

江苏博之旺自动化设备有限公司
智能化线束柔性生产设备等系列产品
生产项目（部分验收）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：江苏博之旺自动化设备有限公司

编制单位：江苏博之旺自动化设备有限公司

2025 年 1 月

建设单位法人代表：（签字）

编制单位法人代表：（签字）

项目负责人：

报告编写人：

建设单位：江苏博之旺自动化设备有限公司（盖章）

电话：15189706675 传真：/

邮编：213139 地址：江苏省常州市新北区薛家镇奥园路 50 号

编制单位：江苏博之旺自动化设备有限公司（盖章）

电话：15189706675 传真：/

邮编：213139 地址：江苏省常州市新北区薛家镇奥园路 50 号

表一

建设项目名称	智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目（部分验收）				
建设单位名称	江苏博之旺自动化设备有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改 迁建 （划√）				
建设地点	江苏省常州市新北区薛家镇奥园路 50 号				
主要产品名称	智能化线束柔性生产设备、新能源超声波焊接机				
设计生产能力	新增年产 2000 台智能化线束柔性生产设备及新增 3000 台新能源超声波焊接机				
实际生产能力	新增 2000 台新能源超声波焊接机				
建设项目环评时间	2024. 7	开工日期	2024. 7		
投产时间	2024. 12	现场监测时间	2025. 1. 2-2025. 1. 3		
环评表审批部门	常州国家高新区（新北区）行政审批局	环评报告表编制单位	常州市新橙环境科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算（万元）	22000	环保投资总概算（万元）	30	比例	0. 14%
实际总投资（万元）	15000	实际环保投资（万元）	8	比例	0. 05%
验收监测依据	(1) 《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国主席令第九号），2015 年 1 月 1 日； (2) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令 第 682 号），2017 年 10 月 1 日； (3) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部 第 9 号公告），2018 年 5 月 15 日； (4) 《关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告》（国环规环评[2017]4 号）； (5) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（江苏省环保厅，苏环办（2018）34 号）； (6) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环管[97]122 号）； (7) 《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）； (8) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）； (9) 《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函[2020]688 号）；				

	(10)《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）； (11)《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）； (12)《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）； (13)《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）； (14)《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）； (15)《江苏博之旺自动化设备有限公司智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目环境影响报告表》； (16)《关于江苏博之旺自动化设备有限公司智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目环境影响报告表的批复》（常新行审环表告〔2024〕11号，2024年7月2日，常州国家高新区（新北区）行政审批局）； (17)江苏博之旺自动化设备有限公司提供的其他相关资料。
--	--

验收监测评价
标准、标号、
级别、限值

1、废水

本项目废水主要为员工生活污水，生活污水经化粪池预处理后接管排入常州市江边污水处理厂集中处理，具体标准见下表。

表 1-1 废水污染物排放执行标准表

排放口 编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
		名称	浓度限值 (mg/L)
DW001	pH	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 等级标准	6.5~9.5 (无量纲)
	COD		500
	SS		400
	氨氮		45
	总磷		8
	总氮		70

2、废气

本次验收无废气排放。

3、噪声

项目各厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准，具体见表 1-2。

表 1-2 工业企业厂界环境噪声排放限值

时段	昼间 (dB (A))
厂界外声环境功能区类别	
3 类	65

4、固体废弃物

危险废物执行《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012) 等相关文件。

一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 等标准。

表二

工程建设内容

1、项目背景

江苏博之旺自动化设备有限公司注册成立于 2015 年 10 月 15 日,注册地位于常州市新北区薛家镇奥园路 50 号。为满足企业发展需求,企业拟投资 22000 万,利用厂区内现有土地,新建厂房及配套,新增总建筑面积 14898 平方米,购置加工中心、振动研磨机、生产执行系统 (MES)、数据采集系统 (SCADA) 等主辅设备及软件 344 台 (套),建设“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”;本项目建成后形成新增年产 2000 台智能化线束柔性生产设备 & 3000 台新能源超声波焊接机的生产能力。

我公司于 2024 年 7 月申报了《智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目环境影响报告表》,并于 2024 年 7 月 2 日取得常州国家高新区 (新北区) 行政审批局出具的批复 (常新行审环表告 (2024) 11 号),批复产能为:新增年产 2000 台智能化线束柔性生产设备 & 3000 台新能源超声波焊接机。目前生产设备及环保设备均已部分到位,已形成的产能为:2000 台新能源超声波焊接机,已建成部分具备竣工环境保护验收监测条件,本次申请部分验收。

企业已进行了排污许可登记,登记编号为:91320411MA1M9KFM8L001W。

江苏博之旺自动化设备有限公司对工程建设现状、污染物排放、环保治理设施的运行等进行自查,并在资料调研及环保管理初步检查的基础上,编制了本竣工环境保护验收 (部分验收) 监测报告表。

表 2-1 企业环保手续履行情况

项目名称	履行情况		
	环评编制单位	环评审批	竣工环境保护“三同时”验收
智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目	常州市新橙环境科技有限公司	常州国家高新区 (新北区) 行政审批局, 常新行审环表告 (2024) 11 号, 2024 年 7 月 2 日	本次申请部分验收
已进行排污许可登记, 登记编号为: 91320411MA1M9KFM8L001W。			

2、项目基本信息

表 2-2 项目基本信息表

内容	基本信息
项目名称	智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目
建设单位	江苏博之旺自动化设备有限公司

法人代表	司向良
联系人及联系方式	汪群娟 13951234077
行业类别	C3599 其他专用设备制造、C3424 金属切割及焊接设备制造
建设性质	扩建
建设地点	江苏省常州市新北区薛家镇奥园路 50 号
劳动定员	共 369 人（新增 40 人）
工作制度	单班制，每班工作 8h，年工作 300 天
投资概算	22000 万元，环保投资 30 万元
实际投资	15000 万元，环保投资 8 万元
占地面积	31947.6m ² （宗地面积）

3、工程分析

3.1 项目产品方案、原辅材料、主要生产设备及公辅工程情况分别见表 2-3 至表 2-6。

表 2-3 产品方案

主体工程名称	产品名称	环评/批复产能	本次验收产能
智能化线束柔性生产设备产线	智能化线束柔性生产设备	2000 台/年	0
新能源超声波焊接机产线	新能源超声波焊接机	3000 台/年	2000 台/年

表 2-4 原辅材料一览表

序号	名称	成分、规格	环评用量	实际用量	最大存储量
1	钣金件	碳钢、不锈钢，定制包装规格	5000t/a	2000t/a	100t
2	模具	碳钢、不锈钢，定制包装规格	300t/a	180t/a	30t
3	电机	/	5000 套/年	2000 套/年	100 套
4	驱动器	/	15000 套/年	6000 套/年	400 套
5	减速机	/	5000 套/年	2000 套/年	100 套
6	电气附件	/	20000 套/年	4000 套/年	600 套
7	乳化液	有机胺、有机酸、基础油、丁基醇醚、硼酸，200kg/桶	1.2t/a	1t/a	0.4t
8	润滑油	基础油 95%、添加剂 5%，200kg/桶	2t/a	1t/a	0.4t
9	焊丝	碳、硅、锰等（不含铅），1kg/袋	0.005t/a	0.003t/a	0.001t
10	铝靶	铝，20kg/袋	0.2t/a	0	0.1t
11	钛靶	钛，20kg/袋	0.2t/a	0	0.1t
12	超声波发生器	/	3000 套/年	2000 套/年	100 套
13	换能器	/	4000 套/年	2000 套/年	100 套
14	研磨剂	碳酸钠，50kg/桶	1t/a	0.8t/a	0.1t
15	研磨料	白刚玉，50kg/袋	1t/a	0.8t/a	0.3t
16	无铅锡丝	锡，1kg/卷	0.01t/a	0.01t/a	0.005t
17	钼丝	518g/卷	0.0777t/a (150 卷/年)	0.0518t/a (100 卷/年)	0.0015t (30 卷)
18	磨轮	金刚石，20 个/箱	300 个/年	200 个/年	40 个

表 2-5 主要设备一览表

序号	名称	单位	数量		
			环评	实际	变化量
1	车床	台	18	0	-18
2	数控车床	台	0	14	+14
3	震动研磨机	台	4	4	0
4	锯床	台	13	3	-10
5	铣床	台	5	0	-5
6	平面磨床	台	10	0	-10
7	水磨床	台	6	1	-5
8	加工中心	台	15	3	-12
9	高速立式加工中心	台	2	1	-1
10	钻攻两用机床	台	1	0	-1
11	电脉冲火花机床	台	1	0	-1
12	钻床	台	1	0	-1
13	穿孔机	台	1	0	-1
14	法兰克线切割慢走丝	台	14	0	-14
15	马扎克加工中心设备	台	10	0	-10
16	激光打标机	台	1	0	-1
17	剥打焊一体化设备	台	8	0	-8
18	电焊机	台	0	0	0
19	焊锡机	台	16	0	-16
20	分线剥皮机	台	8	0	-8
21	超声波线束焊接机	台	30	0	-30
22	真空镀膜机	台	1	0	-1
23	折弯机	台	2	0	-2
24	切波纹管机	台	10	0	-10
25	切螺紋管机	台	10	1	-9
26	线切割机床	台	16	10	-6
27	全自动切线剥皮机	台	2	0	-2
28	同轴剥线机	台	10	0	-10
29	30T 半自动压接机	台	10	0	-10
30	烤热缩管机	台	5	0	-5
31	4T 半自动压接机	台	10	0	-10
32	电脑剥线机	台	10	0	-10
33	绞线机	台	10	0	-10
34	3F 气剥机	台	10	0	-10
35	全自动端子机	台	3	0	-3
36	数控磨床	台	0	3	+3
37	攻丝机	台	0	1	1
38	钻铣一体机	台	0	1	1
39	三坐标	台	2	2	0
40	高度仪	台	2	2	0
41	压力监测仪	台	50	30	-20
42	影像投影仪	台	4	3	-1
43	CCS 测试台	台	8	8	0
44	激光焊接、测试、CCD 检测一体流水线	台	1	0	-1
45	导通测试机	台	5	5	0

46	辅助设备	空压机	台	2	0	-2
47		冷却塔	台	1	0	-1
48	辅助软件系统	CCD 视觉检测系统	台	5	5	0
49		生产执行系统 (MES)	台	1	1	0
50		数据采集系统 (SCADA)	台	6	6	0
51		仓储管理系统 (ERP)	台	1	1	0
52		产品生命周期管理系统 (PLM)	台	1	1	0

表 2-6 公用及辅助工程情况

类别	建设名称	环评设计能力	实际情况
主体工程	装配车间 2	新建厂房共计 14898m ² ，包含原材料仓库、机加工区、粗加工区、精加工区、线切割区、镀膜区、修补焊接区、组装区、检验测试区、包装区、半成品仓库、成品仓库	无镀膜区，新建厂房仅涉及装配、调试等工艺，其他工艺依托现有厂房功能。
储运工程	仓库	原材料仓库、半成品仓库、成品仓库分别位于新增装配车间 2 内 1F、5F、6F	分布于各楼层
公用工程	给水	全厂 9552.487m ³ /a，本项目 2947.487/a	全厂 7839.487m ³ /a，本项目 1234.487m ³ /a
	排水	生活污水：全厂 7200m ³ /a，本项目 1920m ³ /a	生活污水：全厂 6240m ³ /a，本项目 960m ³ /a
	供电	新增 209.25 万 kW·h/a	依托现有供电系统
	冷却	冷却塔 5m ³ /h	不在本次验收范围
	压缩空气	新增 2 台空压机，5m ³ /min，全厂 4 台	未新增，全厂 2 台
环保工程	废水治理	依托现有，化粪池 20m ³	与环评一致
	废气治理	新增 1 套袋式除尘器，集气罩+袋式除尘器+1 根 30 米高排气筒，风量 15000m ³ /h	不在本次验收范围
		新增 1 套车间通排风系统，满足无组织废气达标排放	不在本次验收范围
	噪声防治	厂房隔声、消声减震，降噪 20-30dB (A)	与环评一致
	一般固废仓库	依托，用于一般固废堆放，面积约为 30m ²	与环评一致
	危险固废仓库	依托，用于厂内危废的堆放，面积约为 50m ²	与环评一致

3.2 水平衡图

企业全厂水平衡图见图 2-1。

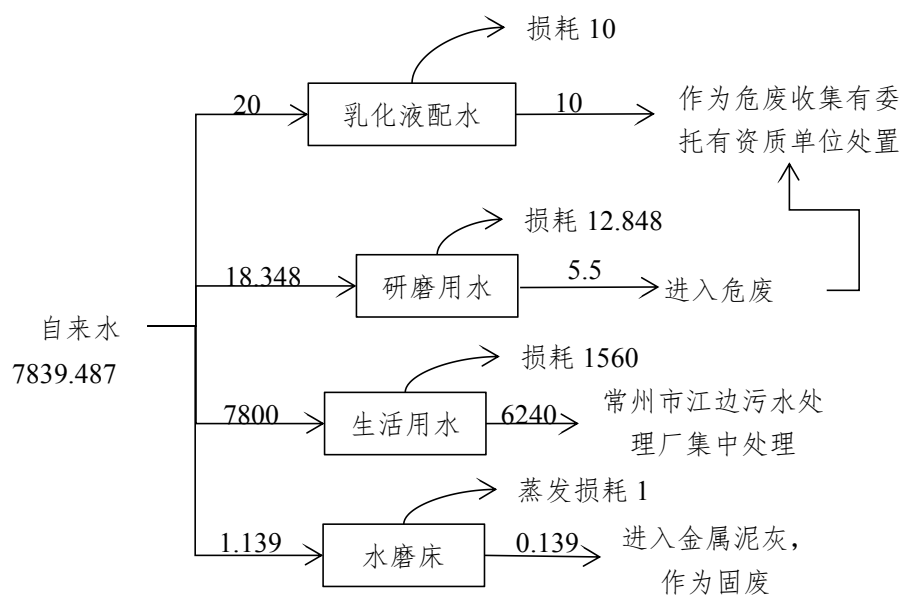


图 2-1 企业全厂水平衡图 (单位 t/a)

4、主要工艺流程及产污环节

项目从事新能源超声波焊接机的生产，主要工艺包括机加工、组装、调试等。验收生产工艺与环评一致。

新能源超声波焊接机生产工艺流程及产污环节见图 2-2。

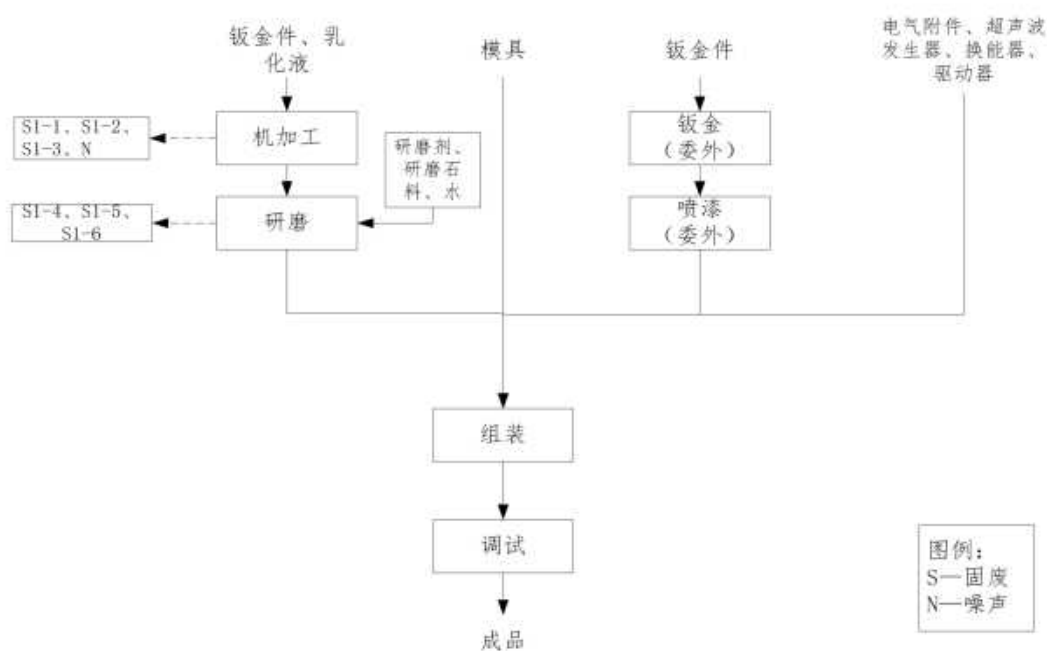


图 2-2 新能源超声波焊接机生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

机加工：将外购的机械部件利用车床和加工中心进行机加工（车、铣、钻、锯等），使机械部件满足外形或功能需求。车床和加工中心为封闭式结构，仅放置、拿取工件过程会打开设备的门。在机加工过程中需要添加乳化液（需配水，乳化液：水=1：20），以保护机械部件、刀头等，刀头、机械部件与乳化液直接接触，车床和加工中心自带乳化液分离系统。该过程有金属边角料（S1-1）、废乳化液（S1-2）、乳化液的废包装桶（S1-3）及设备运行噪声（N）产生。

研磨：对部分钣金件进行外观研磨。在将工件放入震动研磨机中，同时震动研磨机内添加研磨剂和水，对工件表面进行研磨，水在研磨过程蒸发损耗，需定期补充。该过程会有研磨废渣（S1-4）、研磨废液（S1-5）、研磨剂的废包装桶（S1-6）、设备运行噪声（N）产生。

钣金（委外）：对钣金件进行钣金处理，该过程委外进行。

喷塑（委外）：对钣金完成的工件进行喷塑表面处理，该过程委外进行。

组装：将机加工后的工件、精加工后的模具、委外加工后的钣金件和电气附件、驱动器装配成整机，装配过程会有极少的线束需要利用焊锡进行固定，有焊接烟尘产生。锡丝年使用量极少，且焊锡过程持续时间较短，焊锡频次较少。

