

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:

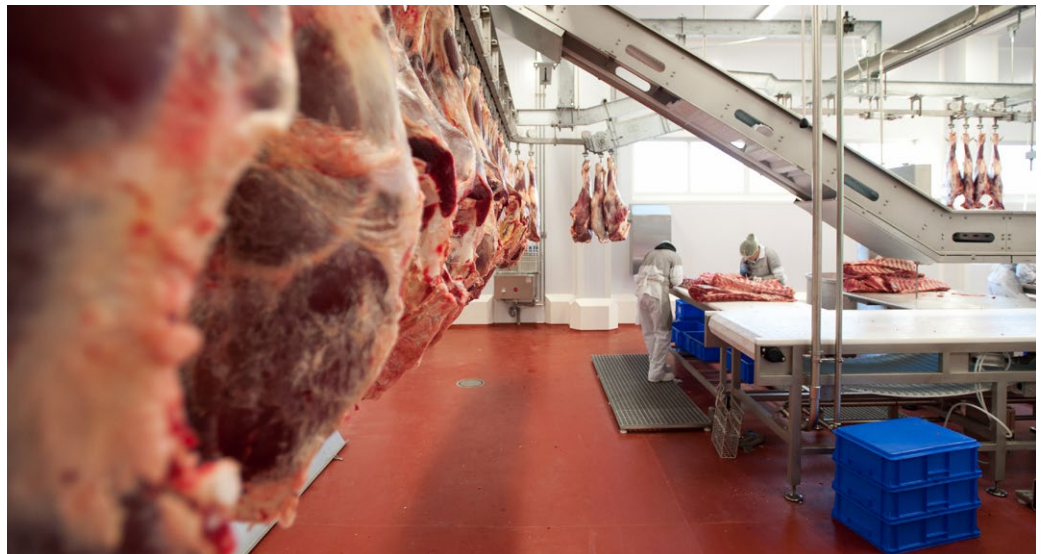
ООО «Стройтехнология»

Используемые материалы:

Ucrete UD200 red 9 мм —
2 030 м²
Ucrete DP20 red 6 мм — 715 м²
Ucrete RG red 6 мм — 1 227 м.п.
MasterTop 450–1186 м²
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°C до -20°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