

**Объект:**

Мясоперерабатывающий завод «Оренбив»

**Месторасположение:**

Оренбургская область,  
Саракташский район,  
с. Черный Отрог

**Дата завершения:**

2014 г.

**Заказчик:**

Inalca JBS S.A  
(Cremonini Group)

**Проектировщик:**

TecnoStardue s.r.l. (Италия)

**Подрядчик:**

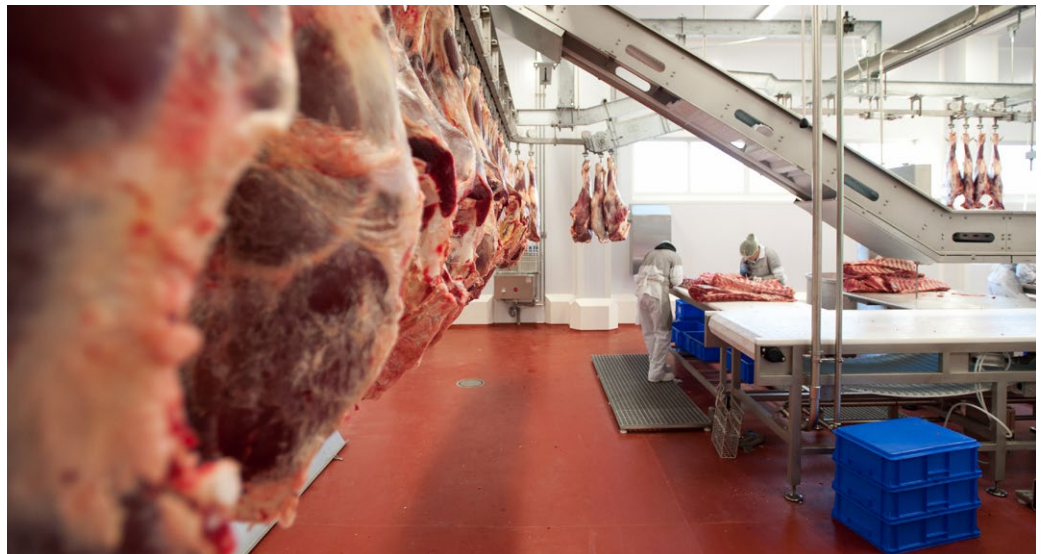
ООО «Стройтехнология»

**Используемые материалы:**

Ucrete UD200 red 9 мм —  
2 030 м<sup>2</sup>  
Ucrete DP20 red 6 мм — 715 м<sup>2</sup>  
Ucrete RG red 6 мм — 1 227 м.п.  
MasterTop 450–1186 м<sup>2</sup>  
MasterEmaco S488 PG —  
20 160 кг  
MasterEmaco S5400–11 850 кг  
MasterGlenium 150–1000 л  
MasterFlow 935 AN — 109 600 мл  
MasterProtect 330 EI — 1 125 кг  
MasterFlow 928–21 600 кг  
MasterSeal M338–300 кг  
MasterSeal 588–1550 кг

## Мясоперерабатывающий завод «Оренбив»

Ucrete, MasterTop, MasterEmaco, MasterGlenium, MasterFlow, MasterProtect, MasterSeal



**Описание объекта:**

Новый завод в Оренбурге по забою крупного рогатого скота мощностью производства 130 тысяч голов в год. «Оренбив» является проектом компании Cremonini Group — одного из ведущих итальянских производителей продуктов питания. Завод планирует развивать производство говядины в Оренбурге и в соседних регионах. На производстве внедрены самые современные системы контроля качества продукции. В ходе реализации проекта применялись инновационные материалы ведущих мировых производителей, в том числе продукция BASF.

**Задачи и требования:**

Основная задача при строительстве завода «Оренбив» — обеспечение долгосрочной бесперебойной работы предприятия. В процессе реализации проекта необходимо было провести широкий спектр работ в помещениях с различными требованиями. Строительство комплекса в зимний период ограничивало производство работ, а сроки сдачи объекта были четко определены.

# Мясоперерабатывающий завод «Оренбив»

Ucrete, MasterTop, MasterEmaco, MasterGlenium, MasterFlow, MasterProtect, MasterSeal



## Решение:

Представители BASF разработали комплекс индивидуальных решений, которые позволили проводить работы в условиях низких температур и сдать объект в срок.