调试：对装配完成后的整机设备进行功能调试，包括外观尺寸、电导通等物理测试，确保产品正常运行。该过程无污染物产生。

5、项目变动情况

（1）设备变动

部分车床、磨床替换为精度更高的数控车床（14台）、数控磨床（13），数控车床与数控磨床工作室整体密闭，不会有粉尘逸散。为更好地满足多样化的机加工要求，本次新增攻丝机（1台）、钻铣一体机（1台），工作过程刀速较慢，仅有金属屑等产生。

（2）工艺变动

①环评中机加工后直接与其他工件、原辅料进行组装；本次为保证成品质量，未投产的扩建产品（智能化线束柔性生产设备）的生产工艺中的“研磨”添加至本次验收产线中，该工艺有危废产生。

②环评中模具须经精加工后与其他工件、原辅料进行组装；本次无须精加工，直接购买加工好的成品模具来进行后续组装。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声检测点位）

1、废水

项目生活污水接管排入当地市政污水管网，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理。

表 3-1 废水排放及治理措施一览表

废水类别	来源	污染物种类	环评/批复				实际建设		
			废水量 t/a	排放 规律	处理 设施	排放去向	废水量 t/a	处理 设施	排放 去向
生活污水	员工生活	pH、COD、SS、 氨氮、总氮、 总磷	新增 1920	间歇	/	接管至常州市江边污水处理厂	新增 960	同环评	同环评

2、工艺废气

本次验收无废气。

3、噪声

本次验收项目噪声排放及治理措施见表3-2。

表 3-2 本项目噪声排放及治理措施一览表

噪声源		数量/台	防治措施	
			环评/批复	实际建设
营运期	数控车床	14	合理布局+减振+隔声	同环评
	震动研磨机	4		
	锯床	3		
	水磨床	1		
	加工中心	3		
	高速立式加工中心	1		
	切螺纹管机	1		
	线切割机床	10		
	数控磨床	3		
	攻丝机	1		
	钻铣一体机	1		

4、固体废物及其处置

本项目固废产生及处置情况见表3-3。

表3-3 本项目固废产生及处置情况一览表

类别	名称	产生工序	废物类别	废物代码	环评数量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
							环评/批复	实际建设
一	金属边角料	机加工、粗加工、线切割	SW17	900-001-S17	100	80	外售综	与环评

般 固 废	金属泥灰*	精加工	SW17	900-001-S17	0.928	0	合利用	一致
	废包装	原料包装	SW17	900-099-S17	1	0.8		
	废磨轮*	精加工	SW17	900-099-S17	0.09	0		
	废钼丝	线切割	SW17	900-002-S17	0.053	0.035		
	除尘灰*	废气处理	SW17	900-099-S17	1.706	0		
	废滤袋*	废气处理	SW59	900-009-S59	0.15	0		
	研磨废渣	震动研磨	SW59	900-099-S59	0.6	0.4		
危 险 废 物	废乳化液	机加工、粗加工、 线切割	HW09	900-006-09	13.2	11	委托有 资质单 位处置	与环评 一致
	废润滑油	设备维护	HW08	900-249-08	0.6	0.3		
	研磨废液	震动研磨	HW17	336-064-17	5.9	5.82		
	废包装桶	原料包装	HW49	900-041-49	0.36	0.232	环卫 清运	厂家 回收
	废劳保 抹布	设备维护	HW49	900-041-49	0.2	0.2		环卫 清运
/	生活垃圾	生活垃圾	/	/	24	12		

*注：本次验收内容无相关工艺，故无相关危废产生。

5、其他环保设施

表 3-4 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范设施	企业已认真做好各项风险防范措施
在线监测装置	环评及批复未作相关要求。
“以新带老”改造工程	本项目不涉及
排污许可制度	企业已进行了排污许可登记，登记编号为： 91320411MA1M9KFM8L001W。

6、环保设施投资及“三同时”落实情况

建设项目环保投资8万元，占实际总投资的0.05%，具体环保投资情况见表3-5。

表3-5 项目实际环保投资一览表

污染源	环保设施名称	环保投资 (万元)	数量	落实情况
噪声	消声、减振及隔声等	4	/	项目工程相应的 环保设施与主体 工程同时设计、同 时竣工、同时投入 使用
固废	一般固废暂存库	1.3	1 个	
	危废暂存库	2.3	1 个	
排污口规 范化整治	规范排污口以及设置与排污口 相应的环境保护图形标志牌等	0.4	1 套	
合计		8	/	/

注：雨水管网、污水管网、绿化等均依托现有，不纳入本次环保投资范围。

7、环保设施照片



危废仓库

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、建设项目环评报告的主要结论及建议

表 4-1 环评摘录

污染达标排放情况及环境影响分析	废水	园区排水实施“雨污分流”，雨水依托园区雨水管网收集后，排入市政雨水管网，最终汇入附近河流。 本项目无生产废水产生及排放，仅生活污水经园区污水管网收集接管市政污水管网，最终排至常州市江边污水处理厂集中处理。
	废气	项目精加工废气经袋式除尘器处理后通过P4排气筒排放。项目卫生防护距离是以生产车间外扩50米的范围，该范围内目前无居民、学校等环境敏感保护目标，可满足卫生防护距离设置要求，将来在该卫生防护距离范围也不得新建居民、学校、医院等属于环境保护目标的项目。 本次验收内容无废气产生。
	噪声	建设项目高噪声设备主要为机加工设备，单台设备噪声源强为75-85dB(A)。高噪声设备采取合理布局、消声、减振、厂房隔声等措施治理后，可使项目各厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类功能区对应标准限值，即：昼间噪声值≤65dB(A)、夜间噪声值≤55dB(A)。
	固废	一般固废包括金属边角料、金属泥灰、废包装、废磨轮、废钼丝、除尘灰、废滤袋、研磨废渣，经收集后外售综合利用；危险废物包括废乳化液、废润滑油、研磨废液，收集后暂存危废仓库，委托有资质单位处置；废包装桶经由厂家回收；废劳保抹布与生活垃圾一起由环卫清运。 本项目产生的各项固废均可得到有效处置，对周围环境影响较小。
总量平衡方案		废气： 本项目排放的颗粒物0.27t/a（有组织颗粒物0.084t/a，无组织颗粒物0.186t/a）在新北区范围内平衡。 废水：项目新增废水排放总量（接管考核量）≤1920t/a，水污染物接管排放总量为COD≤0.7680t/a、SS≤0.5760t/a、氨氮≤0.0480t/a、总磷≤0.0096t/a、总氮≤0.0768t/a，在污水处理厂内部平衡。 固废：固废排放总量为零。

2、审批部门审批决定

表 4-2 批复摘录

批复	实际建设
主要建设内容：利用现有生产厂房，购置 344 台(套)设施设备，项目建成后新增年产 2000 台智能化线束柔性生产设备及 3000 台新能源超声波焊接机的生产能力。	本次为部分验收，生产能力为 2000 台新能源超声波焊接机，未超出批复要求。
在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须逐项落实环评文件中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物达标排放。同时，对环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。项目竣工后，须按排污许可相关规定申请排污许可证，并组织项目竣工环境保护验收，验收合格后方可投入生产。	本次申请部分验收。本次验收内容无废气产生；产生的生活污水接入市政管网，在常州市江边污水处理厂处理后，尾水排入长江；一般固废暂存在一般固废仓库，收集后外售综合利用，危险废物暂存于危废仓库，收集后无害化处置。项目各环保设施均已落实。
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变动的，或自批准之日起满 5 年方开工建设，建设单位应当重新报批项目的环境影响评价文件。	项目已部分建设，已建设内容与环评对比未发生重大变动。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次监测过程严格按照《环境监测技术规范》中的有关规定进行，监测的质量保证按照《环境检测质量控制样的采集、分析控制细则》中的要求，实施全过程质量保证。监测人员 经过考核并持有合格证书；所有监测仪器经过计量部门检定/校准并在有效期内；现场监测仪器使用前后经过校准。本次监测项目涉及废水及噪声。

1、监测方法及仪器

1.1水质监测方法及仪器

水质监测分析方法及使用仪器情况详见表5-1。

表5-1 水质监测分析方法及使用仪器一览表

检测项目		分析方法	相关仪器	仪器编号	检出限	检定/校准情况
废水	pH值	水质pH值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHB-4 便携式pH计	JC/XJJ-13-27	/	已校准，有效期至 2025. 3. 18
	化学需氧量	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ 828-2017	MX-106型 标准COD消解器	JC/SFZ-007-03、 04	4 mg/L	/
			滴定管	JC/SJJ-046-02		已检定，有效期至 2026. 9. 13
	悬浮物	水质悬浮物的测定重量法 GB/T 11901-1989	ME204/02 分析天平 (万分之一)	JC/SJJ-024-01	4 mg/L	已检定，有效期至 2025. 9. 5
			DHG-9140A 电热鼓风干燥箱	JC/SJJ-019-01		已校准，有效期至 2025. 8. 07
	氨氮	水质氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-03	0.025 mg/L	已检定，有效期至 2025. 5. 30
	总磷	水质总磷的测定钼酸铵分光光度法GB/T 11893-1989	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-02	0.01 mg/L	已检定，有效期至 2025. 9. 8
			DSX-24L-1高压 灭菌锅	JC/SJJ-033-02		已校准，有效期至 2025. 2. 5
	总氮 (以N计)	水质总氮的测定碱性过硫酸钾消解紫外分光 光度法 HJ 636-2012	TU-1900 紫外可见分光光度计	JC/SJJ-030	0.05 mg/L	已检定，有效期至 2025. 9. 8
			DSX-24L-1高压 灭菌锅	JC/SJJ-033-03		已校准，有效期至 2025. 2. 5

1.2 噪声监测方法及仪器

噪声监测分析方法及使用仪器情况详见表5-2。

表5-2 噪声监测分析方法及使用仪器一览表

检测项目	分析方法	相关仪器	仪器编号	检出限	检定/校准情况
噪声	厂界噪声 工业企业厂界 环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6221B声校准仪	JC/XJJ-09-08	/	已检定，有效期至 2025. 7. 28
		AWA5688 多功能声级计	JC/XJJ-08-08		已校准，有效期至2025. 2. 4
		PLC-16025 便携式风速风向 仪	JC/XJJ-033		已校准，有效期至 2025. 12. 8

2. 分析过程中的质量保证和质量控制

2.1 水质分析过程中的质量保证和质量控制

为保证监测分析结果的准确可靠，监测所用分析方法优先选用国标分析方法；在监测期间，样品采集、运输、保存严格按照国家标准和《环境水质监测质量保证手册》的技术要求进行，每批样品分析的同时做空白实验，质控样品或平行双样，质控样品量达到每批分析样品量的10%以上，且质控数据合格。

2.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测仪器均经过计量部门核定并在有效期内，现场采样仪器使用前均经过校准，声级计

在使用前、后用标准声源校准，其前、后校准示值偏差均小于0.5dB，测量结果有效。

3. 人员能力与保证

本次监测，所有参加本项目竣工验收监测采样和测试的人员，经持证上岗。人员资质详见表5-3。

表5-3 验收人员名单

序号	姓名	工作内容	人员证书
1	采样人员	现场采样	江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
2			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
3			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
4			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
5	分析人员	样品分析	江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
6			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
7			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证

8		王小慧		江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
9		翟佳颖		江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
10	报告编制	陈佳贤		江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
11	报告一审	赵倩	报告编制、审核	江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
12	报告二审	黄杰		江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证

4. 质量控制汇总与统计

本次监测，质量控制一览表、声级计校准表见表5-4、表5-5。

表5-4 质量控制一览表

检测项目	pH值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮 (以N计)
样品个数	8	8	8	8	8
实验室内	个数	/	4	4	4
	检查率%	/	50.0	50.0	50.0
	合格率%	/	100	100	100
全程空白	个数	/	2	2	2
	检查率%	/	25.0	25.0	25.0
	合格率%	/	100	100	100
运输空白	个数	/	/	/	/
	检查率%	/	/	/	/
	合格率%	/	/	/	/
现场平行	个数	2	2	2	2
	检查率%	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率%	100	100	100	100
实验室平行	个数	/	2	2	2
	检查率%	/	25.0	25.0	25.0
	合格率%	/	100	100	100
加标	个数	/	/	2	2
	检查率%	/	/	25.0	25.0
	合格率%	/	/	100	100
标样	个数	2	2	/	/
	检查率%	25.0	25.0	/	/
	合格率%	100	100	/	/

表5-5 声级计校准表单位：dB(A)

检测日期		校准设备	声校准器 校准值	声级计校准值		校准情况
				检测前	检测后	
2025年01月02日	昼间	AWA6221B 声校准仪	94.0	93.8	93.6	合格
2025年01月03日	昼间	AWA6221B 声校准仪	94.0	93.8	93.6	合格

表六

验收检测内容

1、环境保护设施调试运行效果

通过对各类污染物达标排放及各类污染治理设施去除效率的检测，来说明环境保护设施调试效果，具体检测内容如下：

(1) 废水检测

本验收项目废水检测点位、项目和频次见表6-1。

表 6-1 废水检测点位、项目和频次

测点名称	检测编号	检测项目	检测频次
生活污水总排口	W1	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/点/天，连续 2 天

(2) 噪声检测

本验收项目噪声检测点位、项目和频次见表6-2。

表 6-2 噪声检测点位、项目和频次

测点名称	检测编号	检测项目	检测频次
厂区厂界周边 4 个	N1-N4	等效连续 (A) 声级, Leq (A)	昼间各 1 次，监测 2 天

2、环境质量检测

环评及批复对敏感保护目标无环境质量检测要求。

表七

验收检测期间生产工况记录：

本次为部分验收，验收内容为年产新能源超声波焊接机 2000 台。项目检测期间生产运行工况见表 7-1。

表 7-1 检测期间生产运行工况

检测日期	生产项目	环评设计 生产能力	验收 生产能力	检测时 实际生产能力	生产负荷
2025. 1. 2	新能源超声	3000 套/年	2000 套/年	6 套/天	90%
2025. 1. 3	波焊接机	3000 套/年	2000 套/年	6 套/天	90%

检测期间，项目主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常。

验收检测结果：

1、废水

项目废水检测结果与评价见表 7-2。

表 7-2 废水检测结果一览表 单位:mg/L

采样 日期	采样 点位	检测项目	检测结果					执行 标准值
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值	
2025. 1. 2	生活污水总排口（接管口） (W1)	pH 值（无量纲）	7.4	7.5	7.5	7.4	7.5	6.5~9.5
		化学需氧量	146	157	152	147	151	500
		悬浮物	90	85	79	86	85	400
		氨氮	7.50	7.34	7.70	7.78	7.58	45
		总磷	0.38	0.44	0.35	0.40	0.39	8
		总氮（以 N 计）	13.4	14.4	14.2	13.3	13.8	70
2025. 1. 3	生活污水总排口（接管口） (W1)	pH 值（无量纲）	7.4	7.5	7.4	7.4	7.4	6.5~9.5
		化学需氧量	166	176	170	181	173	500
		悬浮物	85	85	91	87	87	400
		氨氮	8.01	7.82	8.00	8.14	7.99	45
		总磷	0.32	0.35	0.33	0.31	0.33	8
		总氮	12.2	12.2	12.4	12.6	12.4	70

经检测，生活污水总排口所排放污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度均符合常州市江边污水处理厂接管标准。

2、噪声

噪声检测结果与评价见表 7-3。

表 7-3 噪声检测结果与评价一览表

检测时间	检测点位及编号	昼间噪声检测值 dB (A)	
		检测时间	昼间
2025. 1. 2	N1 东厂界外 1m	15:46-15:51	57.0
	N2 南厂界外 1m	15:52-15:57	60.6

2025.1.3	N3 西厂界外 1m	15:59-16:04	62.0
	N4 北厂界外 1m	16:05-16:10	59.5
	N1 东厂界外 1m	14:06-14:11	57.6
	N2 南厂界外 1m	14:12-14:17	61.5
	N3 西厂界外 1m	14:20-14:25	60.9
	N4 北厂界外 1m	14:27-14:32	60.0
标准值		/	65

根据检测数据，项目厂界四周噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类声环境功能区环境噪声限值。

4、固废处置

项目设置 1 处危废暂存库，存放的危险废物为：废乳化液、废包装桶、废润滑油、研磨废液、废劳保抹布。危废暂存库已按规范化设置，固废核查结果与评价见表 7-4。

表 7-4 固废核查结果与评价一览表

类别	产生工段	名称	产生量 t/a	防治措施
一般固废/	机加工、粗加工、线切割	金属边角料	80	外售综合利用
	原料包装	废包装	0.8	
	线切割	废钼丝	0.035	
	震动研磨	研磨废渣	0.4	
危险固废	机加工、粗加工、线切割	废乳化液	11	委托有资质单位处置
	设备维护	废润滑油	0.3	
	震动研磨	研磨废液	5.82	
	原料包装	废包装桶	0.232	厂家回收
	设备维护	废劳保抹布	0.2	环卫清运
生活垃圾	生活垃圾	生活垃圾	12	

所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。

5、污染物排放总量核算

本次验收总量核算结果见表 7-5。

表 7-5 主要污染物排放总量

污染物		环评核批总量控制指标 (t/a)	本次验收核算总量 (t/a)	是否符合
废气	颗粒物	0.084 (有组织)	/	符合
		0.186 (无组织)	/	
废水	接管量	1920	960	
	化学需氧量	0.7680	0.1554	
	悬浮物	0.5760	0.0826	
	氨氮	0.0480	0.0075	
	总磷	0.0096	0.0003	

	总氮	0.0768	0.0126	
	固废	0	0	
备注	1、总量控制指标依据环评及批复确定； 2、污水排放口未设置流量计，本项目废水量根据企业实际现有人数进行核算，企业本次新增员工 40 人，年用水量为 1200t/a，产污系数取 0.8，则生活污水产生量约 960t/a。			

