



Frühling 1/2015

INFORM

Kundenmagazin der TT Türenfabrik Turbenthal AG

Editorial



Von den ersten Überlegungen und groben Gedankenskizzen einer «Türenfabrik der Zukunft» bis heute war es ein weiter Weg. Und wir sind noch lange nicht am Ziel.

Kundenzufriedenheit steht bei uns an erster Stelle. Aus diesem Grund arbeiten wir täglich daran, unsere Prozesse und Abläufe zu optimieren. Wir haben einen hohen Anspruch an uns, denken immer einen Schritt weiter und schauen bei allem was wir tun «über den Tellerrand». Für uns war und ist es stets besonders wichtig, alles aus einer Hand zu bieten. Nur so können wir hervorragende Qualität garantieren. Ob eine Tür oder hundert Türelemente, ob Generalunternehmen, privater Bauherr oder Architekt – wir sind für Sie da.

Wir möchten Sie mit diesem Magazin einladen, die spannende «Welt der Türen» gemeinsam mit uns zu erleben und unsere Produkte und Projekte näher kennenzulernen. Wir wollen Ihnen auch einige der Menschen vorstellen, die die TT Türenfabrik Turbenthal AG so erfolgreich machen.

Auf den folgenden Seiten zeigen wir Ihnen beispielsweise unsere neue Rahmenbearbeitungsmaschine, verschaffen Ihnen einen Einblick in aktuelle und spannende Projekte und geben Ihnen zudem auch Pflegetipps für Ihre Tür. Und natürlich wollen wir Ihnen unsere neueste Innovation – das vorgehängte Doppel – nicht verschweigen.

Treten Sie mit uns eine Reise an und begleiten Sie uns bei der Umsetzung unserer Visionen in den nächsten Jahren.

Ihr Robert Gerks

Inhaltsverzeichnis



3

Die Geschichte einer Mühle



4

Der «Etzbergpark» in Winterthur Wülflingen



6

Unsere neueste Innovation



8

Blend- und Blockrahmenbearbeitungsmaschine



10

Ein Tag mit Projektleiter Martin von Gunten



12

Pflegetipps für Ihre Türen



16

Besuchen Sie uns!

Die Aussenansicht der historischen «Wespimühle».



Die Geschichte einer Mühle: der Umbau Wespimühle



Die Wespri-Mühle ist eine ehemalige Getreidemühle im Winterthurer Stadtkreis Wülflingen und steht unter Denkmalschutz. Bis Anfang 2010 war die geschichtsträchtige Mühle teilweise in Betrieb und das, seit sie zu Beginn des 16. Jahrhunderts zu einem Monopolbetrieb geworden war. Die Baubereiche aus den verschiedenen Jahrhunderten waren eine besondere Herausforderung bei diesem Projekt.

Ein Umbau in vielen Etappen

Bereits 2007 haben wir Türelemente für die erste Etappe des Umbaus geliefert. Im herrschaftlichen Wohnhaus, das direkt an der Kreuzung zur Schlosstalstrasse steht, befinden sich heute vier und im Bauernhaus auf der gegenüberliegenden Strassen- seite sieben Wohnungen und zwei Büros. Auch für die 2. Etappe, die 2014 fertiggestellt wurde, lieferte die TT Türenfabrik Turbenthal AG wieder Holzrahmen, Stahlzargen und Türblätter. Patrick Ott war als zuständiger Projektleiter regelmässig vor Ort und konnte den Projektfortschritt miterleben.

Optimale Kommunikation zwischen den Projektbeteiligten

Mehrere Ausmasstermine in den verschiedenen Ausbaustufen, vom Rohbau bis zur nahezu fertigen Wohnung waren notwendig, um alle Türmasse aufzunehmen. «Besonders wichtig bei diesem Projekt war eine optimale Kommunikation und Zusammenarbeit zwischen dem Bauleiter, unseren Monteuren und mir als Projektleiter. Und das hat bei diesem Projekt eindeutig gut funktioniert.» sagt Patrick Ott. Das Ergebnis ist einmaliger und höchst individueller Wohnraum, bei dem die Türen entscheidend zum Gesamteindruck beitragen.



Der Lift verbirgt sich hinter einem Türblatt, das mit einer beidseitig weissen Kunstharz-Oberfläche belegt ist. Die Tür ist als EI30-Element ausgeführt und entspricht somit besonderen Brandschutzanforderungen, zusätzlich sind ein Sicherheits-schloss und Sicherheitsbeschläge eingebaut. Die schwellenlose Ausführung mit Planet-Dichtung erfüllt die erhöhten Schalldäm-manforderungen. Im Rahmen wurden die Bedienelemente des Liftes integriert.



Die Zimmertüren sind als Stahlzargenelemente mit einer Voll-röhrenspantür ausgeführt. Als Oberfläche wurde die robuste und pflegeleichte CPL-Oberfläche im Farbton ähnlich RAL 9016 gewählt. Die Beschläge sind aus dem TT-Standardprogramm und äusserst langlebig und wartungsarm.

«Die Anforderungen an uns bei der Modernisierung eines alten Gebäudes sind immer hoch. In diesem Fall hatten wir besonders mit der unterschiedlichen Mauerstärke zu kämpfen. Vom Boden bis zur Decke wurde die Wand teilweise beträchtlich stärker – eine spezielle Herausforderung bei der Montage der Zargen und Türen.»

Patrick Ott,
Projektleiter



Bauherr: L+B AG



Dürfen wir vorstellen: Ein interessantes Neubauprojekt in Winterthur-Seen, den «Etzbergpark»

Treppenhaus und Lifttür sind einheitlich pro Stockwerk in bunten Farben gestrichen. Es entsteht ein spannender Kontrast zwischen dem puristischen Grau des Rohbetons und den farbigen Türelementen.



In Winterthur-Seen haben einen Neubau von fünf Mehrfamilienhäusern mit Holzrahmen, Stahlzargen, Türblättern und mit EI30-Elementen für den Liftabschluss versehen. Durch das clevere, bunte Farbkonzept der Türelemente sind gelungene Farbakzente gesetzt worden.

