



# AMPLIAÇÃO DAS INSTALAÇÕES DO CENTRO DE ABATE DE AVES

## Memória Descritiva



SAVIBEL – SOCIEDADE AVÍCOLA, S.A.



AGOSTO DE 2018

ELABORAÇÃO: ALBERTO AFONSO



**Nome ou designação Social:** Savibel – Sociedade Avícola, S.A.

**Natureza Jurídica:** Sociedade anónima

**Sede:** Sobreiro – Pinheiro de Lafões – Oliveira de Frades

**Capital Social:** 2.200.000,00€

**Objeto Social:** Abate e comercialização de carne de aves

**Instalações:** Sobreiro – 3680-182 Pinheiro OFR

☎ 23275000 📠 232751629 ✉: [geral@savibel.pt](mailto:geral@savibel.pt)

**NIF:** 501 160 272

**Matrícula:** Conservatória Registo Comercial de Oliveira de Frades

## ÍNDICE

ÍNDICE .....	3
I- INTRODUÇÃO .....	4
ii – IDENTIFICAÇÃO DO PROPONENTE E ENTIDADES LICENCIADORAS .....	4
iii – OBJETIVOS E JUSTIFICAÇÃO .....	4
iv – DESCRIÇÃO DA INSTALAÇÃO .....	5
V – SÍNTESE CONCLUSIVA .....	11

## I- INTRODUÇÃO

O presente documento constitui a Memória Descritiva do projeto de Ampliação das Instalações do Matadouro de Aves da Savibel, S.A., localizada em Sobreiro, na freguesia de Pinheiro do concelho de Oliveira de Frades.

No âmbito desta memória foram desenvolvidas as seguintes matérias que se apresentam de forma resumida neste documento: a identificação do proponente e das entidades licenciadoras, os objetivos, justificação e antecedentes da instalação e a descrição e o projeto.

4

## II – IDENTIFICAÇÃO DO PROPONENTE E ENTIDADES LICENCIADORAS

As instalações, objeto de ampliação, são propriedade da Savibel, S.A. e tem como entidade licenciadora da atividade a Direção Regional de Agricultura e Pescas do Centro.

## III – OBJETIVOS E JUSTIFICAÇÃO

A instalação industrial objeto desta memória descritiva corresponde a um Centro de Abate, Preparação, Produção de Preparados de Carne de Aves e Entreposto Frigorífico de Aves, a laborar com licença de exploração industrial.

A ampliação prevista não traz qualquer aumento da capacidade atual instalada de abate de cerca de 212 t de carcaça bruta de aves por dia.

O projeto de ampliação em apreço tem assim como objetivo, o aumento da sala de desmancha, bem como melhorar o acondicionamento e embalagem. A ampliação prevê ainda a criação de um setor de preparados de carne e novo local de lavagem de caixas PVC.

Esta ampliação permitirá à empresa garantir uma maior capacidade de resposta às solicitações, com mais diversidade de oferta, num mercado mais alargado, relançando-a para uma maior sustentabilidade e para um maior desenvolvimento económico e industrial do concelho e da região onde se situa, mantendo o respeito pelos padrões da qualidade e valores ambientais.

