



# ODOR CONTROL



Ante las crecientes exigencias medioambientales, PROTCO ha desarrollado soluciones aplicables a:

- Plantas de harina y aceite de pescado.
- Rendering de subproductos animales (res, aves, pavos, sangre, cerdos).
- Procesamiento de camarones y langostinos.
- Hidrolizados de pescado (salmón, atún, sardina, etc.).
- Elaboración de alimentos para mascotas.
- Producción de polvo de mejillones y conchas.

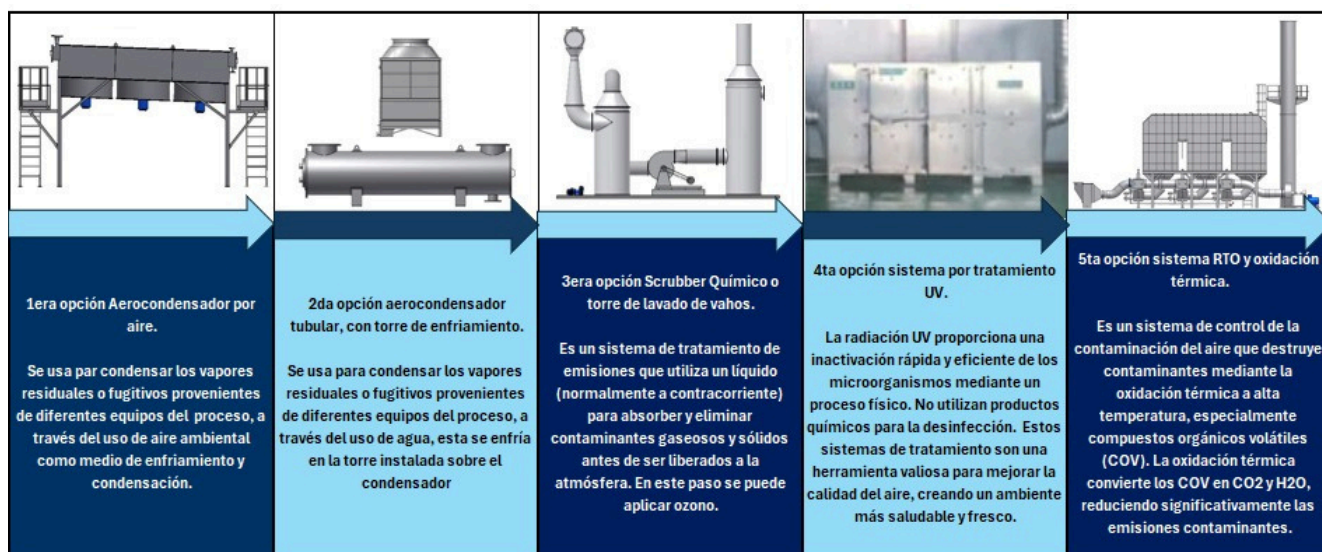
Beneficios principales:

- Control de vapores y gases residuales.
- Mejora de las condiciones ambientales internas.
- Reducción de contaminación y malos olores.
- Prevención de condensaciones y contaminación del producto.
- Eliminación de emisiones de polvos y partículas.

Tecnologías empleadas:

- Scrubbers.
- Biofiltros.
- Oxidadores térmicos (RTO).





## Consideraciones adicionales

En algunos casos es necesario sellar o hermetizar la sala de proceso para evitar fugas de gases malolientes. Estos pueden ser captados mediante ductos instalados en las partes altas de la sala y conducidos hacia el sistema de neutralización, mientras que ventanillas en la parte baja permiten el ingreso controlado de aire fresco.

Los equipos se fabrican principalmente en acero inoxidable, y en el caso de los scrubbers, también en fibra de vidrio.

El diseño y las dimensiones de cada solución se ajustan a las necesidades específicas de cada proyecto.

Estas medidas garantizan la eliminación efectiva de olores generados durante la transformación de proteínas y otros subproductos, mejorando tanto las condiciones ambientales internas como el cumplimiento de normativas medioambientales.