

平顺县日盛达硅业有限公司年产硅砂 30 万吨项目 竣工环境保护验收意见

2024 年 10 月 23 日，平顺县日盛达硅业有限公司根据《平顺县日盛达硅业有限公司年产硅砂 30 万吨项目竣工环境保护验收监测报告》，并对照国家环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）、山西省环境保护厅《关于做好建设项目环境保护管理相关工作的通知》（晋环许可函〔2018〕39 号），严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、本项目环境影响报告书和长治市生态环境局平顺分局对项目环评批复等要求对本项目进行竣工环境保护验收。

参加会议的有：建设单位平顺县日盛达硅业有限公司、竣工环保验收报告书编制单位山西灏田工程项目管理有限公司及应邀到会的环保专家。验收期间，与会人员现场检查了工程及环保设施的建设、运行情况，分别听取了建设单位代表对项目环保设施建设情况、验收报告编制单位对竣工环保验收报告的介绍，查阅核实了有关资料。经讨论和审议，形成竣工环境保护验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目位于山西省长治市平顺县虹梯关茆兰岩村西 0.26km 处，厂址中心坐标东经 113° 38′ 59.82″，北纬 36° 15′ 2.04″，新建。设计生产能力为年产硅砂 30 万吨；实际生产能力为年产硅砂 30 万吨。工程主要建设内容见表 1。

表 1 工程主要建设内容表

工程类型	工程名称	环评报告书建设内容	实际建设内容	一致性
主体工程	破碎筛分车间	位于厂区东部，厂房 60m×18m，建筑面积 1080m ² ，砖混结构。	位于厂区东侧，钢结构。车间内设置重型给料机、鄂式破碎机、液压圆锥破碎机、圆振动	与环评一致

		车间内有一条生产线,设备布置有重型给料机、鄂式破碎机、液压圆锥破碎机、圆振动筛、带式输送机等。	筛、带式输送机等生产设备	
	磨矿车间	位于厂区中南部,建筑面积350m ² ,砖混结构。车间内有一条生产线,设备布置有棒磨机、受阻沉降器、磁选机、浓缩型水力旋流器、高效搅拌式擦洗机以及渣浆泵等。	位于厂区中部,钢结构。车间内设置棒磨机、受阻沉降器、磁选机、浓缩型水力旋流器等生产设备	与环评一致
	细泥脱水车间	位于厂区中南部,厂房15m×7m,建筑面积105m ² ,砖混结构。车间内有一条生产线,设备布置有高效化改造浓密机、絮凝剂搅拌槽、全自动液压厢式压滤机、絮凝剂添加装置等。	位于项目中南部,钢结构。车间内设置高效化改造浓密机、絮凝剂搅拌槽、全自动液压厢式压滤机等设备	与环评一致
	酸洗提纯车间	位于厂区西部,厂房70m×45m,建筑面积3150m ² ,砖混结构。车间内有一条生产线。	车间位于项目西侧,砖混结构,设置酸洗罐等设备	与环评一致
辅助工程	办公区	建筑面积200m ² ,设休息室、值班室等。	项目厂区未建设办公区,现办公楼为租赁	不一致
	配电室	建筑面积20m ² 。	建筑面积20m ²	与环评一致
	锅炉房	酸洗加热工序配备一台4t/h生物质锅炉。	项目配置1台4t/h生物质锅炉	与环评一致
储运工程	原矿储库	储库位于场地东部,占地面积1500m ² 。	位于项目东侧,占地面积1500m ²	与环评一致
	粉仓	φ12×15m	砖混结构,尺寸φ12×15m	与环评一致
	辅料储罐	酸洗提纯工序设置一台50m ³ 氢氟酸储罐。	酸洗工序配置1个50m ³ 氢氟酸储罐	与环评一致
	产品储库	建筑面积2000m ² ,全封闭彩钢钢结构。	酸洗车间东侧建产品储库,全封闭钢结构,建筑面积2000m ²	与环评一致
	运输道路	建200m长水泥碎石路作为进出场道路与场外道路相接,场内道路为4m宽水泥碎石路。	建设200m进出厂道路,路面硬化	与环评一致
公用工程	给水	生产与生活水源为本厂自备水井。	生产及生活用水取自平顺县虹梯关茱兰岩村南虹霓河地表水	不一致
	供电	电源引自槐树坪变电站。以10KV高压送至选矿厂变电所,厂区设有1台2000kVA变压器和1台250kVA变压器	项目用电接槐树坪变电站,厂区设有1台2000kVA变压器和1台250kVA变压器	与环评一致

