



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) Gödi Telephelyén folytatott tevékenységére vonatkozó teljes körű környezetvédelmi felülvizsgálati eljárás.

Az ügy iktató száma: PE/KTHF/00385/2026.

Az eljárás megindításának napja: 2025. december 24.

Az ügyintézési határidő: 60 nap

Az egyes gazdaságfejlesztési célú és munkahelyteremtő beruházásokkal összefüggő közigazgatási hatósági ügyek nemzetgazdasági szempontból kiemelt jelentőségű ügyé nyilvánításáról, valamint egyes nemzetgazdasági szempontból kiemelt jelentőségű ügyé nyilvánításáról 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) 77 66 280

Az ügy tárgyának rövid ismertetése:

A SAMSUNG SDI Magyarország Zrt.-t (a továbbiakban: Környezethasználó) a Pest Vármegyei Kormányhivatal Környezetvédelmi, Természetvédelmi és Hulladékgazdálkodási Főosztálya (a továbbiakban: Környezetvédelmi Hatóság) PE-06/KTF/42539-20/2025. számú határozatával a Gödi Telephelyén (a továbbiakban: Telephely) folytatott tevékenysége vonatkozásában – mint a tevékenység gyakorlóját – teljes körű környezetvédelmi felülvizsgálatra kötelezte a *környezet védelmének általános szabályairól* szóló 1995. évi LIII. törvény (a továbbiakban: Kvt.), valamint a *környezeti hatásvizsgálati és az egységes környezethasználati engedélyezési eljárásról* szóló 314/2005. (XII. 25.) Korm. rendelet (a továbbiakban: 314/2005. (XII. 25.) Korm. rendelet) alapján.

A fenti kötelezésre a Környezethasználó meghatalmazása alapján a Generisk Mérnökiroda Kft. (2030 Érd, Izabella u. 11-13.) benyújtotta a Környezethasználó Telephelyén folytatott tevékenységére vonatkozó teljes körű környezetvédelmi felülvizsgálati dokumentációt (a továbbiakban: Dokumentáció).

Kapacitás adatok:

Jellemző	Érték
Névleges akkumulátor cella gyártási kapacitás	157 080 tonna/év
Névleges nyersvíz igény	2 600 000 m ³ /év
Ivóvíz felhasználási igény	150 000 m ³ /év
Technológiai szennyvíz kibocsátás	800 000 m ³ /év
Tűzelőberendezések beépített névleges hőteljesítménye	144,795 MWth
Oldószer felhasználás:	1 052 t/év

AKKUMULÁTOR GYÁRTÁS

Főtevékenység a Li-akkumulátor cella gyártás, melyből modulokat és pakkokat is készítenek.

Minden más tevékenység így pl. a hőtermelés, oldószer visszanyerés, alapanyag és késztermék raktározás ezen főtevékenységek kiszolgálását célozza.

A gyárban jelenleg összesen 12 db cella gyártó sor működik. 4 db, a 13., 14., 15. és a 16. sor létesítési fázisban van. Ezen új sorokon az eddig tervezett prizmatikus cellák helyett – alkalmazkodva a módosuló vevői igényekhez – hengeres cellákat terveznek gyártani. Az új sorok átadása 2027-re tervezett.

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

Az akkumulátor gyártás minden más alapanyaga küldeménydarabos formában csomagolásban érkezik a gyár területére. Az elektróda gyártás alapanyagait a központi alapanyagraktár fogadja. Az alapanyagok gyártási helyekig épületen belül mozognak. Az alapanyagok belső szállítása magas szinten automatizált. A gyár mind két főépületét összekötő híd kapcsolja a központi alapanyag raktárhoz. Az alapanyagok, félkész termékek és a kész termékek mozgatása szállító szalagokon, illetve önjáró kezelő nélküli szállító eszközök segítségével történik.

