапува кон механички третман на отпадната вода со таложење и потоа нејзино повторно користење за миење на камионите. Отпадната вода настанува со миење на возилата – миксерите за бетон, миење на миксерот на бетонската база и од миење на просторот околу бетонската база.

Таложникот е предвиден со три бетонски комори од кои во две се врши таложење и третата комора која всушност преставува црпен базен од каде што водата ќе се собира во резервоар за техничка вода и прочистена преку систем од пумпи и инсталација повторно ќе се употребува за миење на возилата и во процесот на производство. Првата комора е со вкупна зафатнина 72.96 m3, водата прелива во втората комора со зафатнина 25.38 m3 а од таму повторно со прелив кон црпниот базен со зафатнина 28.20 m3. Првата комора е со нагиб од 12.50% за пристап на механизацијата за повремено чистење на истата од талог. Втората и третата комора се покриени одозгора за да не доаѓа до дополнителни надворешни влијанија.

Таложникот се гради за да ги задоволи следните услови:

- работен капацитет на постројката за производство на бетон

- број на миксери кои што се мијат во текот на еден час изнесува 8.

- количина на вода за перење на еден миксер изнесува 4 m3, односно 32 m3/час. Време за миење на миксерите 5 минути, време за празнење на еден миксер една минута.

- усвоена ширина на таложникот 4 метри. Истата е усвоена согласно просторот за пристап на механизација за чистење на таложникот.

- загуба на вода 10% од часовната потрошувачка.

При производството на бетон во Бетонската база, отпадната вода која што се генерира нема да се испушта во природен реципиент ниту во канализација и истата повторно ќе се реупотребува.

Од процесот на механички третман на отпадната вода останува исталожен талог во првата комора на таложникот кој се состои од исперена фракција и цементно млеко. На определено време (зависно од работата на бетонската база) ќе се собира и истиот повторно ќе се користи.

**(Прилог 3 - Шематски приказ на таложникот за пречистување на отпадната вода)**

**СЕПАРАЦИЈА**

### Технолошки целини на Сепарацијата

На предметната локација е планирано да се постави дробилка, со која ќе се врши реализирање на процесот на дробење на материјалот. Дробењето ќе се врши во фракција со различна големина, согласно потребите за изградба на афтопатот Кичево - Охрид.

Дробилката која се планира да се постави е марка Нордберг NB серијата на дробилки и е во сопственост на “ВИКТОРИА ИНВЕСТ” ДОО. Дробилката е мобилна и според спецификацијата од производителот овој тип на дробилки се погодни за третирање на ваков материјал.

**Карактеристики на дробилката**

Постојат голем број на различни материјали, сите со свои карактеристики. Некои се лесни за кршење, некои се претвораат во прав, а некои се многу абразивни. Поради тоа, согласно секој вид на материјал постојат и различни видови на дробилици.

При дробењето со компресија (примарна ротирачка машина, кршач во вид на вилица, конусен кршач) материјалот е притиснат помеѓу 2 површини кои што се доближуваат една со друга. Брзината на дробење е помеѓу 0,5 m/s до 1,5 m/s.

При дробењето со удар (Хоризонтална ударна рачка, Вертикална ударна рачка), материјалот подеднакво се дроби од страна на ротирачките делови (роторот има ударни прачки, итн.) и се фрла на метални површини. Брзината на движење е од 30 до 80 m/s.

* Добар облик на крајниот производ
* Мала почетна инвестиција
* Висока стапка на намалување

Материјалот што се дроби се намалува со:

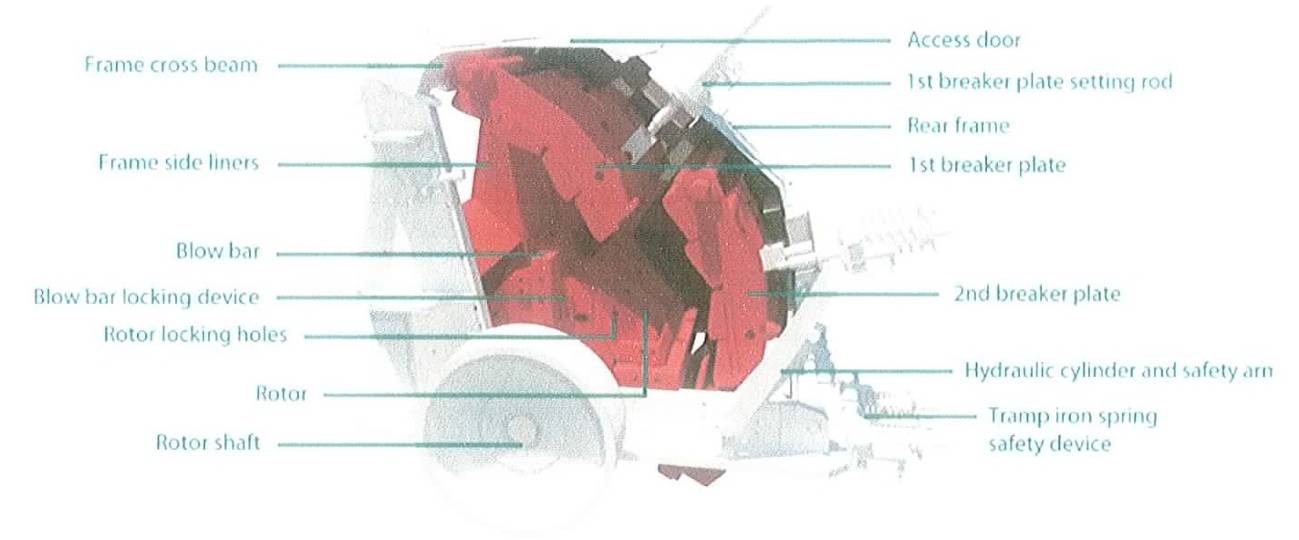
* Почетен удар со ударна шипка (60%)
* Удар со плочи за кршење (30%)
* Судир помеѓу парчињата