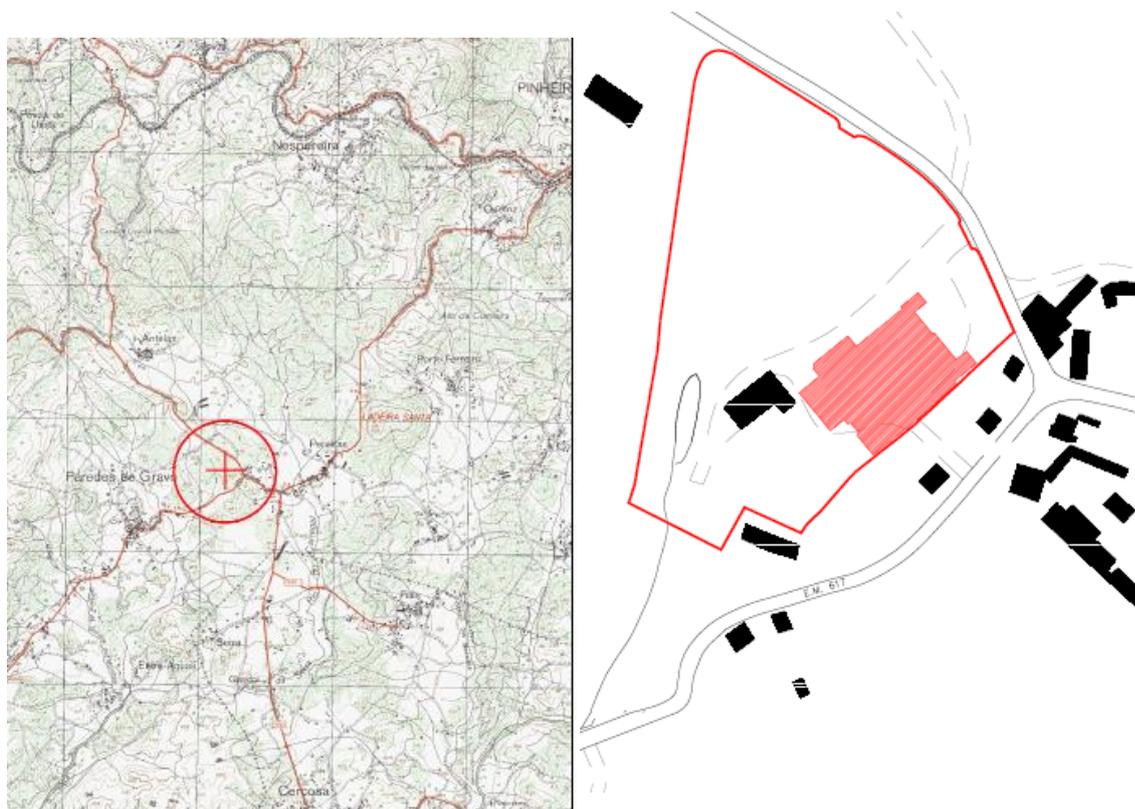
A Savibel exerce desde 1980, atividade industrial licenciada do tipo 1, de acordo Regime de Exercício da Atividade Industrial (REAI), segundo o Decreto Lei nº 209/2008 de 29 de Outubro.

## IV – DESCRIÇÃO DA INSTALAÇÃO

5

A instalação em estudo localiza-se na freguesia de Pinheiro, inserida no concelho de Oliveira de Frades, distrito de Viseu. O matadouro situa-se concretamente na localidade de Sobreiro.

Nas figuras apresentadas seguidamente, pode visualizar-se a Planta de Localização da Instalação com indicação da localização do matadouro.



Os prédios urbano e rústico onde se pretende efetuar a ampliação, que o PDM de Oliveira de Frades classificou como Área Industrial Existente, têm uma área de 43.060,00 m<sup>2</sup>.

Na área ocupada pela instalação industrial em apreço não se regista a existência de áreas sensíveis. Na área de implantação do projeto também não se regista a ocorrência de áreas de proteção de monumentos nacionais ou de imóveis de interesse público.

Atualmente as instalações consistem num Centro de Abate, de Preparação, de Produção de Preparados de Carnes de Aves e num Entrepósito Frigorífico de Aves, e o presente projeto em análise versa sobre a sua ampliação.

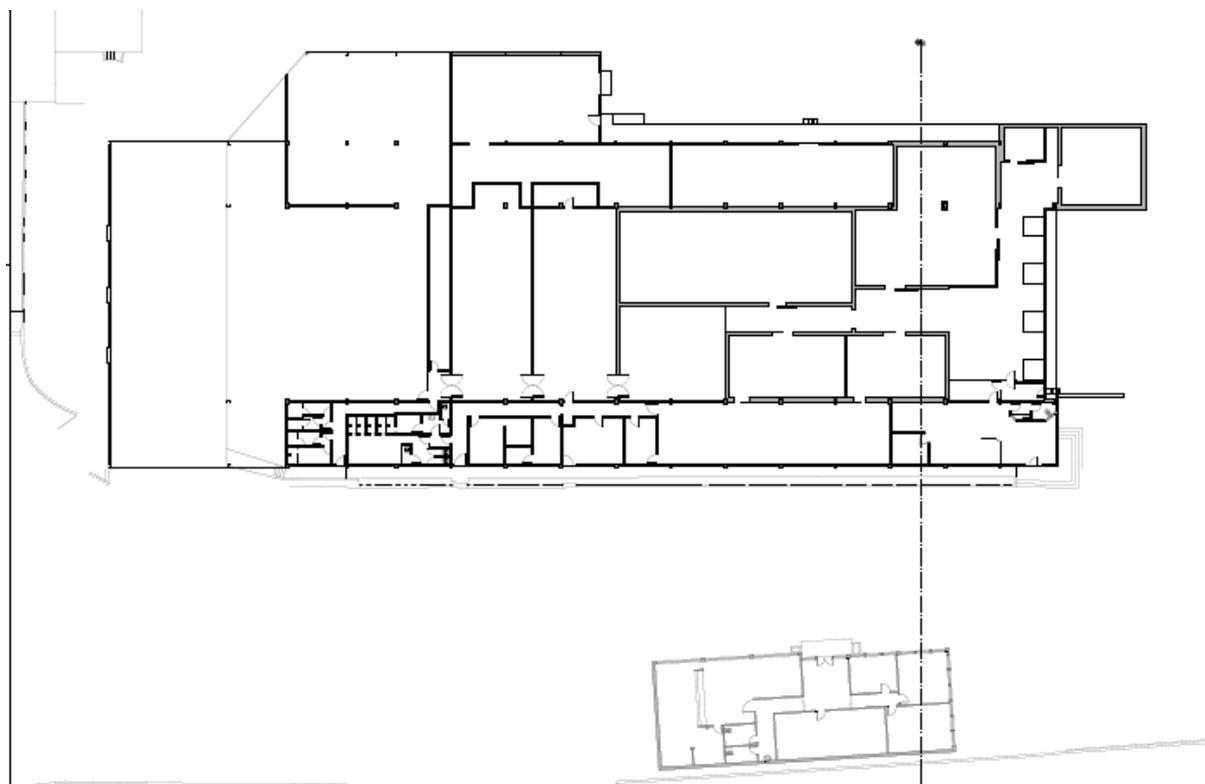
Conforme anteriormente referido, a atividade e a capacidade não são alteradas com a ampliação pretendida.

