

浙江升华拜克生物股份有限公司

环境信息年度报告

(2013年)

一、公司基本信息

本公司系经浙江省人民政府浙政发[1999]96号文批准，由升华集团控股有限公司、源裕投资有限公司(香港)、浙江省科技风险投资公司、浙江泛美发展有限公司和浙江名策投资有限公司发起设立的股份有限公司，于1999年5月11日在浙江省工商行政管理局登记注册，取得注册号为330000400001808号《企业法人营业执照》。公司现有注册资本405,549,248元，折405,549,248股(每股面值1元)，均系无限售条件的流通股份。公司股票已于1999年11月16日在上海证券交易所挂牌交易。

公司位于浙江省德清县钟管工业区，以生产生物农兽药的原药及其制剂系列产品为主，是国内规模最大的新型农药、兽药生产企业之一，国家重点扶持的高新技术企业，浙江省工业行业龙头骨干企业。公司名列全国动物保健品行业10强。2013年，



公司实现营业收入16.07亿元，利润总额0.28亿元，归属于母公司所有者的净利润0.28亿元；截止2013年12月31日，公司总资产为23.26亿元，归属于母公司所有者权益为13.55亿元。

二、技术创新成果

公司拥有国家认定企业技术中心、国家博士后科研工作站和院士专家工作站，生物农兽药创新团队被省委、省政府批准为省首批重点企业创新团队。公司充分利用研



发平台，强化技术创新。2013年，研发投入2604.67万元。2013年，上报项目54项，其中国家级项目4项、省级项目17项、市县级项目33项。2013年，专利申报工作继续加强，获得授权专利12项。截止2013年底，公司已累计申报专利62项，其中已授权36项。

三、可持续发展的核心理念

可持续发展是公司的核心理念，公司继续坚持“清洁生产、预防污染、节约资源，实现可持续发展”方针，积极推进清洁生产，通过转型升级，加强源头管理、过程控制、末端治理，减少污染排放，节约资源，努力减轻生产活动对环境产生的影响，实现生产经营与环境保护的协调发展。

四、清洁生产运营及可持续发展

(一) 完善体系管理 提升管理水平

公司十分重视环境、职业安全健康管理工作，通过不断完善 ISO14001 环境管理体系、OHSAS18001 职业安全健康管理体系和安全管理标准化，提升公司安全管理水平。公司按照省环保局要求建立了企业环境监督员制度，并按规定组织实施、持续改进。

1. 制定工作计划和培训计划

根据 ISO14001 环境管理体系、OHSAS18001 职业安全健康管理体系和危险化学品安全管理标准的要求，结合公司管理手册、程序文件、作业指导书等内容，年初公司制定年度工作计划，把体系培训、内外审核、管理评审等列入年度工作计划，并按计划组织实施。

2. 强化体系建设宣传和培训

公司企管监察部每月组织对各单位各级管理人员进行环保、安全、职业卫生管理体系和法律法规、标准、事故案例分析等知识的培训，公司各级管理人员每月逐级对分厂员工进行培训，切实加强体系建设的广泛宣传，做到人人皆知。各公司每月按计划对员工进行系统培训，强化员工的环保安全意识和规范操作技能。公司对新入岗的从业人员进行“三级”教育，经考试合格方可上岗，确保员工规范操作，从生产环节提高安全、环保、节能减排节约能资源，提高生产效率。

3 . 细化目标考核、明确各级人员工作职责

通过逐级落实签订安全、环保、综合管理目标责任制，明确责任、工作目标指标，把责任落到实处，每月绩效考核。公司设有专职企管监察部门，各公司车间配备专职安全管理人員和环境监督员，机构健全。

4 . 完善体系的有效管理

公司环境、安全管理體系的运行已纳入公司综合管理百分考核，并与各级管理人員的薪酬挂勾。公司相关部门每月定期对相关工作要求开展考核，加强隐患排查和现场管理，对不符合要求的提出整改意见，及时整改，并跟踪验证，确保体系的正常运行。公司每年开展体系制度管理评审，进一步完善并持续改进公司环境、安全管理體系。

