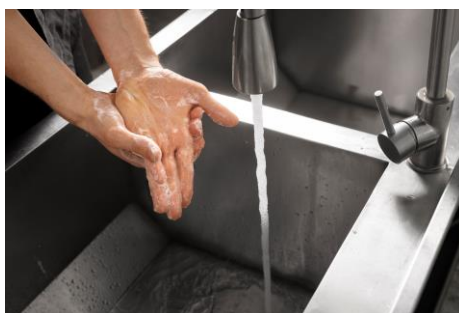


PROCÉDÉ DE DÉSINFECTION **rse**

- Désinfection des ateliers, locaux, équipements et de la chaîne logistique
- Traitement à l'eau, sans ajout de produits chimiques ni rinçage

GSA
Distribution
Commerces



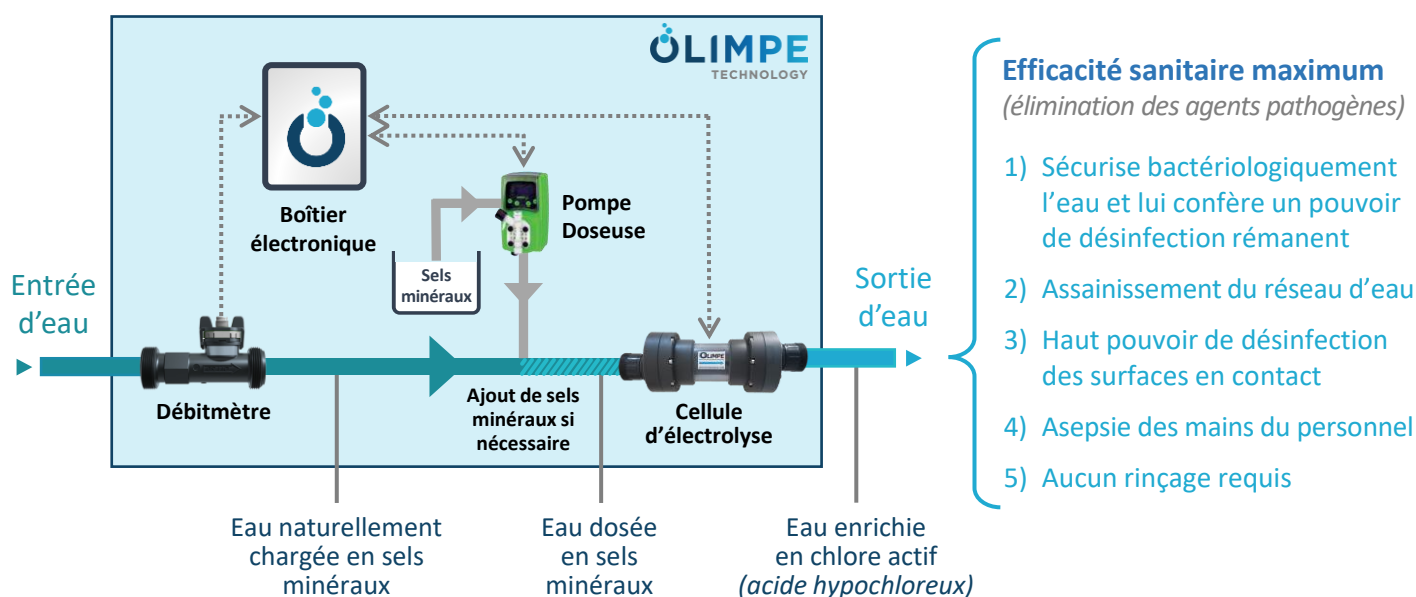
Utilisation et bénéfices

La solution Olimpe peut s'installer sur le circuit général ou une arrivée d'eau de votre magasin. Elle permet de **produire *in situ* une eau naturellement désinfectante**, afin d'alimenter vos **stations de lavage, vos éviers et autres points de puisage**. Par simple contact, l'eau va **désinfecter toutes les surfaces : sols, plans de travaux, machines et instruments**, mais aussi les **mains du personnel**, comme montré ci-dessous.



Principe de fonctionnement

L'équipement Olimpe transforme les sels minéraux présents dans l'eau en chlore actif lors du passage de celle-ci dans sa cellule d'électrolyse. **L'eau est non seulement sécurisée bactériologiquement**, mais elle acquiert des **propriétés désinfectantes rémanentes** qui vont permettre de **désinfecter efficacement toute surface en contact**.