		器。			
	供暖	厂区办公室及值班室采用电暖气、空调供暖。	值班室采用电暖气、空调供暖	与环评一致	
环保工程	水环境	生活污水	设一座 1m ³ 的沉淀池。	项目区设置 1 座 1m×1m×1m 的生活污水沉淀池	与环评一致
		生产废水	新建洗车平台及 15m ³ 的沉淀池	厂区出入口设置洗车平台, 配置三级沉淀水池, 沉淀池尺寸为 8m×1.6m×2.5m, 容积 32m ³	不一致
			酸洗工序新建一套废水处理循环系统	酸洗工序配套工艺为“调节池+预沉池+中和池+反应混合装置+多靶点精准澄清反应装置”的废水处理循环系统	与环评一致
			新建 150m ³ 的事故水池	厂区西侧建设一座容积 520m ³ 的事故水池, 尺寸为 13m×8m×5m	不一致
	大气环境	原矿库	四周围挡封闭, 地面硬化, 设喷淋装置	厂区西侧建设全封闭钢结构原矿库, 顶部设置喷淋设施	与环评一致
		破碎筛分	两台破碎机、筛分机全封闭, 其中入料、一级破碎及二级破碎机共配置 1 套布袋除尘器, 筛分机配置 1 套布袋除尘器。产生的粉尘由集尘罩引至布袋除尘器处理后, 分别经 15m 高排气筒排放。	入料、一级破碎及二级破碎机产生的废气经收集后通过 1 套布袋除尘器处理, 处理后通过 15m 高排气筒排放; 筛分废气经收集后通过 1 套布袋除尘器处理, 处理后通过 15m 高排气筒排放	与环评一致
		输送转运、道路运输	输送皮带全部进行通廊封闭, 原料及产品运输采用全封闭厢式车; 厂区运输道路硬化、绿化、道路定期洒水, 保持路面湿度, 限制车速, 厂区出入口设洗车平台。	项目物料输送皮带全封闭, 原料及产品使用社会全封闭厢式车; 厂区内运输道路硬化, 设置 1 辆洒水车对路面定期洒水, 厂区出入口建设洗车平台	与环评一致
		扬尘	1 台移动洒水装置。	厂区现有 1 辆移动式洒水车	与环评一致
		锅炉	设置多管除尘器+布袋除尘器+低氮燃烧器+脱硫设施+30m 高排气筒。	生物质锅炉废气采用 SNCR 烟气脱硝系统+旋风除尘+小苏打脱硫+布袋除尘处理, 后经 35m 高排气筒排放	不一致
		酸洗	设置尾气吸收净化塔+30m 高排气筒。	设置尾气吸收净化塔, 处理后经 33m 高排气筒排放	不一致
		固体废物	生活垃圾	设置单独的垃圾收集箱, 收集后定期运至当地环卫部门指定地点	厂区设置垃圾收集箱, 后集中运至茆兰岩村生活垃圾收集点, 由环卫部门统一清运
	尾矿		磨矿和酸洗废水产生的细泥经压滤机压滤后, 暂存于细泥库, 外售。	磨矿和酸洗废水产生的细泥经压滤机压滤后, 暂存于细泥库, 外售山西昌灏环保科技股份有限公司	与环评一致

	除尘灰	破碎筛分除尘灰外售至水泥厂,生物质锅炉除尘灰外售至有机肥料厂。	破碎筛分除尘灰与尾矿一同外售山西昌灏环保科技股份有限公司;生物质锅炉除尘灰外售当地农民用作肥料	与环评一致
	废机油	建 10m ² 危废暂存间,暂存后定期交由有资质单位转运处置。	厂内建设 10m ² 危废暂存间,危废委托长治市嘉鸿科贸有限公司处置	与环评一致
	氢氟酸包装桶	暂存于危废暂存间,由厂家回收。	经核实,项目氢氟酸由厂家通过专用罐车运输,并泵送至项目氢氟酸储罐内,现不产生氢氟酸包装桶	不一致
	锅炉炉渣	外售至有机肥料厂。	外售当地农民用作肥料	与环评一致
噪声	生产设备	破碎机、磨机、擦洗机、渣浆泵、水力旋流机等选择低噪声设备,基础减振,厂房隔声、水泵与进出口管道间采用软连接。	生产设备选用低噪声设备,设置于厂房内,基础减振,水泵与进出口管道间采用软连接	与环评一致
	生态	充分利用工业场地建筑物四周的空闲地带种植灌木等适宜生长的植物进行绿化,绿化面积 400m ² 。	厂区空闲场地种植绿化,绿化面积 400m ² 。	与环评一致

