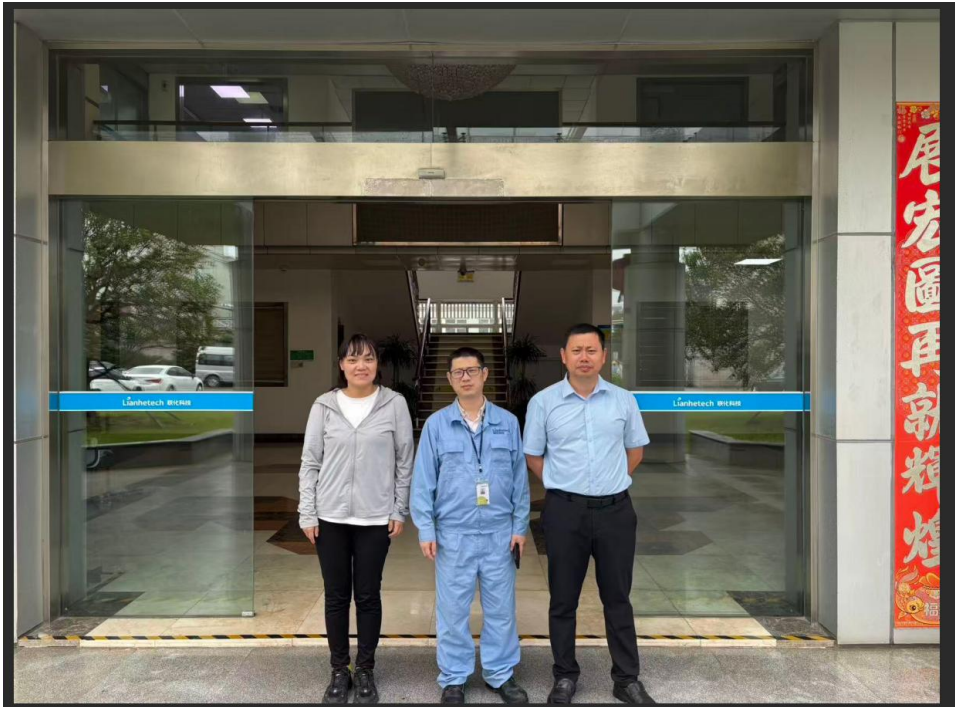


安全评价报告信息公开表格(联化科技股份有限公司安全现状评价报告(编号：
26-05-38))

