



C M S

COMPACT MILLING SYSTEMS
AUSTRIA

- ERFAHRUNG SEIT 1881 -



PATENTIERT
KURZMAHLVERFAHREN

„Ziel unseres Unternehmens ist es, kompakte Mehlerzeugungsanlagen zu bauen, die in punkto Mehlqualität, Ausbeute und Verfügbarkeit konventionellen Mühlen in nichts nachstehen, dabei aber einfacher und flexibler zu bedienen sind, Investitionskosten wesentlich reduziert werden und besser zur dezentralen Versorgung genutzt werden können.“

PETER DYK
Gründer von CMS Austria



Die Dyk Mühle und das heutige CMS Büro im Jahr 1925

UNTERNEHMENS- GESCHICHTE



Gemälde der Dyk Mühle im Jahr 1898

CMS hat eine lange Geschichte in Österreich, sowie auf der ganzen Welt.

Die Müllertradition der Familie Dyk geht bis ins Jahr 1881 zurück, als die stationäre, gewerbliche Dyk-Mühle (<http://www.dyk-mill.com>) in Raabs gegründet wurde. Seitdem wird das Wissen von Generation zu Generation weitergegeben.

Der Bedarf an Spezialmaschinen und der Wunsch nach Unabhängigkeit führte dazu, dass eine Schwestergesellschaft der Dyk-Mühle gegründet wurde: CMS Austria.

Aufgrund dieser fundierten Erfahrung ist CMS in der Lage, qualitativ hochwertige Lösungen zu liefern. CMS arbeitet eng mit der Dyk-Mühle und einem internationalen Team, bestehend aus Maschinenbauer, Elektriker, Müllern, Kundendienst und Qualitätssicherung zusammen. Dadurch entsteht Wissen, von welchem wiederum die Kunden von CMS profitieren. Wir sind stolz, ein österreichisches Familienunternehmen zu sein, welches international tätig ist und außergewöhnliche Qualität von Hardware als auch vom Service liefert.



Foto von der Dyk Mühle und dem CMS Firmensitz in Raabs

VORTEILE VON CMS



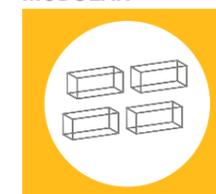
PATENTIERTES KURZMAHLVERFAHREN

Der CMS Desintegrator, eine patentierte Stiftmühle, macht es möglich, die fettspaltende Enzyme (Lipasen) im Keim durch die besondere Anordnung der Stifte und deren Form zu deaktivieren, ohne die Vitamine zu zerstören. Durch diese Methode wird der wertvolle Keimling, der für eine gesunde Ernährung essentiell ist, im CMS Mahlvorgang nicht ausgesondert und die Haltbarkeit des Mehles wird für mindestens neun Monate garantiert.



MODULAR, KOMPAKT, MOBIL

MODULAR



Die CMS Modelle haben eine Verarbeitungskapazität von 8 – 86 Tonnen pro Tag. Je nach Nachfrage kann mit einem kleineren Modell begonnen werden und je nach Marktlage zukünftig mit weiteren CMS Modulen expandiert werden. Wachsen Sie mit dem Markt und minimieren Sie das unternehmerische Risiko!

CMS 350 1 **Reinigungs-** und **Mahlcontainer**
8,5t/Tag
Anschlussleistung*: ca. 50 kW
Wasser: 20-25 l/h
Gesamtgewicht: 8t

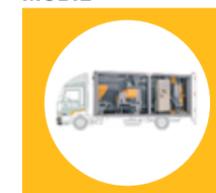
KOMPAKT



Mit einer CMS Mühle haben Sie auf minimalem Platz die maximale Effizienz! Die kompakte Bauweise spart Kosten beim Transport und Sie ersparen sich Investitionen in mehrstöckige Mühlengebäude.

CMS 900 1 **Reinigungscontainer**
1 **Mahlcontainer**
20t/Tag
Anschlussleistung*: ca. 100 kW
Wasser: 50-90 l/h
Gesamtgewicht: 16t

MOBIL



Jede CMS Einheit wird in einen 20 Fuss Container installiert. Dies vereinfacht den Transport und ist eine ideale und effiziente Lösung für Großbäckereien, Brotfabriken, öffentliche Entwicklungs- und Ernährungssicherungsprojekte, Erweiterung der Produktpalette von Mühlen und für landwirtschaftliche Kooperativen.

CMS 1800 1 **Reinigungscontainer**
2 **Mahlcontainer**
40t/Tag
Anschlussleistung*: ca. 190 kW
Wasser: 100-180 l/h
Gesamtgewicht: 24t

VERSCHIEDENE GETREIDESORTEN



Mit CMS kann auf ein und der selben Anlage Weizen, Roggen, Mais, Hirse und Reis vermahlen werden. Weitere Getreidesorten werden von unserem F&E Team untersucht.

