

RESUMO NÃO TÉCNICO

1. LOCALIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES FABRIS

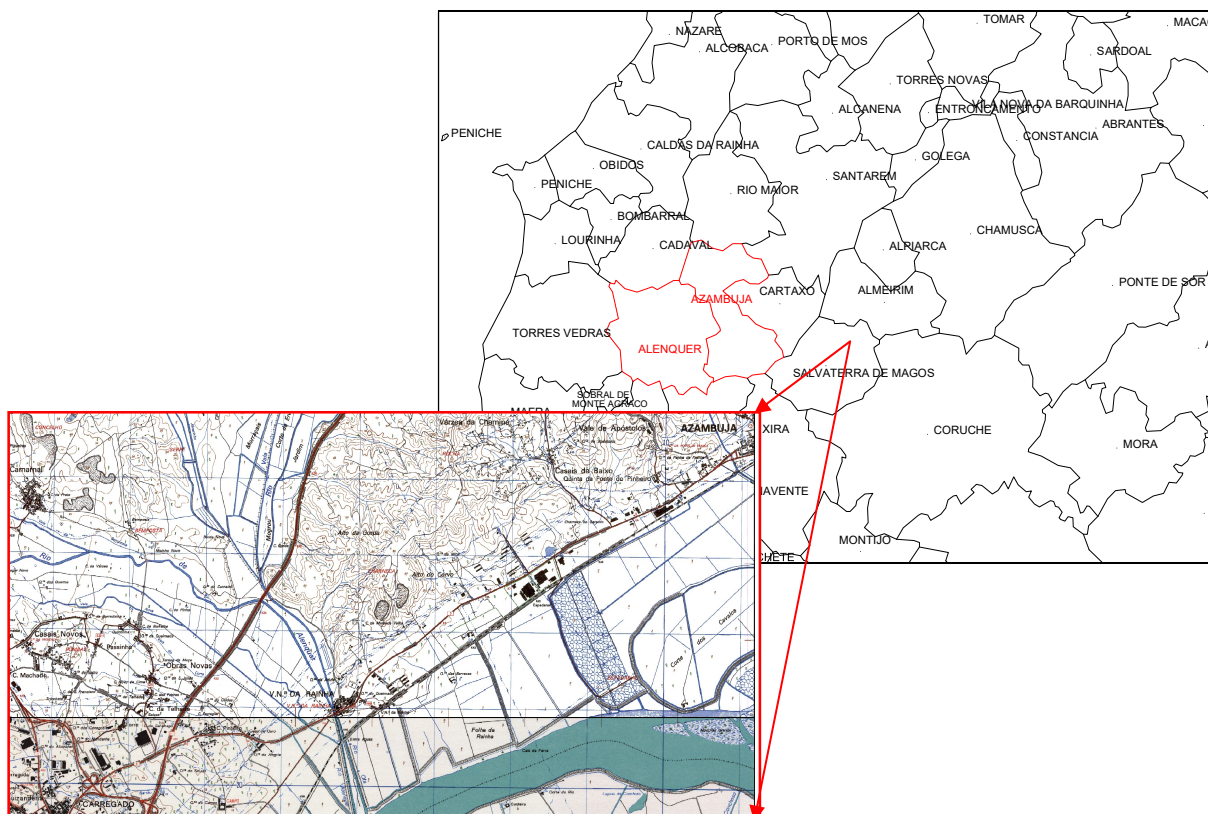
As instalações fabris da AVIPRONGO – Produtos Alimentares,SA., localizam-se no distrito de Lisboa, Região de Lisboa e Vale do Tejo, no concelho de Azambuja e na freguesia de Azambuja, sendo a povoação mais próxima a Casais de Baixo e a Azambuja a cerca de 2 Km.

Na Figura I apresenta-se o enquadramento das instalações fabris na envolvente. Na Figura 1 apresenta-se o enquadramento da área em estudo ao nível regional e local.



Sem escala

Figura I – Enquadramento das Instalações Fabris na Envolvente



Sem escala

Figura 2. Enquadramento Local e Regional das Instalações Fabris

2. PROCESSO DESENVOLVIDO NAS INSTALAÇÕES

O processo desenvolvido nesta instalação é constituído por várias fases. De forma a facilitar a compreensão do processo desenvolvido nesta instalação foram criados fluxogramas, por actividades.

Assim, consideram-se como fases principais, as seguintes:

- 1) Abate de aves;
- 2) Desmancha e acondicionamento (produtos inteiros, partes e miudezas);
- 3) Preparados de carne e temperados (frango, partes de frango)

De seguida, apresentam-se os fluxogramas respectivos a cada uma destas fases.

