

**1. „Technológiai leírás – nyilvános változat” melléklet – a PE/KTHF/00050-../2024. számú
határozathoz**

**I.
HŐENERGIA TERMELÉS**

A Telephely összesített hőtermelési kapacitása: 146, 528 MWth.

A gyár két központi hőenergia termelő létesítménnyel rendelkezik, ezek az I. és a II. közmű épületekben találhatók. 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 (201), valamint a 13, 18, 30, 33 és 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 vezetékeken 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 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.

A gyárban kétfajta tápvíz ellátási sémát alkalmaznak. A K1-K6 kazánok tápvíz ellátása közös nyomóvezetésekről történik. A K7-K21 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.

1. táblázat

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

2. táblázat

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

3. táblázat

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:	3,26 MW

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

4. táblázat

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:	3,26 MW

5. táblázat

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:	5,428 MW

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, K19, K20 és K21 jelű kazán.

6. táblázat

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:	5,428 MW

7. táblázat

K14, K15, K16, K17, K18, K19, K20 és K21 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:	10,379 MW

A II. közmű épület kazánjainak névleges összesített gőzfejlesztési kapacitása 144 t/h, a beépített névleges hőteljesítmény 93,888 MWth. 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 21 db kazánja különálló égéstermék elvezető csővel rendelkezik. A gyár K1, K2, K3 kazánját 2017. I. negyedévében helyezték üzembe, így a Bizottság 2017/1442 végrehajtási határozata szerint ez a három égetőegység meglévőnek minősül, a K4-K21 tüzelőberendezések pedig új égetőegységnek minősülnek.

A gyárban mind a 21 db kazán alacsony NO_x kibocsátású (LNB) égővel van felszerelve. A II. közmű épületben lévő kazánok mindegyike rendelkezik valós idejű füstgáz O₂ tartalom elemzővel és füstgáz hőmérséklet mérővel. A füstgáz O₂ 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 (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.

A gyár utility részlegén 1 fő energetikus fő feladatuként foglalkozik a gyár energia hatékonyságának javításával. A gyár kazánüzemét érintő további energiahatékonyságot növelő fejlesztési elképzelés a sarjűgőző hőhasznosító rendszer megvalósítása.

Üzemeltetés, karbantartás

A gyárban a földgáz fogyasztásokat kazánonként napi gyakorisággal naplózzák. A földgáz fogyasztási adatokat használják tüzelőberendezések megfelelő üzemének megítélésére is. Helytelen égő beállítás a gázfogyasztás változásában is azonnal megmutatkozik. A gyárban minden kazánt éves gyakorisággal külső szakvállalkozó által karbantartatnak, mely során elvégzik az égő karbantartását is. Az éves égő karbantartás során az égőt a szakvállalkozó megbontja, felméri az alkatrészek elhasználódásának mértékét, majd minden olyan alkatrészt kicserélnek, ami túrésen túl elhasználódott, vagy ami esetében a meghibásodás várható 1 éven belül. Az égő karbantartás égő beállítással zárul. Az égő beállítás során a megfelelőséget füstgáz elemzéssel végzik. A frissen beállított égők szabályozási dokumentációja alapján a legmagasabb mért NO_x értékek 50 mg/m³ körüliek. Az ilyen típusú tüzelőberendezések esetén ez kiválónak számít, azaz nem csak a vonatkozó kibocsátási hatértéket teljesíti, de mélyen a Bizottság 2017/1442 végrehajtási rendeletében az ilyen berendezésekre meghatározott 85 mg/m³-es BAT előírás alatt van. Az éves karbantartás az égő karbantartáson túl kiterjed a beépített szabályozók tesztelésére és kazánok kapcsoló segédüzemi rendszereinek tesztelésére, ellenőrzésére is.

A kazánüzemek a gyár domináns zajforrásai közé tartoznak, ezért az üzemeltetés során elvárt jó gyakorlat (pl. nyílászárók zárva tartása) a dolgozók számára ismert, az üzemeltetési szabályok betartását az EHS részleg rendszeresen ellenőrzi. A kazánházi működés zajcsökkentése érdekében már megvalósult az égéslevegő beszívó ventilátor hangtompítása, valamint az I. közmű épület kazánházának zajcsökkentése olyan módon, hogy egy kiváltható ajtót lefalaztak, egy ki nem váltható ajtó elé pedig zajvédő fal létesült. A már megvalósult kazánházi zajcsökkentési intézkedéseket továbbiak fogják követni.