CMS 3600 2 **Reinigungscontainer**
4 **Mahlcontainer**
80t/Tag
Anschlussleistung*: ca. 400 kW
Wasser: 200-260 l/h
Gesamtgewicht: 48t

SCHLÜSSELFERTIG



CMS Mühlen werden fertig montiert und einsatzfähig geliefert. Das reduziert die Kosten für die teure Installation vor Ort. CMS hat Standard Maße, was den Transport und die Errichtungskosten minimiert.

EINFACHE HANDHABUNG



Intelligente Technologie darf nicht kompliziert sein! Der operative Arbeitsablauf wurde perfektioniert um Personalkosten und Wartungskosten zu sparen.

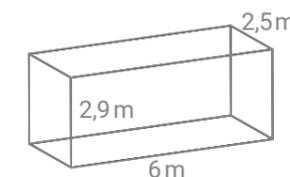
PLUG IN & MILL



Das einfache, schnelle und patentierte Kurzmahlverfahren verspricht top Mehlqualität. Unsere hauseigene Forschungsmühle ist der Beweis. Das plug in & mill System sorgt für eine 100% sichere Installation und spart Errichtungskosten. Außer minimalen Erweiterungen verlässt eine CMS unser Werk betriebsbereit.

Der oben genannte Wasserverbrauch gilt für Getreide mit mind. 12% Feuchtigkeit.

Jede CMS Einheit hat die Maße eines 20 Fuß Containers.



EINFACHE HANDHABUNG DURCH HOHE QUALITÄT & TECHNOLOGIE



Elektronischer Schaltschrank von Siemens

In jeder CMS Einheit steckt jahrzehntelange Erfahrung und konstante Innovation. Von A bis Z bietet CMS Beratung für Kunden an. Dazu gehört die gesamtheitliche Planung und Durchführung der Anlagenerrichtung inklusive Peripherie genauso wie kompetenter After-sales Service.

Mit CMS wird Hochtechnologie einfach zu bedienen!

Während herkömmliche Mühlen von hoch ausgebildetem und teurem Personal betrieben und gewartet werden müssen, kann eine CMS Mühle von jedem engagierten Mitarbeiter nach kurzer Einschulung bedient werden.

Diese einfache Handhabung führt zu minimalen Personal- und Betriebskosten. CMS bietet Kunden ein Training an der eigenen Mühle an. Auch nach Abschluss eines Projekts, steht CMS seinen Kunden jederzeit mit hoher Einsatzbereitschaft zur Verfügung.

Österreichische Qualitätsstandards und eine CE-Zertifizierung garantieren Effizienz und Zuverlässigkeit bei verhältnismäßig geringen Kosten.

