



Consworld

di Savoi Massimo

Leistungs- und Qualitätstests : **Proteinpulver**

Aus : Kuhmilchmolke
Rückstand der Herstellung von Beaufort-Käse

Valgo Italia S.r.l.

Sitz in Ivrea 10015 ITALIA

www.valgo-it.com

Via Jervis n.77

massimo.savoi@valgo-it.com

Tel. +39 0125 48228

www.consworld.it

Testbeschreibung

Schritt 1

Die Molke fließt durch den Enthrahmer und die Sahne daraus wird zur Butterherstellung gefördert

Schritt 2

Die entrahmte Molke wird durch selektive UF- und RO-Membranen gefiltert und ein Konzentrat von 30% Gesamtfeststoffe ist erhalten. Die Proteine sind 24% der Gesamtmasse, d.h. 80% der vorliegenden Feststoffe. Zur Vereinfachung des Transports wird die Molke in Eimern gelagert und für 2 Tagen bei 4°C aufbewahrt



Valgo Italia S.r.l.

Sitz in Ivrea 10015 ITALIA

www.valgo-it.com

Via Jervis n.77

massimo.savoi@valgo-it.com

Tel. +39 0125 48228

www.consworld.it

Testbeschreibung

Schritt 3

Das Molkenkonzentrat wird auf 60°C vorerwärmt

Schritt 4

Das Molkenkonzentrat wird gepumpt und bei 170 BAR ins Tunnel zerstäubt, wo saubere auf 190°C erwärmte Luft eingeblasen wird. Das Wasser verdampft unmittelbar und Feststoffe fallen pulverförmig



Valgo Italia S.r.l.

Sitz in Ivrea 10015 ITALIA

www.valgo-it.com

Via Jervis n.77

massimo.savoi@valgo-it.com

Tel. +39 0125 48228

www.consworld.it

Testbeschreibung

Schritt 5

Die zerstäubte Molke fließt durch die warme Luft und Feststoffe trennen sich unmittelbar vom Wasser

Schritt 6

80% der Pulver stürzen herab und werden zum Sammeltrichter gefördert
Der in der Produktion verbleibende 20% wird in Filtern gesammelt und zum Trichter gefördert



Valgo Italia S.r.l.

Sitz in Ivrea 10015 ITALIA

www.valgo-it.com

Via Jervis n.77

massimo.savoi@valgo-it.com

Tel. +39 0125 48228

www.consworld.it

Testbeschreibung

Schritt 7

Die Pulver, die 80% von Proteine enthalten und eine Mittelfeuchtigkeit von $3 > 4\%$ haben, werden abgekühlt, um Kompaktierung nach Verpackung zu vermeiden

Schritt 8

Die Pulver fallen aus Schwerkraft in die Säcke herab, die vorbereitet sind, um dem Kunden eine repräsentative Probe zu liefern, die in einer industriellen Anlage replizierbar ist



Valgo Italia S.r.l.

Sitz in Ivrea 10015 ITALIA

www.valgo-it.com

Via Jervis n.77

massimo.savoi@valgo-it.com

Tel. +39 0125 48228

www.consworld.it

Testbeschreibung

Schritt 9

Überprüfung der Qualität der
hergestellten Pulvern

Höchste Gleichförmigkeit sowohl in
der Farbe als auch in der Korngröße
während der ganzen Testproduktion
garantiert

Schritt 10

Durch die Lagerung in sauberer,
geeigneter und ungekühlter
Raumtemperaturumgebung bleiben
Produktmerkmale für verschiedene
Monate erhalten



Valgo Italia S.r.l.

Sitz in Ivrea 10015 ITALIA

www.valgo-it.com

Via Jervis n.77

massimo.savoi@valgo-it.com

Tel. +39 0125 48228

www.consworld.it

Beispiel von einer
BETRIEBSBEREITEN ANLAGE

Behandlung von 1000 Kg pro
Stunde
25%-Feststoffkonzentrat
Verdampfung von 750 Litern
Wasser pro Stunde

Herstellung

250 Kg WPC 80 pro Stunde
2064 Kg pro 8-Stunden-
Schicht



Valgo Italia S.r.l.

Sitz in Ivrea 10015 ITALIA

www.valgo-it.com

Via Jervis n.77

massimo.savoi@valgo-it.com

Tel. +39 0125 48228

www.consworld.it