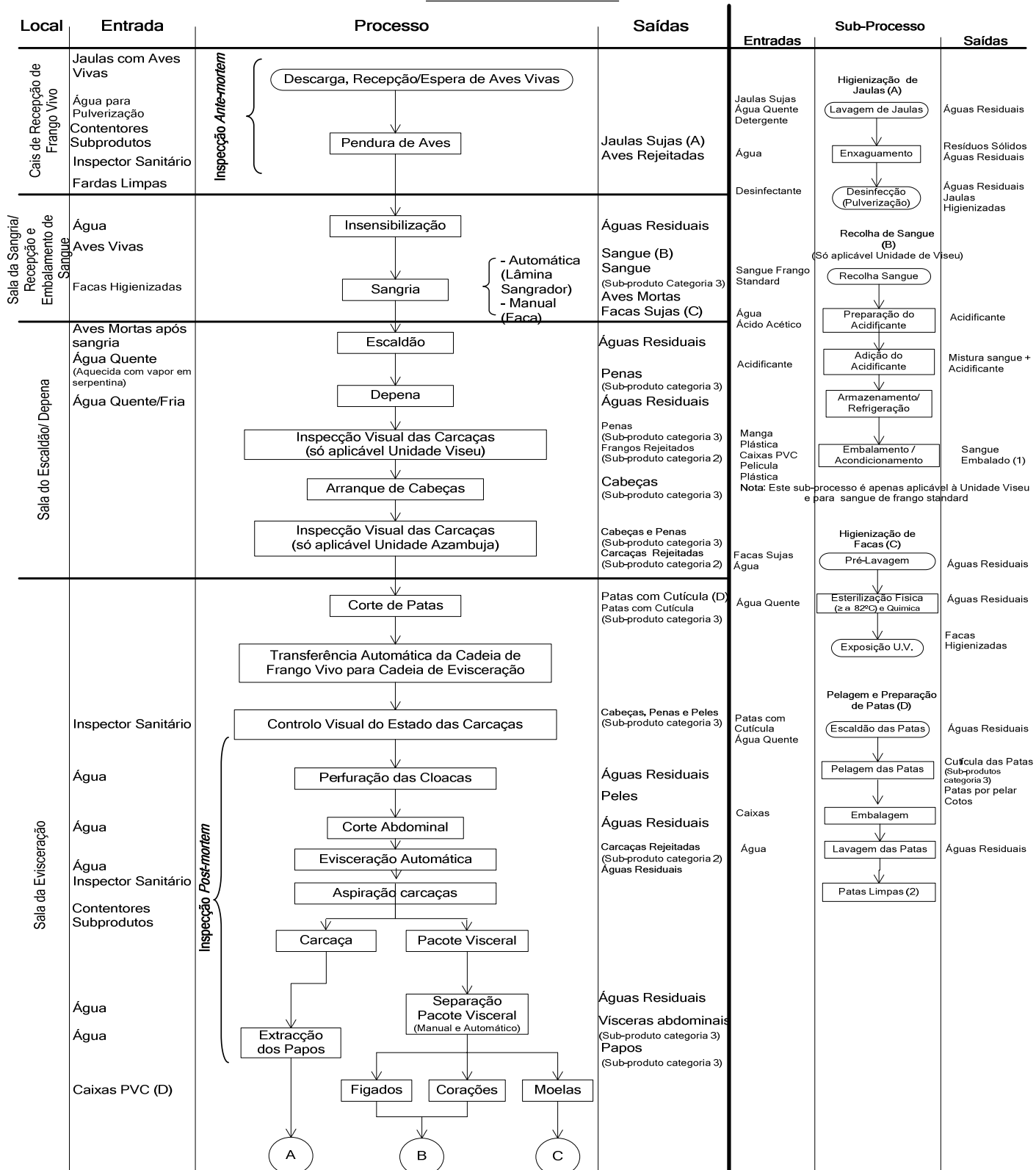
SECÇÃO III – Preparação de Planos HACCP/ Controlo do Processo

