

Santacarnes, S.A. – Alteração de Licença Ambiental

Especificações dos processos Tecnológicos / Circuitos tecnológicos /

Operações unitárias envolvidas

Os circuitos tecnológicos descritos de seguida estão divididos nos seguintes grupos:

- ✓ Acessos de pessoal
- ✓ Recepção de matérias-primas
- ✓ Transformação
- ✓ Expedição de produtos derivados
- ✓ Outros circuitos

8.1 – Acesso de pessoal

Os operadores têm acesso pela rua de acesso ao portão sul e podem estacionar nos lugares para ligeiros. Acedem á entrada de pessoal contornando o edifício por nascente, entrando pela porta a norte.

Pela entrada de pessoal acedem ao corredor de circulação onde existem meios de lavagem de mãos e botas. Aqui podem ir á copa ou ás IS para prepararem-se para operações.

As zonas de operações dividem-se em zona de M-P e zona limpa (produtos esterilizados). Os operadores devem utilizar este corredor para, quando necessário, acederem entre estas 2 zonas de trabalho. Em princípio cada zona tem um operador dedicado, devendo-se evitar a troca de posição durante o turno.

8.2. Receção de matéria-prima

A recepção pode ter 2 circuitos de acesso. Do exterior através de camião, pelo portão sul.

Do matadouro anexo, através de caixas PALOX, estanques e fechadas de 1 ton, pelo corredor de acesso de SPOA anexo.

Os camiões serão controlados pela pesagem na báscula de 60 ton

Os PALOX virão previamente pesados na báscula do matadouro

Após descarga dos meios de transporte, contentores ou PALOX, estes são lavados e desinfectados na lavagem, antes de retornarem para a recolha.

8.3. Transformação

A transformação cumpre o definido pelo RE 1069/2009, nomeadamente o “Método 1” que impõe trituração a 50 mm e esterilização a 3 bar, 133 °C, 20 min. Além disto, é necessário decantar a gordura de forma a respeitar, como máximo, 0,15% de SST.

A transformação está dividida em 3 circuitos:

8.3.1 - Esterilização

Este processo trabalha carga a carga. As matérias-primas são recebidas diretamente na tolva de entrada ficando retidas até serem puxadas pelos sem-fim para o processo.

A carga inicia-se quando o DIGESTOR está vazio e descarga fechada da última esterilização. Existem 2 DIGESTORES que funcionam em regime de alternância. Prevemos cerca de 4 horas o tempo necessário para cada operação de esterilização (incluindo carga e descarga)

O início dá-se quando os subprodutos seguem da tolva de entrada para o detetor de metais e triturador 50 mm e DIGESTOR.

Quando cheio, (cada digestor tem células de carga para controle de peso) o DIGESTOR é encerrado e inicia o processo de esterilização de 3 bar, 133 °C, 20 min. Durante o processo de esterilização também ocorre a desidratação da água contida nos subprodutos. No final, e após confirmação dos parâmetros de esterilização, procede-se á descarga do torresmo (mistura esterilizada de gordura e farinha), para o "PERCOLADOR". A descarga do DIGESTOR é fechada e este fica pronto para nova carga.

O torresmo ao ser descarregado no PERCOLADOR é pré-separado em farinha e gordura.

A gordura segue o "circuito da Gordura" e a Farinha segue o "circuito da Farinha"

8.3.2 – Circuito da gordura

A gordura é separada de forma gravítica e por um crivo, seguindo para tanque de armazenamento prévio á decantação, onde é mantida aquecida.

Na decantação a gordura é processada por um decanter centrifugo (rotor horizontal) e uma clarificadora centrifuga (pratos verticais). Este sistema trabalha de forma continua, enquanto houver gordura no tanque prévio, garantindo que a gordura está controlada de forma a não ultrapassar 0,15 % de SST. O armazenamento de gordura é realizado em 3 tanques de 30 m3, que, por bomba, abastecem as cisternas de transporte.

8.3.3 – Circuito da farinha de carne e osso

A farinha segregada de forma gravítica (num crivo de chapa perfurada) segue para tolva de prensas, onde é mantida aquecida.

Na prensagem a farinha é espremida e prensada de forma a perder a gordura remanescente até 10 a 12% em peso, saindo da prensa em torrões desidratados e desengordurados. A gordura espremida na prensa é retornada para o PERCOLADOR.

Os torrões de farinha seguem para tolva de alimentação ao moinho de farinha. Após moagem, a farinha de carne e osso segue para uma tolva de arrefecimento e para o embalamento em BIG-BAG. O armazenamento dos BIG-BAG é realizado no armazém de farinha, onde 200 BIG-BAG podem aguardar o carregamento de camiões ou contentores marítimos.

8.3.3 – Circuitos técnicos

O vapor necessário ao processo de esterilização e de evaporação da água contida nos subprodutos é fornecido por uma caldeira de vapor abastecida a Gás Natural de 7 MW.

A energia elétrica necessária ao processo é fornecida por um PT ligado á rede com 1.600 kVA

A água é fornecida pela instalação de abate anexa, tratada e com pressão para os serviços necessários.

As águas residuais tanto das IS como das operações de lavagem e dos condensadores arrefecidos a ar é encaminhada por caleiras e tubagens para ETAR da instalação de abate anexa.

Os circuitos de vapor, electricidade, água potável e águas residuais são independentes e não permitem contaminação das zonas de operação do edifício de abate anexo.

As interligações técnicas entre o edifício do abate anexo e o edifício de transformação de SPOA são segregadas e não permitem contaminação cruzada.

8.3.4 – Circuitos de subprodutos.

Não se prevê produção de subprodutos na instalação, todas as M-P entradas são transformadas em Gordura e Farinha de carne e osso. Não há saída de SPOA em fresco, só produtos derivados.