Minergie-P in grossem Stil

Rund 190 modern konzipierte Mietwohnungen, Alterswohnungen und Gewerberäume im Minergie-P-Standard werden in der Nähe des Bahnhofs Winterthur-Seen gebaut. Die Häuser werden in verschiedenen Etappen fertiggestellt und die TT Türenfabrik Turbenthal AG liefert über die gesamte Projektdauer verteilt insgesamt über 790 Stahlzargen, 248 Holzrahmen und mehr als 920 Türblätter. Die ersten Häuser sind fertiggestellt und bereits bezogen.

Farbe als wirkungsvoller Kontrast zum Sichtbeton

«Ein so grosses Projekt ist immer anspruchsvoll und verlangt eine punktgenaue Kommunikation und Koordination» erklärt Verkaufsleiter Michael Jensen. «Bei einem so umfangreichen Projekt die Übersicht zu behalten und die Koordination mit allen Gewerken sicherzustellen, ist eine besondere Herausforderung» fügt auch Projektleiter Uwe Breidert hinzu. Ihm gefallen besonders die farbigen Holzrahmen, Wohneingangstüren und Lifttüren. «Alles wirkt sehr lebendig und vermittelt einen gelungenen Kontrast zu dem Rohbeton. Insgesamt wird viel Wert auf eine ansprechende und gehobene Materialisierung gelegt und das sieht man».

Die Farbe der Wohneingangstür ist aussen und innen unterschiedlich. Während das auffällige Grün im Treppenhaus auflockert und genau den «Hingucker-Effekt» erzielt, der gewünscht ist, ist die Tür innen mit einem dezenten Anthrazit lackiert. Die Zimmertüren sind stumpf einschlagend in einem hellen Grau gehalten und mit dreidimensional verstellbaren, sichtbaren Edelstahl-Bändern ausgeführt.



«Was auf dem Papier schon gut ausgesehen hat, ist in der Ausführung noch besser geworden. Es macht Freude ein Projekt von der Offerte bis zur fertigen Ausführung zu begleiten. Die gelungenen Details der Eingangstüren und Zimmertüren, welche schon während der Angebotsphase besprochen wurden, konnten alle ohne Probleme umgesetzt werden. Das gelungene Farbkonzept bringt unsere Türelemente so richtig zur Geltung. Die konstruktive und angenehme Zusammenarbeit mit den Architekten und der Bauleitung trägt mit dazu bei, dass alles reibungslos abgelaufen ist. Herzlichen Dank an alle Beteiligten und die Bauherrschaft.»

Michael Jensen, Verkaufsleiter



Aussenansicht der Mehrfamilienhäuser Eitzbergpark. Die Balkone sind auf der Unterseite in verschiedenen Farben gestrichen und tragen so, neben der versetzten Bauweise, zu einem aufgelockerten Gesamteindruck bei.

Detailansicht der Wohneingangstüre aussen angeschlagen und nach innen öffnend. Rahmen und Türblatt flächenbündig mit erhöhtem Schalldämmwert, Brandschutz EI30 und dreidimensional verstellbarem Türband.

Bauleitung: Dürsteler Bauplaner GmbH
Architekt: Beat Rothen Architektur GmbH, Winterthur

Innovation – vorgehängtes Doppel

Wir haben ein neues Befestigungssystem für ein spannungsfrei vorgehängtes Doppel entwickelt und bei der EMPA in Dübendorf auf Brandschutz und beim IFT in Rosenheim (DE) auf Wärmeschutz erfolgreich prüfen lassen.

Das bedeutet deutlich mehr Freiheit bei der Verwendung der Tür als optisches Element und keine Kompromisse im Design zugunsten der funktionellen Eigenschaften. Gleichzeitig können die Eigenschaften einer Tür auch noch nachträglich im Bereich Schall und Wärmeschutz grundlegend verbessert werden.

