

آشنایی با:

شرکت سرم‌سازی شهید قاضی تبریز

مقدمه

فرآورده‌های تزریقی با حجم بالا (L.V.P) یکی از گروه‌های دارویی مهم و حیاتی می‌باشند. نیاز روزافزون کشور به این فرآورده‌ها و لزوم قطع واردات آنها از کشورهای خارج، احداث کارخانجات جدیدی را در این زمینه ایجاب می‌کند.

در این راستا و با توجه به سیاست‌های دولت جمهوری اسلامی ایران، پروژه سرم‌سازی شهید قاضی تبریز طراحی و در قالب دو طرح سرم‌سازی و ست‌سازی اجرا گردیده است. اجرای طرح سرم‌سازی از تاریخ ۱۳۶۴/۲/۱ آغاز و در تاریخ ۱۳۶۹/۱۱/۱۸ به بهره‌برداری رسید و طرح ست‌سازی از تاریخ ۱۳۶۸/۳/۱ شروع گردیده و پیش‌بینی می‌شود در سال ۱۳۷۴ به مرحله بهره‌برداری برسد.

با آغاز کار تولید سرم‌های تزریقی، بازار دارویی کشور نه تنها از انواع سرم‌ها و آمپول آب مقطر وارداتی بی‌نیاز می‌شود، بلکه امکانات صدور این فرآورده نیز فراهم شده است.

کارخانه سرم‌سازی شهید قاضی تبریز به زعم

آگاهان و متخصصان ایرانی و خارجی یکی از کارخانجات مدرن و بزرگ سرم‌سازی در دنیا بوده و در خاورمیانه نیز بی‌نظیر می‌باشد.

تاریخچه پروژه

موافقت اصولی پروژه در تاریخ ۱۳۶۲/۱۰/۱۹ اخذ و عملیات اجرایی طرح سرم‌سازی و آمپول آب مقطر از تاریخ ۱۳۶۴/۲/۱ و طرح ست‌سازی از تاریخ ۱۳۶۸/۳/۱ آغاز گردیده و عملیات ساختمانی واحد ست‌سازی با ۵۰ درصد پیشرفت ادامه داشته و طراحی خط تولید و انتخاب ماشین‌آلات و تجهیزات این طرح نیز انجام یافته است.

موقعیت جغرافیایی

پروژه سرم‌سازی شهید قاضی تبریز در زمینی به مساحت ۱۲/۵ هکتار در حومه شهر تبریز کیلومتر ۱۸ جاده تهران منطقه سعیدآباد و در دامنه کوه‌های سهند واقع شده است. انتخاب این محل به دلیل داشتن آب مناسب (با کمترین املاح) و هوای سالم و عاری از

آبان ۷۳. شماره ۱۰. سال پنجم. رازی ۵۱

تودگی صورت گرفته است.

ضوابط (G.M.P) توسط تیم فنی پروژه انجام و خطوط تولید واحد سرماسازی با ماشین آلات مدرن سیستم باتل پک تجهیز گردیده است.

مالکیت

سرماسازی شهید قاضی تبریز تحت پوشش سازمان صنایع ملی ایران بوده و سهامداران آن به شرح زیر می باشد:

□ سازمان صنایع ملی ایران

□ شرکت لابراتوارهای رازک

□ شرکت داروسازی جابر بن حیان

□ شهرداری تبریز

□ بانک استان آذربایجان شرقی

نصب و راه اندازی ماشین آلات و تجهیزات کارخانه توسط پیمانکار ایرانی و پرسنل فنی کارخانه انجام شده است.

تکنولوژی تولید و کیفیت محصول

محصولات تزریقی سرماسازی شهید قاضی تبریز در کلیه مراحل تولید با استفاده از آخرین تکنولوژی ساخت و مدرن ترین ماشین آلات و تجهیزات و در محیط های کاملاً استریل شده و در اتوکلاوهای مخصوص و به صورت مضاعف استریل می گردند. سرمهای تزریقی این شرکت دارای کپ و رابر ثانوی بوده و امکان آلودگی محلول سرم در هنگام تزریق وجود ندارد. لذا محصولات این شرکت از نظر کیفیت مطابق با استاندارد فارماکوپه های بین المللی می باشد.

ساختمان و تاسیسات

کلیه مراحل طراحی و نظارت بر اجرای ساختمان و تاسیسات مکانیکی و برقی توسط مهندسین مشاور ایرانی صورت گرفته و اجرای کارهای ساختمانی به صورت امانی و تاسیسات مکانیکی و برقی توسط پیمانکار ایرانی انجام یافته است. مساحت زیربنایی طرح سرماسازی ۲۴۰۰۰ مترمربع و طرح ست سازی ۴۴۰۰ مترمربع می باشد. اسکلت مقاوم کلیه ساختمانها بتن آرمه پیش ساخته و مقاوم در برابر آتش سوزی و زلزله می باشد.

