

博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200  
台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目

# 阶段性竣工环境保护验收 报告

建设单位：博恩德智能装备（江苏）有限公司

技术支持单位：扬州科尚环境科技有限公司

二〇二五年十月



## 第一部分 验收监测报告内容

博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200  
台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目  
阶段性竣工环境保护验收监测报告

建设单位： 博恩德智能装备（江苏）有限公司

技术支持单位： 扬州科尚环境科技有限公司



二〇二五年十月

建设单位法人代表：丁小波（签字）

技术支持单位法人代表：王梅（签字）

项目负责人：孟春山

报告编写人：陈蕾

建设单位：博恩德智能装备（江苏）有限公司（盖章）

电话：18932370763

传真：/

邮编：211400

地址：江苏省扬州市仪征市大仪镇工业集中区

技术支持单位：扬州科尚环境科技有限公司（盖章）

电话：15094371700

传真：/

邮编：211400



---

# 目录

<b>1</b>	<b>验收项目概况</b>	<b>1</b>
1.1	项目概况	1
1.2	项目由来	1
1.3	验收监测的目的	2
1.4	验收监测工作范围及内容	2
1.5	验收范围	2
<b>2</b>	<b>验收监测依据</b>	<b>3</b>
2.1	法律、法规、规章和规范	3
2.2	验收技术规范、依据	3
2.3	项目验收依据	4
2.4	主要污染物总量审批文件	4
<b>3</b>	<b>建设项目工程概况</b>	<b>5</b>
3.1	地理位置	5
3.2	工程基本情况	5
3.3	平面布置及周边概况	8
3.4	生产工艺流程介绍	12
3.4.1	生产工艺介绍如下	12
3.4.2	主要产污环节	14
3.5	主要原辅料消耗	14
3.6	主要设备	15
3.7	公用工程	17
3.8	变动环境影响分析	17
<b>4</b>	<b>污染物的排放及防治措施</b>	<b>18</b>
4.1	废气排放及防治措施	18
4.2	废水排放及防治措施	19
4.3	噪声及其防治措施	19
4.4	固废及其防治措施	20
4.5	排污口规范化	20
4.6	危废库、一般固废库规范化	20
4.7	项目“三同时”执行情况	24
<b>5</b>	<b>环境影响评价结论及环评批复要求</b>	<b>27</b>
5.1	环评结论	27
5.2	环评批复要求	27
<b>6</b>	<b>验收监测评价标准</b>	<b>29</b>
6.1	废气排放标准	29
6.2	废水排放标准	29
6.3	噪声排放标准	29
6.4	固废排放标准	30
6.5	总量控制指标	30
<b>7</b>	<b>验收监测内容</b>	<b>31</b>
7.1	废气监测	31
7.2	废水监测	31

---

7.3 噪声监测 .....	31
<b>8 监测方法及质量保证措施.....</b>	<b>32</b>
8.1 监测方法 .....	32
8.2 质量保证措施 .....	32
<b>9 监测结果与评价 .....</b>	<b>34</b>
9.1 监测期间工况 .....	34
9.2 废气监测结果与评价 .....	34
9.3 废水监测结果与评价 .....	36
9.4 噪声监测结果与评价 .....	36
9.5 污染物排放总量核算 .....	36
<b>10 固体废物评价 .....</b>	<b>38</b>
10.1 固废产生情况分析 .....	38
10.2 采取的固废处置措施及合理性分析 .....	38
10.3 固废的产生、处置和排放情况 .....	40
<b>11 环境管理检查及环评落实情况.....</b>	<b>41</b>
<b>12 验收结论与建议.....</b>	<b>45</b>
12.1 结论 .....	45
12.2 建议 .....	48
<b>13 附件 .....</b>	<b>51</b>

## 1 验收项目概况

### 1.1 项目概况

项目概况见表 1.1-1。

表 1.1-1 验收项目概况

项目名称	年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目		
建设单位	博恩德智能装备（江苏）有限公司		
建设地点	仪征市大仪镇工业集中区		
建设性质	新建	行业类别	C3421 金属切削机床制造、C3467 包装专用设备制造
占地面积	约 19318.9 平方米	绿化面积	/
立项部门	扬州仪征市发展改革委	项目代码	2019-321081-34-03-572716
环评单位	扬州科尚环境科技有限公司	批准文号	扬环审批【2022】03-18 号
开工时间	2022 年 3 月	竣工时间	2025 年 8 月
试运行时间	2025 年 8 月	排污许可证	91321081MA20MLL36G001W
现场监测时间	2025 年 9 月 15 日~16 日	报告编制时间	2025 年 10 月

### 1.2 项目由来

博恩德智能装备（江苏）有限公司位于仪征市大仪镇工业集中区，从事激光切割机、自动化贴标设备的生产及销售。建设项目投资 10000 万元，购置工业土地，新建厂房及附属用房，占地面积约为 19318.9 平方米，购置数控加工中心、数控折弯机等设备，新建年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目，目前项目已完成了阶段性建设，阶段性建设总投资约 4000 万元，其中环保投资约 30 万元，本次阶段性验收完成后可形成新增年产 200 台激光切割机的生产能力。

建设单位于 2021 年 12 月编制《博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表》，于 2022 年 2 月 17 日取得扬州市生态环境局对该报告表的批复（批复文号：扬环审批【2022】03-18 号）。

根据环境保护部（国环规环评【2017】4 号）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求，博恩德智能装备（江苏）有限公司委托江苏省百斯特检测技术有限公司于 2025 年 9 月 15 日~16 日对“年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目”已建成部分所产生的各类污染物排放情况进行了验收监测，根据监测结果及现场管理检查情况，技术支持单位扬州科尚环境科技有限公司配合建设单位共同编制了《博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目阶段

性竣工环境保护验收报告》。

### 1.3 验收监测的目的

通过对建设项目外排污染物达标情况、污染治理效果、总量控制情况和建设项目环境管理水平的调查，为验收及验收后的日常监督管理提供技术依据。

### 1.4 验收监测工作范围及内容

(1) 根据建设单位环评报告表和扬州市生态环境局对报告表的环评批复，环评报告表和批复所涉及到的废水、废气、噪声、固废、总量控制及其它环保管理要求，对建设单位的工程建设内容和达标性进行综合评价。

(2) 监测分析建设项目废水、废气、噪声、固废等排放达标情况。

(3) 监测统计总量控制污染物排放指标的达标情况。

### 1.5 验收范围

表 1.5-1 建设项目主要产品方案表

工程名称	产品名称及规格	设计能力	验收规模	年运行时数 (h/a)
激光切割机、自动化 贴标设备生产线	激光切割机	200 台/年	200 台/年	2400
	自动化贴标设备	800 台/年	0 台/年	

本次验收为阶段性验收，验收规模为年产 200 台激光切割机及该产品方案下所涉及到的工程建设内容，生产设备使用情况，废水、废气、噪声、固废产生及处置情况，污染设施及总量等达标性分析。

## 2 验收监测依据

### 2.1 法律、法规、规章和规范

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（十二届主席令，第九号，2015 年 1 月 1 日执行）；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年修订版，2018 年 1 月 1 日起施行）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修正法）；
- (4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 04 月 29 日修正版，2020 年 9 月 1 日起施行）；
- (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2021 年 12 月 24 日公布，2022 年 6 月 5 日起施行）；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院【2017】682 号令，2017 年 06 月）；
- (7) 《关于印发《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》的通知》（环发【2014】197 号）；
- (8) 《国家危险废物名录》（2025 年版）；
- (9) 《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号）；
- (10) 《江苏省大气污染防治条例》（2018 年 3 月 28 日修正版）；
- (11) 江苏省生态环境厅关于《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》（苏环办〔2024〕16 号）；
- (12) 《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办〔2021〕207 号）。

### 2.2 验收技术规范、依据

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评【2017】4 号）；
- (2) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）；
- (3) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控【97】122 号）；
- (4) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函【2020】688 号）；
- (5) 《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）；
- (6) 《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）。

## 2.3 项目验收依据

(1) 扬州仪征市发展改革委对“年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目”的备案文件，项目代码：2019-321081-34-03-572716；

(2) 《博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表》；

(3) 《关于对博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表的批复》（扬环审批【2022】03-18 号）。

## 2.4 主要污染物总量审批文件

《关于对博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表的批复》（扬环审批【2022】03-18 号），项目已批复总量如下：

(1) 大气污染物：颗粒物 $\leq 0.864\text{t/a}$ ，VOCs $\leq 0.048\text{t/a}$ ，SO<sub>2</sub> $\leq 0.117\text{t/a}$ ，NO<sub>x</sub> $\leq 0.846\text{t/a}$ 。

(2) 水污染物（接管考核量）：废水量 $\leq 720\text{t/a}$ ，COD $\leq 0.1728\text{t/a}$ ，NH<sub>3</sub>-N $\leq 0.0144\text{t/a}$ ，TP $\leq 0.0022\text{t/a}$ ，TN $\leq 0.0216\text{t/a}$ 。

(3) 固体废物：全部综合利用或安全处置。

### 3 建设项目工程概况

#### 3.1 地理位置

仪征市位于江苏省中西部，长江三角洲顶端，北纬  $32^{\circ}14' \sim 32^{\circ}36'$ ，东经  $119^{\circ}02' \sim 119^{\circ}22'$ 。南濒长江，东临邗江区，西毗南京市六合区，北与高邮市和安徽省天长市接壤。全市东西宽 30km，南北长 39km，总面积  $901\text{km}^2$ （其中长江水域面积  $21.4\text{km}^2$ ）。

大仪镇位于仪征市最北部，扼守扬州西大门，地处两省（苏、皖）四市区（天长、高邮、仪征、邗江）的交界，G345 国道和 S125 省道穿镇而过，2018 年建成通车的 S49 新扬高速（新沂至扬州）和即将建设的宁盐高速均途经镇区，交通便捷、区位优势明显。工业方面，通过本土培育、招商引资，形成了高端装备制造、电力电气、光伏新材料等主导产业，善鸿新能源、庆源电气、中孚机械、博恩德智能装备等一批质态优、效益好的项目相继落户，为全镇经济发展注入了强劲的新动力。

建设项目地理位置见图 3.3-1。

#### 3.2 工程基本情况

博恩德智能装备（江苏）有限公司位于江苏省扬州市仪征市大仪镇工业集中区，本次阶段性建设总投资约 4000 万元，其中环保投资约 30 万元，现有职工人数 60 人，采用单班制，每班 8 小时，无夜班生产，全年工作天数 300 天，年工作时间以 2400 小时计。

项目建设情况见表 3.2-1，建设项目公用工程及辅助工程见表 3.2-2。

表 3.2-1 建设情况表

序号	项目	执行情况
1	立项	扬州仪征市发展改革委，项目代码：2019-321081-34-03-572716
2	环评	2021 年 12 月编制《博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表》
3	环评批复	扬州市生态环境局，2022 年 2 月 17 日《关于对博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表的批复》（扬环审批【2022】03-18 号）
4	验收项目建设规模	阶段性验收，年产 200 台激光切割机
5	项目破土动工及竣工时间	2022 年 3 月动工；2025 年 8 月竣工
6	工程实际建设情况	主体工程及环保治理设施已投入运行

表 3.2-2 建设项目公用工程及辅助工程

类别	工程名称	工程概况	备注
公用工程	给水	全厂约为 901t/a	市政供水，满足项目需求
	排水	全厂约为 650t/a	生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入城市管网进入大仪镇污水处理厂进行处理
	供电	20 万 kW·h/a	市政供电，满足项目需求
环保工程	废水	化粪池（有效容积 5m <sup>3</sup> ）	新建，生活污水预处理
		隔油池（有效容积 2m <sup>3</sup> ）	新建，生活污水预处理
	固废	一般固废库（面积约 30m <sup>2</sup> ）	新建，暂存废金属等一般固废
		危废库（面积约 20m <sup>2</sup> ）	新建，暂存废润滑油等危废
	噪声	减震底座等	新建，厂界噪声达标排放

	<p>废气</p>	<p>有组织废气：                  ①激光切割工序产生含粉尘废气，经 1 套滤筒除尘装置（装置编号：TA001），风量为 1000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001）；                  ②喷漆、晾干工序产生含颗粒物、非甲烷总烃废气，经 1 套“滤棉过滤+两级活性炭吸附处理装置”（TA002），风量为 15000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 1 根排气筒排放（排气筒编号：DA002）；                  ③食堂油烟废气，经 1 套油烟净化器，处理后尾气通过 1 根高出屋面 3 米排气筒排放（排气筒编号：DA003）。</p> <p>无组织废气：                  ①焊接工序产生的焊接烟尘废气，建设单位根据打磨点位使用情况，设置 8 台移动式烟尘净化器，单台设计风量为 1500Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气排入车间大气环境；                  ②打磨工序产生的含粉尘废气，建设单位根据打磨点位使用情况，设置 5 台移动式布袋除尘器，单台设计风量为 1500Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气排入车间大气环境；                  ③激光切割工序产生的含粉尘废气，经滤筒除尘装置收集处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001），未被收集的废气在车间内无组织挥发；                  ④喷漆、晾干工序产生含颗粒物、非甲烷总烃废气，经 1 套“滤棉过滤+两级活性炭吸附处理装置”处理后尾气通过 1 根排气筒排放（排气筒编号：DA002），未被收集的含挥发性有机物废气在车间内无组织挥发。</p>	<p>阶段性验收，目前喷砂、喷塑、回火及其配套的废气处理装置未建设；其他基本符合环评要求</p>
--	-----------	---	--

### 3.3 平面布置及周边概况

(1) 平面布置：博恩德智能装备（江苏）有限公司位于仪征市大仪镇工业集中区，本项目地理位置图、厂区总平面布置图（环评中图）、厂区总平面布置图（实际建成图），详见图 3.3-1、3.3-2、3.3-3。

(2) 厂界周围情况：本项目位于仪征市大仪镇工业集中区，东侧为道路，再东侧为扬州中祥机械有限公司；南侧为道路，再南侧为扬州传化公路港城市物流中心；西侧为中铁上海工程局集团华海公司机械物资管理公司；北侧为其他已建成厂房。本项目厂区外部周边环境与环评申报基本一致。

(3) 主要环境目标

表 3.3-1 环境空气保护目标表

环境要素	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离 (m)
	X	Y					
大气环境	712689.482	3601914.963	居民点 1，约 130 人（通过现场调查，临近本项目最近的北侧 1 户居民点搬离，目前为玩具厂仓库）	确保环境功能不降低	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中二类标准	北侧	135

表 3.3-2 其它环境保护目标表

环境要素	环境保护对象名称	方位	距厂界最近距离	规模	环境功能
声环境	/	/	/	/	/
地表水环境	向阳河	东侧	500m	小型	GB3838-2002 中 III 类标准
生态环境	环境保护对象名称	方位	距离 (m)	国家级生态保护红线范围	生态空间管控区域范围
	仪征西部丘岗水源涵养区	W	4700	/	该区域内包括月塘镇境内的魏井村、长兴村、山郑村、东风村、乌山村和大营村；马集镇境内的秦桥村、新民村、爱国村、蔡湖村和方营村等 5 个村；大仪镇境内的河北村、双涧村、老坝村、香沟村和张家村 5 个行政村（不包含区域内香沟社区 0.12 平方公里）；陈集镇境内的高集村、大房村、友好村、刘云村、杨庄村汪营村、开建村、立新村和沙集村。



