

PROCÉDÉ INNOVANT DE DÉSINFECTION PAR ÉLECTROLYSE EN LIGNE DE L'EAU

- Désinfection des surfaces
- Nettoyage en place (NEP)
- Sécurisation et recyclage de l'eau des process

**Industrie
Agroalimentaire**



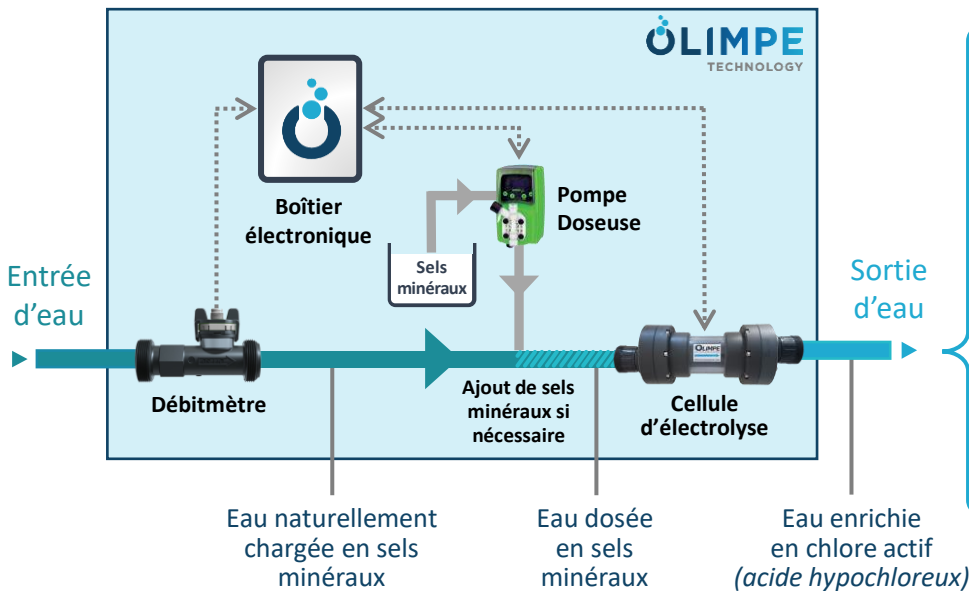
**Technologie
brevetée**



Principe de fonctionnement

Installé sur le circuit général, un sous-circuit ou une arrivée d'eau de votre bâtiment, **l'équipement Olimpe transforme les sels minéraux présents dans l'eau en chlore actif** (jusqu'à 99% d'acide hypochloreux) lors du passage de celle-ci dans sa **cellule d'électrolyse**.

Le traitement s'effectue **en temps réel, à la demande**, en fonction de vos besoins. **Votre eau** est non seulement immédiatement **sécurisée bactériologiquement**, mais elle acquiert des **propriétés désinfectantes rémanentes** qui vont vous permettre de mettre en œuvre vos différents processus de désinfection. Le niveau de chlore actif est **réglable en fonction du pouvoir de désinfection requis**.



Efficacité bactéricide multiple

- 1 Sécurise instantanément l'eau, quelle que soit son origine
- 2 Confère à l'eau un pouvoir de désinfection rémanent
- 3 Assainit votre circuit d'eau en aval de l'équipement (élimination du biofilm)
- 4 Désinfecte toute surface en contact (NEP, chaîne de production, sols, produits, mains du personnel...)

La solution Olimpe est conforme à la réglementation encadrant les produits biocides tant aux niveaux européen que national (cf. p.4). Elle est aujourd'hui **déployée dans de nombreux secteurs agroalimentaires** : élevages, coopératives agricoles, industries de transformation alimentaire, brassage, embouteillage/gazéification de boissons...

Olimpe permet d'**atteindre des objectifs RSE ambitieux** en conciliant l'efficacité sanitaire avec une **réduction de l'empreinte carbone**, une **diminution drastique de la consommation d'eau** (suppression des cycles de rinçage) et une **sécurisation de l'environnement des équipes** (suppression de produits dangereux).

Une gamme complète

La solution est disponible en différentes puissances de traitement, de 1 à 15 m³ d'eau à l'heure.

Les équipements sont déclinés en versions murales pour un encombrement minimum, ou en caissons inox mobiles adaptés à tout type d'environnement industriel.



Solution murale



Solution caisson inox

Bénéfices de la solution



Production in situ
Efficacité prouvée
Effet rémanent



Economies d'eau
et de produits
désinfectants



Gain de temps
dans les process
de désinfection



Non toxique, non
irritant, meilleur
bilan carbone & eau



Conformité
réglementaire
UE & France

Applications de la technologie Olimpe

Sécurisation de l'eau des process



- Désinfecte l'eau de process en temps réel
- Détruit le biofilm dans le circuit d'eau afin de prévenir toute recontamination
- Pas d'odeur résiduelle dans le circuit et les contenants
- Pas de rejets polluants

Dans l'unité de mise en bouteille d'eau ci-contre, la solution Olimpe a permis de résoudre des problèmes récurrents de contamination du circuit d'approvisionnement en eau de source