Termelési fázisok:

Cellagyártás – mixing

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. Az oldószer anód esetén a víz, katód esetében az NMP. A bevonó anyag (slurry) a gyártás következő lépésében a fém hordozóra kerül. Az alkalmazott oldószert egy szárító alagútban elpárologtatják. Anód oldalon ekkor kilép 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. Az újrahasznosított NMP a gyártásba visszaforgatásra kerül. A bevonatolt – megszáritott - fém hordozó az elektróda.

Cellagyártás – elektróda megmunkálás

Az elektróda megmunkálás ezt követően eltér attól függően, hogy milyen a cella belső szerkezete. A rakásolt szerketű cellák esetében elektróda lapokat vágnak ki. Ez a művelet a notching. Az anód, szeparátor, katód lemezeket egy következő lépésben egymásra rakásolják. Az elektródákból a fentiek szerint képzett rakás a stack.

A hengeres szerkezetű cella gyártás során szintén anód, katód lemezek kivágásával kezdődik az elektróda megmunkálása. Az anód, katód lemezeket ezt követően egy szigetelő ragasztással sorolják egymás után. Az így kapott anód és katód váltakozásából álló szalagot feltekeréssel, majd préseléssel érik el az egységes vastagságot.

Az elkészült anód és katód elektróda rakásokból, hengerekből az összeszerelési területen készítenek kész akkumulátor cellát.

Cellagyártás – összeszerelés

Szögletes (prizmatikus) cellák esetében az összeszerelés a rakáson lévő anód és katód fülek cella tetőhöz való hegesztésével kezdődik. A cella tető egy olyan alkatrész, ami közösíti az elektródák anód és katód kivezetését és magán hordozza a majdani pólusokat. A következő gyártási lépésben a cella alumínium házába helyezik a fentiek szerinti előgyártmányt. Ezt követően beletöltik a cellába a folyékony elektrolitot.

A hengeres cellák esetében az elektróda tekercset a hengeres cella házba helyezik, ezt követi a cellatető felhegesztése, majd az elektrolit betöltés.

Az elektrolit betöltést vákuum és nitrogén segítségével végzi egy automatizált gép. Az elektrolit csőhídon érkezik közvetlenül a tároló helyről a gyártási területre. Az elektrolit betöltő nyílást prizmatikus cella esetében egy gyártásközi záróelemmel tömítik, hengeres cellák esetén a cellát az összeszerelés folyamat végével véglegesen lezárják.

A termék ezt követően fizikai értelemben készen van, ugyanakkor töltéssel még nem rendelkezik a cella kémiaiailag még nem aktív.

Cellagyártás – formázás

A cella gyártás utolsó lépése a formázás. A cellákat az assembly területen cella tároló rekeszekbe teszik.

A formázási területen ebben a belső használatú csomagolóanyagban mozgatják a cellákat.

A formázás minden Li-ion akkumulátor esetében az alábbi lépéseket foglalja magában:

- előtöltés
- öregbítés (aging)
- teljes aktiválás

Az előtöltés során egy olyan réteg jön létre az anód felületén, ami a Li-ionokat átengedi, de az elektrolit többi alkotóját nem. Az aging, pihentetés során stabilizálódik ez a félígáteresztő réteg az anód felületén.

A formázás következő lépése a teljes aktiválás.

A prizmatikus cellákból az aktiválódás során keletkező gázok az elektrolit betöltő nyíláson távoznak. Az innen elszívott levegőt aktív szenes szűrők segítségével tisztítják meg. A hengeres cellákból a formázás során keletkező gázok a cellán belül maradnak.

A prizmatikus cellák formázásnak záró lépéseként az elektrolit betöltő nyílást hegesztéssel véglegesen lezárják. Az elkészült cella külső részét műanyag védő fóliával vonják be, a terméket végellenőrzésnek vetik alá és csomagolják, majd mint készárut szállítják ki a gyár területéről.