图 3.3-1 地理位置图

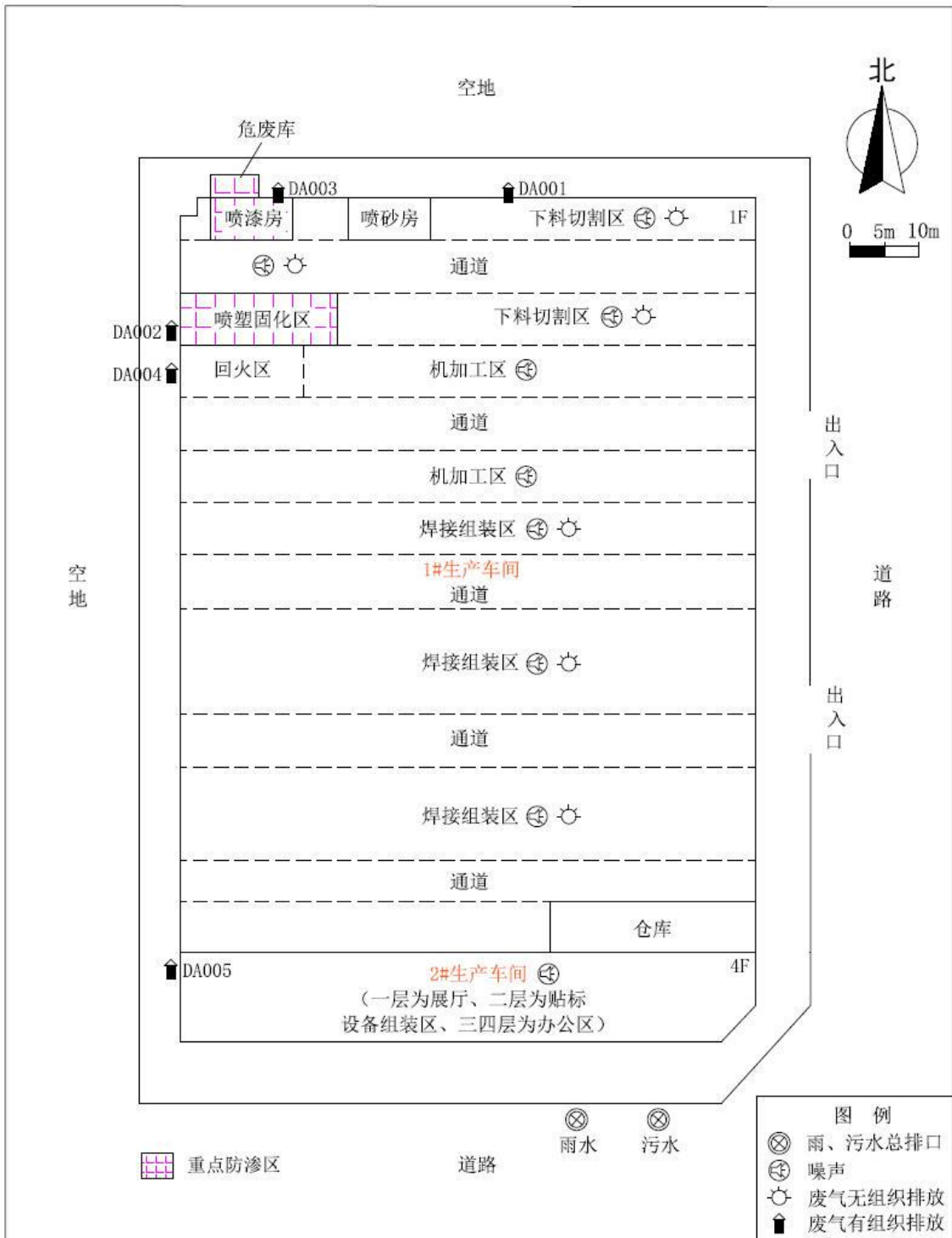


图 3.3-2 厂区总平面布置图（环评中图）

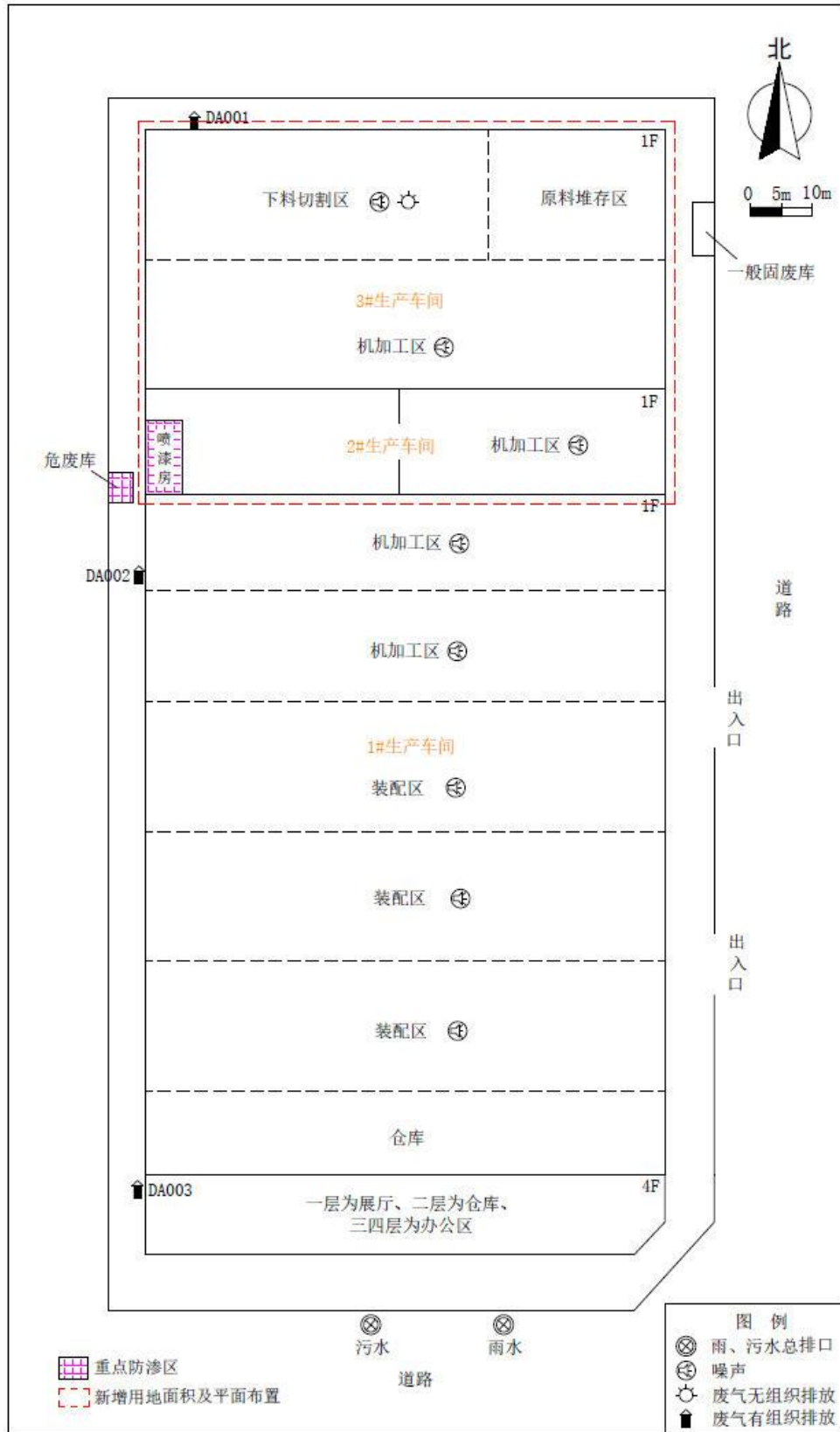


图 3.3-3 厂区总平面布置图（实际建成图）

### 3.4 生产工艺流程介绍

#### 3.4.1 生产工艺介绍如下

(一) 建设项目生产工艺及产污环节见图 3.4.1-1。

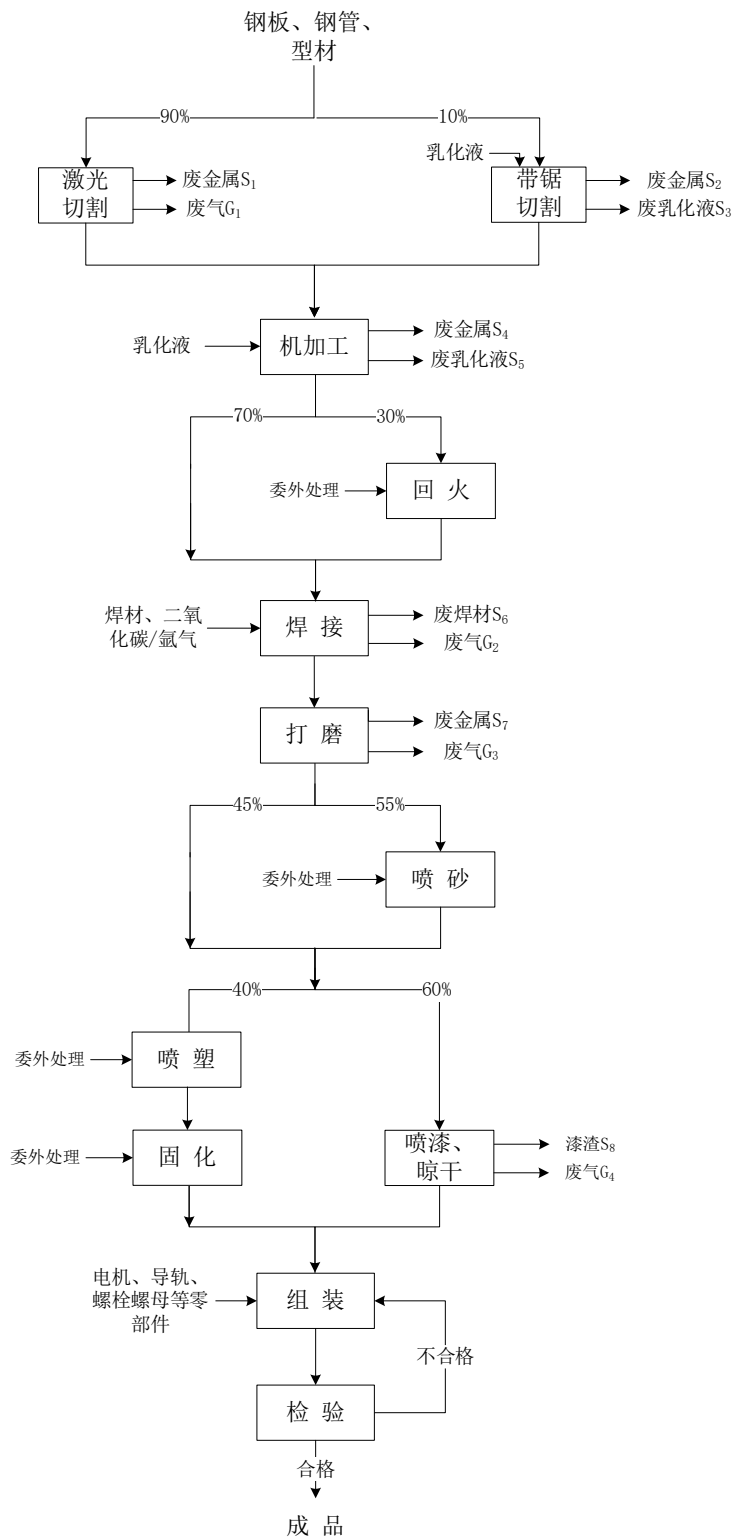


图 3.4.1-1 建设项目工艺及产污环节图

### 生产工艺流程简述：

(1) 下料：根据图纸设计参数进行下料，钢材、钢管、型材的下料方式分为两种，激光切割、带锯切割，不同钢材、钢管、型材根据生产需要选择合适的下料方式。其中约 90%通过数控激光切割机进行下料，约 10%通过带锯床进行下料；激光切割下料过程产生废金属  $S_1$  和含粉尘废气  $G_1$ ；带锯床下料过程产生废金属  $S_2$  和废乳化液  $S_3$ 。激光切割废气风机收集后通过滤筒除尘装置处理后 15 米高排气筒排放。等离子火焰切割废气通过移动式布袋除尘器收集处理后在车间内无组织排放。

(2) 机加工：本项目机加工通过车床、数控加工中心、铣床等将下料后钢材分别进行不同类型的机械加工，从而实现不同的加工精度和形状要求，部分机加工工序使用到乳化液，会产生废金属  $S_4$ ；部分机加工会产生废乳化液  $S_5$ 。

(3) 回火：机加工后的工件根据产品质量要求的不同，部分工件（约 30%）需要进行回火操作，回火工序委外处理。

(4) 焊接：将机加工后的工件按照图纸要求进行焊接，焊接主要为气体保护焊，焊接过程产生废焊材  $S_6$  和焊接烟尘废气  $G_2$ 。

(5) 打磨：将加工成型的工件局部区域（约占工件区域的 5%）进行表面打磨，以提高表面光洁度，打磨采取人工砂轮式打磨方式，打磨过程产生废金属  $S_7$  和打磨粉尘  $G_3$ 。

(6) 喷砂：打磨后工件根据产品质量要求的不同，部分工件（约 55%）需要进行喷砂操作，喷砂工序委外处理。

(7) 喷塑、固化：打磨、喷砂后的工件（约 40%）需要进行喷塑和固化，喷塑、固化工序委外处理。

(8) 喷漆、晾干：打磨后部分工件（约 60%）进入喷漆工序，本项目所使用的漆料为水性漆，调漆、喷漆、晾干、喷枪清洗等均在喷漆房内完成，喷漆、晾干等工序产生漆渣  $S_8$  和含颗粒物、非甲烷总烃的废气  $G_4$ ，喷漆、晾干废气收集后通过“滤棉过滤+两级活性炭吸附装置”处理后 15 米高排气筒排放。

(9) 组装：根据产品设计要求，工件需要利用螺栓、螺母、电机、导轨等外购件和自行加工的工件进行组装，组装主要靠螺栓、冷压端子等紧固件物理连接，从而得到符合设计要求的工件。

(10) 检验：对组装后的产品进行检验，检验合格的产品入库待售，检验不合格的产品返回组装直到检验合格为止。

(11) 成品入库：将检验完成的最终产品入库待售。

### 3.4.2 主要产污环节

本次验收为阶段性验收，主要产污环节见表 3.4-2。

表 3.4-2 主要产污环节

类别	产生源		名称	主要组分
废气	有组织废气	激光切割区	激光切割废气	颗粒物
		喷漆房	喷漆、晾干废气	颗粒物、非甲烷总烃
		食堂	食堂油烟	食堂油烟
	无组织废气	激光切割区	激光切割废气	颗粒物
		喷漆房	喷漆、晾干废气	颗粒物、非甲烷总烃
		焊接区、打磨区	焊接、打磨废气	颗粒物
废水	生活污水	职工生活	生活污水	COD、SS、NH <sub>3</sub> -N、TP、TN、动植物油
噪声	锯床、空压机等		噪声	噪声
固废	一般工业固废	切割、机加工、打磨等	废金属	废金属
		原辅材料	废包装材料	废包装材料
		焊接	废焊材	废焊材
		焊接、切割、打磨	除尘装置收集的粉尘	除尘装置收集的粉尘
		焊接、切割、打磨	废除尘滤材	废除尘滤材
	危险废物	喷漆	漆渣	漆渣
		喷漆	喷枪清洗液	喷枪清洗液
		设备维护	废润滑油	废润滑油
		设备维护	废液压油	废液压油
		设备维护	废乳化液	废乳化液
		废气处理	废活性炭	废活性炭
		废气处理	废滤棉	废滤棉
	生活垃圾	职工生活	生活垃圾	生活垃圾

### 3.5 主要原辅料消耗

本次验收为阶段性验收，主要原辅材料见表 3.5-1。

表 3.5-1 建设项目主要原辅料消耗情况表

序号	原辅材料	单位	消耗量		备注
			环评	实际	
1	钢管	吨/年	700	420	本次阶段性验收主要原辅料用量
2	钢板	吨/年	500	300	
3	不锈钢板	吨/年	20	12	
4	型材	吨/年	10	6	
5	无铅焊条	吨/年	2	1.2	
6	无铅焊丝	吨/年	5	3	
7	氧气	吨/年	15	9	
8	氩气	吨/年	2	1.2	
9	丙烷	吨/年	3	1.8	

10	二氧化碳	吨/年	3	1.8
11	液氮	吨/年	10	6
12	润滑油	吨/年	0.17	0.102
13	液压油	吨/年	0.17	0.102
14	乳化液	吨/年	0.20	0.12
15	水性环氧酯漆（底漆+面漆）	吨/年	5.0	3
16	激光发生器	台/年	200	200
17	数控控制系统	台/年	1000	600
18	伺服电机	台/年	2500	1500
19	滑块	套/年	4000	2400
20	导轨	米/年	10000	6000
21	传送带	套/年	1000	600
22	空气开关	套/年	2500	1500
23	接线端子	套/年	5000	3000
24	线缆	米/年	20000	12000
25	冷水机	台/年	200	200
26	稳压电源	台/年	200	200
27	轴承	套/年	5000	3000
28	气管、接头	套/年	3000	1800
29	拖链	套/年	300	180
30	割枪	套/年	200	200
31	螺栓螺母	套/年	10000	6000

### 3.6 主要设备

本次验收为阶段性验收，主要生产设备见表 3.6-1。

表 3.6-1 建设项目设备一览表

序号	设备名称	规格型号	数量（台/套）		备注
			环评	实际	
1	激光切割机	TFC6025S	3	1	本次阶段性验收设备
2	普通锯床	GB4250A	1	1	
3	普通钻床	Z2080	2	2	
4	数控加工中心	VDC4050	2	2	
5	普通焊机	ZXB-400	1	1	
6	等离子氩弧焊接系统	PLA-WEL501D	2	2	
7	喷漆房	10000*5000*5000	1	1	
8	角磨机	S1M-FF-100B	10	10	
9	手抢钻	/	20	20	
10	空压机	/	2	2	
11	数控折弯机	WE67Y-	1	2	

		200T/3200(4000)			
12	气保焊机	QB2_500	6	15	
13	数控龙门铣床	SK-3500*8000	1	2	
		SK-3700*9000	1	2	

### 3.7 公用工程

#### 3.7.1 给水

建设项目用水由仪征市大仪镇自来水管网供水，可满足本项目的需求。

#### 3.7.2 排水

建设项目排水采用雨污分流制，雨水通过厂区雨水排水系统排入仪征市大仪镇工业集中区雨水管网。

建设项目生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入城市管网，最终进入大仪镇污水处理厂进行处理。

#### 3.7.3 供电

建设项目用电由仪征市大仪镇供电局供给，可以满足项目的用电需求。

#### 3.7.4 压缩空气

建设项目配置 3 台空压机，供气能力合计为  $3\text{m}^3/\text{min}$ ，可满足项目需求。

### 3.8 变动环境影响分析

建设项目位于江苏省扬州市仪征市大仪镇工业集中区，为新建项目，针对建设单位的实际建设情况，对照环评报告表文本和扬州市生态环境局对报告表的批复，建设项目变动工程内容如下：

(1) 厂区向北侧增加了用地面积  $5781\text{m}^2$ ，同时新增车间面积约  $4956\text{m}^2$ ，新增的面积主要用于建设生产车间；喷漆房由 1#生产车间位置向北侧位移约 12 米，位于目前的 2#生产车间范围内；危废库位置向西南侧位移约 10 米；

(2) 为满足产品加工质量的提高和加工精度的提升，数控折弯机由 1 台增加到 2 台，数控龙门铣床由 2 台增加到 4 台，由于车间空间比较大，为满足不同区域焊接操作的需要，避免焊机不同车间拖动影响生产效率，焊机由 6 台增加到 15 台，激光切割机实际使用 1 台，200 台激光切割机的产能不变。

(3) 环评中以整个 1#车间为边界，设置 100 米的卫生防护距离。喷漆房由 1#车间变动到 2#车间，卫生防护距离的边界以 1#车间和 2#车间的整体边界为起点，设置 100 米卫生防护距离，平面布局的变动导致卫生防护距离的范围发生了变动，未新增敏感点。

