

DESCRIÇÃO DETALHADA DA INSTALAÇÃO

1. INFRA-ESTRUTURAS

A Avisabor é uma unidade industrial de abate transformação de aves, com capacidade para produzir 360 ton de carcaça/dia. Apresenta um regime de funcionamento regular, laborando 265 dias/ano, 5 dias/semana, com um turno diário.

a) ABATE E PREPARAÇÃO DE CARÇAÇAS

O processo de abate e preparação de carcaças inicia-se com a receção dos frangos vivos no cais, onde se procede à inspeção e pendura manual nos ganchos da linha de abate.

Após pendurados na linha de abate, os frangos são insensibilizados e imediatamente sangrados ao nível do pescoço. O sangue segue por uma caleira para um depósito refrigerado com capacidade para 20.000 litros. Este sangue é recolhido diariamente e enviado para tratamento, sendo transformado em farinha de sangue.

As aves mortas, após a sangria são conduzidas para o escaldão por imersão e imediatamente sujeitas a uma depena mecânica (as penas são removidas por dedos de borracha em alta rotação e arrastadas por jatos de água para uma caleira que as encaminha para o poço de bombagem, sendo posteriormente separadas do efluente por tamisação).

Após a depena, as aves passam pelo separador de cabeças e são transferidas da linha de abate para a linha de evisceração. No momento da transferência, procede-se ao corte das patas e estas são sujeitas a um escaldão e remoção mecânica da pele, sendo imediatamente acondicionadas em caixas e encaminhadas para as câmaras de conservação.

Na sala de evisceração procede-se à abertura do abdómen, extração das vísceras, remoção do papo, aspiração dos pulmões e lavagem final. Estes processos são automáticos. As vísceras removidas são separadas manualmente, removendo-se o fígado, o coração e a moela. Estas vísceras são sujeitas a lavagem e acondicionamento em caixa plástica. As restantes vísceras são encaminhadas para o silo de subprodutos.

Após evisceradas, as carcaças são sujeitas a uma inspeção pelo veterinário oficial, sendo as carcaças rejeitadas encaminhadas para o silo de subprodutos. As carcaças aprovadas são identificadas com um selo que contém a marcação sanitária e transferidas manualmente para a cadeia do túnel de arrefecimento rápido.

Após permanecerem no túnel de arrefecimento, as carcaças são transferidas manualmente para a cadeia de calibração, sendo separadas em duas categorias (A e B) e pelos diferentes pesos definidos nos calibres.

Classe A: carcaça sem manchas ou defeitos;

Classe B: carcaças com manchas, defeitos, hematomas, etc.

As carcaças são assim arrumadas em caixas de polietileno. De referir que estas caixas são inicialmente higienizadas e armazenadas na sala de caixas higienizadas, de forma a poderem ser utilizadas no

abastecimento da calibradora. Estas caixas são colocadas em paletes e posteriormente paletizadas e armazenadas nas câmaras de refrigeração, de acordo com o lote e calibre.

b) DESMANCHA E EMBALAGEM

A desmancha da carcaça em diferentes peças realiza-se na sala de desmancha. As peças são embaladas em cuvetes e envolvidas em filme de película de polietileno. Nesta secção é ainda efectuada a abertura do frango de churrasco ao meio. Uma parte do produto desmanchado diariamente não é embalada, sendo vendida a granel.

As peças embaladas destinadas à congelação são acondicionadas em caixas de cartão e etiquetadas na sala de embalagem, sendo encaminhadas para o túnel de congelação rápida durante o tempo suficiente para a completa congelação do produto. Após congelação, os produtos são armazenados na câmara de congelados.

2. ENTREPÓSITO FRIGORÍFICO

No entreposto frigorífico da instalação apenas são rececionados e armazenados produtos finais, previamente embalados, não sendo, nesta instalação, submetidos a nenhum tipo de alteração processual ou de embalagem, funcionando este, apenas como um entreposto de distribuição. Os produtos rececionados têm origem comunitária (peru e carne de suíno) e origem nacional (derivados de aves, salsichas e espetadas).

3. DESCRIÇÃO DOS PROJECTOS COMPLEMENTARES

3.1. Consumo de Água

O abastecimento de água à unidade é efetuado através da rede pública de abastecimento e de três captações subterrâneas (três furos).

A água captada nas captações subterrâneas é encaminhada para dois reservatórios de água, com capacidade para 1000 m³, onde é sujeita a um processo de desinfecção por cloragem, sendo utilizada no processo de abate, de lavagem de caixas, de higienização dos equipamentos e instalações. Esta água é caracterizada de acordo com o definido no decreto-Lei n.º 306/2007, de 27 de Agosto. A água captada da rede pública de abastecimento é utilizada nas instalações sanitárias e no refeitório. Em caso de falha de água nas captações subterrâneas, a unidade está preparada para receber água da rede pública de abastecimento.

