

2025 年企业环境信息公示

陕西康禾立丰生物科技药业有限公司

陕西康禾立丰生物科技药业有限公司

企业环境信息公示

1.公司简介

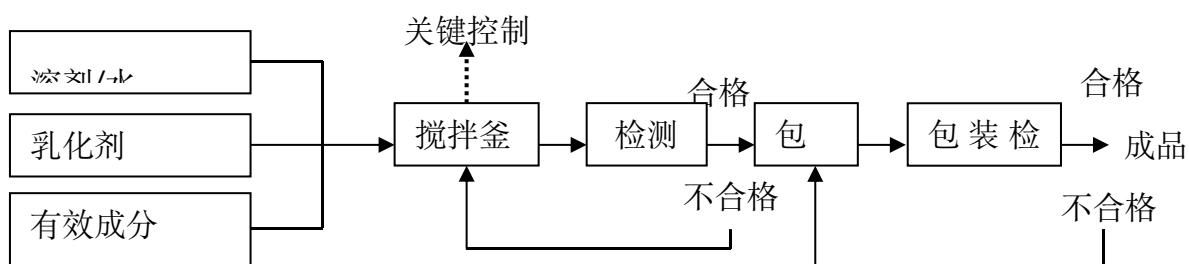
陕西康禾立丰生物科技药业有限公司是中小企业，生产地址为：陕西省渭南市华州区工业园区瓜坡精细化工区（310国道南侧），组织机构代码为：916105216911438511，法定代表人：夏宝成，联系方式为：13892581911，生产经营场所中心经度 109°55'21.40" 纬度 34°25'30.25，占地 65 亩，于 2016 年 10 月 28 日投产。

公司属于以生物成分为主的农药制剂加工企业，产能 5000 吨/年，主要工艺为制剂加工，并于 2020 年 12 月取得了环保局批发的排污许可证。

2.公司主要工艺流程

2.1 液体车间

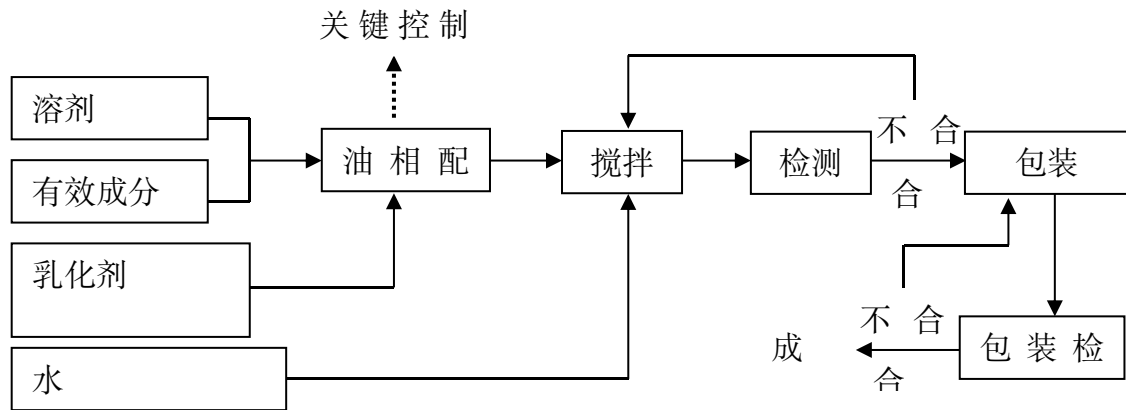
(1)水剂 (AS) / 乳油 (EC) / 可溶液剂 (SL)