**Големини на кршач**

Има различни големини на кршачите: Првите 2 цифри даваат информација за дијаметарот на роторот. Последните 2 цифри се информација за ширината на отворот. На пример, NP1415 има дијаметар на роторот од 1,4 метри (55 инчи) и отвор со ширина од 1,5 метри (60 инчи).

**NP компоненти за ударните дробачи**

Главните компоненти од NP ударните кршачи се роторот, рачката на роторот, рамките, ударните прачки и плочките за кршење. Кај помалите мобилни машини (NP1110 и NP1213), има само една плоча за кршење.



**Слика.3 Дробилка**

**Капацитет на дробилката е 150 m3/час.**

# XIII.3 Престанок на работа

Проценка за тоа колкав би бил работниот век на Инсталацијата **Камп на Викториа Инвест во која ќе бидат сместени Асфалтна, Бетонска база и Сепарација**, не се направени, меѓутоа, доколку настапат околности под кои ќе биде неопходно да престане со работа Викториа Инвест ДОО Скопје, се обврзува да ги сведе на минимум влијанијата врз животната средина од работењето на оваа инсталација.

Во случај на делумен или целосен престанок со работа е направен план за минимизирање на краткорочните и долгорочните ефекти на активноста врз животната средина.

Главна одговорност во одлучување за просторот и опремата на **Камп на Викториа Инвест во која ќе бидат сместени Асфалтна, Бетонска база и Сепарација** која во моментот на престанок на работа ќе биде затекната има највисокото раководство во соработка со координаторот за заштита на животна средина и тимот за заштита на животна средина.

**Прва фаза** од активностите кои што би произлегле во случај на престанок со работа на инсталацијата ќе опфати контрола на остатоците на материјалите, планирано расчистување и чистење како разгледување на солуција за продажба на опремата на инсталација од сродна дејност или пак соработка со превземач кој понатаму ќе изврши реупотреба или рециклирање на опремата.

***Тоа вклучува :***

* ***Искористување на сите суровини, што подразбира навремена најава на престанокот со активностите за да се овозможи еквивалентна залиха на материјали.***
* ***Отстранување на било каква хемикалија или отпад складирани на локацијата. Секое масло, средство за подмачкување или гориво кое ќе се затекне на локацијата во време на престанокот со работа ќе биде отстрането или рециклирано преку соодветни овластени фирми.***
* ***Процесната опрема ќе биде исчистена, демонтирана и соодветно складирана до понатамошна продажба или доколку не се најде купувач, ќе биде отстранета или рециклирана преку соодветни овластени фирми.***
* ***Зградите ќе бидат темелно очистени пред напуштање.***
* ***Локацијата и објектите на неа ќе бидат оставени во безбедна состојба и ќе се одржуваат соодветно ако се случи да бидат напуштени за подолг временски период.***
* ***Во случај на престанок со работа сите масла, средства за подмачкување или горива кои што ќе бидат затекнати во моментот на престанок со работа истите ќе бидат предадени на овластен превземач кој понатаму ќе ги употребува или рециклира.***

# XIII.4 Реставрација на инсталацијата

**Втора фаза** од активностите би опфатила активности во поглед на искористување на просторот. Што се однесува до просторот во кој ќе се изведуваат активностите не може да се искористи за земјоделски цели ниту пак за урбан развој. Најдобро искористување на овој простор би бил тој да се употреби како магацински простор.

Во случај да не се најде заинтересирана страна за ваква намена (магацински простор) може да се јави потреба од рушење на овој објект. Во таков случај најнапред се разгледува опсегот на рушење. Се прави проценка на количината на отпад кој што би се јавил при операцијата на рушење како и се прави план за управување со отпадот кој што ќе настане при овие активности.

Исто така при престанок со работа пред понатамошна пренамена на просторот ќе се направи и проценка на деградација на почвата од дотогашните активности на инсталацијата.

Освен тоа, Викториа Инвест ДОО Скопје, ќе ангажира стручни лица за ревитализација на ваков вид инсталации и планот ќе го достави на одобрување во Министерството за животна средина и просторно планирање.