

## 2023 年珠海保税区丽珠合成制药有限公司社会责任报告

珠海保税区丽珠合成公司有限公司（以下简称“丽珠合成公司”）位于珠海保税区联丰路 22 号，是丽珠集团的全资子公司，地处珠海保税区内。公司成立于 1993 年 9 月，固定资产投资近 5 亿元人民币，占地面积 10.1 万平方米，建筑面积近 3 万平方米，生产区域面积近 1.2 万平方米，实验室面积近 1000 平方米，仓储面积 1000 平方米，现有员工近 600 人。现已发展成为国内具有相当规模的原料药及医药中间体生产、研发及销售为一体的企业。公司多次被评为广东省“先进技术企业”和“高新技术企业”。公司主要生产设备由国内知名生产商制造，工艺路线、生产布局按照欧美现行版、中国新版 GMP 标准设计实施，构建了具有国际领先水平的现代化制药生产平台。公司立足于“做医药行业的领先者”的愿景，秉承“以人为本、工匠精神”的价值观，以“患者生命质量第一”为使命，依托丽珠医药的品牌、产品、技术、质量、市场等优势资源，实现了产品结构的优化升级。

### 1、以人为本，安全第一

公司全面贯彻“安全第一，预防为主，综合治理”的方针，为了员工的安全，落实从体检，特种作业，劳保用品等各方面保障，成立专职安全生产领导小组，负责协调安全生产各方面工作。定期对各车间安全员进行安全培训，提高各车间生产运作时的安全防范意识，每年组织全体员工体检，对发现问题及时复检就诊，夏天给员工发放凉茶等降暑措施，从意识到人身防护各方面保障员工安全工作。另外，公司还定期到各车间进行检查，对于检查过程中出现的问题，及时指出并下达整改通知单，限期整改的过程中有效遏制了各种安全隐患并阻止了一些可预见的危险，对各车间起到警醒作用。

### 2、积极开展对员工的入职培训与技能培训

公司对新入职的员工会提供一系列关于岗位上的技能培训以及公司的一些相关的入职培训，除了这些还会有对应必不可少的《药品生产质量管理规范》（GMP）知识、安全生产、安全消防等相关知识，经培训考试及格后才准许上岗，帮助员工尽早熟悉工作岗位，工作之余，公司也鼓励和和支持员工积极参加各种

活动，如打羽毛球，瑜伽，远足等等，还举办一系列比赛，为员工提供除了一边帮助员工进入重员工培训与职业规划，已建立起一套完善的专业和非专业培训体系，切实、积极开展包括业务知识、《药品生产质量管理规范》（GMP）知识、安全生产、安全消防等相关公共及专业知识和技能的培训，以此为契机提高员工的综合素养、提升其职场生存能力。针对新入职员工，积极开展入职培训，帮助员工尽早适应工作环境。

另外，公司还注重员工人文关怀，重大节日对相对困难员工进行慰问，对员工结婚慰问，让员工和家属深切感受到了企业的关心和组织的温暖。公司在食堂组织端午安康、快乐中秋等节日系列活动；每逢节日，公司食堂现场营造节日气氛，推出节日应节菜谱和菜式，赠送节日应景食品，如端午粽子、冬至汤圆饺子等。定期组织员工开展登山、拔河、篮球、户外拓展比赛等多种多样的文体活动丰富员工业余生活，活跃企业文化，建设和谐企业。

### 3、节能减排共同前进

除了安全，节能、环保、减排也是公司发展的重要环节，积极响应国家关于建设环境友好型、资源节约型社会的号召，严格执行《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国环境保护法》等环境法律法规，并及时熟悉和更新最新法律法规，保证生产、产品符合法律法规的要求。

1) 在车间推广使用层叠式板框过滤代替传统板框过滤机，实现全密闭转料现场无气味液体泄漏，员工职业健康得好更好保障；用滤纸替代纸板降低废纸板使用量，相对可以减少危废 90%。