Design ohne Grenzen

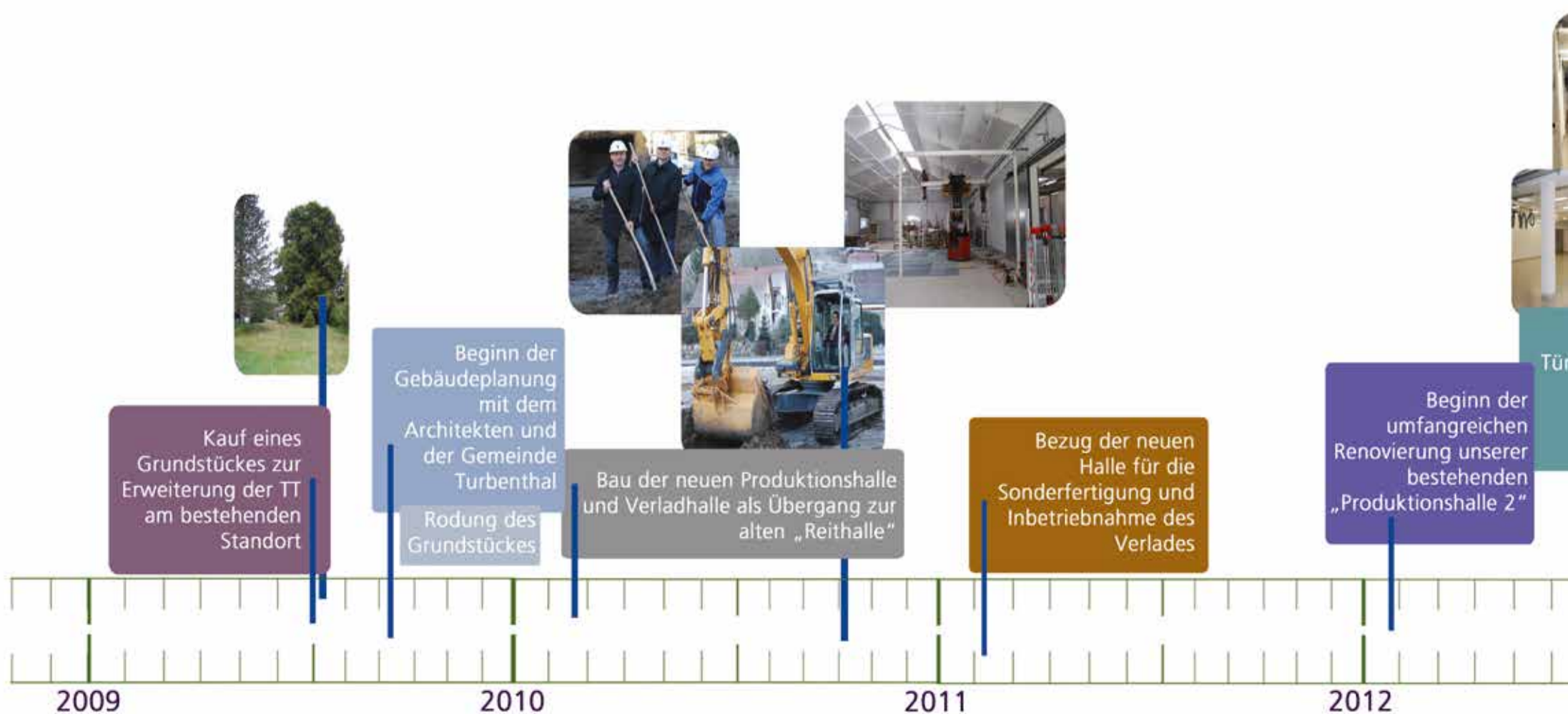
Durch unser neues Befestigungssystem ist ein vorgehängtes Doppel leicht zu realisieren. Somit ist es möglich, die Tür bauseits oder nachträglich ein- oder beidseitig mit einem vorgehängten Doppel auszustatten. Ob mit Chromstahleinlage, aus einzigartigem Nussbaumholz oder querfurniert – der Variantenreichtum ist bei einem vorgehängten Doppel enorm. Nahezu jedes Material kann – in Kombination oder Einzeln – für die optische Gestaltung einer Tür verwendet werden. Zusätzlich kann das vorgehängte Doppel auch zur Verbesserung der Türeigenschaften beitragen. Und damit als Funktionsdoppel die Wärmeschutz-, Einbruchsschutz- oder Schallschutzeigenschaft Ihrer Tür grundlegend verbessern – und das auch nachträglich bei allen unseren EI30 Türen ab dem Jahr 2005.

Innovation muss nicht teuer sein

Einige Objekte konnten wir in diesem Jahr bereits mit dieser Innovation aufrüsten und unsere hohen Erwartungen haben sich bestätigt. Dadurch, dass nicht das ganze Türblatt ausgetauscht werden muss, um optische oder funktionelle Vorteile zu erzielen, ist die nachträgliche Aufwertung ohne grosse Kosten realisierbar. Die Dicke eines Doppels liegt bei 19 mm – 32 mm, der Kern ist je nach gewünschten Eigenschaften unterschiedlich. Die innovative Befestigung lässt einen Verstellbereich von ± 3 mm auf jeder Seite und in der Höhe zu und ist somit problemlos auch nachträglich zu justieren.

Weitere Information zum neuen Befestigungssystem des vorgehängten Doppels geben wir Ihnen gerne. Sprechen Sie uns an.

Timeline der Türenfabrik Turbenthal AG





Für die Montage und Justierung dieses Funktionsdoppels ist nur ein Monteur notwendig.

In der Übersicht

Zulassung

Alle zugelassenen Türelemente EI30 mit 40 mm – 70 mm Türblattdicke (mit/ohne Aluzwischenlage, stumpf/gefälzt)

Teilung

1-flügelig / 2-flügelig (ohne Oberteil)

Zargen-/Rahmentyp

Stahlzarge, Holzrahmen und Holzzarge

Einbau-Varianten

MBW (Massivbauwand), LBW (Leichtbauwand)

Dicken

von 19 mm – 32 mm

Kern

unterschiedlich je nach Funktion

Oberflächen

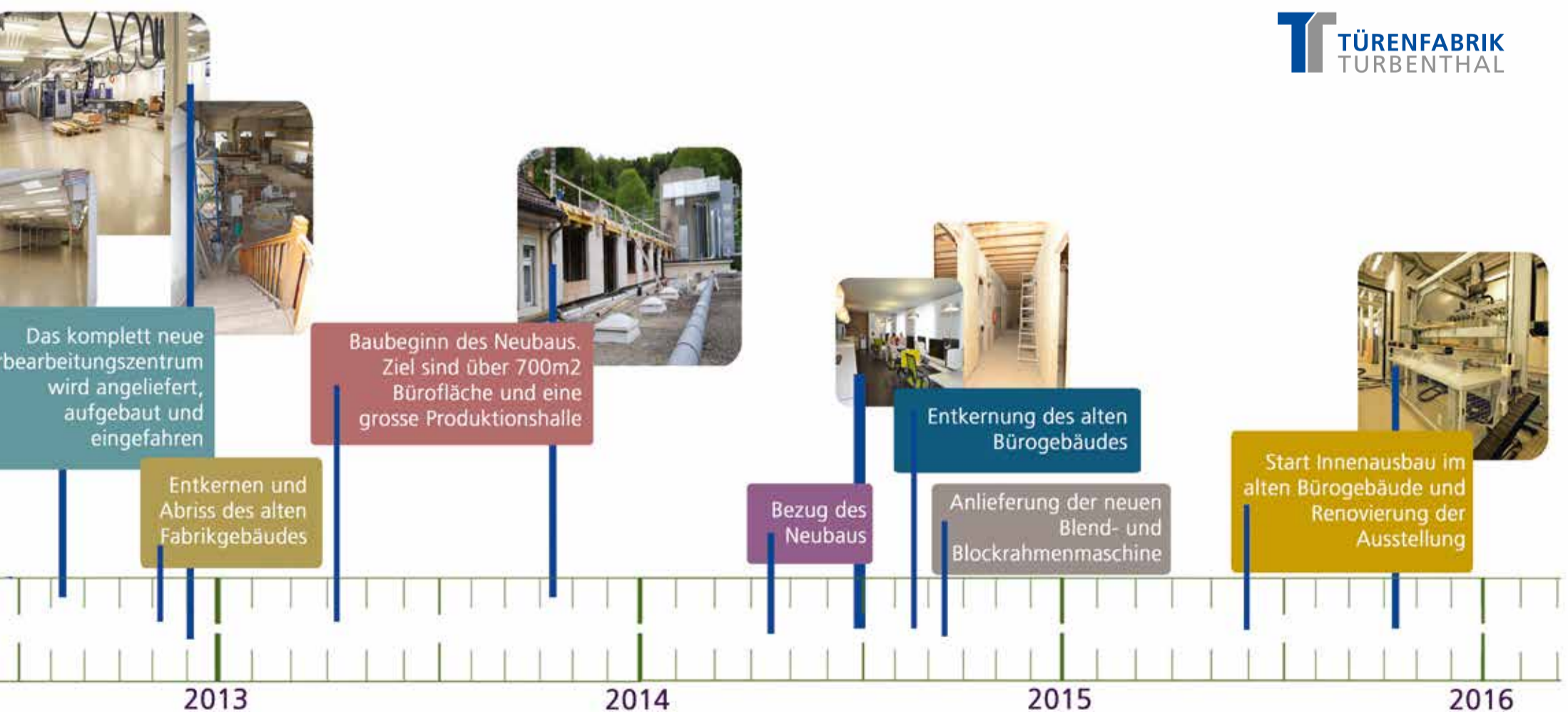
Doppel mit/ohne Kanten, kantig/profiliert, Fläche roh/belegt/furniert/lackiert

