

Projekt:

Neubau Logistik- und Reifezentrum für die Käseerzeugung

Ort:

Spielberg (Österreich)

Fertigstellung Projekt:

April 2014

Bauherr:

Obersteirische Molkerei (OM)

Architekt:

ALPHA-BAU Planungs-
Projektentwicklungs- und
Baubetreuungs GmbH,
Raaba (Österreich)

Branche:

Lebensmittelindustrie

Verwendete Produkte:

Ucrete MF40AS
Ucrete HF60RT
Farbton Creme

Projektgröße:

2.500 m² Lager- und Gangbe-
reiche, Reiferäume, Käserohan-
lage

Obersteirische Molkerei Ucrete



Unsere Referenz in Spielberg (Österreich): Obersteirische Molkerei

Der Hintergrund

Mit einem Investitionsvolumen von rund 20 Millionen Euro baute die Obersteirische Molkerei ein neues Logistik- und Reifezentrum für die Käseerzeugung und erhöhte damit die Kapazität der Käseproduktion auf rund 3.500 Tonnen. Das neue Logistik- und Reifezentrum stellt die Grundlage einer vollautomatischen, unter strengsten hygienischen Bedingungen ablaufenden Käsereifung sowohl für die eigene Produktion als auch als Dienstleister für andere Molkereien dar.

Die Herausforderung

Im sensiblen lebensmittelverarbeitenden Bereich müssen strenge Hygieneanforderungen erfüllt werden. Der Fußboden erfordert aufgrund des Kontakts mit Milch und Käseresten eine besonders gründliche Reinigung und Desinfektion. Dafür ist ein Boden erforderlich, der dieser Beanspruchung standhält und außerdem schnell trocknet und rutschfest ist. Zudem muss der Boden hoch belastbar, widerstandsfähig und ableitfähig sein – ableitfähig aufgrund der mit empfindlicher Elektronik automatisch geführten Stapler im Produktions- und Logistikbereich der Molkerei.

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

Obersteirische Molkerei

Ucrete



Unsere Referenz in Spielberg (Österreich): Obersteirische Molkerei

Unsere Lösung

Um den Anforderungen einer modernen Käseproduktion gerecht zu werden, fiel die Entscheidung auf unsere Systeme Ucrete MF40AS und Ucrete HF60RT. Beide basieren auf einer einzigartigen, hochbelastbaren Polyurethanbeton-Technologie mit einer außergewöhnlichen Resistenz gegen aggressive Chemikalien, hohe Temperaturen und starke mechanische Belastung. Ucrete MF40AS verfügt über eine glatte Oberfläche mit der Rutschhemmstufe R10 – damit entstand ein sicherer, antistatischer Boden in den Gangbereichen und Reiferäumen der Molkerei, der den Einsatz der automatisch geführten Stapler ermöglicht. In den Bereichen der Käserohanlage kam Ucrete HF60RT mit seiner leicht strukturierten Oberfläche und der Rutschhemmstufe R11 zum Einsatz – diese schafft sichere Arbeitsbedingungen in nassen Umgebungen. Die geschlossene Oberfläche trocknet besonders schnell ab und bietet Keimen und potenziellen Krankheitserregern keine Angriffsflächen, Nischen oder Pfützen, in denen sich Keimherde bilden können. Da die Systeme generell flüssig appliziert werden, konnten auch in der Molkerei Unebenheiten im Bodenaufbau problemlos ausgeglichen und Hohlkehlen realisiert werden. In Kombination bieten beide Systeme eine optimale Gesamtlösung für den Neubau und die damit verbundenen Anforderungen der Obersteirischen Molkerei. Das hervorragende Endergebnis war neben den passenden Produkten auch der schnellen und umfassenden Betreuung des technischen Supports bei der Konzeptüberarbeitung und Verlegung des ableitfähigen Systems zu verdanken.

Der Mehrwert für den Kunden

- Hohe Lebensdauer und Belastbarkeit bei täglicher Freqüenzierung durch Menschen und Maschinen
- Rutschsichere Arbeitsbedingungen in nassen Umgebungen durch leicht strukturierte Oberfläche
- Einfache Reinigung für höchste Hygieneanforderungen, insbesondere in den sensiblen Reiferäumen und der Käserohanlage
- Extreme Widerstandsfähigkeit, auch bei Fahrverkehr mit schwerem Gerät und täglicher Reinigung
- Antistatischer Boden, der den Einsatz von automatisch geführten Fahrzeugen ermöglicht
- Kurze Reaktionszeiten, schnelle Nutzung nach Verlegung

Projektfakten auf einen Blick

- Neubau Logistik- und Reifezentrum für die Käseerzeugung
- 11 Wochen Einbauzeit
- Ucrete HF60RT: ca. 2.050 m² Käserohanlage sowie Tanklager
- Ucrete MF40AS: ca. 450 m² Gangbereich und Reiferäume

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