根据中华人民共和国生态环境部于 2020 年 12 月 13 日发布的“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 号文）”，本项目变动工程内容不构成重大变动。

## 4 污染物的排放及防治措施

### 4.1 废气排放及防治措施

#### (1) 有组织废气

##### ①激光切割废气

建设项目激光切割工序产生的含粉尘废气,经 1 套滤筒除尘装置(装置编号:TA001),风量为 1000Nm<sup>3</sup>/h,处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放(排气筒编号:DA001),见图 4.1-1。



图 4.1-1 激光切割废气滤筒除尘装置及排气筒

##### ②喷漆、晾干废气

建设项目喷漆、晾干工序产生含颗粒物和甲烷总烃的废气,经 1 套“滤棉过滤+两级活性炭吸附”装置(装置编号:TA002),风量为 15000Nm<sup>3</sup>/h,处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放(排气筒编号:DA002),见图 4.1-2。



图 4.1-2 喷漆、晾干废气“滤棉过滤+两级活性炭吸附”装置及排气筒

##### ③食堂油烟

建设项目食堂油烟经 1 台油烟净化器处理,处理后尾气通过 1 根高出屋面 3 米排

气筒排放（排气筒编号：DA003）。

## （2）无组织废气

### ①焊接烟尘无组织废气

建设项目焊接工序产生的焊接烟尘废气，主要污染物为颗粒物，为降低焊接烟尘的无组织排放量，建设单位根据焊接点位使用情况，设置 8 台移动式烟尘净化器用于焊接工序的烟尘收集、处置，处理后尾气排入车间大气环境，形成粉尘的无组织排放。

### ②打磨无组织废气

建设项目打磨工序产生的含粉尘废气，主要污染物为颗粒物，为降低打磨含粉尘的无组织排放量，建设单位根据打磨点位使用情况，设置 5 台移动式布袋除尘器用于打磨工序的粉尘收集、处置，处理后尾气排入车间大气环境，形成粉尘的无组织排放。

### ③激光切割废气无组织挥发

建设项目激光切割工序产生含粉尘废气，主要污染物为颗粒物，通过 1 套滤筒除尘装置（装置编号：TA001），风量为  $1000\text{Nm}^3/\text{h}$ ，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001），未被收集的含颗粒物废气在车间内无组织挥发。

### ④喷漆、晾干废气无组织挥发

建设项目喷漆、晾干工序产生含颗粒物和甲烷总烃的废气，通过 1 套“滤棉过滤+两级活性炭吸附”装置（装置编号：TA002），风量为  $15000\text{Nm}^3/\text{h}$ ，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA002），未被收集的含颗粒物和甲烷总烃废气在车间内无组织挥发。

## （3）卫生防护距离

建设项目无组织排放废气以 1#生产车间和 2#生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离。目前该卫生防护距离范围内无敏感点存在，满足卫生防护距离要求。

## 4.2 废水排放及防治措施

### （1）生产废水

建设项目无生产废水产生与排放。

### （2）生活污水

建设项目全厂职工总人数为 60 人，生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入市政污水管网，最终进入大仪镇污水处理厂。

## 4.3 噪声及其防治措施

建设项目主要高噪声设备包括锯床、空压机等，通过厂房隔声，加强设备固定等措施减少噪声对厂界的影响。

#### 4.4 固废及其防治措施

建设完成后，建设单位全厂固废及防治措施见下表 4.4-1。

表 4.4-1 固废及防治措施一览表

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	产生量(吨/年)	利用处置方式	利用处置单位
1	废金属	切割、机加工、打磨等	一般工业固废	900-001-S17	30	外卖处置	物资回收单位
2	废包装材料	原辅材料	一般工业固废	900-099-S59	1.2		
3	废焊材	焊接	一般工业固废	900-009-S59	0.03		
4	除尘装置收集的粉尘	焊接、切割、打磨	一般工业固废	900-009-S59	2.4		
5	废除尘滤材	焊接、切割、打磨	一般工业固废	900-099-S59	0.03		
6	漆渣	喷漆	危险废物	900-299-12	0.3	集中储存后资质单位处置	有资质单位
7	喷枪清洗液	喷漆	危险固废	900-299-12	0.03		
8	废润滑油	设备维护	危险废物	900-217-08	0.03		
9	废液压油	设备维护	危险废物	900-218-08	0.06		
10	废乳化液	设备维护	危险废物	900-006-09	0.03		
11	废活性炭	废气处理	危险废物	900-039-49	1.296		
12	废滤棉	废气处理	危险废物	900-041-49	0.03		
13	废包装容器	生产	危险废物	900-041-49	0.36		
14	生活垃圾	职工生活	一般固废	—	9.0	环卫清运	环卫部门

#### 4.5 排污口规范化

根据苏环控【97】第 122 号《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，全厂排污口设置情况如下：

- (1) 建设单位厂区 3 个排气筒已设置便于采样、监测的采样口，采样口位置符合《固定源废气监测技术规范》等要求，并在醒目处设置标识、标牌。
- (2) 建设单位在厂区雨、污水总排口附近醒目处设置环境保护标识、标牌。
- (3) 建设单位在固定噪声源对边界影响最大处，张贴环境保护图形标志。
- (4) 建设单位所设置的标识、标牌符合《环境保护图形标志-排放口（源）》（GB15562.1-1995）要求。

建设单位排污口设置基本符合规范化要求。

#### 4.6 危废库、一般固废库规范化

按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）和江苏省生态环境厅关于《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》（苏环办〔2024〕16 号）的要求，建设单位危废库、一般固废库具体建设如下：

##### 4.6.1 危废库规范化



(3) 危废库按照规范化建设要求，贮存场所做到了防风、防水、防晒三防要求，地面与裙脚使用坚固、防渗的材料建造，地面进行了防腐蚀、防渗漏处理，四周设置了导流槽和收集孔，门口设置了围堰，大门装锁，室内设置了通风孔。



导流槽

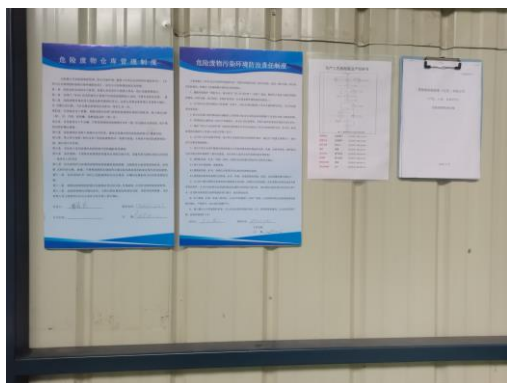


收集孔



通风孔

(4) 危废库建立了规范化的标识、标牌、标签体系和台账登记制度，配备了灭火器、台秤等必要装备，相关规章责任制度上墙。



规章责任制度



灭火器



台秤

(5) 建设单位在厂区大门口、危废库门口及危废库内安装了规范化的监视监控系统，能够全景视频监控，清晰记录危废贮存转移情况。



厂区门口摄像头



危废库门口摄像头



危废库内摄像头

#### 4.6.2 一般固废库规范化

按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求，建设厂区内建设 30m<sup>2</sup> 一般固废库，具备防雨淋、防风、防晒等功能，一般固废库具体建设如下：



图 4.6.2-1 建设单位一般固废库现状图

## 4.7 项目“三同时”执行情况

表 4.7-1 建设项目“三同时”验收一览表

类别	污染源	污染物	治理措施（设施数量、规模、处理能力等）	处理效果、执行标准或拟达要求	实际建成情况	完成时间
有组织废气	DA001	颗粒物	激光切割、喷砂废气设置 1 套滤筒除尘装置，设计风量 10000Nm <sup>3</sup> /h；最终通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001）	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准	<p>本次为阶段性验收，喷砂设备及配套装置暂未建设。建设项目激光切割废气，主要污染物为颗粒物，收集后通过一套滤筒除尘装置收集处理（装置编号：TA001），风量为 1000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001）。</p> <p>根据验收监测数据可见，颗粒物有组织排放浓度、速率满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值标准。</p>	与主体工程同时设计、同时施工、同时运行
	DA002	颗粒物、非甲烷总烃	喷漆、晾干、固化废气设置 1 套滤棉过滤+两级活性炭吸附处理装置，设计风量 15000Nm <sup>3</sup> /h；最终通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA002）	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准	<p>本次为阶段性验收，喷塑设备及配套装置暂未建设。建设项目喷漆、晾干工序产生含颗粒物和 非甲烷总烃的废气，经 1 套“滤棉过滤+两级活性炭吸附”装置（装置编号：TA002），风量为 15000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA002）。</p> <p>根据验收监测数据可见，颗粒物、非甲烷总烃有组织排放浓度、速率满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值标准。</p>	
	DA003	食堂油烟	食堂油烟废气设置 1 套静电除油装置，设计风量 5000Nm <sup>3</sup> /h；最终通过 1 根高出屋面 3 米高排气筒排放（排气筒编号：DA003）	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中标准	<p>建设项目食堂油烟经 1 台油烟净化器处理，处理后尾气通过 1 根高出屋面 3 米高排气筒排放（排气筒编号：DA003）。</p> <p>根据验收监测数据可见，食堂油烟有组织排放浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中标准。</p>	

无组织废气	激光切割区	颗粒物	加强废气处理装置的运行管理	江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2、表 3 中标准	建设单位加强废气处理装置的运行管理。 据验收监测数据可见，本项目无组织废气颗粒物监测浓度低于监控浓度限值，厂界达标；非甲烷总烃监测浓度低于监控浓度限值，厂界内、厂界均达标。
	喷漆房	颗粒物、非甲烷总烃	加强废气处理装置的运行管理		
	机加工区	颗粒物	设置移动式烟尘净化器、移动式布袋除尘器		
废水	DW001	COD、SS、氨氮、TN、TP、动植物油	建设项目无生产废水产生与排放，生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入城市管网进入大仪镇污水处理厂进行处理。	满足大仪镇污水处理厂接管标准	建设项目无生产废水产生与排放，生活污水经隔油池、化粪池预处理后接管进入大仪镇污水处理厂进行处理。 根据厂区污水总排口的验收监测数据可见，废水排放满足大仪镇污水处理厂接管标准。
噪声	生产设备	噪声	主要噪声设备为锯床、空压机等，采取隔音、减振及距离衰减等噪声消减措施。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准	厂房隔声、加强设备固定。根据验收监测数据可见，验收监测期间厂界噪声达标。
固体废物	一般工业固废	废金属	厂区统一收集后外卖处置	对一般固废和危废妥善收集、处置和规范化管理，确保不会产生二次污染	按照江苏省生态环境厅关于《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》(苏环办〔2024〕16 号)的要求，建成总面积约 30m <sup>2</sup> 一般固废库和 20m <sup>2</sup> 危废库；废金属、废包装材料、废焊材、废除尘滤材、除尘装置收集的粉尘统一收集后外卖处置，生活垃圾环卫清运；漆渣、喷枪清洗液、废润滑油、废液压油、废乳化液、废活性炭、废滤棉、废包装容器委托有资质危废处置单位处置，已签署了危废处置协议。
		废包装材料			
		废焊材			
		除尘装置收集的粉尘			
		废除尘滤材			
	危险废物	漆渣	委托有资质危废处置单位处置		
		喷枪清洗液			
		废润滑油			
废液压油					

	废乳化液			
	废活性炭			
	废滤棉			
	废包装容器			
职工生活	生活垃圾	环卫清运		
风险防范	①加强原料区贮存管理； ②定期检查维护废气收集处理装置，发生故障立即停产并进行维修； ③加强危险废物管理，危废库按照规范进行建设，做好防渗、防漏等措施； ④加强应急管理、完善应急资源。			已加强原料区贮存管理；定期检查维护废气处理装置；已加强危险废物管理，危废库按照规范进行建设，做好防渗、防漏等措施；厂区内配备了一定数量的应急救援物资和装备，建立了应急救援队伍，定期组织应急培训和演练，突发环境事件应急预案正在备案中。
总量平衡具体方案	项目建成后，全厂主要污染物年排放总量指标核定为：VOCs≤0.048 吨/年，颗粒物≤0.864 吨/年，二氧化硫≤0.117 吨/年，氮氧化物≤0.846 吨/年；废水量≤720t/a，COD≤0.1728t/a，NH <sub>3</sub> -N≤0.0144t/a，TP≤0.0022t/a，TN≤0.0216t/a。			本项目废气、废水排放满足环评及批复总量要求

## 5 环境影响评价结论及环评批复要求

### 5.1 环评结论

综上所述，本项目的建设符合国家产业政策，各项污染物可以达标排放，对环境的影响也比较小，不会造成区域环境功能的改变，选址合理，从环境保护的角度来讲，本评价认为该项目在坚持“三同时”原则并采取一定的环保措施后，在项目所在地建设是可行的。

### 5.2 环评批复要求

扬州市生态环境局 2022 年 2 月《关于对博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表的批复》（扬环审批【2022】03-18 号），环评批复情况见表 5.2-1。

表 5.2-1 环评批复情况

序号	批复内容
1	在全面落实《报告表》及本批复提出的生态环境保护措施的前提下，仅从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。在项目符合仪征市大仪镇工业集中区的总体规划、土地利用规划及产业发展规划前提下，我局原则同意《报告表》的评价结论。
2	项目拟规划用地 20 亩，新建厂房及附属用房 13000 平方米，购置数控加工中心、数控导轨磨床、数控折弯机等生产设备。项目建成后，形成年产激光切割机 200 台套及自动化贴标设备 800 台套的生产能力。
3	在项目环境管理中，你单位须逐项落实《报告表》中提出的各项污染防治措施，确保各类污染物达标排放，须着重做好以下工作：
3.1	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和设备，加强生产和环境管理，减少污染物产生量和排放量。
3.2	按“清污分流、雨污分流、一水多用、分质处理”原则设计、建设、完善项目给排水系统。本项目无生产废水产生及排放；生活废水经隔油池、化粪池预处理达接管要求后进入大仪镇污水处理厂集中处理。
3.3	落实《报告表》提出的各项废气治理措施，确保各类废气稳定达标排放；采取有效措施减少生产过程中废气无组织排放。激光切割、喷砂废气收集经滤筒除尘装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；喷塑废气收集经“旋风+滤筒”除尘装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；喷漆、晾干、固化废气收集经“过滤棉+两级活性炭吸附”装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；回火炉燃烧废气经低氮燃烧装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；焊接、打磨及火焰切割废气收集经移动式除尘装置处理后无组织排放。以上工艺废气污染物排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3278-2019)中的标准；食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中的标准。
3.4	合理布置噪声源，选用低噪声设备及采取隔声、消声、减振等综合降噪措施。厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。
3.5	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《危险废物转移管理办法》、《危险废物贮存污染控制标准(GB18597-2001)》及《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标

	准》(GB18599-2020)中的要求，防止二次污染。
3.6	《报告表》提出本项目建成后以生产车间边界向外设置 100 米的卫生防护距离，目前该范围内无环境敏感目标，今后亦不得规划建设居民住宅、学校、医院等环境敏感建筑物。
3.7	充分落实《报告表》中提出的风险防范措施，在使用或贮存化学品的所有区域进行防渗处理并设置围堰，避免对地下水和土壤造成污染。配备足够的应急物资和装备，制定有针对性的环境事故应急预案并定期组织演练，防止生产储存及装卸输送过程事故发生，确保环境安全。
3.8	根据要求规范设置各类排污口和标志。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，监测结果及相关资料备查，并依法向社会公开环境监测等事项。
4	项目建成后，新增主要污染物年排放总量指标初步核定为：
4.1	废气污染物：VOCs≤0.048 吨，颗粒物≤0.864 吨，SO <sub>2</sub> ≤0.117 吨，NO <sub>x</sub> ≤0.846 吨。
4.2	水污染物（接管考核量）：废水量≤720 吨，COD≤0.1728 吨，NH <sub>3</sub> -N≤0.0144 吨，TP≤0.0022 吨，TN≤0.0216 吨。
4.3	固体废物：全部综合利用或安全处置。
5	按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》(环发[2015]162 号)做好信息公开，高度关注并妥善解决群众反映的本项目有关环境问题，履行好社会责任和环境责任。严格落实生态环境保护主体责任，你单位应当对《报告表》的内容和结论负责。
6	你单位应对环境治理设施开展安全风险辨识管理，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。
7	本项目应当在启动生产设施或者在实际排污之前申领排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，你单位应按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号)对环保设施进行验收，并做好信息公开。
8	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，应当重新报批项目的环境影响评价文件；自批准之日起满 5 年，建设项目方开工建设，其环境影响评价文件须依法报我局重新审核。

## 6 验收监测评价标准

### 6.1 废气排放标准

本项目非甲烷总烃、颗粒物废气排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 中标准，详见表 6.1-1；厂界内无组织排放的非甲烷总烃满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中标准，需同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）标准值，见表 6.1-2。

表 6.1-1 废气排放标准限值

污染物名称	最高允许排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度值		执行标准
		排气筒高度 (m)	速率 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	
非甲烷总烃	60	15	3.0	周界外浓度最高点	4.0	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)
颗粒物	20	15	1.0	周界外浓度最高点	0.5	

表 6.1-2 废气排放标准限值

污染物名称	特别排放值(mg/m <sup>3</sup> )	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃 (NMHC)	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

### 6.2 废水排放标准

建设项目无生产废水产生与排放，生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入区域市政管网进入大仪镇污水处理厂集中处理，接管标准执行污水处理厂接管标准；大仪镇污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022)表 1 中 B 标准，具体见下表。

表 6.2-1 水污染物排放标准单位 mg/L (pH 无量纲)

项目	pH	COD	NH <sub>3</sub> -N	SS	TN	TP	动植物油
项目废水接管标准	6-9	300	30	200	40	4	100
污水处理厂排放标准	6-9	40	3 (5)	10	10 (12)	0.30	1