Besonderes

Rw-Wert: mit Schallschutz-Doppel bis Rw 48 dB
UD-Wert: mit Wärmeschutz-Doppel bis UD=0.9 W/m²K



Die Tiefgarage bietet einen direkten Zugang zu den Reiheneinfamilienhäusern und stellt eine typische Anwendung eines Wärmeschutz Doppels dar.





Unsere Neue: Blend- und Blockrahmenbearbeitungsmaschine



Nachdem wir 2013 bereits unser neues Bearbeitungszentrum für die komplette Türbearbeitung eingeweiht haben, erfolgte schon im August 2014 der Aufbau unserer neuen Maschine zur Herstellung von Blend- und Blockrahmen sowie Blockfutter aus Holzwerkstoffen. Schon wenige Monate nach dem Aufbau konnten die ersten Holzrahmen gefräst werden.

Die finale Entscheidung für ein neues CNC-Bearbeitungszentrum fiel im Jahr 2013, aber bis zur Umsetzung war es dann noch ein weiter Weg. Zunächst einmal mussten die genauen Anforderungen definiert und dann der richtige Partner gefunden werden.

Alle heutigen und zukünftigen Anforderungen sollen abgedeckt werden

«Nachdem wir bereits unser neues Bearbeitungszentrum im Jahr 2013 mit Hilfe der Homag Group verwirklicht haben, war sie für uns auch die erste Wahl bei der neuen Maschine» erinnert sich Geschäftsführer Robert Gerks. Zusammen mit Produktionsleiter Kurt Kellermüller und den Spezialisten der Homag Group wurde monatelang an einer Anlage geplant, die nach Möglichkeit alle gegenwärtigen und zukünftigen Anforderungen der TT Türenfabrik Turbenthal AG abdecken sollte. Das Ergebnis ist eine Anlage mit einem enorm hohen Automatisierungsgrad und unzähligen Möglichkeiten, um die Vielfalt im Bereich Blend- und Blockrahmen sowie Blockfutter abbilden zu können. So kann beispielsweise der Blend- oder Blockrahmen gefast, gerundet oder scharfkantig sein. Die Eckverbindung kann auf Gehrung oder stumpf gestossen sein – zudem sind auch Sonderwünschen bei der Beschlagsfräsung keine Grenzen gesetzt.



Zur beidseitigen Bearbeitung wechselt die Maschine selbstständig den Bearbeitungsplatz.



Neueste Technik für optimierte Abläufe

Durch die damit verbundenen anspruchsvollen IT-Anforderungen ist Kurt Kellermüller ein Spezialist der computergesteuerten Fertigung geworden und stellt fest: «Seit über 21 Jahren bin ich mittlerweile bei der TT und der Inhalt meiner täglichen Arbeit hat sich massiv gewandelt. Ich schätze die neue Herausforderung und freue mich über den neuen Meilenstein.» Die neue Technik ist höchst präzise, verfügt über modernste Steuerungssysteme und umfassende Informationstechnologie. Daneben schätzt die TT auch die einfache Bedienung, sobald die Parameterprogrammierung erfolgt ist. Schnell lassen sich die vorhandenen Auftragsdaten aus unserem ERP-System in das Bearbeitungsprogramm der Anlage übernehmen. Dadurch können wir unsere Abläufe noch weiter optimieren. Gleichzeitig wird unsere Flexibilität erhöht und der Einsatz unserer Ressourcen erfolgt noch wirtschaftlicher.



Auf den Millimeter genau werden die Bohrlöcher gesetzt – und das innerhalb kürzester Zeit.