由上表可见，本次验收项目污水接管量、大气污染物排放总量及固废排放总量均符合常州国家高新区（新北区）行政审批局对该项目的批复总量核定要求。

表八

验收检测结论：

根据现场情况及验收检测数据，江苏博之旺自动化设备有限公司“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”具体验收结果如下：

1、污水

项目生活污水接管排入当地市政污水管网，最终排入常州市江边污水处理厂集中处理。

验收监测期间，生活污水总排口所排放污水中 pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度均符合常州市江边污水处理厂接管标准。

2、噪声

验收检测期间，各厂界测点昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类声环境功能区环境噪声限值。

3、固废

一般固废金属边角料、废包装、废钼丝、研磨废渣外售综合利用；危险废物废乳化液、废包装桶、废润滑油、研磨废液委托有资质单位进行安全、无害化处置，废包装桶经由厂家回收，废劳保抹布难以单独收集，混入生活垃圾由环卫部门负责定期清运。

企业设有危废暂存库 1 处，约 30 平方米，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等国家污染物控制标准中防风、防雨、防晒、防渗漏等要求，环保标志牌已完善。

5、卫生防护距离

本次验收无废气产生及排放。全厂卫生防护距离是以机加工车间 1 外扩 50m 形成的区域，该范围内目前无居民、学校等环境敏感保护目标。

6、污染物排放总量

厂区生活污水排口中的化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的年排放总量均符合环评/批复中的核定量；废气中非甲烷总烃的年排放总量符合环评/批复中的核定量。

7、后续环保管理建议

(1) 加强危废管理，定期申报危废管理计划。

综上所述，江苏博之旺自动化设备有限公司“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”（部分验收）已按照环境影响报告表及其批复要求部分建成，涉及环境保护设施已与主体工程同时投产使用；该项目各项污染物均能达标排放，水污染物年排放总量符合环评及批复的相关要求，符合申请验收（部分验收）条件。

附图

附图 1 地理位置图；

附图 2 项目周边 500 米范围用地现状图；

附图 3 厂区平面图；

附图 4 主要车间分层平面布局图。

附件：

附件 1 营业执照；

附件 2 房产证、土地手续

附件 3 环评批复；

附件 4 固定污染源排污登记回执；

附件 5 污水处理合同；

附件 6 危废处置合同；

附件 7 检测报告；

附件 8 生产设备一览表；

附件 9 原辅材料一览表；

附件 10 检测时工况证明材料；

附件 11 项目排水及固废产生量说明。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称		智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目				项目代码		/		建设地点		江苏省常州市新北区薛家镇奥园路 50 号				
	行业类别（分类管理名录）		C3599 其他专用设备制造、C3424 金属切割及焊接设备制造				建设性质		☐ 新（迁）建 ☒ 改扩建 ☐ 技术改造								
	设计生产能力		新增年产 2000 台智能化线束柔性生产设备及新增 3000 台新能源超声波焊接机				实际生产能力		新增 2000 台新能源超声波焊接机		环评单位		常州市新橙环境科技有限公司				
	环评文件审批机关		常州国家高新区（新北区）行政审批局				审批文号		常新行审环表告（2024）11 号		环评文件类型		报告表				
	开工日期		2024 年 7 月				竣工日期		2024 年 12 月		排污许可证申领时间		2025.1				
	环保设施设计单位		/				环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号		91320411MA1M9KFM8L001W （排污登记）				
	验收单位		江苏博之旺自动化设备有限公司				环保设施检测单位		江苏久诚检验检测有限公司		验收检测时工况		/				
	投资总概算（万元）		22000				环保投资总概算（万元）		30		所占比例（%）		0.15				
	实际总投资（万元）		15000				实际环保投资（万元）		8		所占比例（%）		0.05				
	废水治理（万元）		0	废气治理（万元）		/	噪声治理（万元）		4	固体废物治理（万元）		3.6	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）	
新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时间		2400h					
运营单位			江苏博之旺自动化设备有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91320411MA1M9KFM8L		验收时间		2025 年 1 月			
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （ 工 业 建 设 项 目 详 填 ）	污 染 物		原有排 放量（1）	本期工程实际排 放浓度（2）	本期工程 允许排放 浓度（3）	本期工程 产生量（4）	本期工程自身 削减量（5）	本期工程实际 排放量（6）	本期工程核 定排放总量 （7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排 放总量（9）	全厂核定排放 总量（10）	区域平衡替代 削减量（11）	排放增 减量 （12）			
	废 水 量		5280	/	/	960	0	960	960	/	6240	7200	0	+960			
	化 学 需 氧 量		2.112	162	500	0.1554	0	0.1554	0.7680	/	1.0101	2. 88	0	+0.1554			
	悬 浮 物		1.32	86	400	0.0826	0	0.0826	0.5760	/	0.5366	1. 896	0	+0.0826			
	氨 氮		0.132	7. 79	45	0.0075	0	0.0075	0.0480	/	0.0486	0. 18	0	+0.0075			
	总 磷		0.0264	0. 36	8	0.0003	0	0.0003	0.0096	/	0.0022	0. 036	0	+0.0003			
	VOCs		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	0	/			
	颗 粒 物		0.067	/	/	/	/	/	0.27	/	0.067	0.337	0	/			
与项目有关的其他特征污染物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1）。3、计量单位：废水排放量——吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物

排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升



编号 320407666202212260174

统一社会信用代码

91320411MA1M9KFM8L (1/1)

营业执照

(副本)



扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

名称 江苏博之旺自动化设备有限公司

注册资本 5000万元整

类型 有限责任公司(自然人独资)

成立日期 2015年10月15日

法定代表人 司向良

住所 常州市新北区薛家镇奥园路50号

经营范围 自动化控制设备、检测设备、接线、端子、模具、刀具、铜带、电线、电缆、线束的研发、制造和销售；自营和代理各类商品和技术的进出口业务，国家限定公司经营或禁止进出口的商品和技术除外。专用设备制造（不含许可类专业设备制造）；机械设备销售（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）
一般项目：汽车零部件研发；汽车零部件及配件制造；汽车零配件零售；机械零件、零部件销售；机械设备租赁（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

登记机关



2022 年 12 月 26 日



中 华 人 民 共 和 国
不 动 产 权 证 书

不动产权证书



根据《中华人民共和国民法典》等法律法规，为保护不动产权利人合法权益，对不动产权利人申请登记的本证所列不动产权利，经审查核实，准予登记，颁发此证。



(章)

2022 年 2 月 9 日

中华人民共和国自然资源部监制

编号 NO 32030479698

苏(2022) 常州市 不动产权第 0200239 号

权利人	江苏博之旺自动化设备有限公司
共有情况	单独所有
坐落	薛家镇奥园路50号
不动产单元号	320411 002010 GB00384 F02120001等
权利类型	国有建设用地使用权/房屋所有权
权利性质	出让/自建房
用途	详见清册
面积	宗地面积31947.60平方米(独用)/房屋建筑面积27262.96平方米
使用期限	国有建设用地使用权 2052年12月09日止
权利其他状况	独用土地面积: 31947.6平方米

附 记

* 不动产他项权利以登记机构不动产登记簿记载为准。

我的常州APP→不动产登记→扫码见图



202212162383

清册

权利人		江苏博之旺自动化设备有限公司										
不动产坐落		薛家镇奥园路50号										
不动产权证书号		苏(2022)常州市不动产权第0200239号										
序号	不动产坐落	幢号	房号	结构	总层数	所在层	房屋面积	土地面积	房屋权利性质	土地权利性质	房屋用途	土地用途 土地使用期限
1	薛家镇奥园路50号	10幢		钢混	2	1-2	68.47	31947.6	自建房	出让	工业	工业用地/2052-12-09
2	薛家镇奥园路50号	12幢		钢混	3	1-3	7756.37	31947.6	自建房	出让	生产	工业用地/2052-12-09
3	薛家镇奥园路50号	13幢		钢混	3	1-3	7648.84	31947.6	自建房	出让	生产	工业用地/2052-12-09
4	薛家镇奥园路50号	1幢		混合	1	1	173.89	31947.6	自建房	出让	工业	工业用地/2052-12-09
5	薛家镇奥园路50号	5幢		钢混	1	1	2948.33	31947.6	自建房	出让	工业	工业用地/2052-12-09
6	薛家镇奥园路50号	6幢		钢混	1	1	2945.88	31947.6	自建房	出让	工业	工业用地/2052-12-09
7	薛家镇奥园路50号	8幢		钢混	1	1	2349.34	31947.6	自建房	出让	工业	工业用地/2052-12-09
8	薛家镇奥园路50号	9幢		钢混	3	1-3	3371.84	31947.6	自建房	出让	工业	工业用地/2052-12-09

以下空白

说明:

1. 除发证机关填发以外,其他单位或个人不得在此清册上注册登记。
2. 请持本清册的权利人。

发证单位: 常州市不动产登记中心

发证专用章

江苏博之旺自动化设备有限公司现势地形图



测 量: 胡冲
 检 查: 马群
 技术负责: 马群
 2023年10月14日 有效期至2025.08.29
 常州市新北自然资源和规划技术保障中心

绘图比例尺 1:1200

常州市新北自然资源和规划技术保障中心
 2023年10月14日

江苏博之旺自动化设备有限公司项目建设工程设计方案总平面图



- 说明
- (1) 本项目以建设规划图为准, 建设单位负责, 建设工程设计方案均按照规划条件及相关规定, 规定进行编制, 经设计单位盖章, 均符合设计规定。
- (2) 特殊项目或产品生产工艺流程, 实际生产需求, 确需在用地范围内增设必要生产性附属设施的, 由建设单位向规划主管部门申请后方可建设。
- (3) 变(配)电房、消防泵房、设备用房及门卫等配套设施按生产要求设置, 可结合生产设施实际需求在外尺寸, 平面布局上满足规划条件和周边要求的前提下进行设置。
- (4) 若因消防、人防等审核要求调整设计方案, 应报常州市自然资源和规划局审批后方可办理后续规划手续。
- (5) 建设单位和设计单位应对本图真实性负责, 如有弄虚作假、隐瞒等行为, 我局将对违规办理的相关许可予以撤销, 追溯并追究相关法律责任。
- (6) 图示尺寸均以米计, 建筑间距应考虑外包尺寸。

主要经济技术指标

序号	项目	指标	单位
1	规划总用地面积	31948	平方米
2	总建筑面积	40776	平方米
其中	拟建建筑面积	15024	平方米
	已建建筑面积	25752	平方米
3	地下建筑面积	198	平方米
4	计容面积	45842	平方米
5	容积率	1.43	
6	建筑基底总面积	15463	平方米
7	建筑密度	48.4	%
8	绿地率	≤13	%
9	机动车停车位	123	辆

	实 名	签 名
批 准	吴 越	吴越
审 核	傅新霞	傅新霞
项 目 负 责 人	傅新霞	傅新霞
校 对	章何飞	章何飞
设 计	宋明洁	宋明洁

江苏省工程勘察设计出图专用章	
江苏城建规划建筑设计院有限公司	
资质证书	A232060304
编 号	
江苏省住房和城乡建设厅监制(D)	
有效期至二〇二四年九月三十日	

中华人民共和国一级注册建筑师	
姓名:	吴越
注册号:	3206030-001
有效期:	至2024年04月



常州国家高新技术产业开发区(新北区)行政审批局文件

常新行审环表告〔2024〕11号

关于江苏博之旺自动化设备有限公司智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目环境影响报告表的批复 (告知承诺制)

江苏博之旺自动化设备有限公司:

你单位报送的《智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目环境影响报告表》(以下简称“环评文件”)及相关报批申请材料收悉。在全面落实环评文件提出的各项污染防治措施、风险防范措施和你单位承诺的前提下,从环保角度原则同意该项目在奥园路50号,主要建设内容:利用现有生产厂房,购置344台(套)设施设备,项目建成后新增年产2000台智能化线束柔性生产设备及3000台新能源超声波焊接机的生产能力。

在项目工程设计、建设和环境管理中,你单位须逐项落实环评文件中提出的各项环保要求,严格执行环保“三同时”制度,确保各项污染物达标排放。同时,对环境治理设施开展安全风险辨识管控,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。项

目竣工后，须按排污许可相关规定申请排污许可证，并组织项目竣工环境保护验收，验收合格后方可投入生产。

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变动的，或自批准之日起满5年方开工建设，建设单位应当重新报批项目的环境影响评价文件。

项目的环保日常监督管理和“三同时”监督检查及相关管理工作由常州市高新区（新北）生态环境局按照有关职责实施。

你单位应当对环评文件的内容和结论负责。如发现实际不适用告知承诺制，或环评文件存在重大质量问题，建设项目严重违法等，审批部门依法撤销审批决定，造成的一切法律后果和经济损失均由你单位承担。

（项目代码：23103204110401283155）

常州国家高新区（新北区）行政审批局



抄送： 区生态环境局，薛家镇。

常州国家高新区（新北区）行政审批局

2024年7月2日印发

固定污染源排污登记回执

登记编号：91320411MA1M9KFM8L001W

排污单位名称：江苏博之旺自动化设备有限公司

生产经营场所地址：常州市新北区薛家镇奥园路 50 号

统一社会信用代码：91320411MA1M9KFM8L

登记类型：☐首次 ☐延续 ☒变更

登记日期：2025年01月08日

有效期：2025年01月08日至2030年01月07日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

《污水处理合同》

江苏博之旺自动化设备有限公司

本合同有效期： 2022 年 7 月 8 日至 2027 年 8 月 7 日

污水处理合同

甲方：江苏博之旺自动化设备有限公司

合同编号：CG-SSK-WT-2022054

乙方：常州市排水管理处

签约时间：2022.7.8

为确保城市污水处理系统的正常运行，有效改善城市水环境质量，根据《城镇排水与污水处理条例》、《城镇污水排入排水管网许可管理办法》、《江苏省太湖水污染防治条例》等现行法律法规要求，经双方友好协商订立如下条款共同遵守：

第一条 污水接管条件及要求

1. 甲方出具环保部门同意污水排入城市污水管网的批件；排入城市污水管网的污水须符合其批件的要求。

2. 甲方排入城市污水管网的污水必须满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962—2015）及所属行业排放标准的要求。

3. 甲方排入城市污水管网的污水性质、最大日排放量及污染物主要指标适用标准限值（包括但不限于）见下表：

污水性质	最大日排放量 (吨/日)	污染物主要指标适用标准限值 (单位：mg/l, pH、色度、粪大肠菌群数除外)					
		动植物油	pH	/	/	/	/
生活污水	18	100	6.5-9.5	/	/	/	/

4. 甲方如使用自备水源须在取水口安装计量装置，在收到乙方出具的《征收污水处理费通知书》15 天内须按取水量（用水量）向乙方缴纳污水处理费。污水处理费收费标准执行市物价局标准（本协议签订时标准为 1.75 元/吨）。

5. 甲方应根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控（1997）122 号）及乙方要求规范化设置排放口，甲方设置的污水排放口位置须经乙方审核同意。

第二条 双方权利义务

1. 甲乙双方负责对各自所属污水处理设施及管道进行日常维护保养，确保正常运行。甲方须保证排入城市污水管网的污水性质、最大日排放量及各项水质指标符合第一条要求；乙方负责对符合第一条要求的甲方污水进行完全的、安全可靠的处理。

2. 甲方须接受乙方组织的不定期抽检。不定期抽检不收监测费。

3. 甲方污水最大日排放量不得超过第一条约定。

4. 甲方须保证废液及污水预处理产生的污泥得到妥善处置，并向乙方提供处置记录。

5. 甲方的产品、生产情况等发生变化，引起排水量及排放的污染物种类发生变化时，

应及时向乙方申报，征得乙方的同意后，才可继续排放。

6. 甲方应做好自备水及污水排放口计量装置日常维护和校验，确保计量装置正常运行；如安装在线监控及数据上传设备，应根据相关要求做好设备的日常维护和校验，确保正常运行。上述设备发生故障时，甲方应及时修复并通知乙方，如无法修复应及时更换。

7. 乙方为确保城市污水处理系统正常运行而进行排放量、排放时间等调度时，甲方须服从管理。发生紧急情况时，为保证公共排水系统的安全及人身安全，乙方有权立即停止甲方污水进入城市污水管网。甲方在接到乙方通知后有义务做好应急措施以避免损失，在紧急情况消除后，乙方应及时恢复甲方排水。若停止甲方污水进入城市污水管网期间造成甲方损失的，该损失由甲方承担。

8. 甲方应定期对厂区管网进行检查维护，确保雨污分流彻底，不错接乱接。

第三条 违约责任

1. 甲方如违反第一条的水质要求，应立即停止违约行为。如城市污水处理设施具备处理能力，甲方须按乙方要求限期整改，整改完成自查达标后可向乙方提交书面整改完成报告。乙方收到报告后三个工作日内（自收到报告第二天起计）对甲方的排水情况进行复查（复查时遇甲方不向城市污水管网排水，复查时间顺延）。

(1) 如复查达标，则视该次整改至复查之日完成；

(2) 如复查超标（含其它水质指标超标），乙方可视情况按前述方式要求甲方整改或按本条第 7 款处理。

(3) 甲方在整改期间除支付正常的污水处理费外，还应按附件二的约定，在收到乙方出具的《征收超标期间加价污水处理费通知书》后 15 日内支付超标期间加价污水处理费。不按时支付的，乙方有权自欠缴之日起按每日 5% 计收滞纳金。

2. 甲方如不按时支付自备水污水处理费，乙方有权自欠缴之日起按每日 5% 计收滞纳金。

3. 甲方日污水排放量（按月排放量/天数计算）如违反第一条中最大日排放量的，经核实，若为雨水、地下水、河水、中水等未经允许排入的，应立即整改，对超过允许月排放量部分的排放量按照 2 倍价格向乙方缴纳污水处理费。