5 . 加强事故预防和应急管理

2013 年公司与镇政府联合成立镇企应急救援消防队，完善了应急管理制度、综合应急预案、专项预案和车间重点岗位应急方案，组织评审发布，并对员工进行培训，建立并实施了应急响应计划，提高了员工的思想意识和事故应急处理能力。各分厂成立应急救援小组，并配有应急器材，实行专职管理。

6 . 保证体系管理的投入

公司 ISO14001 环境管理体系、OHSAS18001 职业安全健康管理体系及危险化学品安全标准化管理体系已通过第三方审核。

按国家财政部、安全总局文件规定并根据体系建设的工作需要，公司不断加大经费投入，提升安全、环保、职业卫生的设备设施和自动化管理水平，加强体系的管理，确保体系符合规定和要求并有效的运行。

(二) 加强环保专项整治，提升生产装备

1、建立专项整治组织长效机制

2013年初，公司组织领导班子，召开“化工行业整治提升”专项工作会议，认真贯彻了《浙江省人民政府关于“十二五”时期重污染高耗能行业深化整治促进提升的指导意见》（浙政发【2011】107号），省、市、县《化工等行业整治提升方案的通知》和长效管理机制办法等文件精神，专门成立了“化工行业整治提升验收和长效管理机制领导小组”，由总经理为组长，环境管理总监为副组长，公司安环部（企管监察部）环境监督员、各分厂责任人为组员。各分厂也相应成立领导小组，设立环境管理机构，形成了以分厂负责人为组长、综合科、各车间主任为组员的环境整治管理网络。通过讨论制定整治方案，明确整治内容、时限要求和责任人，并将环境整治管理责任列入到各级管理人员、各岗位员工的工作责任制和绩效考核体系，形成了一个覆盖全员的长效管理机制，确保“化工行业整治提升”按时完成。



2、提升三废治理，提高处理效率

(1) 废水治理。公司现建有日处理量 8000 吨/天的集中污水处理中心、日处理量 4000 吨/天的高



浓度污水预处理系统。2013年，根据企业发展需要，公司在原有2400吨/天厌氧处理设施的基础上增设了600吨/天EGSB厌氧反应器，为企业发展夯实了基础。同时公司十分重视从污水的源头控制，通过分级、分类的预处理来减少废水量，通过改进工艺、提升设备从源头上减少污染因子的排放浓度，采取厌氧加三级好氧的污水处理方式实现了本公司污水达标排放，执行GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级A标准。2013年，公司废水处理量1569987吨，符合排污许可证规定的总量控制要求。

为进一步提高污水处理效率，2013年公司新增投入1100多万元，主要有600吨/天EGSB高浓度厌氧反应器，5000立方的应急池、氨氮吹脱焚烧新工艺设备设施等，为环保应急处理及新产品开发奠定了基础。

(2) 废气治理。公司废气主要包括生产中产生的酸性气体采用多级碱液喷淋加活性炭吸附的方法进行有效的吸附处理；粉碎、过筛、预混、干燥气体采用布袋除尘和滤筒除尘的方式进行有效的收集处理；有机废气采用多级冷凝、吸附的工艺减少气体的挥发，



使挥发的气体进一步回收利用。污水处理产生的硫化氢气体和迈威分厂含有机挥发性气体实现了有组织吸收预处理和集中处理，从根本上解决了废气污染。2013年公司根据整治方案，在原有废气集中焚烧处理的基础上又投入600多万元的废气处理设施，主要在原由 $\varnothing 1200\text{mm}$ 废气处理系统管道的基础上扩容至 $\varnothing 1800\text{mm}$ 、新增设脱氨尾气焚烧管网设施、新增设酸性气体处理装置并接



入热电焚烧系统等，进一步提高了废气的治理效率。废气排放符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中的二级标准。燃煤锅炉均配备电除尘、布袋除尘及循环流化床锅炉炉内脱硫处理设施，经处理后，废气达标排放。

(3) 固废治理。为了减少固废量的产生，公司投入60多万元，新增设了污泥及发酵滤渣干燥设备，公司的一般固废委托当地环卫部门统一处理，部分由公司自备热电厂焚烧处理或进行综合利用；危险固废委托湖州工业和医疗废物处置中心有限公司处理。2013年，生活垃圾576吨，由镇环卫所统一转运焚烧发电；煤渣由水泥厂回收利用；发酵滤渣及部分污泥经固