1、将水/溶剂、乳化剂计量后投入搅拌釜中搅拌至溶解均匀；

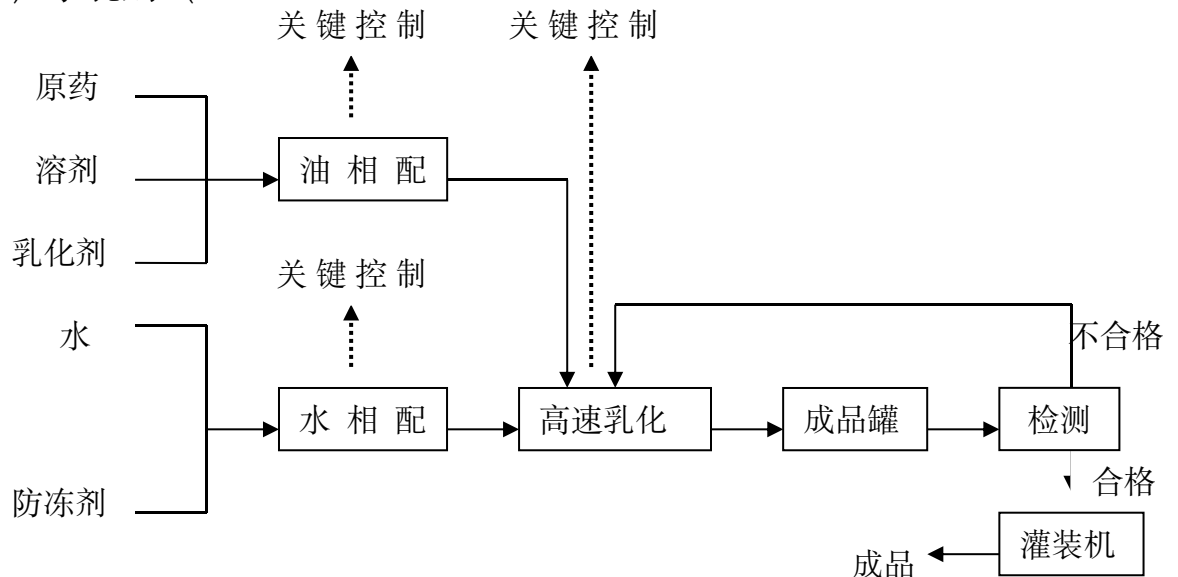
- 2、将有效成分计量后投入搅拌釜中搅拌至溶解均匀；
- 3、将料品过滤后，输送至成品罐中进行检验；
- 4、经检验合格后进行包装即可。

(2)微乳剂 (ME)



- 1、将有效成分、溶剂、乳化剂计量后投入搅拌釜中搅拌至溶解均匀配制成油相；
- 2、将水计量后投入搅拌釜中搅拌至料品清澈透亮；
- 3、将料品过滤后，输送至成品罐中进行检验。
- 4、经检验合格后进行包装即可。

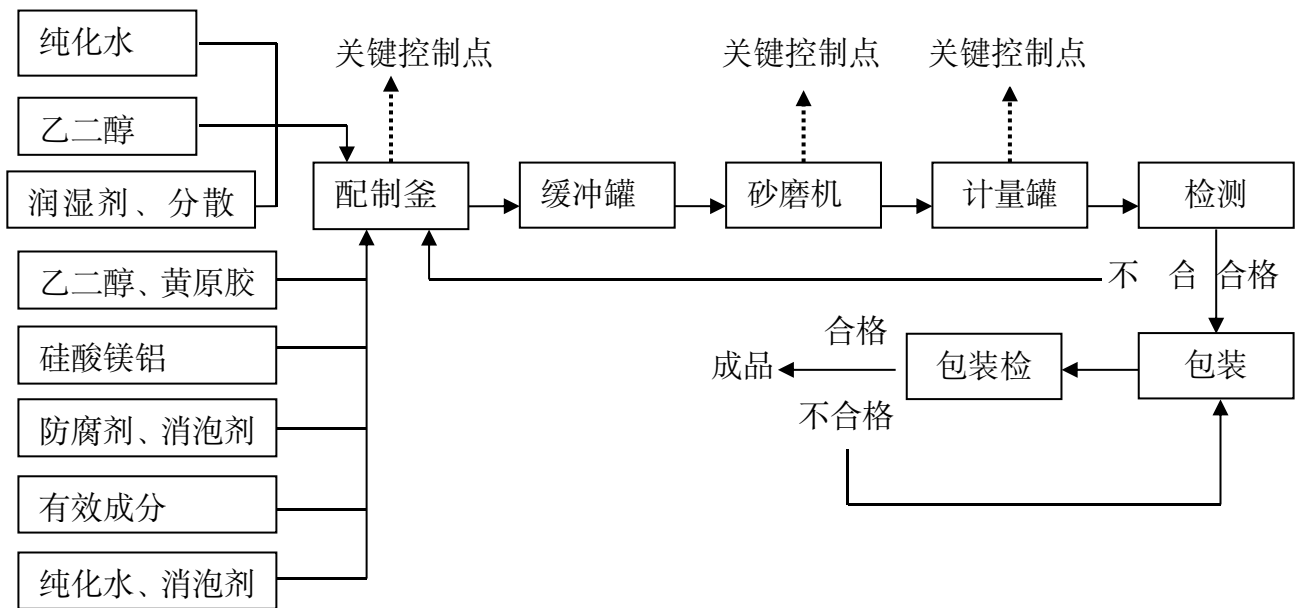
(3) 水乳剂 (EW)