Em média, a unidade é responsável pelo consumo de 190.000 m³ de água/ano, sendo que deste cerca de 150.000 m³ são provenientes das captações subterrâneas, correspondendo a 80% do volume total. Os restantes 20%, cerca de 40.000 m³ são provenientes da rede pública.

3.2. Consumo de Energia Eléctrica

A propriedade encontra-se servida de energia eléctrica, apresentando uma instalação para utilização em baixa tensão de um posto de transformação (tipo CB de 2000 KVA) e um gerador de emergência de 1909 kVA. Atualmente, o consumo médio de energia eléctrica é de 5.500 MWh/ano.

3.3. Consumo de Gás Propano

A unidade industrial apresenta uma caldeira para produção de água quente a gás propano. Contudo, a mesma apenas entra em funcionamento em caso de falha ou manutenção da caldeira a biomassa. Assim, em média são consumidos apenas cerca de 50 ton de gás/ano.

O gás propano é armazenado em reservatório próprio com capacidade para 50 m³, sendo propriedade da Petrogal. Este reservatório encontra-se instalado de acordo com as normas de segurança em vigor, para este tipo de equipamentos.

3.4. Consumo De Biomassa

A biomassa é utilizada como combustível na caldeira, para produção de vapor, sendo que em média são consumidos 7.800 m³ de estilha/ano. A estilha é armazenada num armazém com uma área de cerca de 90 m².

3.5. Gestão de Resíduos e Subprodutos

O processo de abate e transformação de aves implica a produção de subprodutos, dos quais se destaca as penas, o sangue, as carcaças e vísceras. Estes subprodutos são encaminhados para as respectivas tulpas de armazenamento, sendo recolhidos por empresa autorizada para efetuar o seu tratamento (transformação em farinha).

No que se refere aos resíduos, destacamos a produção de resíduos de embalagem, nomeadamente plástico e cartão. Destaca-se ainda a produção de cinzas, decorrentes da produção de vapor de água e tamisados produzidos pelo pré-tratamento do efluente antes de descarregado no coletor municipal. Todos os resíduos produzidos são devidamente separados e acondicionados em contentores próprios, sendo encaminhados para destino autorizado.

São ainda produzidos resíduos sólidos urbanos nas instalações sociais e refeitório, os quais são depositados em contentor próprio e recolhidos periodicamente por uma empresa autorizada a efetuar o seu tratamento.

3.6. Produção de Efluentes Líquidos

Na unidade industrial são produzidos dois tipos de efluentes líquidos, designadamente, águas residuais domésticas (provenientes das instalações sanitárias e balneários) e águas residuais industriais provenientes do processo (linha de abate, lavagens das instalações e equipamentos, etc.), partilhando ambas a mesma rede de drenagem. Diariamente, são produzidos em média cerca de 850 m³ de efluentes, os quais são encaminhados para pré-tratamento, por tamisação, após o que são descarregados no coletor municipal.

O pré-tratamento é composto por dois tamisadores a funcionar em sequência. O primeiro tamisador apresenta uma malha de 2 mm, sendo que o segundo tamisador apresenta uma malha de 0.25 mm. Desta forma, garantimos a remoção de grande percentagem de sólidos, antes de ocorrer a sua descarga no coletor municipal.

As águas pluviais produzidas na instalação são encaminhadas por escoamento natural para as zonas não impermeabilizadas da propriedade, sendo escoadas até à linha de água existente junto ao limite da propriedade.

3.7. Emissão de Ruído

As principais fontes de ruído provenientes da unidade industrial estarão relacionadas com:

- O funcionamento das máquinas instaladas no exterior de apoio aos processos produtivos (equipamentos de aquecimento / arrefecimento);
- Cais de carga e descarga de aves vivas;
- Tráfego de veículos de carga e descarga.

Em relação ao ruído proveniente das actividades realizadas, todos os equipamentos passíveis de produzir ruído excessivo, são devidamente credenciados com certificados de conformidade com as normas regulamentares e, instalados segundo as normas dos respectivos fabricantes.

3.8. Emissões Gasosas

A emissão de poluentes para a atmosfera é proveniente de duas fontes pontuais:

- FF1 – Fonte associada a uma caldeira de produção de vapor de água alimentada a biomassa (estilha florestal), com uma potência térmica de 2.970 kWth;
- FF2 – Fonte associada a uma caldeira de produção de água quente alimentada a gás propano, com uma potência térmica de 2.400 kWth, a qual apenas entra em funcionamento em caso de falha ou manutenção da caldeira a biomassa.

Ambas as caldeiras estão ligadas à mesma chaminé (fonte FF1).