

浙江新东港药业股份有限公司
年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨
阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体
R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯
吡格雷原料药项目（先行）竣工
环境保护验收监测报告
（固废部分）

浙江省环境监测中心
二〇二〇年三月

建设项目竣工环境保护 验收监测报告

浙环监（2020）业综字第6号

项目名称：浙江新东港药业股份有限公司年产200吨阿伐他汀关键中间体 L1、100吨阿伐他汀钙、100吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50吨瑞舒伐他汀钙、50吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目

委托单位：浙江省生态环境厅

浙江省环境监测中心
二〇二〇年三月

责 任 表

承担单位：浙江省环境监测中心

主 任：张胜军

项目负责：陈 韦

方案编写：陈 韦

校 核：钱莲英

审 核：童国璋

审 定：潘荷芳

浙江省环境监测中心

地址：杭州市学院路 117 号

电话：0571 - 88084575

传真：0571 - 89975376

邮编：310015

目 录

第一章 前言	1
第二章 验收依据	2
第三章 建设项目工程概况.....	3
3.1 环境概况.....	3
3.1.1 地理位置	3
3.1.2 厂区周围环境情况.....	3
3.2 原有项目概况	5
3.3 本项目基本情况	5
3.3.1 建设内容和规模	5
3.3.2 工作制度	6
3.3.3 生产工艺	7
3.3.4 生产设备	22
3.3.5 原辅料使用	26
3.4 项目变动情况.....	27
第四章 固体废物的产生与防治措施.....	28
第五章 环境影响评价结论及环评批复要求	29
5.1 环评提出的主要污染防治对策.....	29
5.2 环评主要结论	29
5.3 环评批复.....	29
第六章 验收标准	31
第七章 调查结果与评价.....	32
7.1 固体废物产生情况.....	32
7.2 固体废物处置和管理情况.....	32
第八章 环境管理检查结果.....	35
8.1 环境管理情况.....	35
8.1.1 建设项目环保投资情况.....	35

8.1.2 环保管理情况	35
8.1.3 事故应急设施及防范	35
8.2 环评批复要求落实情况	35
第九章、公众参与	37
9.1 调查内容	37
9.2 调查对象	38
9.3 调查结果	38
第十章 验收结论和建议	40
10.1 调查结论	40
10.2 总结论	40
10.3 建议	40
建设项目竣工环境保护验收“三同时”登记表	41

附件

1、浙江省环境保护厅《关于浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目环境影响报告书的审查意见》（浙环建 [2018]30 号）

- 2、应急预案备案表
- 3、固废处置协议
- 4、危废转移联单
- 5、危废处置单位资质
- 6、环保设施安装质量报告
- 7、排污许可证
- 8、公众意见表

第一章 前言

浙江乐普药业股份有限公司（原名“浙江新东港药业股份有限公司”）位于台州市椒江园区，主要从事抗感染类、心血管类及神经系统类等系列药品的研发、生产和销售，主导产品有诺氟沙星、他汀系列、美罗培南等原料药及制剂。

2018 年 6 月，浙江乐普药业股份有限公司委托浙江泰诚环境科技有限公司编制完成了《浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目环境影响报告书》（报批稿），2018 年 7 月 17 日，浙江省环境保护厅以浙环建 [2018]30 号对该项目进行了批复。项目分两期建设，一期建设内容：200 吨/年阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨/年阿伐他汀钙、50 吨/年硫酸氢氯吡格雷原料药。2018 年 8 月，本项目一期项目开工建设，2019 年 4 月，一期项目完工。本次竣工环保验收内容为一期项目。

受浙江省生态环境厅委托，浙江省环境监测中心承担浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目（先行）竣工环境保护验收监测工作。根据国家有关环境保护法规和省环保厅有关规定，浙江省环境监测中心派员对本项目进行现场勘察，在收集资料、现场调查的基础上，省环境监测中心编制了本项目验收监测报告。

第二章 验收依据

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1）；
- (2) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2016.11.7）；
- (3) 国务院第 253 号令《建设项目环境保护管理条例》（1998.11.29）；
- (4) 国务院第 682 号令《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（2017.10.1）；
- (5) 浙江省人民政府第 364 号令《浙江省建设项目环境保护管理办法》（2018.3）；
- (6) 环境保护部国环规环评〔2017〕4 号关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（2017.11）；
- (7) 建设项目竣工环境保护验收技术规范制药（HJ 792-2016）；
- (8) 浙江泰诚环境科技有限公司《浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目环境影响报告书》（报批稿）（2018.06）；
- (9) 浙江省环境保护厅《关于浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目环境影响报告书的审查意见》（浙环建 [2018]30 号）。

第三章 建设项目工程概况

3.1 环境概况

3.1.1 地理位置

浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目所在地位于浙江省台州市岩头工业园区，项目地理位置图见图 3.1。



图 3.1 本项目地理位置图

3.1.2 厂区周围环境情况

浙江乐普药业股份有限公司平面布置图见图 3.2。

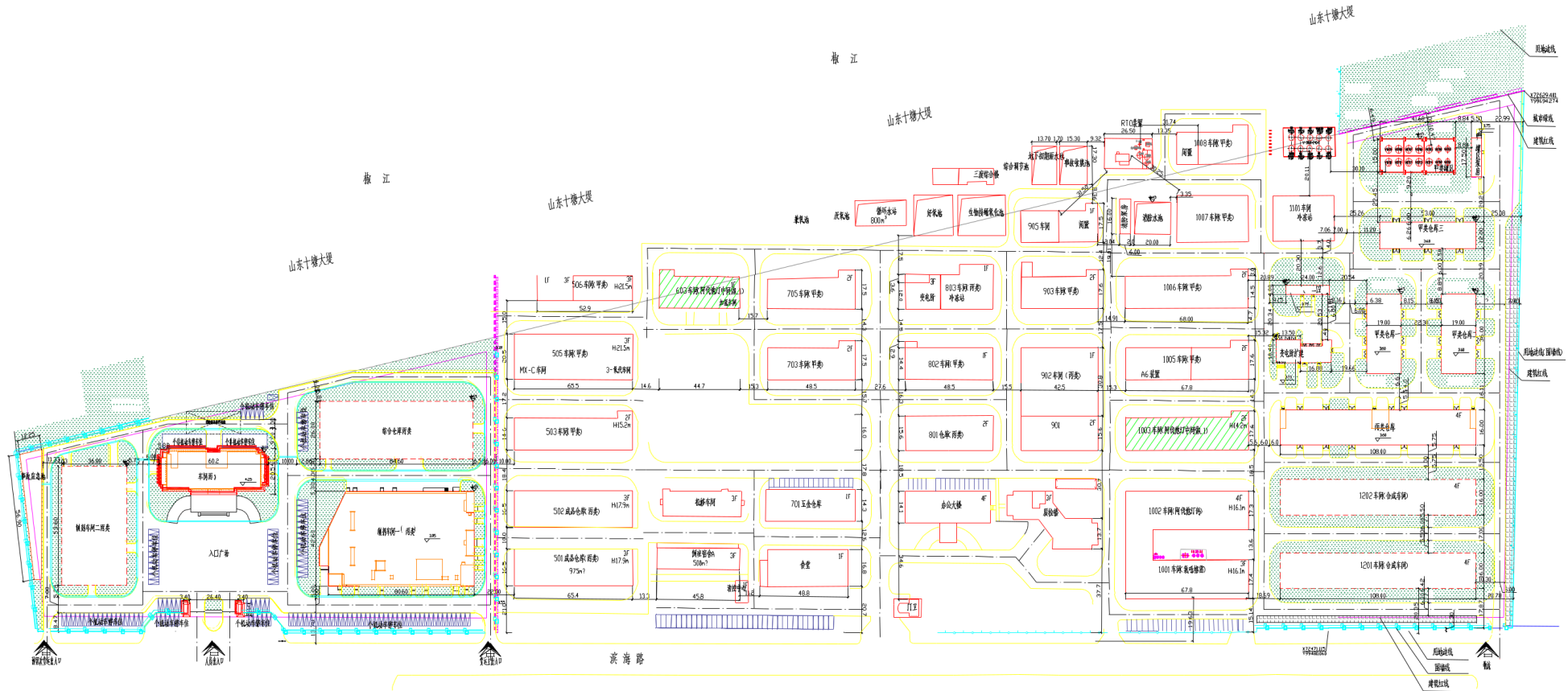


图 3.2 本项目平面布置图

3.2 原有项目概况

浙江乐普药业有限公司原有项目基本情况见下表。

表 3.2.1 浙江乐普药业有限公司原有项目基本情况

序号	产品名称	批文号	审批规模 (t/a)	实施验收情况	车间	
1	甲磺酸多沙唑嗪	台环保 [2002]78号	8 t/a	台环监验 [2002]19号	302、802	
2	3-氧代戊酸甲酯		200 t/a		已淘汰	
3	乳酸菌素片		5000 万片/a		902	
4	谷维素片		5000 万片/a		902	
5	小儿速效感冒灵		500 万包/a		902	
6	诺氟沙星胶囊		20000 万粒/a		902	
7	小儿速效感冒片		500 万片/a		902	
8	阿伐他汀	浙环建 [2008]9号	1.5 t/a	浙环建验 [2010]66号	703, 705	
	阿伐他汀		20 t/a		已淘汰	
9	盐酸溴己新		20 t/a		浙环建验 [2010]66号	1008, 802
10	盐酸舍曲林		30 t/a			503, 802
11	美罗培南		5 t/a			1006
12	氟哌酸（诺氟沙星）		500t/a			1002
13	MX-C		台环建 [2017]9号		30 t/a	水、气自行验收 固废、噪声台环竣 验[2018]15号
14	4-AA	100 t/a		506		
15	3-氧代	600 t/a		505		
16	阿伐他汀中间体 L1	浙环建 [2018]30号	200	本次验收内容	603、1003	
17	阿伐他汀钙		100		1002	
18	硫酸氢氯吡格雷		50		1001	
19	瑞舒伐他汀关键中 间体 R1.5		100	建设中	702	
20	瑞舒伐他汀钙		50	建设中	702	

3.3 本项目基本情况

3.3.1 建设内容和规模

本项目环评批复内容为：新建部分生产厂房、公用工程和辅助设施，分两期实施建设项目，其中一期形成 200 吨/年阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨/年阿伐他汀钙、50 吨/年硫酸氢氯吡格雷原料药的生产能力；二期形成 100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙的生产能力。一期项目投运后三个月内，现有 20 吨/年阿伐他汀钙生产线须淘汰拆除。

本次验收内容为一期项目，一期项目已经建设完成，现有 20 吨/

年阿伐他汀钙生产线已经淘汰拆除。项目产品规模见表 3.3.1。

表 3.3.1 项目生产规模及产品方案

序号	名称	产量 (t/a)	生产天数 (d)	生产车间	备注
1	阿伐他汀关键中间体 L1	200	300	603、1003	一期项目
2	阿伐他汀钙	100	285	1002	
3	硫酸氢氯吡格雷	50	250	1001	
4	瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5	100	260	702	二期项目, 未建
5	瑞舒伐他汀钙	50	250	702	