- 1、将水、防冻剂、消泡剂等计量后投入均质混合器中搅拌至溶解均匀形成水相；
- 2、将原药、溶剂、乳化剂进行计量投入反应釜中搅拌至溶解均匀形成油相；
- 3、在搅拌状态下，将油相慢慢投入至水相中搅拌至清澈透明；
- 4、开启均质混合器将料品剪切至料品细度 D90 控制在 1.5 微米以下；
- 5、将料品进行检验，合格后输送至成品罐中进行包装即可。

2.2 悬浮剂车间

悬浮剂 (SC、FSC)

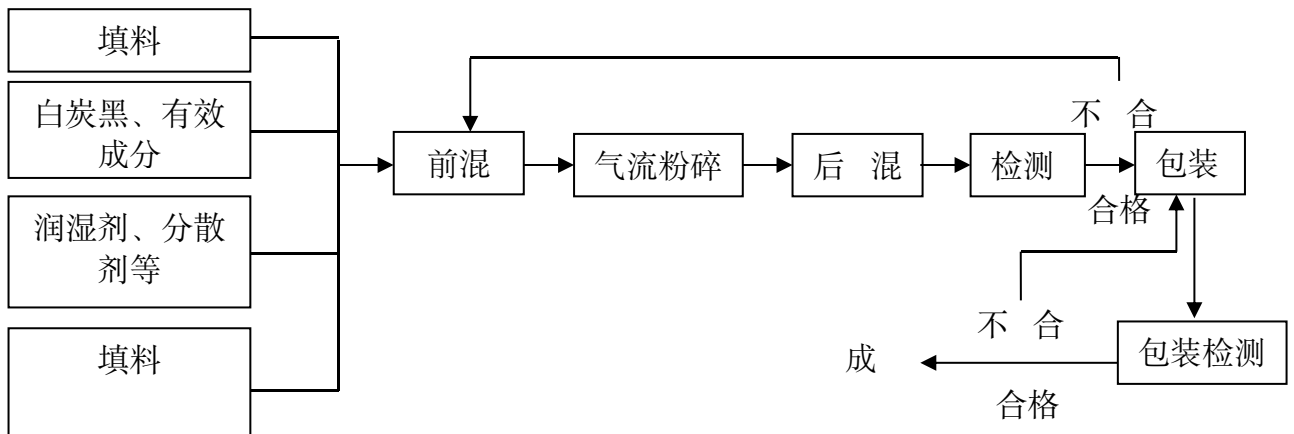


- 1、将水、乙二醇、润湿剂、分散剂等计量后投入搅拌釜中搅拌至均匀；
- 2、将黄原胶使用部分乙二醇溶解后加入、然后加入硅酸镁铝、防腐剂、消泡剂继续搅拌；
- 3、将有效成分计量后投入搅拌釜中搅拌至均匀；

