

# TECHNISCHE VORBEMERKUNGEN

## Garderobeschränke in korpusverschweißter Ausführung

### Allgemein

Die im Folgenden angeführten Material-, Verfahrens- und Fertigungshinweise sind unbedingt zu beachten.

Für die Güte der Werkstoffe, die Lieferung, die Ausführung und Montage, sowie für Abrechnung und Aufmass, sofern nicht durch den vorliegenden Text geändert, sind die Bestimmungen aller einschlägigen ÖNORMEN und DIN-Normen in der zum Zeitpunkt der Ausführung geltenden Ausgabe maßgebend.

Umweltfreundliche Produktionsabläufe und Verletzungssicherheit der Produkte sind zwingend und auch nachzuweisen.

Der Auftragnehmer verpflichtet sich auch zur Einhaltung aller Eigenschaften und Merkmale der Leistungen, die nicht ausdrücklich in dieser Ausschreibung festgelegt sind, nach dem Stand der Technik jedoch vorausgesetzt werden müssen.

Die Materialien sind nur in IA-Qualität zu liefern, Verarbeitungsrichtlinien der Herstellerwerke sind genau einzuhalten, erforderliche Prüfgutachten, Zertifikate etc. sind ohne gesonderte Vergütung beizubringen.

Der Auftragnehmer hat alle behördlichen Genehmigungen zu erbringen, außerdem vollständige Betriebsbeschreibungen, Bedienungs- und Wartungsanweisungen, sowie Referenzliste.

In die Einheitspreise sind alle Materialien (inkl. Verpackungs- und Hilfsstoffe) und Leistungen (wie Bemusterung, Naturmaßnahme mit Planvorlagen etc.) für eine fachgerechte Montage einzurechnen.

Verpackungsmaterial ist wöchentlich, spätestens nach Montageende zu entsorgen!

Herstellen, liefern und montieren inkl. Verankerung (gegenseitig und Boden- bzw. Wandbefestigung)

Für die Bestimmung des Bestbieters wurden folgende Kriterien festgelegt:

- |  |     |
|--|-----|
| • Preis  | 40% |
| • Qualität/Konstruktion/Umwelt                     | 45% |
| Verarbeitung, verwendete Materialien               | 10% |
| Stabilität   | 20% |
| Bedienfreundlichkeit                               | 10% |
| ökologische Kriterien                              | 5%  |
| • Referenzen                                       | 5%  |
| • Ersatzteil-Nachliefergarantie (Life-cycle-costs) | 10% |



# Garderobeschränke in korpusverschweißter Ausführung

## Technische Produktbeschreibung

Schrankausführung:	einschlagend	aufschlagend
<b>Abmessungen in mm</b>		
Abteillbreite	300/350/400/450/500 550/600	300/350/400/450/500 550/600
Schrankbreite	=(Abteillbreite x Abteillanzahl) jedoch max.1350	
Korpustiefe	500	500
Gesamttiefe mit Sitzbank GB	800	800
Höhen:		
Korpushöhe: - ohne sichtbaren Sockel	—	1760
-mit Sockel 40	1800	—
-mit Sockel 100	1860	1860
Gesamthöhe mit Untergestell UG 160	1960	1920
-mit Untergestell UG 340	2140	2100
-mit Sitzbankuntergestell GB 340	2140	2100

Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangaben: grob ISO 2768-g. Das Fugenbild kann aus produktions-, technischen und baulichen Gründen (Bodenunebenheiten) variieren.

### Teiligkeit:

Ausführung 1 – 4 teilig, lt. Bestellung bzw. Festlegung lt. Aufstellungsplan!

**Stahlblech** 1A kaltgewalzt, spannungsfrei gerichtet in blanker bzw. sendzimier-verzinkter (feuchtraumbeständiger) Ausführung!  
Blechkicken nach DIN 1541, Mindeststärke 0,75 mm

### Verletzungssicherheit

Alle zugriffsmöglichen Stellen sind verletzungssicher (3-fach-Kantungen, Falzungen, etc.) auszuführen.