Nettoyage NEP

- Asepsie des installations de traitement / production
- Sécurité des opérateurs (pas de produit dangereux à manipuler)
- Gain de temps (process)
- Economies d'eau / d'énergie / de produits désinfectants
- Pas de rejets polluants
- Aucune corrosion



Economies annuelles réalisées sur une unité de production*

- 1 200 heures (main d'œuvre)
- 250 Kg de désinfectant
- 600 m³ d'eau
- 5 à 6% de gaz de ville

**Données client*

Asepsie des produits



- Désinfection par simple contact avec l'eau
- Compatible alimentation et BIO
- Pas de rejets polluants

- Désinfection des véhicules
- Sécurisation des contenants

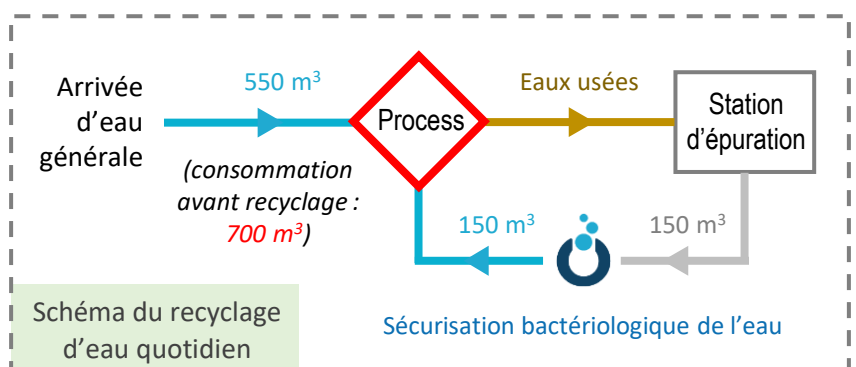
... et de la chaîne logistique



Recyclage des eaux de process

- Désinfection des eaux usées
- Sécurité des opérateurs
- Aucune corrosion
- Economie d'eau

Le schéma de recyclage d'eau ci-contre concerne un abattoir où les économies d'eau sont estimées à 35 000 m³/an



Une logique partenariale

L'industrie agroalimentaire doit concilier **performance économique** et **contexte réglementaire très contraint**, lié aux risques sanitaires, environnementaux et sociaux auxquels elle est exposée. Tout changement s'opère donc dans le cadre d'un **cahier des charges exigeant** géré par le Service Qualité.

L'équipe d'Olimpe, qui accompagne des industriels de l'agroalimentaire depuis plusieurs années, saura répondre à vos attentes et contraintes. Toutes les installations qui ont été réalisées l'ont été à l'issue d'un **processus rigoureux** et d'un véritable **partenariat technique avec le service Qualité** des clients.

Conformité réglementaire

Olimpe est conforme à la réglementation encadrant les produits biocides, tant au niveau de l'Union Européenne qu'au niveau national.



Règlement (UE)
n° 528/2012

Dans le cadre du règlement relatif à la mise sur le marché et l'utilisation des produits biocides, Olimpe Technology est enregistré sur la liste article 95 de l'Agence européenne des produits chimiques (ECHA) :

- ✓ Fournisseur de la substance active « Chlore actif généré par électrolyse de chlorure de sodium »
- ✓ Fournisseur de produits biocides (TP1 à TP5*)



La demande de produit biocide (TP1 à 5*) concernant la solution Olimpe reposant sur la substance active « Chlore actif généré par électrolyse de chlorure de sodium » a été acceptée par l'ANSES et enregistrée sous le n° d'inventaire 71906, conformément à l'article L. 522-2 du code français de l'environnement.

- * TP1 : Produits biocides destinés à l'hygiène humaine.
- TP2 : Désinfectants utilisés dans le domaine privé et dans le domaine de la santé publique.
- TP3 : Produits biocides destinés à l'hygiène vétérinaire.
- TP4 : Désinfectants pour les surfaces en contact avec les denrées alimentaires et les aliments.
- TP5 : Désinfectants pour eaux de boisson.

Conception et fabrication françaises

La technologie Olimpe est l'aboutissement de **nombreuses années de R&D** ayant permis de développer un processus innovant d'électrolyse en ligne de l'eau, protégé par **plusieurs brevets**.

Dans le cadre de nos recherches et validations, nous avons noué différents **partenariats scientifiques**, notamment avec l'ENSCR (Ecole Nationale Sup de Chimie de Rennes) et avec des **laboratoires certifiés COFRAC**.

Tous les équipements Olimpe sont conçus par notre bureau d'étude à la Rochelle et **fabriqués en France**. Nous avons ainsi une maîtrise totale des caractéristiques de nos produits et de leur production. Olimpe Technology est membre de la French Fab.



FABRIQUÉ
EN FRANCE



*Solutions innovantes pour une hygiène
& une désinfection plus responsables*

40 rue Chef de Baie
17000 La Rochelle, France

Tél. : 05 46 07 95 81

contact@olimpe-technology.com

www.olimpe-technology.com