Data: 08/02/99

Revisão: 30/06/15

Validação: Ana Coelho

PROCESSO DE ABATE

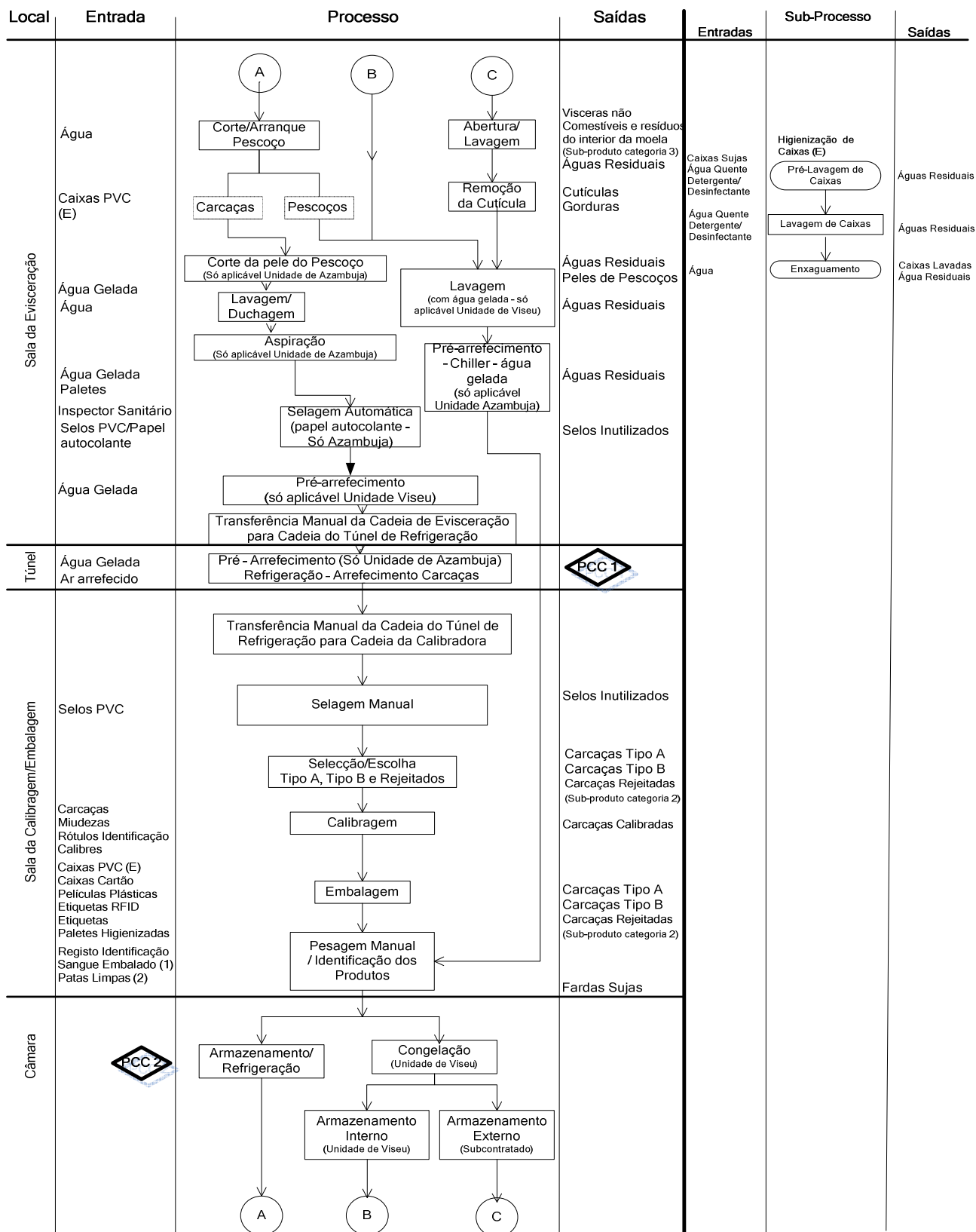


SECÇÃO III – Preparação de Planos HACCP/ Controlo do Processo

Data: 08/02/99

Revisão: 30/06/15

Validação: Ana Coelho

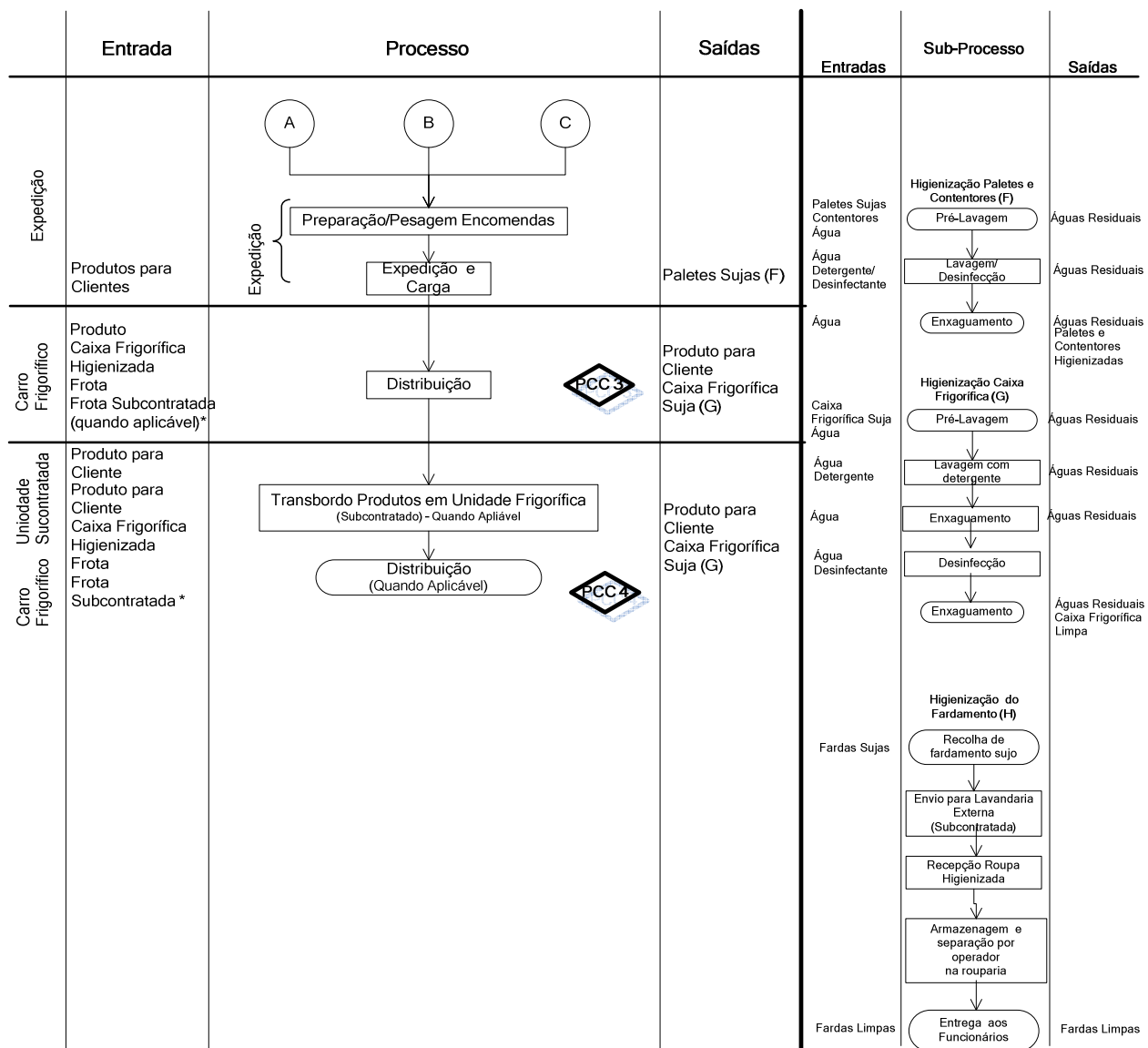


