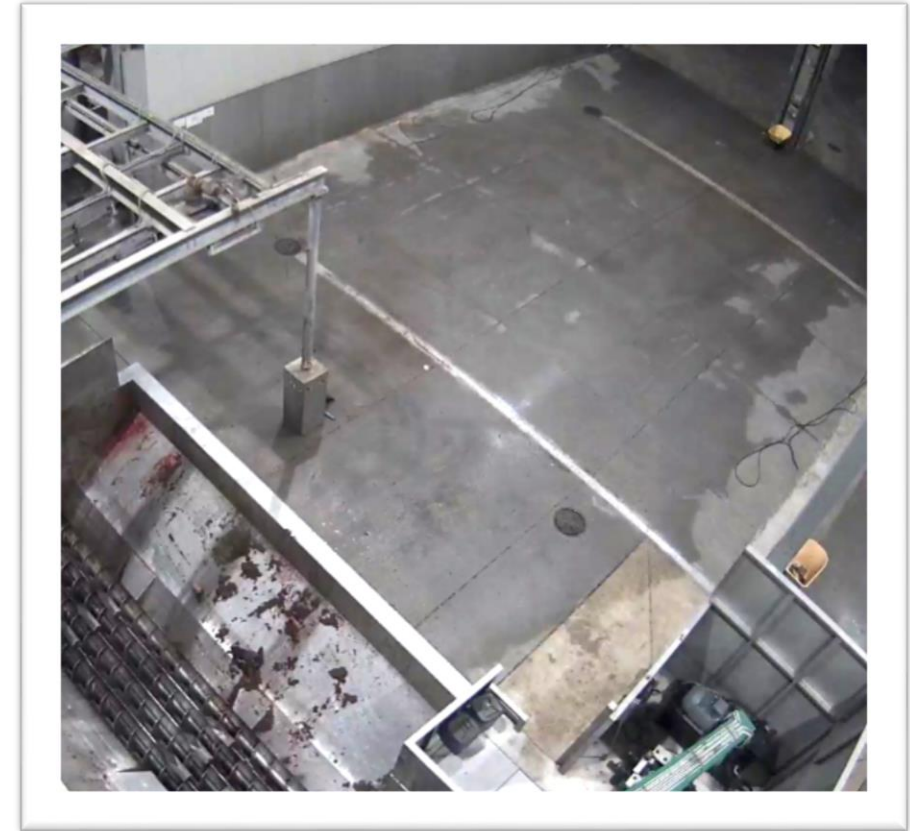




PROCESO PRODUCTIVO PLANTA DE TRANSFORMACIÓN DE CATEGORÍA 1

1. Sección de crudos

Los subproductos cárnicos de categoría 1 entran en la planta intermedia de categoría 1, denominado como “patio de crudos de C.1”, donde son descargados en una tolva estanca. Posteriormente éstos son transportados al triturador, donde se reducen a un tamaño de partícula inferior a 30 mm. El material crudo ya triturado es transportado por medio de una bomba de pistón a la tolva pulmón de alimentación. Aplicando el Método 4 del Reglamento para la transformación de subproductos animales de categoría 1, GESUGA ha diseñado esta planta con una capacidad de producción de 20.000 kilos a la hora.



2. Sección de cocción, deshidratación y esterilización



La esterilización en los digestores continuos de categoría 1, se realiza a presión atmosférica y a una temperatura de :

- 100°C durante 61,75 min
- 110°C durante 46,31 min
- 120°C durante 38,60 min
- 130°C durante 15,43 min

Los subproductos se cuecen en grasa y este proceso produce la evaporización del agua contenida. El agua extraída, en forma de vapor se transporta al sistema de oxidación térmica. A la salida del digester se obtiene **chicharrón** y **grasa**.

3. Sección de prensado

En esta sección se prensa en chicharrón en paralelo, para sacarle el máximo posible de grasa. Por medio de un tambor rotativo se separan grasas y finos. Los finos se envían al tanque de alimentación de prensas para que entren de nuevo en el proceso de prensado, y la grasa se envía al tanque pulmón, donde se tratará.



5. Sección de molienda y almacenaje



La harina es transportada mediante tornillos sinfín desde la prensa hasta la mezcladora de alimentación del molino y de ahí al molino triturador de martillos. A continuación, la harina acaba en la tolva de almacenamiento desde donde se carga a granel en camiones, previa aditivación con un sistema de dosificación con bombas de GTH, para enviarla a gestores autorizados: **cementeras.**

6. Sección de grasa

La grasa recogida en el tanque pulmón pasa por dos procesos de separación, primero mediante dos decantadores centrífugos y el segundo mediante una centrifuga vertical donde se mezclan grasa y agua para que el contenido de impurezas no supere el 0,15% en peso. Antes de su almacenamiento definitivo la grasa permanece durante 24 horas en un tanque de decantación.

Después, podrá ser utilizada, bien como **BIOCOMBUSTIBLE** en el propio proceso de transformación, o bien expedida a **GESTORES AUTORIZADOS** después de ser esterilizados durante 20 minutos a 3 bares de presión y a más de 133°C de temperatura, y posteriormente, se marca con GTH.



7. Oxidación térmica

A lo largo del proceso de fabricación se desprenden gases y vapores de agua que han de ser tratados antes de emitirse a la atmósfera. El proceso de depuración de gases y vapores empleado en la planta consiste en la oxidación térmica de los efluentes gaseosos a una temperatura de 850°C durante 2 segundos. Seguidamente al proceso de oxidación térmica está situada una caldera de recuperación térmica, que abastece de vapor a todo el proceso de fabricación.



8. Tratamiento de aguas residuales

Por último, todas las aguas residuales que se generen en el interior de la planta se almacenarán en un depósito en espera de ser incorporadas al proceso a través del esterilizador donde serán evaporadas. Se trata, por lo tanto, de una planta con **vertido "0"** en lo que respecta a aguas procedentes del proceso de fabricación y primer lavado de vehículos, limpieza y desinfección de caja

En cuanto al resto de aguas residuales de la industria son enviadas a la depuradora. Éstas proceden únicamente del centro de lavado del exterior de los camiones a las que posteriormente se unen las aguas sanitarias de aseos y vestuarios.





GESTORA DE SUBPRODUCTOS DE GALICIA, S. L.

Lg. Areosa, s/n. 15186 Queixas.

Cerceda A Coruña

Tfno.:981.68.81.81 Fax:981.68.81.80

Una mirada sostenible en beneficio de la sociedad