Milchpulver-Rekombinationsanlage

Rekombinierte Milch aus Magermilchpulver, Butteröl und Trinkwasser. Ein Strahlmischer zieht Milchpulver und Butteröl gleichzeitig in das warme Wasser. Fahrbar auf einem Wagen.



Fahrbare Einheit mit Fülltrichter, Butteröltrichter, Strahlmischer und Pumpe. Abbildung beispielhaft.

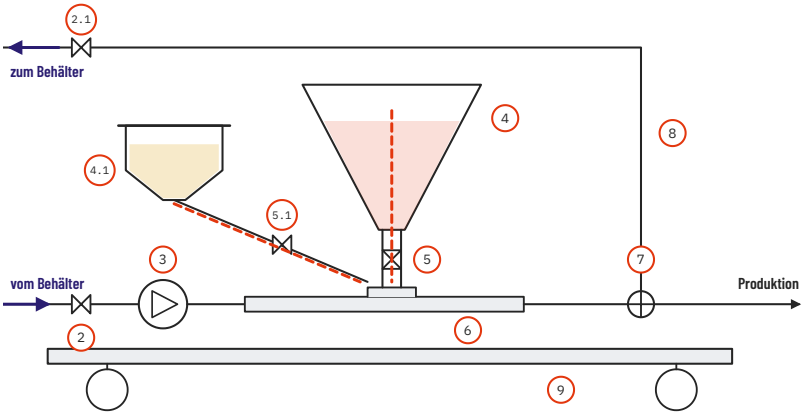
Was die Anlage leistet

- Homogene Auflösung und Dispergierung von Trockenmilchpulver
- Milchpulver und Butteröl gleichzeitig in den Flüssigkeitsstrom
- Kurze Lösezeit und produktgerechte Durchmischung
- Chargenweise oder kontinuierlich
- Energiesparend und produktschonend, ohne lange Rührzeiten

Übliche Rezeptur je Tonne

Magermilchpulver ggf. bis 10 % Buttermilchpulver	89,5 kg
Butteröl bzw. wasserfreies Milchfett	34,1 kg
Trinkwasser, 40 bis 50 °C	876,4 kg
Rekombinierte Milch	**1.000,0 kg**

Aufbau und Ablauf



2	Absperrventil Zulauf
2.1	Absperrventil Rücklauf
3	Pumpe
4	Fülltrichter Trockenstoff
4.1	Zuführtrichter Butteröl
5	Absperrventil
5.1	Absperrventil
6	Strahlmischer
7	Umschaltventil
8	Rohrleitungssystem
9	Wagen

1

Trinkwasser im Rekombinationsbehälter auf 40 bis 50 °C erwärmen.

2

Ventil 2 öffnen, Pumpe einschalten. Das Wasser läuft durch den Strahlmischer im Umlauf.

3

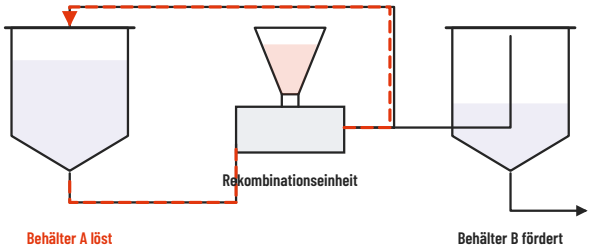
Ventile 5 und 5.1 öffnen. Milchpulver aus Trichter 4 und Butteröl aus Trichter 4.1 werden gleichzeitig angesaugt.

4

Das Pulver löst sich in Sekunden. Über Ventil 7 geht die Milch zurück in den Umlauf oder weiter in die Produktion.

Kontinuierlicher Betrieb

Das Rekombinieren selbst läuft chargenweise. Für einen kontinuierlichen Betrieb arbeiten mindestens zwei Rekombinationsbehälter im Wechsel: Während in einem Behälter gelöst wird, wird aus dem anderen weitergefördert.



Baugrößen, Anschlüsse und technische Daten des Strahlmischers stehen im Prospekt **Strahlmischer MD 25 bis MD 100**, Seite 6. Für ein Angebot brauchen wir die Menge rekombinierte Milch je Stunde oder Charge, die Behältergröße und Ihre Rezeptur: **info@gnc-elze.de**, Telefon 05068 2100.