### Korpus:

Stabil punktverschweißte verwindungssteife Feinblechkonstruktion

**Sockel** Standardhöhe 35 mm, bzw. nicht sichtbar

Sockelhöhe H 100 mm (Schrankhöhe 1800+ 60 mm) gegen Mehrpreis (MEP)

**Sockel-Nivellierschrauben:** mit beweglichem Metallteller D30mm, Einstellbereich 30mm über Sockelboden mit Kunststoffabdeckung verschlossen (MEP)

**Einschlagende Ausführung:** Horizontale Boden-(Sockel) und Haupt-(Oberteil) – sowie vertikale Schrankelemente müssen aus Gründen der Zugriffsicherheit bis an die Vorderkante der Türe reichen.





DAS ORIGINAL SEIT 1870

**Aufschlagende Ausführung:** allseitig aufliegende Türen, frontseitig keine Korpusteile sichtbar!  
Zugriffsicherheitsleisten oben bzw. oben/unten. (MEP)

**Türen** leicht ohne Spezialwerkzeuge austauschbar, allseitig einschlagend bzw. allseitig aufschlagend in folgenden Ausführungen:

### Mit durchgehender Versteifung

**Türen in doppelschaliger Ausführung** innen leer (MEP)

**Türen in doppelschaliger Ausführung** mit vollflächig heiß eingeklebter Wabeneinlage.  
Vorteil: extrem widerstandsfähig und verwindungssteif, keine Blechgeräusche. (MEP)

**Kompaktplattentüren** Materialstärke 13 mm; verschiedene Oberflächen (auch Holzstruktur). Einsatz bei Vorgabe des optischen Erscheinungsbildes und bei besonders hoher Gefahr von mechanischen Beschädigungen. (MEP)

**Türen mit Glasausschnitt** aus ESG6mm in Stahlblechrahmenausführung mit Klemmleisten und Schloss befestigt.  
Vorteil: Dauerhaft und kratzfest gegenüber Plexiglastüren.

**Wäscheübergabeschränke:** Türelement in doppelwandiger Ausführung, bestehend aus einer Zentraltüre mit 2 Stück integrierten, Schließfachtüren, welche gleichsperrend mit dem Garderobenabteil auszuführen sind.  
Die Zentralschlosstüren sind mit einer Gleichsperre zu versehen.

### Türlagerung

**Einschlagende Ausführung:** Türlagerzapfen aus gehärtetem Stahl; geräuschlos und zugriffsicher in einer auf Lebensdauer verschleiß- und wartungsfreien Nylon-Lagerhülse.

**Aufschlagende Ausführung:** Türscharnier, Öffnungswinkel ca.95°, ab 30° selbstschließend, mit geschlossenem Tür- und Seitenwandhohlprofil fix verbunden.

**Türöffnungsbegrenzung 90°-100°**, aus Rundmaterial Ø 8 mm massiver Rundstahl verzinkt oder NIROSTA (MEP) geräuscharm, durch verschleiß- und wartungsfreie Polyamid-Führungen.

**Schlossplatte** aus Nylon oder NIROSTA (MEP) als Scheuerschutz und zur Aufnahme der Schranknummeration vorzusehen.

**Drehgriffschlossplatte** zum Einbau von handelsüblichen Blechmontagezylindern – Fabrikate zu bestehenden Schließ- bzw. Hausanlagen. (MEP)

**Anschlagpuffer** sind zur Geräuschdämmung bei den bewegten Teilen anzubringen.

**Be- und Entlüftung** unsichtbar zugriffsicher durch Lochstanzungsfelder (max. Ø 6 mm) in Türen und Rückwand.



RUDOLF KIRNER **ERKA® METALLWARENFABRIK** GMBH  
Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria  
Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18  
office@erka-metall.at, www.erka-metall.at





DAS ORIGINAL SEIT 1870

Es ist zu achten, dass sowohl im unteren, als auch im oberen Bereich des Garderobeabteiles Lüftungsöffnungen von je mind. 30 cm<sup>2</sup> für Be- und Entlüftung vorzusehen und derart anzuordnen sind, dass eine ausreichende Luftzirkulation unabhängig von der Art der Aufstellung (Wand- oder Rücken-an-Rücken) gewährleistet ist.

