

安川（常州）机电一体化系统有限公司“年产 3.2 万个机器人用控制器、217.2 万个集成电路板、126.7 万个伺服放大器、45.5 万个变频器、20 万台机器人用伺服马达项目（部分）”竣工环境保护验收意见

2026 年 02 月 05 日，安川（常州）机电一体化系统有限公司根据《安川（常州）机电一体化系统有限公司“年产 3.2 万个机器人用控制器、217.2 万个集成电路板、126.7 万个伺服放大器、45.5 万个变频器、20 万台机器人用伺服马达项目（部分）”竣工环境保护验收监测报告》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定及情况说明等要求对本项目进行验收。安川（常州）机电一体化系统有限公司组织成立验收工作组，工作组由该项目的建设单位、环评单位、验收监测单位、验收监测报告表编制单位并特邀 2 名专家组成。

验收工作组听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况的介绍，验收监测报告编制单位对环保验收监测情况的汇报，现场踏勘了本项目建设情况。验收工作组一致确认本次验收项目不存在验收暂行办法中规定的几种不予验收的情景。

验收组经审核有关资料，确认验收监测报告资料翔实、内容完整、编制规范、结论合理。经认真研究讨论形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

安川（常州）机电一体化系统有限公司成立于 2019 年 06 月 27 日，注册地位于武进国家高新技术产业开发区武进西大道 59 号，法定代表人为南善胜。经营范围包括运动控制器、机器人控制器、变频器、伺服马达、伺服驱动、集成电路板以及上述产品的配套设备及零部件的研发、设计、制造、销售；提供上述产品的技术服务和售后服务；自有厂房的租赁；自营和代理各类商品及技术的进出口业务，但国家限定企业经营或禁止进出口的商品及技术除外。

本项目环评审批项目建成后形成年产 3.2 万个机器人用控制器、217.2 万个集成电路板、126.7 万个伺服放大器、45.5 万个变频器、20 万台机器人用伺服马达产品的生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

2020 年 2 月，安川（常州）机电一体化系统有限公司委托睿柯环境工程有限公司编制了《安川（常州）机电一体化系统有限公司年产 3.2 万个机器人用控制器、217.2 万个集成电路板、126.7 万个伺服放大器、45.5 万个变频器、20 万台机器人用伺服马达项目环境影响报告表》，并于 2020 年 10 月 16 日取得常州市生态环境局批复（常武环审[2020]425 号）。

2022 年 9 月，本项目建成了“年产 3.2 万个机器人用控制器、65 万个集成电路板产品”的生产规模及其配套设施，并组织完成自主验收，这是本项目第一次部分验收。

2026 年 1 月，公司本项目建成“年产 26 万个集成电路板、12 万个变频器产品”的生产规模，本次验收完成后，全厂将具备年产 3.2 万个机器人用控制器、91 万个集成电路板、12 万个变频器的生产能力。

企业“年产 3.2 万个机器人用控制器、217.2 万个集成电路板、126.7 万个伺服放大器、45.5 万个变频器、20 万台机器人用伺服马达项目”于 2020 年 11 月开工建设，本次验收部分于 2025 年 10 月调试结束，该项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

（三）投资情况

本次验收项目实际总投资 5000 万元，其中环保投资 30 万元，占总投资额的 0.6%。

（四）验收范围

本次验收范围为“年产 3.2 万个机器人用控制器、217.2 万个集成电路板、126.7 万个伺服放大器、45.5 万个变频器、20 万台机器人用伺服马达项目”的第二次部分验收，本次验收产能为“年产 26 万个集成电路板、12 万个变频器产品”的生产规