废干燥设备干燥后由热电厂焚烧处理；废水处理产生的污泥及农药残渣581吨，委托湖州工业和医疗废物处置中心有限公司处理；废活性炭113吨委托森奇活性炭公司回收处理。

公司建立健全了“三废”台账，按计划填报处置，并通过省、市、县政府文明城市的验收考评，符合要求。

3 . 有效实现管理目标

2013年实现了环境事故发生为零的目标。全年未发生环境纠纷，未受到任何形式的环境保护行政处罚和环境信访案件。

(三) 全面推进节能降耗、节能减排

公司倡导节能降耗、节能减排、低碳节能。把节能降耗、节能减排作为一项重要工作来抓，常抓不懈。2013年认真贯彻了《浙江省人民政府关于“十二五”时期重污染高耗能行业深化整治促进提升的指导意见》(浙政发[2011]107号)、《浙江省印染

造纸制革化工等行业整治提升方案的通知》(浙江环保厅、浙江经信委,浙环发[2012]60号)、湖州市人民政府办公室关于印发《湖州市印染造纸制革化工四大重污染高耗能行业整治提升实施方案的通知》-湖政办发[2013]5号和《湖州市印染造纸制革化工行业整治提升验收规程和长效管理办法的通知》等文件精神,通过提升设备、不断创新,从节能减排中获取更高效益。

1、引进先进设备,淘汰落后

公司淘汰了现有陈旧落后的生产设备设施,特别进行了对非密闭抽滤设备等设备淘汰及更新完善。淘汰设备设施总计固定资产 530 多万元:其中明流式压滤机 28 台,原值 220 多万元,替换 4 台新型暗流式压滤机;淘汰鼓风烘干老式热风循环干燥设备设施 170 多万元;其他真空机组、树脂吸附柱等设备设施 130 多万元。通过设备的提升,更换先进的密封及连续生产一体化的循环流化床设备,减少了污染物的排放,提高了生产效益。

2、废气设备、设施提升改造

对公司污水处理中心 HCR 池处理的废气收集经预处理后再接入热电分厂焚烧系统;对迈威生产车间四个尾气处理排放点处理后的尾气再接入热电分厂焚烧处理系统;对莱福分厂二部莫能制粒车间、污水处理设施废气收集预处理后再接入热电焚烧处理系统;针对废气焚烧总管道扩容改造,将原直径 1200mm 扩大到 1800mm,提高尾气处理能力。通过废气设施的改造提升,减少了废气物的排放,改善了周围环境。

3、沼气焚烧改造项目

污水处理中心投资 75 万元,于 2013 年 3 月底前对厌氧处理系统进行了改造,对废水中的有机物进行有效的去除后产生的沼气通过厌氧塔加盖统一



回收，再经过脱硫系统除去 H₂S 后通过不锈钢管网引入热电分厂锅炉进行燃烧。以沼气热量利用率为 70% 计算，年约标煤 920 吨。

4、冷却水系统改造项目

迈威分厂投资 30 多万元，在 2013 年 3 月底前对原一级水泵房 2 台 90KW 自吸泵进行了改造，现更换成 2 台 45KW 双吸中开离心泵供水，每小时耗电量从 144 度下降至 72 度。另外，对二级泵房地下冷却水管网进行了重新布管改造，清除了管内积淤，使二级泵房由开 3 台泵才能保证供水，现只需开 2 台泵就能保证供水，每小时耗电量 260 度下降至 200 度。即经过改造后，年节电 99.1 万度，折合标煤 321.8 吨。

5、L-色氨酸 20%预混剂项目

莱福分厂 L-色氨酸 20%预混剂项目采用新型节能蒸发浓缩器装置替代原降膜刮板浓缩装置工艺，采用喷浆造粒干燥流化床成套设备替代原气流干燥装置。该项目实施后，年节约蒸汽 32200 吨，节电 214.48 万度，折合标煤 3990 吨。