(二) 建设过程及环保审批情况

公司于 2019 年 8 月委托北京绿方舟科技有限责任公司编制《平顺县日盛达硅业有限公司年产硅砂 30 万吨项目环境影响报告书》,并于 2020 年 12 月 30 日取得长治市生态环境局平顺分局《关于平顺县日盛达硅业有限公司年产硅砂 30 万吨项目环境影响报告书的批复》(平环函[2020]94 号)。2023 年 11 月 24 日,取得排污许可证,证书编号:91140425MA0JYXP849002Q,有效期限自 2023 年 11 月 24 日至 2028 年 11 月 23 日止。2021 年 7 月开工建设,2023 年 10 月竣工,2024 年 10 月开始调试,项目从立项至竣工过程中无环境投诉、违法或处罚记录等。

(三) 投资情况

项目总投资为 10000 万元,其中实际环保总投资 237.5 万元,占总投资的 2.38%。

(四) 验收范围

本次验收范围为平顺县日盛达硅业有限公司年产硅砂 30 万吨项目全部建设内容。

二、工程变动情况

经现场勘查，项目主要变动情况见表 2。

表 2 项目主要变动一览表

工程类型		环评建设内容	实际建设内容
辅助工程	办公区	建筑面积 200m ² ，设休息室、值班室等。	项目厂区未建设办公区，现办公楼为租赁
公用工程	给水	生产与生活水源为本厂自备水井。	生产及生活用水取自平顺县虹梯关茱兰岩村南虹霓河地表水
环保工程	废水-洗车废水	新建洗车平台，及 15m ³ 的沉淀池	厂区出入口设置洗车平台，配置三级沉淀水池，沉淀池尺寸为 8m×1.6m×2.5m，容积 32m ³
	废水-事故水	新建 150m ³ 的事故水池	厂区西侧建设一座容积 520m ³ 的事故水池，尺寸为 13m×8m×5m
	废气-锅炉	设置多管除尘器+布袋除尘器+低氮燃烧器+脱硫设施+30m 高排气筒。	生物质锅炉废气采用 SNCR 烟气脱硝系统+旋风除尘+小苏打脱硫+布袋除尘处理，后经 35m 高排气筒排放
	废气-酸洗	设置尾气吸收净化塔+30m 高排气筒	设置尾气吸收净化塔，处理后经 33m 高排气筒排放
	固废-氢氟酸包装桶	暂存于危废暂存间，由厂家回收。	经核实，项目氢氟酸由厂家通过专用罐车运输，并泵送至项目氢氟酸储罐内，现不产生氢氟酸包装桶

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）文件要求，本项目无重大变动。

三、环境保护设施建设情况

工程环保设施按环评及批复要求建设情况见表 3、表 4。

表 3 环评要求和企业实际完成情况表

类型	污染源	污染物名称	防治措施	实际完成情况
废气	破碎工序	粉尘	入料口、一级颚式破碎机和二级圆锥破碎机分别设集气罩，共用 1 套布袋除尘器，经 15 米高排气筒(1#)排放。	按环评要求完成

