

DESCRIÇÃO DA INSTALAÇÃO E DAS ATIVIDADES DESENVOLVIDAS

A Racentro encontra-se implantada numa propriedade com 92.525,0 m² de área, sendo que a área de implantação da unidade industrial corresponde a 11.291,66 m².

O processo produtivo inicia-se com a receção e armazenamento das matérias-primas. É feita a validação documental carga a carga, realização de testes de controlo de qualidade e análise visual da receção, para posterior encaminhamento para respetivos destinos de armazenamento, cumpridos que estejam os requisitos definidos como critérios de aceitação para a respetiva matéria-prima.

O processo de fabrico propriamente dito, inicia-se com a pesagem das diversas matérias-primas nas balanças grande e pequena a partir dos respetivos silos de doseamento, por lotes individuais até 3000 kg, designados por sequências de fabrico.

Na balança grande são pesadas as matérias-primas de consumo mais elevado, nomeadamente os cereais. As quantidades a pesar encontram-se previamente definidas na formulação em uso, e o seu doseamento é gerido de uma forma automática, através do sistema informático (ESTfeed) e supervisão e automação associadas.

Após a pesagem do cereal, de um determinado lote, e depois do mesmo passar por um íman e ser peneirado (se aplicável), ocorre o processo de moagem que tem como objetivo transformar os grãos de cereal em farinha, podendo apresentar partículas de várias granulometrias.

As matérias-primas de menor consumo, nomeadamente as pré-misturas, são pesadas na balança pequena existente no piso 3 da fábrica 1 ou no piso 0 da fábrica 2, seguindo essa pesagem o mesmo princípio da pesagem do cereal da balança grande.

As quantidades a pesar também se encontram previamente definidas na formulação e o seu doseamento gerido pelo mesmo sistema informático (ESTfeed) e supervisão e automação associadas. É feito o doseamento e moagem de todas as matérias-primas respeitantes a um determinado lote e são depois encaminhadas para a misturadora, dando início ao processo de mistura. É nesta etapa, que são adicionadas as matérias-primas líquidas, doseamento também ele gerido pelo sistema informático (ESTfeed) e supervisão e automação associadas, bem como adição das pré-misturas que não se encontram em silos de doseamento e/ou nos casos de lotes medicamentados, se adicionam as pré-misturas medicamentosas previamente pesadas conforme definição em fórmula.

Depois do processo de mistura de todas as matérias-primas, o produto pode tomar dois destinos diferentes. Se pretendermos produto final sob forma de farinado, o lote é encaminhado diretamente da misturadora para os silos destinados a produto acabado, com exceção das referências tratadas termicamente.

O processo de tratamento térmico consiste em fazer passar a ração produzida na linha de fabrico 2 por um processo de condicionamento, onde se efetua a injeção de vapor de água a altas temperaturas durante um determinado período, com o objetivo de provocar uma drástica diminuição da carga microbiológica existente, melhorando significativamente a qualidade final do produto. Se a apresentação do produto final for sobre a forma de granulado ou migalha, este é encaminhado para a etapa seguinte, que se designa por granulação.

No que respeita ao processo de granulação, consiste em fazer passar a farinha por uma matriz (extrusão), formando pequenos cilindros de ração. As dimensões destes cilindros dependem do nível de afinação das facas da granuladora e das especificações da matriz usada. Também associado está um processo de condicionamento com injeção de vapor de água a altas temperaturas, à semelhança do tratamento térmico, que para além de diminuir a carga microbiana, facilita o processo de granulação. Após a etapa da granulação, os cilindros serão submetidos a um arrefecimento no arrefecedor, por forma a baixar a temperatura do produto e este poder ser armazenado nos silos de produto acabado.

Para os casos das rações com apresentação final “migalha”, após o arrefecimento, a ração ainda passa pela mighalhadora. Este equipamento que tem como objetivo partir os cilindros formados na granulação em partículas mais pequenas, permite através de regulação, alterar a dimensão das partículas para determinadas especificações, de acordo com as respetivas fases produtivas.

Subsequentemente ao fabrico, procede-se à embalagem do produto acabado, podendo esta ser realizada sob a forma de saquetas de 5 kg (linha ensaque saquetas), sacos de 25 kg (linha ensaque saco) e a granel (linhas 1 e 2 de cargas a granel).