Mensch und Maschine als Team

Ein Mitarbeiter füllt zu Arbeitsbeginn mit Hilfe von Auftragslisten die Werkstattwagen mit Rohlingen auf und schiebt sie an die vorgeordnete Stelle. Die Maschine nimmt sich dann vollautomatisch die benötigten Zuschnitte und bearbeitet sie selbständig gemäss auftragsindividueller Programmeinstellung. Die Bearbeitung erfolgt über zwei voneinander unabhängigen, mit Werkzeugspeichern ausgerüsteten Aggregaten. Während die eine Station arbeitet, kann die andere mit dem nötigen Werkzeug ausgerüstet werden und damit den nächsten Bearbeitungsschritt vorbereiten. Das sorgt für kurze Rüstzeiten und hohe Produktivität. Die Maschine ist ausgestattet mit 4- und 5-Achs-Spindeln und das gesamte Werkzeugwechslersystem hat 162 Plätze. Somit können sämtliche Bohr-, Säge-, Fräs- und Nutarbeiten auftragsbezogen mit hoher Präzision bewerkstelligt werden. Dadurch ist auch eine Komplettbearbeitung der Einzelteile mit einer sehr grossen Fertigungstiefe möglich.



«Durch die neue Maschine erreichen wir eine einmalige Fertigungsflexibilität bereits ab Stückzahl 1. Darüber hinaus sind wir in der Lage, eine extrem hohe Qualität und Genauigkeit zu gewährleisten.» Kurt Kellermüller, Produktionsleiter

Meilenstein in der Unternehmensentwicklung

«Mit Inbetriebnahme der neuen Anlage haben wir erneut einen Meilenstein in Richtung eines zukunftsfähigen und erfolgreichen Unternehmens geschafft.» freut sich Robert Gerks.

Individuelle Rahmen in millimetergenauer Qualität

Dass wir als TT Türenfabrik Turbenthal AG die hohen Anforderungen an die Qualität der Produkte erfüllen können, liegt auch an den 35 Mitarbeitern unseres mittelständischen Unternehmens. Eine persönliche Qualitätskontrolle durch einen Mitarbeiter kann und soll auch die neue, moderne Anlage nicht ersetzen. Dennoch spart die Anlage viel Zeit im Fertigungsprozess, da sich die Rüstzeiten enorm verkürzen und auch die Wegzeiten für den Transport der Rahmen zwischen verschiedenen Maschinen entfallen – in Summe eine hohe Zeitersparnis. Aber die Geschwindigkeit allein steht bei der Fertigung nicht im Mittelpunkt. Ziel ist eine wirtschaftliche und qualitativ einwandfreie Abwicklung von individuellen Aufträgen ab Losgrösse 1.



Der Werkzeugwechsler ist mit verschiedensten Werkzeugen für die einzelnen Bearbeitungsschritte ausgestattet. Dadurch ist eine umfangreiche Bearbeitung in kurzer Zeit möglich.

Die Rohlinge sind bereits millimetergenau zugeschnitten und den entsprechenden Etagen im Wagen zugeordnet. Die Maschine entnimmt dem Wagen nun selbständig die für den konkreten Auftrag benötigten Rohlinge und bearbeitet sie.

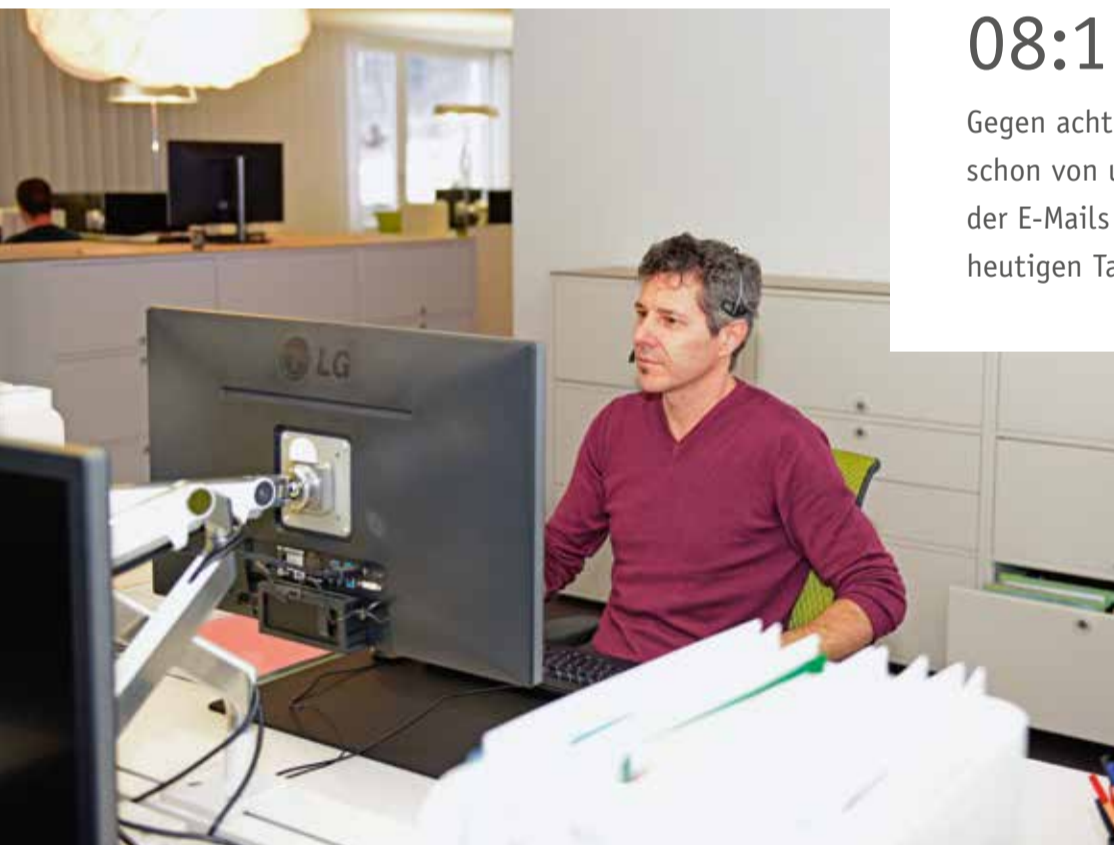




Ein Tag mit ... Projektleiter Martin von Gunten

«Der Mann für alle Fälle» sagt Verkaufsleiter Michael Jensen über Projektleiter Martin von Gunten, der seit über 13 Jahren bei der TT arbeitet. Wir haben ihn einen Tag lang begleitet.

