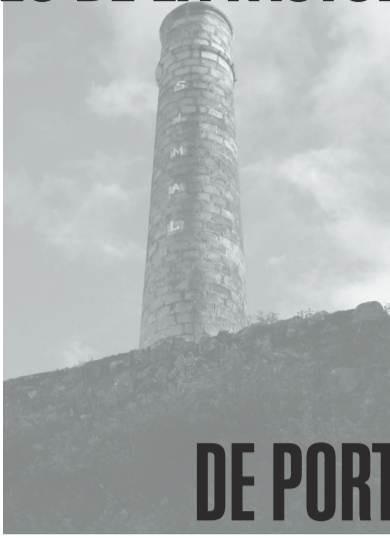


FACTORIA BALLENERA DE PORTO PIM

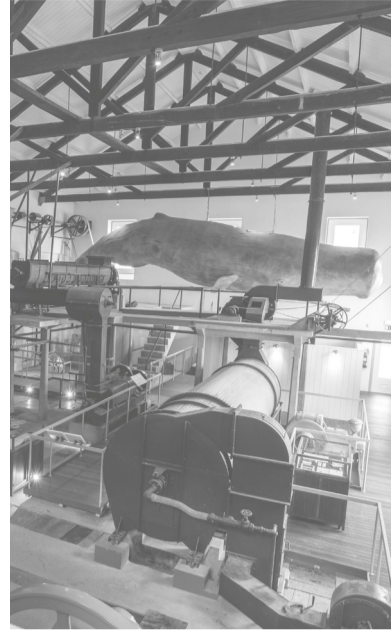
MUSEO DE LA FACTORIA



DE PORTO PIM

La Factoría de Porto Pim empezó a funcionar en el año 1942, en plena II Guerra Mundial, cuando la exportación del aceite de ballena estaba en su apogeo. La propietaria era SIMAL - Sociedad Industrial Marítima Azoriana, Lda. Esta sociedad fue constituida en 1939 y contaba con 25 socios, de los cuales destacaban el industrial lisboeta Francisco Marcelino dos Reis y la empresa local Costa & Martins, Lda. Su principal objetivo era la explotación de la industria del aprovechamiento integral de la ballena y otras especies marinas y el comercio de los respectivos productos.

La unidad industrial disponía de tecnología avanzada para la época. Sus propietarios adquirieron gran parte de la maquinaria en el extranjero: el mecanismo de producción de harina era de la reconocida marca noruega Myrens Verksted y los motores de la marca alemana MotorenFabrik Deutz AG. Funcionaba a vapor generado por dos calderas (fechadas en 1904) con 130 y 120 metros cuadrados de superficie de calentamiento.



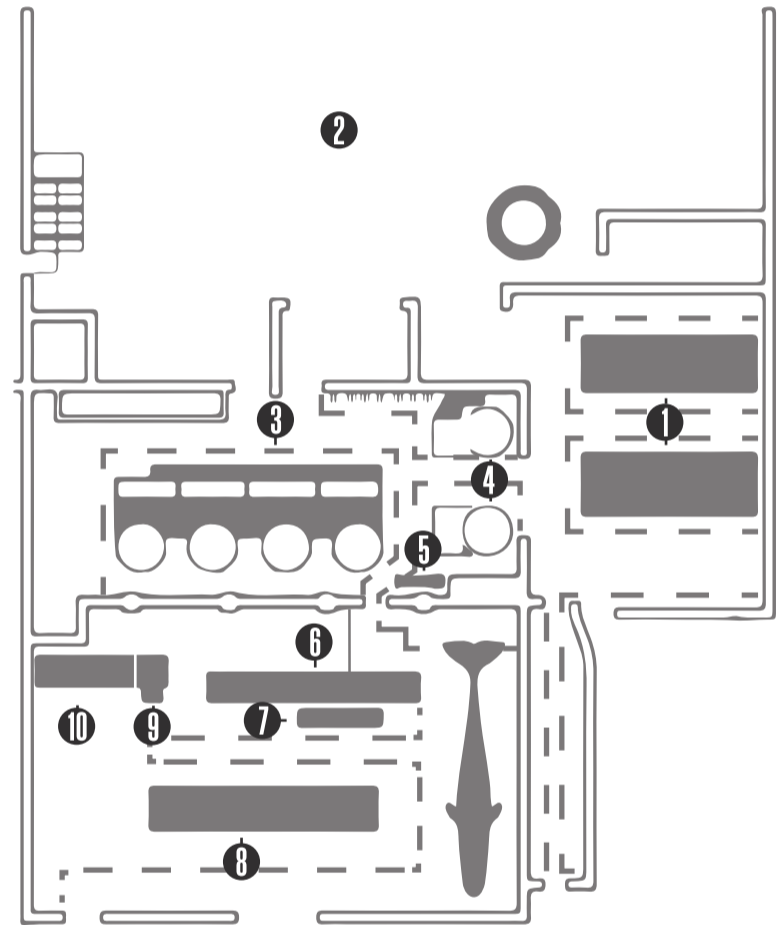
Su capacidad de producción era de 60/65 toneladas de aceite y de 6 toneladas de harina. Durante los 30 años de funcionamiento, se procesaron 1940 cachalotes, obteniéndose 44000 bidones de aceite de ballena.

