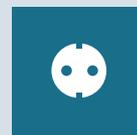


Modul im Kernbereich B Umwelt-Managementsysteme

Umkehrosmoseanlage zur Vorentwässerung

Energieeffizienz

Technolog. Änderungen



Branche: Lebensmittelindustrie

Der Bereich der Aufkonzentrierung der Rohstoffe Magermilch und Molke durch thermische Eindampfung im Zuge des Trocknungsprozesses, ist ein sehr energieaufwändiger Prozess. Da Filtrationsverfahren bei niedrigen Trockenstoffkonzentrationen äußerst effizient arbeiten, wurde eine Umkehrosmoseanlage zur Vorentwässerung geplant und errichtet.

Basierend auf einer Kosten-Nutzen-Rechnung ging die Anlage bereits nach 4 Monaten in Betrieb.

Die Ergebnisse waren rasch klar erkennbar. Die Anlage ist: bedienerfreundlich, ermöglicht mehr Flexibilität in der Produktion, spart Energie und Kosten und steigert zudem die Kapazität der bestehenden Trocknungsanlage.



FACT BOX

Umsetzung 2017

Investitionen:	€ 600.000
Einsparung:	€ 115.000/Jahr
Reduktion Erdgas:	3.013.000 kWh/Jahr
Reduktion CO ₂ :	662.860 kg/Jahr

Kontakt:

Obersteirische Molkerei eGen

Hautzenbichlstraße 1

8720 Knittelfeld

www.oml.at

Berater:

bit management GmbH/CPC Austria

Mag. Christoph Holzner

Kärntner Strasse 311

8054 Graz

www.cpc.at

*Unsere Verpflichtung:
"Nachhaltiges Handeln in
Verantwortung gegenüber Umwelt
und Gesellschaft!"
(Richard Weiss, Produktinnovation & Umweltmanagement)*