**Для устройства железобетонного основания** в зимний период использовали комплексную суперпластифицирующую водоредуцирующую добавку на поликарбоксилатной основе — MasterGlenium 150. Это позволило производить бетонирование при температурах от  $-10^{\circ}\text{C}$  до  $-20^{\circ}\text{C}$ , свести к минимуму виброуплотнение с учетом густоармированного основания, значительно сократить процесс заливки, обеспечив высокие показатели ранней и конечной прочности.

**Для устройства промышленных полов** в технических помещениях использовали сухую упрочняющую смесь MasterTop 450. В итоге Заказчик получил высокопрочные полы, стойкие к высоким истирающим и умеренным ударным нагрузкам.

**Для подъема нулевого уровня с 20 мм до 40 мм** в следствие изменения проектной документации использовали безусадочную смесь наливного типа MasterEmaco S 488 PG, а для выполнения разуклонки от 5 до 40 мм и галтелей — высокопрочную тиксотропную безусадочную смесь MasterEmaco S 5400. Благодаря свойствам данных продуктов удалось выполнить поставленную задачу в сжатые сроки.

**Для устройства промышленных полов в забойных цехах и холодильниках**, отвечающих самым строгим требованиям гигиены и безопасности, применили полиуретан-цементные покрытия, разработанные специально для пищевой промышленности — Ucrete UD200, Ucrete DP20, на вертикальных поверхностях — Ucrete RG. В результате Заказчик получил антискользящее покрытие, стойкое к высоким химическим и термическим воздействиям (до  $+150^{\circ}\text{C}$ !), а также к воздействию жира, крови и моющих средств.

**Для монтажа стеновых железобетонных плит** использовали специальные химические анкера — MasterFlow 935 AN. Это дало возможность проводить работы в холодное время (при  $t +5^{\circ}\text{C}$ ) и ускорить сдачу объекта в эксплуатацию.

**Защита фасада** выполнена с помощью эластичного паропроницаемого покрытия на акриловой основе MasterProtect 330 EI, которое позволило одновременно решить две задачи: защита от внешних воздействий и декоративная окраска в фирменных цветах «Оренбив».

**Для монтажа технологического оборудования** использовали специальный «подливочный» состав MasterFlow 928, получив высокопрочный фундамент под оборудование.

**Гидроизоляция двух пожарных резервуаров и отстойника** с разными требованиями выполнена с помощью жесткого гидроизоляционного покрытия MasterSeal M 338 и эластичного покрытия MasterSeal 588, перекрывающего многочисленные трещины в бетоне.

**Ремонт ступеней** с необходимостью обеспечить укладку плитки через 48 часов был выполнен быстротвердеющим наливным составом MasterFlow 928. Через 36 часов после начала работ материал набрал необходимую прочность, что позволило приступить к укладке плитки.

## Преимущества для клиента:

- Высокий профессионализм сотрудников и широкий ассортимент продукции BASF позволили разработать для Заказчика комплексное индивидуальное решение поставленных задач.
- Огромный опыт BASF, проверенный временем на многочисленных схожих объектах по всему миру, стал для Заказчика гарантией надежного результата.
- Высокие технические характеристики и технологичность материалов позволили качественно выполнить все работы в условиях ограниченных сроков и низких температур.
- Безопасные продукты, разработанные специально для пищевой промышленности, отвечают жестким стандартам гигиены и охраны труда.
- Профессиональная техническая поддержка BASF и дилерской компании Нано Эдванс позволила избежать многих ошибок при производстве работ и решить сложнейшие задачи.

Фотографии предоставлены пресс-службой ООО «Оренбив»

## Контакты:

ООО «БАСФ Строительные системы»  
Офис в Москве: +7 495 225 6436  
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 332 0412  
Офис в Казани: +7 843 212 5506  
Офис в Краснодаре: +7 861 202 2299  
Офис в Киеве: BASF T.O.V. +380 44 5915595  
Офис в Минске: +375 17 202 2471  
E-mail: stroysist@basf.com  
[www.master-builders-solutions.basf.ru](http://www.master-builders-solutions.basf.ru)