Modul gyártás

A cellák egy részéből lehetőség van a gyáron belül modulokat építeni. A modul, modul házból, cellából, cellaközoösítő sínből áll. A modul egy köztes egység, amelyeket összerendezve alakítható ki az akkumulátor pakk. A modulokból való építkezés visszaszorulása miatt a léteítés alatt álló 13, 14, 15 és 16. számú cella gyártó sorhoz már nem létesül új modul készítő üzemszék.

A modul gyártás is magas fokon automatizálva történik. A gyár 7: db modul építő sorral rendelkezik. A modul építés első lépésben a cellán lévő egyedi azonosítót egy szkennel beolvassa és eltárolja, így

minnden modul esetén beazonosítható, hogy annak összeszereléshez pontosan mely cellákat használták fel. Ezt követően 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 póluskivezetéseinek a közösítését. A közösítő sín rögzítése hegesztéssel történik. Az elkészült modult mindenre kiterjedő minőségellenőrzést követően minősítik kész terméknek.

Pakk gyártás

Az akkumulátor pakk az elektromos jármű komplett energia ellátó rendszere. Ez az energiatároló egységeken túl szükség szerinti hűtő, fűtő, töltés vezérlő elemeket is tartalmazza. Az akkumulátor pakk alapvető funkciója az energia tároló egységek fizikai védelme. A pakk felépülhet modulokból vagy közvetlenül cellákból is. A gyár 2 db pakk építő sorral rendelkezik. A magas szinten robotizált gyártáshoz szükséges alkatrészek úgymint pakk ház, pakk fedél, töltő áramkör (BMS) külső beszállítók termékei. A pakk házba beépítik a töltő áramkört, majd egy robot bele helyezi a kész modulokat, vagy a pakk típusától közvetlenül a cellákat a házba. A modulok rögzítése történhet csavarozással vagy ragasztással. A következő gyártási lépésben beépítik a modulok közötti közösítő sínt, amit hegesztéssel rögzítenek. A pakk tetejét csavarozással rögzítik, teljes izolációt tömítő anyag biztosítja.

TÜZELŐBERENDEZÉSEK LEÍRÁSA

A gyár két központi hőenergia termelő létesítménnyel rendelkezik, ezek az 35. és a 303. közmű épületekben találhatók. Mindkét kazánházban 6,5 bar nyomású gőzt állítanak elő. Az előállított hőenergia egyszerre szolgál technológiai és komfort fűtési célokat. A 35. épület látja el az 01., 201. termelési épületeket hőenergiával, valamint 13, 18, 30, 33, 202 számú kisebb épületek fűtése is innen biztosított.

A 303. közmű épület látja el hőenergiával a 301, 302 termelési épületeket, valamint 306, 220 jelű kisebb épületeket.

Az előállított gőzt az épületek között csőhídra fektetett, szigetelt vezetékeken juttatják el a felhasználási helyekre. 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 KPT tartályába. A KPT tartályban a kondenzátum elkeveredik a vízkezelés során előállított kazántápvízzel. A tápvíz ezt követően kényszer áramoltatással a GTT tartályba jut, ahonnan a tápvíz szivattyúk juttatják a kazán vízterébe a vizet.

35. (I. közmű épület) tüzelőberendezései

Az 35. 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 (P74 pontforrás)**, **K2 (P75 pontforrás)**, **K3 (P76 pontforrás)** és a **K4 (P101 pontforrás)** kazán.

Jelen felülvizsgálat részeként a kazánok műszaki adatai és a kazánokra vonatkozó nyilvántartások a Kazántrade Kft., mint a kazánok szállítója, által végzett felülvizsgálat alapján pontosításra kerültek.

