

附件：

2025 年《广东省污染防治技术指导目录》（公示稿）

序号	技术名称	工艺路线	主要技术指标及应用效果	技术特点	适用范围	技术类别
1	高效选择性还原（HSR）干法脱硝技术	由正/负压上料装置将 HSR（PNCR）高分子脱硝剂送至储存料仓，经过精确称重后，由风机将干粉脱硝剂输送至物料分配器，通过喷枪最终均匀喷入炉膛高温区域内，脱硝剂被高温裂解后，与烟气进行均匀混合反应，将烟气中的氮氧化物选择性还原为氮气、水、CO ₂ 等无害气体，使烟气 NO _x 浓度达到排放标准。	NO _x 排放浓度可降至 100 mg/m ³ 以下，氨逃逸 < 8 mg/m ³ ，适用于不同负荷工况。	脱硝剂不燃不爆、无腐蚀、无刺激；无水参与，无热损失，节能显著；粒径梯度分布，覆盖范围广，脱硝效率高；可与现有 SCR/SNCR 系统耦合升级，投资成本低；系统自动化程度高，维护成本低。	适用于垃圾焚烧发电、火电等行业烟气脱硝	推广技术
2	双模静电式油烟净化技术	油烟经集气罩收集后，通过机械滤网去除大粒径油滴和颗粒物，进入高压静电场，微粒带电后被集尘板吸附，净化后气体高空排放。聚集的废油脂定期进行系统清洗，与废水统一收集，经油水分离后，废油脂作为废物处置，废水排入隔油池预处理，杜绝二次污染。	油烟去除效率≥95%，排放浓度≤2 mg/m ³ 。	净化效率高，运行阻力小，风机能耗更低，结构紧凑、适应性强。	适用于各类企事业单位食堂、社会餐饮、连锁餐厅及星级酒店后厨。	推广技术

序号	技术名称	工艺路线	主要技术指标及应用效果	技术特点	适用范围	技术类别
3	基于复合石墨烯吸附催化耦合的汽修废气治理技术	喷涂废气经收集、除雾预处理后，进入氮掺杂石墨烯吸附催化模块，在常温下实现 VOCs 吸附富集与催化降解；通过时域耦合智能控制系统实时监测浓度，动态调节运行模式与风机功率；可选臭氧协同强化氧化与余热利用；净化后气体达标排放。全过程无废水、无危废产生，残余臭氧经催化分解。	关键参数：处理风量 10,000 m ³ /h-20,000 m ³ /h，催化剂更换周期≥6 个月，设备阻力<800 Pa，运行能耗<7.5 kW；治理后非甲烷总烃排放浓度<20 mg/m ³ 。	常温催化，时域耦合智能控制，节能>70%；模块化设计，支持利旧改造；无危废产生，环境友好；运行成本低。	汽车维修行业喷涂废气治理等大风量、低浓度、间歇性废气工况。	推广技术

备注：1.推广技术是经工程实践证明的成熟技术，治理效果稳定、经济合理可行，鼓励推广应用；

2.本目录基于 2025 年公开征集所得技术编制。