2) 环保中心污水处理站采用磁悬浮风机替代罗茨风机，设备运行更稳定，故障率低，比同等风量的罗茨风机节能 30%以上，年可节约 10 万度电。

3) 102 车间采用液氮深冷回收设备，实现三氯甲烷 95%以上的回收效率，减少物料损耗及减少排放，液氮气化后可回到氮气管网再利用，预计可实现年回收三氯甲烷 60 吨。

4) 环保中心接入车间的高浓度排放气体、真空气体。在经过车间预处理后，混合一起进入 RTO 系统的预处理，然后到原有 RTO 进行氧化焚烧处理；处理后

的尾气，经过后处理系统吸收，达标后通过烟囱排放，可处理 80% 的高浓度废气，减少大量 VOC 排放。

5) 动力部更换符合市场最新最优化的 8T 低氮燃烧锅炉，预计减少 60% 的氮氧化物的排放，同时达到节能效益

6) 环保中心 RTO 接入沼气直燃，可代替天然气作为燃烧器的燃料，实现系统自动控制沼气安全燃烧，一方面减少了 RTO 直燃的风险，另一方面可提高 RTO 燃烧效率，减少 VOCs 排放量。

7) 丽珠合成公司对真空系统供水改造，真空系统冷却水直排，将真空系统上水通过改造实现循环降温使用，真空泵运行过程中不会消耗上水。自投用以来运行稳定，节水效果明显，每日可节约用水约 30m<sup>3</sup>。

8) 102 车间采用微反应器代替传统投料工艺，该反应器通过反应温度、流量联锁控制氧化反应过程，更安全可靠，降低操作风险性。主体结构是一个错流式微通道换热器，与传统相比，相同的处理能力，反应器体积可减小 1~2 个数量级。微反应器在传质、传热、恒温等方面表现出的巨大优势。反应过程深冷降温为硅油，可循环使用，成本低；反应终点判断：微反应器调配好氧化剂、还原剂最佳反应比例后，可持续稳定地产出终点反应液；反应过程的原料液配比、温度、压力以及装载液位均是高精度联锁控制，能够有效避免人为操作因素对产品质量的影响；

9) 精制车间采用三合一罐式设备，设备的罐体近似一个大型抽滤器，底盘为金属烧结板滤网、支撑板和加热板组合而成，罐身有夹套用于加热和冷却，罐内有可上下运动的搅拌器，搅拌器为中空构造，通入介质用于加热和冷却，在干燥阶段起主要作用。物料进入设备后先进行抽滤，而后加入清洗介质浸泡一准时间，冷抽或加压抽滤到必定程度，搅拌、底盘、夹套同时通入加热介质，同时抽真空进行干燥，依据经验并取样合格后停止干燥，由出料口出料。此设备的搅拌密封和烧结板最为重点，配套设备有液压系统、真空系统、加热和冷却单元等。因为此设备是全密闭的，如再增添自动排料系统，设备完整能够做到 CIP 和 SIP，所以特别合用于无菌原料药的生产。过滤、洗涤、干燥均密闭操作、生产全过程无废气污染车间现场。员工职业健康得到更好保障。



另外，公司重视节能和环保宣传，坚持从自身做起，倡导绿色办公，统计所有资源使用量，并倡导合理利用资源，垃圾分类，并制定各种制度让员工自觉提高节约能源意识。

公司始终把节能降耗、资源综合利用作为提高综合竞争力的重要手段，不断学习先进工艺及管理技术，提升自身的专业水平。在技改工程中，推广新技术、新工艺，并持续改进污染防治及资源综合利用技术。

#### 4、对社会的承诺

公司作为珠海市化学制造业，会秉承维护供应商、客户和消费者的合法权益，做好诚信企业，推动公司持续、稳定、健康发展。

#### 5、与供应商诚信合作，共赢发展

公司与供应商奉行相互尊重，平等互利，诚信至上，共同发展的准则。从原料采购到产品出货，公司制定了《采购管理制度》、《采购控制管理规程》等等一系列制度去规范生产原料的安全性和产品出货的合法合规性，并严格规范与供应商之间平等，公开，透明的合作关系。