### 6.3 噪声排放标准

建设项目营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准，具体见下表。

表 6.3-1 工业企业厂界环境噪声排放标准 (dB (A))

执行标准	级别	昼间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	3 类	60

## 6.4 固废排放标准

建设项目产生的一般工业固体废物堆存处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），危险废物堆存处置执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

## 6.5 总量控制指标

建设项目为新建项目，《关于对博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表的批复》（扬环审批【2022】03-18 号），项目建成后，主要污染物年排放总量指标核定见表 6.5-1。

表 6.5-1 污染物总量控制指标

种类	来源	项目	总量控制指标
大气污染物	激光切割、喷漆晾干等	VOCs、颗粒物	颗粒物 $\leq$ 0.864 吨/年，VOCs $\leq$ 0.048 吨/年，SO <sub>2</sub> $\leq$ 0.117 吨/年，NO <sub>x</sub> $\leq$ 0.846 吨/年
水污染物 (接管考核量)	生活污水	废水量、化学需氧量、氨氮、总磷、总氮	废水量 $\leq$ 720 吨/年，COD $\leq$ 0.1728 吨/年，NH <sub>3</sub> -N $\leq$ 0.0144 吨/年，TP $\leq$ 0.0022 吨/年，TN $\leq$ 0.0216 吨/年

## 7 验收监测内容

### 7.1 废气监测

(1) 监测点位、监测因子及频次见表 7.1-1;

表 7.1-1 废气监测点位、监测因子及频次

类别	检测点位	检测项目	布点数	检测频次
有组织 废气	DA001: 激光切割废气处理装置排气筒出口设一个采样点	烟气参数、颗粒物（采用低浓度分析方法）	1	共 2 天，每天 3 次
	DA002: 喷漆、晾干废气处理装置排气筒出口设一个采样点	颗粒物（采用低浓度分析方法）、非甲烷总烃	1	共 2 天，每天 3 次
	DA003: 食堂油烟废气处理装置排气筒出口设一个采样点	食堂油烟	1	共 2 天，每天 5 次
无组织 废气	无组织废气（上风向布设 1 个参照点，下风向布设 3 个监控点）	非甲烷总烃、颗粒物	4	共 2 天，每天 3 次
	车间外无组织废气（车间出入口布置点位，布设 1 个点位）	非甲烷总烃	1	共 2 天，每天 3 次

备注：激光切割、喷漆晾干、食堂油烟废气处理装置前端管道均不具备设置规范采样口的现场条件，所以废气处理装置的进气口未采样。

### 7.2 废水监测

表 7.2-1 废水监测点位、项目及频次

污染种类	测点位置	监测项目	布点个数	监测频次
废水	厂区污水总排口	pH 值、COD、SS、NH <sub>3</sub> -N、TN、TP、动植物油	1	采样 2 天，每天 4 次

### 7.3 噪声监测

(1) 噪声监测点位、项目和频次见表 7.3-1;

表 7.3-1 噪声监测点位、项目、频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂区东边界 (N1)	LeqdB (A)	昼间监测，连续 2 天，每天昼间测 1 次
厂区南边界 (N2)		
厂区西边界 (N3)		
厂区北边界 (N4)		

## 8 监测方法及质量保证措施

### 8.1 监测方法

监测项目及分析方法见表 8.1-1。

表 8.1-1 监测项目的分析方法

序号	类别	测定项目	检测依据
1	有组织废气	低浓度颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》（HJ836-2017）
2		非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》（HJ38-2017）
3		油烟	《固定污染源废气油烟和油雾的测定红外分光光度法》（HJ1077-2019）
4	无组织废气	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》（HJ1263-2022）
5		非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》（HJ604-2017）
6	废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》（HJ1147-2020）
7		COD	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（HJ828-2017）
8		SS	《水质 悬浮物的测定 重量法》（GB/T11901-1989）
9		氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》（HJ535-2009）
10		总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》（GB11893-1989）
11		总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》（HJ636-2012）
12		动植物油	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》（HJ637-2018）
13	噪声	工业企业厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

### 8.2 质量保证措施

该项目竣工环境保护验收监测质量控制与质量保证按照《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求》（环发【2000】38 号文附件）和国家有关技术规范中质量控制与质量保证有关章节要求进行，监测全过程受我公司《质量手册》及有关《程序文件》控制。

（1）监测点位布设、因子、频次：按规范要求合理设置监测点位、确定监测因子与频次，以保证监测数据具有科学性和代表性。

（2）验收监测人员资质管理：参加竣工验收监测采样和测试的人员，经考核合格并持证上岗。现场监测负责人必须为现场监测单位在编在职的正式员工。

（3）监测数据和报告制度：监测数据和报告执行三级审核制度。

（4）气体监测分析过程中的质量保证和质量控制：废气验收监测质量控制与质量

保证按照《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30~70%之间。对采样仪器的流量计定期进行校准。无组织排放废气加采 10%的平行样、10%全程序空白，分析室增加做 10%平行样、10%样品加标回收率。

(5) 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制：水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《地表水和污水监测技术规范》(HJ/T91-2002)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求执行。每批样品标准曲线做中间点校核值，现场加采 10%平行样、10%全程序空白，分析室增加做 10%平行样、10%样品加标回收率。

(6) 噪声监测过程中的质量保证和质量控制：测量仪器和校准仪器应定期检验合格，并在有效期内使用；每次测量前、后必须在测量现场进行声学校准，其前、后校准示值偏差不得大于 0.5dB (A)，否则测量结果无效。

## 9 监测结果与评价

### 9.1 监测期间工况

2025 年 9 月 15 日~16 日进行了验收监测，监测期间主体工程及环保治理设施运行正常。

### 9.2 废气监测结果与评价

2025 年 9 月 15 日~16 日有组织、无组织废气监测结果统计情况见下表：

表 9.2-1 有组织废气（DA001）监测结果统计表

采样日期	检测点位	检测项目	检测频次	检测结果			达标情况
				排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	排放速率 (kg/h)	
2025.09.15	DA001：激光切割废气处理装置排气筒出口	颗粒物	第一次	2.4	1018	0.002	达标
			第二次	2.7	1025	0.003	达标
			第三次	2.9	1009	0.003	达标
2025.09.16	DA001：激光切割废气处理装置排气筒出口	颗粒物	第一次	3.2	997	0.003	达标
			第二次	2.9	1005	0.003	达标
			第三次	2.8	1017	0.003	达标

根据验收监测数据可见，验收监测期间，激光切割废气颗粒物有组织排放浓度、速率均满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值标准。

表 9.2-2 有组织废气（DA002）监测结果统计表

采样日期	检测点位	检测项目	检测频次	检测结果			达标情况
				排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	排放速率 (kg/h)	
2025.09.15	DA002：喷漆、晾干废气处理装置排气筒出口	颗粒物	第一次	2.1	13899	0.0292	达标
			第二次	1.4	13790	0.0193	达标
			第三次	1.9	13687	0.0260	达标
		非甲烷总烃	第一次	2.07	13899	0.0288	达标
			第二次	2.07	13790	0.0287	达标
			第三次	2.11	13687	0.0289	达标
2025.09.16	DA002：喷漆、晾干废气处理装置排气筒出口	颗粒物	第一次	1.8	13744	0.0247	达标
			第二次	1.3	13659	0.0178	达标
			第三次	1.5	13584	0.0204	达标
		非甲烷总烃	第一次	2.15	13744	0.0295	达标
			第二次	2.15	13659	0.0294	达标
			第三次	2.15	13584	0.0292	达标

根据验收监测数据可见，验收监测期间，喷漆、晾干废气颗粒物、非甲烷总烃有组织排放浓度、速率均满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值标准。

表 9.2-3 有组织废气（DA003）监测结果统计表

采样日期	检测点位	检测项目	检测频次	检测结果		达标情况
				排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	标干流量 (m <sup>3</sup> /h)	
2025.09.15	DA003: 食堂油烟废气处理装置排气筒出口	食堂油烟	第一次	0.4	9907	达标
			第二次	0.5	9974	达标
			第三次	0.5	10165	达标
			第四次	0.4	9805	达标
			第五次	0.8	9871	达标
2025.09.16	DA003: 食堂油烟废气处理装置排气筒出口	食堂油烟	第一次	0.8	9881	达标
			第二次	0.4	9830	达标
			第三次	0.4	9797	达标
			第四次	0.4	9729	达标
			第五次	0.6	9747	达标

根据验收监测数据可见，验收监测期间，食堂油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 表 1 中排放限值标准。

表 9.2-4 厂界无组织废气监测结果统计表

样日期	检测项目		检测结果			
			厂界上风向 G1 监测点	厂界下风向 G2 监测点	厂界下风向 G3 监测点	厂界下风向 G4 监测点
2025.09.15	非甲烷总 烃(mg/m <sup>3</sup> )	第一次	0.88	0.91	0.88	0.78
		第二次	0.88	0.92	0.78	0.74
		第三次	0.84	0.92	0.82	0.72
	颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	第一次	0.223	0.250	0.253	0.266
		第二次	0.227	0.265	0.242	0.258
		第三次	0.212	0.260	0.264	0.271
2025.09.16	非甲烷总 烃(mg/m <sup>3</sup> )	第一次	0.83	0.87	0.95	0.86
		第二次	0.86	0.80	0.94	0.91
		第三次	0.82	0.84	0.95	1.02
	颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	第一次	0.218	0.237	0.234	0.253
		第二次	0.218	0.248	0.223	0.239
		第三次	0.212	0.234	0.251	0.257

根据验收监测数据可见，验收监测期间，厂界无组织废气中非甲烷总烃、颗粒物监测浓度均满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中排放限值标准。

表 9.2-5 厂界内无组织废气非甲烷总烃监测结果统计表

采样日期	监测项目	单位	监测频次	监测结果
				车间出入口监测点
2025.09.15	非甲烷总烃	mg/m <sup>3</sup>	第一次	1.56
			第二次	1.57
			第三次	1.66
2025.09.16	非甲烷总烃	mg/m <sup>3</sup>	第一次	1.62
			第二次	1.66
			第三次	1.58

根据验收监测数据可见，验收监测期间，厂界内无组织废气中非甲烷总烃监测浓度满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中排放限值标准。

### 9.3 废水监测结果与评价

2025 年 9 月 15 日~16 日废水监测结果统计情况见表 9.3-1。

表 9.3-1 废水监测结果统计表

采样日期	检测点位	检测项目		检测结果				接管标准
				第一次	第二次	第三次	第四次	
2025.09.15	厂区废水总排 放口	pH 值	无量纲	7.1	7.2	7.1	7.1	6-9
		悬浮物	mg/L	23	24	26	23	200
		化学需氧量	mg/L	211	209	219	212	300
		总磷	mg/L	0.03	0.04	0.03	0.04	4
		总氮	mg/L	4.11	4.14	4.01	4.13	10
		氨氮	mg/L	1.40	1.42	1.38	1.43	3
		动植物油类	mg/L	ND	ND	ND	ND	100
2025.09.16	厂区废水总排 放口	pH 值	无量纲	7.2	7.1	7.1	7.1	6-9
		悬浮物	mg/L	25	28	24	27	200
		化学需氧量	mg/L	221	213	219	217	300
		总磷	mg/L	0.04	0.06	0.04	0.05	4
		总氮	mg/L	4.03	3.96	4.05	4.03	10
		氨氮	mg/L	1.46	1.44	1.46	1.43	3
		动植物油类	mg/L	ND	ND	ND	ND	100

根据验收监测数据可见，建设单位厂区污水总排口所排放的各项污染因子验收监测浓度值均满足仪征市大仪镇污水处理厂接管标准。

### 9.4 噪声监测结果与评价

2025 年 9 月 15 日~16 日厂界噪声监测结果统计情况见表 9.4-1。

表 9.4-1 厂界噪声监测结果统计表

检测点位	2025.09.15		2025.09.16	
	昼间		昼间	
	检测时间	检测结果	检测时间	检测结果
厂界外东侧 1 米处	14:50-15:15	62	13:20-13:47	63
厂界外南侧 1 米处		63		63
厂界外西侧 1 米处		62		62
厂界外北侧 1 米处		61		61
达标性	达标		达标	

根据验收监测数据可见，建设单位在正常生产运行的情况下，厂界噪声各监测点昼间等效声级值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。

### 9.5 污染物排放总量核算

#### 1、废气

本项目建成后全厂颗粒物、非甲烷总烃排放总量通过验收监测数据（平均排放速率）和废气收集装置年工作时间进行核算，建设单位全厂废气污染物排放总量见表 9.5-1。

表 9.5-1 主要废气污染物排放总量控制考核情况表

类别	污染物	排气筒 (m)	排放速率 (Kg/h)	年运行时间 (h)	排放量 (t/a)	环评批复 总量 (t/a)	达标 情况	
1	颗粒物	DA001	0.0028	1200	0.003	合计 0.031	0.864	达标
		DA003	0.0229	1200	0.028			
2	非甲烷总烃	DA002	0.0291	1200	0.035	0.048	达标	

注：排放速率取验收监测数据的平均值。

## 2、废水

本项目建成后全厂废水总排放量约 650 吨/年，未突破环评批复的总量。根据验收监测数据可见，建设单位废水达大仪镇污水处理厂接管标准，且化学需氧量、氨氮、总磷、总氮接管量未突破环评批复总量。

## 10 固体废物评价

### 10.1 固废产生情况分析

建设项目固体废物产生情况见下表。

表 10.1-1 建设项目固体废物产生情况汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	产生量(吨/年)	利用处置方式
1	废金属	切割、机加工、打磨等	一般工业固废	900-001-S17	30	外卖处置
2	废包装材料	原辅材料	一般工业固废	900-099-S59	1.2	
3	废焊材	焊接	一般工业固废	900-009-S59	0.03	
4	除尘装置收集的粉尘	焊接、切割、打磨	一般工业固废	900-009-S59	2.4	
5	废除尘滤材	焊接、切割、打磨	一般工业固废	900-099-S59	0.03	
6	漆渣	喷漆	危险废物	900-299-12	0.3	集中储存后资质单位处置
7	喷枪清洗液	喷漆	危险固废	900-299-12	0.03	
8	废润滑油	设备维护	危险废物	900-217-08	0.03	
9	废液压油	设备维护	危险废物	900-218-08	0.06	
10	废乳化液	设备维护	危险废物	900-006-09	0.03	
11	废活性炭	废气处理	危险废物	900-039-49	1.296	
12	废滤棉	废气处理	危险废物	900-041-49	0.03	
13	废包装容器	生产	危险废物	900-041-49	0.36	
14	生活垃圾	职工生活	一般固废	—	9.0	环卫清运

### 10.2 采取的固废处置措施及合理性分析

本项目固废处置合理性分析

#### (1) 废金属

本项目在下料、机加工等工序会产生废金属，根据企业提供资料，年产生量约为 30t/a，为一般固废，统一收集后外卖处置。

#### (2) 废包装材料

本项目在原辅材料等工序会产生废包装材料，根据企业提供资料，年产生量约为 1.2t/a，为一般固废，统一收集后外卖处置。

#### (3) 废焊材

本项目焊接工序会产生废焊材，根据企业提供资料，年产生量约为 0.03t/a，为一般固废，统一收集后外卖处置。

#### （4）除尘装置收集的粉尘

本项目激光切割工序除尘装置及移动式收集装置所收集到的粉尘，根据企业提供资料，年产生量约为2.4t/a，为一般固废，统一收集后外卖处置。

#### （5）废除尘滤材

本项目激光切割工序除尘装置及移动式废气处理装置运行过程会产生废除尘滤材，根据企业提供资料，年产生量约为0.03t/a，为一般固废，统一收集后外卖处置。

#### （6）漆渣

本项目喷漆工序会产生漆渣，属于危险废物，危废类别 HW12，根据企业提供资料，年产生量约为 0.3t/a，作为危废委托有资质的单位进行处置。

#### （7）喷枪清洗液

本项目喷漆工序会产生喷枪清洗液，本项目使用水性漆，使用自来水对喷枪进行清洗，不使用化学溶剂，属于危险废物，危废类别 HW12，根据企业提供资料，年产生量约为 0.03t/a，作为危废委托有资质的单位进行处置。

#### （8）废润滑油

本项目设备维护过程会产生废润滑油，属于危险废物，危废类别 HW08，根据企业提供资料，年产生量约为 0.03t/a，作为危废委托有资质的单位进行处置。

#### （9）废液压油

本项目设备维护过程会产生废液压油，属于危险废物，危废类别 HW08，根据企业提供资料，年产生量约为 0.06t/a，作为危废委托有资质的单位进行处置。

#### （10）废乳化液

本项目带锯切割、机加工工序会产生废乳化液，属于危险废物，危废类别 HW09，根据企业提供资料，年产生量约为 0.03t/a，作为危废委托有资质的单位进行处置。

#### （11）废活性炭

本项目滤棉过滤+两级活性炭吸附处理装置产生的废活性炭，属于危险废物，危废类别 HW49，结合废气设计单位活性炭充填更换参数，废活性炭实际年产生量约为 1.296t/a，作为危废委托有资质的单位进行处置。

#### （12）废滤棉

本项目滤棉过滤+两级活性炭吸附处理装置产生的废滤棉，属于危险废物，危废类别 HW49，根据企业提供资料，年产生量约为 0.03t/a，作为危废委托有资质的单位进行处置。

#### （13）废包装容器

本项目润滑油、液压油、乳化液、水性漆使用完后产生的废包装容器，属于危险废物，危废类别 HW49，根据企业提供资料，年产生量约为 0.36t/a，作为危废委托有资质的单位进行处置。