En el año 1974, la factoría cerró sus puertas dado el declive de la industria ballenera mundial. En 1980, fue adquirida por el Gobierno Regional de las Azores y en 1984 clasificada como Inmueble de Interés Público (IIP). En 2000, en la 2ª edición de Expopecas, y tras las obras de restauración del edificio y de la maquinaria, se inaugura con la designación de Centro del Mar, convirtiéndose en un espacio de difusión cultural y científica. Desde 2004, la Factoría Ballenera de Porto Pim es utilizada y gestionada por el Observatorio del Mar de las Azores (OMA).

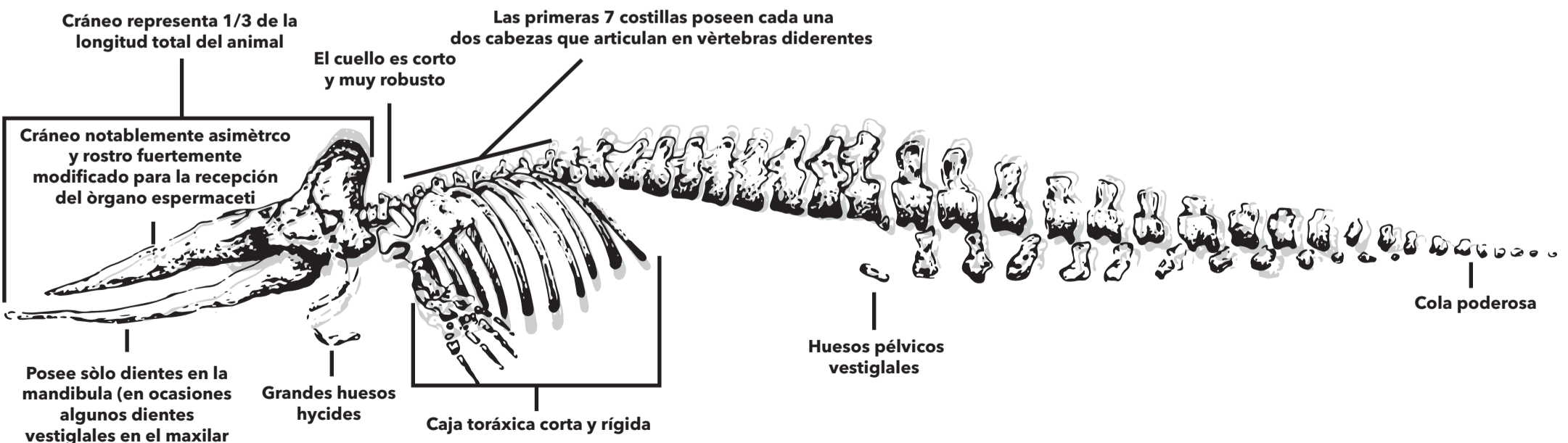
ES

MAPA FACTORIA BALLENERA DE PORTO PIM

- 1 CALDERAS A VAPOR
- 2 PLATAFORMA DE DESCUARTIZAMIENTO
- 3 AUTOCLAVES
- 4 AUTOCLAVES
- 5 MOLINO DE CARNES
- 6 COCEDOR
- 7 EXPRIMIDOR
- 8 SECADOR
- 9 MOLINO DE MARTILLOS
- 10 TAMICES DE LAS HARINAS