SECÇÃO III – Preparação de Planos HACCP/ Controlo do Processo

Data: 08/02/99

Revisão: 30/06/15

Validação: Ana Coelho

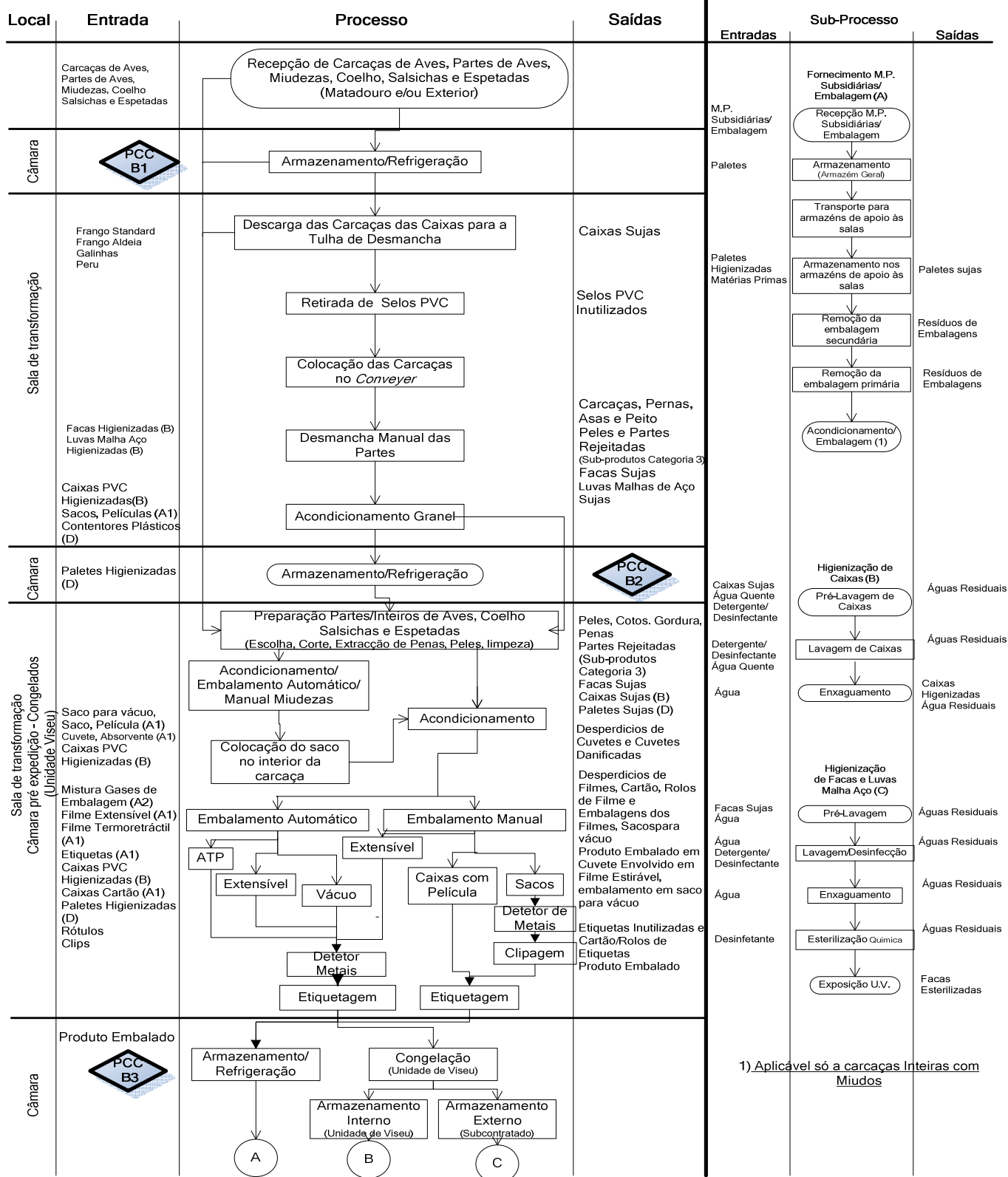


SECÇÃO III – Preparação de Planos HACCP/ Controlo do Processo

Data: 08/02/99