A kazánok adatai:

K1 kazán (P74)	
Telepítési hely	35 épület N010 helyiség
Gyártó	ViessmanVitomax 200HS
Égő szabályozási tartomány	0,7-5,82 MW
Égő maximális teljesítménye	5822 kW
Gőztermelési kapacitás	8 t/h
Égő hatásfoka	94,8%
Üzembehelyezés éve	2017
Névleges hőteljesítmény:	5,24 MW

K2 kazán (P75)	
Telepítési hely	35 épület N010 helyiség
Gyártó	ViessmanTurbomat RN-HD
Égő szabályozási tartomány	0,7-5,822 MW
Égő maximális teljesítménye	5822 kW
Gőztermelési kapacitás	8 t/h
Égő hatásfoka	94,8%
Üzembehelyezés éve	2017
Névleges hőteljesítmény:	5,24 MW

K3 kazán (P76)	
Telepítési hely	35 épület N010 helyiség
Gyártó	ViessmanTurbomat RN-HD
Égő szabályozási tartomány	0,7-5,822MW
Égő maximális teljesítménye	5822 kW
Gőztermelési kapacitás	8 t/h
Égő hatásfoka	94,8%
Üzembehelyezés éve	2017
Névleges hőteljesítmény:	5,24 MW

K4 kazán (P101)	
Telepítési hely	35 épület N010 helyiség
Gyártó	Bosch UL-S-5000
Égő szabályozási tartomány	0,5-3,414 MW
Égő maximális teljesítménye	3414 kW
Gőztermelési kapacitás	5 t/h
Égő hatásfoka	95,5%
Üzembehelyezés éve	2020
Névleges hőteljesítmény:	3,26 MW

Az 35. épület U101 helyiségében található az épület második kazánhelyisége, helyisége itt üzemel a **K5-K11** kazán.

K5 kazán (P102)	
Telepítési hely	35 épület U101 helyiség
Gyártó	Bosch UL-S-5000
Égő szabályozási tartomány	0,5-3,414 MW
Égő maximális teljesítménye	3414 kW
Gőztermelési kapacitás	5 t/h
Égő hatásfoka	95,5%
Telepítés éve	2020
Névleges hőteljesítmény:	3,26 MW

K6 kazán (P103)	
Telepítési hely	35 épület U101 helyiség
Gyártó	Bosch UL-S-5000
Égő szabályozási tartomány	0,5-3,414 MW
Égő maximális teljesítménye	3414 kW
Gőztermelési kapacitás	5 t/h
Égő hatásfoka	95,5%
Telepítés éve	2020
Névleges hőteljesítmény:	3,26 MW

K7 (P126), K8 (P127), K9 (P128), K10 (P129), K11 (130) kazánok	
Telepítési hely	35 épület U101 helyiség
Gyártó	Bosch UL-S-8000
Égő szabályozási tartomány	0,5-5,428 MW
Égő maximális teljesítménye	5428 kW
Gőztermelési kapacitás	8 t/h
Égő hatásfoka	95,4%
Névleges hőteljesítmény:	5,177 MW

A 35. épületbe beépített névleges hőteljesítmény **51,385 MW**.

303. (II. közmű épület) tüzelőberendezései

A 303 épületben a felülvizsgálat időpontjában 8 db kazán van telepítve és 2 db további Bosch UL-S-16000 telepítését tervezik.

Az előző felülvizsgálati időállapotában 7 db kazán üzemelt és 3 db telepítését tervezték. A 2024.-ben bemutatott bővítési tervekben ezek a kazánok szerepeltek, a korábban PE/KTHF/00050-108/2024 számú határozattal elfogadott bővített állapothoz képest változást nem terveznek. A II. közmű épületben lévő 8 db kazán névleges hőteljesítménye jelenleg 72,652 MW. A további 2 db kazán beépítésével ez **93,41 MW**-ra emelkedik

A 303. épületben az UG-001/b helyiségben üzemelnek a kazánok. Itt található a K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, a két tervezett új kazán (K9, K10) telepítési helye a szomszédos UG-001/a helyiség lesz.