II.

A TELEPHELYEN FOLYTATOTT MŰSZAKILAG KAPCSOLÓDÓ TEVÉKENYSÉGEK BESOROLÁSA:

Megnevezése: a 314/2005. (XII. 25.) Korm. rendelet 3. számú melléklet 66. pontja „**Akkumulátorgyár méretmegkötés nélkül**”, valamint a 2. melléklet 12. pontja „**Gépipar, fémfeldolgozás**”; „**Anyagok, tárgyak vagy termékek felületi kezelése szerves oldószerekkel, különösen felületmegmunkálás, nyomdai mintázás, bevonatolás, zsírtalanítás, vízállóvá tétel, fényesítés, festés, tisztítás vagy impregnálás céljából, 150 kg/óra vagy 200 tonna/év oldószer-fogyasztási kapacitás felett**” pontjai alapján.

A Telephelyen felhasznált szerves oldószerek mennyisége: 22 000 tonna/év

LI-ION AKKUMULÁTOR GYÁRTÁS

Akkumulátor cella gyártási kapacitás: 157 080 tonna/év

A gyárban lítium-ion akkumulátorok gyártását végzik, meghatározó részben járművek részére. A gyártási folyamat során először az akkumulátor cellákat készítik el. Az akkumulátor-cellákban lítiumionok tárolják az elektromos töltést, amelyek töltéskor a szén alapú anódhoz, kisütéskor pedig a fém-oxid katódhoz vándorolnak.

A technológia főbb lépései:

- elektródák előállítás
- cella összeszerelése
- formázás
- modulgyártás
- pack gyártás

Elektródák előállítása

Az elektródák előállításának első lépése a szilárd összetevők – anód esetében elsősorban a grafit, katód esetében elsősorban a lítium-nikkel-kobalt-mangán-oxid, vagyis $\text{Li}(\text{NiXCoyMnZ})\text{O}_2$ – elektróda-szuszpenziók létrehozása. A következő lépésben az elektróda-szuszpenziók felhordásra kerülnek a fém hordozófoliákra (ehhez anód esetében réz-, katód esetében alumínium-fóliát használnak). A bevont fóliáról szárítással elvonják az oldószert, ami az anód esetén a víz katód esetén az N-metil-2-pirrolidon. Ezt követően – a bevonat minőségének javítása érdekében – a fóliákat hengerléssel préselik, majd az a bevont fóliák hosszanti vágásával kialakítják a kisebb méretű elektróda-tekerceket. A hosszanti vágást követően az elektróda szélén meghagyott bevonattól mentes fül kivételével levágják a további gyártási lépésekben már szükségtelen fólia hordozót. Ez a művelet az elektróda gyártás befejező lépése a notching.

Összeszerelés

A gyártási folyamat következő szakasza az összeszerelés, amely fokozottan tiszta és száraz környezetet igényel.

A Winding folyamatot követően az anód és katód kivezetéseket ultrahangos hegesztéssel közösítik. Ezt követően a ház tetejét és a házat hegesztik össze. (can cap welding) Komplex minőségvizsgálatnak vetik alá az így elkészített cellát. A minőségvizsgálat kiterjed az elektróda

tekercs/rakás házban belüli elhelyezkedésének vizsgálatára, csak úgy, mint a létrehozott hegesztési varratok minőségének vizsgálatára is. Ezek a vizsgálatok nem mintavételezésen alapulnak, minden munkadarab átesik azokon.

A cella gyártás utolsó lépésben be injektálják a cellába a folyékony elektrolitot, majd a betöltő nyílást egy ideiglenes záró elemmel (temporary plug) letömítik.