«Die Arbeit als Projektleiter ist unglaublich kommunikativ. Die Projekte leben – da kann sich jederzeit etwas im Terminplan verändern.» erklärt Martin von Gunten. Sein Job ist es sicherzustellen, dass alle Arbeiten «rund um die Tür» möglichst reibungslos ineinandergreifen. Von der Erstberatung in der Ausstellung, über die Massaufnahme auf der Baustelle bis hin zur Montage vor Ort – als Ansprechpartner der Kunden begleitet Martin die Projekte von A bis Z.



08:15

Gegen acht Uhr kommt Martin ins Büro. Seine E-Mails hat er meist schon von unterwegs abgerufen, nun geht es an die Beantwortung der E-Mails und der telefonischen Abklärung wichtiger Details für den heutigen Tag mit dem Kunden oder mit Lieferanten.



09:30

Verkaufsleiter Michael Jensen hat ihm ein neues Projekt übergeben. Martin verschafft sich zunächst mittels Werkvertrag und anhand von Plänen einen Überblick über die Gegebenheiten und ergänzt die Unterlagen mit seinen Anmerkungen.



11:30

Die wöchentliche interne Besprechung mit den Kollegen steht an. Aktuelle Aufträge werden abgestimmt, Fragen geklärt und der Status verschiedener Projekte besprochen. Zudem werden technische Neuerungen und Innovationen vorgestellt und diskutiert, denn nur so ist sichergestellt, dass alle Mitarbeiter stets auf dem gleichen, hohen Stand von spezifischem Fachwissen sind.



12:00

Mittagspause. Oft verbringt Martin sie in der TT, er geht aber auch gelegentlich auswärts Essen oder verbringt die Pause gemeinsam mit seiner Tochter. In der Pause ist immer Zeit für den privaten Austausch und die Neuigkeiten der Kollegen. Dank der Gleitzeitregelung ist die Pausenzeit recht flexibel – ein grosser Vorteil für den oft spontanen Projektleiter. Im Sommer allerdings bleibt er besonders gern auch während der Pause in der TT, zu verlockend ist die grosse Terrasse mit Grillgelegenheit.

13:15

Vorbereitungen für den Nachmittag. Zufriedene Kunden sind für uns das Wichtigste, darum ist für Martin von Gunten ganz klar, dass er nur gut vorbereitet auf die Baustelle fährt. Neben geplanten Besprechungen und Aufgaben kann es auch immer gut sein, dass ihn der Architekt beiseite nimmt um «nur mal eben» ein paar entscheidende optische Details zu besprechen, der Bauleiter knifflige technische Fragen hat oder der Monteur wissen muss, ob die Stürze auch durch die TT ausgegossen werden.



14:30

Auswärtstermin: Es geht zur Massaufnahme auf die Baustelle. Auf dieser Baustelle ist neben der Komplexität und Grösse des Auftrags auch der technische Anspruch eine besondere Herausforderung. Das umfangreiche Sicherheitskonzept wird nicht nur während der Bauzeit umgesetzt, auch nach Fertigstellung ist das Schliesssystem an sensiblen Stellen hochmodern. Aber als gelernter Zimmermann und langjähriger Projektleiter hat Martin das nötige Fachwissen um den Kunden umfassend zu beraten und bei der Umsetzung kompetent zur Seite zu stehen.



17:30

Feierabend. Martin fährt in seinen Wohnort Hittnau und joggt noch eine Runde. «Sport ist ein wichtiger Ausgleich zu meinem oft stressigen Arbeitstag.» so Martin von Gunten. Egal ob joggen, Nordic Walking oder wandern, Martin liebt es in der Natur zu sein.

Holz- und Kunstharzflächen – Hinweise zur Pflege und Reinigung

Mit Türen der TT Türenfabrik Turbenthal AG entscheiden Sie sich für Produkte mit einer ausgezeichneten Qualität. Durch den Einsatz ausgesuchter Materialien und Lacksysteme erhalten unsere Türen und Zargen eine dauerhaft attraktive und zugleich pflegeleichte Oberfläche.

Im Grunde benötigen Türen und Zargen keine spezielle Pflege

Es reicht vollkommen aus, die Türen mit einem nebelfeuchten, weichen Tuch abzuwischen. Bei hartnäckigeren Flecken hilft oft schon eine milde Seifenlauge. Verwenden Sie nie scheuernde, lösungsmittelhaltige oder ätzende Reiniger, da diese die jeweiligen Oberflächen angreifen und zu einer dauerhaften Zerstörung führen können. Am schädlichsten für Holzfurniertüren- und Zargen sind Wasser und andere Flüssigkeiten. So schnell wie möglich sollte ein trockenes Tuch zur Stelle sein, da die Feuchtigkeit sonst ins Holz einzieht und Flecken verursacht.

Grundsätzlich gilt

Vorsicht bei zu scharfen Reinigern, Scheuerschwämmen und kratzigen Tüchern, diese zerstören die Oberfläche. Weiche, fusselfreie Tücher eignen sich besonders für die Reinigung. Wischen Sie damit am Besten in Längsrichtung.



Pflegehinweis Weisslack Türen

Wir verwenden umweltfreundliche Lacke auf Wasserbasis, denen die höchsten Umweltschutz-Richtlinien genügen. Der Lack wird in sechs Schichten aufgetragen – jede für sich einzeln gehärtet und mehrfach geschliffen. Das macht unsere Lack-Oberflächen besonders strapazierfähig.

Reinigung

- Regelmässig mit weichem, nebelfeuchten Tuch reinigen, trocken nachwischen.
- Bei stärkerer Verschmutzung neutrales Reinigungsmittel verwenden.
- Keine Möbelpolitur etc. verwenden. Gefahr von Glanzstellen!
- Fettspritzer oder Fingerabdrücke lassen sich mit etwas Spiritus entfernen. Die Oberfläche sofort nach der Fleckenentfernung wieder trocken reiben!