	筛分工序	粉尘	2 台筛分机全封闭、设集气罩+布袋除尘器,经 15 米高排气筒(2#)排放	按环评要求完成
	锅炉	SO ₂ 、NO _x 、PM ₁₀ 、CO、汞及其化合物	多管除尘器+布袋除尘处理器和低氮燃烧器+脱硫设施,经 30 米高排气筒(3#)排放。	生物质锅炉废气采用 SNCR 烟气脱硝系统+旋风除尘+小苏打脱硫+布袋除尘处理,后经 35m 高排气筒排放
	配酸、酸洗工序	氟化物	氟化氢经尾气吸收净化塔处理后,经 30 米高排气筒(4#)排放。	设置尾气吸收净化塔,处理后经 33m 高排气筒排放
废水	磨矿废水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS	设磨矿废水循环系统,循环使用不外排	按环评要求完成
	酸洗废水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、氟化物	设酸洗废水处理循环系统,循环使用不外排	按环评要求完成
	生活污水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、氨氮	经沉淀池沉淀后用于场区洒水抑尘,不外排。	按环评要求完成
	洗车废水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS	洗车平台下设沉淀池,废水经收集后回用	按环评要求完成
固体废物	破碎筛分除尘灰		外售至华润水泥长治有限公司	按环评要求完成
	生物质锅炉除尘灰		外售给当地农民作肥料	按环评要求完成
	尾砂		外售至华润水泥长治有限公司	按环评要求完成
	生物质锅炉炉渣		外售给当地农民作肥料	按环评要求完成
	废机油		建危废暂存间一座,交由有资质单位处置	按环评要求完成
	氢氟酸包装桶		原厂家回收	经核实,项目氢氟酸由厂家通过专用罐车运输,并泵送至项目氢氟酸储罐内,现不产生氢氟酸包装桶
	生活垃圾		收集后交环卫部门处理	按环评要求完成
噪声	泵类、破碎机、振动筛、棒磨机、受阻沉降器、磁选机、浓缩型水力旋流器、高效搅拌式擦洗机等	选择低噪声设备,降低噪声源声压等级,独立布置,安装消声隔振减振设施,为现场工作人员发放耳塞、耳罩等必备的劳保用品	按环评要求完成	

表 4 环评批复要求和企业实际完成情况表

序号	环评批复内容	实际建设内容	一致性
1	<p>落实大气污染防治措施。施工期：施工场地定期洒水抑尘，施工边界设置高度不低于 2m 的围挡。易扬尘物料都必须以不透水的隔尘布完全覆盖或放置在顶部和四周均有遮蔽的范围内，施工道路全硬化。车辆出入口设置洗车平台，及时清运施工场地废渣，运输车辆篷布苫盖。运营期：建设封闭式原矿库和产品储库，地面全硬化。破碎、筛分、皮带输送及转载点均置于封闭式厂房内，各转载点和物料跌落点封闭处理，并设置喷淋洒水设施。破碎、筛分机设置集气罩+脉冲式布袋除尘器，废气经处理后经 15m 高排气筒排放。酸洗工序酸加热配套一座锅炉房，锅炉房内设置 1 台 4t/h 生物质蒸汽锅炉，采用脱硫装置+多管除尘器+布袋除尘器+低氮燃烧器对锅炉废气进行处理后经 30m 高的烟囱排放。酸洗过程中产生的氟化氢经尾气吸收净化塔处理后，经 30m 高排气筒排放。</p>	<p>施工期：配置洒水车对施工场地洒水抑尘，场地边界设置围挡，易扬尘物料全覆盖储存，运输时使用密封罐、篷布苫盖等方式，运输道路硬化，施工场地进出口设置洗车平台。</p> <p>运营期：建设全封闭钢结构原矿库和产品储库，原矿库建筑面积 1500m²，产品储库建筑面积 2000m²；破碎、筛分、皮带输送及转载点均置于封闭式厂房内，各转载点和物料跌落点封闭处理；入料、破碎废气收集后通过 1 套布袋除尘器处理，经 15m 高排气筒排放；筛分废气收集后通过 1 套布袋除尘器处理，经 15m 高排气筒排放；酸洗工序酸加热配套一座锅炉房，锅炉房内设置 1 台 4t/h 生物质蒸汽锅炉，采用 SNCR 烟气脱硝系统+旋风除尘+小苏打脱硫+布袋除尘对锅炉废气进行处理后经 35m 高的烟囱排放；酸洗过程中产生的氟化氢经尾气吸收净化塔处理后，经 33m 高排气筒排放。</p>	<p>生物质锅炉废气处理工艺由“脱硫装置+多管除尘器+布袋除尘器+低氮燃烧器”变为“SNCR 烟气脱硝系统+旋风除尘+小苏打脱硫+布袋除尘”；酸洗废气排气筒由 30m 高调整至 33m 高；其余与批复内容一致</p>
2	<p>落实水污染防治措施。施工期：施工现场设集水池、沉砂池，施工废水经处理后回用于场地洒水抑尘洗车及冲洗设备废水要集中收集，经沉淀后用于洒水抑尘。运营期：磨矿过滤废水经沉淀池处理后全部回用于生产系统，不外排；酸洗废水经废水处理循环系统处理后回用于酸洗工序，不外排；生活污水经沉淀池沉淀后回用于厂区洒水，不外排，工业场地和办公区分别设置防渗旱厕；新建洗车平台，并配套 15m³ 沉淀池，洗车废水经沉淀后回用。</p>	<p>施工期：施工场地设置污水沉淀池，经处理后回用于场地抑尘及车辆冲洗。</p> <p>运营期：磨矿过滤废水经沉淀池处理后全部回用于生产系统，不外排，磨选车间西侧设有 5 个规格为 6m×6m×2.5m 的沉淀池及 1 个规格为 12m×12m×3m 的回水池；酸洗废水经废水处理循环系统处理后回用于酸洗工序，不外排，废水处理工艺采用“调节池+预沉池+中和池+反应混合装置+多靶点精准澄清反应装置”；厂区设置容积为 1m³ 的生活污水沉淀池，后回用于厂区洒水，不外排；厂区内建设防渗旱厕；厂区出入口建设洗车平台，配套 32m³ 三级沉淀水池，尺寸为 8m×1.6m×2.5m，洗车废水处理循环使用。</p>	<p>洗车平台配套沉淀池容积增大，其余与批复要求一致</p>

