

Aktueller Projektbericht Winzergemeinschaft Franken eG



Weinbaubetrieb

Modernste Technik für beste Weine

Weinqualität ist kein Zufallsprodukt. In dem gleichen Maß, wie die Bodenqualität und das Mikroklima einer Region den besonderen Charakter eines Weines bestimmen, gilt es, diesen durch schonende Herstellung und Abfüllung zu erhalten. Die Winzergemeinschaft Franken eG ist eine 1959 gegründete Vereinigung von rund 2.800 Winzern in der Region zwischen Spessart und Steigerwald, Saaletal und Tauberfranken. Sie sieht sich als Repräsentant für Frankenwein und ist eng verbunden mit ihrer Heimat und der Natur. Im Jahr 2007 investierte die Winzergemeinschaft Franken eG 6,3 Millionen 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 Abfüllanlage nimmt eine Fläche von 1.800 Quadratmetern ein. Sie ist die in ihrer Flexibilität modernste Abfüllanlage in Europa: Je nach Weinart kann die Fülltechnik variiert werden; sowohl Flaschen verschiedener Größen als auch Formen werden befüllt. Eine Besonderheit stellt auch die neue Verpackungstechnik dar: Die Flaschen werden nicht mehr in die Kartonagen hinein gehoben, sondern die Verpackung wird auf dem Fließband um die Flaschen herum gefaltet und geklebt. Die Arbeitsleistung der Abfüllanlage liegt bei 11.500 Einheiten pro Stunde. Somit können pro Jahr rund 15 Millionen Liter Wein abgefüllt werden. Damit die Anlage bei Vollauslastung auch störungsfrei läuft, wurde



Abfüllanlage auf UCRETE® Polyurethanbeton



von **acrytec flooring gmbh** mit UCRETE Polyurethanbeton von der BASF AG, ein speziell für diesen Bereich geeigneter Industrieboden - plus einer bewehrten und abgedichteten Gefällebetonsohle - eingebaut. Er zeichnet sich durch besonders hohe chemische, mechanische und thermische Resistenz sowie durch seine extrem lange Lebensdauer aus und ist damit ein Garant für höchste Effizienz im Produktionsprozess.

Heißwasser- und Dampfreinigung: Ja!

Produktionsbetriebe in der Getränkeindustrie benötigen einen ganz speziellen, widerstandsfähigen Industrieboden, denn höchste Ansprüche an Sauberkeit und Hygiene erfordern intensive Reinigungsmaßnahmen. Das bedeutet neben dem Einsatz von Reinigungs-Chemikalien auch Heißwasser- und Dampfreinigung. Im Produktionsprozess anfallende Feuchtigkeit macht den Boden rutschig. Säuren und andere aggressive Medien, zum Teil in hohen Konzentrationen, kommen mit dem Bodenbelag in Kontakt. Genau hier liegt der Einsatzbereich von UCRETE Polyurethanbeton, dem



Polyurethanbeton ist eine Investition in die Zukunft

Spezialboden für die Lebensmittelindustrie: Problemlos hält er all den chemischen, mechanischen und thermischen Belastungen stand. Ein Boden von hervorragender Qualität ist die Grundlage für eine reibungslose und effiziente Produktion. 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.

UCRETE® trocknet schnell, das spart Energie!

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 daraus eventuell resultierender Lebensmittelkontamination. Der Belag kann sogar während des laufenden Betriebes eingebaut werden. Wir versprechen: Polyurethanbetonböden sind eine Investition in Ihre Zukunft.



Sind das Ihre Probleme?

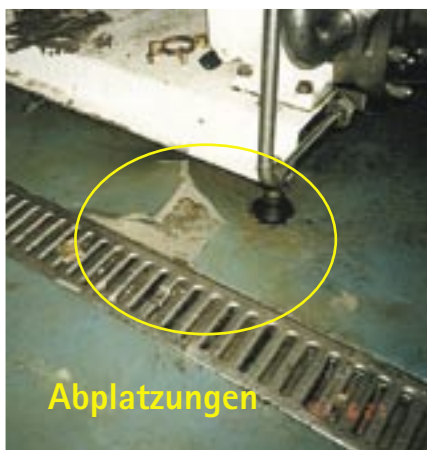
Treten die gezeigten Problemfälle auf, wird es Zeit für ein Gespräch mit den Profis. Mit **Polyurethanbeton** bieten wir Ihnen eine Vielzahl solider Problemlösungen. Im Nassbereich ist dieser Spezialboden besonders stark! Eine Lösung die hält!

Unser PU Beton hat sich in vielen Anwendungen in der Lebensmittelindustrie bestens bewährt. Die Reinigung der Böden erfolgt mit Hochdruckreinigungsgeräten. Heißes und kaltes Wasser, die Reinigungs-Chemie und den hohen Druck:

Alles das hält der **Polyurethanbeton** aus!

Dieser Boden in der Lebensmittelindustrie ist immer die beste Variante! Garantiert! **Die speziellen Vorteile:**

- Schnelle Applikation
- Temperaturbeständig von -40°C bis 130°C (kurzzeitig bis 150°C)
- Monolithischer Aufbau, schlagfest und chemikalienbeständig
- Rutschsicher (alle Rutschhemmstufen sind herstellbar!)
- Porenfrei, fugenminimiert, leicht zu reinigen. IFS-konform!



Das Team der acrytec flooring gmbh ist zertifiziert.
Auf uns ist Verlass! Wir wollen, dass Sie zufrieden sind.
Schon deshalb bieten wir alles aus einer Hand!

Motivierte Menschen plus unsere praxisnahe Ausbildung plus Training vor Ort sorgen für eine punktgenaue Abwicklung des Projektes. Auch wenn für Sie die Zeit ein Problem ist: Wir finden immer eine perfekte Lösung! Erfragen Sie weitere Details per e-Mail: service@acrytec-flooring.de unter folgenden Stichworten:

- acrytec flooring Referenzen: Getränkeindustrie, Molkerei
- acrytec flooring Referenzen: Backbetriebe
- acrytec flooring Referenzen: Fisch-, Fleischverarbeitung
- Schicken Sie uns die neue **acrytec flooring Image** Broschüre

Rufen Sie einfach an: **acrytec flooring gmbh,**
Westring 12, in 64850 Schaafheim

Tel: +49 6073 - 7229-0 Fax: +49 6073 - 7229-59
www.acrytec-flooring.de service@acrytec-flooring.de