Pflegehinweis Echtholz Türen

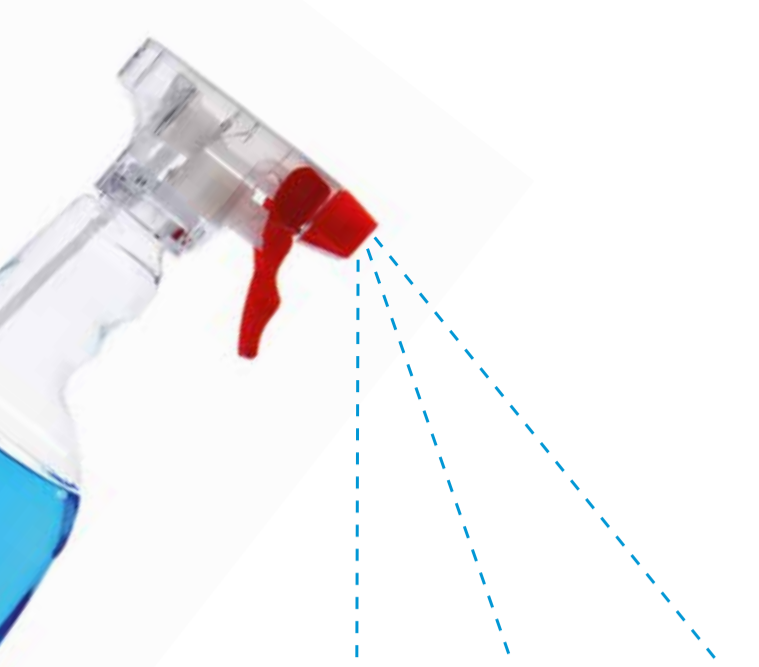
Türen mit Echtholzoberflächen sind bei uns grundsätzlich umweltschonend in einer modernen Lackieranlage oberflächenbehandelt. Unsere Echtholz-Türen lassen sich mit wenig Aufwand pflegen: dazu reicht ein weiches, leicht gefeuchtetes Fensterleder oder Mikrofaser Tuch.

Verzichten Sie grundsätzlich auf den Einsatz von Möbelpolituren. Der Glanzgrad unserer modernen Oberflächen ist auf eine lange Beständigkeit ausgelegt, ein «Aufpolieren» ist nicht erforderlich. Vielmehr besteht die Gefahr, dass durch stark wachshaltige Polituren oder andere Inhaltsstoffe die offene Struktur der Echtholzporen verklebt wird und eine unansehnliche speckige Oberfläche entsteht.

Reinigung

- Sparsam mit dem Wasser umgehen!
- Bei Bedarf mit trockenem, nicht fusselndem Tuch reinigen.
- Bei normaler Beanspruchung 3–4× jährlich mit feuchtem Fensterleder abledern und anschliessend trocken wischen.
- Bei hartnäckigen Flecken hilft eine milde Seifenlauge. Anschliessend mit einem feuchten Tuch abwischen und mit einem anderen fusselfreien Tuch trocken wischen. Niemals scheuernde, lösungsmittelhaltige oder ätzende Reiniger verwenden!





Pflegehinweis Glastüren

In der Regel genügt es, die Glasoberflächen mit lauwarmem Wasser zu reinigen. Auf der Glasfläche vorhandener Schmutz darf nicht trocken entfernt werden. Die Glasfläche muss mit klarem Wasser besprüht werden, um harte und abrasive Partikel aufzuweichen und zu lösen. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass kein Wasser in den Glasfalz eindringt.

Reinigung

- Mit lauwarmem, klarem Wasser reinigen, bei stärkeren Verschmutzungen mit handelsüblichem Glasreiniger vorbehandeln.
- Mit weichem Tuch oder Schwamm reinigen und mit klarem Wasser abwischen. Anschliessend mit Mikrofasertuch (keine Baumwolle) trocknen, damit keine Kalkflecken entstehen.
- Bei hartnäckiger Verschmutzung einen Reinigungsschwamm (z.B. Schmutzradierer) zuerst feucht, danach trocken anwenden. Achtung! Nicht zu sehr reiben, um Glanzstellen zu vermeiden.
- Keine scheuernden oder seifenhaltigen Reinigungsmittel verwenden.

Satiniertes und sandgestrahltes Glas

- Fettrückstände, Fingerabdrücke etc. können wie oben beschrieben entfernt werden. Um Wolkenbildung zu vermeiden, reiben Sie danach die Glasscheibe mit einem fusselfreien Tuch trocken.
- Direkte Sonneneinstrahlung bei der Reinigung vermeiden, da es hier zu Wasserflecken kommen kann (Kalkablagerungen).
- Schmelzglas kann bei starker Verschmutzung wie herkömmliches Glas gereinigt werden.

Grossmutter's Pflegehinweise

Die Tür klemmt

Die Reibefläche der Türe mit Paraffin einwachsen. So gleitet diese wieder.

Die Tür quietscht

Das Scharnier mit einer Bleistiftspitze gut einreiben oder aber mit ein wenig Bohnerwachs einschmieren. Hiernach hört das quietschen auf.

Der Schlüssel dreht sich schwer
Der Schlüssel wird mit Paraffin gut eingewachst. Hierauf gleitet er wieder gut.

Auszug aus dem Buch «Vom Fleck weg.»



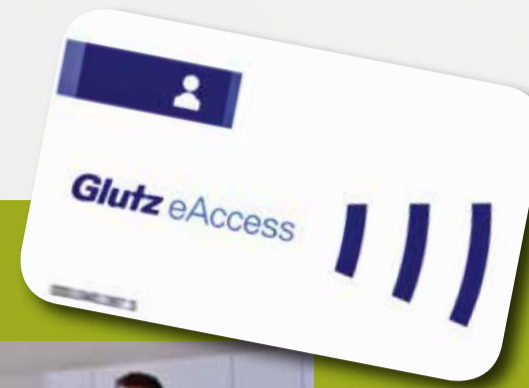
Pflegehinweis CPL-Türen/ HPL-Türen

Die CPL Oberfläche (Continouos Pressure Laminate) ist ein Rollenschichtstoff, der eine Dicke von ca. 0.3 mm und eine erhöhte Kratzfestigkeit aufweist. Die Oberfläche ist sehr widerstandsfähig und hygienisch.