根据表 3.3.1，一期项目产品方案及生产规模与环评一致。

本项目建设情况见表 3.3.2。

表 3.3.2 建设基本情况

类别	环评中工程情况		实际情况
主体工程	603 车间	阿伐他汀关键中间体 L1	与环评一致。
	1003 车间		
	1001 车间	硫酸氢氯吡格雷	与环评一致。
	1002 车间	阿伐他汀钙	与环评一致。
公用工程	供电系统	由工业区总变接入，扩建一个变电所	与环评一致。
辅助生产设施	罐区	厂内东北侧新建储罐区，并设围堰及排水系统，具体清单见表 4.1-5。	与环评基本一致。储罐清单详见设备对照。
	甲类仓库	新建 4 座甲类仓库	与环评一致。
	丙类仓库	新建 1 座丙类仓库	与环评一致。
环境工程	废水处理系统	预处理装置：1、车间内配套建设废水脱溶釜，用于高含溶剂废水的预处理；2、脱盐车间新建双效蒸发脱盐装置，设计能力 200t/d。	1、车间内设置了 1 个废水脱溶釜用于二氯甲烷回收；2、新建 Q=2t/h 双效蒸发脱盐装置共 4 套。
		末端处理设施：对现有废水处理系统进行扩容改造，改造后的处理能力为 750m ³ /d。	与环评一致。
	废气处理系统	新增一套设计设计风量为 1000m ³ /h 的大孔树脂吸附装置（含卤废气预处理）	本次新增一套超重力回收装置处理含卤废气和新增一套活性炭吸附装置处理含乙酸乙酯废气。

3.3.2 工作制度

本项目不新增员工，工作三班制，年生产时间 300 天。

3.3.3 生产工艺

3.3.3.1 硫酸氢氯吡格雷

实际工艺与环评中基本一致，工艺流程说明如下：

(1) LEG-2 合成工序

在反应釜中，加入饮用水、二氯甲烷、LEG-0，搅拌 30 分钟。再缓慢加入氨水，调节 PH，加毕，静置 30 分钟后分层。水相用二氯甲烷萃取 2 次。合并有机相水洗 2 次。有机相控制温度减压浓缩至干。打开冷却水水阀门，冷却到 20~35℃，加入甲苯、TL、无水磷酸氢二钾，加热回流 50 小时。之后将体系冷却至内温 25~30℃。再缓慢加入饮用水、甲苯静置分层。水相用甲苯萃取 1 次。有机层合并水洗 1 次，有机相在 0℃缓慢加入盐酸，加毕保温搅拌 30 分钟析出固体，经离心得 LEG-2 粗湿品。

在反应釜中加入乙酸乙酯、盐酸、整批量的 LEG-2 粗湿品，升温到 40℃，搅拌 20±5 分钟。降温至 0~10℃左右，离心，用乙酸乙酯淋洗，真空烘干得 LEG-2。

(2) LEG-3 合成工序

在反应釜中加入甲醛、LEG-2，于 10~20℃保温反应 36 小时。反应毕，通过滤包压至另一反应釜中。冷却到 5℃以下，加入二氯甲烷、碳酸钠溶液，调节 PH，加毕静置分层。水相用二氯甲烷萃取 1 次，合并有机相水洗 2 次。有机相控制温度减压浓缩至干。蒸毕，加入丙酮、L-樟脑磺酸，25-30℃搅拌拆分 1-3 小时，离心，用丙酮淋洗一次，得粗湿品。

在反应釜中加入丙酮，整批量的粗湿品，升温至回流保温搅拌30分钟，打开冷却水水阀门，体系冷却到20~25℃，保温搅拌1小时，离心，用丙酮洗1次。真空烘干得 LEG-3。母液先蒸馏再离心回收 LEG-3粗品。

(3) 粗品精制

在反应釜中加入饮用水、二氯甲烷，降温至10℃以下，加入回收粗品（LEG-3粗品及 LEG-4粗品），控制温度10℃缓慢加入碳酸钠水溶液，调节 PH 值，加毕，搅拌15分钟后静置分层。水相用二氯甲烷萃取2次，有机相合并水洗2次。有机相控制温度减压浓缩至干。蒸毕，加入丙酮、L-樟脑磺酸，25-30℃搅拌拆分1-3小时，离心，用丙酮淋洗一次，得粗湿品。

在反应釜中加入丙酮，整批量的粗湿品，升温至回流保温搅拌30分钟，打开冷却水水阀门，体系冷却到20~25℃，保温搅拌1小时，离心，用丙酮洗1次。真空烘干得 LEG-3。

(4) 硫酸氢氯吡格雷合成工序

将浓硫酸溶解于仲丁醇中，搅拌均匀后待用。

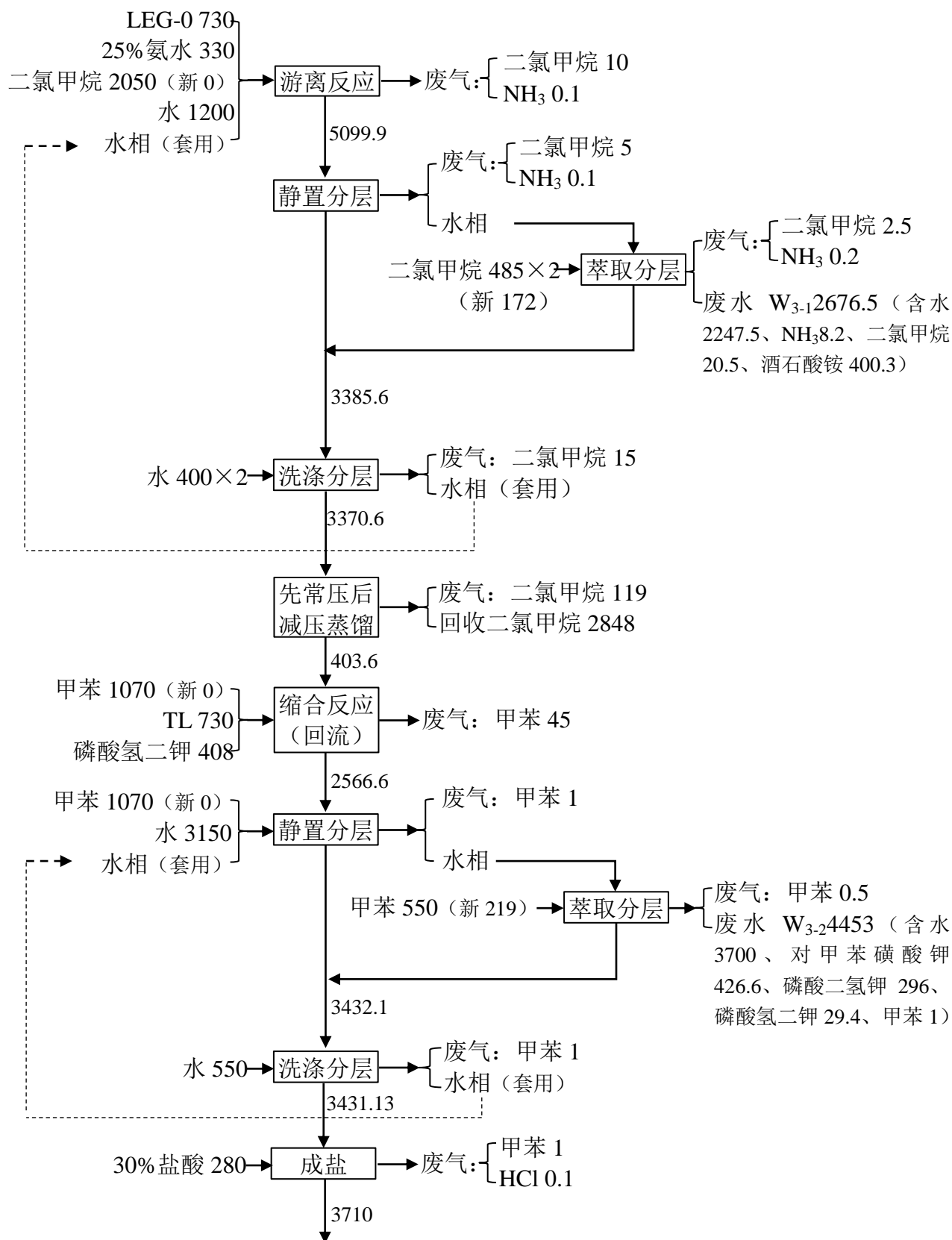
在反应釜中加入纯化水、二氯甲烷，降温至10℃以下，加入粗品，控制温度10℃缓慢加入碳酸氢钠水溶液，调节 PH 值，加毕，搅拌15分钟后静置分层。水相用二氯甲烷萃取2次，有机相合并水洗2次。有机相控制温度减压浓缩至干，蒸毕，加入仲丁醇溶解，通过滤包压至反应釜中，再用仲丁醇通过浓缩釜洗1次，通过滤包压至转晶反应釜中。控制温度25~30℃，缓慢加入硫酸/仲丁醇溶液，控制

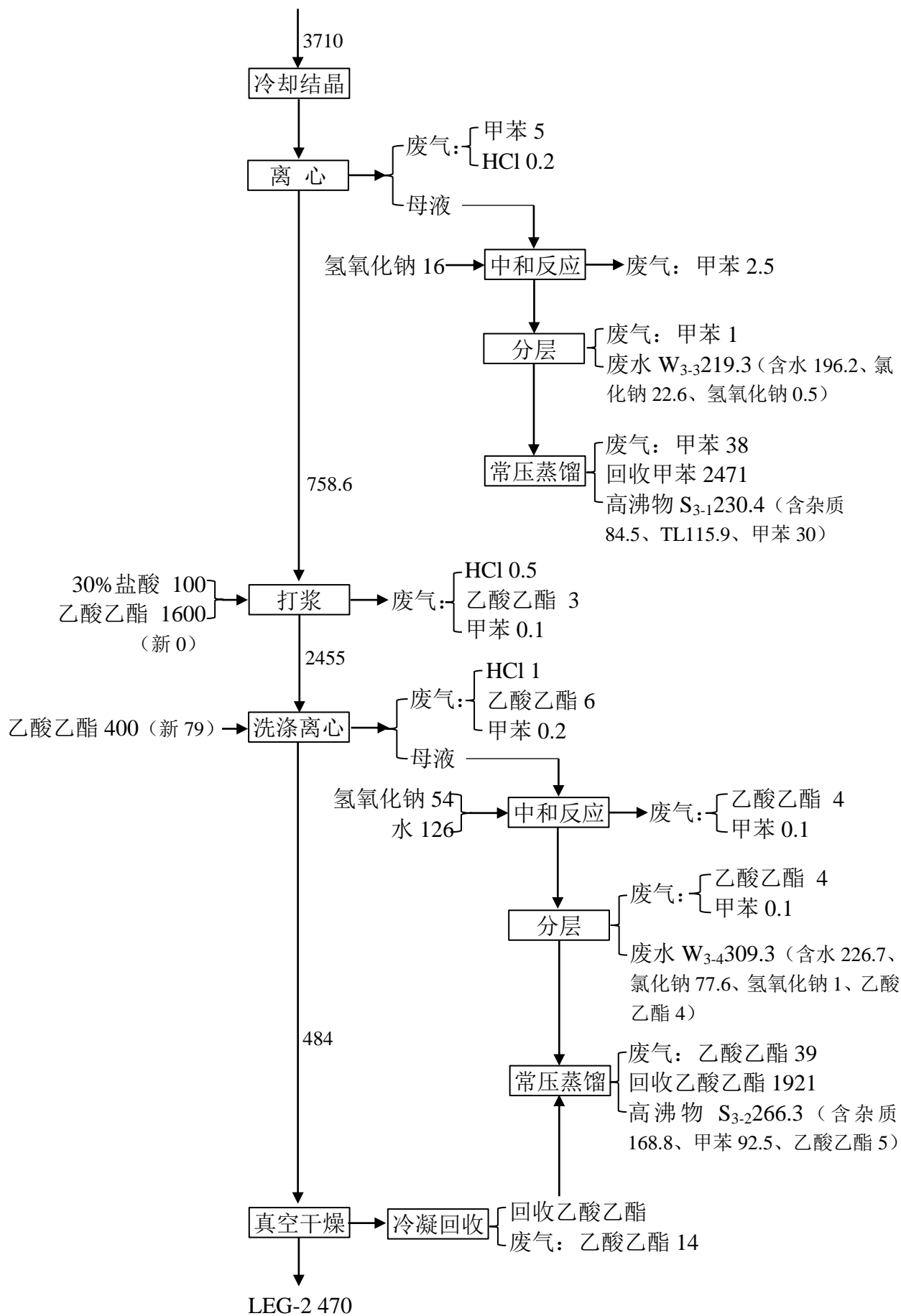
在 2 小时左右加完，加毕，缓慢降温。待析晶充分后。离心，用仲丁醇淋洗一次，再用环己烷淋洗一次，真空烘干得硫酸氢氯吡格雷成品。

