

PROCESO PRODUTIVO PLANTA DE TRANSFORMACIÓN DE CATEGORÍA 2

1. Sección de crus

Os subproductos cárnicos de categoría 2 entran na planta intermedia de categoría 2, denominado como “patio de crus de C.2”, onde son descargados nunha tolva estanca. Posteriormente estes son transportados ao triturador, onde 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. Aplicando o Método 4 do Regulamento para a transformación de subproductos animais de categoría 1, GESUGA deseñou esta planta cunha capacidade de producción de 10.000 quilos por hora.



2. Sección de cocción, deshidratación e esterilización



A esterilización no díxestor continuo de categoría 2, realizaase a presión atmosférica e a unha temperatura de :

- **100ºC durante 61,75 min**
- **110ºC durante 46,31 min**
- **120ºC durante 38,60 min**
- **130ºC 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 transpórtase ao sistema de oxidación térmica. A saída do díxestor obtense **roxón e graxa**.

3. Sección de prensado

Nesta sección 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.



4. Sección de esterilización. Método 1

Nesta sección esterilízase a fariña utilizando o método 1 de transformación:

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

Una vez finaliza o proceso de esterilización a fariña é enviada a unha tolva enfriadora.



5. Sección de moenda e almacenaxe

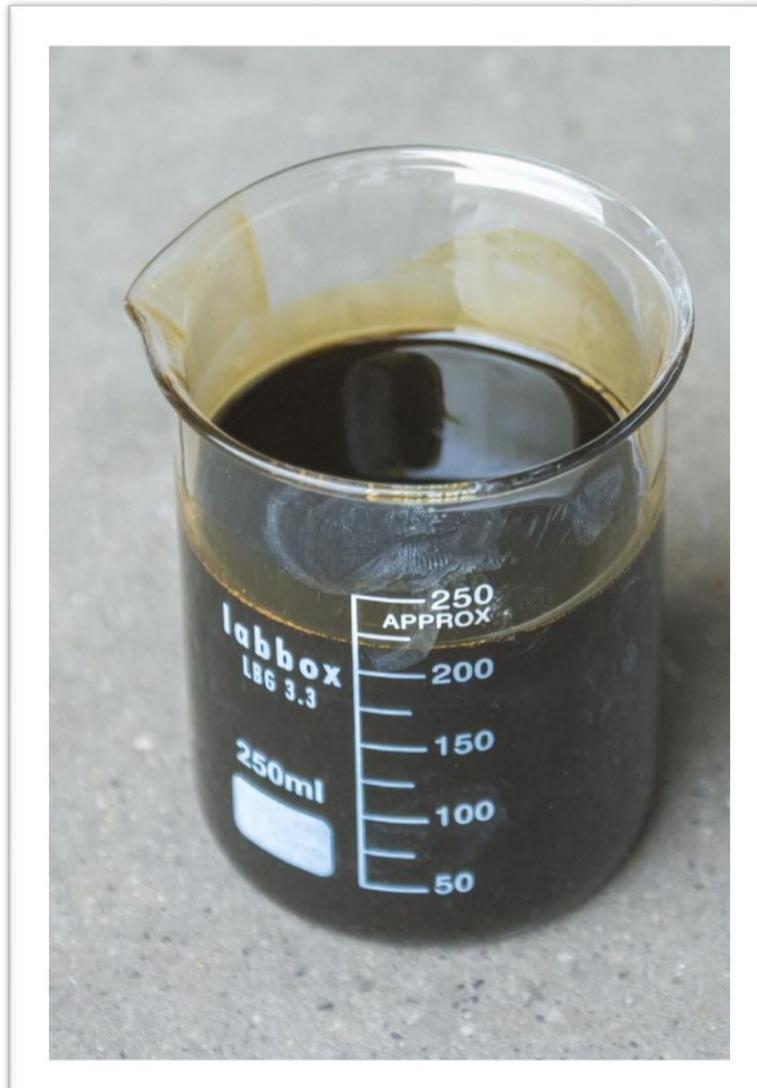


A fariña é transportada mediante parafusos senfin desde a prensa ata a mesturadora de alimentación do muíño e de aí ao muíño triturador de martelos. A continuación, a fariña acaba na tolva de almacenamento desde onde se carga a granel en camións, previa aditivación cun sistema de dosificación con bombas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

6. Sección de graxa

A graxa recollida no tanque pulmón pasa por un proceso de separación, mediante un decantador centrífugo antes de enviarse aos 2 tanques de decantación situados na planta de transformación de categoría 2.

Desde os tanques de decantación, a graxa de categoría 2 é bombeada á planta de categoría 1 para continuar co seu proceso de limpeza e esterilización polo método 1, para 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 133º C de temperatura e, posteriormente, marcada 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. Tratamento de augas residuais

Por último, todas as augas residuais que se xeren no interior da planta de categoría 2 son conducidas a un depósito en espera de ser incorporadas ao proceso de transformación de CATEGORÍA 1 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.





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