



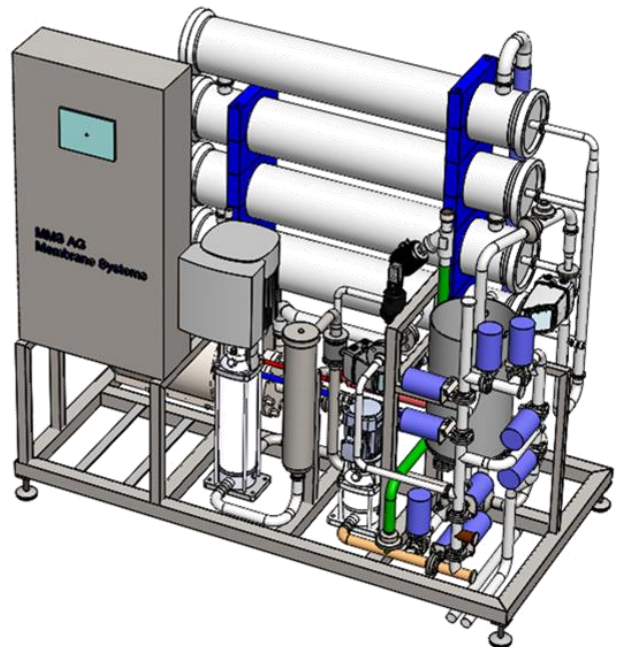
# MolkeMAX

*Mehrwert für Ihre Molke*

Der **MMS** MolkeMAX ist ein einzigartiges Umkehrosmose (RO) System zur Konzentration von **5.000 - 20.000 Liter Molke pro Tag**. Die perfekte Lösung für kleine und mittelgroße Käsereien.

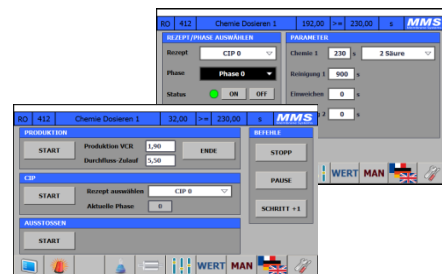
## Vorteile

- Verarbeitung von Molke in wertiges Tierfutter
- Einsparung von Transportkosten
- Einfache Bedienung, wenig Arbeitsaufwand
- Geringe Investitionskosten
- Herstellung von Prozesswasser
- Reduktion von Abwasser



## Eigenschaften

- Molkekapazität: 5.000 - 20.000 l/d
- Einfache Installation
- Vollautomatisierung
- Technische Hilfe von **MMS** Spezialisten
- Automatische Reinigung (CIP)
- Geringer Stromverbrauch



Touch Panel für einfache Bedienung



# MolkeMAX

*Mehrwert für Ihre Molke*

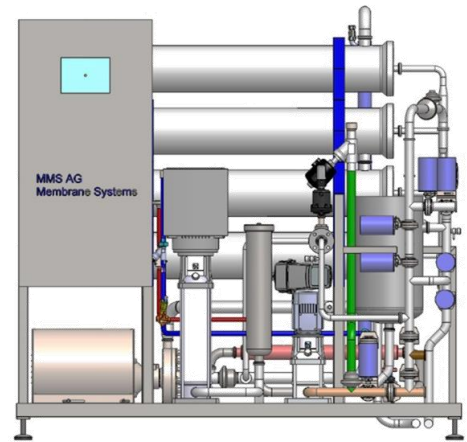
## Optionen

- RO Permeat Sammlung für Wiederverwertung
- Kühlung des Molkenkonzentrates
- Automatische Dosage von Zusatzstoffen
- Fernwartung über Internet
- Automatischer Übergang von Produktion in Reinigung

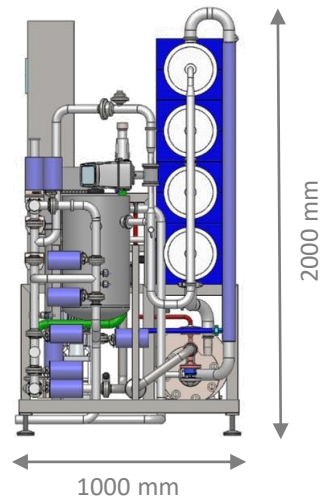
## Weitere MMS Applikationen

- Milchproteinstandardisierung
- Entfernung von Bakterien aus Molke & Milch
- Milchproteinkonzentrierung
- Mager- und Vollmilchkonzentration
- Salzbadbehandlung
- Brüden-/ Kondensatbehandlung

***Molkenkonzentrat mit 12-15% TS ist ein ideales Nahrungsmittel für Schweine und Kälber***



MolkeMAX 120 Frontansicht



MolkeMAX 120 Seitenansicht

<b>MMS System</b>	<b>MM 60</b>	<b>MM 120</b>
<b>Kapazität für 12% TS</b>	bis 10'000 l/d	bis 20'000 l/d
<b>Kapazität für 15% TS</b>	bis 7'500 l/d	bis 15'000 l/d
<b>Membranfläche</b>	60m <sup>2</sup>	120m <sup>2</sup>
<b>L x B x H (in m)</b>	2.0x1.0x1.8	2.0x1.0x2.0

*Für die Verarbeitung von Molke mit mehr als 20.000 l/Tag, bietet MMS grössere RO-Systeme an.  
Für Molkekonzentrierung auf mehr als 18%, 24% und 30% TS, beraten Sie unsere Spezialisten gern.*