4. 甲方如因违反《城镇排水与污水处理条例》和《城镇污水排入排水管网许可管理办法》的规定造成乙方损失的，应对乙方的损失承担损害赔偿责任。

5. 甲方如对自备水计量装置不进行妥善维护，一个抄表周期内出现 5 天以上不正常情况，乙方可按甲方上月用水量 3 倍收取污水处理费。

1. 甲方污水如排入江边污水处理厂，水质除满足第一条要求外，还应满足《关于对常州市江边污水处理厂二期及排江口工程项目环境影响报告书的批复》（苏环管〔2006〕224号）的要求，《常州市江边污水处理厂二期及排江口工程项目环境影响报告书》所列的含一类污染物和有机毒物的废水不得排入城市污水管网（见附件一）。

2. 甲方范围内管道管理维护权利义务属甲方，外部城市污水管网管理维护由乙方负责。

3. 甲方应配合乙方做好每月对自来水、自备水、污水排放口计量装置的抄表及收费工作。

4. 甲方须按乙方要求及时提供污泥、废液处置合同、转运单及处置费用发票复印件。

5. 经环保部门批准，甲方初期雨水需排入城市污水管网的，须经乙方同意，经监测达标后方可排入城市污水管网，并按排水量及污水处理费标准向乙方缴纳污水处理费。

第六条 争议解决方式

因本合同产生的争议，双方应首先通过友好协商解决。双方无法达成一致的，可向常州仲裁委员会申请仲裁。

第七条 合同生效与终止

1. 本合同双方签字、盖章后生效，至 2027 年 8 月 9 日终止。

2. 本合同一式四份，甲方执二份，乙方执二份。

签署

甲方：（章）

法定代表人或

委托代理人：

电 话：

地 址：

日 期：



0519-85217036, 13911234077

新北区奥园路50号

2022.7.8

乙

方：（章）常州市排水管理处

法定代表人或

委托代理人：

电 话：

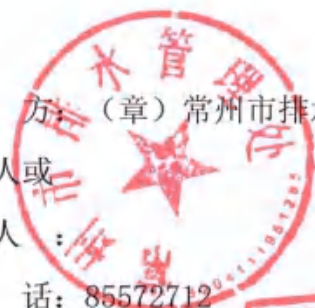
地 址：

日 期：

85572712

飞龙东路116号

2022.7.8



附件一：禁止排放污染物

1、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中所列的一类污染物：

总汞、烷基汞、总镉、总铬、六价铬、总砷、总铅、总镍、苯并芘、总铍、总银、总 α 放射性、总 β 放射性。

2、《常州市江边污水处理厂二期及排江口工程项目环境影响报告书》所列有机毒物：

苯系物：苯、苯乙烯、甲苯、二甲苯（邻、间、对）、乙苯、异丙苯

氯苯类：氯苯、二氯苯（邻、间、对）、1,2,3-三氯苯、1,2,4-三氯苯

酚类：2-硝基苯酚、2,4-二氯苯酚、2-氯苯酚

醚类：双（2-氯异丙基）醚

硝基苯类：2,4-二硝基甲苯

邻苯二甲酸酯类：邻苯二甲酸正丁酯、邻苯二甲酸二乙酯、邻苯二甲酸二甲酯

多环芳烃类：菲、蒽、荧蒽、苯并（a）芘、奈

杂环类：唑啉

卤代烃类：氯仿、四氯化碳、一溴二氯甲烷、1,2-二氯乙烷、四氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、1,2-二溴乙烷、溴仿、二氯甲烷

附件二：超标排放期间加价污水处理费征收标准

超标期间加价污水处理费=用水量×C×污水处理费单价。

说明：

- 1、超标倍数：污染物实际排放浓度/允许排放浓度
- 2、如出现多指标超标，超标排放期间污水处理费累计计算；
- 3、超标天数：不定期抽检出现水质超标的，自抽检之日起至复查达标之日止的合计天数。
- 4、用水量：甲方选择如下：
 - 1) 超标天数乘超标发生日上月的日均自来水及自备水用量 ☒
 - 2) 超标天数乘超标发生日前 12 个月的日均自来水及自备水用量 ☐
- 5、污水处理费单价为我市污水处理费征收标准。
- 6、C 值为加价系数。

超标倍数	≤2	2<超标倍数≤6	>6
C 值	2	4	8

pH 值、粪大肠菌群数及余氯指标超标时 C 值为 2。

合同编号：

危险废物处理承包合同

签订地点：常州

甲方：江苏博之旺自动化设备有限公司

乙方：常州市龙顺环保服务有限公司

根据《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物转移联单管理办法》、《江苏省危险废物管理暂行办法》和其它相关法律法规的规定，就甲方委托乙方危险废物处理一事，经双方协商，签订如下承包合同条款：

一、甲乙双方应严格依法依规明确的相关责任。

1.1、甲方责任：

1.1.1 负责将其生产过程中的危险废物收集、暂存在厂区内符合有关规范的临时设施中。

1.1.2 危险废物应置于规范的容器或桶内，并在包装物上张贴识别标签及安全用语，应在标签上明确注明废物物理和化学性能及对人与环境伤害等，并告知乙方现场收运人员。

1.1.3 承担危险废物未按包装要求进行包装而引起的环境安全事故和人身安全事故责任。

1.1.4 甲方在需要转移危废的情况下，在完成危废的网上申报后，确认可以开出网上的转移联单后，在储存一定数量的危险废物后应提前一周告知乙方。

1.1.5 负责将本合同规定的危险废物安全装运上车。

1.1.6 严格按照《危险废物转移联单管理办法》的有关规定办理危险废物的转移手续。

1.2、乙方责任：

1.2.1 乙方应接到甲方提运危险废物通知后，在一周内必须将危险废物提取并代办运输到乙方处理。

1.2.2 若甲方未按规范包装要求对危险废物进行包装，现场收运人员有权拒绝装车 and 运输。

1.2.3 有权追究因甲方未如实告知乙方其成分、含量而引起乙方经济损失的相应责任。

1.2.4 乙方积极严格按照《危险废物转移联单管理办法》的有关规定完善危险废物的转移手续。

1.2.5 乙方负责向乙方所在地环保局办理同意接收危废的审批意见等相关报备手续。乙方负责审查承运车辆转移危险废物所用交通工具必须具备危险化学品运输相关资质。

1.2.6 乙方负责按照环境保护有关法律法规、标准规范的规定对危险废物实施规范储运和最终安全处理。

1.2.7 乙方负责承担危险废物出厂后运输、转移、储存运及处理过程中违法行为和安全事故的全部责任。

二、合同范围和期限：

2.1 量及收集条件如下表：

危废		处置方式	转移量 吨/年	收集运输 条件	处置价格 (元/吨)	备注
类别	名称					
900-006-09	废乳化液	D9	13.2	吨桶	2600	
336-064-17	研磨废液	D9	5.9	吨桶	2600	
900-249-08	废润滑油	D9	0.6	吨桶	2600	

（废液包装物统一为油桶/槽车；其他包装物一律不计重不返还，以上价格包括运费和增值税专用发票 6%税点。）

2.2 合同期限：有效期一年（2025 年 1 月 1 日至 2025 年 12 月 31 日）

三、结算方式：

3.1 付款方式：收到发票后 30 天内。

四、双方权利和义务

（一）甲方

- 4.1.1、按照合同规定的付款方式据实支付合同款项。
- 4.1.2、指定需要乙方运出的本合同规定的危险废物，协调厂内场地道路事宜。
- 4.1.3、甲方负责乙方环境保护局危险废物转移审批报备手续。

（二）乙方

- 4.2.1、乙方需向甲方提供乙方的营业执照、危险废弃物许可证的复印件。
- 4.2.2、乙方在合同的存续期间内，必须保证所持许可证、执照等相关证件合法有效。
- 4.2.3、乙方承诺具有并提供其所从事本合同项下危险废物的运输、处理的相关资质，按照合同规定的范围负责及时依法外运、处理危险废物，确保环境安全。
- 4.2.4、乙方应做好承运车辆的维护保养工作，杜绝跑、冒、滴、漏等现象，不污染甲方的场地、道路，并承担由此而造成的一切后果责任。
- 4.2.5、根据甲方实际情况需要，在规定时间内予以到达并完成危险废物的外运工作。
- 4.2.6、乙方承运车辆甲方厂区外发生的一切交通事故均与甲方无关。
- 4.2.7、如实际运到乙方的危废与之前测试的样品差异过大，致使乙方需提高处置成本或无法处置，乙方有权退回或双方重新协定处置价格，如需退回危废之间所产生的所有费用将由甲方承担。

五、交付及风险转移

危险废物装车运出甲方厂区大门即被视为交付，交付后所有风险由乙方承担。

六、违约责任

- 6.1、如乙方资质不符合法律或环保部门要求时，甲方有权无条件终止合同并不承担任何违约责任，造成甲方或第三方损失的，由乙方负责赔偿。
- 6.2、如乙方不履行合同或发生任何环保安全事故，甲方有权无条件终止合同并不承担任何违约责任，且由此产生经济损失及相关法律责任由乙方承担。
- 6.3、甲方如未按合同及时付款，乙方有权拒绝托运，并且产生的后果，由甲方承担。
- 6.4、乙方不按合同约定方式处理或私自销售、抛弃危险废物的，由此引发的环保法律责任由乙方全部承担。甲方对此有权解除合同并不承担任何违约责任。
- 6.5、乙方未按合同附件即环境、安全控制协议的要求履行合同的，按合同附件承担相关责任。
- 6.6、双方在合同期内乙方应为甲方唯一的委外处置单位，否则将视为甲方违约。

七、保密条款

乙方在履行本合同过程中知悉甲方的任何业务资料，商业秘密，必须尽到保密之义务。如有违约，甲方有权追究责任。

八、双方一致同意遵守附件《安全、环保控制协议》。

九、争议处理

合同执行过程中如发生争议时应首先通过双方友好协商解决，当不能达成一致意见时可向合同签订地人民法院提起诉讼。

十、其它

- 1、本合同一式贰份，甲乙双方各执壹份；每份具有同等法律效力。
- 2、本合同自双方签字盖章之日起生效。
- 3、本协议签订后，其他未尽事宜由双方另行签订补充协议。

甲方：江苏博之旺自动化设备有限公司

法定代表人：

代表人（签名）：

签署日期：2024年 月 日

地址：

联系电话：

电子邮箱：

开户银行：

帐号：

税号：

乙方：常州市龙顺环保服务有限公司

法定代表人：

代表人（签名）：

签署日期：2024年12月7日

地址：常州市钟楼经济开发区星港路65-28号

联系电话：

电子邮箱：

开户银行：江南农村商业银行常州市钟楼支行

帐号：89801121012010000006275

税号：91320404MA1MB1DM46

附件：

危险废物环境、安全控制协议

表单编号：

甲方：江苏博之旺自动化设备有限公司

乙方：常州市龙顺环保服务有限公司

根据甲、乙双方签订的《危险废物处理承包合同》，为保证乙方给甲方提供的危险废物处理过程中，不发生环境污染、职业病及安全事故，特签订协议。

1. 乙方在危险废物的运输过程中，应满足如下要求：

1.1 乙方采用的运输工具排放的废气、噪声，冲洗废水等必须符合相关的法律、法规的要求。

1.2 对乙方的运输和装卸人员，乙方应进行必要的培训，保证运输和装卸人员熟知在工作中，如因工作失误将对环境、职业健康和安全造成的不良影响，以及一旦污染事故发生，如何采取应急措施，减少污染。

1.3 乙方在运输过程中应妥善保管危险废物，不得出现沿途抛洒等环境问题，如有此类问题发生，乙方负全责，甲方将依据合同条款追究乙方相关赔偿及法律责任。

2. 乙方在处置危险废物的过程中，应满足如下要求：

2.1 乙方应严格按照合同要求依法处置甲方的危险废物，不得倒手转卖给第三方，不得随意倾倒；

2.2 乙方应确保危险废物存储仓库符合国家相关法律法规，不得出现危险废物泄露造成对大气、土壤、水体的污染或对周边人员造成的安全事故等。

3. 因乙方在危险废物运输及处理过程中出现污染事故的，应由乙方自行承担一切法律责任及相关赔付要求。

4. 对违反上述要求或可能造成严重污染或已造成较重大环境污染事故的，甲方可提出整改意见，并有权依据合同规定进行处理，并终止合同，对甲方造成的损失，乙方须进行赔偿。

5. 本协议一式二份，甲乙双方各存一份，自签订之日起生效，至供货合同终止时终止。

6. 本协议签订后，如需修改，经双方商议同意后才可修改。

甲方：（盖章）

乙方：（盖章）

代表：

代表：

年 月 日

2024年12月7日

JC/GJL-113



211012340027



久诚检验检测
JIUCHENG TESTING

检测报告

正本

报告编号: JCY240017

检测类别: 验收检测

委托单位: 江苏常新环保科技有限公司

受检单位: 江苏博之旺自动化设备有限公司

报告日期: 2025 年 01 月 07 日

江苏久诚检验检测有限公司

JIANG SU JIUCHENG INSPECTION AND TESTING CO.,LTD

地址: 常州市武进区常武中路 18-55 号 (美森大厦 1301F、1401F)

网址: <http://jsjiucheng.bce32.czqingzhifeng.com/>

电话: 0519-83333678

检测报告

表 1 项目基本情况

受检单位	江苏博之旺自动化设备有限公司		
受检地址	江苏省常州市新北区薛家镇奥园路 50 号		
联系人	汪群娟	联系电话	13951234077
采样日期	2025 年 01 月 02 日至 2025 年 01 月 03 日	分析日期	2025 年 01 月 02 日至 2025 年 01 月 06 日
采样人员	吴金涛、王超、陈文文、陆同鑫		
检测内容	废水：pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮（以 N 计）； 噪声：厂界噪声		
检测方法及仪器	详见表 4		
检测目的	为智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目提供检测数据		
编制人：陈伟 一审人：王倩 二审人：黄水 签发人：戴志芳 检验检测章： 签发日期：2025 年 1 月 7 日			

检测报告

表 2 废水检测结果

采样日期		2025 年 01 月 02 日				标准 限值
采样点位 ★1#		生活污水总排口（接管口）（W1）				
样品状态		浅黄、微浊、 弱气味、无浮 油	浅黄、微浊、 弱气味、无浮 油	浅黄、微浊、 弱气味、无浮 油	浅黄、微浊、 弱气味、无浮 油	/
检测项目	单位	第一次 (14:42)	第二次 (15:42)	第三次 (16:42)	第四次 (17:42)	/
pH 值	无量纲	7.4 (8.7℃)	7.5 (8.8℃)	7.5 (8.7℃)	7.4 (8.7℃)	6~9
化学需氧量	mg/L	146	157	152	147	500
悬浮物	mg/L	90	85	79	86	400
氨氮	mg/L	7.50	7.34	7.70	7.78	45
总磷	mg/L	0.38	0.44	0.35	0.40	8
总氮(以 N 计)	mg/L	13.4	14.4	14.2	13.3	70
采样日期		2025 年 01 月 03 日				标准 限值
采样点位 ★1#		生活污水总排口（接管口）（W1）				
样品状态		浅黄、微浊、 弱气味、无浮 油	浅黄、微浊、 弱气味、无浮 油	浅黄、微浊、 弱气味、无浮 油	浅黄、微浊、 弱气味、无浮 油	/
检测项目	单位	第一次 (09:02)	第二次 (13:32)	第三次 (14:32)	第四次 (15:32)	/
pH 值	无量纲	7.4 (8.5℃)	7.5 (8.7℃)	7.4 (8.7℃)	7.4 (8.8℃)	6~9
化学需氧量	mg/L	166	176	170	181	500
悬浮物	mg/L	85	85	91	87	400
氨氮	mg/L	8.01	7.82	8.00	8.14	45
总磷	mg/L	0.32	0.35	0.33	0.31	8
总氮(以 N 计)	mg/L	12.2	12.2	12.4	12.6	70
备注	1.氨氮、总磷、总氮(以 N 计)参考《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)中表 1 中(B)级标准; pH 值、化学需氧量、悬浮物参考《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表 4 中三级标准; 2.已注明 pH 值测定时水温。					

检测报告

表 3 噪声检测

检测日期		2025 年 01 月 02 日		
项目参数				
天气状况	晴	风速：0.8~1.4m/s		
声校准值	94.0dB（A）	测量前：93.8dB（A） 测量后：93.6dB（A）		
检测项目及结果				
测点位置及编号	主要声源	检测时段	检测结果 dB（A）	标准限值
		昼间	昼间	昼间
▲N1 东厂界外 1m	生产噪声	15:46~15:51	57.0	65
▲N2 南厂界外 1m	生产噪声	15:52~15:57	60.6	
▲N3 西厂界外 1m	生产噪声	15:59~16:04	62.0	
▲N4 北厂界外 1m	生产噪声	16:05~16:10	59.5	
检测日期	2025 年 01 月 03 日			
项目参数				
天气状况	晴	风速：1.4~1.8m/s		
声校准值	94.0dB（A）	测量前：93.8dB（A） 测量后：93.6dB（A）		
检测项目及结果				
测点位置及编号	主要声源	检测时段	检测结果 dB（A）	标准限值
		昼间	昼间	昼间
▲N1 东厂界外 1m	生产噪声	14:06~14:11	57.6	65
▲N2 南厂界外 1m	生产噪声	14:12~14:17	61.5	
▲N3 西厂界外 1m	生产噪声	14:20~14:25	60.9	
▲N4 北厂界外 1m	生产噪声	14:27~14:32	60.0	
以下空白				
备注	参考《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。			