Revisão: 30/03/16

Validação: Ana Coelho

DESMANCHA E ACONDICIONAMENTO DE PRODUTOS INTEIROS, PARTES E MIUDEZAS


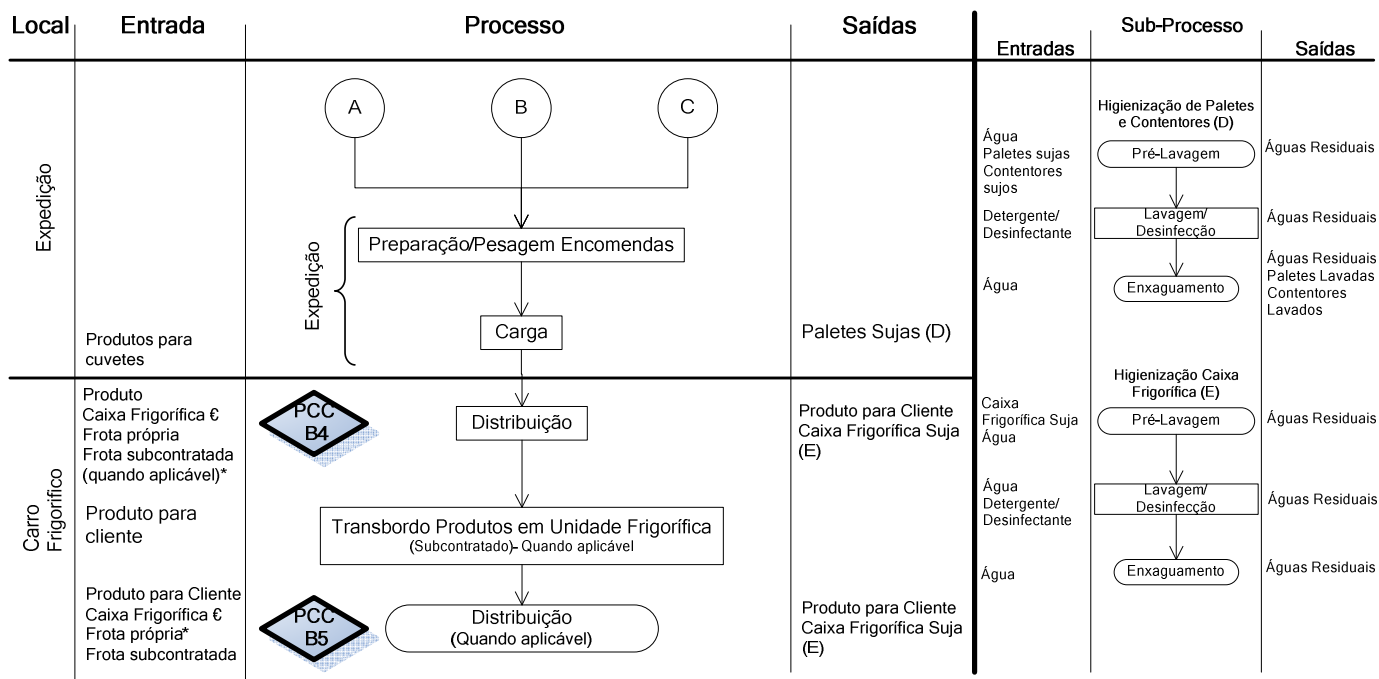
MANUAL DE SEGURANÇA ALIMENTAR
FLUXOGRAMA PROCESSO
DESMANCHA E ACONDICIONAMENTO (Produtos Inteiros, partes e Miudezas)