#### （14）生活垃圾

本项目职工生活垃圾以 0.5kg/人 d 计，职工人数为 60 人，年工作天数以 300 天计，则职工生活垃圾年产生量为 9.0 吨。

### 10.3 固废的产生、处置和排放情况

表 10.3-1 固废的产生、处置和排放情况

生产设备/排放源	主要污染物	排放规律	处理设施		去向
			“环评”/初步设计要求	实际建设	
固体废物	切割、机加工、打磨等	废金属	间断	建设面积不低于 30m <sup>2</sup> 的一般固废库，废金属、废焊材等一般固废厂区统一收集后外卖处置。	按照江苏省生态环境厅关于《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》（苏环办〔2024〕16号）的要求，实际建设总面积约30m <sup>2</sup> 一般固废库。一般固废已按照环评要求分类处置
	原辅材料	废包装材料	间断		
	焊接	废焊材	间断		
	焊接、切割、打磨	除尘装置收集的粉尘	间断		
	焊接、切割、打磨	废除尘滤材	间断		
	喷漆	漆渣	间断	建设面积不低于 20m <sup>2</sup> 的危废库，收集后厂区内危废库暂存，定期有资质的危废处置单位进行处置。	按照江苏省生态环境厅关于《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》（苏环办〔2024〕16号）的要求，实际建设总面积约 20m <sup>2</sup> 危废库，危废统一收集后暂存厂区内危废库，定期委托有资质的危废处置单位处置，已与处置单位签订危废协议。
	喷漆	喷枪清洗液			
	设备维护	废润滑油			
	设备维护	废液压油			
	设备维护	废乳化液			
	废气处理	废活性炭			
	废气处理	废滤棉			
	生产	废包装容器			
职工生活	生活垃圾	间断	环卫清运	定期清理，委托环卫部门清运处置	

本项目营运期一般固废主要为废金属、废包装材料、废焊材、废除尘滤材、除尘器收集的粉尘，厂区统一收集后外卖处置，生活垃圾定期环卫清运；危险废物漆渣、喷枪清洗液、废润滑油、废液压油、废乳化液、废活性炭、废滤棉、废包装容器统一收集后暂存厂区内危废库，定期委托有资质的危废处置单位处置并签署了危废处置协议。建设单位建设了总面积约为 30m<sup>2</sup>一般固废库和 20m<sup>2</sup>危废库，满足环评及批复要求。

## 11 环境管理检查及环评落实情况

1、监测期间环境管理检查见表 11.1-1。

表 11.1-1 环境管理检查表

序号	检查内容	执行情况
1	建设项目从立项到试生产各阶段执行环境保护法律、法规、规章制度的情况	扬州仪征市发展改革委，项目代码：2019-321081-34-03-572716； 2021 年 12 月《博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表》； 扬州市生态环境局（扬环审批【2022】03-18 号），2022 年 2 月 17 日《关于对博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表的批复》
2	环保组织机构及规章管理制度	制定了环境保护管理制度，与环保相关的事务有专人负责
3	环境保护设施建成、落实情况、实施效果及运行记录	各类环保治理设施与主体工程同时建成投运，并设有专职人员维护管理，环保设施运行正常
4	环境保护监测计划，包括监测机构设置、人员配置、监测计划和仪器设备	环境保护监测委托第三方检测公司
5	排污口规范化情况检查	厂区废气、废水排口有设置明显标识、标牌，最大噪声源处、危废库、一般固废库设置标识、标牌
6	环境风险预案及事故防范措施	厂区内配备了一定数量的应急救援物资和装备，建立了应急救援队伍，定期组织应急培训和演练，突发环境事件应急预案正在备案中。

## 2、环评落实情况

《关于对博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表的批复》（扬环审批【2022】03-18 号），环评批复落实情况见表 11.2-1。

表 11.2-1 报告表批复落实情况

序号	检查内容	执行情况	结论
1	在全面落实《报告表》及本批复提出的生态环境保护措施的前提下，仅从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。在项目符合仪征市大仪镇工业集中区的总体规划、土地利用规划及产业发展规划前提下，我局原则同意《报告表》的评价结论。	/	/
2	项目拟规划用地 20 亩，新建厂房及附属用房 13000 平方米，购置数控加工中心、数控导轨磨床、数控折弯机等生产设备。项目建成后，形成年产激光切割机 200 台套及自动化贴标设备 800 台套的生产能力。	本次为阶段性验收，新建厂房及附属用房 17956 平方米，项目建成后形成年产激光切割机 200 台套的生产能力。	落实
3	在项目环境管理中，你单位须逐项落实《报告表》中提出的各项污染防治措施，确保各类污染物达标排放，须着重做好以下工作：	/	/
3.1	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和设备，加强生产和环境管理，减少污染物产生量和排放量。	建设项目全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和设备，加强生产和环境管理，减少污染物产生量和排放量。	落实
3.2	按“清污分流、雨污分流、一水多用、分质处理”原则设计、建设、完善项目给排水系统。本项目无生产废水产生及排放；生活污水经隔油池、化粪池预处理达接管要求后进入大仪镇污水处理厂集中处理。	建设项目基本符合“清污分流、雨污分流、一水多用、分质处理”原则。本项目无生产废水产生与排放，生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入城市污水管网，最终进入大仪镇污水处理厂进行处理后排放。	落实
3.3	落实《报告表》提出的各项废气治理措施，确保各类废气稳定达标排放；采取有效措施减少生产过程中废气无组织排放。激光切割、喷砂废气收集经滤筒除尘装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；喷塑废气收集经“旋风+滤筒”除尘装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；喷漆、晾干、固化废气收集经“过滤棉+两级活性炭吸附”装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；回火炉燃烧废气经低氮燃烧装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；焊接、打磨及火焰切割废气收集经移动式除尘装置处理后无组织排放。以上工艺废气污染物排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3278-	本次为阶段性验收，喷砂、喷塑相关设施暂未建设。建设项目激光切割工序产生的含粉尘废气，收集后接入滤筒除尘处理装置（装置编号：TA001），处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001）；喷漆、晾干工序产生的含颗粒物、非甲烷总烃废气，收集后接入“过滤棉+两级活性炭吸附”装置（装置编号：TA002），处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA002）；食堂油烟经油烟净化器处理后通过 1 根高出屋面 3 米的排气筒排放（排气筒编号：DA003）；焊接烟尘收集经移动式烟尘净化器处理后排放，打磨废气收集经移动式布袋除尘器处理后排放。 根据验收监测数据可见，激光切割工序	落实

	2019)中的标准；食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中的标准。	产生的颗粒物有组织排放浓度、速率满足江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中的标准限值；喷漆、晾干工序产生的颗粒物、非甲烷总烃废气有组织排放浓度、速率满足江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中的标准限值；厂界、厂界内无组织废气中颗粒物监测浓度满足江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中的标准限值。食堂油烟废气有组织排放浓度满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中的标准。	
3.4	合理布置噪声源，选用低噪声设备及采取隔声、消声、减振等综合降噪措施。厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。	本项目厂区采取厂房隔声，加强设备固定等综合降噪措施。 根据验收监测数据可见，建设单位在正常生产运行的情况下，厂界噪声各监测点昼间等效声级值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准限值。	落实
3.5	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《危险废物转移管理办法》、《危险废物贮存污染控制标准(GB18597-2001)》及《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中的要求，防止二次污染。	按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)以及《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的要求，实际建设总面积约 30m <sup>2</sup> 一般固废库和 20m <sup>2</sup> 危废库；一般固废厂区统一收集后外卖，生活垃圾环卫清运，危险废物厂区统一收集后委托有资质单位处置，不造成二次污染。	落实
3.6	《报告表》提出本项目建成后以生产车间边界向外设置 100 米的卫生防护距离，目前该范围内无环境敏感目标，今后亦不得规划建设居民住宅、学校、医院等环境敏感建筑物。	以 1#生产车间和 2#生产车间边界向外设置 100 米的卫生防护距离，目前该范围内无环境敏感目标。	落实
3.7	充分落实《报告表》中提出的风险防范措施，在使用或贮存化学品的所有区域进行防渗处理并设置围堰，避免对地下水和土壤造成污染。配备足够的应急物资和装备，制定有针对性的环境事故应急预案并定期组织演练，防止生产储存及装卸输送过程事故发生，确保环境安全。	已基本落实《报告表》提出的分区防渗要求，避免对地下水和土壤造成污染。厂区内配备了一定数量的应急救援物资和装备，建立了应急救援队伍，定期组织应急培训和演练，突发环境事件应急预案正在备案中。	落实
3.8	根据要求规范设置各类排污口和标志。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，监测结果及相关资料备查，并依法向社会公开环境监测等事项。	排污口设置基本符合规范化要求，并按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，并依法向社会公开环境监测等事项。	落实
4	项目建成后，新增主要污染物年排放总量指标初步核定为：	/	/

4.1	废气污染物：VOCs≤0.048 吨，颗粒物≤0.864 吨，SO <sub>2</sub> ≤0.117 吨，NO <sub>x</sub> ≤0.846 吨。	未突破环评批复量。	
4.2	水污染物（接管考核量）：废水量≤720 吨，COD≤0.1728 吨，NH <sub>3</sub> -N≤0.0144 吨，TP≤0.0022 吨，TN≤0.0216 吨。	未突破环评批复量。	
4.3	固体废物：全部综合利用或安全处置。	固废已全部综合利用或安全处置。	
5	按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》(环发[2015]162 号)做好信息公开，高度关注并妥善解决公众反映的本项目有关环境问题，履行好社会责任和环境责任。严格落实生态环境保护主体责任，你单位应当对《报告表》的内容和结论负责。	已高度关注公众反映的本项目有关环境问题，履行好社会责任和环境责任。	落实
6	你单位应对环境治理设施开展安全风险辨识管理，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	已开展环境治理设备设施安全风险辨识管理，已完善内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，已严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	落实
7	本项目应当在启动生产设施或者在实际排污之前申领排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，你单位应严格按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号)对环保设施进行验收，并做好信息公开。	本项目已取得污染源登记回执；环保设施与主体工程同时建设，正在办理竣工环保验收手续。	落实
8	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，应当重新报批项目的环境影响评价文件；自批准之日起满 5 年，建设项目方开工建设，其环境影响评价文件须依法报我局重新审核。	通过建设单位现场核实，并对照环评报告表及批复，本项目变动是厂区平面布置、卫生防护距离和设备的变动。根据中华人民共和国生态环境部于 2020 年 12 月 13 日发布的“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 号文）”，本项目变动工程内容不构成重大变动。	落实

## 12 验收结论与建议

### 12.1 结论

#### （一）废气

##### （1）有组织废气

###### ①激光切割废气

建设项目激光切割工序产生含粉尘废气，主要污染物为颗粒物，收集后接入废气处理装置（装置编号：TA001），处理工艺为滤筒除尘，风量为 1000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001）。

根据验收监测数据可见，验收监测期间，激光切割废气颗粒物有组织排放浓度、速率满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值标准。

###### ②喷漆、晾干废气

建设项目喷漆、晾干工序产生含颗粒物和甲烷总烃的废气，收集后接入废气处理装置（装置编号：TA002），处理工艺为“滤棉过滤+两级活性炭吸附”，风量为 15000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA002）。

根据验收监测数据可见，验收监测期间，喷漆、晾干工序废气颗粒物、非甲烷总烃有组织排放浓度、速率满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值标准。

###### ③食堂油烟

建设项目食堂产生食堂油烟，收集后接入油烟净化器处理，处理后尾气通过 1 根高出屋面 3 米排气筒排放（排气筒编号：DA003）。

根据验收监测数据可见，验收监测期间，食堂油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001 表 2 中排放限值标准。

##### （2）无组织废气

###### ①焊接烟尘无组织废气

建设项目焊接工序产生的焊接烟尘废气，主要污染物为颗粒物，为降低焊接烟尘的无组织排放量，建设单位根据焊接点位使用情况，设置 8 台移动式烟尘净化器用于焊接工序的烟尘收集、处置，处理后尾气排入车间大气环境，形成粉尘的无组织排放。

###### ②打磨无组织废气

建设项目打磨工序产生的含粉尘废气，主要污染物为颗粒物，为降低打磨含粉尘的无组织排放量，建设单位根据打磨点位使用情况，设置 5 台移动式布袋除尘器用于打磨工序的粉尘收集、处置，处理后尾气排入车间大气环境，形成粉尘的无组织排放。

###### ③激光切割废气无组织挥发

建设项目激光切割工序产生含粉尘废气，主要污染物为颗粒物，通过 1 套滤筒除尘装置（装置编号：TA001），风量为 1000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001），未被收集的含颗粒物废气在车间内无组织挥发。

#### ④喷漆、晾干废气无组织挥发

建设项目喷漆、晾干工序产生含颗粒物和甲烷总烃的废气，通过 1 套“滤棉过滤+两级活性炭吸附”装置（装置编号：TA002），风量为 15000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA002），未被收集的含颗粒物和甲烷总烃废气在车间内无组织挥发。

根据验收监测数据可见，验收监测期间，厂界无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃监测浓度满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准限值；

厂界内无组织废气中非甲烷总烃监测浓度满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中标准限值。

#### （3）卫生防护距离

建设项目无组织排放废气以 1#生产车间和 2#生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离。目前该卫生防护距离范围内无敏感点存在，满足卫生防护距离要求。

### （二）废水

#### （1）生产废水

本项目无生产废水产生与排放。

#### （2）生活污水

建设项目全厂职工总人数为 60 人，生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入市政污水管网，最终进入大仪镇污水处理厂。

根据验收监测数据可见，建设单位厂区污水总排口所排放的各项污染因子验收监测浓度值均满足大仪镇污水处理厂接管标准。

### （三）噪声

建设项目主要高噪声设备包括锯床、空压机等，通过厂房隔声，加强设备固定等措施减少噪声对厂界的影响。

根据验收监测数据可见，建设单位在正常生产运行的情况下，厂界噪声各监测点昼间等效声级值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值（项目夜间不生产）。

### （四）固废

（1）本项目运营期一般固废主要为废金属、废包装材料、废焊材、废除尘滤材、除尘器收集的粉尘，厂区统一收集后外卖处置，生活垃圾定期环卫清运；危险废物漆

渣、喷枪清洗液、废润滑油、废液压油、废乳化液、废活性炭、废滤棉、废包装容器统一收集后暂存厂区内危废库，定期委托有资质的危废处置单位处置并签署了危废处置协议。建设单位建设了总面积约为 30m<sup>2</sup> 一般固废库和 20m<sup>2</sup> 危废库，满足环评及批复要求。

### （2）一般固废库的建设

建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求，完善厂区一般固废库的建设，建设单位于厂区建成总面积约 30m<sup>2</sup> 一般固废库，满足环评及批复要求，并设置了标识牌，具备防雨淋、防扬散、防流失等功能。

### （3）危废库的建设

建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）和江苏省生态环境厅关于《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》（苏环办〔2024〕16 号）的要求建设了危废库，危废库面积约为 20m<sup>2</sup>，并做好危废库防渗漏、防雨淋、防流失等三防措施；设立了明显的标识标牌，并建立的危废台账；与危废处置单位签订了危废协议。

## （五）总量分析

环评报告表中废气批复的总量为：VOCs≤0.048 吨/年，颗粒物≤0.864 吨/年。通过验收监测数据（平均排放速率）和废气收集装置年工作时间进行核算，废气有组织排放、无组织排放浓度均达标，全厂颗粒物排放总量约 0.031 吨/年，全厂非甲烷总烃排放总量约 0.035 吨/年，大气污染因子颗粒物、非甲烷总烃的排放总量均在总量控制范围内。

建设项目完成后全厂废水总排放量约 650 吨/年，未突破环评批复的总量。根据验收监测数据可见，建设单位废水达大仪镇污水处理厂接管标准，且化学需氧量、氨氮、总磷、总氮、动植物油接管量未突破环评批复总量。

## （七）排污口规范化

根据苏环控【97】第 122 号《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，全厂排污口设置情况如下：

（1）建设单位厂区 3 个排气筒已设置便于采样、监测的采样口，采样口位置符合《固定源废气监测技术规范》等要求，并在醒目处设置标识、标牌。

（2）建设单位在厂区雨、污水总排口附近醒目处设置环境保护标识、标牌。

（3）建设单位在固定噪声源对边界影响最大处，张贴环境保护图形标志。

（4）建设单位所设置的标识、标牌符合《环境保护图形标志-排放口（源）》（GB15562.1-1995）要求。

建设单位排污口设置基本符合规范化要求。

## 12.2 建议

(1) 项目在建设过程中，必须严格按照国家有关建设项目环保管理规定，执行建设项目须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“三同时”制度。

(2) 按照相关规范要求，建立健全环境管理制度，强化各项环境保护设施运营与管理和监测监控；按规范要求，完善废水、废气的有效收集、处理与环保管理，确保污染物稳定达标排放，完善“三废”台账等资料。

