

ESIGENZA DEL CLIENTE

Abbattimento degli **odori molesti** e di emissioni di **NH₃** derivanti dagli scarti di produzione

TECNOLOGIA UTILIZZATA

Torre di lavaggio (Scrubber) e moduli a **biofiltro chiuso**

ABBATTIMENTO INQUINANTI

Efficienza rimozione odori **≥ 98%**

Abbattimento NH₃ (ammoniaca) **≥99%**

PUNTI DI FORZA

Efficientamento energetico e

Contenimento dei costi di gestione

APPLICAZIONE

Impianti di abbattimento odori molesti per industria alimentare

Alcuni **scarti di produzione** tipici del settore industriale possono dare origine a **problematiche odorigene** e di **smaltimento**, la cui **risoluzione** è spesso molto **onerosa**, sia economicamente che in termini di tempo e di dispendio di risorse. **Deiezioni, rifiuti maleodoranti e prodotti secondari indesiderati** sono solo alcuni esempi di fonti odorigene le cui problematiche associate sono risolte quotidianamente da BMB.



PURIFICATION

BMB Technologies & Services S.r.L.

Via Cappelletta 90, 27040 BORGIO PRIOLO (PV)

Tel: +39 0383 872776 email: info@bmbtech.it



CONTESTO

Nel **settore alimentare** sono molteplici le sorgenti odorigene, ma le deiezioni animali sono indubbiamente tra le più complesse e moleste da gestire. I **reflui zootecnici** infatti sono causa di **cattivo odore** e seria problematica ambientale, come suggerisce il **quadro normativo**. L'alto tenore di **ammoniaca NH₃** e l'**impronta olfattiva persistente e sgradevole** hanno rappresentato le principali problematiche che BMB ha preso in carico.

SFIDE

- Garantire un **elevato abbattimento di odori e NH₃** e ottenere un'efficace aspirazione dei locali produttivi
- Realizzare un impianto capace di adattarsi al **funzionamento in simultanea di più macchinari, da controllare da remoto**
- Realizzare un accesso facilitato per manutenzioni ordinarie e straordinarie
- In generale, realizzare un **impianto facile da installare, gestire e mantenere**

PURIFICATION



SOLUZIONE

Realizzazione di un **impianto di abbattimento inquinanti da installare in loco**, secondo questo schema: l'aria carica di odori ed inquinanti viene inviata ad una **torre di lavaggio scrubber ad umido**, in grado di abbattere il tasso di ammoniaca in eccesso. All'interno dello scrubber, **l'aria inquinata viene lavata da una soluzione acquosa corrente**, additivata con appositi reagenti che permettono la **reazione di neutralizzazione dell'ammoniaca**. In questa fase, la scelta del reagente ed il controllo dei parametri di processo sono fondamentali per le buone performances dell'impianto. A valle dello scrubber ad umido, una **batteria di moduli biofiltranti** garantisce la rimozione degli odori, prima dell'**evacuazione a camino**.

RISULTATI

- Rimozione odori $\geq 98\%$
- Abbattimento ammoniaca $\geq 99\%$
- Permessi ambientali da ente regionale
- Impianto monitorato da remoto

PURIFICATION

BMB Technologies & Services S.r.L.

Via Cappelletta 90, 27040 BORGO PRIOLO (PV)

Tel: +39 0383 872776 email: info@bmbtech.it

