

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti

SEMILAVORATI AD USO PET-FOOD

Proponente: RACOF Srl

REP	Nr.	Fase	Descrizione	Associazione Punto di Emissione Atmosfera
APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME/ STOCCAGGIO CELLE FRIGORIFERE	1	Fossa di ricevimento materie prime	Fossa di ricevimento materia prima fresca	E04 Rif. Scheda E
			Sala ricevimento materia prima fresca	E04 Rif. Scheda E
	2	Ricevimento di materie prime e stoccaggio in celle frigorifere	<p>le materie prime utilizzate nella preparazione dei semilavorati, possono essere consegnate dal fornitore con automezzo proprio oppure acquistate direttamente dall'azienda RACOF s.r.l. e trasportate con mezzi conto terzi. La movimentazione di queste derrate viene condotta secondo regole che ne garantiscano l'integrità e l'igiene così come disciplinato dal Reg. CE 1069/2009 e UE 142/2011.</p> <p>Nella fase di ricevimento l'operatore attua un controllo dei seguenti parametri:</p>	
	3	Sala Lavorazione	le MP vengono immesse nella Sala Preparazione dalla cella fresco mediante l'ausilio del robot girabins che permette l'ingresso sulla linea di lavorazione evitando il contatto diretto tra frattaglie e operatore. Attraverso una vasca di contenimento ed un sistema di trasporto, a coclea prima ed a nastro poi, le materie prime arrivano al metal detector per il controllo degli agenti estranei metallici.	E04 Rif. Scheda E
	4			Nessuna associazione a punti di emissione

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti

SEMILAVORATI AD USO PET-FOOD

Proponente: RACOF Srl

	5	Ricevimento e stoccaggio imballi primari	La merce arriva in master. Viene eseguito un controllo visivo della merce e successivamente stoccata in magazzino (scaffalatura) nel locale adiacente al reparto spedizione.	Nessuna associazione a punti di emissione
--	---	--	--	---

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti

SEMILAVORATI AD USO PET-FOOD

Proponente: RACOF Srl

TRASFORMAZIONE CONGELAMENTO E CONFEZIONAMENTO PRODOTTI SURGELATI	6	Selezione Materia prima ed invio a linea di tritacarne	Le frattaglie idonee vengono inviate con sistema di movimentazione a coclea e tramite una pompa al mixer o, mediante l'utilizzo di un deviatore sul nastro, al tritacarne. Le due diverse destinazioni sono funzione delle caratteristiche fisiche della materia prima e delle richieste dei clienti.	E04 Rif. Scheda E
	7	Riempimento plate-freezer (n.13 in linea)	Le frattaglie stoccate nel mixer, a seconda della lavorazione, vengono trasferite mediante sistema di movimentazione con pompa a lobi o aria compressa al dosatore automatico o manuale. Ambedue esplicano la stessa funzione ma differiscono per il sistema di carico. L'operatore riempie la "macchina" ed esegue tutte le operazioni necessarie per ottenere il dimensionamento corretto delle piastre (la macchina è costituita da 32 piastre aventi dimensioni quali: 7.5 cm spessore - 52 cm altezza - 107 cm di lunghezza) al termine del ciclo di surgelazione $T \leq -18^{\circ}\text{C}$ (indicato dall'accensione della spia temporizzata)	E04 Rif. Scheda E
	8	Confezionamento prodotto derivato e creazione bancali	Confezionamento prodotto derivato e creazione bancali: le piastre surgelate vengono pallettizzate automaticamente da ambedue gli impianti di surgelazione, durante la formazione del bancale l'operatore esegue solo l'operazione di posizionamento del bancale di legno ed eventuale pluriball sul supporto evitando il contatto diretto con la materia prima. L'estrazione della pedana formata avviene con l'uso del muletto, posizionandola sulla piattaforma per il confezionamento.	E04 Rif. Scheda E
	9	Stoccaggio	Tutte le piastre surgelate e confezionate vengono inviate al magazzino automatico refrigerato (-20°C)	Nessuna associazione a punti di emissione

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti

SEMILAVORATI AD USO PET-FOOD

Proponente: RACOF Srl

	10	Cleaning contenitori	Tutti i contenitori utilizzati per la manipolazione dei prodotti da trasformare vengono sanificati mediante uso di una lavatrice industriale con uso di acqua calda	E12 Rif. Scheda E
	11	Idrolisi delle proteine	<u>Idrolisi enzimatica</u> : Le materie prime dopo essere dimensionate nella sala lavorazione, vengono trasferite in un reattore; in esso vengono aggiunti enzimi nella quantità di 1 kg/ton e la soluzione così ottenuta viene riscaldata tramite vapore fino a 60 °C e sottoposta quindi ad un trattamento enzimatico, per una durata di 60 min	E13 Rif. Scheda E
	12	Disattivazione enzimatica	Terminata la reazione di digestione, la soluzione presente nel reattore viene riscaldata tramite vapore fino al raggiungimento di una temperatura di 85 °C per 15 min al fine di assicurare la disattivazione degli enzimi	E13 Rif. Scheda E

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti

SEMILAVORATI AD USO PET-FOOD

Proponente: RACOF Srl

IDROLISI	13	Separazione prodotti idrolizzati	Terminata la reazione di disattivazione, la soluzione presente nel reattore subisce un processo di separazione mediante un vibrovaglio al fine di ottenere una frazione solida e una liquida	E13 Rif. Scheda E
	14	Concentrazione stabilizzazione e stoccaggio prodotti idrolizzati	<p><u>Concentrazione sottovuoto</u>: La frazione proteica viene indirizzata in un impianto di concentrazione sottovuoto (T di evaporazione a 35°C) al fine di raggiungere la concentrazione desiderata.</p> <p><u>Stabilizzazione (acidificazione)</u>: Il brodo proteico concentrato così ottenuto viene trasferito in un serbatoio dotato di agitatore e stabilizzato mediante acido fosforico al fine di raggiungere un pH compreso tra 3 e 3.5.</p> <p><u>Stoccaggio</u>: Il brodo proteico, una volta stabilizzato, viene stoccato in apposite taniche di plastica da 1000 litri, pesato ed opportunamente etichettato.</p>	E13 Rif. Scheda E

Scheda sintetica delle fasi di processo relative alla produzione di prodotti SEMILAVORATI
AD USO PET-FOOD

Proponente: RACOF Srl

IMPIANTI TECNICI	15	Centrale Termica	Centrale termica composta da n.2 caldaie di marca Mingazzini impiegate per la produzione di vapore a servizio di: - IMPIANTO IDROLISI - Produzione acqua calda	E01 E02 Rif. Scheda E
	16	Centrale Pneumatica	Centrale composta da n°2 compressori aria di marca: - FIAC - FIAC	Nessuna associazione a punti di emissione
	17	Centrale Idrica	Centrale idrica costituita da un gruppo di filtrazione e da un impianto di osmosi inversa con la capacità di 3 m ³ /h	Nessuna associazione a punti di emissione