Formázás

Az elkészült - még töltés nélküli - cellákat előtöltik, majd öregbítik. Az öregbítés során különböző hőmérsékleti és páratartalmi viszonyokat alakítanak ki, egymástól szeparált terekben. Itt viszonylag hosszú tartózkodási időt töltenek el az elkészült cellák. Az öregbítés célja, hogy a cellák elérjék névleges méretezési villamos kapacitásukat, valamint, hogy a minőségvizsgálatokon megfelelt, de esetleg nem tökéletes vagy hibás cellákat még a gyárban kiszűrjék, azaz azok ne kerülhessenek kereskedelmi forgalomba.

Az öregbítést követően a HVC (High Voltage Cycling) töltés-merítési ciklusokkal érik el a végleges cella szerkezetét. A következő lépésben eltávolítják az ideiglenes záró elemet az elektrolit betöltő nyílásról és intenzív elszívás alatt álló készülék belsejében kilép a cellákból a formázás alatt képződő gáz és gőz. Ezt követően hegesztéssel lezárják az elektrolit betöltő nyílást.

A cellák külső felületét öntapadós szigetelő, hő elvezető réteggel látják el. Az akril ragasztó tartalmú PET anyagú bevonat növeli a cellák mechanikai ellenálló képességét is. A cellákat ezt követően még egyszer minősítik, a minősítésen megfelelt cella kész terméknek minősül. A kész termék egy részéből modul és pack-et készítenek, azonban a termék egy részét csomagolást követően értékesítik a jellemzően autógyári megrendelőknek.

Modulgyártás

A modul, modul házból, cellából, cellaközösítő sínből és a későbbi biztonságos használatot lehetővé tevő védő áramkörökből áll. A modul az a köztes egység, amelyeket az autógyártó - szintén valamilyen házban - összerendezve akkumulátor pakkot kap.

Pack gyártás

A pack készítés jelenti az akkumulátor gyártás utolsó lépését. A pack közvetlenül alkalmas elektromos járművek energiaforrásként a járműbe történő beszerelésre. Az elkészült akkupack-ot a gyártók elektromos csatlakoztatást és mechanikai beszerelést követően tudják használatba venni.

A pack gyártás során az elkészült modulokat behelyezik a hűtést és megfelelő mechanikai védelmet biztosító házba. Csatlakoztatják a modulokat a pack gyűjtő sínjére, valamint beépítik a töltő áramkört. A szigetelési tesztet követően először a pack alsó, majd a pack felső fedőlapját rögzítik. Az elkészült packeken élettartam tesztet végeznek, a teszten megfelelt packeket csomagolják.

III.

AZ ÜZEMRE JELLEMZŐ ALAPVETŐ SEGÉD TEVÉKENYSÉGEK

Vízellátás

A gyár ivóvíz ellátás tekintetében két ponton a városi hálózatra csatlakozik. Az egyik belépési pont a gyár területének É-i sarkánál található. A víz innen az 01 jelű főépületbe jut. Ivóvizet a gyárban kizárólag szociális célra használnak. A 01 jelű főépület magasabb pontjainak biztos ivóvíz ellátása érdekében egy nyomás fokozó szivattyú működik a gyár területén belül.

A gyár Ny-i határán egy DN 250 ivóvíz bekötési pontról látják el a 301, 302, 303, épületeket ivóvízzel. A szolgáltató irányából beérkező nyomó vezeték 2 db 50 m³-es tartályt tölt, melyek a 303-as épület földszintjén vannak elhelyezve. A beérkező ivóvizet UV fertőtlenítés és szűrést követően vezetik rá a gyár belső ivóvíz hálózatára. A gyár ivóvíz vízrendszerében a hálózati nyomást 5 db szivattyú tartja fenn. UV szűrőből és vízsűrőből két párhuzamos vonal működik, hogy ezen rendszerek szakaszos üzemének ellenére a folyamatos vízellátás biztosított legyen.

A gyár jelzett épületeiben is kizárólag szociális célt szolgál az ivóvíz felhasználás.