母液先蒸馏再离心回收 LEG-4 粗品。

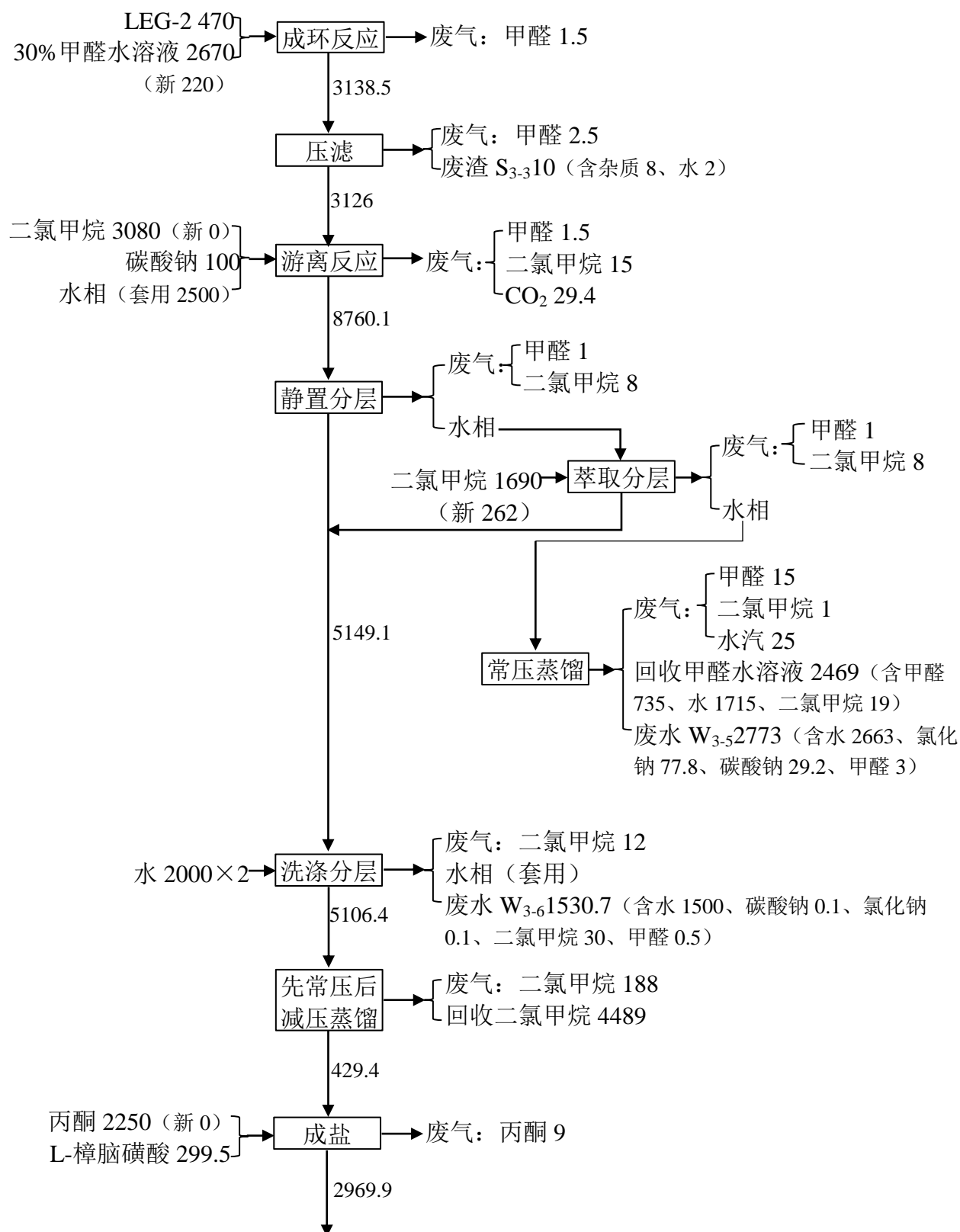
硫酸氢氯吡格雷工艺流程图如下：

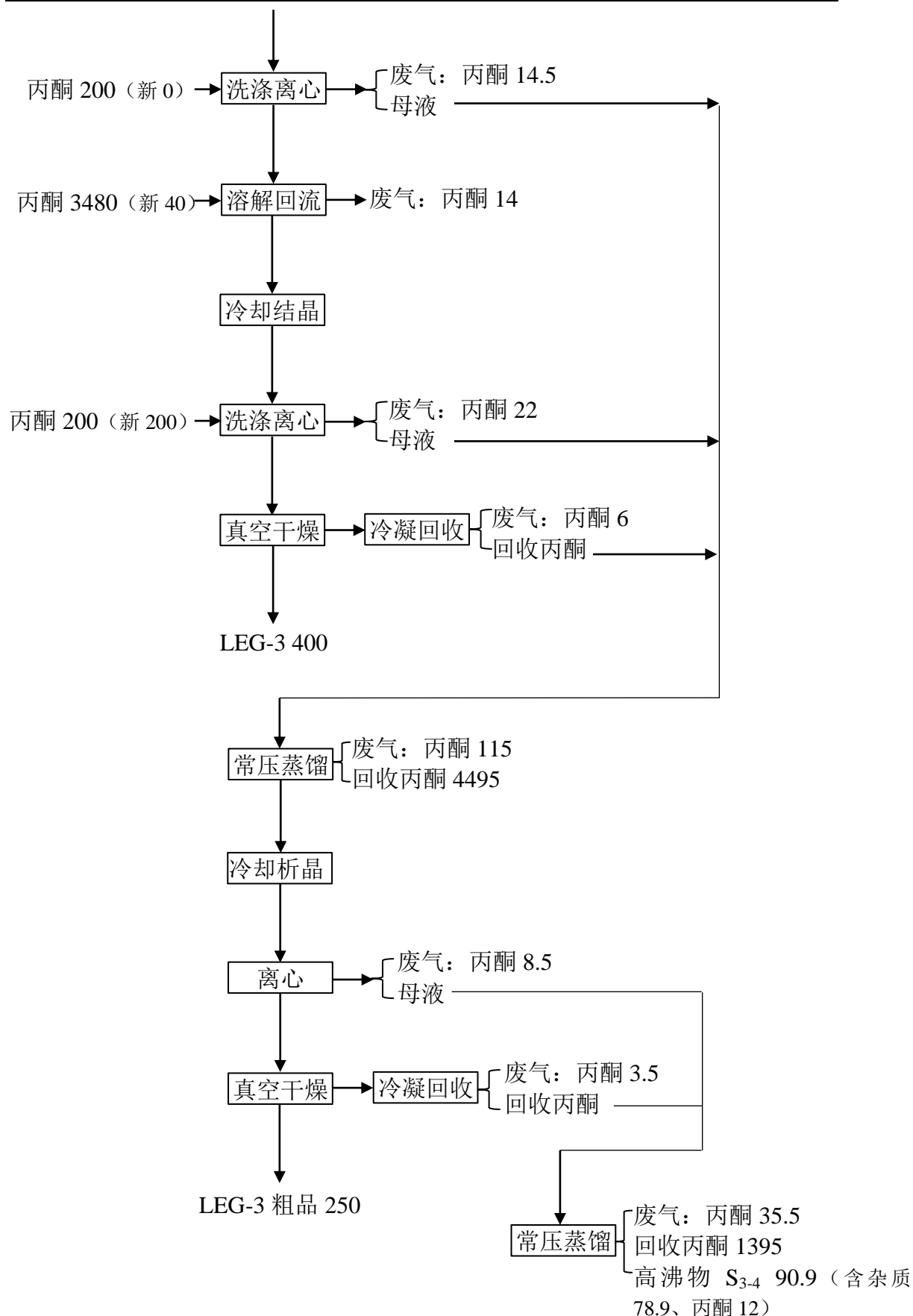
(1) LEG-2 合成工序



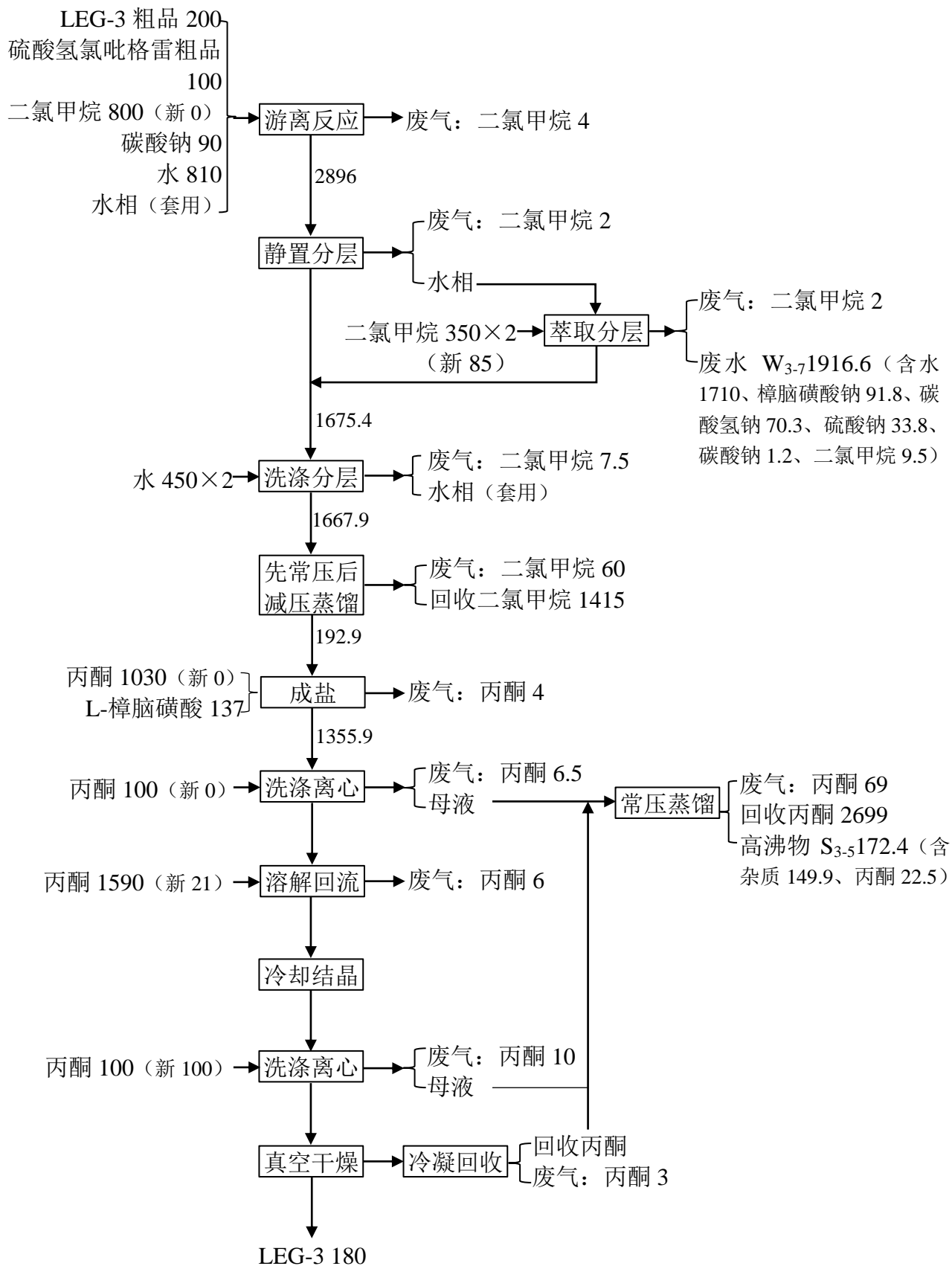


(2) LEG-3 合成工序

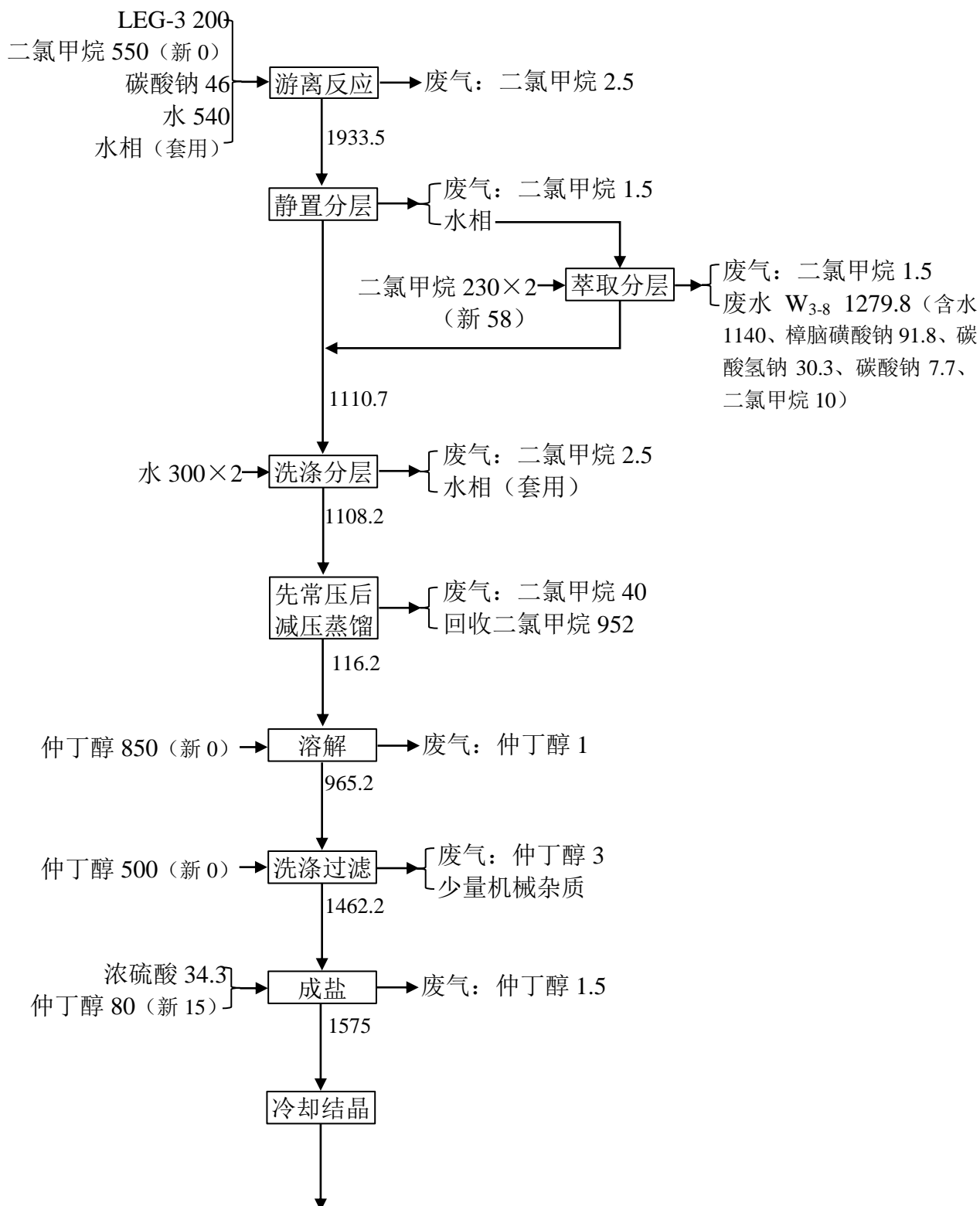


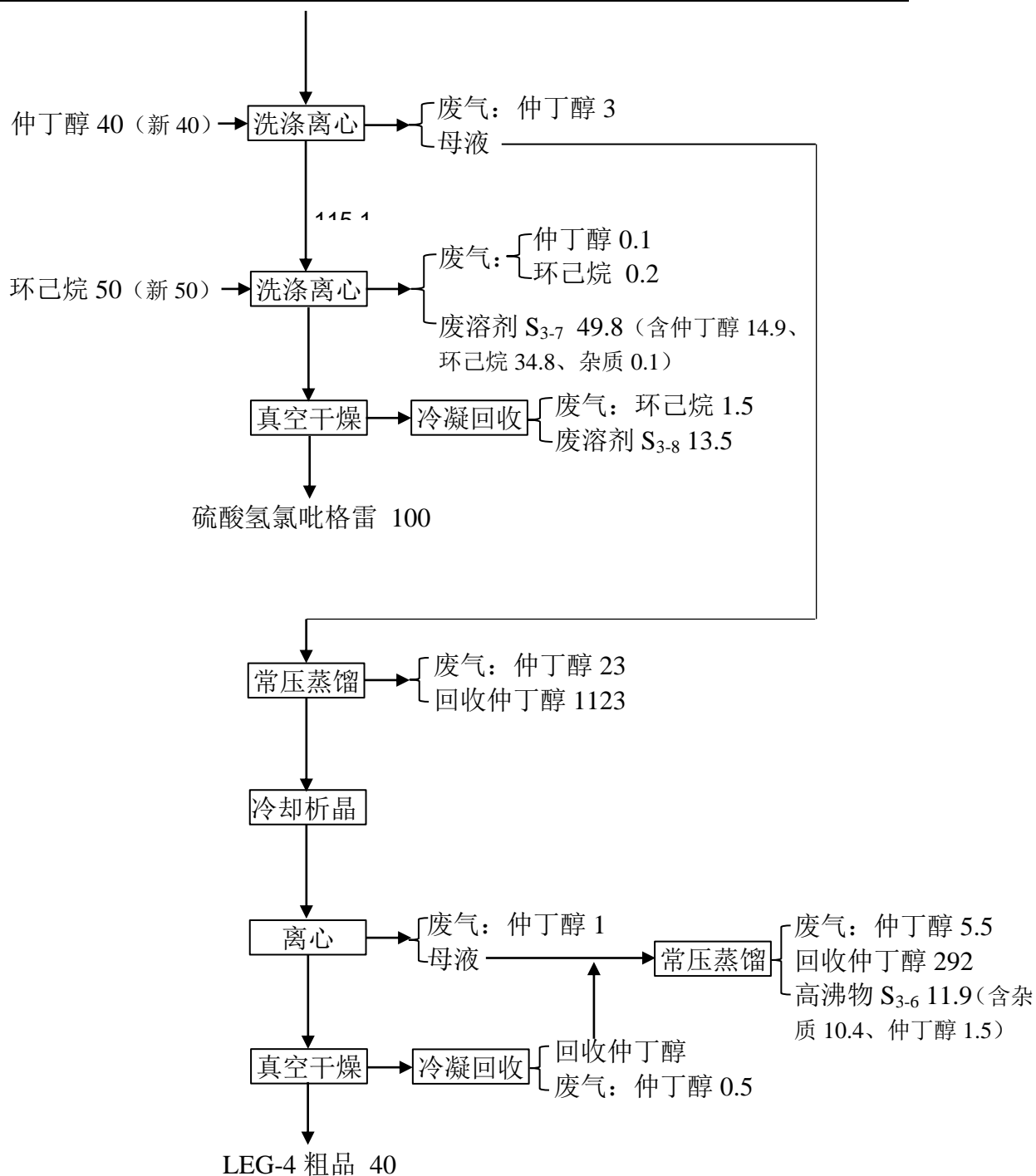


(3) LEG-3 精制



(4) 硫酸氢氯吡格雷合成工序





3.3.3.2 阿伐他汀关键中间体 L1

实际工艺与环评中基本一致，工艺流程说明如下：

(1) A9 合成工序

