



## Experto en tratamiento de los **malos olores**

John Cockerill Europe Environnement pone a su disposición tecnologías eficientes para **controlar las molestias provocadas por los malos olores** de sus procesos en numerosas aplicaciones, tales como:



Planta depuradoras de  
aguas residuales urbanas



Planta depuradoras de  
aguas residuales industriales



Agroalimentaria



Unidades de clasificación y  
valorización de residuos



Fábricas de compost



Fábricas de papel

Tanto en las aplicaciones industriales como en las instalaciones de comunidades, existe una gran cantidad de fuentes y tipos de contaminación provocados por los malos olores. Nuestro trabajo consiste en definir y poner en marcha la solución óptima de tratamiento conforme a sus exigencias y las de la normativa en vigor.

**Gracias a su know-how y a su control tecnológico, John Cockerill Europe Environnement contribuye a:**

- Proteger a sus operadores in situ
- Controlar sus emisiones de gases
- Proteger su entorno de trabajo: edificios y equipamientos
- Mejorar su imagen ante Las comunidades locales y ante sus clientes

Auditoría

Olfatometría

Diseño de  
soluciones de  
tratamiento

Realización

Puesta en servicio

Mantenimiento de servicio  
de atención al cliente



## Problemática recurrente en planta depuradora

Emanaciones malolientes de centrales de bombeo de aguas residuales, tanques de tormenta, tanques de decantación, zonas de depósito, deshidratación y secado de lodos de depuración

- Compuestos sulfurados : ácido sulfhídrico ( $H_2S$ ), mercaptanos (R-SH)...
- Compuestos nitrogenados : amoníaco ( $NH_3$ ), aminas (R- $NH_2$ )...
- COV : aldehídos, cetonas, ácidos grasos (R-COOH)

### Ejemplo de solución estándar



Ejemplo de una planta depuradora de aguas residuales de Macao, China (implantada en pleno centro urbano) ampliación de la capacidad de tratamiento de los malos olores

- Caudal : 35 000  $m^3/h$
- Contaminantes :  $H_2S$ ,  $C_8H_8$ ,  $NH_3$ ,  $CS_2$ , DMS, DMDS,  $CH_4S$ ,  $CH_3-SH$

### Nuestra solución

- Biofiltro percolador/mineral
- Captador radial y armario eléctrico
- 2 filtros de carbón activo
- 2 ventiladores centrífugos de alta presión con silenciador y caja acústica
- Sistema de control  $H_2S$  entrada y salida

**Reducción > 99%**

## Problemática recurrente en tratamiento de residuos

- Emanaciones malolientes de las zonas de clasificación de residuos de depósito y proceso de secado/fermentación
- Contaminantes : sulfurados, nitrogenados, clorados, COV y alcoholes

### Ejemplo de solución estándar



Ejemplo de una unidad de compost de lodos de depuración urbanos y de residuos orgánicos (francia)

- Caudal : 19 000  $m^3/h$
- Contaminantes :  $NH_3$ , COV,  $H_2S$

### Nuestra solución

- Lavador de gas con relleno para el tratamiento de  $NH_3$  con regulación de la inyección de ácido
- Biofiltro orgánico
- Red de conductos en local de fermentación
- Ventiladores centrífugos de insuflación de aire y de extracción

**Reducción > 80%**



John Cockerill Europe Environnement

1 rue des Pins - Parc d'Activités du Pays de Thann  
68700 Aspach-Michelbach, France  
Tél. +33 (0)3 89 37 41 41  
europe.environnement@johncockerill.com

[johncockerill.com/environment](http://johncockerill.com/environment)



**John Cockerill**