6、麦草畏产品磁力密封高压羧化釜项目

迈威分厂采用磁力密封高压羧化釜替代原双端面机械密封高压羧化釜，降低电能消耗及维修成本，以年生产 300 天计算，年节约 25.2 万千瓦时，折合标煤 81.8 吨。

(四) 严格执行项目建设“三同时”

在新建、扩建、改建项目建设中，按国家环保法律法规、环境影响评价制度和验收制度实施，严格项目“三同时”制度，确保建设项目同时设计、同时施工、同时投入试生产验收。

(五) 着力确保环保设施有效运行

公司处理设施运行正常，并委托专业机构统一对环保在线监测设备进行日常维护、保养，定期对比，确保自动监测数据的有效性。2013 年，公司根据环保部门监督性监

测及排污收费等相关核算结果，做到总量控制并按期缴纳排污费。

（六）建立健全环境风险管理体系

公司进一步完善了风险管理制度，明确了各级人员的责任。对重要环境因素进行了分析，制定了控制措施和应急预案。

根据环境法律法规，公司进一步完善了《突发环境事件应急预案》、《车间危险化学品泄漏处理方案》，建立了各级相应的应急组织，强化了各



分厂、各部门的工作职责，配置了相关的应急设施，同时为了应对环保突发事件，公司又新增投入 180 多万元，新建了 5000 立方的应急池，在阳光排放口完善了以手动自动一体的应急阀门。公司定期检查维护设施、组织应急演练。2013 年，公司分别组织开展危化品泄漏和火灾事故应急综合演练和专项处理演练 7 次，提高了企业自防自救能力。

五、公司 2014 年的环境行为计划

认真落实浙江省化工行业整治提升方案时限要求，加快产品结构调整，完成环保设施及装备的进一步提升，促进企业的持续健康发展。

2014 年年初，公司已明确环保安全工作思路、计划目标，并制定了目标实施方案计划表。按照计划表，做好整治提升工作：

1. 淘汰非密闭抽滤设备。对醚化粗品出料工艺改良，将原醚化粗品采用的抽滤桶抽滤工艺，现拟改为二合一压滤机压滤，减少气味挥发，改善劳动环境；

2. 莫能菌素预混车间设备提升改造。采用密闭改造，减少预混制粒过程中粉尘的产生。

3.持续引进先进技术，进一步提升 8000 吨/天污水处理新工艺和设施。对公司污水处理中心实施废水处理工艺和设备设施改造，进一步提高处理效率，确保稳定达标排放，为新产品开发打好基础。

4.完善废气收集焚烧处理系统，减少尾气排放。一是将迈威分厂原一车间酸性废气预处理后的废气再接入热电焚烧处理系统；二是将莱福分厂二部提取三车间压滤机增设不锈钢尾气吸风罩，收集生产过程的尾气并接入废气焚烧处理系统，减少废气的产生，改善劳动环境；三是提升莱福分厂发酵车间尾气装置，提高尾气处理效率：将原一级处理增设为二级尾气喷淋处理塔，减少尾气的排放。

5.在原有的的基础上进一步完善固废处置场所。一是迈威分厂重建固废处理及存储场所；二是对污水处理中心增设污泥干化设备并建设规范污泥处置场所。

6.加大科研开发力度，改进工艺，提高产品收率，减少污染物的产生，节约能源。

7.持续开展清洁生产。在原有的基础上通过工艺及设备设施的提升改造和自动化控制水平，实施清洁生产持续改进，委托湖州南太湖环保科技有限公司实施对公司清洁生产复核。

8.提升热电厂锅炉废气脱硫效率。按国家环保治理时限要求，持续引进先进技术，在原有的基础上进一步改进废气处理装备，达到脱硫治理新标准。

9.按国家环保法律法规宣贯，进一步完善制度，定期组织对员工进行系统学习，提高全员的环保安全意识和操作应急技能。

10.持续开展隐患排查，健全对生产环节三废处理装置监督管理的长效机制，每月组织对各分厂的环保设施运行情况进行监督检查和百分考核，发现问题及时整改，做好日常的维护保养，确保设备设施正常运行。