



RICERCA
REALIZZAZIONE
DISTRIBUZIONE

SANIBOX



SANIBOX è un sistema di depurazione
acque reflue direttamente connesso ed
integrato al ciclo produttivo con
strumentazione diagnostica.

Apparato dedicato ad analizzatori **Beckman Coulter**
della serie AU e Dxl. SANIBOX, è un sistema di
depurazione di acque reflue che viene integrato nel
ciclo produttivo con strumenti AU e Dxl, che
produce un unico refluo in uscita, rilevabile al
punto di scarico del sistema SANIBOX e
campionabile mediante valvola di prelievo. Il refluo
prodotto rientra nei limiti indicati nella Tab.3 all 5
parte terza del D.Lgs 152/2006



Ogni modello ha una carrozzeria in acciaio verniciato ed è formato da 1 Modulo base, identico per tutte le taglie ma modulabili nel numero di moduli filtro. Il modulo A di controllo e un modulo B di filtraggio. In base alle tipologie strumentali collegate e alle quantità di reflui prodotti, vengono collegati ad un modulo A di controllo sino a 6 moduli B di filtraggio. Il sistema può pertanto considerarsi MODULABILE sulla base delle specifiche esigenze.

Nella macchina è prevista una fase di emulsione, una di disinfezione UV, una fase di filtraggio e una fase di finitura dell'effluente, consistente nel passaggio attraverso lampada ad ultravioletti per l'abbattimento dell'eventuale carica batterica residua.



SICUREZZA: tutte le taglie sono complete di doppio circuito, linea di by-pass e doppia vasca di contenimento sotto la base in emergenza per garantire la massima e totale affidabilità in caso di avaria o di danneggiamento per uso improprio. Ogni sistema ha questi sistemi di backup:

- Idraulico
- Elettronico

INSTALLAZIONE: operazione estremamente rapida, a mezzo tubi flessibili con attacchi rapidi, può essere facilmente collegato alle macchine ed al punto di scarico in locale

ASSISTENZA TECNICA (e remoto come opzione): il sistema di monitoraggio e controllo, consente una manutenzione ordinaria programmata sulla base della migliore soluzione logistica e tempistica. Opportuna ricambistica per manutenzione ordinaria e straordinaria sarà disponibile presso i nostri magazzini.

ALLARMI E CONTROLLI: i principali allarmi sono inoltre visibili sullo schermo del modulo A di controllo. L'operatore è quindi in grado di monitorare in tempo reale lo status strumentale. Il sistema ottico ed acustico consentirà all'operatore di accorgersi che il sistema è in allarme anche se non si trova in prossimità dello stesso. In opzione è disponibile il controllo remoto.

Tutta la componentistica elettrica/elettronica verrà assemblata ed acquisita con **certificazione CE** da primari costruttori.

Il **D.Lgs. 152/2006** e s.m.i identifica all'articolo 74, c 1, lettera h) «acque reflue industriali»: «qualsiasi tipo di acqua reflua scaricata da edifici od impianti in cui si svolgono attività commerciali o di produzione di beni, diverse dalle acque reflue domestiche e dalle acque meteoriche di dilavamento»

Questa definizione sembrerebbe assoggettare alle acque reflue industriali anche le acque di scarico del Laboratorio di analisi, che, pertanto, dovrebbero rispettare specifici limiti qualitativi e quantitativi.

- ✓ FLESSIBILITA'
- ✓ PRODUTTIVITA' OPERATIVA
- ✓ RISPARMIO
- ✓ A NORMA DI LEGGE
- ✓ EFFICIENZA
- ✓ BREVETTATO
- ✓ ECONOMICITA'
- ✓ FACILITA' DI INSTALLAZIONE

L'art.107 – scarichi in reti fognarie- c.1 dello stesso decreto, stabilisce che gli scarichi di acque reflue industriali che recapitano in reti fognarie sono sottoposti alle norme tecniche, prescrizioni e regolamenti ed ai valori-limite adottati dall'autorità d'ambito competente in base alle caratteristiche dell'impianto ed in modo che si assicuri la tutela del corpo idrico ricettore.

Le Regioni, nell'esercizio della loro autonomia, in attuazione dei piani di tutela delle acque, tenendo conto dei carichi massimi ammissibili, delle migliori tecniche disponibili, definiscono i valori-limite di emissione che gli scarichi interessati non devono superare

Siccome nel processo di analisi effettuato in Laboratorio, vengono utilizzati reagenti, ne consegue che sicuramente gli scarichi concentrati debbano essere trattati come rifiuti.

Per quanto riguarda gli scarichi diluiti invece che sono costituiti da liquidi di scarto, derivanti dall'acqua di lavaggio utilizzata per le cuvette, mixer etc occorre verificarne il livello di concentrazione per valutarne l'impatto.



**RICERCA
REALIZZAZIONE
DISTRIBUZIONE**

FUNZIONAMENTO CICLO DI TRATTAMENTO

Il ciclo di trattamento è garantito da una prima sezione di raccolta denominata **mixing** completa di pompa rilancio e sterilizzatore UV



Una seconda sezione a mezzo d'idei filtri controllati sulle ore di funzionamento e/o sulle perdite di pressione garantisce il **trattamento** effluenti provenienti dagli analizzatori di chimica clinica per lo scarico in fognatura



Una terza sezione riprende la **sterilizzazione a mezzo UV** e la **correzione PH** e quindi lo **scarico**

Il ciclo è controllato da idoneo sistema di rilevazione che a mezzo di micro processore segnala eventuali avarie, imposta in automatico la seconda linea richiamando la necessità al service.

Tempi d'utilizzo e volumi sono monitorati per intervenire qualora non rientrassero nei tempi standard di service.



SPECIFICHE TECNICHE

MODULO A+B	NUMERO FILTRI	DIMENSIONI	PESO A SECCO	PESO IN FUNZIONE	MASSIMA PORTATA	SPECIFICHE VALIDE PER OGNI TAGLIA
A+2B	2x2	1000x500x1370	330 Kg	420Kg	300l/h	Potenza installata 1000VA
A+4B	4x2	1000x500x1370	510 Kg	680 Kg	300l/h	Potenza in funzione 500VA
A+6B	6x2	1000x500x1370	690 Kg	940Kg	300l/h	Tensione alimentazione: 220V/240V, 50Hz/60Hz

ALIMENTAZIONE IDRICA*	CONSUMO MEDIO D'ACQUA SANITARIA GIORNALIERO 200 l
Pressione minima	3 bar
Pressione massima	4 bar
Temperatura minima	6 C°
Temperatura massima	38 C°

* Acqua utilizzata per il contro lavaggio dei filtri, preferibilmente durante le ore notturne



ALTEZZA SCARICO	Altezza massima del pavimento dello scarico 120 cm
CARATTERISTICHE DEGLI ALLACCI	Tutti gli ingressi e gli scarichi idraulici sono a mezzo attacco rapido per tubo diametro esterno 22mm
VIBRAZIONE E RUMORE	La macchina è estremamente silenziosa, ed in condizioni di normale funzionamento non è fonte di vibrazioni
DISSIPAZIONE SULL'AMBIENTE	Nell'aria circostante dissipazione di 40W in forma continua. Nell'acqua trattata 500W solo per il periodo di scarico trattato
TEMPERATURA E UMIDITA'	Da 5° a 35° umidità relativa 85% senza condensa



**RICERCA
REALIZZAZIONE
DISTRIBUZIONE**

R.R.D. S.r.l. a Socio unico
Piazza della Vittoria 11A/1B
16121 – Genova

Email: rrd@rrd.ge.it

