

关于广东美雅途科技有限公司美雅途总部及 智能电动助力车研产销基地项目 环境影响报告表的批复

广东美雅途科技有限公司：

你公司报批的《广东美雅途科技有限公司美雅途总部及智能电动助力车研产销基地项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）收悉。经审查，现批复如下：

一、根据环境影响评价结论，从环境保护角度，我局同意你公司报送的广东美雅途科技有限公司美雅途总部及智能电动助力车研产销基地项目选址在佳素未来公司以南、美峰公司以东的地块建设。

广东美雅途科技有限公司美雅途总部及智能电动助力车研产销基地项目总投资 16000 万元，其中环保投资 800 万元，总占地面积 15882.62m²，主要建设内容包括两栋 5 层厂房、一栋 8 层综合楼、一栋 1 层北侧车间等。项目主要生产设备及原辅材料见附件，采用机加工、热处理、喷漆等工序年产自行车 8 万台、电动车 10 万台。

二、根据报告表的评价结论，项目按照报告表中所列的性质、规模、地点进行建设，在全面落实报告表提出的各项污染防治措施，并确保污染物排放稳定达标的前提下，其建设从环境保护角

度可行。项目建设和运营中应按下列要求落实各项防治污染措施和生态保护措施，使本项目对环境的影响降到最小。

（一）废水治理措施和要求

1、施工过程中产生的各种废水应进行沉淀等处理后回用于本工程，禁止施工泥浆直接排入水体或下水管网。

2、项目排水采用雨、污分流制，雨水排放至市政雨水管网，最终汇入乐排河；员工生活污水（8640m³/a）经隔油隔渣池、三级化粪池处理后排入市政污水管网，由广清产业园污水处理厂处理。污染物排放浓度应满足广清产业园污水处理厂的接纳标准。

3、项目生产产生的生产废水（3251.04m³/a，包括脱脂废水、综合废水、喷漆废水），经厂内自建污水处理站处理后排入市政污水管网，由广清产业园污水处理厂处理。污染物排放浓度应满足广清产业园污水处理厂接纳标准和广东省《电镀水污染物排放标准》（DB44/1597-2015）表2新建项目水污染物排放限值（珠三角）较严者的要求。

（二）废气治理措施和要求

1、施工工地应定时对施工车辆进行冲洗，散体原材料堆放场应围闭，施工地点应定时洒水并加强环境管理，施工现场不设混凝土搅拌站，工程所需混凝土外购。

2、项目热处理、烘干工序产生的天然气燃烧废气经管道收集后通过15m高排气筒排放，排放浓度应参照执行《关于贯彻落实〈工业炉窑大气污染综合治理方案〉的实施意见》（粤环函[2019]1112

号) 国家重点区域工业炉窑治理要求。

3、项目喷漆、固化等工序产生的挥发性有机废气和颗粒物经密闭负压收集；喷漆废气由“水帘柜”预处理后汇合其他废气一同经由“水喷淋+三级活性炭吸附”装置进行处理，引至 35m 高排气筒排放。其中有机废气的排放浓度应满足广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022) 表 1 排放限值的要求；颗粒物的排放浓度应满足广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 二级标准的要求。

4、项目打磨抛光产生的颗粒物经“水帘柜”预处理后，通过车间通风呈无组织排放，排放浓度应满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 中第二时段无组织排放监控浓度限值的要求。

5、项目自建污水处理厂产生的 NH_3 、 H_2S 和臭气浓度呈无组织排放，排放浓度应满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 新扩改建企业二级标准。

(三) 噪声防治措施和要求

1、施工期间场界噪声应满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011) 要求。

2、应合理布局各生产设备，加强设备管理，对生产设备定期检查维护，加强设备日常保养，及时淘汰落后设备；加强员工操作的管理，合理安排生产时间，制定严格的装卸作业操作规程，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB1234

8-2008) 3 类标准。

(四) 固体废弃物处理措施和要求

1、按照分类收集和综合利用的原则，落实固体废弃物的综合利用和处理处置设施，防止造成二次污染。

2、员工办公生活垃圾应分类收集，并委托环卫作业单位清运。

3、项目产生的边角料、金属粉尘、不合格废品等属于一般固体废物，应当交由专业的回收公司或生产厂家回收利用，同时贮存场所应按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）的要求规范建设和维护使用。

4、项目产生的废切削液、废漆渣、废活性炭等属于危险废物，应当交由相应危险废物处置资质的单位处理，同时贮存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《广东省固体废物污染环境防治条例》的要求规范建设和维护使用。

(五) 风险防范及事故处理措施

应加强环境监督管理，配备足够消防事故应急设施、器材。按有关规定存放各物质。应按照规定制定管理制度和应急预案，并应采取有效措施防范应对环境污染事故发生。

(六) 应设专职人员负责本项目的环境管理工作，建立健全环境管理制度，确保污染治理设施正常运转，杜绝污染物超标排放。应妥善处置危险废物并承担监督责任，防止造成二次污染。