K1 (P142), K2 (P143) kazán	
Telepítési hely	303 épület UG-001/b
Gyártó	Bosch UL-S-8000
Égő szabályozási tartomány	0,5-5,189 MW
Égő maximális teljesítménye	5443 kW
Gőztermelési kapacitás	8 t/h
Az égő hatásfoka	95,3%
Névleges hőteljesítmény:	5,189 MW

K3 (P144), K4 (145), K5 (146), K6 (P286), K7(P287), K8 (P328) kazán	
Telepítési hely	303 épület UG-001/b
Gyártó	Bosch UL-S-16000
Égő szabályozási tartomány	1,1-10,875 MW
Égő maximális teljesítménye	10875 kW
Gőztermelési kapacitás	16 t/h
Az égő hatásfoka	95,4%
Névleges hőteljesítmény:	10,379 MW

Tervezett még nem telepített kazánok K9 (P329), K10 (P330)	
Telepítési hely	303 épület UG-001/b
Gyártó	Bosch UL-S-16000
Égő szabályozási tartomány	1,1-10,875 MW
Égő maximális teljesítménye	10875 kW
Gőztermelési kapacitás	16 t/h
Az égő hatásfoka	95,4%
Névleges hőteljesítmény:	10,379 MW

A II. közmű épület kazánjainak névleges hőteljesítménye a tervezett bővítés következtében **93,41 MW**.

A Telephelyen lévő két közüépületében telepített és tervezett kazánok együttes névleges hőteljesítménye összesen 144,795 MW

T14 technológia azonosítót kaptak a 2018. december 21. napját követően telepített, illetve telepítendő tüzelőberendezések. Ezek az I. közmű épület K4-K11 kazánjai és a II. közmű épület K1-K10 kazánjai 53/2017. (X.18.) FM rendelet értelmében II. kategóriájú tüzelőberendezések.

T20 technológia azonosítót kaptak a K1-K3 kazánok, amelyek 53/2017. (X.18.) FM rendelet értelmében I. kategóriájú tüzelőberendezések.

A tervezett tevékenység közvetlen hatásterületének vélelmezett határai:

Göd Város közigazgatási területén, a Dokumentációban körülhatárolt hatásterületen belül.

A Környezetvédelmi Hatóság az eljárás során a Kvt. 91/C. (2) bekezdés a) pontja szerint tartandó **közmeghallgatást** a 314/2005. (XII. 25.) Korm. rendelet 9. § (11) bekezdése alapján **az érintettek személyes megjelenése nélkül tartja meg**.

A Környezetvédelmi Hatóság tájékoztatja az érintett nyilvánosságot, hogy észrevételeiket és kérdéseiket 2026. február 11. napjáig írásban tehetik meg a zoldhatosag@pest.gov.hu címen, vagy megküldhetik postai úton a 1016 Budapest, Mészáros utca 58/B. címre.

A benyújtott Dokumentáció elérésével kapcsolatban a Környezetvédelmi Hatóságnál, valamint Göd Város önkormányzatánál 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 honlapján közzéteszi.

Az elektronikus úton közzétett kérelem és mellékletei az alábbi elektronikus elérési útvonalon érhetőek el:

A www.pvkh.hu oldalon a Dokumentumok, nyomtatványok gombra kattintva a szabadszöveges keresés alkalmazásával, az ügy tárgyára történő szűréssel.

A Környezetvédelmi Hatóság felhívja a figyelmet, hogy a tárgyi eljárás során hiánypótlásra, vagy tényállás tisztázásra felszólító végzésekre benyújtott összes további kiegészítő dokumentációkkal, valamint a közmeghallgatásra benyújtott észrevételekkel és azokra adott válaszokkal folyamatosan frissíti a fenti elektronikus elérhetőséget, ezekről újabb közlemény közzétételére nem kerül sor.

Az érintettek a dokumentációba, illetve az ügy egyéb irataiba a Környezetvédelmi Hatóság Zöld Pont Irodájában (1016 Budapest, Mészáros utca 58/B.), előre egyeztetett időpontban és ügyfélfogadási időben betekinthetnek.

Budapest, 2026. január 10.

dr. Tarnai Richárd főispán
nevében és megbízásából:



Jánoska-Orbán Hajnalka
Jánoska-Orbán Hajnalka
osztályvezető