

**Projekt:**

Abfüllanlage der Winzergemeinschaft Franken eG

**Ort:**

Kitzingen

**Fertigstellung Projekt:**

2007

**Bauherr:**

Winzergemeinschaft Franken eG

**Branche:**

Getränkeindustrie

**Verwendete Produkte:**

Ucrete

**Projektgröße:**

1.800 m<sup>2</sup> Bodenfläche

## Winzergemeinschaft Franken eG Ucrete



Unsere Referenz in Kitzingen (Deutschland): Abfüllanlage der Winzergemeinschaft Franken eG

### Der Hintergrund

2007 investierte die Winzergemeinschaft Franken eG 6,3 Mio. Euro in den Bau einer neuen Abfüllanlage. Zu diesem Zweck wurde die 1969 gebaute Füllhalle komplett umgestaltet. Insbesondere der Hallenboden musste für seine tonnenschweren Traglasten neu aufgebaut werden. Die 1.800 m<sup>2</sup>-große Anlage ist die in ihrer Flexibilität modernste Abfüllanlage Europas: Je nach Weinart kann die Fülltechnik variiert werden; sowohl Flaschen verschiedener Größen als auch Formen werden befüllt. Eine weitere Besonderheit: Die Flaschen werden nicht mehr in die Kartonagen hineingehoben, sondern die Verpackung wird auf dem Fließband um die Flaschen herum gefaltet und geklebt.

### Die Herausforderung

Die Arbeitsleistung der Abfüllanlage liegt bei 11.500 Einheiten pro Stunde. Somit können pro Jahr rund 15 Mio. Liter Wein abgefüllt werden. Nicht nur Betriebe einer solchen Größe, sondern sämtliche Produktionsbetriebe in der Getränkeindustrie benötigen einen 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 aggressive Medien, 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](mailto:construction-systems-de@mbcc-group.com) ■ [www.master-builders-solutions.de](http://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](mailto:office.austria@mbcc-group.com) ■ [www.master-builders-solutions.at](http://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](mailto:info-as.ch@mbcc-group.com) ■ [www.master-builders-solutions.ch](http://www.master-builders-solutions.ch)

# Winzergemeinschaft Franken eG

## Ucrete



Unsere Referenz in Kitzingen (Deutschland): Abfüllanlage der Winzergemeinschaft Franken eG

### Unsere Lösung

Damit die Anlage bei Vollauslastung auch störungsfrei läuft, wurde als Industrieboden Ucrete Polyurethanbeton eingebaut. Er zeichnet sich durch besonders hohe mechanische und thermische Resistenz sowie durch seine extrem lange Lebensdauer aus und ist damit ein Garant für höchste Effizienz im Produktionsprozess. Der Spezialboden für die Lebensmittelindustrie 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. Zudem ist Ucrete Polyurethanbeton nicht geruchs- und geschmacksübertragend, somit absolut unbedenklich und kann sogar während des laufenden Betriebs eingebaut werden.

### 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 und somit absolut unbedenklich.
- In kürzester Zeit appliziert und nach 24h vollbelastbar, sodass der Einbau während des laufenden Betriebs ohne Produktionsausfälle möglich ist

### Projektfakten auf einen Blick

- Neubau einer Abfüllanlage
- Hygienische, hochbelastbare und rutschhemmende Bodenbeschichtung für reibungslose und effiziente Produktion
- 1.800 m<sup>2</sup> Bodenfläche

### 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](http://www.master-builders-solutions.de)

[www.master-builders-solutions.at](http://www.master-builders-solutions.at)

[www.master-builders-solutions.ch](http://www.master-builders-solutions.ch)