**Sockel perforiert** mit Lochraster D 10 für besonders intensive Belüftung von nasser und intensiv riechender Bekleidung (nur in Verbindung mit Untergestell). (MEP)

**Sockel mit Gitterrost** feuerverzinkt (MW 30/30 mm), extrem resistent gegen Auftausalze, sorgt für besonders intensive Belüftung von nasser und intensiv riechender Bekleidung (nur in Verbindung mit Untergestell). (MEP)

**Türen mit 2 zusätzlichen Lüftungsschlitzreihen a 30 cm<sup>2</sup> frontseitig.** (MEP)

**Lochblechtüren** mit Lochraster D 28/FL20 zwecks Entlüftung und Zublick. (MEP)

**Zwangsentlüftung** durch perforierten Deckel mit Einstellblech (inkl. Fixierung) über Sammelkanal (L max. 1400 mm) in Absaugstutzen Ø 80 für bauseitige Absaugung. (MEP)

#### **Verschluss**

**Vorrichtung für Vorhangschloss** mit Verdrehsicherung: Vorhangschloss-Bügeldurchmesser D<sub>min</sub> = 5 mm, D<sub>max</sub> = 7 mm

**Plättchen-Zylinderschloss** mit großem Schlüsselprofil ohne Nachschlüsselschutz, verschiedensperrig mit je 2 Wendeschlüsseln und Hauptsperre (800 ausgewählte Sperren)

**Sicherheits-Stiftzylinderschloss** mit großem Schlüsselprofil gesetzl. und techn. Nachschlüsselschutz (Abtast-, Aufbohr- und Abreißsicherung). Verschiedensperrig mit Haupt- und Gruppensperre. (MEP)

**Münzpfandschloss** Einwurf 2 Euro ( oder 1 Euro) mit großem Schlüsselprofil ohne Nachschlüsselschutz, verschiedensperrig mit Hauptsperre. Wechselzylinder-Funktion als wichtiger Bestandteil gegen dauerreservierende Nutzer. (MEP)

**Münzpfandschloss** Einwurf 2 Euro ( oder 1 Euro) Leichtmetall-Gussgehäuse mit Sicherheitsstift-Zylinder. Gesetzl. und techn. Nachschlüsselschutz (Abtast-, Aufbohr- und Abreißsicherung, verschiedensperrig mit Haupt- und Gruppensperre. (MEP)

**Zahlenkombinationsschloss** 4-stellig incl. Verwischautomatik mit Serviceschlüssel zur Notöffnung und Werksrückstellung. (MEP)

**Elektronisches Zahlenkombinationsschloss** (batteriebetrieben) mit 10 Tasten, einfach programmierbar über Programmier- und Verwalterschlüssel für wechselnde und Dauer-Nutzer. (MEP)

**Elektronisches CIPkartenschloss** (batteriebetrieben), einfach programmierbar über Programmier- und Verwalterschlüssel für wechselnde und Dauer-Nutzer. (MEP)



RUDOLF KIRNER **ERKA® METALLWARENFABRIK** GMBH  
Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria  
Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18  
office@erka-metall.at, www.erka-metall.at





DAS ORIGINAL SEIT 1870

**Elektronikschließsystem – Online** programmiert auf automatische Selbstverwaltung für kontaktlose Schlüsselmedien in verkabelter Ausführung. (MEP)

#### **Verriegelung:**

1-Punkt-Hakenriegel-Verschluss – Hakenriegel 3 mm in vertikale Wände eingreifend, effektiv gegen Aufspreizen von Garderobeschränküren

#### **3-Punkt-Hakenriegel Verschluss** – optimaler Einbruchschutz

Materialstärke 3 mm

3-Punkt-Hakenriegel greift selbsttätig in vertikale Wände bzw. linke Türe ein und bewegt gleichzeitig die Triebstangen. (MEP)