将 A8、甲醇、液氨和雷尼镍加入反应釜，搅拌溶解，用氮气置换后，继续通入氢气进行氢化反应，控温 40~50℃、压力 0.2~0.4MPa，

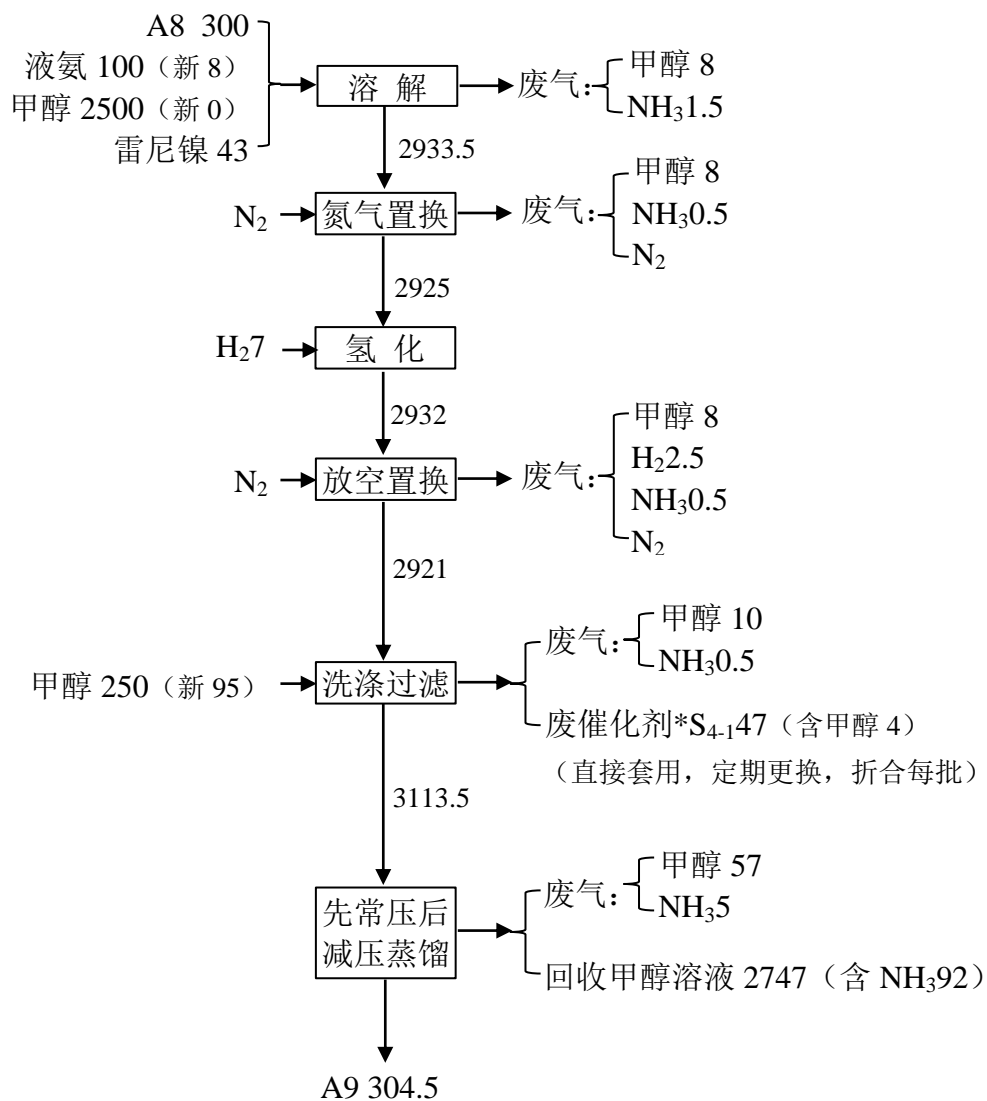
保温反应 20h。反应结束后，泄压并用氮气置换，洗涤过滤，催化剂留在过滤器内，下批投料时由料液压回氢化釜中继续套用，催化剂活性降低后再更换。滤液常压蒸馏回收甲醇得到 A9。

(2) L1 合成工序

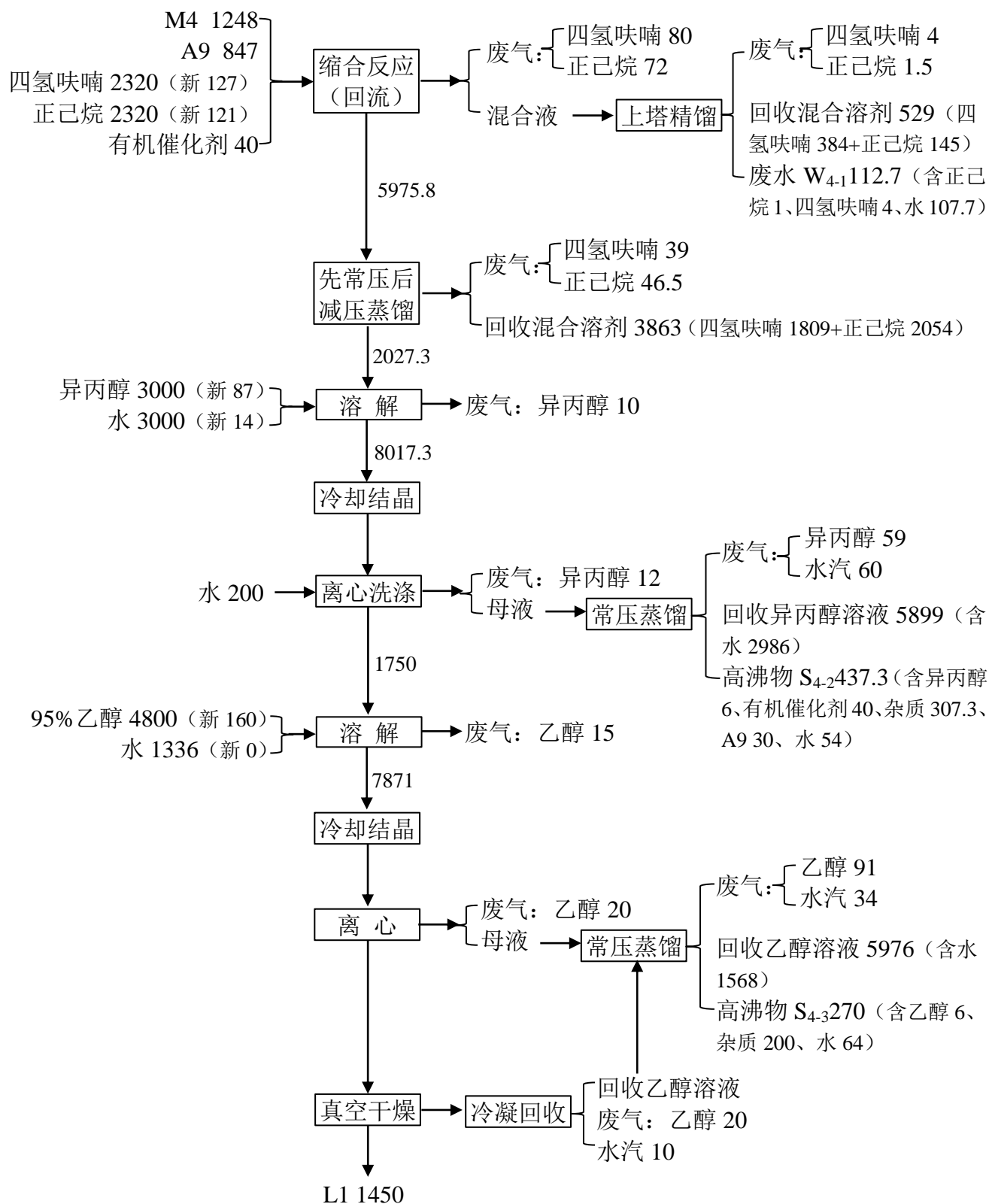
将 M4、A9、四氢呋喃、正己烷和有机催化剂加入反应釜中，回流下进行缩合反应 120h。反应结束后先常压后减压蒸馏回收溶剂，接着加入异丙醇进行溶解，冷却结晶、离心得到 L1 粗品，然后加入 95%乙醇和水进行溶解，冷却结晶、离心、真空干燥得到 L1 成品。

阿伐他汀关键中间体 L1 工艺流程图如下：

