



PEST VÁRMEGYEI  
KORMÁNYHIVATAL

KÖZLEMÉNY

környezetvédelmi hatósági eljárás megindításáról

**Az ügy tárgya:** A SAMSUNG SDI Magyarország Zrt. (2131 Göd, Schenek István u. 1.; (Göd külterület 056/2 hrsz); a továbbiakban: Környezethasználó) Gödi Telephelyén folytatott tevékenységére vonatkozó teljes körű környezetvédelmi felülvizsgálati eljárása a környezet védelmének általános szabályairól szóló 1995. évi LIII. törvény (a továbbiakban: Kvtv.), valamint a környezeti hatásvizsgálati és az egységes környezethasználati engedélyezési eljárásról szóló 314/2005. (XII. 25.) Korm. rendelet alapján. (KEO-11142-27-2023)

**Az ügy iktató száma:** PE-06/KTF/11142/2023.

**Az eljárás megindításának napja:** 2023. szeptember 5.

**Az ügyintézési határidő:** 60 nap

*Az egyes gazdaságfejlesztési célú és munkahelyteremtő beruházásokkal összefüggő közigazgatási hatósági ügyek nemzetgazdasági szempontból kiemelt jelentőségű üggyé nyilvánításáról, valamint egyes nemzetgazdasági szempontból kiemelt jelentőségű üggyé nyilvánításról szóló kormányrendeletek módosításáról* szóló 141/2018. (VII. 27.) Korm. rendelet **nemzetgazdasági szempontból kiemelt jelentőségűvé** nyilvánította a tárgyi környezetvédelmi hatósági engedélyezési eljárást.

Az általános közigazgatási rendtartásról szóló 2016. évi CL. törvény 50. § (5) bekezdésében foglaltak az ügyintézési határidőbe nem számítanak be.

**Az ügyintéző neve és elérhetősége:** Kamarásné Buchberger Edit; Tel.: (06-1) 478-4400

**Az ügy tárgyának rövid ismertetése:**

A Környezethasználó meghatalmazása alapján a Generisk Mérnökiroda Kft. (2030 Érd, Izabella u. 11-13.) benyújtotta a Pest Vármegyei Kormányhivatal Környezetvédelmi, Természetvédelmi és Hulladékgazdálkodási Főosztályára (a továbbiakban: Környezetvédelmi Hatóság) a Környezethasználó Gödi Telephelyén folytatott tevékenységére vonatkozó teljes körű környezetvédelmi felülvizsgálati dokumentációt (a továbbiakban: Dokumentáció).

A Környezethasználó a Gödi Telephelyen az alábbi tevékenységeket végzi.

**1. Hőenergia termelés**

**A Telephely összesített hőtermelési kapacitása: 115, 391 MWth.**

A gyár két központi hőenergia termelő létesítménnyel rendelkezik, ezek az I. és a II. közmű épületekben találhatóak. Mindkét kazánházban 6,5 bar nyomású gőzt állítanak elő. Az előállított hőenergia egyszerre szolgál technológiai és komfort fűtési célokat.

Az I. közmű épület (35) látja el az I. főépületet (01), Modul-Pack épületet, valamint a 13, 18, 30, 33, 202 számú kisebb épületeket hőenergiával. A II. közmű épület (303) látja el hőenergiával a II. főépületet (301), a formázó épületet (302), valamint 306, 220 számú kisebb épületeket. Az előállított gőzt az épületek között csőhídra fektetett, szigetelt vezetéseken juttatják el a felhasználási helyekre. A gőz felhasználási helyein a nyomást 2-4-barra csökkentik, magasabb nyomású gőzre nincsen szükség a gyár területén. A gyárban előállított gőzből a leggyakrabban gőz/levegő hőcserélők segítségével állítják elő a szükséges léghőmérsékletet. A felhasználási helyekről szigetelt gőzkondenzátum vezetéken jut vissza az ellátási terület helye szerinti kazánház pótvíz tartályba (KPT tartály). A KPT tartályban a kondenzátum elkeveredik a vízkezelés során előállított kazántápvízzel. A tápvíz ezt követően kényszer áramoltatással a gáztalanító táptartályba (GTT tartály) jut, ahonnan a tápvíz szivattyúk juttatják a kazán vízterébe a vizet.

