

# 关于浙江沙星科技股份有限公司

年产 1100 吨环丙胺、500 吨环丙甲酸、800 吨双羟嘧啶、1200 吨 E204、30 吨环丙甲酸甲酯技改项目

## 试生产情况公示

### 一、企业基本情况

浙江沙星科技股份有限公司是一家集研发、生产、销售于一体的医药原料药及中间体企业，总部位于临海涌泉，成立于 1996 年，现有员工约 290 人，2023 年销售约 4.12 亿元，是国家级高新技术企业、国家级专精特新“小巨人”企业、浙江省企业研究院、浙江省级企业技术中心、浙江省级研发中心、浙江省工商企业 AAA 级“守合同重信用”单位、浙江省信用管理示范企业、浙江省名牌产品、浙江省出口名牌企业、临海市工业五十强企业、拟上市企业。公司现有主要产品为环丙胺、E2 等。

### 二、项目实施情况

2023 年 11 月公司委托浙江泰诚环境科技有限公司编制完成《浙江沙星科技股份有限公司年产 1100 吨环丙胺、500 吨环丙甲酸、800 吨双羟嘧啶、1200 吨 E204、300 吨卡龙酸、30 吨环丙甲酸甲酯技改项目环境影响报告书》，2023 年 12 月 08 日取得《台州市生态环境局关于浙江沙星科技股份有限公司年产 1100 吨环丙胺、500 吨环丙甲酸、800 吨双羟嘧啶、1200 吨 E204、300 吨卡龙酸、30 吨环丙甲



酸甲酯技改项目环境影响报告书的审查意见》(台环建(2023)41号), 同意企业实施该项目。

2024年02月25日公司已完成年产1100吨环丙胺、500吨环丙甲酸、800吨双羟嘧啶、1200吨E204、30吨环丙甲酸甲酯项目及配套环保设施的建设。

### 三、环保措施落实情况

废水方面：公司建有设计处理能力为一套6t/h处理量的高盐废水预处理MVR系统，对高盐废水进行脱盐预处理；建有一套450t/d废水处理系统，主要采用水解酸化+UASB+两级A/O(生物增效剂)+MBR膜+臭氧催化氧化+硝化生物滤池+反硝化生物滤池。厂区产生的废水经处理后，达标《化学合成类制药工业水污染物排放标准》(GB21904-2008)中的表3水污染物特别排放限值后，排放灵江，在废水标排口设有在线自动监测装置，与环保系统联网。雨水设有初期雨水收集池和应急阀门，雨排系统设有雨水在线监控系统，与环保系统联网。

废气方面：厂区建有1套处理能力为15000m<sup>3</sup>/h有机废气蓄热焚烧(RTO)装置，厂区生产废气经车间分质：含卤废气经压缩冷凝+膜回收预处理；其他工艺废气经冷凝、喷淋吸收等预处理后，统一收集至RTO总管，汇总废水站低浓、固废房废气、罐区呼吸阀冷凝预处理后废气，再进行碱喷淋和水喷淋吸收，进入RTO装置高温焚烧处理，处理后尾气经急冷塔+碱喷淋吸收+水喷淋吸收后达标排放。建有1套处理能力为20000m<sup>3</sup>/h无机废气处理系统，采用水喷淋和碱吸收，对

车间的氨气和氯化氢分级处理，达标排放。

固废方面：厂区建有4间危险废物暂存仓库，单间面积分别为73m<sup>2</sup>，73m<sup>2</sup>，74m<sup>2</sup>，220 m<sup>2</sup>，总面积440m<sup>2</sup>，用于危险固废分类堆放，公司危险废物分为高沸物、废催化剂、废盐、废活性炭、废溶剂、废膜、污泥、废包装材料、废包装桶等。危险固废堆场的地面及墙裙做防腐防渗漏处理，地面设导流沟，渗出液在收集井收集，移送到废水站处理。堆场单间均设引风装置，引风废气接入厂区RTO有机废气总管，经处理后排放。

#### 四、试生产开展情况

我公司已严格按照环评要求落实各项环保措施，具备了调试条件，计划于2024年03月01日至2024年06月30日对年产1100吨环丙胺、500吨环丙甲酸、800吨双羟嘧啶、1200吨E204、30吨环丙甲酸甲酯项目进行试生产并完成验收等相关程序。我公司在调试期间将严格落实环保“三同时”制度，加强对各环保治理设施的运营管理，确保各污染物达标排放。

浙江沙星科技股份有限公司

2024年02月28日