模，本次验收完成后，全厂将具备年产 3.2 万个机器人用控制器、91 万个集成电路板、12 万个变频器的生产能力。

二、工程变动情况

本项目建设性质、规模、地点、废气、固废污染防治措施均未发生变化，废气污染防治措施发生少量变化，具体变动见下表。

表 1 项目变动环境影响分析一览表

序号	类别	环评内容	实际建设情况	情况说明
1	生产设备	FT 试验机 6 台	FT 试验机 17 台	产品质量要求提高，测试要求提高，增加 15 台 FT 试验机
		AGV 智能运输车 0 台	AGV 智能运输车 1 台	产品线自动化程度提升，新增一套车间 AGV 智能转运系统
2	废气处理	本项目激光刻印产生的烟尘、焊接产生的有机废气和锡及其化合物经中效过滤器处理后与其他工段产生有机废气一并进入光催化氧化+活性炭装置处理后通过 1#排气筒排放。	本项目激光刻印产生的烟尘、焊接产生的有机废气和锡及其化合物和其他工段产生有机废气经中效过滤器处理后进入二级活性炭装置处理后通过 1#排气筒排放。	其他工段产生有机废气经过中效过滤器处理后再进入后续废气处理装置，使清洗工段废气得到更有效的处理，不属于重大变动
		1#排气筒对应废气处理设施为“中效过滤器+光催化氧化+活性炭吸附装置”	1#排气筒对应废气处理设施改造为“中效过滤器+二级活性炭吸附装置”	将“光催化氧化+活性炭吸附装置”改造为“二级活性炭吸附装置”，提升了废气处理设施处理效率，不属于重大变动

综上，《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）可知，本项目所有发生的变动均为一般变动，可以纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况及环境管理情况

（一）废水

本项目无工艺废水产生及排放，废水主要为新增员工生活污水，依托厂区现有隔油池、化粪池预处理达接管要求后，接管排入市政污水管网，最终进武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河。

（二）废气

1. 有组织废气

(1) 激光刻印产生的烟尘、焊接产生的有机废气和锡及其化合物与其他工段产生有机废气一并进入中效过滤器+二级活性炭装置处理后通过 1#排气筒排放；

(2) 基板切割产生的切割粉尘经布袋除尘装置处理后由 2#排气筒排放。

(3) 食堂油烟经油烟净化器处理后由 3#排气筒排放。

2.无组织废气

本项目 UV 清漆涂布、硬化、胶粘、固化工段产生的废气和生产过程中未补集的废气在车间内无组织排放。

(三) 噪声

本次验收项目噪声主要来自车间生产设备运行产生的噪声，针对噪声排放情况企业采取了以下治理措施：选用低噪声设备、对高噪声设备采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。

(四) 固体废物

经核实，本项目厂区内一般固废贮存场所已按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及其修改单的要求设置，符合防风、防雨、防晒等要求，位于生产车间东南侧，总面积为 140m²，满足现有一般固废的贮存能力；并设置总面积为 120m²危废仓库 1 座，满足现有危险废物的贮存能力，地面、墙面设置防腐、防渗措施，四周设置导流槽，门口及内部设置标识牌，各类危险废物进行分类分区贮存，并设置照明、消防设施、视频监控。

验收监测期间，本项目产生的生活垃圾由环卫部门统一清运；一般固废收集后外售综合利用；本项目危废委托有资质单位进行托运处理，已签订相关处理协议，固废实现“零排放”。

(五) 其他环境保护设施

1.环境风险防范设施

经核实，已设置专人定期检查危废库的暂存情况，定期检查厂内各风险防范措施的完善情况，已按要求配置应急物质，建立健全应急防范机制。

2.在线监测装置及排放口规范化设置

企业已规范化设置危废仓库和一般固废仓库；并规范化设置 1 个雨水排放口、1 个污水排放口和 3 个废气排放口。

3.“以新带老”措施

无

4.卫生防护距离情况

经核实，全厂卫生防护距离为本项目生产车间外扩 100 米范围范围形成的包络线，卫生防护距离内无新增环境敏感点。

5.排污许可证申请情况

企业已完成排污许可登记，登记编号：91320411MA1XN1JAXJ001Y。

（六）环境管理制度

公司落实建立了比较完善的环境管理体系、环境保护管理规章制度。公司在运行过程中，依据当前环境保护管理要求，分别制定了公司内部的环境管理制度。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物达标排放情况