A gyárban kétfajta tápvíz ellátási sémát alkalmaznak. A K1-K6 kazánok tápvíz ellátása közös nyomóvezetésekről történik. A K7-K18 kazán esetében a tápvíz ellátás kazánonként telepített tápvíz szivattyúkról történik. Ez utóbbi műszaki megoldás a lényegesen nagyobb megbízhatóság mellett azzal az előnnyel is jár, hogy a tápvíz szivattyúk frekvencia szabályozós motorjai mindig azt a tápvíz nyomást állítják elő, amire az adott kazánnak az adott tüzelési paraméterek mellett szüksége van. Ez az elrendezés szintén csökkenti a segédüzemek energiaigényét, azaz a teljes tüzelési folyamat energia hatékonyságát.

Az I. közmű épületben összesen 11 db földgázüzemű gőzkazán működik, együttes gőzfejlesztési kapacitásuk 79 t/h. Az I. közmű épületben (35) az N010 helyiségben található a K1, K2, K3 és a K4 kazán.

K1 kazán	
Telepítési hely	35 épület N010 helyiség
Gyártó	Viessman Vitomax 200HS
Égő szabályozási tartomány	0,7-7,0 MW
Égő maximális teljesítménye	7,00 MW
Gőztermelési kapacitás	8 t/h
Égő hatásfoka	94,8%
Névleges hőteljesítmény:	5,24 MW

K2, K3 kazán	
Telepítési hely	35 épület N010 helyiség
Gyártó	Viessman Turbomat RN-HD
Égő szabályozási tartomány	0,7-7,0 MW
Égő maximális teljesítménye	7,00 MW
Gőztermelési kapacitás	8 t/h
Égő hatásfoka	94,8%
Névleges hőteljesítmény:	5,24 MW

K4 kazán	
Telepítési hely	35 épület N010 helyiség
Gyártó	Bosch UL-S-5000
Égő szabályozási tartomány	0,5-5,0 MW
Égő maximális teljesítménye	5,00 MW
Gőztermelési kapacitás	5 t/h
Égő hatásfoka	95,5%
Névleges hőteljesítmény:	<b>3,26 MW</b>

Az I. közműépület U101 helyiségében található az I. közmű épület második kazánhelyisége, helyisége itt üzemel a K5-K11 kazán.

K5, K6 kazánok	
Telepítési hely	35 épület U101 helyiség
Gyártó	Bosch UL-S-5000
Égő szabályozási tartomány	0,5-5,0 MW
Égő maximális teljesítménye	5,00 MW
Gőztermelési kapacitás	5 t/h
Égő hatásfoka	95,5%
Névleges hőteljesítmény:	<b>3,26 MW</b>

K7, K8, K9, K10, K11 kazánok	
Telepítési hely	35 épület U101 helyiség
Gyártó	Bosch UL-S-8000
Égő szabályozási tartomány	0,75-7,0 MW
Égő maximális teljesítménye	7,00 MW
Gőztermelési kapacitás	8 t/h
Égő hatásfoka	95,4%
Névleges hőteljesítmény:	<b>5,428 MW</b>

Az I. közmű épületbe beépített névleges hőteljesítmény **52,64 MW**. A kazánok 0-24h-ás élőerős kazánfűtői felügyelet alatt állnak. Mindkét helyiséget metán gázérzékelő védi. A gázérzékelők riasztó jelzésére a külső homlokzaton lévő mágnesszelep elejt és kizárja az épületet a gázszolgáltatásból.

A II. közműépületben az UG-001/b helyiségben üzemelnek a kazánok. Itt található a K12, K13, K14, K15, K16, K17, K18 kazán.

