安全评价报告信息公开表格（浙江车头制药股份有限公司安全现状评价报告（编号：**26-09-29**））

被评价单位名称	浙江车头制药股份有限公司
评价项目名称/项目编号	浙江车头制药股份有限公司安全现状评价报告（编号：**26-09-29**）
项目简介（含图片）	浙江车头制药股份有限公司（原浙江仙居车头制药厂），企业法定代表人陈恬，主要负责人楚玮明。主要生产核苷类抗病毒系列、消炎镇痛系列等原料药及中间体，主要产品包括萘普生（钠）、阿昔洛韦、萘普生（钠）等原料药。 企业设有车头厂区（老厂区，浙江省仙居县大战乡桐员溪）及现代厂区（新厂区，浙江省台州市仙居县经济开发区现代医药化工园区丰溪西路 5 号）共计两个厂区。车头厂区占地面积约为 75 亩，现有员工 333 人。现代厂区占地面积 106.63 亩，现有员工 146 人。 **1）现有产品：** （1）车头厂区（老厂区） 企业车头厂区现有产品包括：年产萘普生（钠）950 吨（精干包）、阿昔洛韦 1700 吨（精干包）、盐酸伐昔洛韦 0.4 吨（精干包）、泛昔洛韦 3 吨（精干包）、更昔洛韦 3 吨（精干包）、氯吡格雷中间体 36 吨（合成）、泰诺福韦酯中间体 15 吨（合成）、200 吨氯吡格雷（精干包）、5 吨酮咯酸氨丁三醇（精干包）、10 吨替格瑞洛（精干包）、1 吨喷昔洛韦（精干包）、10 吨利伐沙班（精干包）、1 吨酒石酸伐尼克兰（精干包）。其中仅氯吡格雷中间体、泰诺福韦酯中间体等 2 个产品生产过程涉及合成生产；其余产品均只涉及精干包过程。上述产品对应的生产车间为：**A01 厂房**（东侧为氯吡格雷中间体、泰诺福韦酯中间体生产，西侧为泰诺福韦酯中间体、盐酸伐昔洛韦精干包以及中间体烘房）、**A04 厂房**（泛昔洛韦、更昔洛韦的精干包区域）、**A05 厂房**（西侧区域用于萘普生（钠）的精干包过程、东侧区域为废水处理车间）、**A07 厂房**（萘普生（钠）的精干包车间）、**A09 厂房**（阿昔洛韦、盐酸伐昔洛韦、氯吡格雷中间体等产品的精干包车间）、**A10 厂房**（阿昔洛韦产品精干包）、**A12 厂房**（氯吡格雷、酮咯酸氨丁三醇、替格瑞洛、喷昔洛韦、利伐沙班、酒石酸伐尼克兰精干包）、**C03-102 厂房**（阿昔洛韦精干包）。 车头厂区（老厂区）2023 年 11 月由浙江天为安全科技有限公司进行了安全现状评价报告，2024 年 6 月由浙江圣泰安全技术有限公司完成了《浙江车头制药股份有限公司（车头厂区）丙类仓库零增地技改项目安全设施竣工验收评价》。 （2）现代厂区（新厂区） 现代厂区（新厂区）位于浙江省台州市仙居县经济开发区现代医药化工园区丰溪西路 5 号。现代厂区（新厂区）现有主要产品为：年产 1000 吨阿昔洛韦、150 吨盐酸伐昔洛韦、5 吨盐酸缬更昔洛韦、10 吨泛昔洛韦、1 吨喷昔洛韦、15 吨氯吡格雷（甲苯工艺）、1800 吨萘普生（钠）、4 吨酮咯酸氨丁三醇（中间体）、40 吨泛昔洛韦侧链II、5 吨更昔洛韦 A 工艺、5 吨更昔洛韦 B 工艺、75 吨氯吡格雷中间体 P2 以及年产 300 吨盐酸伐昔洛韦（精干包）、5 吨盐酸缬更昔洛韦（精干包）、30 吨富马酸替诺福韦二吡呋酯（精干包）、30 吨富马酸丙酚替诺福韦（精干包）。其中 T03 甲类车间 1、T04 甲类车间 2、T05 甲类车间 3、T02 甲类车间 4 的各产品均涉及合成过程，甲类车间 7 的 4 个产品均仅涉及精干包过程。 现有对应的生产车间为：①、T05 甲类车间 3（西侧氯吡格雷生产；东侧泛昔洛韦（FCV）/喷昔洛韦（PCV）生产，以及 VCV/VGCV/FCV