检测报告

表 4 检测方法及分析仪器一览表

检测项目		分析方法	相关仪器	仪器编号	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHB-4 便携式 pH 计	JC/XJJ-13-27	/
	化学 需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	MX-106 型 标准 COD 消解器	JC/SFZ-007-03、 04	4mg/L
			滴定管	JC/SJJ-046-02	
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	ME204/02 分析天平 (万分之一)	JC/SJJ-024-01	4mg/L
			DHG-9140A 电热鼓风干燥箱	JC/SJJ-019-01	
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-03	0.025 mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-02	0.01 mg/L
			DSX-24L-I 高压灭菌锅	JC/SJJ-033-02	
	总氮 (以 N 计)	水质 总氮的测定 碱性过硫酸 钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	TU-1900 紫外可见分光光度计	JC/SJJ-030	0.05 mg/L
			DSX-24L-I 高压灭菌锅	JC/SJJ-033-03	
噪声	厂界 噪声	工业企业厂界 环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6221B 声校准仪	JC/XJJ-09-08	/
			AWA5688 多功能声级计	JC/XJJ-08-08	
			PLC-16025 便携式风速风向仪	JC/XJJ-033	
	以下空白				

检测报告

表 5 质量控制一览表

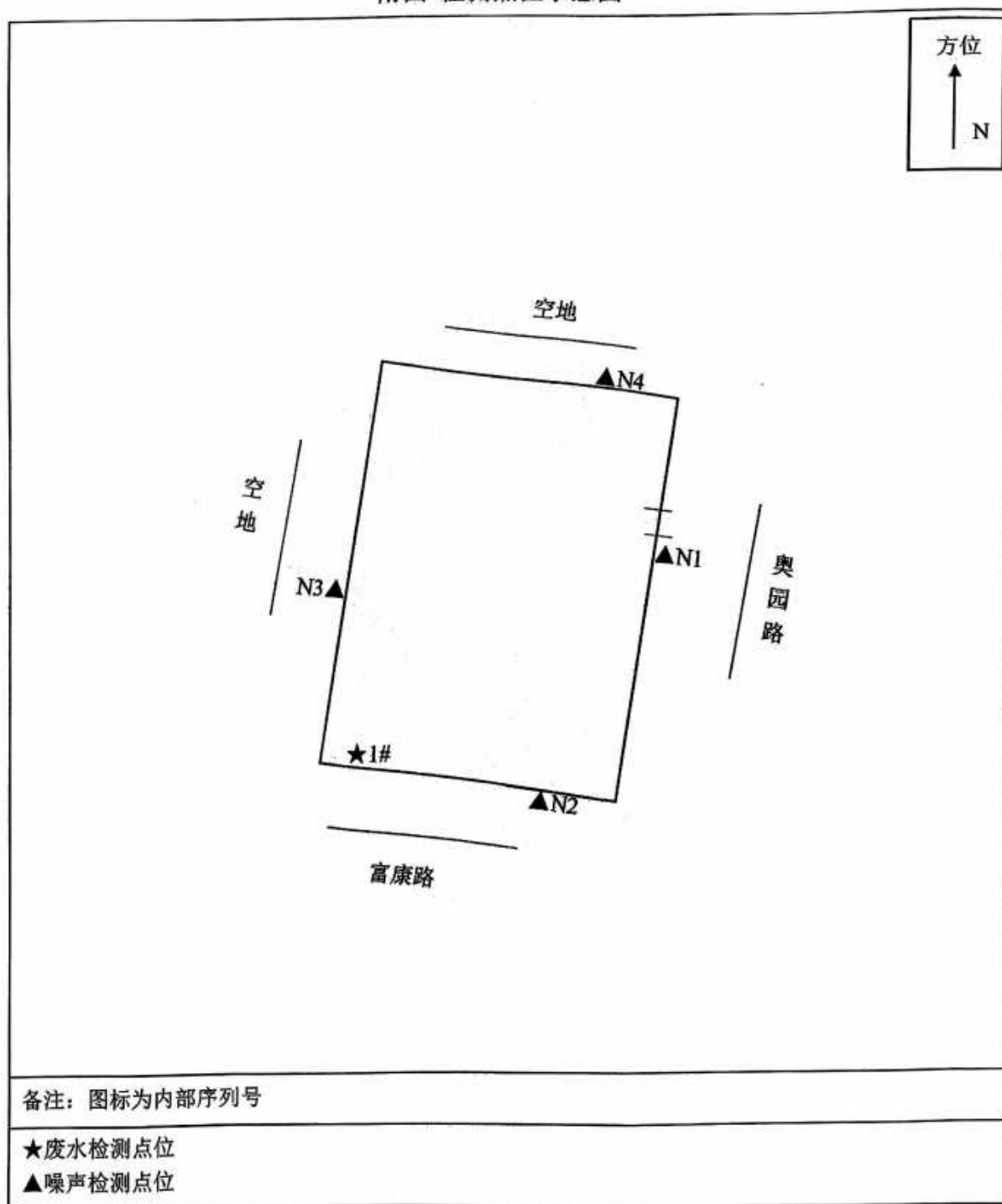
检测项目		pH 值	化学 需氧量	氨氮	总磷	总氮 (以 N 计)
样品个数		8	8	8	8	8
实验室空白	个数	/	4	4	4	4
	检查率%	/	50.0	50.0	50.0	50.0
	合格率%	/	100	100	100	100
全程序空白	个数	/	2	2	2	2
	检查率%	/	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率%	/	100	100	100	100
运输空白	个数	/	/	/	/	/
	检查率%	/	/	/	/	/
	合格率%	/	/	/	/	/
现场平行	个数	2	2	2	2	2
	检查率%	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率%	100	100	100	100	100
实验室平行	个数	/	2	2	2	2
	检查率%	/	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率%	/	100	100	100	100
加标	个数	/	/	2	2	2
	检查率%	/	/	25.0	25.0	25.0
	合格率%	/	/	100	100	100
标样	个数	2	2	/	/	/
	检查率%	25.0	25.0	/	/	/
	合格率%	100	100	/	/	/

-----报告结束-----



检测报告

附图 检测点位示意图



JCY240017 江苏博之旺自动化设备有限公司质量控制报告

本次监测过程严格按照《环境监测技术规范》中的有关规定进行，监测的质量保证按照《环境检测质量控制样品的采集、分析控制细则》中的要求，实施全过程质量保证。监测人员经过考核并持有合格证书；所有监测仪器经过计量部门检定/校准并在有效期内；现场监测仪器使用前经过校准。本次监测项目涉及废水及噪声。

1.监测方法及仪器

1.1 水质监测方法及仪器

水质监测分析方法及使用仪器情况详见表 1.1-1。

表 1.1-1 水质监测分析方法及使用仪器一览表

检测项目		分析方法	相关仪器	仪器编号	检出限	检定/校准情况
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHB-4 便携式 pH 计	JC/XJJ-13-27	/	已校准，有效期至 2025.3.18
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	MX-106 型 标准 COD 消解器	JC/SFZ-007-03、04	4 mg/L	/
			滴定管	JC/SJJ-046-02		已检定，有效期至 2026.9.13
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	ME204/02 分析天平 (万分之一)	JC/SJJ-024-01	4 mg/L	已检定，有效期至 2025.9.5
			DHG-9140A 电热鼓风干燥箱	JC/SJJ-019-01		已校准，有效期至 2025.8.07
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-03	0.025 mg/L	已检定，有效期至 2025.5.30
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	SP-722 可见分光光度计	JC/SJJ-018-02	0.01 mg/L	已检定，有效期至 2025.9.8
			DSX-24L-1 高压灭菌锅	JC/SJJ-033-02		已校准，有效期至 2025.2.5
	总氮 (以 N 计)	水质 总氮的测定 碱性 过硫酸钾消解紫外分光 光度法 HJ 636-2012	TU-1900 紫外可见分光光度计	JC/SJJ-030	0.05 mg/L	已检定，有效期至 2025.9.8
			DSX-24L-1 高压灭菌锅	JC/SJJ-033-03		已校准，有效期至 2025.2.5

1.2 噪声监测方法及仪器

噪声监测分析方法及使用仪器情况详见表 1.2-1。

表 1.2-1 噪声监测分析方法及使用仪器一览表

检测项目		分析方法	相关仪器	仪器编号	检出限	检定/校准情况
噪声	厂界噪声	工业企业厂界 环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6221B 声校准仪	JC/XJJ-09-08	/	已检定,有效期至 2025.7.28
			AWA5688 多功能声级计	JC/XJJ-08-08		已校准,有效期至 2025.2.4
			PLC-16025 便携式风速风向 仪	JC/XJJ-033		已校准,有效期至 2025.12.8

2.分析过程中的质量保证和质量控制

2.1 水质分析过程中的质量保证和质量控制

为保证监测分析结果的准确可靠，监测所用分析方法优先选用国标分析方法；在监测期间，样品采集、运输、保存严格按照国家标准和《环境水质监测质量保证手册》的技术要求进行，每批样品分析的同时做空白实验；质控样品或平行双样，质控样品量达到每批分析样品量的10%以上，且质控数据合格。

2.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测仪器均经过计量部门核定并在有效期内，现场采样仪器使用前均经过校准，声级计在使用前、后用标准声源校准，其前、后校准示值偏差均小于0.5dB，测量结果有效。

3.人员能力与保证

本次监测，所有参加本项目竣工验收监测采样和测试的人员，经持证上岗。人员资质详见表 3-1。

表 3-1 验收人员名单

序号	姓名	工作内容	人员证书
1	采样人员	现场采样	江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
2			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
3			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
4			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
5	分析人员	样品分析	江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
6			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
7			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
8			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
9			江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
10	报告编制	报告编制、审核	江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
11	报告一审		江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证
12	报告二审		江苏久诚检验检测有限公司内部上岗证

4.质量控制汇总与统计

本次监测，质量控制一览表、声级计校准表见表 4-1、4-2

表 4-1 质量控制一览表

检测项目		pH 值	化学 需氧量	氨氮	总磷	总氮 (以 N 计)
样品个数		8	8	8	8	8
实验室空白	个数	/	4	4	4	4
	检查率%	/	50.0	50.0	50.0	50.0
	合格率%	/	100	100	100	100
全程序空白	个数	/	2	2	2	2
	检查率%	/	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率%	/	100	100	100	100
运输空白	个数	/	/	/	/	/
	检查率%	/	/	/	/	/
	合格率%	/	/	/	/	/
现场平行	个数	2	2	2	2	2
	检查率%	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率%	100	100	100	100	100
实验室平行	个数	/	2	2	2	2
	检查率%	/	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率%	/	100	100	100	100
加标	个数	/	/	2	2	2
	检查率%	/	/	25.0	25.0	25.0
	合格率%	/	/	100	100	100
标样	个数	2	2	/	/	/
	检查率%	25.0	25.0	/	/	/
	合格率%	100	100	/	/	/

表 4-2 声级计校准表

单位: dB(A)

检测日期		校准设备	声校准器 校准值	声级计校准值		校准情况
				检测前	检测后	
2025 年 01 月 02 日	昼间	AWA6221B 声校准仪	94.0	93.8	93.6	合格
2025 年 01 月 03 日	昼间	AWA6221B 声校准仪	94.0	93.8	93.6	合格

浙江中安检测有限公司

江苏博之旺自动化设备有限公司

“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”

生产设备确认表

序号	名称	单位	数量		
			环评	实际	变化量
1	车床	台	18	0	-18
2	数控车床	台	0	14	+14
3	震动研磨机	台	4	4	0
4	锯床	台	13	3	-10
5	铣床	台	5	0	-5
6	平面磨床	台	10	0	-10
7	水磨床	台	6	1	-5
8	加工中心	台	15	3	-12
9	高速立式加工中心	台	2	1	-1
10	钻攻两用机床	台	1	0	-1
11	电脉冲火花机床	台	1	0	-1
12	钻床	台	1	0	-1
13	穿孔机	台	1	0	-1
14	法兰克线切割慢走丝	台	14	0	-14
15	马扎克加工中心设备	台	10	0	-10
16	激光打标机	台	1	0	-1
17	剥打焊一体化设备	台	8	0	-8
18	电焊机	台	0	0	0
19	焊锡机	台	16	0	-16
20	分线剥皮机	台	8	0	-8
21	超声波线束焊接机	台	30	0	-30
22	真空镀膜机	台	1	0	-1
23	折弯机	台	2	0	-2
24	切波纹管机	台	10	0	-10
25	切螺纹管机	台	10	1	-9
26	线切割机床	台	16	10	-6
27	全自动切线剥皮机	台	2	0	-2
28	同轴剥线机	台	10	0	-10
29	30T 半自动压接机	台	10	0	-10
30	烤热缩管机	台	5	0	-5
31	4T 半自动压接机	台	10	0	-10
32	电脑剥线机	台	10	0	-10
33	绞线机	台	10	0	-10
34	3F 气剥机	台	10	0	-10
35	全自动端子机	台	3	0	-3
36	数控磨床	台	0	3	+3
37	攻丝机	台	0	1	1
38	钻铣一体机	台	0	1	1
39	三坐标	台	2	2	0
40	高度仪	台	2	2	0

41		压力监测仪	台	50	30	-20
42		影像投影仪	台	4	3	-1
43		CCS 测试台	台	8	8	0
44		激光焊接、测试、CCD 检测一体流水线	台	1	0	-1
45		导通测试机	台	5	5	0
46	辅助设备	空压机	台	2	0	-2
47		冷却塔	台	1	0	-1
48	辅助软件系统	CCD 视觉检测系统	台	5	5	0
49		生产执行系统（MES）	台	1	1	0
50		数据采集系统（SCADA）	台	6	6	0
51		仓储管理系统（ERP）	台	1	1	0
52		产品生命周期管理系统（PLM）	台	1	1	0

江苏博之旺自动化设备有限公司

2025 年 1 月

“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”

原辅材料确认表

序号	名称	成分、规格	环评用量	实际用量	最大存储量
1	钣金件	碳钢、不锈钢，定制包装规格	5000t/a	2000t/a	100t
2	模具	碳钢、不锈钢，定制包装规格	300t/a	180t/a	30t
3	电机	/	5000 套/年	2000 套/年	100 套
4	驱动器	/	15000 套/年	6000 套/年	400 套
5	减速机	/	5000 套/年	2000 套/年	100 套
6	电气附件	/	20000 套/年	4000 套/年	600 套
7	乳化液	有机胺、有机酸、基础油、丁基醇醚、硼酸，200kg/桶	1.2t/a	1t/a	0.4t
8	润滑油	基础油 95%、添加剂 5%，200kg/桶	2t/a	1t/a	0.4t
9	焊丝	碳、硅、锰等（不含铅），1kg/袋	0.005t/a	0.003t/a	0.001t
10	铝靶	铝，20kg/袋	0.2t/a	0	0.1t
11	钛靶	钛，20kg/袋	0.2t/a	0	0.1t
12	超声波发生器	/	3000 套/年	2000 套/年	100 套
13	换能器	/	4000 套/年	2000 套/年	100 套
14	研磨剂	碳酸钠，50kg/桶	1t/a	0.8t/a	0.1t
15	研磨料	白刚玉，50kg/袋	1t/a	0.8t/a	0.3t
16	无铅锡丝	锡，1kg/卷	0.01t/a	0.01t/a	0.005t
17	钼丝	518g/卷	0.0777t/a (150 卷/年)	0.0518t/a (100 卷/年)	0.0015t (30 卷)
18	磨轮	金刚石，20 个/箱	300 个/年	200 个/年	40 个

江苏博之旺自动化设备有限公司

2025 年 1 月

验收检测工况证明

我公司申报的“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”
委托江苏久诚检验检测有限公司于 2025 年 1 月 2 日—2025 年 1 月 3
日进行验收检测。

检测期间，生产产能如下表：

检测日期	生产项目	环评 设计生产能力	验收生产能力	检测时 实际生产能力	生产负荷
2025.1.2	新能源超声波焊接机	3000 套/年	2000 套/年	6 套/天	90%
2025.1.3		3000 套/年	2000 套/年	6 套/天	90%

江苏博之旺自动化设备有限公司

2025 年 1 月

项目固废产生量说明

我公司“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”现申请“三同时”环保竣工验收，根据实际生产情况，我公司验收期间正常生产。该项目年排水及固废产生情况如下：

类别	产生工段	名称	产生量 t/a	防治措施
一般固废/	机加工、粗加工、线切割	金属边角料	80	外售综合利用
	原料包装	废包装	0.8	
	线切割	废钼丝	0.035	
	震动研磨	研磨废渣	0.4	
危险固废	机加工、粗加工、线切割	废乳化液	11	委托有资质单位处置
	设备维护	废润滑油	0.3	
	震动研磨	研磨废液	5.82	
	原料包装	废包装桶	0.232	厂家回收
	设备维护	废劳保抹布	0.2	环卫清运
生活垃圾	生活垃圾	生活垃圾	12	

江苏博之旺自动化设备有限公司

2025 年 1 月

江苏博之旺自动化设备有限公司
智能化线束柔性生产设备等系列产品
生产项目

一般变动环境影响分析

建设单位：江苏博之旺自动化设备有限公司
编制单位：江苏博之旺自动化设备有限公司
二〇二五年一月

目 录

1 项目由来	2
2 变动情况	3
2.1 环保手续办理情况	3
2.2 环评批复要求及落实情况	3
2.3 变动情况分析判定	5
3 评价要素	13
4 环境影响分析说明	14
4.1 废水环境影响评价分析	14
4.2 废气环境影响评价分析	14
4.3 声环境影响评价分析	14
4.4 固废环境影响评价分析	14
4.5 环境风险影响分析	14
5 结论	14

1 项目由来

江苏博之旺自动化设备有限公司注册成立于 2015 年 10 月 15 日，注册地位于常州市新北区薛家镇奥园路 50 号。为满足企业发展需求，企业拟投资 22000 万，利用厂区内现有土地，新建厂房及配套，新增总建筑面积 14898 平方米，购置加工中心、振动研磨机、生产执行系统（MES）、数据采集系统（SCADA）等主辅设备及软件 344 台（套），建设“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”；本项目建成后形成新增年产 2000 台智能化线束柔性生产设备及 3000 台新能源超声波焊接机的生产能力。

