

浙江百诺数智环境科技股份有限公司文件

2024【科】字 第5号

关于拟申报 2023 年度省科学技术奖励成果的公示

根据浙江省科学技术奖励办法要求，现在开始对我单位拟申报的省科技奖励成果（成果名称：制药废水高效稳定达标排放全生物处理成套技术及应用）予以公示（见附件），公示期为 7 天（即自 2024 年 8 月 10 日至 2024 年 8 月 16 日）。

在公示期内如有异议，可以来电或来信方式反映。凡匿名异议、超出期限异议的，不予受理。

联系部门：发展规划部、综合管理部

联系人：潘杭燕

联系方式：电话：0571-86787013 手机：13456812070

邮件：13456812070@163.com

浙江百诺数智环境科技股份有限公司（盖章）



2024 年 8 月 10 日



扫描全能王 创建

浙江省科学技术奖公示信息表（单位提名）

提名奖项：科学技术进步奖

成果名称	制药废水高效稳定达标排放全生物处理成套技术及应用
提名等级	一等奖
提名书 相关内容	主要知识产权: [1] 郑华宝, 张涛, 许双燕, 杨健, 赵卓群。一种产酸克雷伯氏菌及其菌剂和应用, 202110128437.3。 [2] 冯华军, 汪美贞, 陶海波, 吕森, 陈禹杞, 徐颖峰。Dynamic membrane reactor with function of nitrogen and phosphorus removal and operation method thereof, US11795079B2。 [3] 冯华军, 丁养城, 徐颖峰, 夏伊静。Remote on-line monitoring device of sv30 and SVI of sludge, 2030407。 [4] 冯华军, 汪锐, 陶海波, 沈家昊, 汪美贞, 徐颖峰, 夏伊静, 沈东升。一种具有脱氮功能的生物填料、制备方法及其应用, 202011275287.0。 [5] 王炎锋, 冯华军, 张学勤, 梁禹翔, 沈东升, 周玉央, 龙於洋, 汪美贞, 殷峻。一种生物电化学反应器及其在降解氟代硝基苯类废水中的应用, 201510022951.3。 [6] 李中坚, 包晗, 雷乐成, 杨彬, 张兴旺, 郑展望。一种用于细菌筛分的细菌印迹聚合物薄膜的制作方法, 20161116742.6。 [7] 张文武, 苏悦, 杨宇斯, 王开彬, 夏雨, 王伟。一种源头废水生物毒性检测试剂盒及其使用方法, 202111003744.5。 [8] 张文武, 刘鹏程, 苏悦, 秦彦军, 孔德超, 夏雨。一种针对高浓高盐制药废水的混合菌种发酵生物预处理方法, 201910466117.1。 [9] 刘鹏程, 苏悦, 张文武, 王伟, 王开彬, 夏雨。废水处理菌种的筛选方法及碱减量废水的处理方法, 201810668339.7。 [10] 梁禹翔, 陈英, 叶宗贇, 冯华军, 周赫, 陈钦钦, 连梦莹, 杨敏, 厉炯慧。一种适用于工业园区排水系统的生物毒性预警与溯源方法及系统, 202310370643.4。
主要完成人	冯华军, 排名 1, 教授, 浙江工商大学; 李中坚, 排名 2, 教授, 浙江大学; 张文武, 排名 3, 高级工程师, 杭州秀川科技有限公司; 项海, 排名 4, 教授, 浙江农林大学; 邵卫伟, 排名 5, 教授级高工, 浙江省生态环境科学设计研究院; 吴琦平, 排名 6, 工程师, 上海泓济环保科技股份有限公司; 蒋伟群, 排名 7, 无, 江苏蓝必盛化工环保股份有限公司;

	梁禹翔，排名 8，高级工程师，浙江百诺数智环境科技股份有限公司； 郑华宝，排名 9，教授，浙江农林大学； 丁养城，排名 10，副教授，浙江农林大学； 王立江，排名 11，高级工程师，杭州碟滤膜技术有限公司； 陈 璨，排名 12，实验师，浙江大学； 苏 悦，排名 13，工程师，杭州秀川科技有限公司；
主要完成单位	1.单位名称：浙江农林大学 2.单位名称：浙江工商大学 3.单位名称：浙江大学 4.单位名称：杭州秀川科技有限公司 5.单位名称：上海泓济环保科技股份有限公司 6.单位名称：江苏蓝必盛化工环保股份有限公司 7.单位名称：浙江省生态环境科学设计研究院 8.单位名称：浙江百诺数智环境科技股份有限公司 9.单位名称：杭州碟滤膜技术有限公司
提名单位	浙江省教育厅
提名意见	制药废水通常因“浓度高、毒性大、降解难”等特点，难以实现长期稳定达标排放，直接威胁人民生命健康，制约了制药化工行业的可持续发展。尽管生物法是当前主流低碳废水处理工艺，但常规全生物组合工艺难以实现稳定达标运行。为此，团队提出“菌群定向组装-污染强化代谢-毒性全程监控”制药废水全生物处理创新思路，开发了基于靶向解毒的制药废水全生物高效稳定达标处理技术，并已实施成果转化和工程应用。该项目技术取得系列突破性创新成果，经陈坚院士、俞汉青院士等专家鉴定为“整体达到国际领先水平”。项目共授权专利 116 件（其中发明专利 75 件），发表高水平论文 125 篇，制定国家标准 2 项，地方标准 1 项。项目近三年新增日处理总规模约 28 万吨，销售额 35 亿元，环境及经济效益显著，获各级生态环境管理部门、多个化工园区等管理部门和应用企业的高度肯定。该项目有力推动了浙江省制药企业污染防治措施升级改造和技术进步，进一步巩固重污染高耗能行业污染整治成果，有效减少有毒有害污染物排放量，促使制药行业呈健康、规范和可持续发展态势，为我国制药行业绿色、低碳转型提供可复制、可推广的“浙江模式”。 提名该成果为省科学技术进步奖一等奖。