3	<p>落实噪声污染防治措施。施工期：合理安排施工时间，避免高噪设备同时施工。优先选用低噪声的施工机械设备和施工方法。确保施工场地场界环境噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》GB12523-2011标准限值要求。运营期：采用低噪设备，设备设在生产车间内。设置基础减振。</p>	<p>施工期：优先选用低噪声的施工机械设备和施工方法，夜间不施工。运营期：低噪声生产设备，设备位于厂房内，基础减振。</p>	与批复要求一致
4	<p>落实固体废物污染防治措施。施工期：施工场地内设集中的建筑垃圾临时堆场，设防尘网遮盖。建筑垃圾要进行分类收集后进行集中堆放，运往建筑垃圾指定地点合理处置。施工人员生活垃圾委托环卫部门集中处置。运营期：建立10m²危废贮存间，废机油、废油桶等暂存于危废贮存间，定期交由有资质单位处置。生活垃圾集中收集后由环卫部门统一处置；磨矿、酸洗产生的尾砂，破碎、筛分及锅炉产生的除尘灰统一外售。</p>	<p>施工期：施工建筑垃圾苫盖堆放，后由专业运输车辆运输至填埋场。生活垃圾由环卫部门统一清运。运营期：厂内建设10m²危废贮存间，危险废物暂存于危废贮存间内，后委托长治市嘉鸿科贸有限公司清运处置；生活垃圾集中运至茆兰岩村生活垃圾收集点，由环卫部门统一清运；尾砂、破碎筛分除尘灰外售山西昌灏环保科技股份有限公司；生物质锅炉除尘灰及滤渣外售当地农民用作肥料。</p>	与批复要求一致
5	<p>落实生态保护措施。施工期：临时占地及新开辟的临时便道等破坏区，项目建设结束后应进行土地复垦和植被恢复。施工过程中，对物料、堆土、弃渣等集中堆放，并设置围挡，以免造成水土流失。及时清运建筑垃圾并对厂界四周进行绿化。运营期：道路两侧设置排水沟，采用矩形断面形式，根据实际地形，在道路两侧种树木，改善环境。</p>	<p>施工期：对施工期临时占地进行土地复垦和植被恢复，厂界周边设置绿化，渣土等苫盖堆放。运营期：厂区空闲场地绿化。</p>	与批复要求一致

四、监测、调查情况

山东新航工程项目咨询有限公司于2024年10月13日-14日对本项目废气、噪声、地下水进行了竣工环境保护验收监测(XH24J428)，监测期间工况稳定，监测结果如下：

(一) 废水污染物调查情况

本项目磨矿过滤废水经浓缩压滤处理后全部回用于生产系统中不外排；尾砂废水经澄清后全部回用于生产系统中不外排；生活污水沉淀后用于场区洒水抑尘不外排；洗车废水处理循环使用。

（二）大气污染物调查及监测结果

有组织排放：项目入料及破碎废气经一套布袋除尘器处理后通过1根15m高排气筒排放。验收监测期间，废气排放口颗粒物监测浓度为7.7-8.2mg/m³，污染物处理效率为99.8%，颗粒物排放浓度满足《长治市大气污染防治工作领导小组办公室文件》（长气防办〔2019〕9号）中颗粒物限值10mg/m³的要求。

项目筛分废气经一套布袋除尘器处理后通过1根15m高排气筒排放。验收监测期间，废气排放口颗粒物监测浓度为6.9-7.6mg/m³，污染物处理效率为99.8%，颗粒物排放浓度满足《长治市大气污染防治工作领导小组办公室文件》（长气防办〔2019〕9号）中颗粒物限值10mg/m³的要求。