فضای سبز و فیلتراسیون هوای محیط کارخانه

با توجه به اهمیت و ضرورت فیلتراسیون هوای محیط کارخانه از گردوغبار و سایر آلودگی ها حدود

□ کلیه امور مربوط به طراحی کارخانه و انتخاب تکنولوژی تولید براساس ضوابط و روشهای صحیح بین المللی تولید فرآورده های دارویی توسط تیم فنی پروژه و مهندسین مشاور ایرانی انجام یافته است.

طراحی صنعتی و انتخاب تکنولوژی تولید

کلیه امور مربوط به طراحی کارخانه و انتخاب تکنولوژی تولید براساس ضوابط و روشهای صحیح بین المللی تولید فرآورده های دارویی (G.M.P) توسط تیم فنی پروژه و مهندسین مشاور ایرانی انجام یافته است.

ماشین آلات و تجهیزات

انتخاب ماشین آلات و تجهیزات خطوط تولید براساس آخرین تکنولوژی موجود و رعایت اصول و

۵/۵ هکتار از مساحت کل زمین کارخانه به فضای سبز و گلکاری اختصاص یافته و جهت جلوگیری از ورود گرد و خاک به محیط کارخانه یک نوار به عرض ۲۰ متر از انواع درختان مناسب منطقه، درختکاری شده و نیز در نظر است به همین منظور تپه‌های شرقی و

□ ظرفیت تولید سالانه کارخانه در یک نوبت کاری، ۱۲ میلیون سرم ۵/۰ و یک لیتری و ۳۰ میلیون آمپول آب مقطر ۵ و ۱۰ میلی لیتری می‌باشد.

غربی کارخانه در آینده تبدیل به پارک جنگلی شود.

ظرفیت تولید سالانه

ظرفیت تولید سالانه انواع سرمهای تزریقی و آمپول آب مقطر در یک نوبت کاری به شرح زیر می‌باشد:

۱- انواع سرمهای ۵۰۰ و ۱۰۰۰ میلی لیتر در بطری‌های شیشه‌ای و پلاستیکی ۱۲ میلیون بطری (۳ میلیون واحد سرم در بطری ۵۰۰ میلی لیتر شیشه‌ای و ۵ میلیون واحد سرم در بطری ۱۰۰۰ میلی لیتر پلاستیکی و ۴ میلیون واحد سرم در بطری پلاستیکی ۵۰۰ میلی لیتر)

۲- آمپول آب مقطر به حجم‌های ۵ و ۱۰ میلی لیتر ۳۰ میلیون عدد

۳- ست تزریقی سرم ۱۲ میلیون عدد

۴- ست تزریق خون ۲ میلیون عدد

انواع محصولات

انواع محصولات تزریقی سرمسازی شهید قاضی تبریز به شرح زیر می‌باشد:

۱- محلول تزریقی دکستروز ۵ درصد ۵۰۰ و ۱۰۰۰ میلی لیتر

۲- محلول تزریقی دکستروز ۵ درصد در کلرور سدیم ۰/۹ درصد ۵۰۰ و ۱۰۰۰ میلی لیتر

۳- محلول تزریقی دکستروز ۳/۳۳ درصد و کلرور سدیم ۰/۳ درصد ۵۰۰ و ۱۰۰۰ میلی لیتر

۴- محلول تزریقی رینگر ۵۰۰ و ۱۰۰۰ میلی لیتر

۵- محلول تزریقی کلرور سدیم ۰/۹ درصد ۵۰۰ و ۱۰۰۰ میلی لیتر

۶- محلول استریل کلرور سدیم ۰/۹ درصد برای شستشو ۱۰۰۰ میلی لیتر

۷- محلول استریل رینگر لاکتات ۵۰۰ و ۱۰۰۰ میلی لیتر

۸- محلول استریل دکستروز ۱۰٪ ۵۰۰ میلی لیتر

۹- آمپول آب مقطر تزریقی ۵ میلی لیتر

سرمایه گذاری و صرفه جویی ارزی

کل سرمایه گذاری پروژه ۶۸۰۰ میلیون ریال برآورد سرمایه گذاری واحد ست‌سازی ۱۴۰۰ میلیون ریال

سرمایه ثبت شده ۲۵۰۰ میلیون ریال

ارزبری کل پروژه ۳۳ میلیون دلار

ارزبری واحد ست‌سازی ۱۵ میلیون دلار

صرفه جویی ارزی سالانه ۱۲ میلیون دلار

اشتغال زایی

اشتغال‌زایی پروژه برای دو واحد سرم و ست‌سازی ۴۲۰ نفر بوده و اشتغال‌زایی واحد سرم‌سازی بالغ بر ۳۱۰ نفر می‌باشد. طبق برنامه‌ریزی به عمل آمده عده‌ای از کارکنان کارخانه دوره‌های آموزشی داخل و خارج از کشور را جهت کسب مهارت‌های لازم کسب نموده‌اند.

آبان ۷۳، شماره ۱۰، سال پنجم، رازی ۵۳