A gyár ipari vízellátását a DMRV Zrt. által biztosított nyers vízből végzik. Jelenleg folyamatban van a nyersvíz hálózat bővítése. Az új elemek előreláthatóan 2025 évben lesz üzembe helyezve. A gyárnak helyt adó telek ÉNy-i sarkán lévő nyersvíz betápról, a 20.-as objektum azonosítójú föld alatti víztartályt töltik. Az összesen 5560 m³ osztérfogatú tartályban 3000 m³ nagyságú tér szolgál a nyersvíz tárolására. Az itt meglévő 5 db 100 m³/h névleges kapacitású szivattyúból 2 db a nyersvizet az I. közmű épületbe nyomja (35. objektum), 1 db a II. közmű épület (303) nyersvíz tartályait tölti, 2 db tartalék.

A nyersvízből vízkezelést követően a gyárban többfajta minőségű vizet állítanak elő eltérő célokra, az alábbiak szerint:

- Hűtővíz (szűrt víz)
- Kazán tápvíz (RO víz)
- Technológiai nagytisztaságú víz (DI víz)

A gyár technológiai és komfort hűtési igényét a fő épületek esetében központi hűtőrendszerről látják el. A chillerek által elvont hőt a hűtőtornyok irányába evaporációs működési elvű hűtőtornyokon keresztül adják le. Ennek a hűtési rendszernek a kiszolgálásához szükséges a gyárban a hűtővíz.

A gyár technológiai és a komfort fűtési rendszerét – a központi épületek esetében – a gázkazánok által megtermelt gőzzel biztosítják. A gőztermeléshez szükséges vizet (tápvizet) pótolni szükséges, amihez nagy RO azaz reverz ozmózis vizet használ a gyár.

A gyártás során, anód oldalon nagy tisztaságú, ún. DI vizet használnak oldószerként az anód slurry előállításához, az anód oldali gyártási eszközök takarításához és a katód oldali oldószer, az NMP megkötéséhez is.

Szennyvíz előkezelés

A gyárban keletkező technológiai és kommunális jellegű szennyvizet különálló hálózaton egymástól elkülönítve gyűjtik és vezetik el.

A gyár területén keletkező kommunális szennyvizet előkezelés nélkül egy nyomott vezetéken keresztül adják át a közszolgáltató hálózatára.

A gyár technológiai szennyvizet a Fővárosi Katasztrófavédelmi Igazgatóság 35100-5878-30/2022.ált. számú határozatával 6.2/d/157 számon valamint a 35100/14814-27/2023.ált. számú határozatával D.2/3423 vízikönyvi számon engedélyezett műtárgyaiban kezelik. A gyár szennyvíz előkezelő műtárgyai a 13. objektum azonosítójú létesítmény (I. szennyvíz kezelő üzem) és az IWWTP azonosítójú létesítmény (II. szennyvíz kezelő üzem). A szennyvíz előkezelő műtárgyakban előkezelt szennyvíz befogadója a DMRV Zrt.

Megépült a gyár 203 számú épületében Fővárosi Katasztrófavédelmi Igazgatóság 35100/4453-15/2023. ált. számú határozatával engedélyezett D.2/2/3475 vízikönyvi számú szennyvíz előkezelő.

A létesítményt már nem üzemeltetik, gépészeti rendszerek beépítése azonban megtörtént.

Megépült a gyár II. szennyvíz kezelő üze me, amely a Fővárosi Katasztrófavédelmi Igazgatóság 35100-14814-27/2023.ált. számú határozatával engedélyezett D.2/3423 vízikönyvi számú szennyvíz előkezelő létesítmény. A 301, 302, 303, 306 épületekben keletkező szennyvizek a II. szennyvíz tisztító üzembe kerülnek, ahonnan tisztítás után nyomott vezetéken egy közös vasbeton aknába kerülnek az I. szennyvíztisztító üzemből származó szennyvízzel.

A II. szennyvíz előkezelő mű párhuzamosan működik az I. szennyvíz előkezelővel. A II. szennyvíz előkezelő létesítményt úgy méretezték és kivitelezték, hogy a két szennyvíz tisztító képes legyen – bizonyos keretek között - egymás tartékaként is működni a redundancia, valamint a hosszabb időigényű karbantartások lehetőségének megteremtése érdekében. A II. szennyvíztisztító technológiára NMP tartalmú szennyvizet vezetni nem lehet, így a katód oldalon keletkező szennyvizeket IBC tartályban kell gyűjteni és veszélyes hulladékként, engedéllyel rendelkező partner részére át kell adni.