VERSCHIEDENE GETREIDESORTEN

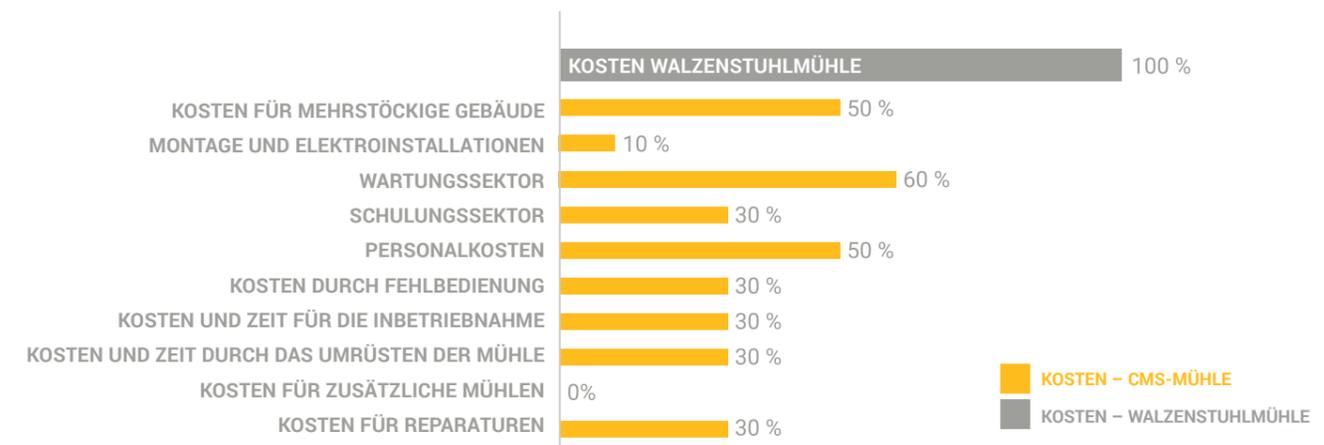


Unterschiedliche Getreidesorten aus der ganzen Welt können auf ein und der selben CMS Anlage vermahlen werden. Dazu gehören Weizen, Roggen, Mais Hirse, Reis ... In unserer F&E Abteilung wird auf unserer CMS Mühle konstant an der Vermahlung von weiteren Sorten geforscht. Der CMS Desintegrator, eine patentierte Stiftmühle, macht es möglich, die fettspaltende Enzyme (Lipasen) im Keim durch die besondere Anordnung der Stifte und deren Form zu deaktivieren, ohne die Vitamine zu zerstören. Durch diese Methode wird der wertvolle Keimling, der für eine gesunde Ernährung essentiell ist, im CMS Mahlvorgang nicht ausgesondert und die Haltbarkeit des Mehles wird für mindestens neun Monate garantiert.

Sollten Sie spezielle Anforderungen haben ist CMS gerne bereit ein Maßgeschneidertes Konzept gemeinsam mit Ihnen zu planen. Durch Möglichkeit der universellen Getreideverarbeitung werden Zeit und somit Kosten bei der Umstellung der Mühle auf die verschiedenen Getreidesorten gespart. CMS glaubt daran, dass unsere Kunden langfristige Investments tätigen wollen.

Hohe Qualität bei der Vermahlung ist unsere Absicherung. Weltweit.

KOSTENREDUKTION MIT CMS



EINSPARUNG AN MEHRSTÖCKIGEN GEBÄUDE (notwendig für Walzenstuhlmühle) gegenüber einer Halle mit Rampenniveau (für CMS-Mühle):

> **KOSTENEINSPARUNG VON 50 %**

MONTAGE UND ELEKTROINSTALLATIONEN

Da die CMS-Mühle bereits betriebsbereit geliefert wird, sind nur mehr besonders geringe Anschlusskosten aufzuwenden.

> **KOSTENEINSPARUNG VON 90 %**

WARTUNGSSEKTOR

Die CMS-Mühle besteht aus unkomplizierten und größtenteils wartungsarmen Maschinen.

> **KOSTENEINSPARUNG VON 40 %**

SCHULUNGSSEKTOR

Aufgrund der wesentlich einfacheren technischen und technologischen Lösung der CMS-Mühle, genügt eine mehrwöchige Einschulung zum Unterschied von einer mehrjährigen Ausbildung für die Bedienung von konventionellen Walzenstuhlmühlen.

> **KOSTENEINSPARUNG VON 70 %**

PERSONALKOSTEN

Keine hochqualifizierten Müller erforderlich, angeleitetes Personal kann vor Ort ausgebildet werden (daher können engagierte Mitarbeiter aus der lokalen Umgebung eingesetzt werden).

> **KOSTENEINSPARUNG VON 50 %**

KOSTEN VERURSACHT DURCH FEHLBEDIENUNG

Aufgrund der einfachen Bedienungsweise der CMS-Mühle können Fehlbedienungen fast ausgeschlossen werden.

> **KOSTENEINSPARUNG VON 70 %**

KOSTEN UND ZEIT FÜR DIE INBETRIEBNAHME

Die CMS-Mühle wird schon in Österreich probegelaufen und betriebsbereit an den Kunden übergeben!

> **KOSTENEINSPARUNG VON 70 %**

KOSTEN UND ZEIT VERURSACHT DURCH DAS UMRÜSTEN DER MÜHLE

Bei einer Walzenstuhlmühle ist ein viel aufwendigeres Umrüsten im Falle von Weizen- auf Roggenvermahlung (oder umgekehrt) notwendig.

> **KOSTENEINSPARUNG VON 70 %**

EINSPARUNG AN KOSTEN FÜR ZUSÄTZLICHE MÜHLEN FÜR ANDERE GETREIDESORTEN

Bei einer Walzenstuhlmühle sind separate Mühlen für die Vermahlung von Mais, Hirse oder Sorghum notwendig.

> **KOSTENEINSPARUNG VON 100 %**

EINSPARUNG AN KOSTEN AUFGRUND DER HOHEN QUALITÄT DES MASCHINENBAUES

CMS-Mühle: Hohes österreichisches Qualitätsniveau mit CE- Kennzeichnung (= weniger Reparaturen).

> **KOSTENEINSPARUNG VON 70 %**

EINSPARUNG AN KOSTEN AUFGRUND DER HOHEN QUALITÄT DER ELEKTROINSTALLATIONEN, ETC.

CMS-Mühle: Hohes österreichisches Qualitätsniveau mit CE- Kennzeichnung (= weniger Reparaturen).