(3) 强化风险防范管理，切实落实各项风险防范措施与应急管理要求，确保风险防范充分有效。

(4) 按规范要求，开展自行监测，并做好信息公开工作。

## 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：博恩德智能装备（江苏）有限公司 填表人（签字）： 项目经办人（签字）：

项目名称	年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目		项目代码	2019-321081-34-03-572716		建设地点	江苏省扬州市仪征市大仪镇工业集中区							
行业类别（分类管理名录）	C3421 金属切削机床制造；C3467 包装专用设备制造		建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	119.26366 32.53164							
设计生产能力	年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备		实际生产能力			环评单位	扬州科尚环境科技有限公司							
环评文件审批机关	扬州市生态环境局		审批文号	扬环审批【2022】03-18号		环评文件类型	环境影响评价报告表							
开工日期	2022.03		竣工日期	2025.08		排污许可证申领时间	2025.09							
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	91321081MA20MML36G001W							
验收单位	博恩德智能装备（江苏）有限公司		环保设施监测单位	江苏省百斯特检测技术有限公司		验收监测时工况	100%							
投资总概算（万元）	10000		环保投资总概算（万元）	60		所占比例（%）	0.6							
实际总投资	4000		实际环保投资（万元）	30		所占比例（%）	0.75							
废水治理（万元）	4	废气治理（万元）	20	噪声治理（万元）	3	绿化及生态（万元）	/							
新增废水处理设施能力	/		新增废气处理设施能力		新增1套滤筒除尘装置，风量为1000Nm <sup>3</sup> /h；新增1套“滤筒过滤+两级活性炭吸附”装置，风量为15000Nm <sup>3</sup> /h；新增8台移动式烟尘净化器，单台设计风量为1500Nm <sup>3</sup> /h；新增5台移动式布袋除尘器，单台设计风量为1500Nm <sup>3</sup> /h。									
运营单位	博恩德智能装备（江苏）有限公司		运营单位统一社会信用代码	91321081MA20MML36G										
污染物排放总量控制（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)	本期工程产生活量(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)	全厂实际排放量(9)	全厂核定排放量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
		/	/	/	0.1560 t/a	/	/	/	/	/	0.1728 t/a	/	/	+0.1560 t/a
	废水	/	/	/	0.1040 t/a	/	/	/	/	/	0.1152 t/a	/	/	+0.1040 t/a
	NH <sub>3</sub> -N	/	/	/	0.0130 t/a	/	/	/	/	/	0.0144 t/a	/	/	+0.0130 t/a
	TP	/	/	/	0.0020 t/a	/	/	/	/	/	0.0022 t/a	/	/	+0.0020 t/a
	TN	/	/	/	0.0195 t/a	/	/	/	/	/	0.0216 t/a	/	/	+0.0195 t/a
验收时间	2025年10月													

	动植物油	/	/	/	/	/	/	/	/	0.0228 t/a	/	0.0252 t/a	/	+0.0228 t/a
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	0.031 t/a	/	0.864 t/a	/	+0.031 t/a
	颗粒物	/	/	/	/	/	/	/	/	0.035 t/a	/	0.048 t/a	/	+0.035 t/a
	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/	/					

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——万立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升

### 13 附件

- (1) 博恩德智能装备（江苏）有限公司委托书；
- (2) 博恩德智能装备（江苏）有限公司承诺书；
- (3) 博恩德智能装备（江苏）有限公司营业执照；
- (4) 扬州仪征市发展改革委对“年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目”的备案文件，项目代码：2019-321081-34-03-572716；
- (5) 扬州市生态环境局《关于对博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表的批复》（扬环审批【2022】03-18号）；
- (6) 博恩德智能装备（江苏）有限公司固定污染源排污登记回执；
- (7) 博恩德智能装备（江苏）有限公司验收监测期间工况说明；
- (8) 博恩德智能装备（江苏）有限公司夜间不生产说明；
- (9) 博恩德智能装备（江苏）有限公司污水接管证明；
- (10) 博恩德智能装备（江苏）有限公司废水排放情况说明；
- (11) 博恩德智能装备（江苏）有限公司危险废物处置合同；
- (12) 博恩德智能装备（江苏）有限公司应急演练；
- (13) 博恩德智能装备（江苏）有限公司应急救援体系及人员名单；
- (14) 博恩德智能装备（江苏）有限公司应急资源和装备清单；
- (15) 博恩德智能装备（江苏）有限公司自查报告。

附件一：委托书

## 委 托 书

扬州科尚环境科技有限公司：

我单位位于仪征市大仪镇工业集中区，建设“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”，并取得扬州市生态环境局批复（批文号：扬环审批【2022】03-18号），按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号）等相关法律、法规要求，我单位特委托贵单位作为技术编制单位，编制完成“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目阶段性竣工环境保护验收报告（废水、废气、噪声、固废）”。

特此委托！

博恩德智能装备（江苏）有限公司

2025年8月8日



附件二：承诺书

## 建设单位承诺书

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态环境部公告2018年第9号）等相关要求，我单位委托扬州科尚环境科技有限公司承担“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目阶段性竣工环境保护验收报告”的编制工作，我单位认真阅读了本报告全部内容。我单位承诺向委托单位提供的基础数据资料是真实可靠的，报告中相关建设内容与我公司的实际情况相符，我公司承诺将按照环评批复和属地保护局的管理要求，建设并实施污染防治措施，确保废水、废气、噪声、固废排放满足环保管理要求。

博恩德智能装备（江苏）有限公司

2025年10月





# 营业执照

(副本)

编号 321081000202105280081



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。

统一社会信用代码 91321081MA20MLL36G (1/1)

名称 博恩德智能装备(江苏)有限公司

注册资本 2000万元整

类型 有限责任公司

成立日期 2019年12月18日

法定代表人 丁小微

营业期限 2019年12月18日至\*\*\*\*\*

经营范围 智能焊接设备、激光切割机、数控切割机、包装机、机器人、机械设备的研发、生产、销售；机械配件、五金加工、工业自动控制系统的制造；机电设备及配件、房屋租赁；金属结构件、塑料制件、注塑件、钣金件、机械设备的租赁及维修服务；(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)

住所 仪征市大仪镇工业集中区润扬路4号

登记机关



# 江苏省投资项目备案证



备案证号：仪发改备[2019]260号

**项目名称：**年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目  
**项目法人单位：**博恩德智能装备（江苏）有限公司  
**项目代码：**2019-321081-34-03-572716  
**法人单位经济类型：**有限责任公司  
**建设地点：**江苏省扬州市仪征市仪征市大仪镇工业集中区润扬路4号  
**项目总投资：**10000万元  
**建设性质：**新建  
**计划开工时间：**2019

**建设规模及内容：**项目规划用地20亩，新建厂房及附属用房共13000平方米；购置数控加工中心、数控导轨磨床、数控折弯机等生产设备。项目建成后形成年产激光切割机200台套及自动化贴标设备800台套的产能。该项目需在开工前依法办理规划、土地、建设、环评、能评、水土保持等相关手续，满足新项目开工条件后方可开工建设。工程竣工后需通过各相关部门验收合格后方可投入运营

## 项目法人单位承诺：

- 对备案项目信息的真实性、合法性和完整性负责。
  - 项目符合国家产业政策。
  - 如有违规情况，愿承担相关的法律责任。
- 扬州市发展改革委  
2019-12-30

# 扬州市生态环境局文件

扬环审批〔2022〕03-18号

项目代码：2019-321081-34-03-572716

## 关于对博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目 环境影响报告表的批复

博恩德智能装备（江苏）有限公司：

你单位委托扬州科尚环境科技有限公司编制的《年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。我局依据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》等相关法律法规进行了审查，批复如下：

一、在全面落实《报告表》及本批复提出的生态环境保护措施的前提下，仅从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。在项目符合仪征市大仪镇工业集中区的总体规划、土地利用规划及产业发展规划前提下，我局原则同意《报告表》的评价结论。

二、项目拟规划用地20亩，新建厂房及附属用房13000平

方米，购置数控加工中心、数控导轨磨床、数控折弯机等生产设备。项目建成后，形成年产激光切割机 200 台套及自动化贴标设备 800 台套的生产能力。

三、在项目环境管理中，你单位须逐项落实《报告表》中提出的各项污染防治措施，确保各类污染物达标排放，须着重做好以下工作：

（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和设备，加强生产和环境管理，减少污染物产生量和排放量。

（二）按“清污分流、雨污分流、一水多用、分质处理”原则设计、建设、完善项目给排水系统。本项目无生产废水产生及排放；生活废水经隔油池、化粪池预处理达接管要求后进入大仪镇污水处理厂集中处理。

（三）落实《报告表》提出的各项废气治理措施，确保各类废气稳定达标排放；采取有效措施减少生产过程中废气无组织排放。激光切割、喷砂废气收集经滤筒除尘装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；喷塑废气收集经“旋风+滤筒”除尘装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；喷漆、晾干、固化废气收集经“过滤棉+两级活性炭吸附”装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；回火炉燃烧废气经低氮燃烧装置处理后通过不低于 15 米高的排气筒排放；焊接、打磨及火焰切割废气收集经移动式除尘装置处理后无组织排放。以上工艺废气污染物排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3278-2019）中的标准；食堂油烟排放执行《饮食业油

烟排放标准》（GB18483—2001）中的标准。

（四）合理布置噪声源，选用低噪声设备及采取隔声、消声、减振等综合降噪措施。厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。

（五）按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《危险废物转移管理办法》、《危险废物贮存污染控制标准（GB18597-2001）》及《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的要求，防止二次污染。

（六）《报告表》提出本项目建成后以生产车间边界向外设置100米的卫生防护距离，目前该范围内无环境敏感目标，今后亦不得规划建设居民住宅、学校、医院等环境敏感建筑物。

（七）充分落实《报告表》中提出的风险防范措施，在使用或贮存化学品的所有区域进行防渗处理并设置围堰，避免对地下水和土壤造成污染。配备足够的应急物资和装备，制定有针对性的环境事故应急预案并定期组织演练，防止生产储存及装卸输送过程事故发生，确保环境安全。

（八）根据要求规范设置各类排污口和标志。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，监测结果及相关资料备查，并依法向社会公开环境监测等事项。

四、项目建成后，新增主要污染物年排放总量指标初步核定为：

（一）废气污染物： $VOC_s \leq 0.048$  吨，颗粒物 $\leq 0.864$  吨， $SO_2 \leq 0.117$  吨， $NO_x \leq 0.846$  吨。

(二) 水污染物 (接管考核量): 废水量 $\leq$ 720 吨, COD $\leq$ 0.1728 吨, NH<sub>3</sub>-N $\leq$ 0.0144 吨, TP $\leq$ 0.0022 吨, TN $\leq$ 0.0216 吨。

(三) 固体废物: 全部综合利用或安全处置。

五、按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》(环发[2015]162号)做好信息公开, 高度关注并妥善解决公众反映的本项目有关环境问题, 履行好社会责任和环境责任。严格落实生态环境保护主体责任, 你单位应当对《报告表》的内容和结论负责。

六、你单位应对环境治理设施开展安全风险辨识管理, 健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度, 严格依据标准规范建设环境治理设施, 确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

七、本项目应当在启动生产设施或者在实际排污之前申领排污许可证; 未取得排污许可证的, 不得排放污染物。项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后, 你单位应按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号)对环保设施进行验收, 并做好信息公开。

八、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, 应当重新报批项目的环境影响评价文件; 自批准之日起满5年, 建设项目方开工建设, 其环境影响评价文件须依法报我局重新审核。

扬州市生态环境局

2022年2月17日

(03)

## 附件六：排污登记回执

# 固定污染源排污登记回执

登记编号：91321081MA20MLL36G001W

排污单位名称：博恩德智能装备（江苏）有限公司

生产经营场所地址：仪征市大仪镇工业集中区

统一社会信用代码：91321081MA20MLL36G

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2025年09月17日

有效期：2025年09月17日至2030年09月16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

## 工 况 说 明

我公司（博恩德智能装备（江苏）有限公司）位于仪征市大仪镇工业集中区，建设“年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目”。目前该项目完成了阶段性建设，可形成年产 200 台激光切割机的生产能力。

我公司委托江苏省百斯特检测技术有限公司于 2025 年 9 月 15 日~16 日对我公司“年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目”进行阶段性验收监测，监测期间工况如下：

（1）激光切割机生产线运行正常，激光切割机、喷漆房等设备正常运行。

（2）我公司通过实际月产量、月产量统计数据，推算出年产量数据，基本达到年产 200 台激光切割机的生产能力。

特此说明！

博恩德智能装备（江苏）有限公司



## 关于夜间不生产的说明

我公司（博恩德智能装备（江苏）有限公司）工作制度采用单班制，每班 8 小时，全年工作天数 300 天，年工作时间以 2400 小时计，夜间时段（22：00 - 6：00）不进行生产。若夜间生产导致厂界噪声超标、居民投诉等情况发生，我公司将立即停产，并承担由此产生的法律和经济责任。

特此说明！

博恩德智能装备（江苏）有限公司



## 接管说明

博恩德智能装备(江苏)有限公司位于仪征市大仪镇工业集中区,该公司目前正在开展年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环评审批手续,该项目生活污水经隔油池、化粪池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准及《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准接管排入仪征市大仪镇污水处理厂进行处理。

特此说明。

仪征市大仪镇人民政府

2021 年 10 月 29 日



附件十：废水排放情况说明

## 废水排放情况说明

博恩德智能装备(江苏)有限公司位于仪征市大仪镇工业集中区，建设“年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目”，该项目区域的污水管网已经铺设完成。

建设项目无生产废水产生与排放，排水主要为生活污水，经隔油池、化粪池预处理后接管进入仪征市大仪镇污水处理厂处理后达标排放，根据统计，全厂废水排放量约为 650 吨/年，未突破环评批复的总量。

特此说明!

博恩德智能装备(江苏)有限公司





# 危险废物 技术服务合同

合同编号：YJHB202508

委托人：博恩德智能装备(江苏)有限公司 (以下简称“甲方”)

受托人：扬州怡景环保科技有限公司 (以下简称“乙方”)

为执行《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关环境保护法律、法规，甲方在生产过程中产生的危险废物，根据《中华人民共和国民法典》的有关规定，遵循平等互利、诚实守信的原则，甲、乙双方经协商一致，就甲方生产过程中产生的危险废物，委托乙方负责危险废物处理事宜达成协议如下，以资共同遵守。

## 第一条 合作内容

甲方作为危险废物的产生单位，委托乙方进行危险废物的处理。乙方作为专业的危险废物的处理单位，依据国家有关法律法规和相关技术规范进行安全处理。乙方根据甲方在本协议签署前提供的危险废物物料信息，制定相应处理价格。

## 第二条 危险废物名称及价格





序号	名称	类别代码	包装方式	含税含运处置价格(元/吨/次)	备注
1	漆渣	HW12 900-299-12	袋	3500	
2	喷枪清洗液	HW12 900-299-12	桶		
3	废润滑油	HW08 900-217-08	桶		
4	废液压油	HW08 900-218-08	桶		
5	废乳化液	HW09 900-006-09	桶		
6	废活性炭	HW49 900-039-49	袋		
7	废滤棉	HW49 900-041-49	袋		
8	废包装容器	HW49 900-041-49	袋		

### 第三条 处理费用及结算方式

3.1 本合同履行期间, 危险废物单次处置重量不足一吨按一吨结算费用, 运输费用由乙方承担。危险废物单次处置时超出一吨按实际吨量\*处置单价结算费用, 运输费用由乙方承担。

3.2 本合同无预付款, 结算方式以过磅重量\*单价为准, 乙方完成危废转移后提供危废转移联单, 结算时向甲方开具全额6%增值税专用发票, 甲方收到票据后应在7个工作日内完成付款。

3.3 本合同履行期间, 甲方提供的每批次危险废物报批手续完成后, 该批危险废物的处理时间以双方约定的时间为准。

3.4 本合同履行期间, 危险废物运输由乙方负责, 运输费用由乙方承

10/10/2017 11:11



担，运输车辆必须有相关资质，符合《道路运输许可证》要求及相关法律法规的要求。

### 3.5 账户信息（乙方）：

帐户名称：扬州怡景环保科技有限公司

开户银行：中国银行仪征真州路支行

帐 号：461173403900

## 第四条 保密义务

双方承诺，本合同项下的接收价格、数量以及相关信息严格保密，不得将该资料泄漏给任何人和公司（经对方书面同意的除外）。若甲方泄露，则乙方有权拒绝接收危险废物，并要求甲方向乙方支付人民币 1 万元的违约金。若乙方泄露，则乙方向甲方支付人民币 1 万元的违约金。本项保密义务之约定于本合同期满、终止或解除后之三年内，仍然有效。

## 第五条 不可抗力

本合同执行过程中如果出现战争、水灾、火灾、地震等不可抗力事故，而造成本合同无法正常履行，且通过双方努力仍无法履行时，本合同自动解除，且双方均不需承担任何违约责任。

## 第六条 责任条款

在甲方厂区内，若因甲方的过失，造成乙方财产受损或乙方人员伤亡时，甲方应负全部责任。若因乙方的过失，造成甲方财产受损或甲方人员伤亡时，乙方应负全部责任。

乙方按照约定派车至甲方，发现有下列情形之一的，乙方有权拒绝运输，且甲方应按每车次向乙方支付违约金 800 元：



1. 危险废物名称、类别或主要成分指标与本合同约定不符的；
2. 甲方存放、包装或标识不符合法律法规规定或本合同约定的。
3. 转移至乙方的危险废物，含有不在本合同约定的危险废物类别的，乙方有权退回甲方。

甲方有隐瞒危险废物成分或夹杂不明危险废物行为的或甲方的原因给乙方造成人员伤害或设备损坏的，甲方除承担相应的民事赔偿责任外，未造成严重后果的，甲方承担违约金3万元，造成严重后果的按责任事故由甲方直接责任人员承担相应的行政或者刑事责任。

#### 第七条 合同终止

若在本合同有效期内，乙方的危险废物收集经营许可证有效期限届满且未获展延核准，或经有关机关吊销，则本合同自乙方危险废物收集经营许可证被吊销之日起自动终止，甲方无权要求乙方因此承担任何责任。终止前已履行部分的费用或违约责任，按本合同约定执行。

有下列情形之一的，乙方有权单方解除合同，甲方应按照本合同支付费用及承担违约责任，并退回已转移至乙方的危险废物，运输费用由甲方承担：

1. 因甲方原因导致乙方累计两次无法转移的；
2. 转移的危险废物类别或主要成分指标与本合同约定不符，累计发生两次的。

#### 第八条 争议的解决

因执行本合同而发生的或与本合同有关的争议，双方应本着友好协商的原则解决，如果双方通过协商不能达成一致，可提交乙方所在地人民法



院诉讼解决。

### 第九条 合同生效

本合同一式贰份，甲方执壹份，乙方执壹份，有效期为2025年8月15日至2026年8月14日。

在合同签订前，如甲、乙双方之间尚有相关合同未履行完毕的，因未履行部分已合并在本合同中，那么此前合同即行终止。双方互不承担任何责任，但应按原合同结清支付已履行部分的费用。

