安全评价报告公开信息表

|  |  |
| --- | --- |
| 项目名称 | 上饶市金丰医药化工有限公司在役生产装置安全现状评价报告 |
| 完成时间 | 2025年1月 |
| 评价人员 |
|  | 姓名 | 资格证书号 | 从业号 |
| 项目负责人 | 徐顺星 | S011041000110192002229 | 018803 |
| 项目组成员 | 吴红玉 | 1200000000300398 | 025175 |
| 韦根远 | S011044000110191001083 | 028179 |
| 岳强 | 0800000000102212 | 002352 |
| 张晋慧 | 1100000000302946 | 020045 |
| 技术专家 | / |
| 现场勘察人员及时间 | 徐顺星、吴红玉2024.8.16 |
| 现场核查的人员和时间 | 徐顺星、吴红玉2024.12.30 |
| 项目简介 | 上饶市金丰医药化工有限公司成立于2005年08月22日，公司类型为有限责任公司（自然人投资或控股），是一家医药中间体生产销售企业，法定代表人为叶继再，注册资本三佰万元整。该公司住所位于江西省上饶市广信区茶亭镇金谭创业基地。公司经营范围：医药中间体制造，销售；纸桶加工。（以上项目国家有专项规定的，凭许可证或资质证经营）该公司于2006年1月25日取得了上饶市发展和改革委员会印发的《关于上饶市金丰医药化工有限公司年产50吨二苯甲酮和100吨苯甲酰氯建设项目备案的通知》饶发改工字[2006]6号，建有二苯甲酮和苯甲酰氯两条生产线。于2010年12月2日取得原上饶县发展和改革委员会印发的《关于上饶市金丰医药化工有限公司年产30吨酰胺和50吨己酸项目备案的通知》饶县发改综字[2010]133号，保留并改造年产50吨二苯甲酮生产线，淘汰年产100吨苯甲酰氯生产线，改建为年产30吨酰胺和50吨己酸项目生产线各一条。目前公司现有年产50吨二苯酮、30吨酰胺、50吨己酸三条生产线。 |
| 工艺流程 | 2.5.1二苯酮生产工艺（101生产车间1）1、工艺流程简述1. 在合成釜中加入对氯苯胺，氯化锌，邻氟苯甲酰氯，搅拌升温保温反应。2. 保温完毕，冷油降温，每次慢慢加入酸水萃取，升温回流静置，水层至结晶釜，蒸馏除去部分水，降温至常温，过滤得氯化锌，废水去污水站；3. 水洗结束，加入硫酸，水，搅拌升温至并保温，降温。4. 降温结束，转移至提取釜中，加入甲苯，升温，静置分层，水层去结晶釜5. 分层完毕，提取釜加入液碱，静置分层，碱水层合并至结晶釜，结晶釜降温至常温结晶，离心得邻氟苯甲酸。母液去除盐釜，蒸馏部分水，降温至常温，过滤得硫酸钠，废水去污水站6. 提取釜分层完毕，趁热压滤至结晶釜，升温蒸馏回收甲苯。7. 回收甲苯完毕，加入甲醇，升温溶清，再降温结晶，离心得二苯酮粗品，母液去暂存釜，再转移至反应釜回收甲醇。8. 反应釜回收甲醇完毕，降温至结晶，离心得母料投入反应釜，母液去二次母液回收釜，蒸馏回收甲醇，最后废渣去固废仓库。9. 二苯酮粗品投入溶解脱色釜，加入甲醇活性炭，升温回流脱色，趁热压滤至结晶釜，降温至结晶 ，离心得二苯酮精品去烘房烘干，母液去高位槽套用二苯酮粗品结晶。2.4.2酰胺生产工艺（102生产车间2）**1、工艺流程简述**酰化反应1. 在反应釜投入4-氨基-2-三氟甲基苯甲腈,DM,搅拌溶清降温；2. 降温，滴加2-甲基丙烯酰氯；3. 滴加完毕，保温反应，转移至反应釜，先常压后减压蒸馏回收DMF至接收釜套用；4. 蒸馏DMF完毕，加入工艺水，乙酸乙酯，搅拌均匀静置提取，水层去污水站；5. 提取乙酸乙酯转移至反应釜，用工艺水洗至中性，蒸馏回收乙酸乙酯至接收釜；6. 蒸馏乙酸乙酯完毕，加入甲醇，升温溶清，转移至粗品结晶釜R211A，降温离心得酰胺粗品，母液至反应釜暂存，再转至甲醇回收釜蒸馏回收甲醇，回收甲醇至接受釜套用；7. 回收甲醇完毕，降温结晶离心，得母料当粗品用，二次母液暂存反应釜；8. 二批次粗品合并投入反应釜,甲醇，活性炭，升温回流脱色，趁热压滤至结晶釜，降温结晶，离心得酰胺精品，烘干得酰胺，母液至反应釜暂存套用于粗品结晶；2.4.3己酸生产工艺（101生产车间1、103生产车间3）1、工艺流程简述1、在反应釜加入工艺水，氰乙酰胺，异戊醛，搅拌溶清，降温，用计量泵滴加5%氢氧化钾溶液；2、滴加氢氧化钾溶液完毕，在保温反应；3、保温反应结束，加入硫酸,升温反应；4、硫酸水解结束，用冷却水降温至常温，加入甲苯，静置分层，水层去反应釜蒸馏回收水至接受釜；反应釜经离心得硫酸铵，离心母液去反应釜当作硫酸用；有机相转移至反应釜；5、反应釜蒸馏回收甲苯至接收釜；6、蒸馏甲苯完毕，转移至反应釜,加入醋酐，升温回流反应后，减压蒸馏回收醋酐（可套用，回收醋酐套用5批次后至醋酐回收釜蒸馏去醋酸至接受釜，醋酐回收釜蒸馏）；7、蒸馏回收醋酐完毕，降温，加入10%氨水（以外购的液氨配置）反应后，转移至酸化釜,滴加盐酸，调pH值，降温，离心得混旋物去拆分车间反应釜，离心母液去反应釜；8、反应釜中离心母液用氨水调配pH值至中性，升温蒸馏回收水至接收釜，回收水再转移至氨水配置釜配置10%氨水；反应釜蒸馏完毕，降温至常温，经压滤得氯化铵，母液回到反应釜；9、在反应釜投入混旋物和乙酸乙酯，升温溶清，滴加苯乙胺保温反应滴加盐酸调pH值，降温结晶离心烘干得成品；离心母液去母液处理釜后加入氨水，静置分层，水层去反应釜，有机相去蒸馏釜；10、蒸馏釜升温蒸馏回收乙酸乙酯至接收釜；乙酸乙酯蒸馏完毕后剩余液体为苯乙胺（可套用）。 |
| 被评价单位信息反馈情况 | 满意 |