> **KOSTENEINSPARUNG VON 70 %**

ERTRAGSSTEIGERUNG DURCH GUTE MEHLAUSBEUTEN GEGENÜBER KONVENTIONELLEN WALZENSTUHLKURZMAHLSYSTEMEN!

Beispiel: Bei einer Jahresvermahlungsmenge von 4000 to (CMS 900): Bei einer Mehrausbeute von nur 5 % Mehl ergibt dies 200 to mehr Mehl statt Kleie.

HÖHERE TEIGAUSBEUTE

Durch die neuartige CMS-Vermahlungstechnologie ist es möglich, in wenigen Mahlstufen (Kurzmahlverfahren) die gleiche Qualität und Mehlausbeute zu erhalten, wie dies bisher auf den konventionellen Walzenstuhlsystemen mit vielen Stufen möglich ist. Weiters ist durch den Verbleib des Keimlings im Mehl (mechanisch stabilisiert) der Erhalt der Vitalstoffe gewährleistet. Eine erhöhte Wasseraufnahme der CMS - Mehle, von 5-6 %, bietet dem Bäcker bessere Teigausbeute und dem Konsumenten ein länger frisch bleibendes Gebäck.

DIE KOMPONENTEN

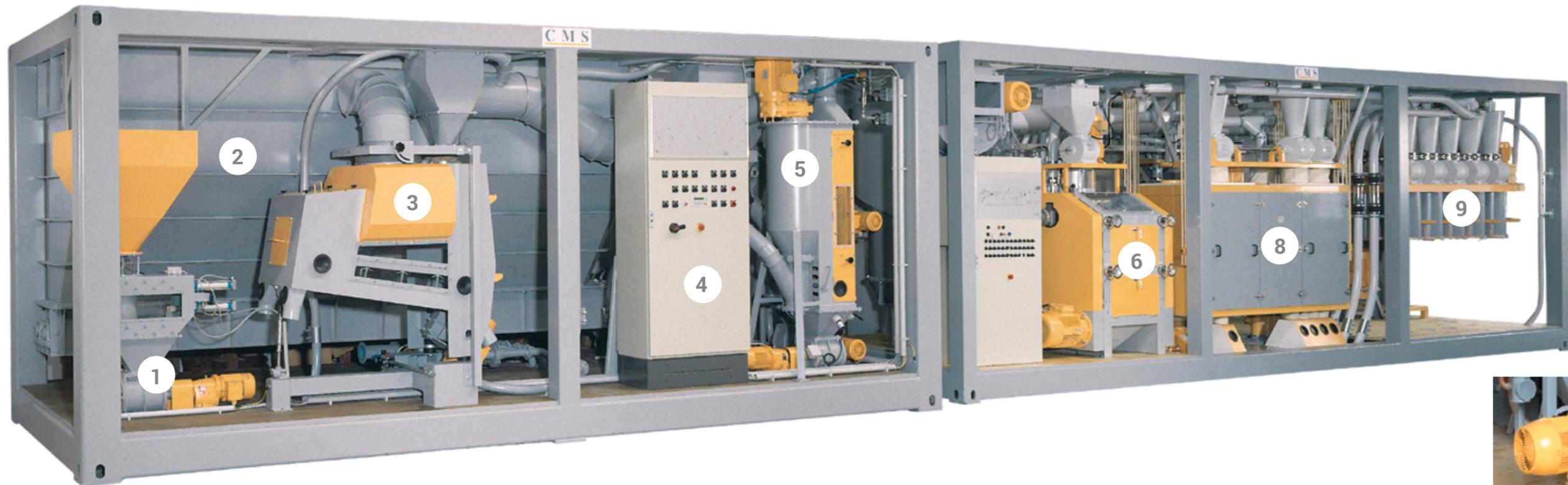


Foto einer CMS 900



1. Volumendosiergerät
Dosiert die Menge an Getreide, das in die Reinigungsabteilung befördert wird.

2. Abstehzelle
mit einstellbaren Füllstandsmessern zur Regulierung der Abstezeit, pneumatische Druckförderanlage

3. Patentierter Hochleistungs-Combistoner
für die Vorreinigung verschiedener Getreidesorten. Zuverlässige Separation von Staub, Steinen, Sand, Saat, Bruch durch spezielle Kombination von Vibrosieben und Windsichtung. Eisenteile werden durch einen Magnetapparat separiert.