- 4、将料品进行砂磨至细度 D90 控制在 5 微米以下输送至成品罐；
- 5、经取样检验合格后进行包装即可。

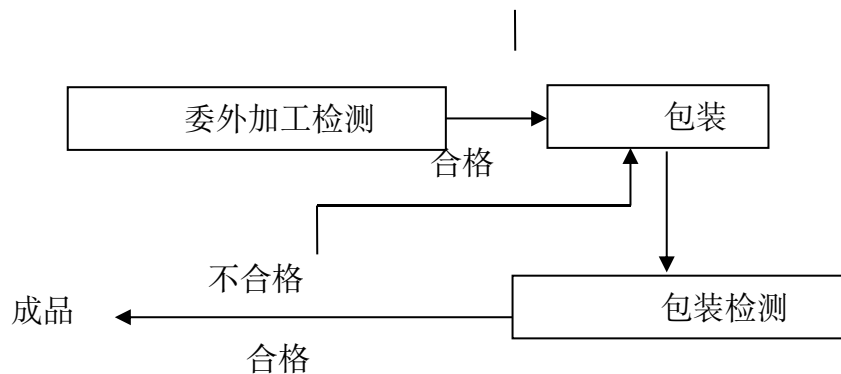
2.3 粉剂车间

(1) 粉体产品 (WP、SP)



- 1、将填料、白炭黑、有效成分等计量后投入前混合机中搅拌至均匀 (约 30 分钟) ；
- 2、将料品进行气流粉碎至细度 D90 控制在 500 目以下输送至后混合机；
- 3、开启后混合机搅拌 30 分钟，将料品混合均匀；
- 4、经取样检验合格后进行包装即可。

(2) 粉体产品 (WG)



- 1、本产品委外加工，半成品入厂取样检验，合格包装，不合格返厂。
- 2、经取样检验合格后进行包装即可。

3. 排污分析

3.1 废气

3.1.1 废气污染源及治理措施

本公司废气主要包括制剂加工过程，原料的搅拌、研磨、灌装、皮带输送等工序产生的非甲烷总烃、颗粒物，以及危废暂存库产生的非甲烷总烃、臭气浓度，污水处理站产生臭气浓度、硫化氢、氨（氨气）。废气主要污染物及治理措施见表 1。

表 1

序号	污染源	污染物	治理措施
1	制剂加工	非甲烷总烃	光催化氧化、活性炭吸附
		颗粒物	滤筒除尘、袋式除尘、水幕喷淋塔除尘
2	危废暂存库	非甲烷总烃	光催化氧化、活性炭吸附
		臭气浓度	光催化氧化、活性炭吸附
3	污水处理站	臭气浓度	活性炭吸附
		硫化氢	活性炭吸附

		氨 (氨气)	活性炭吸附
		非甲烷总烃	活性炭吸附

3.1.2 废气排放标准

工厂的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16267-1996)、《农药制造业大气污染物排放标准》(GB 39727-2020)、《恶臭污染物排放标准》GB 14554-1993 等的排放标准, 详见表 2。

表 2 废气污染物排放标准

类别	监测项目	浓度限值	标准来源
厂界周边 无组织排放	颗粒物	≤1.0mg/立方	《大气污染物综合排放标准》 (GB16267-1996)
	非甲烷总烃	≤4.0mg/立方	
	臭气	≤20 (无量纲)	《恶臭污染物排放标准》GB 14554-1993
有组织排放	颗粒物	≤30mg/立方	《农药制造业大气污染物 排放标准》(GB 39727-2020) 《大气污染物综合排放标准》 (GB16267-1996)
	臭气浓度	≤2000 (无量纲)	《恶臭污染物排放标准》GB 14554-19993
	硫化氢	≤0.58kg/h	
	氨 (氨气)	≤8.7kg/h	