1.废水

2026 年 1 月 14 日、1 月 15 日监测结果表明，生活污水接管口的废水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 等级标准。

2.废气

（1）有组织废气

2025 年 11 月 25 日、11 月 26 日监测结果表明，1#排气筒出口颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物排放浓度满足江苏地标《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值。

2025 年 11 月 25 日、11 月 26 日监测结果表明，2#排气筒出口颗粒物排放浓度满足江苏地标《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值。

2025 年 11 月 25 日、11 月 26 日监测结果表明，3#排气筒出口油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中型标准要求

（2）无组织废气

2025 年 11 月 25 日、11 月 26 日监测结果表明，厂界无组织废气中非甲烷总烃、总悬浮颗粒物 TSP、锡的浓度均符合《大气污染物综合排放标准》

（DB32/4041-2021）表 3 中单位边界大气污染物排放监控浓度限值的要求。厂区内生产车间门外 1 米处非甲烷总烃浓度符合《大气污染物综合排放标准》

(DB32/4041-2021)表2标准限值,也满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中厂区内VOCs无组织排放限值。

3.噪声

2025年11月25日、11月26日监测结果表明,本项目东、南、西厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准,北厂界符合4a类标准。

4.固体废物

验收监测期间,本项目产生的生活垃圾由环卫部门统一清运;餐厨垃圾、废油脂委托专业单位收集处置;一般固废收集后外售综合利用;本项目危险废物废基板、废容器、废活性炭、漆渣、废抹布手套、废乳化液、废洗净液、废粉尘、废切粉、废过滤棉委托有资质单位进行托运处理,已签订相关处理协议;固废实现“零排放”。

5.污染物排放总量

本验收项目污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油及污水排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求;本验收项目废气中颗粒物、非甲烷总烃排放总量符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求;固废100%处置零排放,符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

五、工程建设对环境的影响

1、本项目生活污水中相应污染物pH、悬浮物、化学需氧量、氨氮、总磷、总氮动植物油从生活污水总排口达标接管至武南污水处理厂,对水环境影响较小。

2、本项目废气达标排放,对外环境空气影响较小。

3、本项目东、南、西、北四周厂界昼、夜间噪声均能达标排放,对周边声环境无明显影响。

4、本项目产生的固废分类收集,合理处置,危废仓库按规范采用防腐、防渗措施,四周设置导流槽和集水井。对周边土壤、地下水不会造成直接影响。

六、验收结论

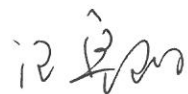

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、监测相关技术规范及环保法规，在验收工作组踏勘现场、查阅验收材料的基础上，一致认为：

安川（常州）机电一体化系统有限公司“安川（常州）机电一体化系统有限公司年产 3.2 万个机器人用控制器、217.2 万个集成电路板、126.7 万个伺服放大器、45.5 万个变频器、20 万台机器人用伺服马达项目（部分）”已建设内容符合环评审批要求，落实了环评批复的各项污染防治管理要求，检测结果表明污染物排放浓度达标，污染物排放总量符合审批要求。对照自主验收的要求，本次验收项目竣工环保验收合格。

七、后续要求

项目运营过程中应做好以下工作：

- 1、加强环境管理，保证污染物稳定达标排放。
- 2、各类危废及时委托有资质单位处置，定期申报管理计划。



安川（常州）机电一体化系统有限公司

2026 年 02 月 05 日

安川（常州）机电一体化系统有限公司年产 3.2 万个机器人用控制器、217.2 万个集成电路板、126.7 万个伺服放大器、45.5 万个变频器、20 万台机器人用伺服马达项目（部分）验收人员名单

序号	姓名	单位	电话	身份证号码	签字
1	组长 李红红	安川常州机电一体化系统有限公司			李红红
2	专家组 李树白	江苏理工学院			李树白
3		常州工程学校			李树白
4		常州工程学校			李树白
5		常州工程学校			李树白
6		常州工程学校			李树白
7					
8	成员				
9					
10					
11					
12					

安川（常州）机电一体化系统有限公司

2016 年 12 月 5 日