4. Elektrischer Schaltschrank
(sehr benutzerfreundlich) mit programmierbarem Speicher incl. Elektroinstallation

5. Intensivnetzschäler I von II
für schonendes Schälen und Netzen des Getreides ohne Kornzerstörung.

6. Walzenstuhl
zur Vorbereitung der Vermahlung. Getreide wird vorgebrochen und vorge mahlen um anschließend von der Stiftmühle endvermahlen zu werden

7. Patentierte Stiftmühle/Desintegrator
vermahlt den Gries in einem Schritt zu feinem Mehl.

8. Plansichter
siebt zuverlässig Gries, Mehle und Kleie

9. Absackstutzen
als letzter Schritt im Vermahlungsprozess; Das Mehl wird manuell in Säcke abgepackt. Als Alternative kann es in einen Silo befördert und automatisch abgepackt werden

CMS-SYSTEM VS. WALZENSTUHLSYSTEM



Weltweit dominieren derzeit Großmühlen in Zentrallagen. Diese Mühlen arbeiten nach dem konventionellen, sehr komplizierten vielstufigen Walzenstuhlverfahren. Diese Technologie des vielstufigen Walzenstuhlverfahrens überfordert oft die personellen, technischen und infrastrukturellen Ressourcen. Außerdem ist es sehr kostenintensiv.

Aufgrund dieser Erkenntnis wurde ab dem Jahr 1982 in mehreren Schritten ein Kurzmahlverfahren (d.h. die Getreideverarbeitung in nur 2–3 Mahlstufen) von CMS entwickelt. Die Grundvoraussetzung (= keine Mehlqualitäts- und Ausbeutenachteile) konnte von dem innovativen CMS-Mahlverfahren erfüllt werden!

DAS CMS-SYSTEM IST EINE TECHNOLOGIE, DIE

- verhältnismäßig niedere Investitionen erfordert.
- hohe Rentabilitäten auch bei geringen Kapazitäten zeigt.
- kein hochqualifiziertes Personal für Betrieb und Wartung erfordert.
- aus unkomplizierten und größtenteils wartungsarmen Maschinen besteht.
- die Vermahlung verschiedener Getreidesorten mit ein und derselben Ausrüstung erlaubt.

Nur unser Unternehmen verwendet das patentierte CMS-System!

DAS WALZENSTUHLVERFAHREN IST EINE TECHNOLOGIE, DIE

- sehr hohe Investitionen erfordert.
- nur bei hohen Kapazitäten wirtschaftlich ist.
- besonders hochqualifiziertes Bedienungspersonal erfordert.
- einen regelmäßigen und hohen Instandhaltungsaufwand mit besonderen technischen Ansprüchen erfordert. (z.B.: Walzenriffeln!)
- nicht flexibel einsetzbar ist, weil die Einrichtung immer nur auf eine Getreideart (z.B.: nur Mais oder nur Weizen Vermahlung) spezialisiert ist.

Alle Konkurrenten am Groß- wie auch am Kleinmühlensektor verwenden das Walzenstuhlssystem!

Zwei CMS Komponenten ermöglichen die Vermahlung von Getreide: Eine Reinigungs- und eine Vermahlungseinheit.

Die Reinigungseinheit reinigt und netzt das Getreide schonend und die Vermahlungseinheit trägt mit einer hohen Ausbeute zur effizienten und qualitativen Herstellung von Mehl bei.

CMS REINIGUNGSEINHEIT



CMS REINIGUNGSEINHEIT

CMS Getreidereinigung

Schonendes Nassschälen

Bei Weizen und Roggen bleibt der wertvolle Keim (mit seinem hohen Gehalt an Vitaminen u. Spurenelementen) erhalten und wird im patentierten CMS-Verfahren stabilisiert und verbleibt im Mehl!

KONVENTIONELLE WALZENSTUHLMETHODE

Konventionelle Getreidereinigung

Prallschälung

Der wertvolle Keim wird zum Großteil losgeschlagen und aufgrund seiner schlechten Haltbarkeit zu Futterzwecken ausgeschieden.

CMS VERMAHLUNGSEINHEIT



CMS GETREIDEVERMAHLUNG

Das CMS-Mahlverfahren verwendet eine Kombination aus der Walzenstuhlmüllerei und der Prallmüllerei. Der erste Zerkleinerungsschritt erfolgt, wie im konventionellen System, mittels Riffelwalzen (nur 1 Walzenstuhl), wobei durch die angeschlossene Siebsortierung auf dem Plansichter das Mahlprodukt in Schalenteile, Grieße und Mehl sortiert wird.

Die weitere Vermahlung erfolgt in nur 2 patentierten Schritten auf sogenannten Desintegratoren (doppelt wirkende Stiftmühlen), welche das Mahlgut durch Prallung aufschließen. Der freie Prall bewirkt, dass elastische Teile (= Schalenteile) groß bleiben aber spröde Teile (= Grieße) aus dem Endospermtteil des Kornes in einem Durchgang zu fertigen Mehl zerkleinert werden.