我公司于 2024 年 7 月申报了《智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目环境影响报告表》，并于 2024 年 7 月 2 日取得常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的批复（常新行审环表告〔2024〕11 号），批复产能为：新增年产 2000 台智能化线束柔性生产设备及 3000 台新能源超声波焊接机。目前生产设备及环保设备均已部分到位，已形成的产能为：2000 台新能源超声波焊接机，已建成部分具备竣工环境保护验收监测条件，本次申请部分验收。

经现场勘察，项目在实际建设过程中，建设内容较原环评有所调整。建设单位对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688 号），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面进行逐条判定分析得出：项目实际建设过程中的变动情况不属于重大变动。

对照《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号）附件 2《建设项目一般变动环境影响分析编制要求》，江苏博之旺自动化设备有限公司对“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”编制了《一般变动环境影响分析报告》，逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论，对分析结论负责。

2 变动情况

2.1 环保手续办理情况

江苏博之旺自动化设备有限公司环保手续办理情况见表 2-1。

表 2-1 环保手续办理情况一览表

序号	项目名称	产品及产能			环评批复 及时间	验收批复 及时间	建设 地点	建设 情况
		产品	设计产能	实际产能				
1	自动化线束设备生产加工中心车间技术改造项 目	半自动端子机	4000 台/ 年	0	常新环表 [2017]77 号,常州市 新北区环 境保护局, 2017 年 3 月 28 日	2017 年 6 月 7 日通 过了常州 市新北区 环保局与 龙虎塘街 道组成项 目验收组 的验收	常州市 新北区 昆仑路 39 号	现已不 再生产
		电脑剥线机	2000 台/ 年	0				
		铜带机	1000 台/ 年	0				
		全自动非标自动化 设备	800 台/年	0				
2	博之旺年 产 10000 台智能化 线束柔性 生产成套 装备项目	智能化 柔性生 产成套 装备	全、半自动端子 机	4500 台/ 年	常新行审环 表[2022]87 号,常州国 家高新区 (新北区) 行政审批 局,2022 年 7 月 13 日	2022 年 10 月 22 日通过竣 工环境自 主验收	常州市 新北区 奥园路 50 号	已建 设,已 完成 环保 竣工 验收
			电脑剥线机	2200 台/ 年				
			铜带机	1100 台/ 年				
			全自动非标自动 化设备	1200 台/ 年				
			六边免换模压接 系列设备	1000 台/ 年				
3	智能化线束柔性生 产设备等 系列产品 生产项目	智能化线束柔性生 产设备	2000 台/ 年	0	常新行审 环表告 (2024) 11 号,常州国 家高新区 (新北区) 行政审批 局 2024 年 7 月 2 日	本次申请 部分验收		已部 分建 成
		新能源超声波焊接机	3000 台/ 年	2000 台/年				

2.2 环评批复要求及落实情况

江苏博之旺自动化设备有限公司“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”环评批复及落实情况见表 2-2。

表 2-2 环评批复及落实情况一览表

项目名称	环评批复	落实情况
智能化线束柔性生产设备等系列生产项目	主要建设内容：利用现有生产厂房，购置 344 台（套）设施设备，项目建成后新增年产 2000 台智能化线束柔性生产设备及 3000 台新能源超声波焊接机的生产能力。	本次为部分验收，生产能力为 2000 台新能源超声波焊接机，未超出批复要求。
	在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须逐项落实环评文件中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物达标排放。同时，对环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。项目竣工后，须按排污许可相关规定申请排污许可证，并组织项目竣工环境保护验收，验收合格后方可投入生产。	本次申请部分验收。本次验收内容无废气产生；产生的生活污水接入市政管网，在常州市江边污水处理厂处理后，尾水排入长江；一般固废暂存在一般固废仓库，收集后外售综合利用，危险废物暂存于危废仓库，收集后无害化处置。项目各环保设施均已落实。
	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变动的，或自批准之日起满 5 年方开工建设，建设单位应当重新报批项目的环境影响评价文件。	项目已部分建设，已建设内容与环评对比未发生重大变动。

2.3 变动情况分析判定

对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688号），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面，列表阐述实际建设内容、原环评内容和要求、主要变动内容、变动原因、不利环境影响变化情况，逐条判定是否属于重大变动。梳理变动内容清单如下表 2-3。

表 2-3 变动情况分析判定一览表

分类	环办环评函[2020]688 号文件内容	变动内容		变动程度	不利环境影响	是否属于重大变动
		环评要求	实际建设情况			
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	生产智能化线束柔性生产设备、新能源超声波焊接机	生产新能源超声波焊接机	无变动	/	否
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产能力：新增年产 2000 台智能化线束柔性生产设备及 3000 台新能源超声波焊接机	新增生产 2000 台新能源超声波焊接机	无变动	/	否
	3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	仅排放生活污水	与环评一致	无变动	/	否
	4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10% 及以上的。	本项目位于环境质量不达标区，生产、处置或储存能力未增大。		无变动	/	否
地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	江苏省常州市新北区薛家镇奥园路 50 号	与环评一致	无变动	/	否

生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目主要从事智能化线束柔性生产设备、新能源超声波焊接机，主要生产工艺为机加工、精加工、研磨、装配。主要原辅料见表 2-5。主要生产设备见表 2-6。	本项目产品品种环评一致，生产工艺略有调整；原辅料具体见表 2-5。生产设备具体见表 2-6。	一般变动	未新增排放污染物种类，未增加污染物排放量，不会导致不利环境影响	否
	7、物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	物料运输、装卸、贮存方式不发生变化。		无变动	/	否
环境保护措施	8、废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	废气：精加工废气通过袋式除尘器处理后由 P4 排气筒排放。废水仅生活污水排放。	废气：本次不排放废气。废水仅生活污水排放。	一般变动	本次变为不排放废气	否
	9、新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	废水仅生活污水排放。	与环评一致	无变动	/	否
	10、新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	不新增废气主要排放口。	与环评一致	无变动	/	否

11、噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声污染防治措施：高噪声设备采取消声、减振、厂房隔声及距离衰减等减噪措施； 土壤或地下水污染防治措施：对堆放点做好防腐、防渗措施，加强日常巡视，对废气、废水收集管网进行定期检查。	与环评一致	无变动	/	否
12、固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	已规范化建设固废堆场。一般固废金属边角料、废包装、废钼丝、研磨废渣外售综合利用；危险废物废乳液、废包装桶、废润滑油、研磨废液委托有资质单位进行安全、无害化处置，废包装桶经由厂家回收，废劳保抹布难以单独收集，混入生活垃圾由环卫部门负责定期清运。	与环评一致	无变动	/	否
13、事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	事故废水暂存能力未发生变化，未导致环境风险防范能力弱化或降低		无变动	/	否

由上表可知，本项目实际建设过程中的变动情况不属于重大变动，通过编写《一般变动环境影响分析》作为验收依据。

2.3.1 产品方案变动情况

表 2-4 建设项目产品方案表

主体工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	环评/批复产能	本次验收产能
智能化线束柔性生产设备产线	智能化线束柔性生产设备	2000 台/年	0
新能源超声波焊接机产线	新能源超声波焊接机	3000 台/年	2000 台/年

由上表可知，实际建设产能未突破环评设计产能。

2.3.2 原辅料变动情况

项目原辅材料具体变动情况见表 2-5。

表 2-5 实际原辅材料消耗与原环评对照情况一览表

序号	名称	成分、规格	环评用量	实际用量	最大存储量
1	钣金件	碳钢、不锈钢，定制包装规格	5000t/a	2000t/a	100t
2	模具	碳钢、不锈钢，定制包装规格	300t/a	180t/a	30t
3	电机	/	5000 套/年	2000 套/年	100 套
4	驱动器	/	15000 套/年	6000 套/年	400 套
5	减速机	/	5000 套/年	2000 套/年	100 套
6	电气附件	/	20000 套/年	4000 套/年	600 套
7	乳化液	有机胺、有机酸、基础油、丁基醇醚、硼酸，200kg/桶	1.2t/a	1t/a	0.4t
8	润滑油	基础油 95%、添加剂 5%，200kg/桶	2t/a	1t/a	0.4t
9	焊丝	碳、硅、锰等（不含铅），1kg/袋	0.005t/a	0.003t/a	0.001t
10	铝靶	铝，20kg/袋	0.2t/a	0	0.1t
11	钛靶	钛，20kg/袋	0.2t/a	0	0.1t
12	超声波发生器	/	3000 套/年	2000 套/年	100 套
13	换能器	/	4000 套/年	2000 套/年	100 套
14	研磨剂	碳酸钠，50kg/桶	1t/a	0.8t/a	0.1t
15	研磨料	白刚玉，50kg/袋	1t/a	0.8t/a	0.3t
16	无铅锡丝	锡，1kg/卷	0.01t/a	0.01t/a	0.005t
17	钼丝	518g/卷	0.0777t/a (150 卷/年)	0.0518t/a (100 卷/年)	0.0015t (30 卷)
18	磨轮	金刚石，20 个/箱	300 个/年	200 个/年	40 个

经对照，本项目原辅料较环评未发生变化，不会导致新增排放污染物种类，不会导致增加污染物排放量，不会导致不利环境影响。

2.3.3 生产设备变动情况

项目生产设备具体变动情况见表 2-6。

表 2-6 实际生产设备与原环评对照情况一览表

序号	名称	单位	数量		
			环评	实际	变化量
1	车床	台	18	0	-18
2	数控车床	台	0	14	+14
3	震动研磨机	台	4	4	0
4	锯床	台	13	3	-10
5	铣床	台	5	0	-5
6	平面磨床	台	10	0	-10
7	水磨床	台	6	1	-5
8	加工中心	台	15	3	-12
9	高速立式加工中心	台	2	1	-1
10	钻攻两用机床	台	1	0	-1
11	电脉冲火花机床	台	1	0	-1
12	钻床	台	1	0	-1
13	穿孔机	台	1	0	-1
14	法兰克线切割慢走丝	台	14	0	-14
15	马扎克加工中心设备	台	10	0	-10
16	激光打标机	台	1	0	-1
17	剥打焊一体化设备	台	8	0	-8
18	电焊机	台	0	0	0
19	焊锡机	台	16	0	-16
20	分线剥皮机	台	8	0	-8
21	超声波线束焊接机	台	30	0	-30
22	真空镀膜机	台	1	0	-1
23	折弯机	台	2	0	-2
24	切波纹管机	台	10	0	-10
25	切螺纹管机	台	10	1	-9
26	线切割机床	台	16	10	-6
27	全自动切线剥皮机	台	2	0	-2
28	同轴剥线机	台	10	0	-10
29	30T 半自动压接机	台	10	0	-10
30	烤热缩管机	台	5	0	-5
31	4T 半自动压接机	台	10	0	-10
32	电脑剥线机	台	10	0	-10
33	绞线机	台	10	0	-10
34	3F 气剥机	台	10	0	-10
35	全自动端子机	台	3	0	-3
36	数控磨床	台	0	3	+3
37	攻丝机	台	0	1	1
38	钻铣一体机	台	0	1	1
39	三坐标	台	2	2	0
40	高度仪	台	2	2	0
41	压力监测仪	台	50	30	-20
42	影像投影仪	台	4	3	-1
43	CCS 测试台	台	8	8	0
44	激光焊接、测试、CCD 检测一体流水线	台	1	0	-1
45	导通测试机	台	5	5	0

46	辅助设备	空压机	台	2	0	-2
47		冷却塔	台	1	0	-1
48	辅助软件系统	CCD 视觉检测系统	台	5	5	0
49		生产执行系统 (MES)	台	1	1	0
50		数据采集系统 (SCADA)	台	6	6	0
51		仓储管理系统 (ERP)	台	1	1	0
52		产品生命周期管理系统 (PLM)	台	1	1	0

经对照，本项目生产设备较环评发生变化有：

部分车床、磨床替换为精度更高的数控车床（14 台）、数控磨床（13），数控车床与数控磨床工作室整体密闭，不会有粉尘逸散。为更好地满足多样化的机加工要求，本次新增攻丝机（1 台）、钻铣一体机（1 台），工作过程刀速较慢，仅有金属屑等产生。

2.3.4 工艺变化情况

本次验收仅涉及新能源超声波焊接机产品，工艺变化情况如下：

1、环评中工艺

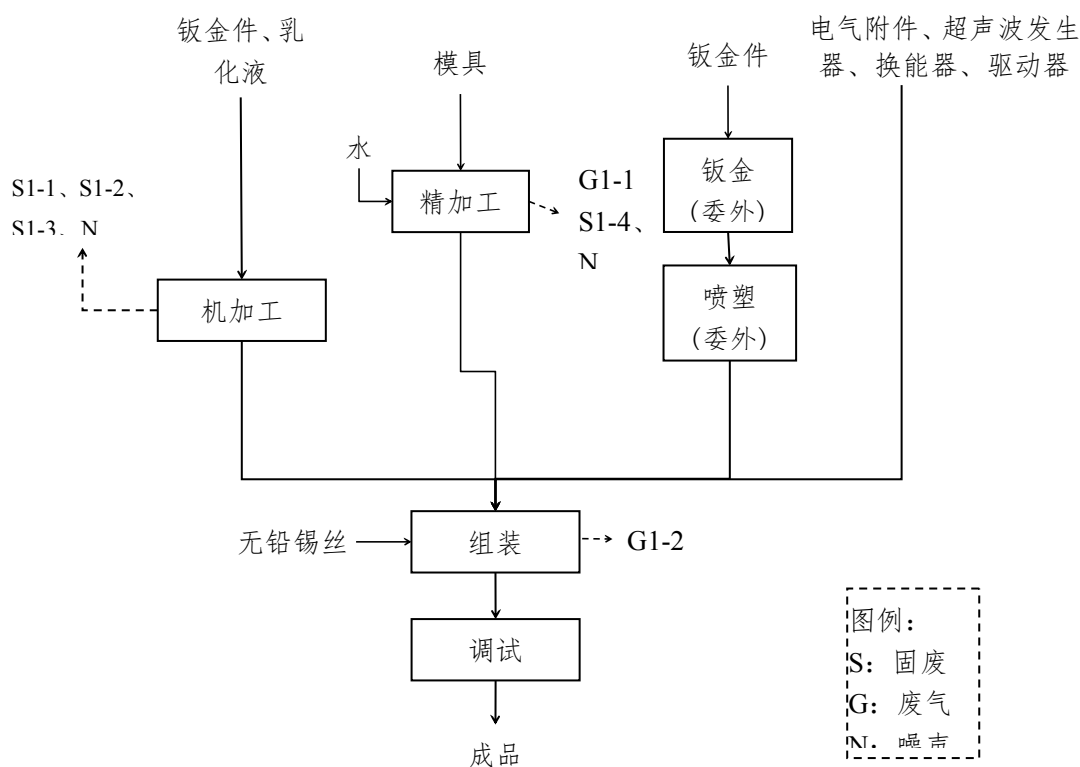


图 2.1 环评中新能源超声波焊接机生产工艺及产污环节流程图

2、实际工艺

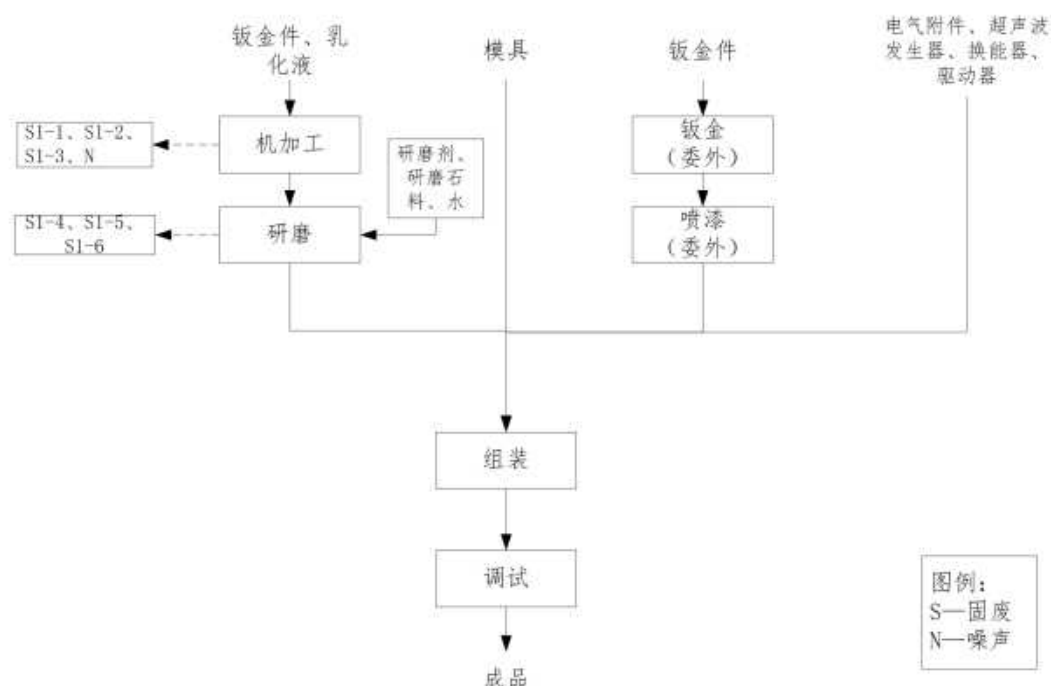


图 2.2 实际新能源超声波焊接机生产工艺及产污环节流程图

3、变化情况分析

（1）环评中机加工后直接与其他工件、原辅料进行组装；本次为保证成品质量，未投产的扩建产品（智能化线束柔性生产设备）的生产工艺中的“研磨”添加至本次验收产线中，该工艺有一般固废研磨废渣产生，有危险废物废包装桶（研磨剂）、研磨废液产生。