(以下无正文)

甲方(盖章):

博恩德智能装备(江苏)有限公司

地址:

委托代理人:

时间: 2025年8月15日

电话:

乙方(盖章):

扬州怡景环保科技有限公司

地址: 仪征市新集镇迎宾西路5号

委托代理人:

时间: 2025年8月15日

电话:



二零二五年

环  
保  
应  
急  
演  
练

博恩德智能装备（江苏）有限公司



# 博恩德智能装备（江苏）有限公司

## 一、计划名称：

废油泄漏事故演练方案

## 二、演练目的：

1、通过演习,使公司相关人员能熟练掌握公司《《突发环境事件应急预案》》启动和运作程序。

2、通过演习,增强各部门在紧急应变时的合作与沟通,以提高紧急应变的管理效率。

3、通过演习,训练公司应急队伍的抢险救灾能力,提高干部员工的自救意识。

4、通过演练,查找并确认现行应急预案的不足及缺陷,分析制定整改措施,以便做进一步的改进和完善。

## 三、演练时间：

2025年10月16日

## 四、演练地点：

厂区空旷区域

## 五、疏散集合区域：

厂区空旷区域

## 六、参演人员：

应急救援队伍成员及相关作业员工

具体人员名单（见签到表）

## 七、演练事件假象：

2025年10月16日14:00时开始,模拟油桶在转运工程中发生泄漏。

裙子；

4、所有参加演练人员必须爱护公共财产，注意人身安全，听从指挥，避免发生伤亡事故；

5、做好巡查工作，防止无关人员乘机破坏；

6、油泄漏演练通知及方案提早三天在明显部位张贴；

7、做好动员相关人员参与演练工作。

# 博恩德智能装备（江苏）有限公司

## 废油泄漏应急演练记录

单位：博恩德智能装备（江苏）有限公司

演练地点：厂区空旷区域

演练科目：废油泄漏应急演练

演练时间：2025年10月16日

演练指挥：孟春山

参加人：见签到表

演练记录：

**14:00**

演练前动员及培训，备齐所有工具物资（吸油毡、手套、黄沙、铲子等工具和物资）

**14:05**

模拟现场制造：演练场景模拟，现场作业人员在运转油过程中由于操作不当发生泄漏，立即报告班长，并告知现场周边作业人员。

**14:06**

班长确认现场情况后立即向应急管理办公室汇报现场情况。应急管理办公室负责人听取现场情况汇报后，确认事故状态和有无人员受伤的情况下，下达应急处置命令：一是让汇报情况的班长组织在岗其他员工佩戴防护用品做好现场处置和警戒；二是指派应急救援队伍赶赴现场进行抢险。

**14:10-14:30**

应急救援队伍到达现场与现场处理人员共同使用工具及备用物资对泄漏油桶和地面泄漏区域进行妥善处置。

博恩德智能装备（江苏）有限公司

现场演练记录

演练日期: 2025.10.16

演练时长: 2h

演练对象: 公司员工

演练地点: 厂区空旷区域

演练部门:

演练主题: 废油桶泄漏

演练内容: 详细演练

参加人员签名

陈一梅 崔红玲 丁峰 丁东白

演练效果评价:

记录人: 张静

审核人: 子



# 2025年年度环境应急演练

博恩得智能装备（江苏）有限公司



演练方案讲解



演练模拟



演练模拟



演练模拟



演练模拟



演练模拟



危废入库



演练总结

# 博恩德智能装备（江苏）有限公司

## 废油泄漏应急演练评价报告

2025年10月16日，应急管理办公室成员及相关员工进行了一次废油泄漏应急演练。为了巩固演练成果、表扬先进、发挥成绩、改进不足、促进工作，进一步提升我公司应对突发环境事件的应急处置能力，具体演练情况总结如下：

公司领导层对不断完善应急队伍，检验并提高全体员工的应急救援能力也非常的重视；应急管理办公室对此次演练不仅准备充分而且组织有序；应急管理办公室成员和参演员工基本态度端正并积极参与配合，确保演练顺利完成。

此次演练确实提高了应急管理办公室的应急反应和处置能力，同时也提高广大职工应急反应意识，对应急处置常识有了进一步的了解。演练过程中，参演人员能够听从指挥、互相帮助，集体观念感得到了加强。应急管理办公室的组织能力、指挥能力、应变能力也受到了锻炼。此次演练也进一步检验了应急机制，达到了演练预期目的。

本次演练仍然存在一些不足，现场处置不够及时，部分参演人员对应急装备使用不够熟练。



博恩德智能装备(江苏)有限公司

## 附件十三：应急救援体系及人员名单

### 应急救援体系及人员名单

序号	部门	姓名	职务	联系方式
1	总指挥	丁小微	法人代表	18951057255
2	副总指挥	于军	总经理	18951058381
3	应急管理办公室	张静	安环主管	18951058371
		丁峰	车间员工	18151051320
4	应急处置组	吴玉麟	生产主管	18951053302
		陈万民	车间班长	18951054997
		田道民	车间班长	13222312161
5	环保组	张静	安环主管	18951058371
		陈士楼	车间员工	18951055184
6	应急保障组	王怡	办公室主管	18951052375
		陈怡诺	办公室员工	15168714757

## 附件十四：应急资源和装备清单

## 应急资源和装备清单

类型	种类	名称	规格型号	数量	存放地点	联系人
应急物资	物资存放	应急装备箱	/	1 个	仓库	张静 18951058371 王怡 18951052375
	堵漏、 吸附	消防沙	/	1 吨	生产车间、危废库外	
		铁锹	/	1 把		
		吸油棉	/	1 箱		
		编织袋	/	20 个		
	灭火	灭火器	干粉	20 个	生产车间、危废库等	
救生	应急药箱 (含药品)	/	1 套	生产车间		
应急装备	个人防护 装备	耐酸碱雨靴	/	2 双	生产车间	
		防护眼镜	/	2 只		
		过滤式防毒半面罩	/	1 套		
		防护头盔	/	2 顶		
		防护服(衣、裤)	/	2 套		
		防护手套	/	4 双		
	应急照明	手提式 防爆探照灯	/	1 个	生产车间	

## 附件十五：自查报告

# 博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机 及 800 台自动化贴标设备项目阶段性验收自查报告

博恩德智能装备（江苏）有限公司位于仪征市大仪镇工业集中区，购置工业土地，新建厂房及附属用房，从事激光切割机及自动化贴标设备的生产。目前项目已完成了阶段性建设，阶段性建设总投资 4000 万元，其中环保投资 30 万元，本次阶段性验收完成后可形成新增年产 200 台激光切割机的生产能力。

建设单位于 2021 年 12 月编制《博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表》，于 2022 年 2 月 17 日取得扬州市生态环境局对该报告表的批复（批复文号：扬环审批【2022】03-18 号）。

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）文件的要求，我单位编制了《博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目阶段性验收自查报告》，自查报告内容如下：

### 一、环保手续履行情况

#### （1）立项文件

2019 年 12 月 30 日取得了扬州仪征市发展改革委对“年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目”的备案文件，项目代码：2019-321081-34-03-572716。

#### （2）环境影响评价报告表的编制及环评批复

博恩德智能装备（江苏）有限公司于 2021 年 12 月编制《博恩德智能装备（江苏）有限公司年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目环境影响报告表》，于 2022 年 2 月 17 日取得扬州市生态环境局对该报告表的批复（批复文号：扬环审批【2022】03-18 号）。

### 二、项目建成情况

博恩德智能装备（江苏）有限公司位于仪征市大仪镇工业集中区，本次阶段性验收实际投资 4000 万元，其中环保投资 30 万元，建成后可形成新增年产 200 台激光切割机的生产能力，建设单位职工人数为 60 人，采用单班制，每班工作 8 小时，全年工作天数 300 天，年工作时间 2400 小时。

公用工程及辅助工程见表 2-1，原辅材料见表 2-2，生产设备见表 2-3。

表 2-1 建设项目公用工程及辅助工程

类别	工程名称	工程概况	备注
公用工程	给水	全厂约为 90t/a	市政供水，满足项目需求
	排水	全厂约为 650t/a	生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入城市管网进入大仪镇污水处理厂进行处理
	供电	20 万 kW·h/a	市政供电，满足项目需求
环保工程	废水	化粪池（有效容积 5m <sup>3</sup> ）	新建，生活污水预处理
		隔油池（有效容积 2m <sup>3</sup> ）	新建，生活污水预处理
	固废	一般固废库（面积约 30m <sup>2</sup> ）	新建，暂存废金属等一般固废
		危废库（面积约 20m <sup>2</sup> ）	新建，暂存废润滑油等危废
	噪声	减震底座等	新建，厂界噪声达标排放

	<p>废气</p>	<p>有组织废气：          ①激光切割工序产生含粉尘废气，经1套滤筒除尘装置（装置编号：TA001），风量为1000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过1根15米高排气筒排放（排气筒编号：DA001）；          ②喷漆、晾干工序产生含颗粒物、非甲烷总烃废气，经1套“滤棉过滤+两级活性炭吸附处理装置”（TA002），风量为15000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过1根排气筒排放（排气筒编号：DA002）；          ③食堂油烟废气，经1套油烟净化器，处理后尾气通过1根高出屋面3米排气筒排放（排气筒编号：DA003）。</p> <p>无组织废气：          ①焊接工序产生的焊接烟尘废气，建设单位根据打磨点位使用情况，设置8台移动式烟尘净化器，单台设计风量为1500Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气排入车间大气环境；          ②打磨工序产生的含粉尘废气，建设单位根据打磨点位使用情况，设置5台移动式布袋除尘器，单台设计风量为1500Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气排入车间大气环境；          ③激光切割工序产生的含粉尘废气，经滤筒除尘装置收集处理后尾气通过1根15米高排气筒排放（排气筒编号：DA001），未被收集的废气在车间内无组织挥发；          ④喷漆、晾干工序产生含颗粒物、非甲烷总烃废气，经1套“滤棉过滤+两级活性炭吸附处理装置”处理后尾气通过1根排气筒排放（排气筒编号：DA002），未被收集的含挥发性有机物废气在车间内无组织挥发。</p>	<p>阶段性验收，目前喷砂、喷塑、回火及其配套的废气处理装置未建设；其他基本符合环评要求</p>
--	-----------	---	--

表 2-2 建设项目主要原辅材料

序号	原辅材料	单位	消耗量		备注
			环评	实际	
1	钢管	吨/年	700	420	本次阶段性验收主要原辅料用量
2	钢板	吨/年	500	300	
3	不锈钢板	吨/年	20	12	
4	型材	吨/年	10	6	
5	无铅焊条	吨/年	2	1.2	
6	无铅焊丝	吨/年	5	3	
7	氧气	吨/年	15	9	
8	氩气	吨/年	2	1.2	
9	丙烷	吨/年	3	1.8	
10	二氧化碳	吨/年	3	1.8	

11	液氮	吨/年	10	6
12	润滑油	吨/年	0.17	0.102
13	液压油	吨/年	0.17	0.102
14	乳化液	吨/年	0.20	0.12
15	水性环氧酯漆（底漆+面漆）	吨/年	5.0	3
16	激光发生器	台/年	200	200
17	数控控制系统	台/年	1000	600
18	伺服电机	台/年	2500	1500
19	滑块	套/年	4000	2400
20	导轨	米/年	10000	6000
21	传送带	套/年	1000	600
22	空气开关	套/年	2500	1500
23	接线端子	套/年	5000	3000
24	线缆	米/年	20000	12000
25	冷水机	台/年	200	200
26	稳压电源	台/年	200	200
27	轴承	套/年	5000	3000
28	气管、接头	套/年	3000	1800
29	拖链	套/年	300	180
30	割枪	套/年	200	200
31	螺栓螺母	套/年	10000	6000

表 2-3 全厂项目生产设备

序号	设备名称	规格型号	数量（台/套）		备注
			环评	实际	
1	激光切割机	TFC6025S	3	1	本次阶段性验收设备
2	普通锯床	GB4250A	1	1	
3	普通钻床	Z2080	2	2	
4	数控加工中心	VDC4050	2	2	
5	普通焊机	ZXB-400	1	1	
6	等离子氩弧焊接系统	PLA-WEL501D	2	2	
7	喷漆房	10000*5000*5000	1	1	
8	角磨机	S1M-FF-100B	10	10	
9	手抢钻	/	20	20	
10	空压机	/	2	2	
11	数控折弯机	WE67Y-200T/3200(4000)	1	2	
12	气保焊机	QB2_500	6	15	
13	数控龙门铣床	SK-3500*8000	1	2	
		SK-3700*9000	1	2	

项目建成后建设单位实际生产工艺介绍如下：

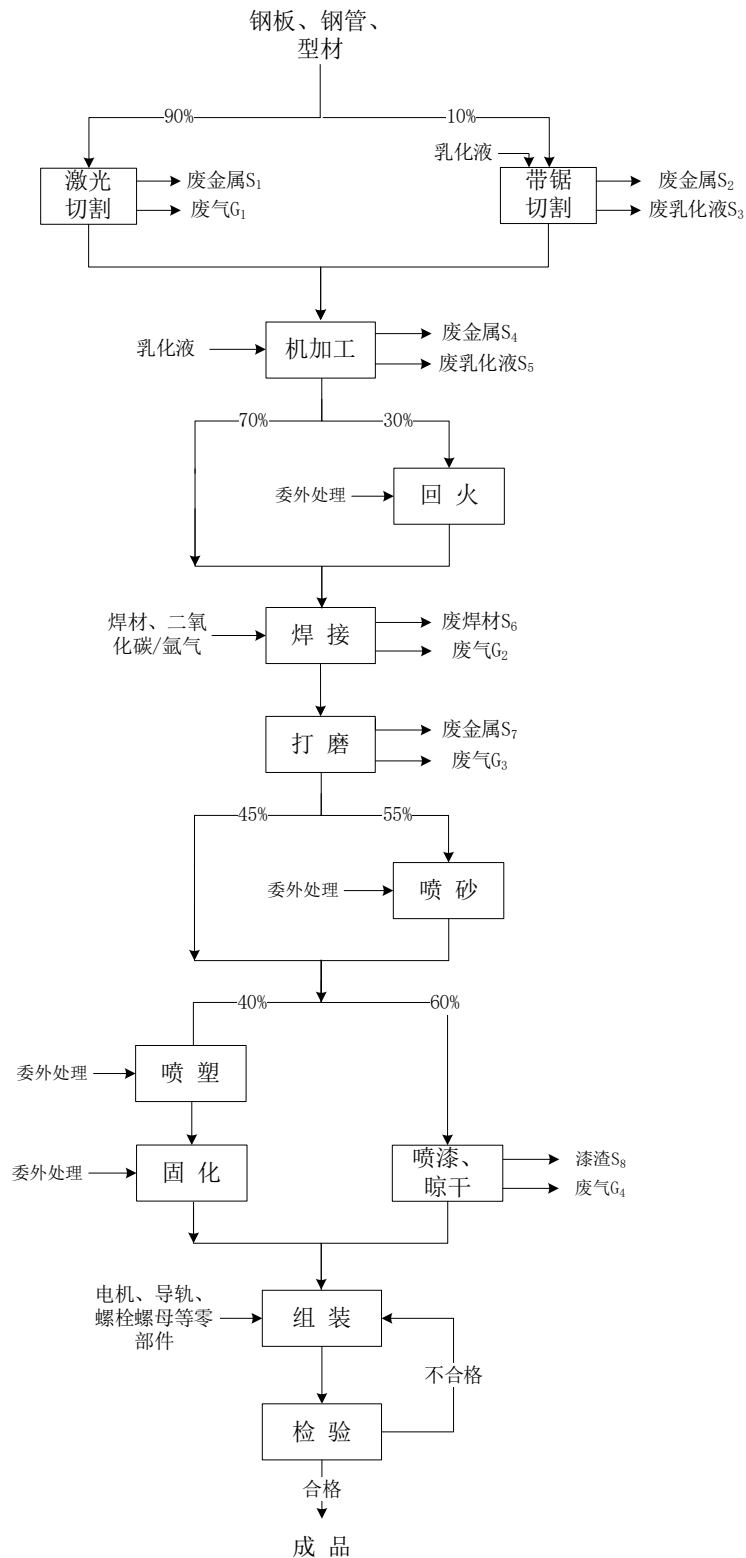


图 2-1 建设项目工艺及产污环节图

**工艺流程简述：**

(1) 下料：根据图纸设计参数进行下料，钢材、钢管、型材的下料方式分为两种，激光切割、带锯切割，不同钢材、钢管、型材根据生产需要选择合适的下

料方式。其中约 90%通过数控激光切割机进行下料，约 10%通过带锯床进行下料；激光切割下料过程产生废金属 S<sub>1</sub> 和含粉尘废气 G<sub>1</sub>；带锯床下料过程产生废金属 S<sub>2</sub> 和废乳化液 S<sub>3</sub>。激光切割废气风机收集后通过滤筒除尘装置处理后 15 米高排气筒排放。等离子火焰切割废气通过移动式布袋除尘器收集处理后在车间内无组织排放。

(2) 机加工：本项目机加工通过车床、数控加工中心、铣床等将下料后钢材分别进行不同类型的机械加工，从而实现不同的加工精度和形状要求，部分机加工工序使用到乳化液，会产生废金属 S<sub>4</sub>；部分机加工会产生废乳化液 S<sub>5</sub>。