(1) A9 合成工序



(2) L1 合成工序

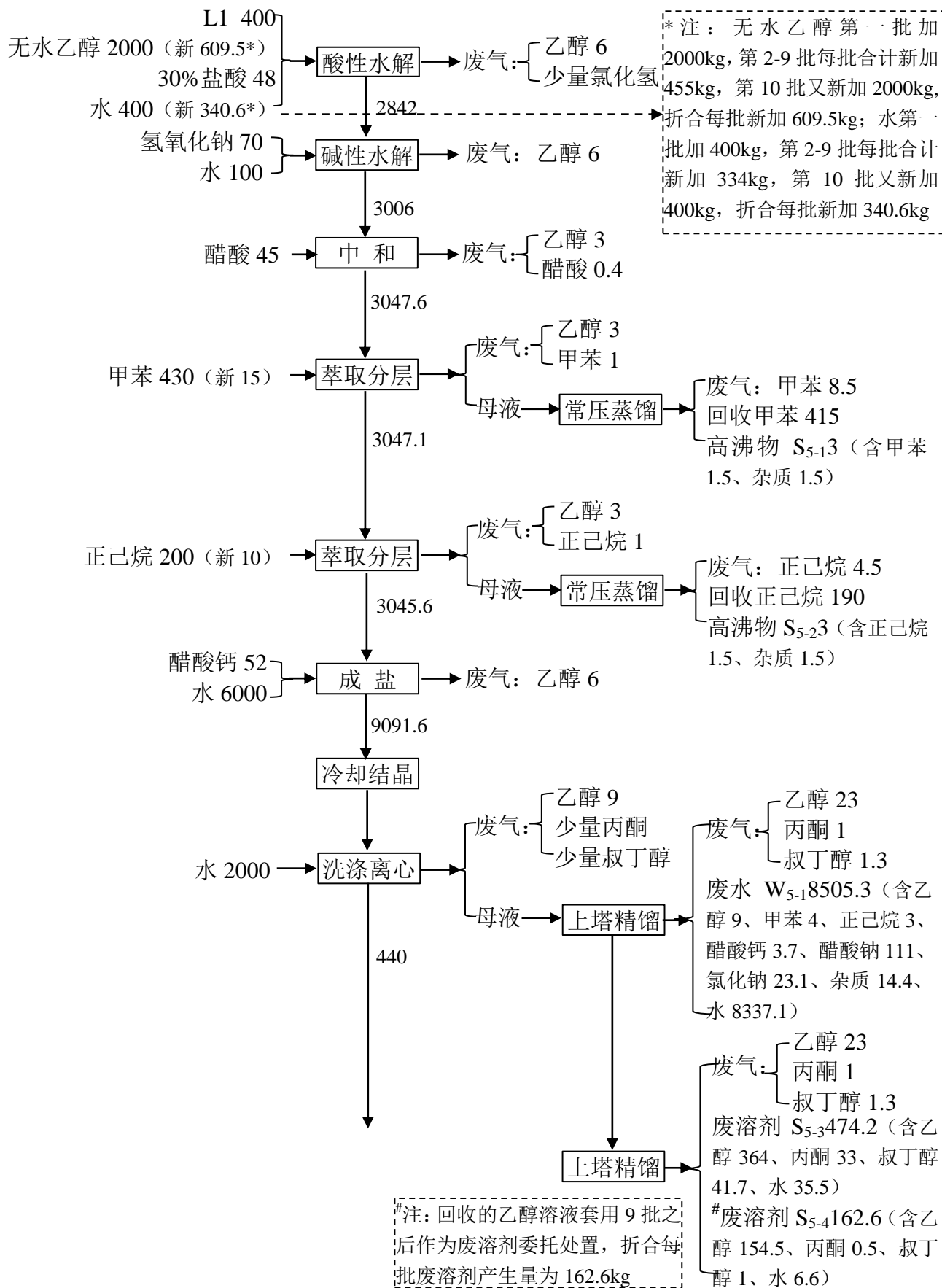


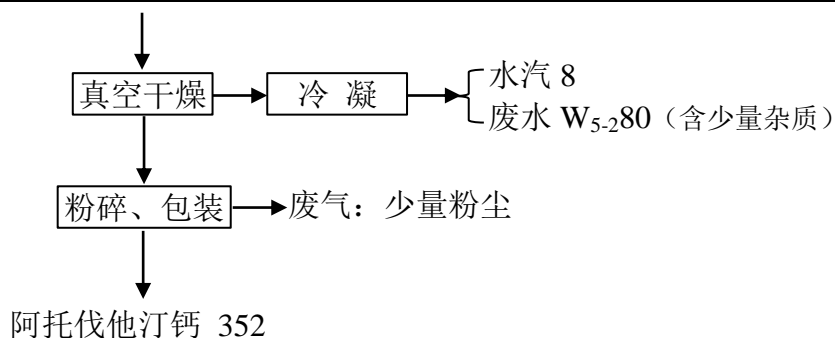
3.3.3.3 阿伐他汀钙

实际工艺与环评中基本一致，工艺流程说明如下：

在反应釜中加入 L1 及无水乙醇，搅拌溶解，加热至 45℃，缓慢加入稀盐酸，保温反应 5 小时；反应结束后，冷却至 25℃，缓慢加入氢氧化钠溶液，保温反应 2 小时；反应结束后，加入醋酸进行中和；接着加入甲苯进行萃取，分去有机相，水相中加入正己烷进行萃取，分去有机相；然后控温 60℃ 条件下将水相缓慢加入装有碳酸钙溶液的结晶釜中（控制时间为 24 小时），继续搅拌反应 3 小时；反应结束后，冷却至 40℃，料液转移至另一反应釜，继续冷却结晶，然后离心洗涤、真空干燥、粉碎得到成品。