O número de trabalhadores afetos à produção é de cento e quatro, em regime normal, diurno de 8 horas diárias.

Este novo investimento de ampliação de sala de desmancha será composto por uma sala de desmancha, uma sala de preparados de carne, gabinetes de apoio, hall de entrada/receção, armazém para embalagens, caixas e cartões, e novos balneários e sanitários.

Pretende-se ainda remodelar e melhorar o acesso de veículos pesados à plataforma dos cais de receção de caixas. Para tal, haverá uma intervenção dentro da propriedade da requerente, com a criação de uma nova via de acesso.

Nas figuras seguintes apresentam-se a planta das instalações, a planta do projeto de ampliação e a planta de implantação conjunta final, após ampliação.





O projeto de ampliação prevê as seguintes intervenções: construção/ampliação da sala de desmancha; construção/ampliação de instalações de lavagem de caixa PVC; construção/ampliação de sanitários e balneários, esta alteração não implica um aumento superior a 30 % da capacidade produtiva existente ou a 30 % da área edificada ou do estabelecimento industrial.

## DESCRIÇÃO PROCESSO SAVIBEL

Relativamente ao processo de abate da Savibel, este começa pela receção e descarga dos frangos vivos. Os frangos provenientes do fornecedor seguem para o cais de receção de jaulas com aves vivas, onde são manualmente descarregados para o chão. As aves vivas são submetidas a uma inspeção ante-mortem efetuada pelo Inspetor Sanitário Oficial. Seguidamente, as jaulas com aves vivas são colocadas no tapete que as conduz ao transportador de jaulas e procede-se à pendura manual das aves na cadeia pelos funcionários.

8

A cadeia passa por um chuveiro onde as patas das aves são molhadas com água, de seguida a cabeça da ave é imersa num tanque com água e as aves são sujeitas a um processo de insensibilização através de um choque elétrico. Seguidamente, é feito o corte automático da jugular e sendo este controlado por uma funcionária, que caso este corte não seja automaticamente efetuado, efetua o seu corte manual.

As aves escorrem cerca de 75% do seu sangue antes de serem submersas em água quente num escaaldão horizontal e num escaaldão vertical. Seguidamente, a depena é realizada em três depenadeiras automáticas após as quais se encontram funcionários a retirar as penas restantes. Depois da depena, as cabeças são arrancadas automaticamente num arrancador de cabeças e as carcaças seguem a linha de abate. Dá-se o corte automático das patas e estas, juntamente com as carcaças de frango depenadas são transferidas automaticamente para a linha de evisceração. As patas são soltas da cadeia através de um desprendedor automático, sendo que podem cair para uma rampa e ser eliminadas como subprodutos ou, cair para o escaaldão das patas, em que são submetidas a um escaaldão, por meio de água quente. Após o escaaldão, é efetuada a pelagem automática das patas por meio de uma máquina. As patas limpas seguem numa rampa para a sala de evisceração onde caem em caixas.

As carcaças de frango depenadas seguem na linha de evisceração onde é efetuada a abertura automática da cloaca e o seu corte, procedendo-se à extração automática das vísceras, que são transferidas e caem na linha de pratos correspondentes sendo submetidas a uma inspeção post-mortem pelo Inspetor Sanitário Oficial. As carcaças seguem na linha de evisceração e vão sofrer uma lavagem automática, por meio de duches. É extraído o papo na máquina de extração de papos e as carcaças seguem a cadeia, que passa pela máquina de corte do pescoço, onde estes são cortados e recolhidos em caixas. Seguidamente é

efetuado o corte automático da pele do pescoço. As carcaças são lavadas externa e internamente num sistema automático e transferidas automaticamente para o Túnel de Arrefecimento Rápido (TAR). As vísceras são colocadas manualmente num pente que as transportam para a máquina de separação de fígados e corações. Os fígados e corações são automaticamente separados das restantes vísceras.

