



Odil sas

Spécialiste français du laboratoire

STERI+O₃

Solutions de pointe pour le traitement des effluents à risques infectieux



SOMMAIRE

SOLUTIONS DE POINTE POUR LE TRAITEMENT DES EFFLUENTS À RIQUE INFECTIEUX	p.3
LES PRESTATIONS DE SERVICES D'ODIL SAS	p.4
VOS EFFLUENTS CONTAMINÉS EN SORTIE D'AUTOMATES	p.4
SPÉCIFICATIONS PRODUITS	p.5
SATELLITE DE REGROUPEMENT	p.6
POMPE DE RELEVAGE VD90	p.7
MINI POMPE ÉCO	p.7



Le **STERI+ O₃** est le fruit de 15 années d'expérience de la société **ODIL sas** dans le traitement des effluents contaminés de Biologie Médicale.

Pendant ces années nous avons apporté de nombreuses solutions de décontamination biologique et chimique, à nos clients, grâce à notre gamme d'automates de traitement des effluents en sortie d'Automates de Diagnostic (FLUID'ECO Sérum, Sang Total, Plus et Mini).

Aujourd'hui nous sommes fiers de ce parcours et heureux de proposer notre nouvelle gamme de deux automates de traitement biologique à l'**OZONE** :

STERI+ O₃/180 et STERI+ O₃/400

SOLUTIONS DE POINTE POUR LE TRAITEMENT DES EFFLUENTS À RISQUE INFECTIEUX

La banalisation et le rejet des effluents à risques infectieux ne sont pas des tâches aisées. Elles comportent des risques pour l'environnement et pour le personnel (risques biologique et chimique) et présentent des coûts élevés de traitement ou de ramassage, de transport et d'incinération (le producteur étant responsable de ses déchets jusqu'à leur destruction complète).

Ce processus doit en outre être conforme à de nombreuses procédures et réglementations.

Au fait de toutes ces contraintes, la société ODIL sas vous propose des solutions innovantes pour traiter vos effluents bio-contaminés tout en diminuant vos coûts de traitement et en minimisant les risques associés.

Des solutions spécialement conçues pour :

- Laboratoires hospitaliers, laboratoires d'analyses
- Laboratoires de recherche (publics ou privés)
- Laboratoires de R & D de l'industrie pharmaceutique
- Biotechnologie, production de vaccins
- Animaleries et centres de santé animale
- Laboratoires de bio-sécurité
- Laboratoires de l'industrie agro-alimentaire
- Laboratoires vétérinaires, contrôle de l'environnement
- Laboratoires de la Police judiciaire
- Centres d'hémodialyse, centres de transfusion sanguine, banques de sang
- Institut médico-légal
- École nationale vétérinaire
- Industrie

Les systèmes **STERI+ O₃** sont la solution idéale pour inactiver les effluents bio-contaminés. Leur système de décontamination à l'**OZONE** garantie une efficacité maximale. Le temps de contact avec l'ozone lors d'un cycle de décontamination permet une réduction supérieure à 4 Log, pour des volumes allant de 180 à 400 L/heure, de la charge microbienne du départ.

Ces systèmes offrent une solution idéale pour les laboratoires et tout autre lieu de production d'effluents à risques infectieux. Ils peuvent traiter les effluents en bidon ou directement en sorties d'automates de Diagnostic.



LES PRESTATIONS DE SERVICES D'ODIL SAS

Fruit de notre expérience dans le traitement des effluents dans les laboratoires, le milieu hospitalier et médical, nous pouvons vous proposer nos services pour :

- Conception de machines spéciales pour des applications particulières.
- Audit de votre stratégie d'élimination de déchets, recherche de solutions et mise en place de procédures.
- Support à la conception des locaux, flux de circulation et étude de capacité.
- Évaluations économiques du coût d'élimination.
- Formations du personnel à la manipulation et élimination des déchets.

Cycles de traitement automatique et en continu :

Étape 1

Remplissage de la cuve tampon par les automates

Étape 2

Ozonation et recirculation au sein du réacteur

Étape 3

Rejet des effluents dans le circuit des eaux usées

Deux modèles de traitement :

- 180 litres/heure
- 400 litres/heure

VOS EFFLUENTS CONTAMINÉS EN SORTIE D'AUTOMATES

DESTRUCTEUR D'OZONE

Inactivation de l'ozone résiduel, non dissous, au sein du générateur



LAMPE UV

Inactivation de l'ozone dissous en sortie de traitement

GÉNÉRATEUR D'OZONE

Production d'ozone (jusqu'à 10 g O₃ m⁻³) à partir de l'oxygène ambiant
Fonctionne sans consommable