（2）环评中模具须经精加工后与其他工件、原辅料进行组装，产生精加工废气；本次无须精加工，直接购买加工好的成品模具来进行后续组装，故精加工废气不再产生。

综上所述，所发生变动不属于《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688号）所列情形，属于一般变动。

2.3.5 污染物产排及污染防治措施变动情况

1、废水

本验收项目实际新增员工 40 人，仅有生活污水产生及排放。

2、废气

本次验收不涉及废气排放。

3、噪声

本验收项目通过选用质量好、噪声低、振动低的设备，同时采取消声、减振、厂房隔声等措施进行降噪，与环评一致。

4、固废

本次为部分验收，固废产生量较环评有所减少，部分固废因未投产工艺而不产生。详情见下表：

表 2-9 固体废物产排变化情况一览表

类别	名称	产生工序	废物类别	废物代码	环评数量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施	
							环评/批复	实际建设
一般固废	金属边角料	机加工、粗加工、线切割	SW17	900-001-S17	100	80	外售综合利用	与环评一致
	金属泥灰*	精加工	SW17	900-001-S17	0.928	0		
	废包装	原料包装	SW17	900-099-S17	1	0.8		
	废磨轮*	精加工	SW17	900-099-S17	0.09	0		
	废钼丝	线切割	SW17	900-002-S17	0.053	0.035		
	除尘灰*	废气处理	SW17	900-099-S17	1.706	0		
	废滤袋*	废气处理	SW59	900-009-S59	0.15	0		
	研磨废渣	震动研磨	SW59	900-099-S59	0.6	0.4		
危险废物	废乳化液	机加工、粗加工、线切割	HW09	900-006-09	13.2	11	委托有资质单位处置	与环评一致
	废润滑油	设备维护	HW08	900-249-08	0.6	0.3		
	研磨废液	震动研磨	HW17	336-064-17	5.9	5.82		
	废包装桶	原料包装	HW49	900-041-49	0.36	0.232	环卫清运	厂家回收
	废劳保抹布	设备维护	HW49	900-041-49	0.2	0.2		环卫清运
/	生活垃圾	生活垃圾	/	/	24	12		

*注：本次验收内容无相关工艺，故无相关危废产生。

3 评价要素

涉及上述变动后，原建设项目环境影响评价报告中评价等级、评价范围和评价标准不发生变化。

4 环境影响分析说明

4.1 废水环境影响评价分析

与原环评相比，因本次为部分验收，项目生活污水产排量减少，未发生变动。

4.2 废气环境影响评价分析

本次验收不涉及废气。

4.3 声环境影响评价分析

与原环评及批复相比，噪声源与环评一致，未发生变动。

4.4 固废环境影响评价分析

根据前文固体废物产排变化情况一览表，详见前文表 2-9。

本次建成规模下，固废量均在环评核定范围内。

本项目一般工业固废外售综合利用，危险废物废乳化液、废润滑油、研磨废液委托常州市龙顺环保服务有限公司处置，废包装桶经由厂家回收，废劳保抹布与生活垃圾一起由环卫清运。所有固废均合理处置，固废实现“零排放”。项目已规范化建设 1 处一般固废仓库和 1 处危废仓库。

4.5 环境风险分析

与原环评及批复相比，项目调整后风险类型、影响途径、风险防范措施等与环评一致，采取风险防范措施后，项目产生的环境风险在可控范围内。建设单位已认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程严格操作到位，环境风险防范措施有效。

5 结论

综上所述，对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号），江苏博之旺自动化设备有限公司“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”实际建设过程中的变动情况属于一