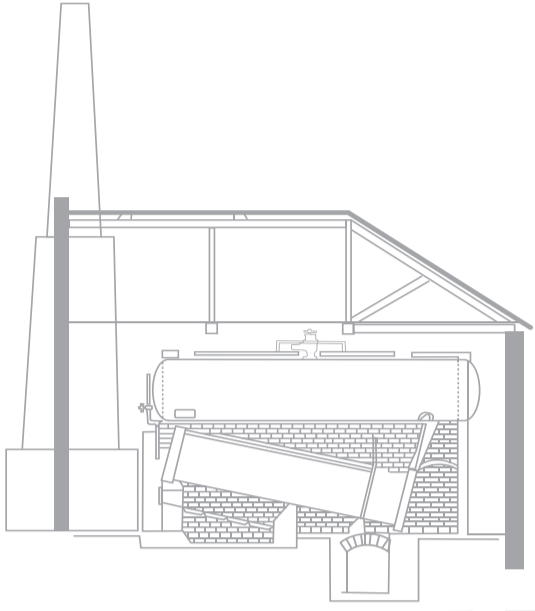


ESQUELETO DE CACHALOTE



1 CALDERAS A VAPOR

Dos calderas, con 130 y 120 metros cuadrados de superficie de calentamiento que generaban el vapor necesario para el funcionamiento de los cabrestantes, autoclaves, cocedor, secador y el calentamiento del aceite depositado en los estanques subterráneos. El combustible utilizado era la madera. Las calderas fueron fabricadas en Oporto (Portugal) en 1904.



2 PLATAFORMA DE DESCUARTIZAMIENTO

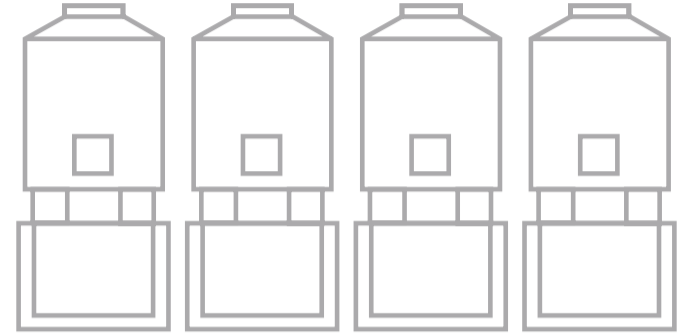
Equipada con três cabrestantes destinados a arrastar y descuartizar los cachalotes y una chimenea con las iniciales le la propietaria de la fábrica (SIMAL), cuya función era expulsar los gases del fuego de las calderas. Después de cazados en alta mar, los cachalotes eran remolcados por las lanchas a motor hasta la bahía de Porto Pim. El primer paso consistía en izar lentamente el cachalote hasta la plataforma a través de un sistema de cabrestantes. En seguida, la ballena era decapitada y la cabeza arrastrada hasta uno de los rincones de la plataforma.

Mientras tanto, los operarios se concentraban en el descuartizamiento del cuerpo. Eran retiradas las lonjas de grasa o tocino, cortadas en trozos más pequeños que después se introducían en las autoclaves. El paso siguiente consistía en arrancar la carne y finalmente los huesos que después de cortados eran introducidos en las autoclaves. La sangre era recogida a través de un sistema de riegos visibles en el suelo de la plataforma y conducida hacia el tanque donde se mezclaba con cal, formando una pasta utilizada para la producción de harina.

CASA DE LAS AUTOCLAVES

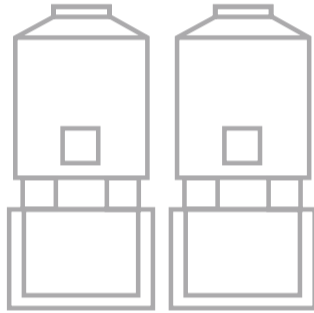
3 4 AUTOCLAVES PARA LA GRASA O TOCINO

Cuatro autoclaves de extracción del aceite de tocino, operación que duraba aproximadamente 8 horas. El aceite producido era depositado en recipientes para la medición y después en depósitos subterráneos a través de un sistema de tuberías. Cada autoclave tenía una capacidad de 11 m³.



4 AUTOCLAVES PARA LOS HUESOS Y APROVECHAMIENTOS

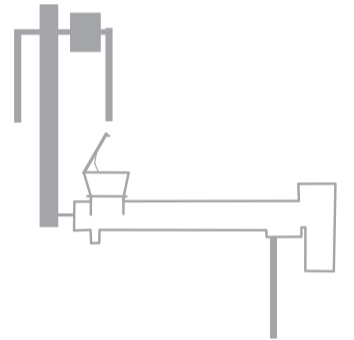
En estas autoclaves era introducida agua para cocer los huesos y otras partes más duras del cachalote (cola, aletas) para obtener el aceite de aprovechamientos. Más tarde, los huesos eran depositados en el pátio de la fábrica para secar y después molidos y transformados en harina. El aceite producido en estas autoclaves escurría a través de un sistema de tuberías hacia los recipientes de medición y posteriormente era almacenado en depósitos.