#### **Nummeration:**

**Schranknummeration** silber mit schwarzen gefrästen Zahlen (1-4 stellig),

**selbstklebend Schlüsselanhänger** Ø 20 mm silber mit schwarzen eingefrästen Zahlen inkl. Schlüsselring (MEP)

**Schlüsselarmband** mit Schlüssel- und Nummernbox und Perlonschnur (MEP)

#### **Inneneinrichtung**

**Ganzabteile:** 1 Hutfach lichte Fachhöhe 270 mm, 1 Kleiderstange inkl. 2 bzw. 4 (MEP) verschiebbaren Haken (2 Haken pro Schüler)

zusätzlich mit Schuhfach LH 200/T 250 mm

2 Fachhöhen 200 mm und 400 mm anstatt 270 mm (MEP)

Trennwand verschiebbar für Kleidung rein/unrein (MEP)

**Z-Schrank mit L-Türen:** Das Schrankabteil ist mittels einer Z-förmigen Trennwand, in 2 L-Abteile für zwei getrennte Nutzer mit jeweils 1 Kleiderstange incl. 2 verschiebbaren Haken, unterteilt.

**Z-Schrank mit geteilten Türen:** Die Schrankhöhe ist mittels 2 stabilen durchgehenden Facheinlagen in 3 Höhen geteilt, wobei die Legefläche oben und unten jeweils 270 (320) mm lichte Höhe und das Hängefach zusätzlich senkrecht mittig geteilt (Hängehöhe min. 1090 mm, Zugriffbreite min. 150 mm) mit 2 Kleiderstangen und je 2 verschiebbaren Haken auszuführen ist.

**Halbabteile** (Lichte Fachhöhe min. 830 mm), 1 Kleiderstange und 2 verschiebbare Haken

**Schließfächer** leer

#### **Untergestelle:**

##### **Sitzbankuntergestell**

Untergebaut aus Formrohr 30/30/2 mm ca. H 340 mm (Sitzhöhe 340 mm) inkl. Verstellfüße (Verstellhöhe 40 mm)

- mit 2 Buchenlatten, 4-seitig gehobelt, Kantenradien R 4 mm und 2x farblos mit Zwischenschliff lackiert. (MEP)

- mit vollflächiger Compactplatte versteift lt. Kollektion. (MEP)

ACHTUNG: Schrankboden muss über der Sitzbankoberkante liegen (keine Vertiefung im Schrank) (MEP)



RUDOLF KIRNER **ERKA® METALLWARENFABRIK** GMBH

Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria

Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18

office@erka-metall.at, www.erka-metall.at





DAS ORIGINAL SEIT 1870

### **Untergestell**

Detto, jedoch ohne Bank ca. H 160 mm bzw. 340 mm (MEP)

**Schuhrost:** fix (MEP) aus Formrohr vzkf  
für Sitzbankuntergestell und Untergestell H=340mm

**Verblendungen/Abdeckungen** – Ausführung in Stahlblech

**Schrägdach:** in Modulbauweise lt. Aufstellungsplan, Schrägdachhöhe 200 mm (MEP)

**Wandanschlussblende** in Schrankhöhe und -tiefe lt. Naturmaß (MEP)

**Lochblechabdeckung** zur Wand als Sockelleistenausgleich, Einwurfschutz und zusätzlicher Entlüftung (MEP)

**Silikonabdichtung** bodenseitig bzw. wand- und bodenseitig (MEP)

### **Beschichtung**

Kunststoff-Pulverbeschichtung aus lösungsmittel- und schwermetallfreien Polyester-Mischpulver in Feinstruktur matt mit einer Schichtstärke von 50 – 80 my  
Vorbehandlung 6-stufig: - Entfetten, Eisen-Phosphatieren, und Passivieren inkl. der notwendigen Spülvorgänge – Eignungsnachweis ist vorzulegen

Beschichtung gemäß RAL-Farbkarte, ausgenommen Effekt- bzw. Farben mit Metallikanteilen

**Standardfarben:** Korpus: RAL 7031, 7032, 7035

Türen: RAL 1017, 3003, 5012, 5014, 6000, 7031, 7032, 7035

**Aufpreisfarben:** Kalkulation nach RAL-Bekanntgabe (MEP)



RUDOLF KIRNER **ERKA® METALLWARENFABRIK** GMBH  
Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria  
Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18  
office@erka-metall.at, www.erka-metall.at