SECÇÃO III – Preparação de Planos HACCP/ Controlo do Processo

Data: 08/02/99

Revisão: 30/03/16

Validação: Ana Coelho



MANUAL DE SEGURANÇA ALIMENTAR
FLUXOGRAMA PROCESSO
PREPARADOS DE CARNE
TEMPERADOS (Frango, Partes de Frango)

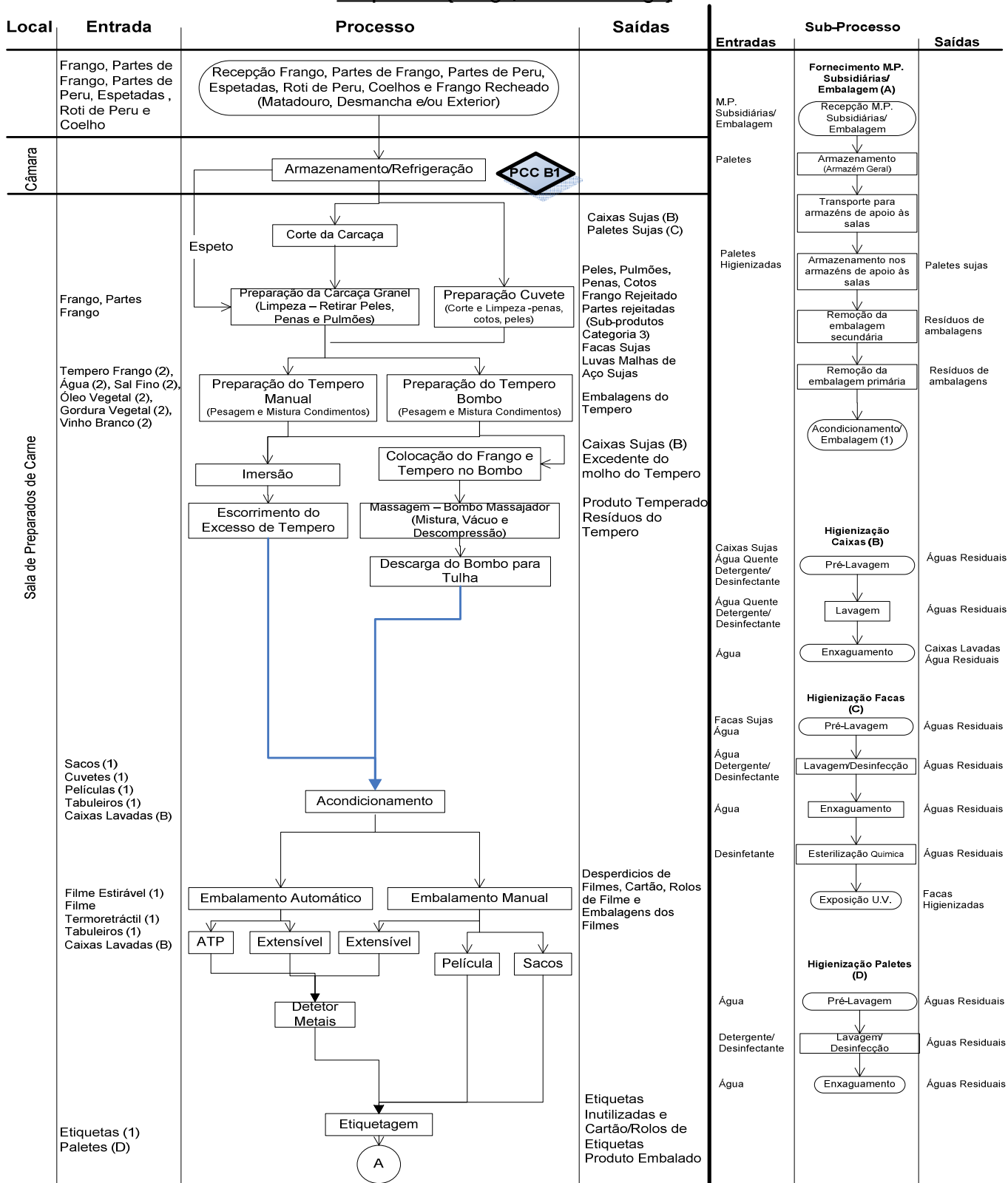
SECÇÃO III – Preparação de Planos HACCP/ Controlo do Processo

