

Projekt:
Umbau Produktionsstätte

Ort:
Utzenfeld

Fertigstellung Projekt:
2006

Bauherr:
Konfitürenmanufaktur Alfred
Faller GmbH

Branche:
Lebensmittelindustrie

Verwendete Produkte:
Ucrete

Projektgröße:
4.000 m² Bodenfläche

Faller Konfitüren Ucrete



Unsere Referenz in Utzenfeld (Deutschland): Konfitürenmanufaktur Alfred Faller GmbH

Der Hintergrund

Wurden die Spezialitäten der 1913 gegründeten Firma Faller Konfitüren ursprünglich nur regional vertrieben, so erfreuten sie sich bald schon über die Landesgrenzen hinauswachsender Beliebtheit, was Erweiterungen der Produktionsstätte nach sich zog. Selbst das 1998 gekaufte Anwesen in Utzenfeld wurde im Jahr 2006 zu klein und musste ausgebaut werden. So entstand ein Umbau, bei dem das Augenmerk vor allem auf eine moderne, umweltfreundliche und lebensmitteltechnologisch den neuesten Anforderungen gerechte Produktionsstätte gerichtet war. Insgesamt entstanden 2.000 Quadratmeter Produktions-, sowie 2.000 Quadratmeter Lager- und Bürofläche.

Die Herausforderung

Produktionsstätten in der Fruchtverarbeitung benötigen einen ganz speziellen, widerstandsfähigen Industrieboden, denn höchste Ansprüche an Sauberkeit und Hygiene erfordern intensive Reinigungsmaßnahmen. Das bedeutet neben dem Einsatz von Reinigungsmitteln auch Heißwasser und Dampfreinigung. Im Produktionsprozess anfallende Feuchtigkeit macht den Boden rutschig. Säuren und andere Medien, zum Teil in hohen Konzentrationen, kommen mit dem Bodenbelag in Kontakt.

Kontakt:

Deutschland:
Master Builders Solutions Deutschland GmbH ■ Donnerschweer Straße 372 ■ 26123 Oldenburg
Tel: +49 (0)441 3402 251 ■ construction-systems-de@mbcc-group.com ■ www.master-builders-solutions.de

Österreich:
Master Builders Solutions GmbH ■ Roseggerstraße 101 ■ 8670 Krieglach
Tel: +43 (0) 3855 23 71 0 ■ office.austria@mbcc-group.com ■ www.master-builders-solutions.at

Schweiz:
PCI Bauprodukte AG ■ Im Schachen ■ 5113 Holderbank
Tel: +41 (0)58 958 22 44 ■ info-as.ch@mbcc-group.com ■ www.master-builders-solutions.ch

Faller Konfitüren

Ucrete



Unsere Referenz in Utzenfeld (Deutschland): Konfitürenmanufaktur Alfred Faller GmbH

Unsere Lösung

Genau hier liegt der Einsatzbereich von Ucrete Polyurethanbeton, dem Spezialboden für die Lebensmittelindustrie: Problemlos hält er all den thermischen, chemischen und mechanischen Belastungen stand. Ucrete Polyurethanbeton besitzt beste Reinigungs- und Hygieneigenschaften, ist hoch abriebfest und wasserundurchlässig und entspricht somit den Anforderungen des International Food Standards (IFS) sowie den EU-Verordnungen 852 - 854. Die Oberfläche trocknet nach der Reinigung wesentlich schneller ab als offenporige mineralische Systeme. Das spart Energie und Zeit. Ein unabhängiges Gutachten bestätigt Ucrete Polyurethanbeton absolute Unbedenklichkeit hinsichtlich Ausgasung und eventuell resultierender Lebensmittelkontamination. Der Belag kann während des laufenden Betriebs oder beispielsweise am Wochenende eingebaut werden. Ein Boden von hervorragender Qualität für eine reibungslose und effiziente Produktion. Da Familie Faller nicht nur bei ihren eigenen Produkten auf höchste Qualität setzt, wurde im Produktionsbereich Ucrete Polyurethanbeton verlegt. Im Bereich der Kochkessel beispielsweise kam Ucrete UD 200 in 9 mm Stärke zum Einsatz, da macht kurzzeitige starke Hitzeeinwirkung dem Boden nichts aus. Der Einbau durch einen zertifizierten Fachverleger sorgt dafür, dass der Boden über viele Jahre hinweg seine hervorragenden Eigenschaften bewahrt und Familie Faller sich störungsfrei der Produktion ihrer beliebten Spezialitäten widmen kann.

Der Mehrwert für den Kunden

- Widersteht thermischen, chemischen, mechanischen Belastungen, sodass eine langjährige Nutzung und störungsfreie Produktion ermöglicht wird
- Temperaturbeständig von -40 bis 130°C und somit geeignet für Heißwasser- und Dampfreinigung
- Rutschhemmend (Rutschhemmstufen individuell einstellbar) und damit beste Grundlage für sichere Arbeitsbedingungen
- Porenfrei, fugenminimiert, leicht zu reinigen, schnelltrocknend und somit günstig im Unterhalt und zu dem IFS-konform
- Nicht geruchs- und geschmacksübertragend
- In kürzester Zeit appliziert und nach 24h vollbelastbar, sodass der Einbau während des laufenden Betriebs ohne Produktionsausfälle möglich ist

Projektfakten auf einen Blick

- Umbau und Erweiterung Produktionsstätte aufgrund wachsender Beliebtheit der Faller Konfitüren
- Schwerpunkt lag auf einer modernen, umweltfreundlichen und lebensmitteltechnologisch der neuesten Anforderungen gerechten Produktionsstätte
- 2.000m² Produktionsstätte und 2.000m² Büro- und Lagerfläche

Master Builders Solutions

Die Marke Master Builders Solutions bündelt unser gesamtes Know-how, um chemische Lösungen für den Neubau, die Instandhaltung, die Instandsetzung und Sanierung von Bauwerken zu entwickeln.

Master Builders Solutions steht für mehr als ein Jahrhundert Erfahrung in der Bauindustrie. Das Know-how und die Erfahrung unserer Baufachleute in aller Welt bilden den Kern von Master Builders Solutions. Wir kombinieren die richtigen Komponenten aus unserem Portfolio, um Ihre speziellen baulichen Herausforderungen zu lösen.

Weitere Informationen finden Sie unter:

www.master-builders-solutions.de
www.master-builders-solutions.at
www.master-builders-solutions.ch