Aufgrund dieser Methodenkombination wird von jeder Zerkleinerungsart nur das Optimale verwendet!

KONVENTIONELLE GETREIDEVERMAHLUNG

Getreidezerkleinerung durch Quetsch- und Scherkräfte. Diese Art der Zerkleinerung wird auf sogenannten Walzenstühlen gemacht, wobei die Vermahlung des Getreides zwischen parallel laufenden Walzen, die zueinander verstellbar angeordnet sind und eine geriffelte Oberfläche haben, erfolgt. Um eine entsprechende Feinheit des Mehles zu erlangen, sind bei diesem System meist 20 bis 25 Stufen (= Walzenstühle + Plansichterabteile!) erforderlich, wobei jede dieser Stufen aus Zerkleinern und Siebsortieren besteht.

Wird nun dieses System, welches für zentrale Großanlagen entwickelt wurde, auch für Kleinanlagen verwendet, so geht man den Weg, dieses System zu verkürzen. Was z.B. in 20 Stufen gemacht wird, soll nun in 6 Stufen passieren. Das ist natürlich nur mit größten Nachteilen möglich!

Die Maschinen sind überlastet, verschleißern schnell u. vermahlen mit hohen Temperaturen (Die Mahlwalzen sind zu heiß). Die Mehlausbeuten sind niedrig, der Energiebedarf jedoch entsprechend hoch.

Weiters: Die Riffelung der Walzen nützt sich unter diesen Betriebsbedingungen viel zu rasch ab. Der teure und komplizierte Riffelungsprozeß kann nur von Spezialisten auf Sondermaschinen gemacht werden, die dezentral nicht vorhanden sind. Als Konsequenz dieser Nachteile ergibt sich eine geringere Wirtschaftlichkeit dieser Anlagen!

AUSBEUTE- UND ASCHEWERTE

Im Falle von Weizen-Vermahlung



Folgende **Ausbeute – und Aschewerte** können mit unserem patentierten Kurzmahlverfahren erzielt werden. Die Angaben beziehen sich auf mittelharten bis weichen Weizen (kein Hart-/Durum – Weizen!), mit einem Hektolitergewicht von mindestens 80 (1 Liter = 0,80 kg):

ASCHE (TROCKENBASIS)	AUSBEUTE
480 – 500	ca. 15 – 25 %
500 – 600	ca. 15 – 20 %
600 – 650	ca. 15 – 20 %
800 – 850	ca. 05 – 10 %
Mehl Type W 650 – 700:	70 – 75 %
1250 – 1600	ca. 04 – 06 %
Mehl-Gesamtausbeute bis zu	81 %
(Mischung = Type 750–800)	

Kleie ca. 18 %

Abhängig von der Qualität des Rohmaterials, kann bis zu 25 % Grieß produziert werden.

Die oben genannten Ausbeutewerte sind gültig für die CMS 900, CMS 1800 und CMS 3600.



MAIS



SORGHUM



HIRSE



REIS

Im Falle von Roggen-Vermahlung



Folgende **Ausbeute – und Aschewerte** können mit unserem patentierten Kurzmahlverfahren erzielt werden. Die Angaben beziehen sich auf Roggen mit einem Hektolitergewicht von mindestens 73 (1 Liter = 0,73 kg):

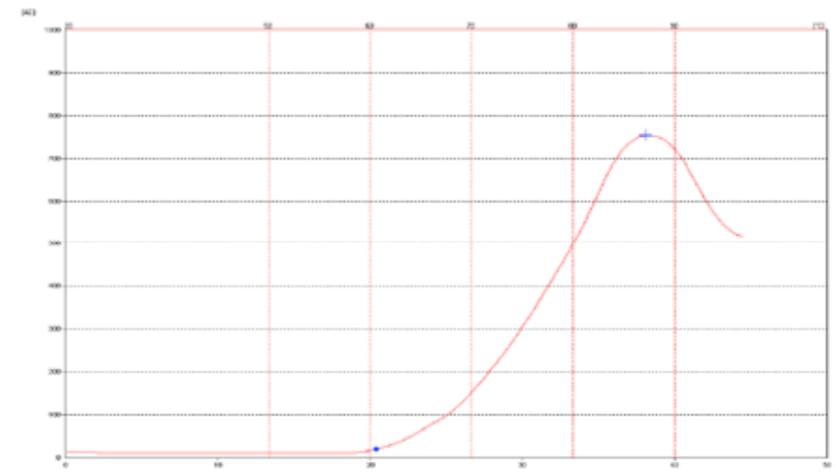
ASCHE (TROCKENBASIS)	AUSBEUTE
500	ca. 10 – 15 %
960	ca. 60 – 65 %
2500	ca. 04 – 05 %
Abhängig vom Hektolitergewicht beträgt die Mehl-Gesamtausbeute	
	ca. 80 – 82 %