Data: 02/02/99

Revisão: 30/03/16

Validação: Ana Coelho

Temperados (Frango, Partes de Frango)



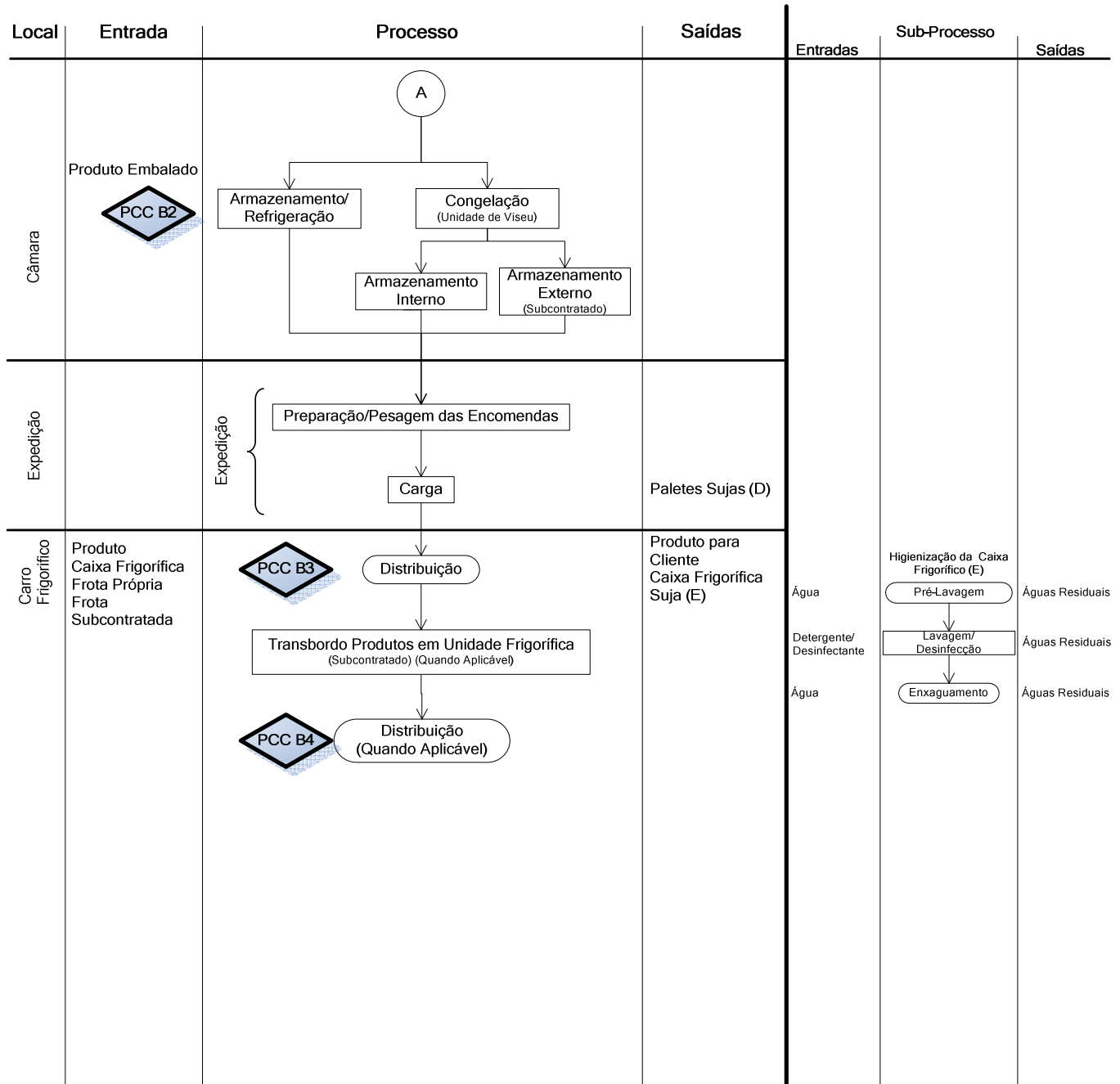
MANUAL DE SEGURANÇA ALIMENTAR
FLUXOGRAMA PROCESSO
PREPARADOS DE CARNE
TEMPERADOS (Frango, Partes de Frango)