Tűzoltóvíz

A gyár tűzvíz hálózatát két sprinkler/tűzvíz központ fedi le. Az oltóvíz ellátást a nyers kezeletlen föld alatti vasbeton víztartályban lévő 3000 m³ víz biztosítja. A földalatti gépházban 3 db diesel üzemű szivattyú áll rendelkezésre. A három szivattyúból kettő egyidejűleg képes az oltóberendezés, valamint a külső és belső tűzvíz hálózat ellátásra, a harmadik szivattyú tartalékként szolgál. A tűzvíz medencék töltése automatikusan történik a nyersvíz hálózatról.

A két tűzvíz kör kézi szelep állítását követően át tud dolgozni egymás ellátási területére.

Karbantartás és javítás

A karbantartási szervezeti egységek a gyártáshoz közvetlenül kapcsolódó karbantartási munkákat végzik el. A termelési területekhez kapcsolódóan 1-1 kisebb méretű karbantartó műhely áll rendelkezésre a gyártást végző gépek jellemző hibáinak javításához.

A gyár termelő rendszereinek és kiszolgáló rendszerinek felügyeletét I-I. CCR helyiségből (Central Control Room) látják el, ezekből a 0-24h-ban felügyelet helyiségekből a védelmi és termelési és az épület felügyeleti rendszerekre is biztosított a rálátás. A meghibásodás jellege alapján a CCR-ben döntenek a megfelelő hibaelhárítás megszervezéséről.

IV.

A TELEPHELYEN LÉVŐ ÉPÜLETEK ÉS LÉTESÍTMÉNYEK:

sorszám	létesítmény számozása	létesítmény megnevezése
1.	01	Főépület, gyártócsarnok
2.	05a, 05b	Hulladéktároló
3.	09	I. Nitrogén tároló telep
4.	13	I. Szennyvízkezelő telep
5.	18	I. Tesztelő épület
6.	20	Föld alatti víz és tűzi víz tározó
7.	21	I. Transzformátor állomás
8.	30	Főporta
9.	33	Elektrolit tároló
10.	35	I. Közmű épület
11.	36 (36a)	NMP tartálypark
12.	37 (36c)	NMP tartálypark
13.	38	Hűtőtornyok
14.	40	Generátor épület
15.	42 (36b)	NMP tartálypark
16.	201	Modul és pack gyártás és raktározás
17.	202	Kantin és Oktatási központ
18.	203	Sós szennyvízkezelő
19.	204	Cella semlegesítő
20.	205	Toxic material storage
21.	206	II. Teszt épület
22.	207	Cyclor
23.	210	Gázfogadó
24.	211	Épület összekötő híd
25.	220	Központi elektróda alapanyag raktár
26.	221a	Épület összekötő híd
27.	221b	Épület összekötő híd
28.	221c	Épület összekötő híd
29.	222	Infant life test épület
30.	223	É-i raktár
31.	224	II. Transzformátor állomás
32.	301	II. Főépület
33.	302	Formation
34.	303	II. Közmű épület
35.	304	NMP tartálypark
36.	305	Nyersvíz tartályok
37.	306	Elektrolit tároló
38.	307	II. Nitrogén tároló telep
39.	WWT2	II. Szennyvíz tisztító

A TELEPHELYEN LÉVŐ LÉTESÍTMÉNYEK TERÜLETFOGLALÁSÁNAK ALAKULÁSA

A 2024 évben tervezett módosítás – a jelenlegi Telephely [Göd, külterület 056/2; 114,6347 ha, kivett külterületi művelés alól kivont terület és beruházási terület] területén belül – a II. főépület (301) és a Formázó épület (302) tovább építését (bővítését) jelenti, mely során a két épület közötti összekötő hidat is bővítenék.

A területfoglalás változása	Az Engedély szerint jelenleg	Az új építésekkel összesen
Épületek területfoglalása	510 575 m ²	553 864 m ²
Beépítettség % (megengedett max 60%)	44,54%	48,32 %
Burkolt felületek	262 276 m ²	257 892 m ²
Zöldfelületi mutató % (megengedett min 25%)	32,58%	29,19%