

La Sterilizzazione dei rifiuti sanitari

Tecnologia avanzata dei rifiuti sanitari

Finora per chi si occupava della salute erano disponibili poche alternative per lo smaltimento sicuro di rifiuti sanitari infetti. Tuttavia con il variare dei costi di smaltimento, la riscrittura di regole per la tutela ambientale, la crescita ed i tagli delle strutture mediche, è emerso un metodo: ECO 100S, il sistema che unisce un'efficace tecnologia di sterilizzazione UVC-VAPORE a precisi controlli computerizzati, per favorire la durata e i requisiti che ospedali, cliniche ed utenti del commercio richiedono ad un sistema di trattamento dei rifiuti. Tale sistema offre i costi più bassi procurando risparmio in 5 modi:

1 - **Manodopera:** l'automazione taglia le ore di lavoro necessarie per manipolare i rifiuti pericolosi del 60% rispetto ad altri sistemi. (Per il funzionamento dell'impianto non è richiesta l'abilità specialistica. Una volta che l'operatore ha spinto un carrello di rifiuti nell'impianto e ha premuto un bottone, l'impianto farà il resto.)

2 - **Sicurezza degli addetti:** con il doppio o triplo passaggio tra le mani dei rifiuti infetti, gli incidenti sono causati da siringhe o aghi. (Il sistema automatizzato di sollevamento e carico, taglia drasticamente l'incidenza di puntura d'aghi, come anche di sostanze organiche liquide o organiche.)

3 - **Parti reperibili e di ricambio:** altri sistemi alternativi comportano costi elevati e nascosti: sacchi speciali, prodotti chimici e altre forniture disponibili solo presso venditori specializzati. ECO100S non ha bisogno di scorte speciali ma è costruito in modo da poter procurare parti reperibili ovunque. Si è liberi di trovare le parti da sostituire dalle fonti meno costose e più convenienti.

4 - **Smaltimento:** il prodotto finale dell'impianto è materiale tritato ridotto all'80% del volume originale senza l'aumento del peso, tipico dei sistemi chimici; il prodotto viene equiparato (per lo smaltimento) ai rifiuti solidi urbani. In questo modo, non solo si evitano elevati costi e responsabilità per lo smaltimento dei rifiuti infetti, ma si ottiene un controllo completo e sicuro.

5 - **Conformità con la tutela ambientale:** il sistema ECO 100S elimina i costi imprevisti delle normative a tutela dell'ambiente. Cosa ancora più importante, offre completa protezione dai rischi di responsabilità che i produttori di rifiuto affrontano, quando il materiale passa di mano in mano in uno stato infettivo. Soprattutto evita di utilizzare l'INCENERITORE e quindi di emettere in atmosfera pericolose e nocive sostanze derivanti dal processo di combustione.

Il sistema ECO 100S è fornito da **ECO.SYSTEM**, una società indipendente del tutto dedicata all'innovazione tecnica ed all'eccellenza meccanica. Per dare una risposta completa e definitiva ai problemi connessi ai rifiuti sanitari ai più bassi costi è opportuno adottare il sistema ECO 100S di ECO.SYSTEM, impianto accompagnato da:

Servizi di supporto

Assemblaggio ed installazione dell'unità

Autorizzazione, avvio e prova

Addestramento degli operatori, personale per la manutenzione; consulenza inclusa per il personale infermieristico o diverso, sulla raccolta dei rifiuti

Supporto gratuito ai tecnici per l'identificazione di eventuali problemi

Il sistema ECO 100S offre i seguenti benefici a vari livelli:

Ambiente: Nessuna emissione d'aria infetta. Nessun uso di prodotto chimico per trattare, conservare ed eliminare. Riduzione del volume dell'80%. Smaltimento sicuro in discarica.

Sicurezza degli addetti: Il sistema automatico di sollevamento e carico elimina il passaggio di mano in mano dei rifiuti infetti. Impianti elettrici ed idraulici secondo normativa CEE. Controlli incrociati ed automatici eliminano i pericoli per il personale addetto. Alta tecnologia idonea per ospedali e strutture commerciali.

Sterilizzazione : Tempi di trattamento e temperatura controllati. Riscaldamento delle particelle attraverso il vapore. Irraggiamento delle lampade UVC monitorato dal computer. Processo testato dall'Università degli Studi di Bari e Laboratori indipendenti. Batteri ridotti di 6 Log 10.

Benefici complessivi: Ridurre le responsabilità del personale. Rafforzare la propria immagine come produttore di un ambiente pulito. Ridurre i costi in modo significativo. Promuovere la sicurezza del personale tecnico.

Approvazioni – Certificazioni

Nei vari Stati ci sono diverse legislazioni vigenti che vengono puntualmente scavalcate nel momento in cui i rifiuti potenzialmente infetti vengono lavorati e trasformati.

La legislazione italiana è una delle regolamentazioni che impone le più severe normative nel campo dei rifiuti ospedalieri potenzialmente infettivi. L'impianto ECO 100S è stato esaminato ed approvato dal Governo Italiano. Il parere e l'approvazione è stata rilasciata dall'ISPRA - Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale. L'approvazione-parere è stato rilasciato dopo le verifiche effettuate da parte dell'Università degli Studi di Bari - Dipartimento di Scienze Biomediche e Oncologia umana (Scienze di Igiene). Inoltre l'impianto ECO 100S è stato certificato in laboratorio indipendente: **LABOUR CENTER AMBIENTE.**