DAS ORIGINAL SEIT 1870



RUDOLF KIRNER **ERKA®METALLWARENFABRIK** GMBH  
Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria  
Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18  
office@erka-metall.at, www.erka-metall.at





DAS ORIGINAL SEIT 1870

## **ERKA Umweltmanagement und Beschreibung der ökologischen und ökonomischen Nachhaltigkeit der umweltschonenden Produktion**

### **von Metallmöbeln wie Schränke, Regale, Mobil- und Museumsanlagen sowie Auftragsfertigungen**

Die Firmengruppe ERKA ist ein nach dem Managementsystem ISO 9001:2009 zertifiziertes Unternehmen, dass mit der Verantwortung des nachhaltigen Handelns, der Verwendung von Ressourcen und dem ökologischen Gleichgewicht sehr sorgsam umgeht!

Der Einsatz unserer Rohstoffe wie Metalle, Pulver, Kunststoffe, Hölzer, etc. sind nach diesen Prinzipien ausgewählt und eingesetzt!

Wir haben diese Prinzipien und Ziele in unserem Leitbild seit Jahrzehnten fest verankert.

Daraus resultierend und in Kombination der überdurchschnittlichen Produktqualität mit laufender Kontrolle ist ERKA zur Führung nachfolgender Zertifikate befähigt!

AUSTRIA Gütezeichen International  
AUSTRIA Gütezeichen Musterbetrieb  
ANKÖ - Führungszertifikat

Nachfolgend die Beschreibung der umweltschonenden Produktionsvorgänge mit den dazugehörigen Materialien, deren Verpackung und deren Wiederverwendung bzw. Entsorgung!

#### **1., MATERIALZUSCHNITT mittels CNC - Stanzautomaten:**

1.1., Material: Stahlblech nach vorgegebener Spezifikation, aus Qualitätsgründen aus dem EU-Raum und um Transportwege zu verkürzen!

1.1.1., Verpackung: In Papier auf Mehrwegholzpaletten mit Stahlband verzurrt.

##### **1.1.2., Entsorgung:**

1.1.2.1., Stahlblechstanzabfall minimiert aufgrund Nestingsoptimierung beim Stanzvorgang.

Dieser Abfall wird sortiert verkauft und der Stahlproduktion für den notwendigen Alteisenanteil zugeführt.

1.1.2.2., Verpackungsstahlband detto 1.1.2.1.

**1.2., Verarbeitung:** Durch den Einsatz von CNC-Stanzautomaten mit Nestingsoptimierung und auf das Produkt abgestimmten Blech-Tafelgrößen wird das Material optimal mit geringen Abfallprozentsätzen ausgenutzt.

##### **1.3., Qualitätskontrolle:**

###### **1.3.1., Material:**

1.3.1.1., Eingangskontrolle durch den Übernehmer in Quantität, maßlicher und optischer Hinsicht!

1.3.1.2., Durch die Qualitätskontrolle über mitgelieferte oder anzufordernde Abnahme-Prüfungszeugnisse und Material-Prüfungsbescheinigungen!

###### **1.3.2., Verarbeitung;**

1.3.2.1., Durch den Maschinenbediener in maßlicher und optischer Hinsicht!

1.3.2.2., Durch die Qualitätskontrolle in technischer Hinsicht!



RUDOLF KIRNER **ERKA®METALLWARENFABRIK** GMBH  
Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria  
Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18  
office@erka-metall.at, www.erka-metall.at



#### **1.4., Mitarbeiter:**

1.4.1., Durch den Einsatz dieser Fertigungsart wird die Verletzungsgefahr minimiert, da der Bediener mit den beweglichen Teilen der Maschine, aufgrund Zwangsverriegelungen, nicht in Berührung kommen kann.

1.4.2., Transport innerbetrieblich erfolgt ebenerdig auf Paletten mit Stapler oder Hubwagen ohne viel Kraftaufwand.

#### **2., ABKANTEN/BIEGEN**

**2.1., Material:** wie Pkt.1.1.

**2.2., Verarbeitung:** Durch den Einsatz von CNC-Biegeautomaten wird nicht nur ein technisch hochwertiges Produkt hergestellt welches allseitig mehrfach gekantet eine Minimierung der notwendigen Schweißpunkte ermöglicht, sondern dadurch eine Einsparung der Stromenergie zur Folge hat.