Kleie ca. 18 %

AMYLOGRAMM

N°	Art der Untersuchung	Resultat	Einheit
G143	AMYLOGRAMM (ICC 126/1) SCHRÖT		
	Beginn der Verkleisterung	60.6	°C
	Verkleisterungstemperatur	87.13	°C
	Verkleisterungsmaximum	754	AE
G030	PROBENVERMAHLUNG KLEIN		
	Probenvorbereitung	durchgeführt	
G002	PROBENADMINISTRATION DIGITAL		

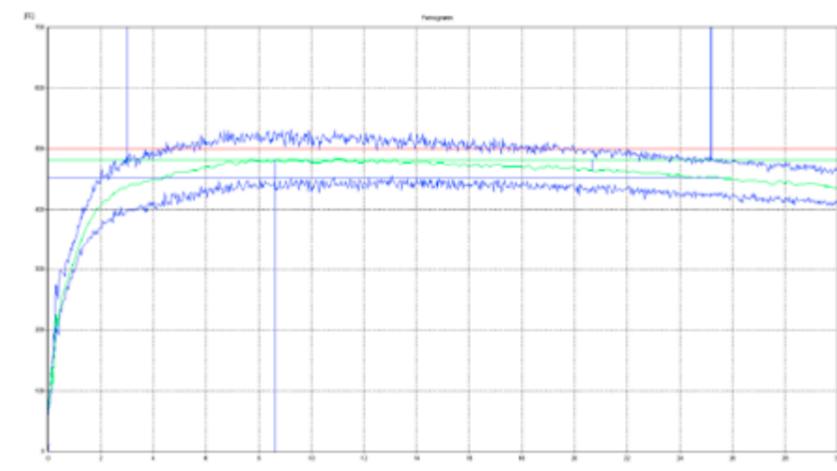
Analysiert die Merkmale der Verkleisterung (Maximum und Temperatur) und der Enzymaktivität. Je höher die Kurve, desto niedriger die Aktivität der Enzyme. Mit CMS und Qualitätsgetreide ist es leicht das gewünschte Mehl zu optimieren.



FARINOGRAMM

N°	Art der Untersuchung	Resultat	Einheit
G150	FARINOGRAMM (ICC 115/1)		
	Teigentwicklung	8.7	min
	Stabilität	22.2	min
	Wasseraufnahme (500 FE)	60.3	%
	Teigerweichung	18	FE
	Qualitätszahl	256	

Analysiert die Wasseraufnahme, die Teigentwicklung und die Stabilität. Je länger die Kurve oberhalb von 500 FE, desto stabiler ist der Teig. Mit CMS und Qualitätsgetreide ist eine perfekte Teig Stabilität gewährleistet, was von großer Bedeutung für die Bäckereien ist.

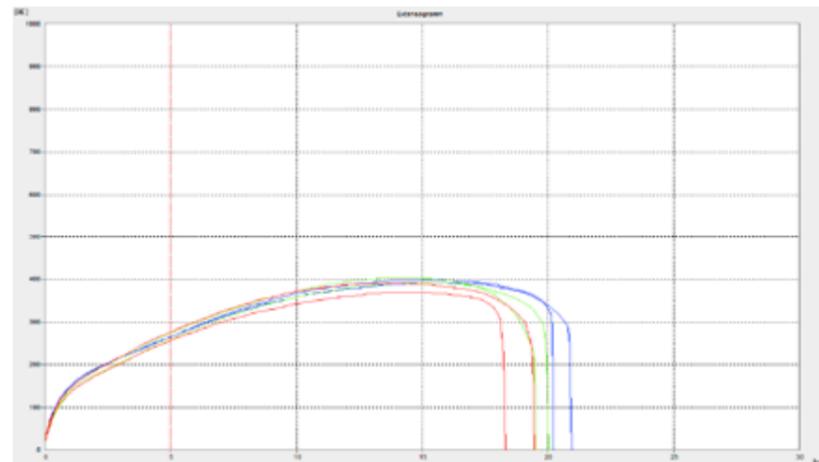


Alle Analysen wurden mit unbehandeltem Mehl durchgeführt (keine Zugabe von Ascorbinsäure).