As moelas e restantes vísceras seguem a cadeia no tapete, sendo as moelas são separadas automaticamente. A máquina das moelas efetua a abertura das mesmas e estas são removidas em caixas, sendo colocadas numa mesa onde as funcionárias efetuam a sua limpeza e abrem as restantes moelas. Os miúdos conformes são colocados em caixas, onde são lavados manualmente por uma funcionária.

As carcaças são arrefecidas dentro do TAR, atingindo uma temperatura entre os 0°C e os 8°C. As paletes com os miúdos são colocadas no túnel de arrefecimento rápido e são arrefecidos até uma temperatura entre os 0°C e os 3°C.

Na saída do TAR é feita a transferência da carcaça arrefecida para a linha de calibração. As carcaças vão ser calibradas caindo nas várias estações conforme o seu peso. As carcaças possuem um peso entre as 800g e as 1500g e são calibradas de 100g em 100g ou consoante pesos introduzidos na calibradora. Nesta fase, os funcionários procedem à separação das carcaças para seguir o processo de desmancha. As carcaças de categoria B seguem para a desmancha, enquanto que as de categoria A seguem para distribuição direta ao cliente.

As carcaças de categoria A são colocadas manualmente em caixas consoante o seu peso (entre 12 a 20 carcaças por caixa), estando as caixas dispostas em paletes. Este produto é encaminhado para a armazenagem numa câmara de refrigerados, antecedendo isto o seu processo de expedição.

As carcaças de categoria B são colocadas manualmente em caixas, dispostas em paletes. Este produto vai imediatamente ser encaminhado para a armazenagem numa câmara de refrigerados, para posterior desmancha e, por fim, expedição.

Relativamente à desmancha, os frangos são colocados manualmente no cone de desmancha e com o auxílio de uma faca de corte, um funcionário desmancha o frango em duas asas, dois peitos com/sem pele, duas pernas e fricassé ou outras partes, colocando-os depois em caixas. As caixas etiquetadas podem seguir o processo de elaboração das encomendas ou ser armazenadas nas câmaras.

Na etapa de expedição e distribuição, é efetuada uma embalagem coletiva aos frangos de categoria A, com película transparente, e o nome do cliente, produto, lote e destino são devidamente identificados. Os miúdos são etiquetados sendo igualmente identificados o cliente, destino, produto e lote, numa embalagem coletiva.

Os produtos já embalados e identificados são transportados para o carro de transporte, devidamente higienizado e refrigerado, condições que são verificadas anteriormente assim como a higiene do motorista. O transporte das encomendas é efetuado por carros próprios, devidamente licenciados para o efeito. É de realçar que é efetuado um controlo da temperatura no interior da câmara de refrigerados do veículo, durante o transporte do produto.

10

Para os preparados de carne, primeiramente prepara-se a salmoura e, depois de cortado o frango em pedaços, estes podem ir diretamente para a injeção, sendo colocados na injetora por uma colaboradora. As partes de frango injetadas são colocadas em caixas onde são previamente colocados sacos. As caixas etiquetadas são armazenadas em câmara de congelados antecedendo o seu processo de expedição.

## V – SÍNTESE CONCLUSIVA

O presente Estudo teve como objeto de análise o projeto de Ampliação das Instalações da Savibel, localizada na freguesia de Pinheiro, do concelho de Oliveira de Frades. O projeto engloba a ampliação das instalações da empresa Savibel, com o objetivo de aumentar a sala de desmancha, com acondicionamento e embalagens. A ampliação prevê ainda a criação de um setor de lavagem de caixas e novos balneários e sanitários.

Esta ampliação permitirá à empresa adquirir uma maior capacidade de resposta às solicitações, com mais diversidade de oferta, num mercado mais alargado, relançando-a para uma maior sustentabilidade e para um maior desenvolvimento económico e industrial do concelho e da região onde se situa, mantendo o respeito pelos padrões da qualidade e valores ambientais.

Havendo evidências das necessidades de produção decorrentes da procura de mercado e tendo em conta a sustentabilidade e a solidez da empresa, justifica-se a necessidade de ampliação das instalações.

Conclui-se assim que apesar dos impactes negativos identificados, considera-se que os mesmos não serão inibidores da construção/ampliação e da exploração do Matadouro Savibel, dada a pouca relevância dos impactes negativos identificados e dada a importância das situações positivas que apoiam a viabilização da instalação.