阿伐他汀钙工艺流程图如下：





3.3.4 生产设备

3.3.4.1 硫酸氢氯吡格雷

硫酸氢氯吡格雷主要生产设备见表 3.3.4.1。

表 3.3.4.1 50t/a 硫酸氢氯吡格雷主要生产设备表

序号	工段	设备名称	环评		实际		材质	备注	
			规格	数量	规格	数量			
1	LEG-2 合成工 序	游离釜	5000L	1	5000L	1	搪玻璃		
		浓缩釜	2000L	1	2000L	1	不锈钢		
		缩合釜	3000L	3	3000L	3	不锈钢		
		稀释釜	8000L	1	8000L	1	不锈钢		
		结晶釜	5000L	1	5000L	1	搪玻璃		
		精制釜	3000L	1	3000L	1	搪玻璃		
		母液回收釜	5000L	3	5000L	3	搪玻璃		
		双锥真空干燥机	1500L	1	1500L	1	搪玻璃		
		自动刮刀离心机	1250	1	1250	1	钛材		
		缠绕管式冷凝器	2m ²	1	2m ²	1	不锈钢		
		缠绕管式冷凝器	5m ²	1	5m ²	1	不锈钢		
		螺旋板式冷凝器	10m ²	2	10m ²	2	不锈钢		
		螺旋板式冷凝器	12m ²	1	12m ²	3	不锈钢	+2	
		螺旋板式冷凝器	20m ²	2	20m ²	2	不锈钢		
		石墨冷凝器	8m ²	3	8m ²	3	石墨		
		石墨冷凝器	10m ²	1	10m ²	1	石墨		
		石墨冷凝器	15m ²	1	15m ²	1	石墨		
		石墨冷凝器	20m ²	1	20m ²	1	石墨		
			固体投料装置		3		3		
			隔膜泵		2		2		
2	LEG-3 合成工 序	成环反应釜	5000L	2	5000L	2	搪玻璃		
		碳酸钠配置釜	3000L	1	3000L	1	不锈钢		
		游离釜	10000L	1	10000L	1	搪玻璃		

浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目竣工环境保护验收监测报告

2	LEG-3 合成工序	浓缩釜	3000L	1	搪玻璃	3000L	1	
		成盐釜	5000L	1	搪玻璃	5000L	1	
		精制釜	8000L	1	搪玻璃	8000L	1	
		母液回收釜	5000L	1	搪玻璃	5000L	1	
		甲醛溶液回收塔		1	搪玻璃		1	
		粗品回收游离釜	3000L	1	搪玻璃	3000L	1	
		粗品回收结晶釜	3000L	1	搪玻璃	3000L	1	
		自动刮刀离心机 (粗品回收)	800	1	钛材	800	1	
		自动刮刀离心机	1250	2	钛材	1250	2	
		双锥真空干燥机	1500L	1	搪玻璃	1500L	1	
		缠绕管式冷凝器	3m ²	1	不锈钢	3m ²	1	
		缠绕管式冷凝器	5m ²	1	不锈钢	5m ²	1	
		石墨冷凝器	5m ²	4	石墨	5m ²	3	-1
		列管式冷凝器	5m ²		不锈钢	5m ²	1	+1
		石墨冷凝器	8m ²	1	石墨	8m ²	1	
		石墨冷凝器	10m ²	2	石墨	10m ²	2	
		石墨冷凝器	15m ²	3	石墨	15m ²	3	
		石墨冷凝器	12m ²	1	石墨	12m ²	1	
		石墨冷凝器	30m ²	1	石墨	30m ²	1	
		固体投料装置		2			2	
隔膜泵		1			1			
3	硫酸氢 氯吡格 雷合成 工序	游离釜	2000L	2	搪玻璃	2000L	2	
		碳酸钠配置釜	3000L	1	不锈钢	3000L	1	
		浓缩釜	1500L	1	搪玻璃	1500L	1	
		母液回收釜	3000L	1	搪玻璃	3000L	1	
		浓硫酸配置釜	300L	1	搪玻璃	300L	1	
		仲丁醇精馏釜	5000L	1	搪玻璃	5000L	1	
		结晶釜	2000L	2	搪玻璃	2000L	2	
		双锥真空干燥机	500L	1	搪玻璃	1000L	3	+2
		平板式离心机	1250	1	钛材	1250	1	
		缠绕管式冷凝器	2m ²	1	不锈钢	2m ²	1	
		缠绕管式冷凝器	5m ²	1	不锈钢	5m ²	1	
		螺旋板式冷凝器	5m ²	2	不锈钢	5m ²	1	-1
		列管式冷凝器	5m ²	-	不锈钢	5m ²	1	+1
		螺旋板式冷凝器	10m ²	1	不锈钢	10m ²	1	
		螺旋板式冷凝器	20m ²	1	不锈钢	20m ²	1	
石墨冷凝器	5m ²	1	石墨	5m ²	7	+6		
石墨冷凝器	10m ²	1	石墨	10m ²	1			
石墨冷凝器	20m ²	1	石墨	20m ²	1			
固体投料装置		3			3			
隔膜泵		1			1			
5	共用	螺杆真空泵	/	5	S30408	5		

3.3.4.2 阿伐他汀关键中间体 L1

阿伐他汀关键中间体 L1 主要生产设备见表 3.3.4.2。

表 3.3.4.2 200 t/a 阿托伐他汀中间体 L1 项目主要生产设备表

工序	设备名称	环评		实际		材质	备注
		规格	数量(个)	规格	数量(个)		
A9 工序	氢化釜	4000L	3	4000L	3	不锈钢	
	浓缩釜	500L	2	500L	2	搪玻璃	
	浓缩釜	1000L	2	1000L	2	搪玻璃	
	液氨气化器	YD-300	1	YD-300	1	不锈钢	
	密闭过滤器	3M	2	3M	2	不锈钢	
	过滤器	400L	2	400L	2	不锈钢	
	无油立式真空泵		5		5		
	蒸馏塔	10000L	1	10000L	1	不锈钢	蒸馏釜
	板式冷凝器		4		4	不锈钢	
	螺旋板式冷凝器		4		4	不锈钢	
缩合 工序	缩合釜	10000L	3	10000L	3	搪玻璃	
	浓缩釜	1500L	2	1500L	2	搪玻璃	
	结晶釜	10000L	2	10000L	2	搪玻璃	
	精制釜	10000L	3	10000L	4	搪玻璃	+1
	溶剂回收釜	3000L	1	3000L	1	搪玻璃	
	溶剂回收釜	10000L	2	10000L	2	搪玻璃	1028 回收釜回收四氢呋喃
	过滤器	5m ²	2	5m ²	2	不锈钢	
	螺旋板式冷凝器		26		28	不锈钢	+2, 实际为列管式冷凝器
	卧式刮刀离心机	GKH12 50	2	GKH12 50	2	不锈钢	
	双锥真空干燥机	1500L	3	1500L	3	不锈钢	
无油立式真空泵		3		5		+2	
固体投料装置		2		2			
隔膜泵	/	4		8		+4, 实际为磁力泵	

3.3.4.3 阿伐他汀钙

阿伐他汀钙主要生产设备见表 3.3.4.3。

表 3.3.4.3 100t/a 阿托伐他汀钙项目主要生产设备核实表

序号	设备名称	环评		实际		材质	备注
		规格	数量	规格	数量		
1	水解中和釜	5000L	2	5000L	2	搪玻璃	
2	溶解釜	5000L	1	5000L	1	搪玻璃	
3	成盐釜	10000L	2	10000L	2	搪玻璃	
4	结晶釜	10000L	2	10000L	2	搪玻璃	
5	蒸馏釜	10000L	1	10000L	1	不锈钢	
6	蒸馏釜	5000L	1	5000L	1	搪玻璃	
7	精馏塔		2		2	不锈钢	
8	螺旋板式冷凝器	15m ²	2	15m ²	2	不锈钢	列管式冷凝器
9	螺旋板式冷凝器	20m ²	7	20m ²	7	不锈钢	列管式冷凝器
10	螺旋板式冷凝器	50m ²	1	50m ²	1	不锈钢	列管式冷凝器
11	精密过滤器		3		3	不锈钢	
12	平板式离心机	PSB1200	4	PSB1200	4	不锈钢	
13	多用途高效混合干燥机	WZX-I.1000	2	WZX-I.1000	2	不锈钢	
14	除尘器	PL 系列	1	PL 系列	1		
15	粉碎机	FS30B	1	FS30B	1		
16	微粉机		1		1		
17	螺杆压缩机		2		2		
18	无油立式真空泵		1		1		
19	真空机组		1		1		
20	物料输送泵	40CQ-20	5	40CQ-20	5		
21		50CQ-25	5	50CQ-25	5		

3.3.4.4 储罐建设情况

企业实际建设储罐和环评对比情况见下表。

表 3.3.4.4 企业罐区新建储罐核实表

储罐名称	环评要求		实际建设		备注
	规格	数量	规格	数量	
正己烷储罐	35m ³	1	35m ³	1	
丙酮储罐	35m ³	1	35m ³	1	
盐酸储罐	50m ³	1	50m ³	1	用作其他物料
精制盐酸储罐	50m ³	1	50m ³	1	用作其他物料
液碱储罐	50m ³	2	50m ³	2	
乙醇储罐	50m ³	1	50m ³	1	
甲醇储罐	50m ³	1	50m ³	1	
甲苯储罐	50m ³	1	50m ³	1	
备用储罐	50m ³	3	50m ³	1	
备用储罐	35m ³	2	35m ³	2	用作其他物料