	加氢区域）；②、T04 甲类车间 2（西侧盐酸伐昔洛韦（VCV）、盐酸缬更昔洛韦（VGCV 生产；东侧阿昔洛韦（ACV）生产）；③、T03 甲类车间 1（东侧及西侧一、二层萘普生（钠）生产，西侧三、四层阿昔洛韦产品的二乙酯合成生产）；④、T02 甲类车间 4（东侧酮咯酸氨丁三醇（中间体）、泛昔洛韦侧链II生产，中间防火分区更昔洛韦（A/B 工艺）、氯吡格雷中间体生产）；⑤、甲类车间 7（盐酸伐昔昔洛韦、盐酸缬更昔洛韦、富马酸替诺福韦二吡呋酯、富马酸丙酚替诺福韦原料药精干包）。 现代厂区（新厂区）2023 年 11 月由浙江天为安全科技有限公司进行了安全现状评价报告，2023 年 11 月由浙江国正安全技术有限公司完成了《年产 1800 吨萘普生（钠）、年产 4 吨酮咯酸氨丁三醇（中间体）、年产 40 吨泛昔洛韦侧链II以及及新建 30 吨/年替诺福韦艾拉酚胺生产线及其辅助配套设施（一期：辅助配套设施项目之污水处理设施、机修钢棚、堆场）安全设施竣工验收评价》；2024 年 9 月由浙江天为安全科技有限公司完成了《年产 10 吨更昔洛韦 A 工艺、10 吨更昔洛韦 B 工艺、75 吨氯吡格雷中间体 P2、15 吨氯吡格雷）安全设施竣工验收评价》；2025 年 9 月由浙江圣泰安全技术有限公司完成了《年产 180 吨改性聚烯烃粉末、2000 吨高性能改性型助剂生产线技改项目之 T38 甲类罐组、T39 戊类罐组、T37 公用工程楼 3 和年产 300 吨盐酸伐昔洛韦、5 吨盐酸缬更昔洛韦、30 吨富马酸替诺福韦二吡呋酯、30 吨富马酸丙酚替诺福韦原料药精干包项目安全设施竣工验收评价》。 （3）取证情况 车头厂区（老厂区）及现代厂区（新厂区）于 2025 年 9 月 15 日变更换发取得了浙江省应急管理厅核发的《安全生产许可证》，证书编号：（ZJ）WH 安许证字[2023]-J-1845，许可范围为：生产地 1（车头厂区）：年产氮[压缩的]150Nm3/h；年回收：丙酮 189 吨、DMF（N,N-二甲基甲酰胺）296 吨、甲苯 43 吨、乙酸乙酯 424 吨、乙腈 78 吨、二氯甲烷 2024 吨、乙酸[含量>80%]75 吨、正庚烷 75 吨、仲丁醇（2-丁醇）623 吨、甲醇-乙酸乙酯混合液（42.9%+57.1%）12 吨、乙醇溶液（95%）330 吨；生产地 2（现代厂区）：年产氮[压缩的]500Nm3/h；年回收：甲醇 12034 吨、二氯甲烷 1042 吨、乙腈 21 吨、乙酸乙酯-甲醇混合溶液（50%+50%）195 吨、丙酮 2763 吨、环己烷 473 吨、DMF（N,N-二甲基甲酰胺）1348 吨、乙酸乙酯 835 吨、异丙醚 423 吨、甲苯 5399 吨、1,2-二氯乙烷 191 吨、乙酸[含量>80%]126 吨、异丙醇 11 吨、二溴乙烷 25 吨、甲醇-丙酮混合液（78%+22%）355 吨。有效期至 2026 年 12 月 13 日。 根据《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国危险化学品安全法》（主席令第六十四号，第十四届全国人民代表大会常务委员会第十九次会议于 2025 年 12 月 27 日通过，自 2026 年 5 月 1 日起施行）、《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 591 号，根据国务院令第 645 号修正）、《安全生产许可证条例》（国务院令第 397 号）《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全生产监督管理总局令第 41 号，根据总局第 79 号令进行修改）等国家有关法律法规的规定，浙江车头制药股份有限公司委托浙江天为安全科技有限公司对该项目开展安全现状评价工作，浙江车头制药股份有限公司通过此次安全现状评价，换领危险化学品生产企业安全生产许可证。

<table>
<tr><td colspan="2"></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">安全评价机构名称</td><td>浙江天为安全科技有限公司</td></tr>
<tr><td colspan="2">项目组长</td><td>周玉飞</td></tr>
<tr><td colspan="2">技术负责人</td><td>相继园</td></tr>
<tr><td colspan="2">过程控制负责人</td><td>王小梅</td></tr>
<tr><td colspan="2">评价报告编制人</td><td>周玉飞</td></tr>
<tr><td colspan="2">报告审核人</td><td>王铁军</td></tr>
<tr><td rowspan="3">参与评价工作</td><td>安全评价师</td><td>周玉飞、陈骞、陈明婧、胡小兰、阮佳、卜伟华、刘义梅</td></tr>
<tr><td>注册安全工程师</td><td>周玉飞、陈骞、陈明婧、胡小兰、阮佳、刘义梅</td></tr>
<tr><td>技术专家</td><td>孔识卫、华伟、诸建平</td></tr>
<tr><td rowspan="3">现场开展安全评价工作</td><td>人员</td><td>周玉飞、陈骞、陈明婧、阮佳</td></tr>
<tr><td>时间</td><td>2026.9~2026.10</td></tr>
<tr><td>主要任务</td><td>资料收集、现场检查、编制报告</td></tr>
<tr><td colspan="2">评价报告提交时间</td><td>2026.10</td></tr>
</table>