Olimpe réduit votre empreinte carbone et votre consommation d'eau, améliore les conditions de travail de vos équipes et préserve l'environnement.

Une gamme complète

La technologie Olimpe permet de **produire une eau désinfectante en temps réel, à la demande**.

La solution est disponible en différentes puissances de traitement, de 1 à 8 m³ d'eau à l'heure, suivant le niveau de désinfection recherché.

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



Solution murale



Solution caisson inox

Une efficacité démontrée

Au-delà des aspects réglementaires, **l'efficacité de la solution Olimpe est attestée** par les tests effectués par des laboratoires certifiés Cofrac.



Voici à titre d'exemple les résultats de mesures bactériologiques réalisées dans un supermarché situé en Nouvelle Aquitaine.

Les tests ont été réalisés sur plusieurs semaines par un laboratoire certifié Cofrac afin de mesurer les agents pathogènes résiduels sur les sols et plans de travail, tout d'abord avec la méthode de désinfection traditionnelle du client, puis avec l'eau désinfectante produite par un équipement Olimpe.

Les résultats obtenus avec la solution Olimpe démontrent une efficacité supérieure.

Mesures bactériologiques après désinfection				
Sols	Méthode traditionnelle		Olimpe Pro	
Pathogènes	Test n°1	Test n°2	Test n°3	Test n°4
Moisissures	0	0	0	0
Aspergillus	0	0	0	0
Coliformes	> 100	> 100	0	0
Flore totale 36°	> 100	> 100	8	4
Staphylocoques	0	0	0	0
Escherichia Coli	0	0	0	0
Pseudomonas	0	0	0	0
Listeria	Absence	Absence	Absence	Absence
Salmonelles	Absence	Absence	Absence	Absence
Plans de travail	Méthode traditionnelle		Olimpe Pro	
Pathogènes	Test n°1	Test n°2	Test n°3	Test n°4
Moisissures	0	0	0	0
Aspergillus	0	0	0	0
Coliformes	1	>100	0	0
Flore totale 36°	> 100	> 100	9	16
Staphylocoques	0	0	0	0
Escherichia Coli	0	0	0	0
Pseudomonas	0	0	0	0
Listeria	Absence	Absence	Absence	Absence
Salmonelles	Absence	Absence	Absence	Absence

Conformité réglementaire

Olimpe est conforme à la réglementation des produits biocides, tant au niveau de l'UE 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*)



Réglementation
française

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.

Références et témoignages

Olimpe est utilisé au quotidien par un nombre croissant de magasins Intermarché, Leclerc et Système U.

En phase avec la politique RSE des enseignes et des magasins, la solution Olimpe permet de dégager des économies importantes sur la désinfection (ROI < 4 ans).

Proposée en LLD, elle s'autofinance grâce aux économies réalisées sur l'eau et les produits désinfectants.



Système 

Lionel Laville
Super U La Châtaigneraie

« Nous avons choisi la solution Olimpe car elle répond à plusieurs objectifs pour le magasin :

- Tout d'abord, renforcer notre politique RSE en réduisant l'usage des produits chimiques et de l'eau au quotidien,
- Ensuite, entretenir et maintenir un niveau d'excellence en termes d'hygiène et de sécurité sur l'ensemble des secteurs de l'entreprise,
- Enfin, préserver la santé des collaborateurs en évitant tout phénomène allergique. »

Intermarché

François-Xavier Trillot
Intermarché La Jarrie

« Au-delà du budget de 4 000 € par an qui était dédié aux produits de désinfection chimique, la solution Olimpe nous permet d'économiser de l'eau, puisque le rinçage n'est plus nécessaire.

Elle permet aussi de réduire les coûts de personnel affecté aux tâches de désinfection en gagnant du temps sur l'approvisionnement, la manipulation et le recyclage des produits.

Nos collaborateurs ont vu disparaître leurs problèmes d'allergie cutanée dus à la manipulation de produits de désinfection. C'est aussi une véritable avancée sociale. »

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.



 **OLIMPE**
TECHNOLOGY

Désinfection innovante
sans intrants chimiques

40 rue Chef de Baie
17000 La Rochelle, France

Tél. : 05 46 07 95 81

contact@olimpe-technology.com

www.olimpe-technology.com