

安全评价报告信息公开表格(浙江瑞博制药有限公司年产 200 吨奈玛特韦技改
项目 (编号: 22-04-18))

被评价单位名称	浙江瑞博制药有限公司
评价项目名称/项目编号	浙江瑞博制药有限公司年产 200 吨奈玛特韦技改项目 (编号: 22-04-18)
项目简介 (含图片)	<p>浙江瑞博制药有限公司原名浙江九洲药业股份有限公司临海分公司, 原为浙江九洲药业股份有限公司在临海医化园区设立的非法人分公司, 2016 年 4 月更名为浙江瑞博制药有限公司, 法定代表人徐明东, 注册地址为浙江省台州市临海市浙江省化学原料药基地临海园区南洋三路 18 号, 厂区占地面积 204.59 亩, 现有员工 1300 人。</p> <p>浙江瑞博制药有限公司厂区内现有在生产的产品共计 24 种: 年产 5 吨美罗培南、5 吨亚胺培南、10 吨联苯戊酸乙酯 (N0701)、25 吨氟内酯 (FLZ)、100 吨 L-叔亮氨酸、15 吨 NLDK-C3、100 吨环己甲腈、20 吨盐酸度洛西汀、250 吨酮洛芬、650 吨卡马西平、50 吨地瑞那韦、25 吨阿扎那韦、100 吨安普罗林、25 吨伊马替尼、15 吨厄罗替尼、15 吨 RUX-A6、100 吨文拉法辛、200 吨奥卡西平、150 吨 C8、20 吨 A4、10 吨 CTG、10 吨 MCDM、10 吨 EMC、50 吨 NFL。现有生产车间包括有: 车间 1 (美罗培南生产车间), 车间 2 (联苯戊酸乙酯 (N0701)、氟内酯 (FLZ)、NFL 生产车间), 车间 3 及溶剂回收车间 (L-叔亮氨酸、NLDK-C3 生产车间以及溶剂回收车间), 车间 4、5 (亚胺培南生产车间), 车间 7 (盐酸度洛西汀、环己甲腈生产车间), 车间 8、9 (酮洛芬、卡马西平生产车间), 车间 10 (地瑞那韦、阿扎那韦、安普罗林生产车间), 车间 11 (伊马替尼、厄罗替尼、RUX-A6 生产车间), 车间 12 (CTG、MCDM、EMC 生产车间)、车间 14 (文拉法辛、奥卡西平生产车间), 车间 15 (C8、A4 生产车间)。</p> <p>根据企业发展需要, 浙江瑞博制药有限公司拟投资 200 万元, 实施年产 200 吨奈玛特韦技改项目。本项目产品对应的生产车间为原有的车间 10, 跟原有产品共用设备生产。本项目不涉及新建建筑, 依托原有的建(构)筑物有: 车间 10、甲类物品库 1、甲类物品库 2、甲类物品库 3、综合仓库 1、储罐区及泵房、车间 6 (冷冻机房)、公用工程楼、泡沫站、洗桶棚、三废处理站、综合楼 (含总控制室)、事故应急池、消防水池等。本项目经临海市经济和信息化局 (市中小企业局) 备案, 项目代码为: 2203-331082-07-02-450432; 委托具有化工石化医药行业 (化工工程) 专业甲级的宁波天大工程设计有限公司进行总平面布置图设计。本次设立产品及规模为: 年产 200 吨奈玛特韦, 上述产品均不属于危险化学品, 在生产过程使用危险化学品, 涉及到溶剂回收, 年回收: 四氢呋喃 1593.5 吨、乙酸</p>

异丙酯 5731.5 吨、乙腈 750 吨、丁酮 1900 吨、甲基叔丁基醚 3285 吨。上述溶剂均在生产车间 10 内蒸馏回收。



		<p>异丙酯 5731.5 吨、乙腈 750 吨、丁酮 1900 吨、甲基叔丁基醚 3285 吨。上述溶剂均在生产车间 10 内蒸馏回收。</p> 
安全评价机构名称		浙江天为安全科技有限公司
项目组长		周玉飞
技术负责人		相继园
过程控制负责人		李薇、王铁军
评价报告编制人		周玉飞
报告审核人		黄震
参与评价工作	安全评价师	周玉飞、陈骞、陈明婧
	注册安全工程师	周玉飞、陈骞、陈明婧
	技术专家	张志敏、罗建荣、华伟
现场开展安全评价工作	人员	周玉飞、陈骞、陈明婧
	时间	2022.1 至 2022.4
	主要任务	资料收集、现场检查、编制报告
评价报告提交时间		2022.4