被评价单位名称	联化科技股份有限公司
评价项目名称/项目编号	联化科技股份有限公司安全现状评价报告（编号：26-05-38）
项目简介 (含图片)	联化科技股份有限公司成立于1998年09月14日，其前身是黄岩县城联合化工厂，于2008年6月19日在深圳证券交易所成功挂牌上市，法定代表人王萍，总经理黄建青，地址位于浙江省台州市黄岩区经济开发区永椒路8号，现有员工980人（其中江口厂区人员480人、其余500人为联化科技总部人员），企业总占地面积76500 m²（合114亩），总建筑面积40000 m²。公司总部位于浙江省台州市，下属控股和参股公司主要分布在浙江台州、上海、江苏盐城等地。公司成立以来，一直专注于各类精细化学品的研究开发和产业化生产，已经发展成为一个拥有多系列产品研发和生产能力的精细化工专业生产厂家，产品广泛用于医药、农药等下游行业。 1) 现有产品 联化科技股份有限公司厂区内目前在正常生产的产品有：6FMI、ADC-DM、TPE、2-氨基-4-氯-5-硝基苯酚、LN01 医药中间体、LT222、LT822、JE127、MSER、TMPCM、LT025、LT026、DFPA、2,6-DFBA 共计 14 个产品，具体为年产 40 吨 6FMI【6-氟-2-甲基吡啶】、30 吨 ADC-DM【1, 3-丙酮二羧酸二甲酯】、30 吨 TPE【5-乙氧基-2-（2,4,6-三氯苯基）-2,4-二氢-吡唑-3-酮】、60 吨 2-氨基-4-氯-5-硝基苯酚、300 吨 LN01 医药中间体、400 吨 LT222【N-{2-氯-4-氟-5-[(甲酸乙酯)-氨基]苯甲酰}-N'-异丙基-N'-甲基磺酰胺】、280 吨 LT822【2-氨基-5-氟基-N,3-甲基苯甲酰胺】、10 吨 JE127【2-磺酰胺-3-甲酸甲酯-6-三氟甲基吡啶】、15 吨 MSER【DL-2-氨基-3-羟基-2-甲基丙酸】、25 吨 TMPCM【2,4,5-三甲基二氢吡唑-3-甲酸甲酯】、150 吨 LT025【2,6-二氟苯腈】、300 吨 LT026【5-氯-2-环丙基-4-噻唑酮-6-羧酸】、100 吨 DFPA【3-二氟甲基-1-甲基-1H-吡唑-4-甲酸】、80 吨 2,6-DFBA【2,6-二氟苯甲酰胺】。对应的生产车间为：A2 车间、A4 车间、A6 车间、A8 车间、A9 车间、A10 车间、A12 车间，A13 车间共计 8 个生产车间，其中 6FMI、ADC-DM、TPE、2-氨基-4-氯-5-硝基苯酚等 4 个产品在 A2 车间内生产，LN01 医药中间体在 A4 车间内生产，LT222 在 A6 车间内生产，LT822、JE127 等 2 个产品在 A8 车间内生产，MSER 在 A9 车间内生产，TMPCM、LT025 等 2 个产品在 A10 车间内生产，LT026、DFPA、2,6-DFBA 等 3 个产品在 A12 车间内生产，A13 车间用于废水处理车间。上述产品的副产及溶剂回收均在各自的生产车间内蒸馏、精馏回收。 企业于 2023 年 11 月由浙江泰鸽安全科技有限公司编制《安全现状评价报告》，于 2023 年 11 月 29 日换发了浙江省应急管理厅核发的安全生产许可证，证书许可范围：年产：50%二甲苯异构体混合物溶液 600 吨；年副产：无水乙醇 675 吨、30%盐酸 173 吨；年回收：丙酮 101 吨、95%乙醇溶液 61 吨、甲苯 5260 吨、甲醇 1446 吨、三乙胺 144 吨、二氯甲烷 1127 吨、二甲苯异构体混合物 1020 吨、乙酸乙酯 437 吨、原甲酸三乙酯 95 吨、醋酸 238 吨、醋酸酐 65 吨、异己烷 676 吨、环己烷 307 吨，证号：（ZJ）WH 安许证字[2023]-J-1567 号，有效期至 2026 年 12 月 25 日。 2) 本次现状评价 本次评价为企业的第 3 次现状评价，与 2023 年 11 月份现状评价相比，主要变化情况有： （1）企业在近三年实际运行过程，根据《联化科技股份有限公司变更管理程序》（文件编号：SOP-JK-ES-00002），企业产生了下述变更，①在厂区北侧原有废水处理站新建一座二级 O 池和一座二级 A 池（及其配套生物除臭箱、冷却塔、气浮装置等辅助设施）结合现有废水处理站（包括利旧改造部分水池）融合改造为一套新的废水处理站，改造后废水处理站污水处理能力与原有一致，为

500m³/d。②上述变更属于较大变更，企业委托设计单位宁波天大工程设计有限公司出具了变更设计说明。2026 年 3 月 21 日，企业邀请了专家对上述变更设计说明进行了变更评审。

（2）其他变更：企业结合环保整治提升、自动化改造提升要求，对各生产车间的设备设施稍有调整，增加了部分辅助设备、调整了部分设备布置位置。以上工艺设备设施变化情况由设计单位宁波天大工程设计有限公司进行了工艺设备设施设计提升确认，并出具了各生产车间的设备布置现状图。



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		王小梅
评价报告编制人		周玉飞
报告审核人		王铁军
参与评价工作	安全评价师	周玉飞、陈骞、陈明婧、胡小兰、阮佳、卜伟华、刘义梅
	注册安全工程师	周玉飞、陈骞、陈明婧、胡小兰、阮佳、刘义梅
	技术专家	张志敏、陆君花、韩睿、葛跃君、吕宏初
现场开展安全评价工作	人员	周玉飞、陈骞、陈明婧、阮佳
	时间	2026.5~2026.10
	主要任务	资料收集、现场检查、编制报告
评价报告提交时间		2026.10