项目生物质锅炉废气经过SNCR烟气脱硝系统+旋风除尘+小苏打脱硫+布袋除尘处理后通过1根35m高排气筒排放。验收监测期间，废气排放口颗粒物监测浓度为6.6-7.3mg/m³，二氧化硫监测浓度为21-25mg/m³，氮氧化物监测浓度为41-47mg/m³，汞及其化合物监测浓度为0.007mg/m³，一氧化碳监测浓度为123-139mg/m³，烟气黑度小于1级，生物质锅炉污染物排放浓度均满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB14/1929-2019）中表2规定的大气污染物特别排放限值。

项目酸洗废气经净化塔处理后通过1根33m高排气筒排放。验收监测期间，废气排放口氟化物监测浓度为1.84-2.04mg/m³，污染物处理效率为93.0%，氟化物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中氟化物限值9mg/m³的要求。

无组织排放：周界外颗粒物浓度最高点浓度值为0.726mg/m³，周界外氟化物浓度最高点浓度值为0.0027mg/m³，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值要求，颗粒物1.0mg/m³，氟化物20 μg/m³。

（三）噪声污染物调查及监测结果

昼间厂界四周噪声值范围为 57.3-58.5dB(A)，夜间厂界噪声值范围为 44.6-45.3dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准值，昼间 60dB(A)；夜间 50dB(A)。

(四) 固体废物污染物调查情况

本项目生活垃圾集中收集后转移至茆兰岩村垃圾收集点，由环卫部门统一清理；尾矿与破碎筛分产生的除尘灰存放至项目细泥库，后外售山西昌灏环保科技股份有限公司；生物质锅炉除尘灰及炉渣外售当地农民作为肥料使用；废机油存放于项目危废暂存间内，后委托长治市嘉鸿科贸有限公司清运处置；项目氢氟酸由厂家通过专用罐车运输，并泵送至项目氢氟酸储罐内，现不产生氢氟酸包装桶。

(五) 总量控制

本项目颗粒物排放量 0.92t/a，烟尘 0.132t/a，二氧化硫 0.44t/a，氮氧化物 0.84t/a，满足长治市生态环境局平顺分局《关于对平顺县日盛达硅业有限公司年产硅砂 30 万吨项目污染物排放总量核定意见》(平环函〔2020〕93 号)指标：粉尘 2t/a，烟尘 0.66t/a，二氧化硫 1.96t/a，氮氧化物 2.97t/a。

五、工程建设对环境的影响

根据监测结果，环境空气敏感点-老碾疙道村的 TSP 最大监测浓度值为 $0.131\text{mg}/\text{m}^3$ ，氟化物最大监测浓度值为 $6.3 \times 10^{-4}\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级浓度限值要求，TSP $300\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，氟化物 $7\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。地下水跟踪监测井马机庄村水井各检测项浓度均满足《地下水质量标准》(GB/T 14848-2017)中 III 类标准限值，项目的建设对周围环境影响较小。

六、验收结论

平顺县日盛达硅业有限公司年产硅砂 30 万吨项目执行了环境影响评价制度和“三同时”制度；项目主要环保设施按照环评和批复要求进行了建设，无重大变动；监测结果表明，各项污染物均满足达标

排放要求，符合总量控制指标。逐一对照核查，项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形，项目具备竣工环境保护验收条件，同意通过验收。

七、后续要求

- 1、加强设施维护管理，确保环保设施正常运行。
- 2、完善危废暂存间建设，规范危废标识，建立健全危废贮存、转运台帐及规章制度。

八、验收人员信息

验收组名单见后。

平顺县日盛达硅业有限公司

2024年10月23日

平顺县日盛达硅业有限公司年产硅砂 30 万吨项目

竣工环境保护验收人员表

类别	姓名	工作单位	职称/职务	联系电话	签字
建设单位	施建军	平顺县日盛达硅业有限公司	安环科科长	15698521573	施建军
	宋晓芳		厂长	15698521176	宋晓芳
专家	张 燕	山西省长治生态环境监测中心	高 工	15235571688	张 燕
	崔兴中	长治市生态环境局高新区分局	高 工	13720969555	崔兴中
	赵冬利	山西省长治生态环境监测中心	高 工	18903557137	赵冬利
验收报告 编制单位	马 强	山西灏田工程项目管理有限公司	项目负责人	15535842092	马 强