根据上表，企业实际储罐建设较环评减少 2 个 35m³ 备用储罐。

3.3.5 原辅料使用

本项目原辅料使用情况见表 3.3.5.1~3.3.5.3。

表 3.3.5.1 硫酸氢氯吡格雷项目物料消耗一览表（2019.5~2019.12）

序号	工序	物料名称	规格 (%)	环评		实际		备注
				单耗 (kg/kg)	年耗 (t/a)	消耗量 (t)	单耗 (kg/kg)	
1	LEG-2 合成工序	LEG-0	99	2.336	116.8	4.67	2.335	
2		氨水	25	1.056	52.8	2.11	1.055	
3		TL	99	2.336	116.8	4.67	2.335	
4		磷酸氢二钾	99	1.306	65.28	2.61	1.305	
5		盐酸	30	1.216	60.8	2.43	1.215	
6		氢氧化钠	98	0.224	11.2	0.45	0.225	
7		二氯甲烷	99	0.55	27.52	1.10	0.55	
8		乙酸乙酯	99	0.253	12.64	0.51	0.255	
9		甲苯	99	0.701	35.04	1.40	0.7	
10	LEG-3 合成工序	甲醛水溶液	30	0.704	35.2	1.41	0.705	
11		碳酸钠	98	0.32	16	0.64	0.32	
12		二氯甲烷	99	0.838	41.92	1.68	0.84	
13		丙酮	99	0.768	38.4	1.54	0.77	
14		L-樟脑磺酸	99	0.958	47.92	1.92	0.96	
15	回收粗品精制	碳酸钠	98	0.36	18	0.72	0.36	
16		二氯甲烷	99	0.34	17	0.68	0.34	
17		L-樟脑磺酸	99	0.548	27.4	1.10	0.55	
18		丙酮	99	0.484	24.2	0.97	0.485	
19	LEG-4 合成工序	碳酸钠	98	0.46	23	0.92	0.46	
20		硫酸	98	0.343	17.15	0.69	0.345	
21		二氯甲烷	99	0.58	29	1.16	0.58	
22		仲丁醇	99	0.55	27.5	1.10	0.55	
23		正己烷	99	0.5	25	1.00	0.5	

表 3.3.5.2 阿伐他汀关键中间体 L1 项目物料消耗及产品产量一览表 (2019.5~2019.12)

序号	工序	物料名称	规格 (%)	环评		实际		备注
				单耗 (kg/kg)	年耗 (t/a)	消耗量 (t)	单耗 (kg/kg)	
1	A9 工序	A8	99	0.576	115.1	72.86	0.576	
2		液氨	99	0.015	3.07	1.90	0.015	
3		甲醇	99	0.182	36.45	23.02	0.182	
4		雷尼镍	/	0.082	16.5	10.37	0.082	
5		氢气	99.9	0.013	2.69	1.64	0.013	
6	L1 工序	M4	99	0.861	172.14	108.92	0.861	
7		四氢呋喃	99	0.05	9.93	6.33	0.050	
8		正己烷	99	0.048	9.52	6.07	0.048	
9		乙醇	95	0.11	22.07	13.92	0.110	
10		有机催化剂	/	0.028	5.52	3.54	0.028	
11		异丙醇	99	0.06	12	7.59	0.060	

表 3.3.5.3 阿托伐他汀钙项目物料消耗及产品产量一览表 (2019.5~2019.12)

序号	物料名称	规格 (%)	环评		实际		备注
			单耗 (kg/kg)	年耗 (t/a)	消耗量 (t)	单耗 (kg/kg)	
1	L1	99	1.136	113.64	71.11	1.136	
2	无水乙醇	99	5.682	568.18	355.69	5.682	
3	盐酸	30	0.136	13.64	8.51	0.136	
4	氢氧化钠	98	0.199	19.89	12.46	0.199	
5	醋酸	99	0.128	12.78	8.01	0.128	
6	甲苯	99	0.043	4.26	2.69	0.043	
7	正己烷	99	0.028	2.84	1.75	0.028	
8	醋酸钙	98	0.148	14.77	9.26	0.148	

3.4 项目变动情况

本项目较环评变化情况如下：本次新增一套超重力回收装置处理含卤废气代替原有大孔树脂吸附工艺，新增一套活性炭吸附装置对含乙酸乙酯废气进行预处理。

对照《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6号）“附件 2 制药建设项目重大变动清单”的相关内容，调整后未导致新增污染物或污染物排放量增加，本次项目调整不属于重大变动。

第四章 固体废物的产生与防治措施

本次产品实际产生的固体废物有废催化剂、废渣、高沸物、废包装材料、废水站污泥、废水预处理、废盐、废活性炭、废弃产品、废机油、废溶剂、生活垃圾等，除生活垃圾外，均为危险固废。含二氯甲烷废气采用超重回收，因此，环评中的废树脂实际不再产生。含乙酸乙酯废气采用活性炭吸附，环评中的碳纤维实际不再产生。本项目相关固废产生情况见表 4.4。

表 4.4 本项目固废产生和处理情况表

序号	固废名称	产生工序	固废类别	废物代码	环评要求	实际情况
1	废催化剂	压滤	危险废物	271-006-50	委托有资质单位综合利用或无害化处置	浙江金泰莱环保科技有限公司处置
2	废渣	过滤	危险废物	271-001-02	委托台州市德长环保有限公司等有资质单位处理	台州市德长环保有限公司处置
3	高沸物	蒸馏或精馏	危险废物	271-001-02		
4	废包装材料	原辅料包装	危险废物	900-041-49		
5	废水站污泥	废水处理	危险废物	802-006-49		
6	废水预处理废盐	脱盐预处理	危险废物	270-001-02		
7	废活性炭*	废气吸附	危险废物	900-041-49		浙江荣兴活性炭有限公司处置
8	废弃产品	产品储存	危险废物	270-005-02		台州市德长环保有限公司处置
9	废机油	机修	危险废物	900-214-08		
10	废溶剂	上塔精馏和废气处理	危险废物	271-001-02		委托有资质单位综合利用或无害化处置
11	生活垃圾	员工生活	一般固废	/	/	环卫部门清运

备注：*环评中为废树脂/碳纤维，实际不再产生。

第五章 环境影响评价结论及环评批复要求

5.1 环评提出的主要污染防治对策

本项目环评中污染防治措施要求详见表 5.1。

表.5.1 环评中污染防治措施情况表

分类	对策措施说明	
固废	危险废物	分类收集，设专门场地存放，防止风吹、日晒、雨淋，定期送往台州市德长环保有限公司等有资质单位作无害化处置。
	生活垃圾	收集、综合利用或卫生填埋。
环境风险	事故应急防范措施	发现储罐及桶装液体泄漏，立即设法警告标志或组织人员警戒;切断一切明火，撤离无关人员至上风安全地方，勿使流入下水道，设法将泄漏罐内余液抽出，灌装入另外容器。 设备发生泄漏，及时关闭阀门，停止作业，将泄漏源导入应急池待处理。用消防水灭火后消防废水导入应急池。 台风来临之前，将车间电源切断，检查车间各部位是否需要加固，将电机拆除搬至安全处，将成品及原料仓库用栅板填高以防水淹导至物料损失和爆炸事故，从而消除对环境的二次污染。

5.2 环评主要结论

浙江新东港药业股份有限公司本次技改项目符合环境功能区规划的要求；排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准；排放污染物符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标，造成的环境影响符合建设项目所在地环境功能区划确定的环境质量要求；项目建设符合“三线一单”的控制要求，符合《浙江省化学原料药产业环境准入指导意见》相关要求；项目的环境事故风险可控；项目建设符合城市总体规划和园区规划的要求，符合国家和省产业政策等的要求。

因此，从环境保护角度看，本项目的建设是可行的。

5.3 环评批复

浙江省环境保护厅《关于浙江新东港药业股份有限公司年产 200

吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀
关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料
药项目环境影响报告书的审查意见》（浙环建 [2018]30 号）详见附件。

第六章 验收标准

一般固废参照执行《一般工业固体废物贮存、处置污染物控制标准》（GB18599-2001）中的 II 类场地要求。

危险废物参照执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单中相关要求。

第七章 调查结果与评价

7.1 固体废物产生情况

本次产品实际产生的固体废物有废催化剂、废渣、高沸物、废包装材料、废水站污泥、废水预处理、废盐、废活性炭、废弃产品、废机油、废溶剂、生活垃圾，除生活垃圾外，均为危险固废。

固体废物调查统计汇总表 7.1。危废产生量和环评中产生量基本一致。

表 7.1 固体废物调查统计汇总表

序号	固废名称	产生工序	环评产生量(吨)	产生情况		预计达产年产生量(吨)
				统计日期	产生量(吨)	
1	废催化剂	压滤	18.03	2019年 5月~12月	13.214	20.9
2	废渣	过滤	1.6		0.046	1.15
3	高沸物	蒸馏或精馏	233.7		63.733	206
4	废包装材料	原辅料包装	0.7		0.3	0.8
5	废水站污泥	废水处理	22		5	20
6	废水预处理废盐	脱盐预处理	280		11	275
7	废活性炭*	废气吸附	1		1	1.8
8	废弃产品	产品储存	/		0	0
9	废机油	机修	0.5		0.105	0.45
10	废溶剂	上塔精馏和 废气处理	372.56		184	363.8
11	生活垃圾	员工生活	/	/	/	/

备注：*环评中为废树脂/碳纤维，实际不再产生。

7.2 固体废物处置和管理情况

废活性炭委托浙江荣兴活性炭有限公司处理，废催化剂委托浙江金泰莱环保科技有限公司处置，废溶剂委托浙江台州市联创环保科技股份有限公司处理，其余危险废物委托台州市德长环保有限公司处置，生活垃圾由环卫部门清运。具体处理方式见表 7.2。

该公司建设了共设危废暂存库 640m²，设有标识标志。危废暂存库设置渗滤液收集沟，地面做防腐防渗处理，并设有废气收集处理装

置，废气收集后喷淋后接到 RTO 系统处理。危废暂存库大门上锁，钥匙由专人保管。危废进出库有相应的台账记录 and 责任人。

表 7.2 固体废物利用处置情况表

序号	固废名称	产生工序	固废类别	实际情况	接收单位 资质情况	是否符合 环保要求
1	废催化剂	压滤	危险废物	浙江金泰莱环保科技有限公司处置	浙危废经第 122 号	符合
2	废渣	过滤	危险废物	台州市德长环保有限公司处置	浙危废经第 109 号	符合
3	高沸物	蒸馏或精馏	危险废物			
4	废包装材料	原辅料包装	危险废物			
5	废水站污泥	废水处理	危险废物			
6	废水预处理废盐	脱盐预处理	危险废物			
7	废弃产品	产品储存	危险废物			
8	废机油	机修	危险废物			
9	废活性炭*	废气吸附	危险废物	浙江荣兴活性炭有限公司处置	浙危废经第 3311000134 号	符合
10	废溶剂	上塔精馏和废气处理	危险废物	浙江台州市联创环保科技股份有限公司处置	浙危废经第 3310000048 号	符合
11	生活垃圾	员工生活	一般固废	/	/	/