SORTIE DES EFFLUENTS

Évacuation vers le circuit des eaux usées

CONNECTEURS RAPIDES

Permet de connecter jusqu'à 10 arrivées d'automates



CUVE TAMPON

Réservoir d'alimentation en effluents pour le réacteur d'ozone

ÉCRAN DE CONTRÔLE

Visualisation du process de décontamination

RÉACTEUR D'OZONE

Réduction de la contamination de 4 Log



POMPE CANNE

Aspiration des effluents provenant d'automates fermés ou de bidons





SPÉCIFICATIONS PRODUITS

Données techniques

	STERI+O ₃ /180	STERI+O ₃ /400
Capacité cuve tampon	50 litres	100 litres
Volume réacteur ozone	15 litres	35 litres
Production	180 L/h	400 L/h
Durée totale du cycle	5' modifiable par l'utilisateur	5' modifiable par l'utilisateur
Report d'alarmes vers GTC	Oui, via contact sec	Oui, via contact sec
Arrivées maximum d'automates	10	10
Traitement effluents en bidon	Oui	Oui
Nombre de décibels émis	< 50 dB	< 50 dB
Structure	PEHP	PEHP
Dimensions externes	HxLxl (cm) : 106x96x70	HxLxl (cm) : 131x120x80
Poids net	environ 120 Kg	environ 160 Kg

Alimentations / Attentes

Besoin arrivée d'eau	Oui	Oui
Électricité	220 V- 16 A	220 V- 16 A
Évacuation (cuve tampon, réacteur, post-traitement)	Diamètre 40-50 mm	Diamètre 40-50 mm
Aération locale	Oui	Oui

Respect de l'environnement :

- Traitement des effluents à la source.
- Traitement sans utilisation de consommable.
- Air “propre” : destructeur d’ozone et lampe UV.
- Consommation d’eau et d’électricité réduite.
- Aucun produit chimique employé, production d’ozone à partir de l’air.

Options et accessoires :

- Augmentation de la capacité de traitement, sur demande.
- Cuve de relevage satellite.
- Module GSM de renvoi d’alarme.
- Pompe de relevage.
- Filtre à charbon actif.
- Étude personnalisée.

Respect de la réglementation sur les rejets polluants de laboratoire :

- Conforme à la norme ISO 15-189.
- JO du 26/11/1999.
- Code santé publique- Article L1331-15.
- Législation sur l’Eau "Loi 92".



OPTIONS :

En fonction de la configuration du Laboratoire les systèmes STERI+ O₃ peuvent être associés à différents périphériques de relevage afin de prendre en charge un maximum d'effluents.

On en dénombre 3 qui dépendent de la nature des auto-analyseurs, du nombre d'auto-analyseurs, des distances entre les auto-analyseurs et le STERI+ O₃.

SATELLITE DE REGROUPEMENT

Le satellite de regroupement est une cuve tampon intermédiaire entre le STERI+ O₃ et les auto-analyseurs. Équipé d'une pompe de relevage puissante, il a pour fonction de relever les effluents en direction du STERI+ O₃ **sur des longues distances ou au travers de faux plafonds**. On peut également y connecter une pompe canne pour aspirer des effluents en bidon. Sa capacité de rétention peut être de 30 litres, 150 litres ou 300 litres.

Caractéristiques :

- Pompe de refoulement automatique avec clapet anti-retour.
- 4 connecteurs rapides permettant de brancher d'autres auto-analyseurs.
- Ouverture pouvant servir de déversoir pour des effluents contaminés en bidon.
- Câble électrique 5 mètres.
- Filtre à charbon actif.
- Dimensions (LxlxH en cm) :
 - Modèle 50 litres : 35x35x70 (Réf. GEMAR0189).
 - Modèle 100 litres : 40x40x80 (Réf. GEMAR0190).
- <50 dB.
- Classe 1.



Seuls les auto-analyseurs dont les effluents sont poussés* peuvent être connectés aux satellites de regroupement du fait de leur hauteur.

Ils peuvent également être placés à plusieurs mètres de l'auto-analyseur.

* Effluents poussés : **effluents** provenant d'auto-analyseurs **pourvus** d'une pompe de refoulement.



POMPE DE RELEVAGE VD90

Cette pompe permet de relever les effluents d'auto-analyseurs dont les effluents sont non poussés*. Elle permet ainsi de renvoyer les effluents vers un satellite de regroupement ou bien vers le STERI+ O3 sur des moyennes distances.

Caractéristiques :

- Raccordement 2 appareils.
- Déclenchement bas : 80 mm.
- Diamètre de refoulement : 32 mm.
- Dimensions (LxlxH en cm) : 27,7x13,8x14.
- Poids : 3,7 kg.
- 250 W.
- <45 dB.
- Classe 1.



Réf. PFBAVD90

MINI POMPE ÉCO

Cette pompe permet de relever les effluents d'auto-analyseurs dont les effluents sont non poussés* et arrivent au ras du sol. Elle permet ainsi de renvoyer les effluents vers un satellite de regroupement ou bien vers le STERI+ O3 sur des petites distances.

Caractéristiques :

- Diamètre d'entrée : 4 entrées DN 28 mm.
- Diamètre de refoulement : 8/11 mm.
- Volume du réservoir : 1 litre.
- Débit maximum : 342 L/heure.
- Dimensions (LxlxH en cm) : 23,1x12x14,3.
- Poids : 1,3 kg.
- 60 W, 0,52 A.
- <45 dB.
- IP20.
- Classe 1.



Réf. SNCECO

* Effluents non poussés : **effluents** provenant d'auto-analyseurs **dépourvus** d'une pompe de refoulement.



Spécialiste français du laboratoire

Odil sas
Parc du Grand Troyes
3, rue Konrad Adenauer
BP 80009 - SAINTESAVINE
10601 LA CHAPELLE SAINT LUC CEDEX
Tél. : 03 25 80 30 07 - Fax. : 03 25 80 52 13