



PROCESO PRODUCTIVO PLANTA DE TRANSFORMACIÓN DE CATEGORÍA 1

1. Sección de crus

Os subproductos cárnicos de categoría 1 entran na planta intermedia de categoría 1, denominado como “patio de crus de C.1”, donde son descargados nunha tolva estanca. Posteriormente éstos son transportados ao triturador, donde se reducen a un tamaño de partícula inferior a 30 mm. O material cru xa triturado é transportado por medio dunha bomba de pistón á tolva pulmón de alimentación. Seguindo o método 4 do Regulamento para a transformación dos subprodutos animais de Categoría 1, GESUGA deseñou esta planta cunha capacidade de produción de 20.000 quilos por hora



2. Sección de cocción, deshidratación y esterilización



A esterilización nos dixestores continuos de categoría 1, realízase a presión atmosférica e a unha 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

Os subproductos cócense en graxa e este proceso produce a evaporización da auga contida. A auga extraída, en forma de vapor transportase ao sistema de oxidación térmica. Á saída do dixestor obtense **roxóns** e **graxa**.

3. Sección de prensado

Aquí prensase o roxón en paralelo, para sacarlle o máximo posible de graxa. Por medio dun tambor rotativo sepáranse graxas e finos. Os finos envíanse ao tanque de alimentación de prensas para que entren de novo no proceso de prensado, e a graxa envíase ao tanque pulmón, onde se tratará.



5. Sección de molienda y almacenaje



A fariña é transportada mediante parafusos senfín desde a prensa ata a mesturadora de alimentación do muiño e de aí ao muiño triturador de martelos. A continuación, a fariña acaba na tolva de almacenamento desde onde se carga a granel en camións, previa aditivación cun sistema de dosificación con bombas de GTH, para enviala a xestores autorizados: cementeiras.

6. Sección de graxa

A graxa recollida no tanque pulmón pasa por dous procesos de separación, primeiro mediante dúas decantadores centrífugos e o segundo mediante unha centrífuga vertical onde se mesturan graxa e auga para que o contido de impurezas non supere o 0.15% en peso. Antes do seu almacenamento definitivo a graxa permanece durante 24 horas nun tanque de decantación.

Despois, poderá ser utilizada, ben como **BIOCOMBUSTIBLE** no propio proceso de transformación, o ben expedida a **XESTORES AUTORIZADOS** despois de ser esterilizada durante 20 minutos a 3 bares de presión e a máis de 133 °C de temperatura, e posteriormente márcase con GTH.



7. Oxidación térmica

Ao longo do proceso de fabricación despréndense gases e vapores de auga que han de ser tratados antes de emitirse á atmosfera. O proceso de depuración de gases e vapores empregado na planta consiste na oxidación térmica dos efluentes gaseosos a unha temperatura de 850°C durante 2 segundos. Seguidamente ao proceso de oxidación térmica está situada unha caldeira de recuperación térmica, que abastece de vapor a todo o proceso de fabricación.



8. Tratamiento de aguas residuales

Por último, todas as augas residuais que se xeren no interior da planta almacenaranse nun depósito en espera de ser incorporadas ao proceso a través do esterilizador onde serán evaporadas. Trátase, por tanto, dunha planta con vertedura "0" no que respecta a augas procedentes do proceso de fabricación e primeiro lavado de vehículos, limpeza e desinfección de caixa .

En canto ao resto de augas residuais da industria son enviadas á depuradora. Estas proceden unicamente do centro de lavado do exterior dos camións ás que posteriormente se unen as augas sanitarias de aseos e vestiarios.





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

Unha mirada sustentable en beneficio da sociedade