K12, K13 kazán	
Telepítési hely	303 épület UG-001/b
Gyártó	Bosch UL-S-8000
Égő szabályozási tartomány	0,75-7,0 MW
Égő maximális teljesítménye	7,00 MW
Gőztermelési kapacitás	8 t/h
Az égő hatásfoka	95,3%
Névleges hőteljesítmény:	<b>5,428 MW</b>

K14, K15, K16, K17, K18 kazán	
Telepítési hely	303 épület UG-001/b
Gyártó	Bosch UL-S-16000
Égő szabályozási tartomány	1,3-13 MW
Égő maximális teljesítménye	13,00 MW
Gőztermelési kapacitás	16 t/h
Az égő hatásfoka	95,4%
Névleges hőteljesítmény:	<b>10,379 MW</b>

A II. közmű épület kazánjainak névleges összesített gőzfejlesztési kapacitása 96 t/h, a beépített névleges hőteljesítmény **62,751 MW**. A II. közmű épületben lévő kazánok is 0-24h-ás élőerős állandó kazánfűtői felügyelet alatt állnak. A kazánhelyiséget metán gázérzékelő hálózat védi, a gázérzékelők riasztó jelzésére a külső homlokzaton lévő mágnesszelep elejt és kizárja az épületet a gázszolgáltatásból.

A gyár mind a 18 db kazánja különálló égéstermék elvezető csővel rendelkezik. Továbbá mind a 18 db kazán alacsony NOx kibocsátású (LNB) égővel van felszerelve. A 2022-2023-as üzembe helyezésű (II. közmű épületben lévő K12-K18) kazán mindegyike rendelkezik valós idejű füstgáz O<sub>2</sub> tartalom elemzővel és füstgáz hőmérséklet mérővel. A füstgáz O<sub>2</sub> tartalma közvetlen visszacsatolást ad a tüzelés megfelelőségéről. A K1-K3 kazán kivételével mindegyik kazán égéslevegő ventilátora frekvencia szabályozóval van ellátva. A gyár utility osztályának számítása szerint ez mintegy 30% villamosenergia megtakarítást jelent a frekvencia szabályozóval fel nem szerelt égéslevegő ventilátor üzemeltetéséhez képest. Azt a három kazánt, ami ilyen égéslevegő ventilátorral nincs felszerelve, igyekeznek állandó terhelésű üzemben tartani, hogy a fel- és leterhelések hatásfok rontó hatása ne jelenjen meg. A kazánházba belépő égési levegőt egy gőz-levegő hőcserélővel előmelegítik, így növelve a tüzelés hatásfokát. Minden kazán füstgáz oldalon fel van szerelve egy ún. ECO egységgel, ami egy füstgáz tápvíz hőcserélő. Itt a füstgázban lévő hulladék hőt hasznosítják tápvíz előmelegítésre.

A gyárban lévő gőzhálózat mindenhol szigetelt, a kazánházon belül is minden lehetséges hálózati elemnél szigetelt. A korábban telepített kazánok esetén az eredetileg nem szigetelt szerelvények szigeteléséről pótlólag gondoskodtak, az újabb tüzelőberendezések esetében eleve szigetelt kivitelben telepítik a rendszereket.

## 2. Li-ion akkumulátor gyártás

Minden termelési alapanyag közúton érkezik a gyárba. Az N-metil-2-pirrolidon (NMP) és nagyrészt az elektrolit beszállítása tartálykocsi segítségével történik az erre létesített tályparkokba.

Az akkumulátor gyártás minden más alapanyaga küldeménydarabos formában érkezik a gyár területére. Az elektróda gyártás NMP-n kívüli alapanyagait a központi alapanyagraktár fogadja. Az alapanyag logisztika úgy van megszervezve, hogy az alapanyag a gyártási helyekig épületen belül mozog. Az alapanyagok belső szállítása magas szinten automatizált. A gyár mind két főépületét összekötő híd kapcsolja a központi alapanyag raktárhoz. A gyártó helyeken kisebb – napi szükségletet fedezni képes – puffer alapanyag tárolók találhatóak.

