PROYECTO DE INGENIERÍA

Ósmosis inversa para concentrar suero ácido

Industria láctea · Producción de yogur

Alimentación de diseño	Volumen diario de diseño	Temperatura de diseño
45 m³/h	900 m³/d	45 °C

01

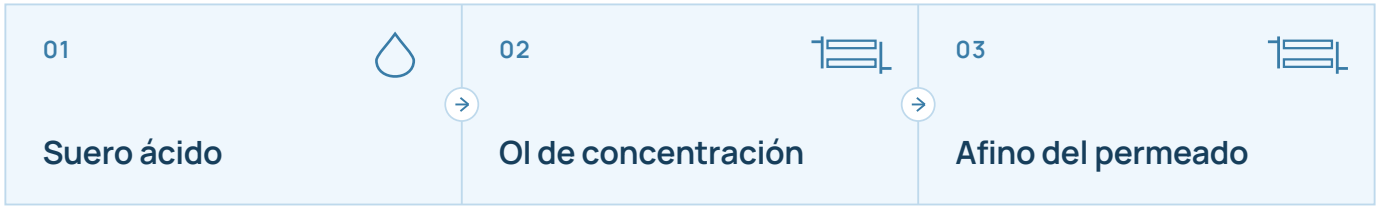
El reto

La producción de yogur genera 900 m³ diarios de suero ácido pasteurizado. El objetivo era reducir el volumen de residuo y recuperar agua del suero.

02

La solución

La ósmosis inversa concentra el suero en tres circuitos de recirculación. Para afinar el permeado, el diseño incorpora una variante con un segundo paso de ósmosis.

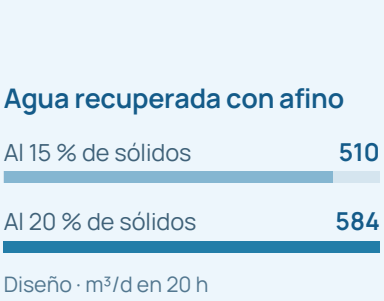


03 / DISEÑO DEL PROCESO

15 % o 20 % de sólidos totales

Con afino, el balance de diseño da 510 m³/d de agua en la configuración al 15 % de sólidos y 584 m³/d en la del 20 %, sobre 20 horas de producción.

- 48 o 60 elementos en la OI principal
- Segundo paso con 25 elementos
- Control de la concentración por caudal



Solicitar una propuesta →