



PROCESO PRODUCTIVO PLANTA DE TRANSFORMACIÓN DE CATEGORÍA 2

1. Sección de crudos

Los subproductos cárnicos de categoría 2 entran en la planta intermedia de categoría 2, denominado como “patio de crudos de C.2”, 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 10.000 kilos por hora.



2. Sección de cocción, deshidratación y esterilización



La esterilización en el digester continuo de categoría 2, 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.



4. Sección de esterilización. Método 1

En esta sección se esteriliza la harina utilizando el método 1 de transformación:

- 133°C
- 3 bares de presión
- 20 minutos

Una vez finaliza el proceso de esterilización la harina es enviada a una tolva enfriadora.



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: **fabricantes de abonos orgánicos.**

6. Sección de grasa

La grasa recogida en el tanque pulmón pasa por un proceso de separación, mediante un decantador centrífugo antes de enviarse a los 2 tanques de decantación ubicados en la planta de transformación de categoría 2.

Desde los tanques de decantación, la grasa de categoría 2 es bombeada a la planta de categoría 1 para continuar con su proceso de limpieza y esterilización por el método 1, para ser utilizada, bien como **BIOCOMBUSTIBLE** en el propio proceso de transformación, o bien expedida a **GESTORES AUTORIZADOS** después de ser esterilizada durante 20 minutos. , a 3 bares de presión y más de 133°C de temperatura y, posteriormente, marcada 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 de categoría 2 son conducidas a un depósito en espera de ser incorporadas al proceso de transformación de CATEGORÍA 1 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.





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