危废暂存库



危废库废水收集池及废气引风机



暂存库外部标识



暂存库外部标识



危废库内部



危废库导流沟池

第八章 环境管理检查结果

8.1 环境管理情况

8.1.1 建设项目环保投资情况

浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目总投资概算 1.5908 亿元，其中环保投资概算 846 万元，占投资的 5.32%。一期项目实际投资 1 亿，其中，环保投资 650 万元，占投资的 6.5%，其中，废水处理投资 300 万，废气处理投资 200 万，固废处理投资 100 万，其他 50 万。

8.1.2 环保管理情况

该公司设立了 EHS 管理部门，配有专职环保人员，建立了较健全的环保管理制。企业按环保相关要求建立了“三废”运行台帐制度。

8.1.3 事故应急设施及防范

为保证突发环境污染事故时，能有效及时的进行处置，防止对环境造成进一步破坏，建设单位委托浙江泰诚环境科技有限公司编制了《浙江乐普药业股份有限公司突发环境事件应急预案》，并在当地环保局完成了备案。

8.2 环评批复要求落实情况

对照环评批复，本项目落实情况见表 8.2.1。

表 8.2.1 本项目环评批复（固废）落实情况

项目	环评批复要求	实际落实情况
选址	该项目在浙江化学原料药基地椒江区块你公司现有厂区内实施。	与环评批复一致。
建设情况	主要建设内容为：新建部分生产厂房、公用工程和辅助设施，分两期实施建设项目，其中一期形成 200 吨/年阿伐他汀关键中间体 L1，100 吨/年阿伐他汀钙、50 吨/年硫酸氢氯吡格雷原料药的生产能力；二期形成 100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5，50 吨瑞舒伐他汀钙的生产能力。一期项目投运后三个月内，现有 20 吨/年阿伐他汀生产线须淘汰拆除。	与环评批复一致，本次为一期项目验收。项目本次建设完成的产品为：200 吨/年阿伐他汀关键中间体 L1，100 吨/年阿伐他汀钙、50 吨/年硫酸氢氯吡格雷原料药。实际建设内容和环评一致。现有 20 吨/年阿伐他汀生产线已淘汰拆除。
事故应急方面	你公司应结合现有生产，加强员工环保技能培训，健全各项环境管理制度；完善全厂突发环境事件应急预案，并在项目投运前报当地环保部门备案。突发环境事件应急预案与当地政府和相关部门以及周边企业的应急预案相衔接。加强区域应急物资调配管理，构建区域环境风险联控机制，定期开展应急演练。设置足够容量的环境应急事故池及初期雨水收集池，确保生产事故污水、受污染消防水和污染雨水不排入外环境。在发生突发环境事件时，应当立即采取措施处理，及一时通报可能受到危害的单位和居民，并向环保部门报告。有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险，确保周边环境安全。	已落实。 建设单位设置有安全环保部，配备环保专职管理人员。各项环境管理制度齐全。企业定期开展应急演练，2019 年于 7 月开展演练。东侧设有 1267.5m ³ 的事故应急池组，东区北部设置一个 40m ³ 的事故应急池，确保受污染废水不排入外环境。建设单位已编制了《浙江乐普药业有限公司突发环境污染事故应急预案》，并进行了备案。
固废防治方面	按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台账制度，规范设置废物暂存库，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置，尽可能实现资源的综合利用。项目危险废物贮存须满足 GB18597-2001 及其标准修改单(环保部公告 2013 年第 36 号)等要求，废活性炭、废渣、废盐、废溶剂等危废，委托有资质单位综合利用或无害化处置，并须按照有关规定办理危险废物转移报批手续，严格执行危险废物转移联单制度。严禁委托无危险货物运输资质的单位运输危险废物，严禁委托无相应危废处理资质的个人和单位处置危险废物，严禁非法排放、倾倒、处置危险废物。一般固废的贮存和处置须符合 GB18599-2001 等相关要求，并按国家有关固废处置的技术规定，确保处置过程不对环境造成二次污染。建设项目若涉及新化学物质的生产、使用的，须在项目投运前按相关规定完成登记申报。	已落实。 企业建立了台账制度，设置了专门的危废暂存库，分类收集、堆放、分质处理，产生危废委托有资质单位处置。

第九章、公众参与

9.1 调查内容

浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目环境保护验收监测期间，通过发放意见调查表的形式征求项目附近公众的意见。调查内容见表 9.1。

表 9.1 公众意见调查表

姓名		性别		年龄	30 岁以下 <input type="checkbox"/> 30~40 岁 <input type="checkbox"/> 40~50 岁 <input type="checkbox"/> 50 岁以上 <input type="checkbox"/>			
职业		民族		受教育程度				
居住地址				距项目地方位		距离 (米)		
项目基本情况	<p>浙江乐普药业股份有限公司位于台州市椒江园区，主要从事抗感染类、心血管类及神经系统类等系列药品的研发、生产和销售。“浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目”包含 5 个产品，一期项目建设内容为 200 吨/年阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨/年阿伐他汀钙、50 吨/年硫酸氢氯吡格雷原料药，为先行竣工验收。一期项目于 2018 年 8 月开工建设，于 2019 年 4 月完工。</p> <p>项目废水经厂区废水站处理达到纳管标准后纳入污水管网；各类废气经预处理后纳入总废气处理系统进行处理；产生固废进行综合利用和无害化处置；噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的相关要求，产生固废得到有效处置。生产调试期间，环保设施运行基本正常。</p>							
环保调查内容	施工期	噪声对您的影响程度	没有影响 <input type="checkbox"/>	影响较轻 <input type="checkbox"/>	影响较重 (原因) <input type="checkbox"/>			
		扬尘对您的影响程度	没有影响 <input type="checkbox"/>	影响较轻 <input type="checkbox"/>	影响较重 (原因) <input type="checkbox"/>			
		废水对您的影响程度	没有影响 <input type="checkbox"/>	影响较轻 <input type="checkbox"/>	影响较重 (原因) <input type="checkbox"/>			
		是否有扰民现象或纠纷	没有 <input type="checkbox"/>	有 <input type="checkbox"/>				
	试生产期	废气对您的影响程度	没有影响 <input type="checkbox"/>	影响较轻 <input type="checkbox"/>	影响较重 (原因) <input type="checkbox"/>			
		废水对您的影响程度	没有影响 <input type="checkbox"/>	影响较轻 <input type="checkbox"/>	影响较重 (原因) <input type="checkbox"/>			
		噪声对您的影响程度	没有影响 <input type="checkbox"/>	影响较轻 <input type="checkbox"/>	影响较重 (原因) <input type="checkbox"/>			
		固体废物储运及处理处置对您的影响程度	没有影响 <input type="checkbox"/>	影响较轻 <input type="checkbox"/>	影响较重 (原因) <input type="checkbox"/>			
		是否发生过环境污染事故 (如有, 请注明事故内容)	没有 <input type="checkbox"/>	有 <input type="checkbox"/>				
	您对该公司本项目的环境保护工作满意程度		满意 <input type="checkbox"/>	较满意 <input type="checkbox"/>	不满意 (原因) <input type="checkbox"/>			
备注								

9.2 调查对象

本次调查共向项目沿线附近居民发放意见调查表 50 份，回收有效调查表 50 份，调查对象的组成结构见表 9.2。

表 9.2 公众意见调查对象组成结构

组成结构		人数	比例 (%)
性别	男	41	82
	女	19	38
文化程度	小学及以下	9	18
	初中	10	20
	高中	17	34
	大学及以上	14	28

9.3 调查结果

公众意见调查结果统计见表 9.3。

调查结果表明，该项目施工期和运行期对周围环境造成的影响附近居民基本上是可以接受的，满意人数为 100%。

表 9.3 公众意见调查结果统计

调查内容		意见	人数	比例(%)
施工期	噪声对您的影响程度	没有影响	50	100
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
	扬尘对您的影响程度	没有影响	50	100
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
	废水对您的影响程度	没有影响	50	100
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
	是否有扰民现象或纠纷	有	0	0
		没有	50	100
	试生产期	废气对您的影响程度	没有影响	47
影响较轻			3	6
影响较重			0	0
废水对您的影响程度		没有影响	50	100
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
噪声对您的影响程度		没有影响	50	100
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
固体废物储运及处理处置对您的影响程度		没有影响	50	100
		影响较轻	0	0
		影响较重	0	0
是否发生过环境污染事故(如有,请注明事故内容)		有	0	0
		没有	50	100
您对该公司本项目的环境保护工作满意程度		满意	50	100
	较满意	0	0	
	不满意	0	0	

第十章 验收结论和建议

10.1 调查结论

浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目本次一期工程产生的固体废物有废催化剂、废渣、高沸物、废包装材料、废水站污泥、废水预处理、废盐、废活性炭、废弃产品、废机油、废溶剂、生活垃圾，产生固体废物做到了妥善安全处置。

10.2 总结论

浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目（固废）符合先行竣工环境保护验收条件。

10.3 建议

(1) 加强环保设施运行的日常管理，确保各类污染物稳定达标排放。

(2) 进一步加强固体废物管理，完善固废台账。

建设项目竣工环境保护验收“三同时”登记表

填表单位（盖章）：浙江省环境监测中心

填表人：

项目经办人：

建 设 项 目	项目名称		浙江新东港药业股份有限公司年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药项目				建设地点		浙江省化学原料药基地临海园区																	
	行业类别		医药化工类				建设性质		<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建√ <input type="checkbox"/> 技术改造																	
	设计生产能力		年产 200 吨阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨阿伐他汀钙、100 吨瑞舒伐他汀关键中间体 R1.5、50 吨瑞舒伐他汀钙、50 吨硫酸氢氯吡格雷原料药		建设项目开工日期		2018.8		实际生产能力		200 吨/年阿伐他汀关键中间体 L1、100 吨/年阿伐他汀钙、50 吨/年硫酸氢氯吡格雷原料药		投入试运行日期		2019.4											
	投资总概算（万元）		15908				环保投资总概算(万元)		846		所占比例（%）		5.32													
	环评审批部门		浙江省环境保护厅				批准文号		浙环建[2018]30 号		批准时间		2015 年 5 月													
	初步设计审批部门		—				批准文号		—		批准时间		—													
	环保验收审批部门		浙江省环境保护厅				批准文号		—		批准时间		—													
	环保设施设计单位						环保设施施工单位				环保设施监测单位		浙江省环境监测中心													
	实际总投资（万元）		10000				实际环保投资（万元）		650		所占比例（%）		6.5													
	废水治理（万元）		300		废气治理（万元）		200		噪声治理（万元）		/		固废治理（万元）		100											
	新增废水处理设施能力						新增废气处理设施能力				年平均工作时															
	建设单位						邮政编码				联系电话				环评单位											
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （ 工 业 建 设 项 目 详 填 ）	污染物		原有排放量（1）		本期工程实际排放浓度（2）		本期工程允许排放浓度（3）		本期工程产生量（4）		本期工程自身削减量（5）		本期工程实际排放量（6）		本期工程核定排放总量（7）		本期工程“以新带老”削减量（8）		全厂实际排放总量（9）		全厂核定排放总量（10）		区域平衡替代削减量（11）		排放增减量（12）	
	危险废物												278.398													
	一般固废																									

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少； 2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1）3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。

