

南京正大天晴制药有限公司奥美沙坦酯片等固体制剂智能车间项目竣工环境保护验收意见

参加验收组的有江苏润环环境科技有限公司（环评单位）、江苏国恒检测有限公司（验收监测单位）等单位代表，会议邀请3位技术专家参加验收。会上项目建设单位介绍了项目主体工程及环保设施的建设情况，验收监测单位介绍了验收监测报告的主要内容与验收监测结论。

情况。经讨论，形成如下验收意见：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

建设智能化固体制剂车间，扩建两茶生产线，年产固体制剂约10亿片；扩建

10月27日通过南京经济技术开发区管理委员会批复同意；该项目于2017年11月开工建设，2018年12月1日工程竣工，2018年12月1日至2019年3月1日进行运行调试。

（三）投资情况

项目实际总投资45720万元，环保投资695万元，环保投资占比1.52%

智能车间项目。

二、工程变动情况

(一) 废水

本项目新建部分排水管道，项目排水依托厂区原有雨污排水系统及雨污排

清洗废水和水幕除尘废水，项目废水主要污染因子为 COD、悬浮物、氨氮、总磷。

生产废水经厂区原有污水处理站处理后与经化粪池预处理的生活污水一起接入开发区污水管网，最终进入开发区污水处理厂处理。

(二) 废气

本项目废气主要为粉尘，均为有组织排放，主要来自称量复核室拆袋工序、

干燥工序、压片工序、包衣工序和生产设备内部清扫。

式除尘器处理，尾气通过 1 根 15 米高排气筒排放；干燥工序使用的沸腾干燥机

为密闭设备，产生的粉尘全部收集，粉尘通过滤筒式除尘器处理，尾气通过 1 根

(三) 噪声

15 米高排气筒排放。本项目共设排气筒 5 根，高度均为 15 米。

本项目运营期间噪声主要来自压片机、包衣机、冷却塔、风机等设备，建设

(四) 固体废物

对设备进行合理布局，增强厂房密闭性来降低噪声对外界的影响。

包括过期原料、不合格药品、沾染原辅料/药品包装物、医约粉尘。

四、环境保护设施运行效果

(一) 环保设施处理效率

清扫工序滤筒式除尘器对颗粒物的处理效率为 92.6%~96.0%，称量复核室拆袋及压片工序滤筒式除尘器对颗粒物的处理效率为 95.0%~99.3%，包衣工序 1 滤筒式除尘器+水幕除尘装置对颗粒物的处理效率为 93.7%~96.0%，包衣工序 2 滤筒式除尘器+水幕除尘装置对颗粒物的处理效率为 92.4%~95.0%，干燥工序滤筒式除尘器对颗粒物的处理效率为 93.8%~97.0%。

(二) 污染物排放情况

1、废水监测结果表明：污水总排口 S1 中各污染因子的最大日均浓度均符

2、废气监测结果表明：清扫工序滤筒式除尘器出口 Q2、称量复核室拆袋及压片工序滤筒式除尘器出口 Q4、包衣工序 1 滤筒式除尘器+水幕除尘装置出口 Q6、包衣工序 2 滤筒式除尘器+水幕除尘装置出口 Q8 和干燥工序滤筒式除尘器

3、噪声监测结果表明：项目厂区厂界昼间噪声最大值为 59.3dB(A)，昼间

4、污染物排放总量

本项目污水排放量 5210 吨/年，COD_{Cr} 0.671 吨/年、SS 0.163 吨/年、氨氮 0.029 吨/年，总磷 0.0028 吨/年，污染物总量均符合环评批复总量要求

全厂污水排放量 42336.3 吨/年，COD_{Cr} 7.070 吨/年，SS 1.482 吨/年，氨氮

本项目废气中颗粒物的排放总量为 0.0047 吨/年，符合环评及批复要求。

五、验收结论

通过对南京正大天晴制药有限公司奥美沙坦酯片等固体制剂智能车间项目的实地勘察，建设项目主体工程已全部建成并投入使用。其规模、功能及内容与环评报告中规模、功能及内容基本一致。根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规评[2017]4号）所规定的验收不合格情形对项目逐一对照检查，不存在该办法第六条中九种情形，环境保护设施竣工环境保护验收合格。

六、后续要求

1. 依据国环规环评[2017]4号的要求完善竣工环保设施验收手续

长期稳定运行、各类污染物达标排放，提高清洁生产水平。

南京正大天晴制药有限公司

验收组主要成员（签字）

陈莹 孙国利 孙国利

陈莹

孙国利