SECÇÃO III – Preparação de Planos HACCP/ Controlo do Processo

Data: 02/02/99

Revisão: 30/03/16

Validação: Ana Coelho



3. PRODUÇÃO DE EMISSÕES GASOSAS, EFLUENTES LÍQUIDOS, RESÍDUOS E RUÍDO

O processo desenvolvido no centro de abate, sendo um processo industrial, apresenta a produção de resíduos, emissões gasosas, efluentes líquidos e, ruído produzido pelos veículos de transporte das matérias-primas e produto acabado.

3.1. Emissões Gasosas

O processo produtivo desenvolvido nesta unidade industrial implica a utilização de água quente e vapor de água. A unidade de abate apresenta duas caldeiras para produção de água quente e vapor de água. A tabela seguinte apresenta as características das caldeiras.

TABELA 1. CARACTERÍSTICAS DAS CALDEIRAS

CÓDIGO	EQUIPAMENTO ASSOCIADO	POTÊNCIA TÉRMICA (MWTH)	COMBUSTÍVEL
FF1	Caldeira de vapor (Flucal)	2,2	Biomassa
FF2	Caldeira de vapor (Termetec)	1,65	Gás natural

Do funcionamento destas unidades de combustão, ocorre a libertação de poluentes, nomeadamente, monóxido de carbono e óxidos de azoto. No entanto, a emissão deste tipo de poluentes é muito reduzida.

3.2. Efluentes Líquidos

Neste processo produtivo ocorre a produção de efluentes líquidos durante quase todo o processo, nomeadamente durante as etapas inerentes à depena e evisceração e, limpeza das instalações (a qual ocorre diariamente após o término da etapa de abate).

O processo de abate e transformação de aves exige o consumo de água, nomeadamente na lavagem das carcaças e limpeza das instalações, a qual tem de obrigatoriamente ser realizada diariamente. Para além destes efluentes, são ainda produzidos efluentes domésticos, nas instalações sociais e refeitório da unidade industrial.

Existe ainda um posto de combustíveis de apoio à unidade industrial, o qual apresenta um separador de hidrocarbonetos para tratamento dos efluentes pluviais contaminados.

3.3. Resíduos

Este processo envolve a produção de vários tipos de resíduos:

- Resíduos de tecidos animais (subprodutos resultantes do abate e transformação das aves);
- Papel de escritório;
- Cartão de embalagem;
- Embalagens de plástico de detergentes e desinfectantes;
- Lâmpadas fluorescentes e tinteiros;
- Resíduos sólidos urbanos.

Os resíduos de tecidos animais (considerados subprodutos) são encaminhados para silos de subprodutos e diariamente recolhidos por uma empresa licenciada para a sua recolha e tratamento.

É importante referir, que as penas das aves são transportadas por um sistema de bombagem autónomo do sistema de bombagem dos subprodutos, sendo directamente depositadas numa prensa de penas.

Nesta, as penas são sujeitas a prensagem, reduzindo assim a quantidade de água presente nos subprodutos. Este efluente é encaminhado para a ETAR.

O cartão produzido na unidade fabril (secções de recepção de mercadorias e expedição) é recolhido selectivamente e encaminhado para valorização.

3.4. Ruído

Este processo é caracterizado por apresentar nível de ruído elevado nas fases de depena e evisceração. Este ruído deve-se unicamente ao funcionamento dos depenadores automáticos.

No entanto, este ruído apresenta-se confinado ao interior das instalações, não existindo no exterior da unidade industrial qualquer vestígio do ruído produzido nas salas onde são desenvolvidos os referidos processos.

No exterior, destacamos a emissão do ruído produzido pelos veículos de transporte de matérias-primas e produto acabado. No entanto, estes níveis resumem-se ao ruído normal do tráfego, não apresentado níveis responsáveis por impactes negativos.
