

建设项目竣工公示

公司年产 40 吨利托那韦、60 吨琥布宗原料药建设项目于 2024 年 9 月建成。

一、项目概况

公司年产 40 吨利托那韦、60 吨琥布宗原料药建设项目于 2024 年 3 月 15 日取得如东县行政审批局批复，审批文号东行审环（2024）20 号（见附件 1）。该项目建设性质为改建。该项目投资 3300 万元，环保投资约 121 万元。

二、环保设施投建

1、废水

公司已建成一套含锌废水预处理装置、两套精馏废水预处理装置、一套 MVR 除盐装置及一套设计处理能力 1000m³/d 综合废水处理系统，废水综合处理系统采用铁碳微电解+化学氧化+混凝沉淀的物化处理工艺（能力 200m³/d）与 UASB+兼氧+PACT+水解酸化+接触氧化的生化处理工艺（能力 1000m³/d），全厂废水经处理达标后排入园区污水处理厂，最终排放黄海。本项目生产、生活产生的废水依托厂内废水站进行处理，经处理后排至园区污水厂进行集中处理排放。

2、废气

废气收集系统主要采用管道输送，反应釜、冷凝器放空口、干燥设备放空口及车间中间罐排放口均用管道接入车间废气处理系统，管道废气捕集率 99%，出料包装粉尘采用集气罩收集，捕集效率 90%以上。

项目废气治理根据废气特性分类收集处置，含氯化氢工艺废气采用一级碱喷淋+二级活性炭吸附处理；其他有机废气采用一级水喷淋预处理，然后接入 RTO 处理。拟建项目废气收集处理情况：

A、多品种二车间有机废气经收集汇总后，经一级水喷淋处理，然后接入 RTO 处理，最后通过现有排气筒 DA001 高空排放。

B、多品种二车间含氯化氢废气经收集汇总后，送一级碱喷淋+二级活性炭吸附处理，处理后废气通过现有排气筒 DA002 高空排放。

C、废水处理车间废气收集汇总后，经一级水喷淋处理，然后接入 RTO 处理，最后通过现有排气筒 DA001 高空排放。

3、噪声

本项目噪声主要来自离心机、真空泵、风机等，设备运行时声级值一般为75-85dB(A)，大都安置在车间内，通过厂房隔声、减震以及合理布局等措施处理，设备噪声对厂界的影响值较小，不会造成厂界噪声超标。

4、固废

公司已建2座危废仓库，面积分别为500m²、80m²，均按照《危险废物贮存污染控制标准》中“防渗透、防泄漏、防中途流失，并落实安全管理措施，避免二次污染”的要求进行管理，并设置了醒目标志牌。本项目固体废物主要包括生产过程产生的蒸馏残液、蒸发残渣、废母液、水处理污泥、脱色残渣、废活性炭、废包装材料、生活垃圾等，生活垃圾委托园区环卫部门清运，其余固废均委托有资质的单位进行处理。

四、环保治理人员配备

配备了环保专职人员培训与管理建立了相关环保管理制度。

综上所述，年产40吨利托那韦、60吨琥布宗原料药建设项目项目已完成竣工。

建设单位：精华制药集团南通有限公司

竣工日期：2024.7.1