(3) 回火：机加工后的工件根据产品质量要求的不同，部分工件（约 30%）需要进行回火操作，回火工序委外处理。

(4) 焊接：将机加工后的工件按照图纸要求进行焊接，焊接主要为气体保护焊，焊接过程产生废焊材 S<sub>6</sub> 和焊接烟尘废气 G<sub>2</sub>。

(5) 打磨：将加工成型的工件局部区域（约占工件区域的 5%）进行表面打磨，以提高表面光洁度，打磨采取人工砂轮式打磨方式，打磨过程产生废金属 S<sub>7</sub> 和打磨粉尘 G<sub>3</sub>。

(6) 喷砂：打磨后工件根据产品质量要求的不同，部分工件（约 55%）需要进行喷砂操作，喷砂工序委外处理。

(7) 喷塑、固化：打磨、喷砂后的工件（约 40%）需要进行喷塑和固化，喷塑、固化工序委外处理。

(8) 喷漆、晾干：打磨后部分工件（约 60%）进入喷漆工序，本项目所使用的漆料为水性漆，调漆、喷漆、晾干、喷枪清洗等均在喷漆房内完成，喷漆、晾干等工序产生漆渣 S<sub>8</sub> 和含颗粒物、非甲烷总烃的废气 G<sub>4</sub>，喷漆、晾干废气收集后通过“滤棉过滤+两级活性炭吸附装置”处理后 15 米高排气筒排放。

(9) 组装：根据产品设计要求，工件需要利用螺栓、螺母、电机、导轨等外购件和自行加工的工件进行组装，组装主要靠螺栓、冷压端子等紧固件物理连接，从而得到符合设计要求的工件。

(10) 检验：对组装后的产品进行检验，检验合格的产品入库待售，检验不合格的产品返回组装直到检验合格为止。

(11) 成品入库：将检验完成的最终产品入库待售。

### 三、环境保护设施建设情况

#### 3.1 污染物治理/处置设施

##### (一) 废气

###### (1) 有组织废气

###### ①激光切割废气

建设项目激光切割工序产生含粉尘废气，主要污染物为颗粒物，收集后接入废气处理装置（装置编号：TA001），处理工艺为滤筒除尘，风量为1000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过1根15米高排气筒排放（排气筒编号：DA001）。

根据验收监测数据可见，验收监测期间，激光切割废气颗粒物有组织排放浓度、速率满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中排放限值标准。

###### ②喷漆、晾干废气

建设项目喷漆、晾干工序产生含颗粒物和非甲烷总烃的废气，收集后接入废气处理装置（装置编号：TA002），处理工艺为“滤棉过滤+两级活性炭吸附”，风量为15000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过1根15米高排气筒排放（排气筒编号：DA002）。

根据验收监测数据可见，验收监测期间，喷漆、晾干工序废气颗粒物、非甲烷总烃有组织排放浓度、速率满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中排放限值标准。

###### ③食堂油烟

建设项目食堂产生食堂油烟，收集后接入油烟净化器处理，处理后尾气通过1根高出屋面3米排气筒排放（排气筒编号：DA003）。

根据验收监测数据可见，验收监测期间，食堂油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001表1中排放限值标准。

###### (2) 无组织废气

###### ①焊接烟尘无组织废气

建设项目焊接工序产生的焊接烟尘废气，主要污染物为颗粒物，为降低焊接烟尘的无组织排放量，建设单位根据焊接点位使用情况，设置8台移动式烟尘净化器用于焊接工序的烟尘收集、处置，处理后尾气排入车间大气环境，形成粉尘的无组织排放。

###### ②打磨无组织废气

建设项目打磨工序产生的含粉尘废气，主要污染物为颗粒物，为降低打磨含粉尘的无组织排放量，建设单位根据打磨点位使用情况，设置 5 台移动式布袋除尘器用于打磨工序的粉尘收集、处置，处理后尾气排入车间大气环境，形成粉尘的无组织排放。

#### ③激光切割废气无组织挥发

建设项目激光切割工序产生含粉尘废气，主要污染物为颗粒物，通过 1 套滤筒除尘装置（装置编号：TA001），风量为 1000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001），未被收集的含颗粒物废气在车间内无组织挥发。

#### ④喷漆、晾干废气无组织挥发

建设项目喷漆、晾干工序产生含颗粒物和总有机碳的废气，通过 1 套“滤棉过滤+两级活性炭吸附”装置（装置编号：TA002），风量为 15000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA002），未被收集的含颗粒物和总有机碳废气在车间内无组织挥发。

根据验收监测数据可见，验收监测期间，厂界无组织废气中颗粒物、总有机碳监测浓度满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准限值；

厂界内无组织废气中总有机碳监测浓度满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中标准限值。

#### （3）卫生防护距离

建设项目无组织排放废气以 1#生产车间和 2#生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离。目前该卫生防护距离范围内无敏感点存在，满足卫生防护距离要求。

## （二）废水

#### （1）生产废水

本项目无生产废水产生与排放。

#### （2）生活污水

建设项目全厂职工总人数为 60 人，生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入市政污水管网，最终进入大仪镇污水处理厂。

根据验收监测数据可见，建设单位厂区污水总排口所排放的各项污染因子验收监测浓度值均满足大仪镇污水处理厂接管标准。

### （三）噪声

建设项目主要高噪声设备包括锯床、空压机等，通过厂房隔声，加强设备固定等措施减少噪声对厂界的影响。

根据验收监测数据可见，建设单位在正常生产运行的情况下，厂界噪声各监测点昼间等效声级值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值（项目夜间不生产）。

### （四）固废

本项目营运期一般固废主要为废金属、废包装材料、废焊材、废除尘滤材、除尘器收集的粉尘厂区统一收集后外卖处置，生活垃圾定期环卫清运；危险废物漆渣、喷枪清洗液、废润滑油、废液压油、废乳化液、废活性炭、废滤棉、废包装容器统一收集后暂存厂区内危废库，定期委托有资质的危废处置单位处置并签署了危废处置协议。

建设单位建设了总面积约为30m<sup>2</sup>一般固废库和20m<sup>2</sup>危废库，满足环评及批复要求。

## 3.2 其他环境保护设施

建设项目区域排水采用雨污分流制，雨水通过厂区雨水排水系统排入仪征市大仪镇工业集中区雨水管网；建设项目无生产废水产生与排放，生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入市政污水管网，最终进入大仪镇污水处理厂。

废气处理设施排气筒已设置便于采样、监测的采样口，并在醒目处设置标识、标牌；固定噪声源对边界和周边居民点影响最大处，已设置环境噪声监测点，并在该处附近设置环境保护图形标志。

## 四、变动情况

针对建设单位的实际建设情况，对照环评报告表文本和扬州市生态环境局对报告表的批复，建设单位变动工程内容如下：

（1）厂区向北侧增加了用地面积5781m<sup>2</sup>，同时新增车间面积约4956m<sup>2</sup>，新增的面积主要用于建设生产车间；喷漆房由1#生产车间位置向北侧位移约12米，位于目前的2#生产车间范围内；危废库位置向西南侧位移约10米；

（2）为满足产品加工质量的提高和加工精度的提升，数控折弯机由1台增加到2台，数控龙门铣床由2台增加到4台，由于车间空间比较大，为满足不同区域焊接操作的需要，避免焊机不同车间拖动影响生产效率，焊机由6台增加到

15 台，激光切割机实际使用 1 台，200 台激光切割机的产能不变。

(3) 环评中以整个 1#车间为边界，设置 100 米的卫生防护距离。喷漆房由 1#车间变动到 2#车间，卫生防护距离的边界以 1#车间和 2#车间的整体边界为起点，设置 100 米卫生防护距离，平面布局的变动导致卫生防护距离的范围发生了变动，未新增敏感点。

根据中华人民共和国生态环境部于 2020 年 12 月 13 日发布的“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 号文）”，本项目变动工程内容不构成重大变动。

博恩德智能装备（江苏）有限公司

2025 年 10 月



## 第二部分 验收意见

# 博恩德智能装备（江苏）有限公司 年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目 阶段性竣工环境保护验收意见

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）等相关规定，2025年10月20日，博恩德智能装备（江苏）有限公司组织召开“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”阶段性竣工环境保护验收会议，验收工作组由博恩德智能装备（江苏）有限公司（建设单位）、江苏省百斯特检测技术有限公司（验收检测单位）、扬州科尚环境科技有限公司（验收报告编制单位）等单位代表和2位专家组成。会议听取了项目建设情况介绍及验收监测工作汇报，现场核查了环保设施运行情况并查阅相关资料，经讨论形成如下意见：

## 一、项目基本情况

### （一）建设地点、规模、主要建设内容

博恩德智能装备（江苏）有限公司位于仪征市大仪镇工业集中区，购置工业土地，新建厂房及附属用房，占地面积约为19318.9平方米，购置数控加工中心、数控折弯机等设备，建设年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目。

### （二）建设过程及环评审批情况

公司2021年12月编制《博恩德智能装备（江苏）有限公司年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目环境影响报告表》，于2022年2月17日取得扬州市生态环境局对该报告表的批复（批复文号：扬环审批〔2022〕03-18号）。项目于2022年3月开工建设，2025年8月建成。

项目建成运行至今，无环保投诉处罚记录。满足竣工环境保护验收监测条件。

### （三）投资情况、劳动制度

本次阶段性工程总投资4000万元，其中环保投资30万元；现有职工人数60人，采用单班制，每班工作8小时，全年工作天数300天。

### （四）验收范围

本次验收范围为项目中200台激光切割机生产设施及配套的环境保护设施。

## 二、项目变动情况

对照项目环评及批复，发生如下变动：

1、厂区向北侧增加了用地面积5781m<sup>2</sup>，同时新增车间面积约4956m<sup>2</sup>，新增的面积主要用于建设生产车间；喷漆房由1#生产车间位置向北侧位移约12米，位于目前的2#生产车间范围内；危废库位置向西南侧位移约10米；

2、项目现阶段数控折弯机由1台增加到2台，数控龙门铣床由2台增加到4

台，焊机由 6 台增加到 15 台，激光切割机实际使用 1 台，200 台激光切割机的产能不变。

3、环评中以整个 1#车间为边界，设置 100 米的卫生防护距离。喷漆房由 1#车间变动到 2#车间，卫生防护距离的边界以 1#车间和 2#车间的整体边界为起点，设置 100 米卫生防护距离，平面布局的变动导致卫生防护距离的范围发生了变动，未新增敏感点。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），项目上述变动不属于重大变动，纳入本次验收及排污登记管理。

### 三、环境保护设施建设情况

#### （一）废水

项目无生产废水产生与排放。

项目生活污水经隔油池、化粪池预处理后接入市政污水管网，最终进入大仪镇污水处理厂处理。

#### （二）废气

建设项目激光切割废气经 1 套滤筒除尘装置（装置编号：TA001）处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA001）；

建设项目喷漆、晾干废气经 1 套“滤棉过滤+两级活性炭吸附”装置（装置编号：TA002）处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放（排气筒编号：DA002）；

建设项目食堂油烟经 1 台油烟净化器处理后通过 1 根高出屋面 3 米排气筒排放（排气筒编号：DA003）；

未被收集的含粉尘、非甲烷总烃废气在车间内无组织排放。

#### （三）噪声

项目噪声来源于锯床、空压机等产生的噪声，设备底座加装减振基础，并经厂房隔声及距离衰减等降噪措施，以减轻对周围环境的影响。

#### （四）固废

项目营运期一般固废废金属、废包装材料、废焊材、废除尘滤材、除尘器收集的粉尘经统一收集后外卖处置；生活垃圾定期环卫清运；危险废物漆渣、喷枪清洗液、废润滑油、废液压油、废乳化液、废活性炭、废滤棉、废包装容器统一收集后暂存厂区内危废库，定期委托有资质的危废处置单位处置。

建设单位建设了面积约为 30m<sup>2</sup>一般固废库和面积约为 20m<sup>2</sup>危废库，建设的工业固体废物贮存设施及场所符合江苏省及国家环境保护标准和要求。危险废物的标牌、标识设置完整，危险废物的管理已纳入了江苏省固体废物网上管理系统。

#### （五）其他环保措施



- 1、2025年9月办理了排污登记管理手续(编号:91321081MA20MLL36G001W);
- 2、按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控〔1997〕122号)要求,设置了规范的排污口及标识标牌;
- 3、突发环境事件应急预案正在编制中。

#### 四、环境保护设施调试效果

江苏省百斯特检测技术有限公司于2025年9月15日~16日对“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”进行了阶段性验收监测,出具了验收监测报告(编号:Y2509010);验收监测报告表明:

##### (一) 废气

排气筒(DA001)出口颗粒物有组织排放浓度、速率满足《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中排放限值标准;

排气筒(DA002)出口颗粒物、非甲烷总烃有组织排放浓度、速率满足《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中排放限值标准;

排气筒(DA003)出口油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准(试行)》GB18483-2001表2中排放限值标准;

厂界无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃监测浓度符合江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中排放限值标准;

厂界内无组织废气中非甲烷总烃监测浓度符合江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2中排放限值标准。

##### (二) 废水

厂区污水总排口化学需氧量、氨氮、总磷、总氮、悬浮物、动植物油浓度均满足大仪镇污水处理厂接管标准。

##### (三) 噪声

厂界噪声昼间检测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求(项目夜间不生产)。

##### (四) 总量控制

经核算,项目大气污染因子颗粒物、非甲烷总烃的排放总量和废水中污染物化学需氧量、氨氮、总磷、总氮未超过企业环评批复的总量指标。

#### 五、验收结论

博恩德智能装备(江苏)有限公司“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”已部分建设运行。公司按环评文件及其批复落实了废水、废气、噪声、固废污染防治措施要求,阶段性验收监测结果表明各项污染物达标排放,污染物排放总量符合环评批复核定总量指标。项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行

办法》（国环规环评〔2017〕4号）第八条中不予验收合格的情形。

验收工作组同意博恩德智能装备（江苏）有限公司“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”阶段性竣工环境保护验收合格。

#### 六、后续要求

（一）按照《工业企业全过程环境管理指南》（DB32/T4342-2022），加强企业全过程的环境管理。

（二）加强污染治理设施的日常管理和维护工作，确保污染防治设施正常运行和污染物达标排放。

（三）近期完成突发环境事件应急预案备案工作。

（四）按照排污许可管理要求，开展自行监测，并做好信息公开工作。

#### 七、验收人员信息

验收组长（签名）：

专家组（签名）：

验收组成员信息详见附件。

博恩德智能装备（江苏）有限公司（盖章）

2025年10月20日



参会人员签到表

建设单位名称		博恩德智能装备（江苏）有限公司			
建设项目名称		年产 200 台激光切割机及 800 台自动化贴标设备项目			
评审会地点		会议室		评审时间	2025 年 10 月 20 日
序号	姓名	工作单位	职称/职务	联系方式	
1	袁志山	博恩德智能装备(江苏)有限公司	付总	13511761179	
2					
3	何心远	扬州市	主任	13905275314	
4	李俊	扬州市特种设备安全	工程师	13852168818	
5	李同文	扬州特种尚尔达科技有限公司	主任	15054321700	
6	陈基	扬州利高环境科技有限公司	技术	17251397763	
7	周嘉德	江苏有质检测技术有限公司	主任	18115479332	
8					
9					
10					

### 第三部分 其他需要说明的事项

# “其他需要说明的事项”相关说明

## 1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

### 1.1 设计简况

本次为阶段性验收，建设项目激光切割工序产生的含粉尘废气，经1套滤筒除尘装置（装置编号：TA001），风量为1000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过1根15米高排气筒排放（排气筒编号：DA001）；建设项目喷漆、晾干工序产生含颗粒物和总有机碳的废气，经1套“滤棉过滤+两级活性炭吸附”装置（装置编号：TA002），风量为15000Nm<sup>3</sup>/h，处理后尾气通过1根15米高排气筒排放（排气筒编号：DA002）；建设项目食堂油烟经1台油烟净化器处理，处理后尾气通过1根高出屋面3米排气筒排放（排气筒编号：DA003）。

### 1.2 验收过程简况

博恩德智能装备（江苏）有限公司委托扬州科尚环境科技有限公司作为“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”工程阶段性竣工验收的技术咨询单位。

博恩德智能装备（江苏）有限公司委托江苏省百斯特检测技术有限公司于2025年9月15日~16日对“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”已建成部分所产生的各类污染物排放情况进行了验收检测。

2025年10月20日，博恩德智能装备（江苏）有限公司组织召开“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”工程阶段性竣工废水、废气、噪声和固废污染防治设施环境保护验收会议。验收结论如下：博恩德智能装备（江苏）有限公司较好的落实了“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”环评及批复文件提出的废气污染防治措施要求，验收期间，环保治理设施运行正常，污染物年排放总量符合环评及批复的相关要求；不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号中第八条中不予验收合格的情形）。

验收组同意“年产200台激光切割机及800台自动化贴标设备项目”工程竣工废水、废气、噪声和固废环境保护设施验收合格。

### 1.3 公众反馈意见及处理情况

建设单位未曾收到周边老百姓的投诉。

## 2 其他环境保护措施的落实情况

### 2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

成立了专门负责环保的机构，指定了负责人，制定了环境保护管理制度。

(2) 环境风险防范措施

验收项目配备了灭火器、个人防护用品等必要的风险防范资源和装备。

(3) 环境监测计划

按照规范要求，委托第三方检测公司监测。

### 2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

验收项目不涉及区域内削减污染物总量措施和淘汰落后产能的措施。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

验收项目不涉及防护距离控制及居民搬迁。

## 3 整改工作情况

序号	验收意见	整改内容
1	进一步强化环境管理，做好污染防治设施运行与维护，确保稳定达标，落实自行监测与信息公开要求。	委托第三方检测公司进行监测，并将监测结果于网站公示。

博恩德智能装备（江苏）有限公司

2025年10月