噪声	昼间	≤65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008
	夜间	≤55	

3.2 废水

工厂总投资 736 万自建污水集中处理站一座，目前处理规模为生产废水 16 立方米/天，生活污水 20 立方米/天。

项目运行期间，洗罐水用于工艺复配，不外排，生产废水主要是车间员工洗手拖地产生的废水，废水经车间隔栏流入车间外地下专用收集池，再经液下泵打至厂区污水处理站集中处理，生产废水经过沉淀槽、Fenton 氧化处理后进入混合池。生活废水经过化粪池、机械格栅进入混合池与生产废水混合，然后进行二级缺氧好氧（A/O）生化处理，处理后污水的 COD \leq 500mg/L、NH₃-N \leq 45mg/L，符合《污水综合排放标准》GB8978-1996 及《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 的标准限值，废水处理达标后，排入市政管网然后进入园区污水处理站。

3.3 危险废物

生产中产生的废药瓶、废原药包装袋等包装物，属危险废物，约 25t/a；

项目污水处理站过滤环节产生的废污泥，属危险废物，约 2t/a；

环保设施活性炭吸附塔中更换的活性炭，属于危险废物，约 1t；

环保设施 UV 光解中更换的灯管，属于危险废物，约 0.2t；

生产过程中报废的农药，即不合格农药，属于危险废物；

生产及质量检测中产生的废有机溶剂，属于危险废物；

设备维修过程中更换的废机油，属于危险废物；

项目建有 200 m²危废暂存库，危险废物分类收集，定期送有资质危废中心处置。厂区危废暂存库按照 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》的规定，建筑材料与危险废物相容，暂存间设隔断，各类危险废物分类存放，分区储存；危废堆放处按危险废物识别标志设置技术规范 HJ-1276-2022 设置警示标志及环境保护标志；定期、及时清运废物，减少对周围环境的影响。

4. 企业环境保护方针及减排目标

4.1 企业环境保护方针

公司基于“遵守法规、防治结合；控制风险、减排增效；全员参与、持续改进”的方针，建立了环境管理体系，确保公司的环保合规。

4.2 预警分级

依据《渭南市重污染天气应急预案》的分级，按照重污染天气的发展趋势和严重性，将预警划分为三个等级，由低到高依次为黄色（III级）预警、橙色（II级）预警、红色（I级）预警。根据事态的发展情况和采取措施的效果，预警级别可以提升、降低或解除预警。

4.3 企业减排目标

根据《渭南市华州区重污染天气应急响应预案》对减排比例要求，

重污染天气应急期间, 在接到上级政府部门启动重污染天气应急响应的信息后, 办公室立即向领导小组汇报, 在领导小组同意的情况下, 以书面的形式通知相关部门立即启动相应级别的重污染天气应急响应措施。

1、Ⅲ级（黄色）应急响应措施（生产线减排 10%）

①粉剂车间制药生产线停 1 条, 包装生产线停 1 条; 液体车间制药生产线停 1 条, 包装生产线停 1 条; 悬浮剂车间制药生产线停 1 条, 包装生产线停 1 条。

②停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输;

③停止使用国Ⅱ及以下非道路移动机械。

2、Ⅱ级（橙色）应急响应措施（生产线减排 20%）

①粉剂车间制药生产线停 1 条, 包装生产线停 2 条; 液体车间制药生产线停 2 条, 包装生产线停 1 条; 悬浮剂车间制药生产线停 1 条, 包装生产线停 1 条。

②停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输;

③停止使用国Ⅲ及以下非道路移动机械。

I级（红色）应急响应措施（生产线减排 30%）

①粉剂车间制药生产线停 1 条, 包装生产线停 3 条; 液体车间制药生产线停 3 条, 包装生产线停 2 条; 悬浮剂车间制药生产线停 1 条, 包装生产线停 2 条。

②停止使用国四及以下重型载货车辆（含燃气）进行运输;

③停止使用非道路移动机械。

根据公司实际运行情况，通过缩短设备运行时间，从而达到减排要求。

5.企业履行社会责任的情况

我公司在安全生产过程中，积极贯彻国家的环保方针政策，认真实施《环境保护法》等法规，先后投入大量资金对设备和环保设施进行了升级改造，各项排放达到了环保要求。