5 Molino de carnes

PRIMERA FASE DEL PROCESAMIENTO DE LA HARINHA DE CARNE

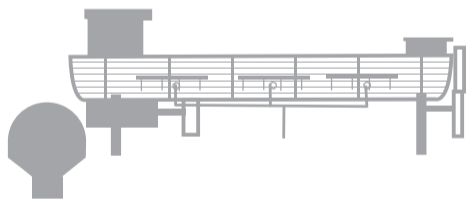
Después de cortada en el patio, la carne era introducida en el molino. A continuación, la carne molida era depositada en una noria que la transportaba hacia el cocedor. Este molino era impulsado por un motor diesel de 30 CV. Marca: Myrens Verksted, Noruega.



CASA DE FABRICACIÓN DE HARINAS

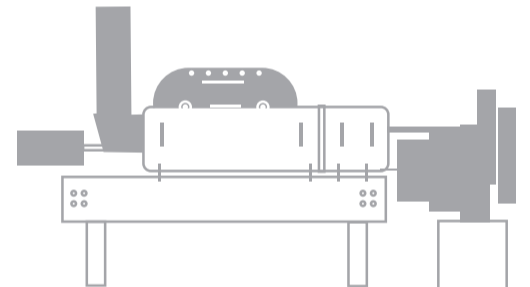
6 COCEDOR

Cocedor de carne que funcionaba con el vapor procedente de las calderas. La carne cocía durante 4 horas y luego era transportada a la prensa a través de un sistema de tornillo impulsado por un motor diésel de 30 CV. Marca: Myrens Verksted, Noruega.



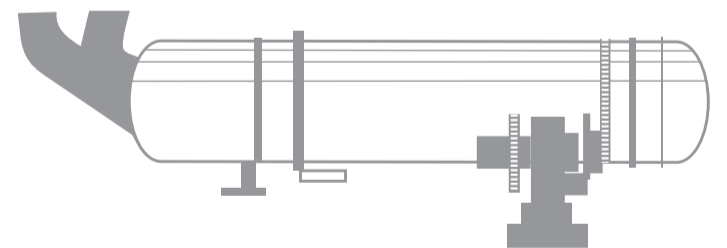
7 EXPRIMIDOR

Tenía la función de eliminar los líquidos, la sangre y el agua que aún permanecían en la carne cocida. En seguida, ésta era transportada a través de una noria hacia el secador. Esta máquina era impulsada por un motor diesel de 30 CV. Marca: Myrens Verksted, Noruega.



8 SECADOR

Su función consistía en deshidratar la carne en la totalidad. El calor procedente de las calderas a vapor y el movimiento rotativo era impulsado por un motor de 18 CV. Después de deshidratada, la carne era transportada al molino de martillo por medio de una cinta mecánica. Marca: Myrens Verksted, Noruega.



9 MOLINO DE MARTILLOS

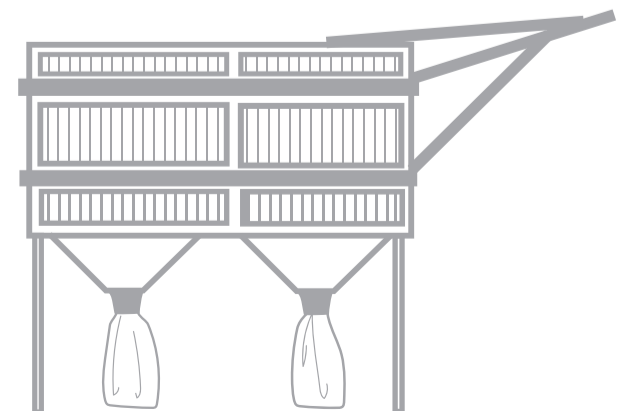
Tenía la función de triturar los pedazos mayores dimensiones (carne y huesos) que eran más tarde introducidos en los tamices a través de una noria. Era impulsado por un motor diesel de 25 CV. Marca: Myrens Verksted, Noruega.

LOS SUBPRODUCTOS

El aceite de cachalote era el principal producto de la industria ballenera azoriana. Se exportaba en casi su totalidad para ser utilizado como combustible y lubricante. La harina de la carne y de huesos, rica en proteínas, era un excelente fertilizante agrícola y un complemento para la alimentación del ganado.

10 TAMICES DE LAS HARINAS

Esta máquina separaba los distintos tipos de harina según su grosor. Eran después ensacados, pesados y vendidos. Marca: Myrens Verksted, Noruega.



CONTACTOS

@ GERAL@OMA.PT

+351 292 292 140

WWW.OMA.PT

FACEBOOK.COM/OMA.AZORES

HORTA, FAIAL-AZORES