般变动，未新增排放污染物种类，未增加污染物排放量。变动后原建设项目环境影响评价结论不发生变化。

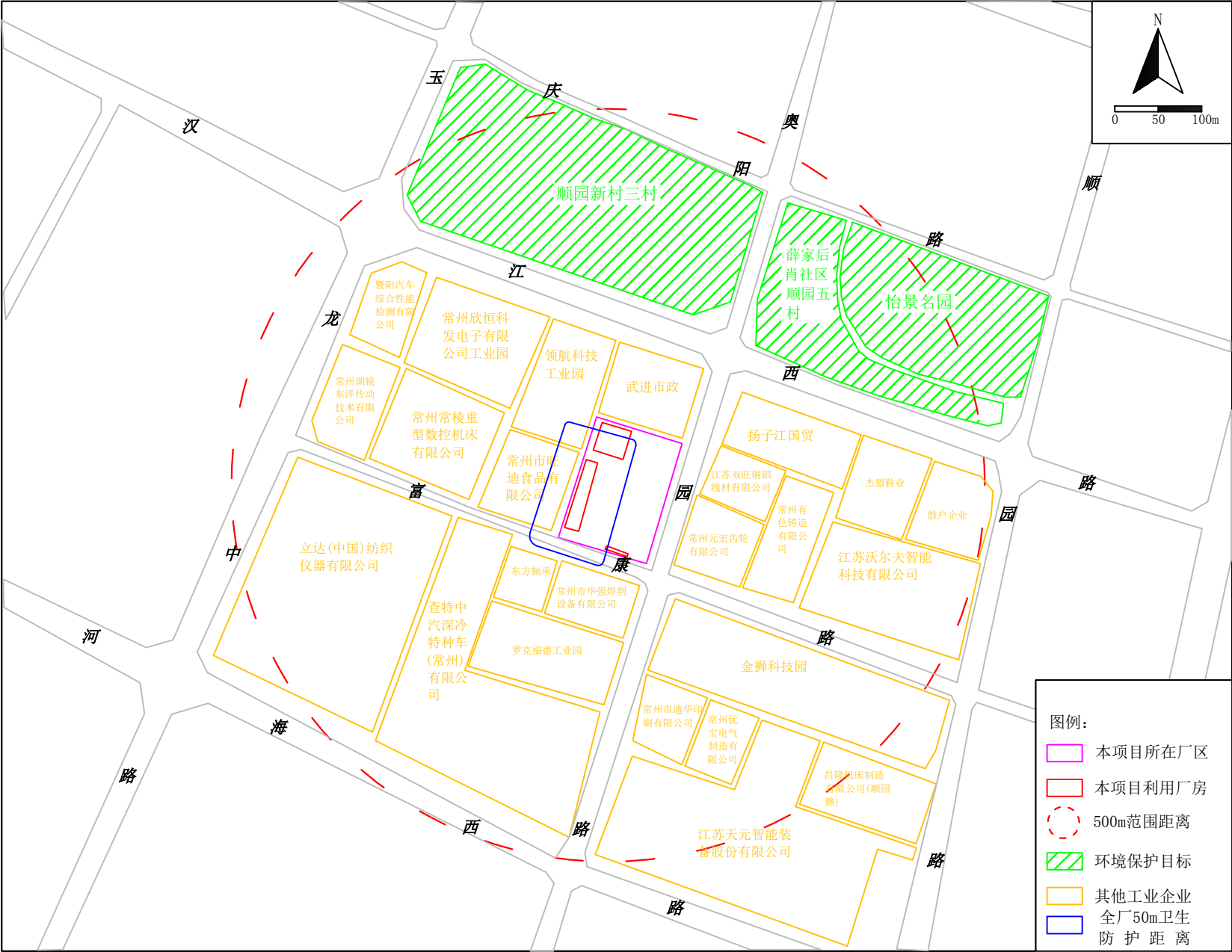
建设单位承诺上述变动内容属实，并对建设项目变动环境影响结论负责，特此承诺。



附图 1 项目地里位置图

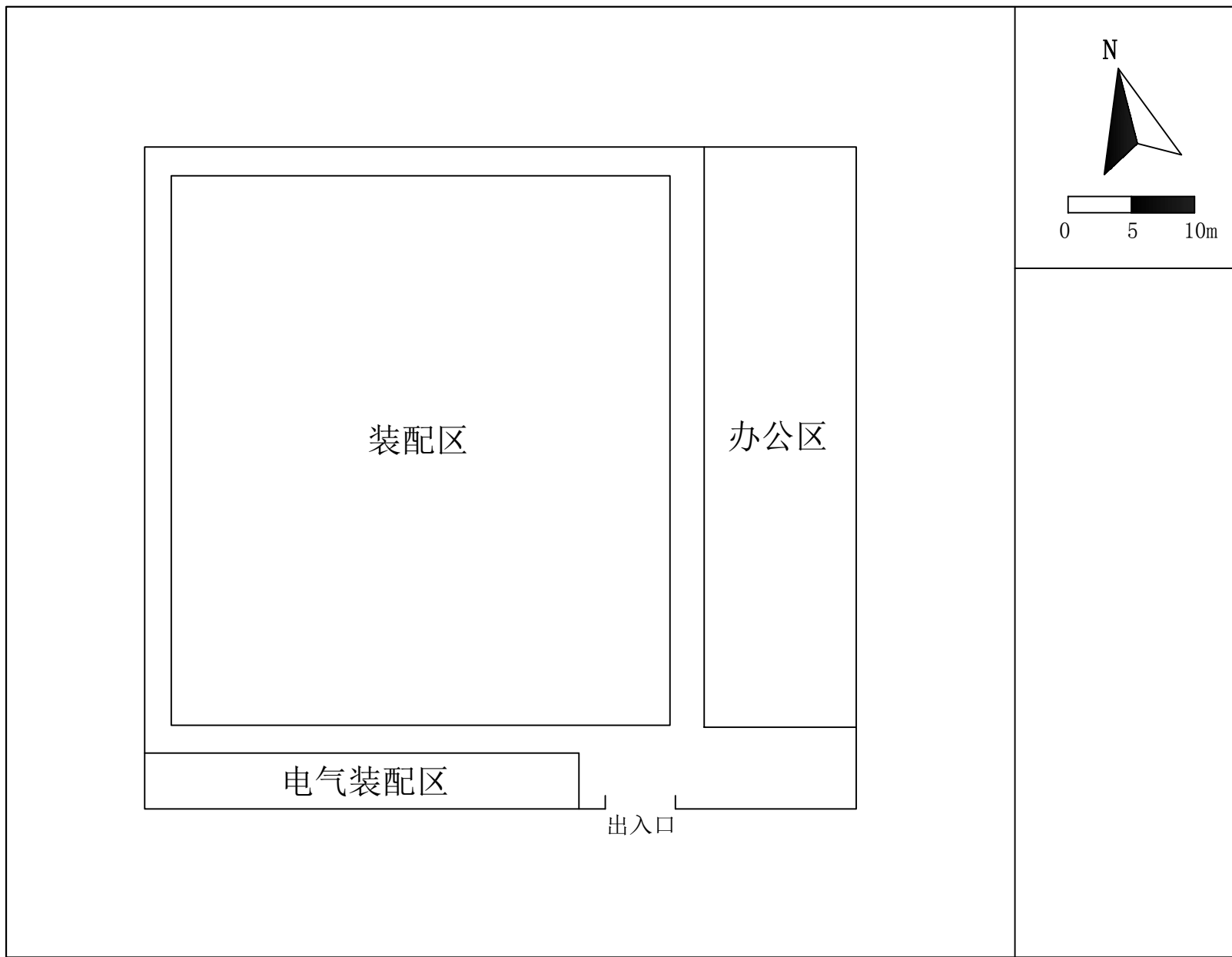


附图2-1 项目周边500m范围现状图

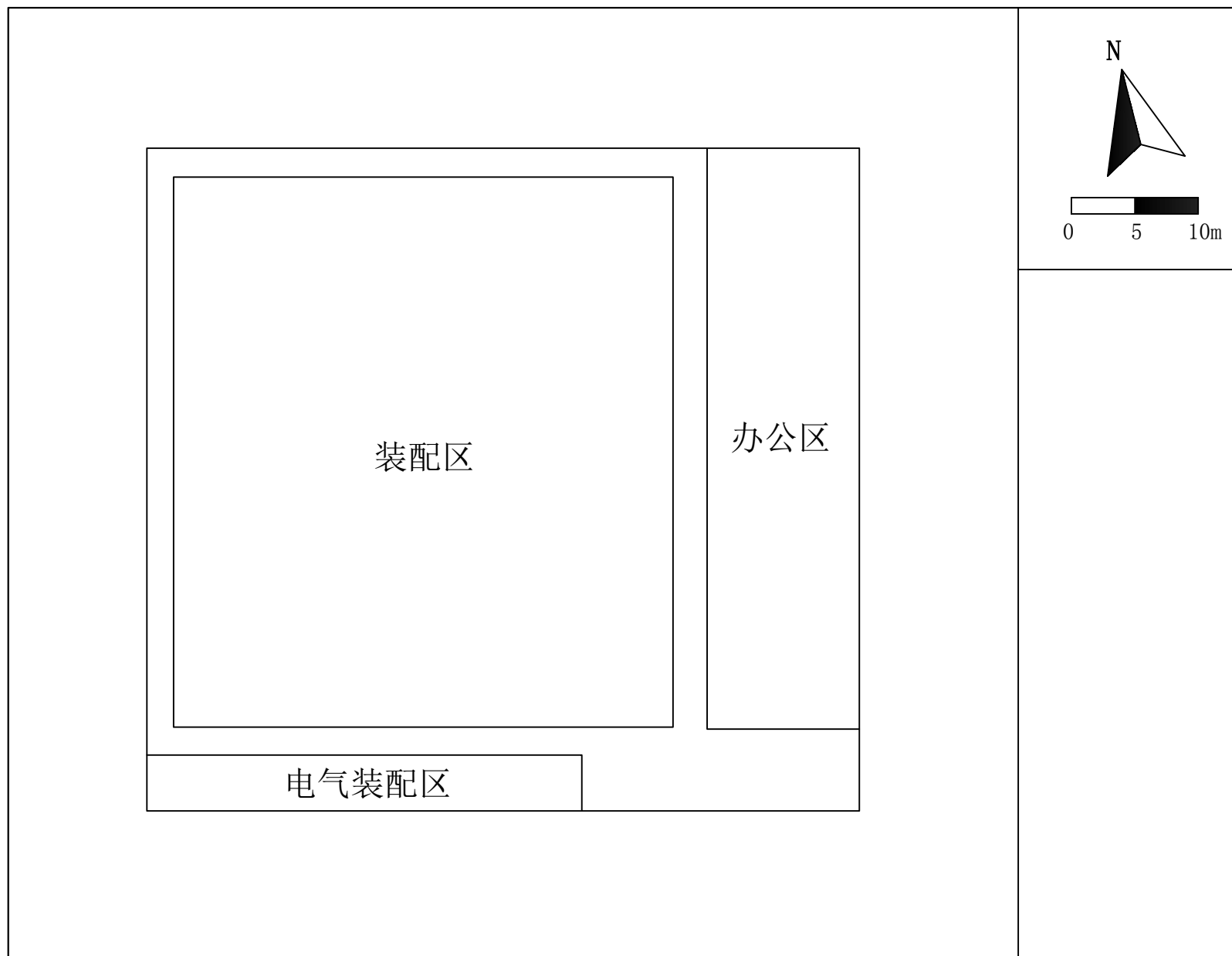




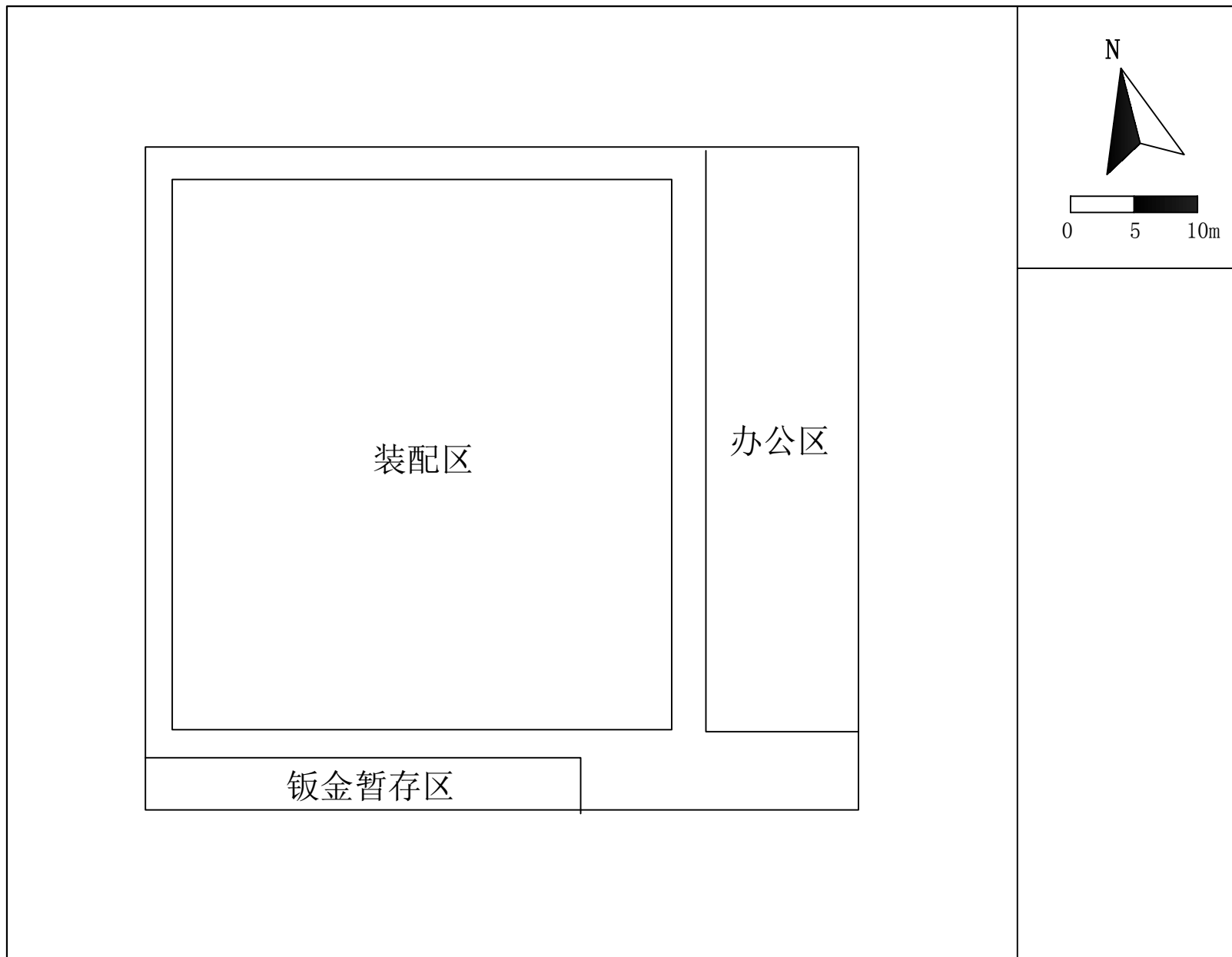
附图3 厂区布局图



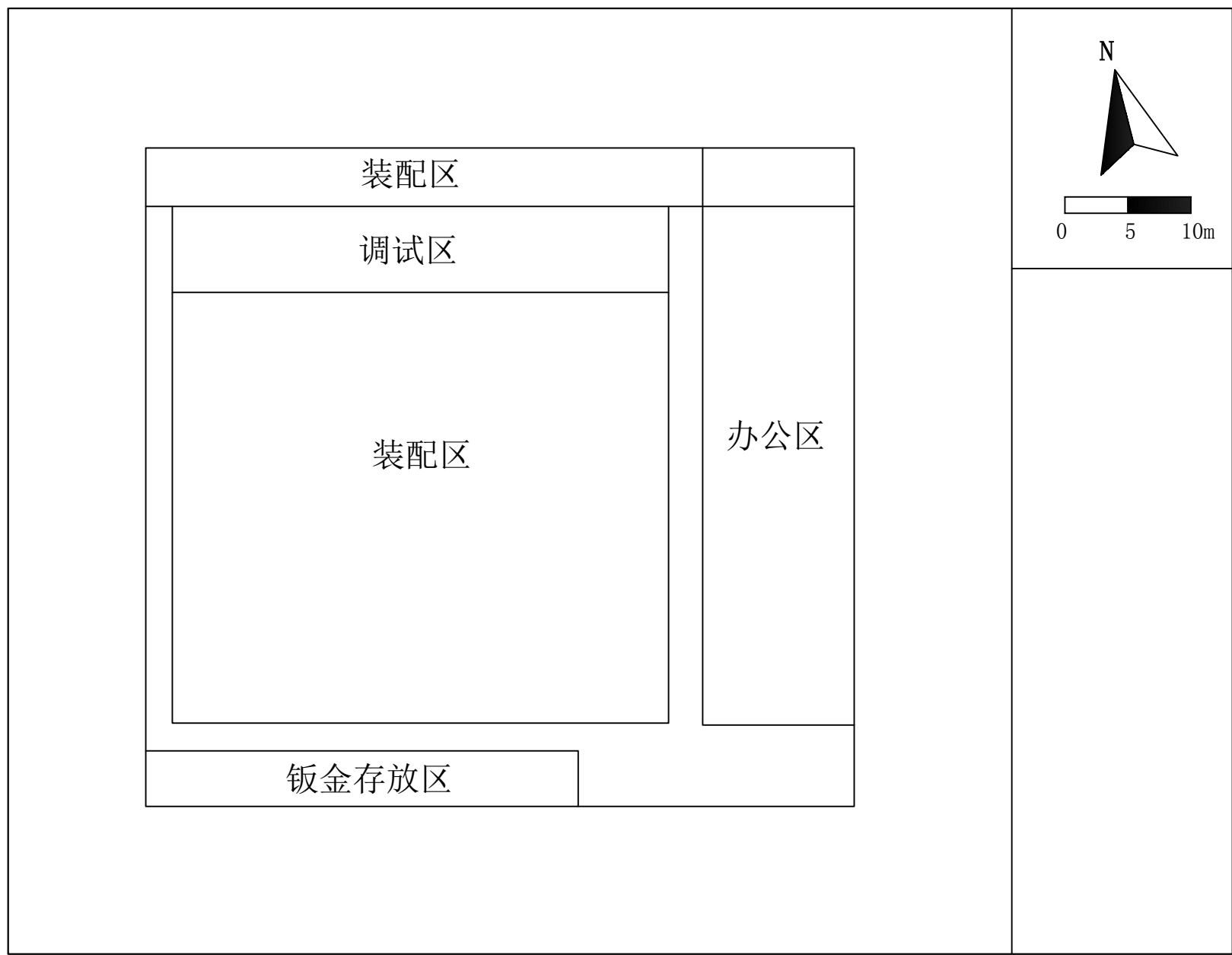
附图4-1 装配车间2（1F）平面布置图



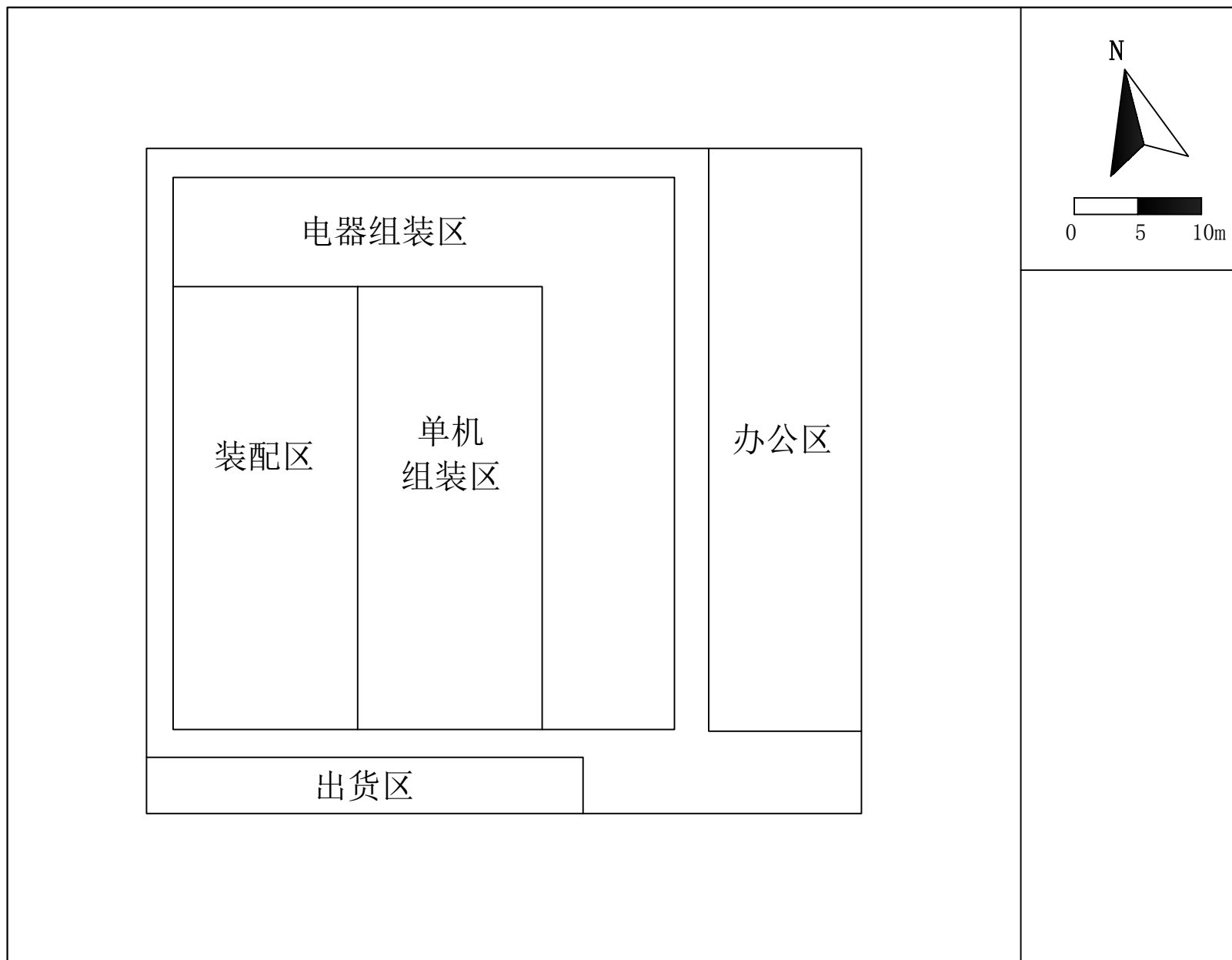
附图4-2 装配车间2（2F）平面布置图



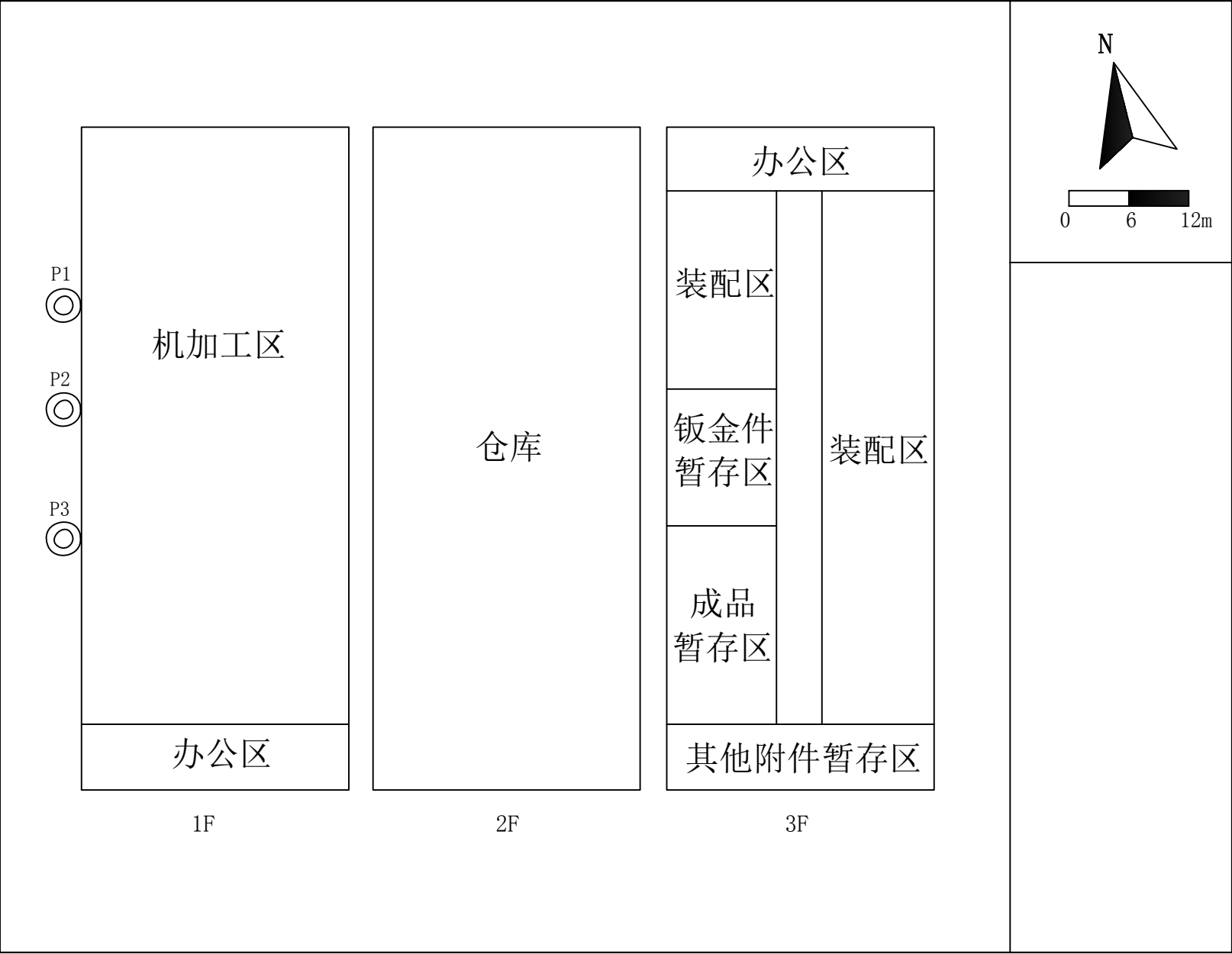
附图4-3 装配车间2（3F）平面布置图



附图4-4 装配车间2（4F）平面布置图



附图4-5 装配车间2（5F）平面布置图



附图4-6 机加工车间1平面布置图

江苏博之旺自动化设备有限公司“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”（部分验收）

竣工环境保护验收意见

2025年1月9日，江苏博之旺自动化设备有限公司组织召开“江苏博之旺自动化设备有限公司智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目（部分验收）”竣工环境保护验收会。根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等有关法律法规，以及项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求组织本项目竣工验收。验收工作组由建设单位（江苏博之旺自动化设备有限公司）、检测单位（江苏久诚检验检测有限公司）等单位代表，以及3名特邀专家组成。与会专家和代表勘察了现场，听取了建设单位对项目建设情况、检测单位等对该项目验收检测及验收报告的详细介绍，经认真讨论，提出验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

江苏博之旺自动化设备有限公司“智能化线束柔性生产设备等系列产品生产项目”建设地点位于江苏省常州市新北区薛家镇奥园路50号，主要建设内容为：投资22000万，利用厂区内现有土地，新建厂房及配套，新增总建筑面积14898平方米，购置加工中心、振动研磨机、生产执行系统（MES）、数据采集系统（SCADA）等主辅设备及软件344台（套）；目前该项目已部分建成，已形成年产2000台新能源超声波焊接机的生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

企业于2024年6月申报了《智能化线束柔性生产设备等系列产品

品生产项目环境影响报告表》，并于 2024 年 7 月 2 日取得常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的批复（常新行审环表告（2024）11 号），批复产能为：年产 2000 台智能化线束柔性生产设备及 3000 台新能源超声波焊接机。目前生产设备及环保设备均已部分到位，实际产能为：年产 2000 台新能源超声波焊接机，具备竣工环境保护验收监测条件，本次申请部分验收。

企业已进行了排污许可登记，登记编号为：91320411MA1M9KFM8L001W。

该项目建成后至今无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

本项目实际总投资 15000 万元，其中环保投资 8 万元，占总投资的 0.05%。

（四）验收范围

本次验收为部分验收，验收范围为：年产 2000 台新能源超声波焊接机及其配套的污染防治设施。

二、工程变动情况

本项目无重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

厂区排水实施“雨污分流”，雨水经雨水管网收集后，排入当地市政雨水管网。

项目生活污水接入市政管网，进入常州市江边污水处理厂处理，尾水排入长江。

（二）噪声

本项目高噪声设备设置隔声罩，并经合理布局、厂房隔声及距离

衰减后,可使各厂界昼、夜间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类功能区对应标准限值,即:昼间噪声值 $\leq 65\text{dB(A)}$ 。

(三) 固体废物

一般固废金属边角料、废包装、废钼丝、研磨废渣外售综合利用;危险废物废乳化液、废包装桶、废润滑油、研磨废液委托有资质单位进行安全、无害化处置,废包装桶经由厂家回收,废劳保抹布难以单独收集,混入生活垃圾由环卫部门负责定期清运。

(五) 其他环境保护设施

1、环境风险防范设施

车间内已设置消火栓、灭火器等消防器材。

2、在线监测装置

环评及批复未作相关要求。

3、排污口规范化工程

本项目所在厂区已设置雨水、污水接管口各一个,项目设一般固废仓库、危废仓库各1个,均已按规范化要求设置。

四、环保设施检测结果

(一) 验收监测期间的生产工况

江苏久诚检验检测有限公司于2025年1月2日—2025年1月3日对本项目进行了验收监测,并出具了检测报告(报告编号:JCY240017)。验收检测期间,项目主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常。

(二) 污染物达标排放情况

1、废水

验收监测期间,生活污水总排口所排放污水中pH、化学需氧量、

悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度均符合常州市江边污水处理厂接管标准。

2、噪声

验收检测期间，各厂界测点昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类声环境功能区环境噪声限值。

3、固体废物

一般固废金属边角料、废包装、废钼丝、研磨废渣外售综合利用；危险废物废乳化液、废包装桶、废润滑油、研磨废液委托有资质单位进行安全、无害化处置，废包装桶经由厂家回收，废劳保抹布难以单独收集，混入生活垃圾由环卫部门负责定期清运。危废仓库已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规范做好防流失、防渗漏、防扬散等措施并安装环保标识牌。

4、污染物排放总量

根据检测期间数据核算，厂区生活污水排口中的化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的年排放总量均符合环评/批复中的核定量。

5、卫生防护距离

本次验收不涉及废气。全厂以机加工车间 1 外扩 50m 形成的区域作为卫生防护距离。

五、工程建设对环境的影响

1、本项目厂界噪声均达标排放，对周边环境不构成超标影响。

2、本项目各类固废均得到有效处置，危废仓库按防渗、防腐等要求设置，对土壤和地下水产生的影响较小。

六、验收结论

江苏博之旺自动化设备有限公司“智能化线束柔性生产设备等系

列产品生产项目”建设内容符合环评要求，落实了环评及批复的各项污染防治措施，验收检测数据表明各类污染物达标排放，污染物排放总量满足审批要求。验收工作组一致同意该项目通过环保竣工验收。

七、后续管理要求

- 1、加强环境保护设施运行管理，确保各类污染物稳定达标排放。
- 2、强化各类危废管理，及时申报危废管理计划，委托有资质单位处置，做好各类管理台账。

八、验收人员信息

验收人员名单见附表。

验收工作组组长：江苏博之旺自动化设备有限公司

2025 年 1 月 9 日