Kunstharz HPL (High Pressure Laminate) ist im Gegensatz dazu ein Hochdruck-Dekorlaminat, das eine Dicke von ca. 0.8 – 1.0 mm aufweist und sehr widerstandsfähig und hygienisch ist.

Reinigung

- Leichte und frische Verschmutzung mit weichem, sauberen Tuch, Schwamm oder Papiertaschentuch reinigen
- Normale Verschmutzung mit angefeuchtetem Lappen (warmes Wasser), Schwamm etc. mit handelsüblichen Reinigungsmittel, Schmierseife oder Kernseife (keine scheuernde Bestandteile) reinigen. Anschliessend mit reinem Wasser feucht nachwischen und Reinigungsmittel restlos entfernen, um Schlierenbildung zu vermeiden. Mit saugfähigem, sauberen Wisch- oder Papiertaschentuch die Oberfläche nachtrocknen.



Der Zutritt zum Gebäude, das Öffnen der Räume und die Bedienung des Kaffee- und Snackautomaten; alles läuft über einen persönlichen Batch.



Die TT Türenfabrik Turbenthal AG betreut die ersten Projekte mit Venenscanner

Die TT Türenfabrik Turbenthal AG ist stets offen für neue, innovative Produkte und betreut derzeit die ersten Projekte, die über einen Venenscanner verfügen. Schon mit Fingerprint Türöffnungssystemen konnten wir vielfältige Erfahrungen sammeln.

Der Nachteil an dieser biometrischen Zugangskontrolle ist allerdings, dass sie auf rein äusserlich sichtbare Merkmale basiert. Und das birgt ein gewisses Täuschungspotenzial. Neu auf dem Markt sind mittlerweile sogenannte Venenscanner, die sowohl die individuelle Venenstruktur als auch den Blutfluss zur eindeutigen Identifikation nutzen. Ein Venenscanner erkennt Venen von Handinnenfläche, Handrücken oder Finger. Handvenen sind

bei allen Menschen einmalig und zeitlebens unveränderlich. Das Prinzip der Handvenenerkennung beruht auf der Eigenschaft, dass sauerstoffarmes venöses Blut verstärkt Infrarotstrahlung absorbiert – hier wird ein Bild des Venenmusters erfasst. Für den Handvenenscanner spielt eine Verletzung der Handinnenfläche, z.B. durch Schürfwunden, keine Rolle. Alles in allem also eine der sichersten biometrischen Verfahren zur Identifikation.

In Zusammenarbeit mit BSW Security installieren wir in Neu-Oerlikon in Zürich derzeit Venenscanner und freuen uns, dass wir wieder einmal ganz vorne mit dabei sind, wenn es darum geht, zeitgemässe technologische Fortschritte mitzugestalten.



Glutz eAccess

Glutz ist mit seinem «eAccess» schon seit Jahren unser Partner. Die durchgängigen Gesamtlösungen für den komfortablen Zutritt waren auch für unseren Neubau perfekt. Von der Eingangstür, über die einzelnen Räume bis hin zum Kaffee- und Snackautomat. Die Berechtigungen eines jeden Mitarbeiters können mittels Batch unkompliziert gesteuert werden.

Als wir dann gebeten wurden, unseren modernen und designorientierten Neubau für die Fotos des neuen Produkt-Flyers zur Verfügung zu stellen, haben wir nicht lange gezögert. Entstanden ist eine informative Broschüre mit wirklich grossartigen Bildern.

Eiertütschen

Wie in jedem Jahr haben wir alle Mitarbeiter zum traditionellen Eiertütschen eingeladen. Die Regeln sind einfach: Ein Spieler fängt an und schlägt mit der Spitze seines Eies auf die Eispitze seines Gegenspielers, mit der Absicht, dessen Schale zu zerbrechen. Sieger ist, wessen Ei zum Schluss als einziges noch unversehrt ist.



Wir stellen vor

Ingo Kondritz, CNC Türbearbeitung



Deutschland ist meine Heimat.
Dort verbringe ich mit meiner
Familie die Sommerferien. ☀



Ich möchte gerne in Norwegen
Ferien machen und sehr
gerne die Polarlichter sehen.



Im TV sehe ich
mir gerne boxen an.



Wenn die Zeit es zulässt, dann gehe
ich gerne laufen, schwimmen und
fahre Rad.

Betriebsbesichtigungen – Besuchen Sie uns!



Das Grossraumbüro im 2. Obergeschoss ist der Arbeitsort der Projektleiter. Hier an den grosszügigen Tischen werden die spannenden und herausfordernden Projekte abgewickelt. Durch die offene Struktur ist eine optimale Kommunikation gewährleistet.



Einzelbüros sind manchmal unverzichtbar, auch wenn die Tür in der Regel weit offen steht.



Ob Mittagessen, interne Schulung oder eine Besprechung – der Esstisch im 1. OG wird gerne und oft genutzt.

Würden Sie gerne mal einen Blick «hinter die Kulissen» werfen? Sind Sie ein Architekturbüro, eine Generalunternehmung oder als Privatperson einfach neugierig?

Die ersten Monate im Neubau sind vorüber, wir sind mit vielen Erwartungen und Wünschen in das Projekt Neubau und CleanDesk gestartet. Gerne lassen wir Sie an unseren Erfahrungen teilhaben und bieten Ihnen einen exklusiven Einblick. Kontaktieren Sie uns einfach telefonisch oder per E-Mail für einen Besichtigungstermin.

Die neue Blend- und Blockrahmenmaschine besitzt einen hohen Automatisierungsgrad und fertigt unzählige Varianten schon ab Losgrösse 1 wirtschaftlich.



Interessierte können sich gerne persönlich einen Eindruck von der TT Türenfabrik Turbenthal AG machen.