(七) 应按国家及省、市有关规定设置排污口。

(八) 建设、施工单位均应加强管理，切实采取措施防止水

土流失。同时应文明施工，按规定时间作业，并采取有效措施防止扬尘、噪声、污水及固体废弃物造成环境污染及扰民。

三、本项目外排废水化学需氧量、氨氮排放总量控制在 2.412 吨/年以内、0.146 吨/年以内，总量纳入污水厂总量控制指标，不再单独划拨。项目产生挥发性有机废气的排放总量控制在 0.774 吨/年以内，总量指标在清远市齐力合成革有限公司削减量中调配。项目产生的二氧化硫、氮氧化物的排放总量控制在 0.100 吨/年以内、0.931 吨/年以内。项目投产前重新核定排放总量。

四、以后国家或地方颁布新标准、行业新规定时，按新标准、新规定执行。如涉及污染物排放总量时，相应调整总量控制指标。

五、项目环保投资纳入工程投资概算并予以落实。

六、建设项目的环境影响评价文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大的变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。

七、项目建设应严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。并委托有相应资质的单位设计、施工环保设施。

八、如遇到雾霾天气或大气流通性差、项目产生的有机废气影响到周边环境和居民等情况，企业须采取暂时减产或停产措施，以减轻对周边环境的影响。

附件：广东美雅途科技有限公司美雅途总部及智能电动助力车研产销基地项目主要生产设备及原辅材料一览表

公开方式：免于公开

抄送：清远市生态环境局及清城分局，广清经济特别合作区广清产业园管理委员会党政办公室、经济发展局。

广清经济特别合作区广清产业园管理委员会规划建设局 2024年1月4日印发

附件：广东美雅途科技有限公司美雅途总部及智能电动助力车研产销基地项目主要生产设备及原辅材料一览表

表1 项目主要生产设备及原辅材料一览表

设备名称	规格型号	数量	单位	使用工序	所在位置
切斜机	0.7m×0.7m×1.2m	1	台	备料	2#厂房 1F 备料车间
攻丝机	0.5m×0.4m×0.8m	2	台		
自动研磨机	1.2m×0.8m×1.2m	1	台		
立式砂带机	1.2m×0.8m×1.2m	3	台		
车床	2.5m×1.2m×1.3m	6	台	机加工	2#厂房 1F 机加工车间
锯床	2.8m×1.2m×1.2m	2	台		
钻床	0.6m×0.5m×1.0m	5	台		
冲床	1.4m×1.2m×2.2m	10	台		
后叉开槽机	1.4m×0.8m×1.3m	2	台		
卧冲	1.2m×1.0m×1.2m	4	台		
卧铣	1.4m×0.8m×1.2m	2	台		
立铣	1.5m×1.4m×2.0m	2	台		
中管倒角机	0.8m×0.6m×1.0m	1	台		
五通滚字机	1.0m×0.7m×0.8m	2	台		
激光打码机	0.6m×0.5m×1.0m	1	台		

设备名称	规格型号	数量	单位	使用工序	所在位置		
五通倒角机	1.6m×0.8m×1.3m	2	台				
双头钻	0.6m×0.5m×0.8m	1	台				
前叉打弯机	0.8m×0.7m×1.2m	1	台	前叉生产	2#厂房 1F 前叉生产车间		
前叉钻孔机	1.4m×0.7m×1.2m	1	台				
前叉弯管机	1.4m×0.8m×1.2m	1	台				
前叉拉弧机	1.0m×0.7m×1.2m	1	台				
弯管机	1.8m×0.7m×1.2m	1	台				
油压机	1.2m×1.0m×2.2m	2	台				
前三角组立机	1.2m×0.7m×1.0m	3	台			焊接	2#厂房 1F 焊接车间
后三角组立机	1.2m×0.4m×1.2m	2	台				
气焊枪	/	5	把				
氩弧焊机	/	30	台				
焊台	1.2m×0.7m×1.4m	35	个				
校正台	1.4m×1.0m×1.2m	4	个				
上叉铣 R 机	1.4m×0.8m×1.3m	2	台				
下叉铣 R 机	1.4m×0.7m×1.2m	2	台				
空压机	/	1	台				
T4 燃烧机	40 万大卡 燃气 15m×6m	1	台	T4 热处理	2#厂房北侧 热处理车间		
T6 燃烧机	20 万大卡 燃气 18m×2.5m	1	台	T6 热处理			
洗碟刹	1.4m×1.2m×1.4m	2	台	后段加工	2#厂房 1F 后段加工车间		
头管加工	1.6m×1.0m×1.4m	2	台				
五通攻牙	1.4m×0.7m×1.4m	2	台				
铰中管	1.2m×1.2m×2.2m	2	个				
座管开沟	0.8m×0.8m×1.2m	2	台				
抛光机	1.0m×0.8m×1.2m	3	台	打磨抛光	2#厂房 1F 抛光车间		
水帘柜	3m×1.8m×2.5m	10	个	打磨抛光除尘			
脱脂槽	12m×1m×1.6m	1	个	脱脂	2#厂房 1F 皂化、脱脂清洗线		
清水槽	6m×1m×1.6m	3	个	水洗			
皂化槽	2m×1m×1.5m	1	个	皂化			
皮膜槽	12m×1m×1.6m	1	个	皮膜			
脱脂槽	12m×1m×1.6m	1	个	脱脂	2#厂房北侧 皮膜钝化自动生产线		
清水槽	6m×1m×1.6m	2	个	水洗			
皮膜钝化槽	12m×1m×1.6m	2	个	钝化			
烘干炉	20 万大卡 燃气 16m×2.4m×2m	1	台	钝化后烘干			
喷漆生产线	占地 48m×12m 宽 4m, 总长 220m	2	条	喷漆	2#厂房 5F 喷漆车间		