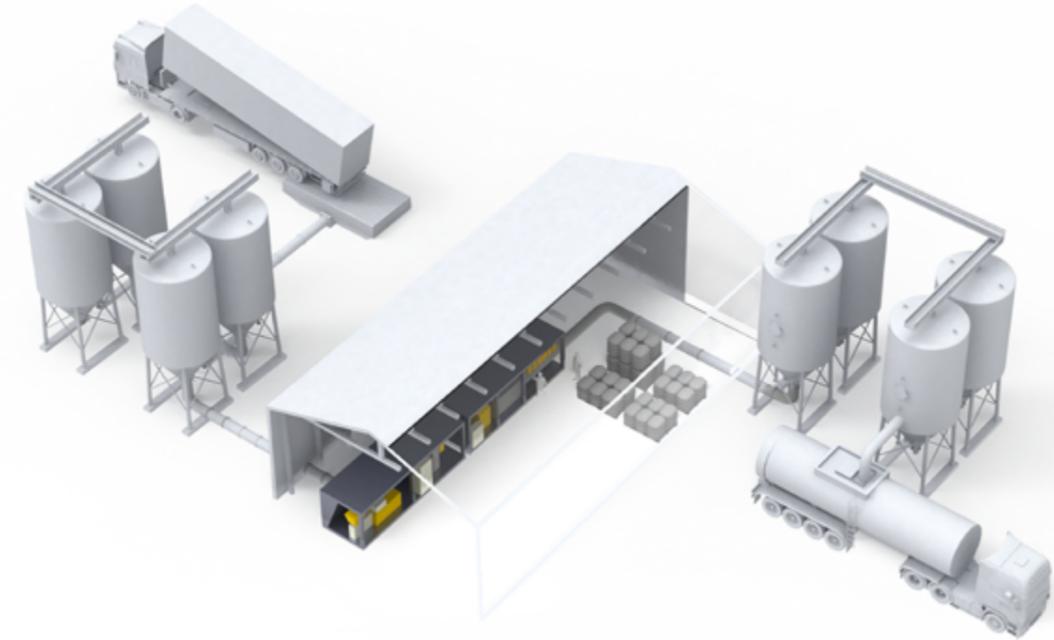
EXTENSOGRAMM

N°	Art der Untersuchung	Resultat	Einheit
G151	EXTENSOGRAMM (ICC114/1BRABENDER)		
	Wasseraufnahme	55.2	%
	Energie nach 45'	116	cm ²
	Energie nach 90'	110	cm ²
	Energie nach 135'	102	
	Dehnwiderstand nach 45'	266	EE
	Dehnwiderstand nach 90'	267	EE
	Dehnwiderstand nach 135'	268	
	Dehnbarkeit nach 45'	207	mm
	Dehnbarkeit nach 90'	199	mm
	Dehnbarkeit nach 135'	190	
	Maximum nach 135'	380	
	Dw / Db nach 45'	1.3	
	Dw / Db nach 90'	1.3	
	Dw / Db nach 135'	1.4	

Analysiert die Dehnbarkeit des Teiges. Je größer die Fläche der Kurve, desto besser ist die Qualität des Mehls. Mit CMS und Qualitätsgetreide sinkt die Notwendigkeit von Zusatzstoffen.



Alle Analysen wurden mit unbehandeltem Mehl durchgeführt (keine Zugabe von Ascorbinsäure).



VIER SCHRITTE ZU IHRER CMS MÜHLE

1. CMS PROJEKTPLANUNG

Inklusive Kapazitätsanalyse, Rentabilitätsrechnung, Planung der Peripherie, Arbeitsabläufe, etc.

2. MASSGESCHNEIDERTE CMS MÜHLE AUS ÖSTERREICH

Nach Fertigstellung der Produktion Ihrer CMS wird die Mühle in Raabs einem 10-tägigen Testlauf unterzogen, bei dem gleichzeitig Ihr Personal eingeschult wird.

3. TRANSPORT UND INSTALLATION AN IHRER PRODUKTIONSSTÄTTE

Die Mühle wird schlüsselfertig geliefert; die Installation und eventuell notwendige Erweiterungen sind in einigen Tagen fertiggestellt.

4. REGELMÄSSIGER KONTAKT MIT UNSEREN KUNDEN NACH GESCHÄFTSABSCHLUSS

After sales service, Unterstützung in jeder Hinsicht und eine gute Lieferanten-Kundenbeziehung ist unsere Verpflichtung!



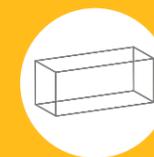
PLUG IN & MILL



SCHLÜSSELFERTIG



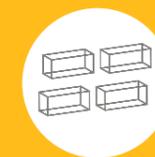
EINFACHE
HANDHABUNG



KOMPAKT



MOBIL



MODULAR



VERSCHIEDENE
GETREIDESORTEN

CMS

COMPACT MILLING SYSTEMS
AUSTRIA



Telefon

+43/2846/370-0

Fax

+43/2846/370-8



office@cms-milling.com



www.cms-milling.com



Besuchen Sie CMS:

Hauptstrasse 26

3820 Raabs

Österreich

(Europa)