

*Umkehrosmose-Anlage zur Konzentration von Molke oder Laktose bis zu 18% Trockenmasse bei geringem Energieverbrauch und Reduktion des Abwasserstroms in Käsefabriken.*

**MMS** Whey Master (WM)-Umkehrosmose-Anlagen sind bewährte und getestete Systeme zur Konzentration von Molke und Laktose.



#### Vorteile

- Wandelt Abfall zu Tiernahrung
- Reduziert Abwasser
- Reduziert Transportkosten
- Produziert sauberes Wasser
- Geringe Energieanforderungen

#### Eigenschaften

- Vollautomatisches System
- Unterstützung durch erfahrene Spezialisten
- CIP (Reinigungssystem) integriert
- Geringe Energieanforderungen

**MMS** Whey Master Umkehrosmose-Anlagen ermöglichen, aus Abwässern mit hohem BSB-Gehalt Frischwasser zu gewinnen. Das Molke/Laktose-Konzentrat wird als Tiernahrung verwendet. Dieses Konzentrat reduziert das Molkevolumen um das Vierfache, was beträchtliche Einsparungen der Transportkosten zur Folge hat.

#### Optionen

- Erhitzung des CIP-Reinigungswassers
- Zusätzliche Reinigungsstufe des Permeats
- Direkte Zugabe von Peroxid
- Wiederverwendung des Permeats für die Reinigung
- Erweiterung der Kapazität um 30%



Dairy Application 103	Membrane Systems <b>MMS</b>	<b>Whey Master</b> WM60 & WM90
-----------------------	--------------------------------	-----------------------------------

**MMS** verfügt über eine breite Produktpalette von Whey Master Umkehrosmose-Anlagen für Zulaufstraten von 500 bis 1'000 Liter pro Stunde. Die Anlagenleistung setzt sich aus den Parametern Zulaufkonzentration, Konzentrationsgrad des Retentats und Betriebstemperatur zusammen. Unsere ausgewiesenen Fachleute unterstützen Sie bei der Auswahl der individuell an Ihr Produkt und Ihren Produktionsablauf angepassten Anlage.



**Für Zulaufkapazitäten grösser als 1'000 L/h siehe MMS Swissflow Umkehrosmose-Anlagen.**

<b>MMS System-Typ</b>	<b>WM 30</b>	<b>WM 60</b>	<b>WM 90</b>
<b>Kapazität (L/h) (15% TS)</b>	450	850	1200
<b>Kapazität (L/h) (18%TS)</b>	400	750	1050
<b>Leistung (kW)</b>	3.0	3.5	4.0
<b>L x B x H (m)</b>	1.8 x 1.0 x 1.8	1.8 x 1.0 x 1.8	1.8 x 1.0 x 1.8

Zusammensetzung	Zulauf	Retentat	Permeat
Fett %	0.04	0.12	0.0
Protein %	0.72	2.17	0.0
Laktose %	4.40	13.19	0.05
Salz %	0.84	2.52	0.01
TS %	6.0	18.0	0.06

#### Andere Anwendungen:

- Molkenprotein-Konzentrierung
- Molke-Sterilisation
- Magermilch-Sterilisation
- Magermilch-Konzentrierung
- Vollmilch-Konzentrierung
- Fraktionierung von Kohlehydraten
- Laktose Hydrolyse

MMS AG Membrane Systems  
Im Grossherweg 11  
8902 Urdorf  
Switzerland

# MMS

Tel. +41 44 735 59 00  
Fax +41 44 735 59 01  
Email: info@mmsx.com  
www.mmsx.com