### A gyártási folyamat lépései:

- Elektróda gyártás
- Cella összeszerelés

- Cella formázás
- Modul gyártás
- Pack gyártás

Az akkumulátor gyártás első lépése az elektróda gyártás. Az elektróda gyártás keverés (mixing) folyamattal kezdődik. Itt készül az anód és a katód oldali bevonó anyag, amit a gyártás egy következő lépésben a fém hordozó fóliára visznek fel. Az elektróda gyártás mind anód mind katód oldalon szilárd alkotók betöltésével és összemérésével kezdődik. A felhasznált szilárd összetevők aktív anyagok, vezető anyagok és kötő anyagok mind két oldalon. A szilárd alkotók mellett mind anód mind katód oldalon alkalmaznak oldószert, ami az anód esetén a víz, katód esetében pedig az NMP. A bevonó anyagot (slurry) a gyártás következő lépésében való felvitelét követően az alkalmazott oldószert egy szárító alagútban elpárologtatják. Anód oldalon ekkor kilép a közti termékből a vízgőz, katód oldalon az NMP. A szárító alagútból elszívott NMP tartalmú levegőt nedves gázmosók segítségével tisztítják meg. A nedves gázmosó által leválasztott vizes NMP-t külső szolgáltató regenerálja és teszi újra gyártásra alkalmas alapanyaggá. A bevonatolt – megszártított - fém hordozót feltekercselik, majd egy másik gépen méretre vágják. A méretre vágott elektróda tekercset egy következő lépésben préselik majd újra tekercselik. Az elektróda gyártás befejezése az elektróda szélének levágása, lecsípése (notching, punching) Az elektróda tekercs szélén így kialakított fülek lesznek a későbbi hegesztési helyek. Az elkészült anód és katód elektródákból az összeszerelési területen készítenek kész akkumulátor cellát. Az anód elektróda katód elektróda megfelelő számú egymásra rétegzésével vagy hajtásával készül a cellák belső szerkezete. Az így elkészült köztidarábra hegesztéssel rögzítik az elektródák kivezetéseit. A következő lépésben a munkadarabot bele helyezik a cellaházba. A cellaházat hegesztéssel lezárják. A szerkezeti elkészült cellába a gyártás következő lépésben egy gép vákuum és nitrogén segítségével bele tölti az elektrolitot. Az elektrolit csőhídon érkezik közvetlenül a tároló helyről a gyártási területre. Az elektrolit betöltő nyílást egy gyártásközi záróelemmel tömítik. A termék ezt követően fizikai értelemben készen van, ugyanakkor töltéssel még nem rendelkezik. A cella gyártás utolsó lépése a formázás. A formázás első lépésében elő töltik a cellát. Az előtöltött cellát, pihentetik, öregbítik. Az öregbítés alatt a cellák folyamatos megfigyelés alatt vannak, a hibás darabokat elkülönítik. Az öregbítést követően egy újabb töltési mérítési művelet következik, eltávolítják az elektrolit betöltő nyíláson lévő ideiglenes záró elemet, miközben a cella intenzív elszívás alatt áll, majd lehegesztik az elektrolit betöltő nyílást. Az elkészült cella külső részét műanyag védő fóliával vonják be a terméket végül ellenőrzik és csomagolják. A Li-ion akkumulátor cellákat az erre alkalmas csomagolásban elhelyezve egység rakományként, mint készárut szállítják ki a gyár területéről.

