



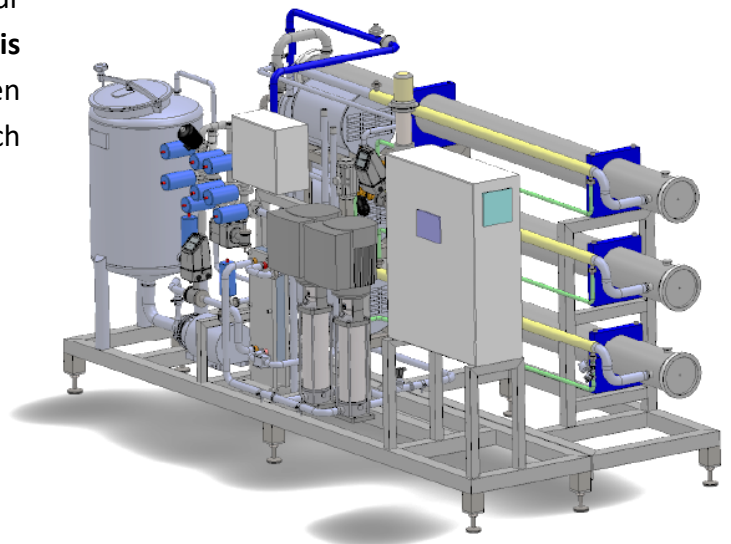
AlpineSystem

Mehrwert für Ihre Molke

MMS Alpine Systeme sind höchst effiziente Umkehrosmose (RO) Anlagen zur Konzentrierung von rund **15.000 bis 150.000 Liter Molke pro Tag**. Käseereien werden für die Molkeverwertung durch Alpine Systeme perfekt ergänzt.

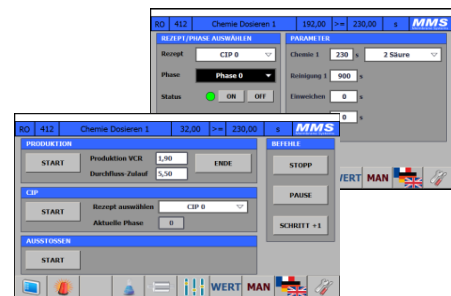
Vorteile

- Hohe Effizienz
- Molke wird wertvolles Konzentrat
- Gezielte Steuerung der Trockenmasse
- Einsparung von Eindampfungskosten
- Einsparung von Transportkosten
- Einfache Bedienung, wenig Arbeitsaufwand
- Herstellung von Prozesswasser für Reinigung
- Reduktion von Abwasser



Eigenschaften

- Molkekapazität: 15.000 – 150.000 l/d
- Online Kontrolle der Trockenmasse
- Molkenkonzentrat bis zu 18%TS
- Vollautomatisierung
- Technische Hilfe durch Fernzugriff von Spezialisten
- Automatische Reinigung (CIP)
- Erweiterungsmöglichkeit
- Einfache Installation



Touch Panel für einfache Bedienung



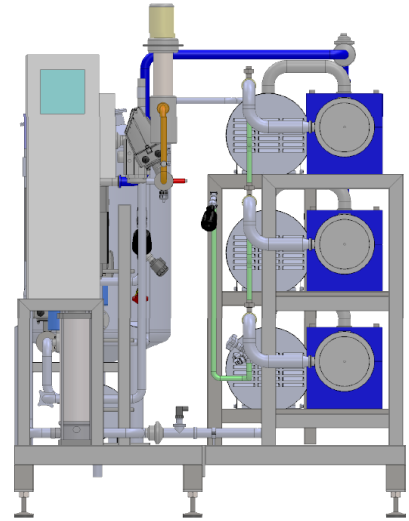
AlpineSystem

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

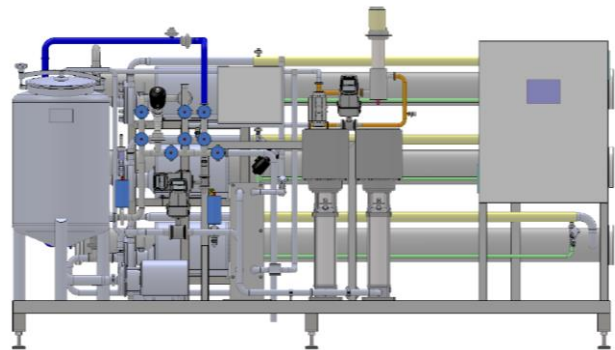
Höchst effiziente Produktion von Molkenkonzentrat - MMS Alpine



Alpine 300-A Seitenansicht

Weitere MMS Applikationen

- Milchproteinstandardisierung
- Entfernung von Bakterien
- Milchproteinkonzentrierung
- Mager- und Vollmilchkonzentrat
- Salzbadbehandlung
- Brüden-/ Kondensatbehandlung



Alpine 300-A Frontansicht

MMS Alpine System	100-A	200-A	300-A	400-A
Zulauf Molke (l/h) *	1000	3400	6000	9000
Molkenkonzentrat (l/h) *	340	1140	2000	3000
L x B x H (in m)	4,0 x 1,8 x 2,0	4,0 x 1,8 x 2,0	4,0 x 2,0 x 2,4	4,0 x 2,0 x 2,4
* 18%TS im Molkenkonzentrat				

Für die Verarbeitung von einer Molkemenge von mehr als 150.000 l/Tag, bietet MMS grössere RO-Systeme an.
Für Molkekonzentrierung auf mehr als 24% und 30% TS, beraten Sie unsere Spezialisten gern.