设备名称	规格型号	数量	单位	使用工序	所在位置
静电喷枪	流速 1mL/s	4	把		
手动喷枪	流速 0.1mL/s	4	把		
喷粉生产线	占地 48m×16m 宽 4m, 总长 160m	1	条	喷粉	
空压机	/	1	台	/	
固化烤炉	20 万大卡 燃气 16m×2.4m×2m	3	台	烘烤	
CNC 数控加工中心	3.5m×2.1m×2.1m	16	台	CNC 加工	2#厂房 2F CNC 加工
空压机	/	1	台		
电池组装生产线	30m×1.0m×0.8m	4	条	电池组装	2#厂房 3F 电 池组装区
空压机	/	1	台		
预装线	15m×2.5m×2.5	2	条	电动车组装	2#厂房 4F 组 装车间
编圈线	10m×2.5m×2.5	2	条		
自动编圈机	1.2m×1.2m×1.3m	4	台		
校正机器人	6m×1.5m×1.8m	4	套		
压碗机	1m×0.6m×1.5m	2	台		
压太阳花机	1.2m×0.6m×1.0m	2	台		
自行车组装生产线	50m×0.8m×0.7m	2	条		
电动车组装生产线	50m×0.8m×0.7m	2	条		
骑行测试平台	7m×1m×1m	1	条		
空压机	/	1	台		

表 2 项目原辅材料消耗情况一览表

原辅料名称	年用量/t	最大存储量/t	形态	规格/包装方式	使用工序	储存位置
铝材	1000	100	固态	1.2m×1.2m×1.5m	原料	2#厂房 1F
水性切削液	1	0.2	液态	180kg/桶	打孔、机加工	
润滑油	2	0.2	液态	200L/桶	机加工	
骨胶粉	0.2	0.01	固态	25kg/袋	打磨抛光	
脱脂剂	20	0.5	液态	25kg/桶	脱脂清洗、无 铬钝化	
铝皮膜剂	2	0.1	固态	25kg/袋	皂化	
皮膜剂	1	0.1	液态	20kg/桶	无铬钝化	
皂化剂	1	0.05	液态	20kg/桶	皂化	
铝焊丝	15	2	固态	/	焊接	
淬火液	5	0.5	液态	200L/桶	T4 热处理	
机油	2	0.1	液态	25kg/桶	20kg/桶	
氩气	100	0.7	气态	7m ³ /罐	焊接	
氧气	40	0.5	气态	7m ³ /罐	焊接	

原辅料名称	年用量/t	最大存储量/t	形态	规格/包装方式	使用工序	储存位置
天然气	49.77 万 m ³	0.001	气态	管道	热处理、烘干、烤漆	管道
水性漆	24.356	2	液态	20kg/桶	喷漆	2#厂房 5F
丙烯酸清漆 (溶剂型)	4.535	0.5	液态	20kg/桶	喷漆	
固化剂	1.512	0.2	液态	20kg/桶	喷漆	
稀释剂	2.268	0.2	液态	20kg/桶	喷漆	
彩色粉末	15	0.5	固态	袋装	喷粉	
电池	10 万组/a	0.1 万组	固态	盒装	电池组装	2#厂房 3F
轮胎	18 万对/a	0.2 万对	固态	袋装	自行车、电动车组装	2#厂房 4F
停车架	18 万个/a	0.2 万个	固态	袋装		
刹车器	18 万套/a	0.2 万套	固态	袋装		
鞍座	18 万个/a	0.2 万个	固态	袋装		
脚踏	18 万对/a	0.2 万对	固态	袋装		
链条	18 万条/a	0.2 万条	固态	袋装		