A cellák egy részét a gyáron belül modulokká építik. A modul, modul házból, cellából, cellaközösítő sínből áll. A modul az a köztes egység, amelyeket az autógyártó – szintén valamilyen házban – összerendezve alakít ki akkumulátor pakkot. A gyártás magas fokon automatizálva történik. A modul építés első lépésben a cellán lévő egyedi azonosítót egy szkanner beolvassa és eltárolja. A gyár minden modul esetén meg tudja mondani, hogy annak összeszereléshez pontosan mely cellákat használták fel. Ezt követően kiveszik a cella tároló tálcából a cellákat és egy ún. előrakatot képeznek. Az előrakatban a cellák oldalát egy vékony két komponensű ragasztó réteggel látják el és a modul típusának megfelelő számú cellát összeillesztik. Ezt követően szintén ragasztással és hegesztéssel elkészítik a modul házat majd elvégzik a cellák elektródainak közösítését. A közösítő sín rögzítése hegesztéssel történik. Az elkészült modult mindenre kiterjedő minőség ellenőrzést követően minősítik kész terméknek.

Az elkészült modulok egy részéből akkumulátor csomagot (pack) építenek. Ezek konkrét járműhöz készülnek. A pack házba beépítik a töltő áramkört, majd egy emelőgép segítségével bele helyezik a kész

modulokat a házba. A modulok rögzítése történhet csavarozással vagy ragasztással. A következő gyártási lépésben beépítik a modulok közötti közösítő sint, amit hegesztéssel rögzítenek.

**A tervezett tevékenység közvetlen hatásterületének vélelmezett határai:**

Göd Város közigazgatási területén, a Dokumentációban körülhatárolt hatásterületen belül.

A Környezetvédelmi Hatóság az eljárás során a Kvtv. 91/C. (2) bekezdés a) pontja szerint **tartandó közmeghallgatást a veszélyhelyzet ideje alatt egyes szervezetek működésére vonatkozó, továbbá egyes közigazgatási eljárási szabályok megállapításáról** szóló 146/2023. (IV. 27.) Korm. rendelet 3. § (1) bekezdése alapján az érintettek személyes megjelenése nélkül tartja meg.

A Környezetvédelmi Hatóság tájékoztatja az érintett nyilvánosságot, hogy észrevételeiket és kérdéseiket **2023. október 18. napjáig írásban tehetik meg a [zoldhatosag@pest.gov.hu](mailto:zoldhatosag@pest.gov.hu) címen, vagy megküldhetik postai úton a 1072 Budapest, Nagy Diófa utca 10-12. címre.**

A benyújtott Dokumentáció elérésével kapcsolatban a Környezetvédelmi Hatóságnál, valamint Göd Város és Pest Megye önkormányzatainál lehet érdeklődni.

A Dokumentáció közzétételének és a betekintési lehetőség biztosításának időtartama legalább **harminc nap.**

---

**Tájékoztatásul közlöm, hogy a Környezetvédelmi Hatóságnak az eljárást lezáró határozatában az alábbi döntései lehetnek:**

- kiadja a tevékenység gyakorlásához szükséges egységes környezethasználati engedélyt, vagy
- a kérelmet elutasítja, és szükség esetén meghatározza a tevékenység felhagyására vonatkozó kötelezettségeket.

A Környezetvédelmi Hatóság a közleményt hivatalában, valamint honlapján (<http://www.kormanyhivatal.hu/hu/pest/hirdetmenyek>) közzéteszi.

**Az elektronikus úton közzétett kérelem és üzleti titkot nem tartalmazó Dokumentáció elérési helye:**

A [www.kormanyhivatalok.hu](http://www.kormanyhivatalok.hu) oldalon Pest Vármegye kiválasztását követően a dokumentumok, nyomtatványok gombra kattintva a szabadszöveges keresés alkalmazásával a **KEO-11142-27-2023** szövegrészletre történő rákereséssel.

**Az érintettek a dokumentációba, illetve az ügy egyéb irataiba a Környezetvédelmi Hatóság Zöld Pont Irodájában (1072 Budapest, Nagy Diófa utca 10-12.), az ügyintézővel előre egyeztetett időpontban és ügyfélfogadási időben betekintheznek.**