#### **2.3., Qualitätskontrolle:**

2.3.1., Automatisch durch den Biegeautomaten, da nur richtige Teile mit den vorgegebenen Programmen gebogen werden können!

2.3.2., Durch den Maschinenbediener in maßlicher und optischer Hinsicht.

2.3.3., Durch die Qualitätskontrolle in technischer Hinsicht!

#### **2.4., Mitarbeiter:**

2.4.1., Durch den Einsatz dieser Fertigungsart wird die Verletzungsgefahr minimiert, da der Bediener mit den beweglichen Teilen der Maschine, aufgrund Zwangsverriegelungen, nicht in Berührung kommen kann.

2.4.2., Transport innerbetrieblich erfolgt ebenerdig auf Paletten mit Stapler oder Hubwagen ohne viel Kraftaufwand.

#### **3., PUNKTSCHWEISSEN**

**3.1., Material:** wie Pkt.1.1.

**3.2., Verarbeitung:** Durch den Einsatz einer Punktschweiß-Roboteranlage wird die Anzahl der notwendigen, elektronisch überwachten, Schweißpunkte auf ein notwendiges Maß reduziert und dadurch eine Einsparung der Stromenergie erreicht!

#### **3.3., Qualitätskontrolle:**

3.3.1., Automatisch durch die Punktlehre und dem Roboter, da nur richtige Teile in die Punktlehre passen und mit den vorgegebenen Programmen des Roboters gepunktet werden können!

3.3.2., Durch den Maschinenbediener in maßlicher und optischer Hinsicht!

3.3.3., Durch die Qualitätskontrolle in technischer Hinsicht!

#### **3.4., Mitarbeiter:**

3.4.1., Durch den Einsatz dieser Fertigungsart wird die Verletzungsgefahr minimiert, da der Bediener mit den beweglichen Teilen des Roboters aufgrund Zwangsverriegelungen, nicht in Berührung kommen kann.

3.4.2., Transport innerbetrieblich erfolgt ebenerdig auf Möbelwagen ohne viel Kraftaufwand.

Das Möbel verlässt diesen Möbelwagen nur während der Beschichtung und dann erst wieder am LKW wenn das fertige Produkt das Werk verlässt.

3.4.3., Durch den Einsatz von Punktschweißungen wird der gesundheitsschädliche Schweißrauch, wie beim CO<sub>2</sub>- oder Elektrodenschweißen, verhindert!

#### **4., BESCHICHTUNG**

**4.1., Material:** wie Pkt.1.1.

**4.2., Vorbehandlung:** Die Metallteile werden in einer Durchlauf-Mehrzonenspritz-Anlage entfettet und für die Beschichtung vorbereitet.



**4.2.1., Material:** Eisenphosphatierungs-Chemie „Ferropos 7773 + Ferropas 7815“ zur Entfettung und Vorbehandlung.

**4.2.2., Verarbeitung:** Über 7-Zonen-Spritzanlage - Entfetten+Phosphatieren - Umlaufspülen 1+2 - VE-Spülen - Passivieren - VE-Spülen - Trocknung. Durch das Spritzverfahren werden auch die mechanischen Belastungen (Staub,Schmutz) der Oberfläche rückstandsfrei abgetragen.

Zur Erzielung der optimalen des Beschichtungsfilmes werden die Bäder automatisch dosiert und gemessen.

Diese Vorbehandlung garantiert eine einwandfreie Verbindung zwischen den Metallteilen und der Pulverbeschichtung.

Durch die automatische Dosierung ist es möglich, die geringste Konzentration der Bäder zu wählen und zusätzlich die Ausschleppungsund Verdunstungsverluste zu minimieren.

Sämtliche Bäder sind FCKW- und CKW-frei!

Dieses verwendete Vorbehandlungskonzept stellt nach heutigem Stand der Technik die umweltfreundlichste Möglichkeit dar!

**4.2.3., Qualitätskontrolle:**

4.2.3.1., Automatisch durch Nachdosierung, aufgrund der tatsächlich gemessenen Badwerte mit Abgleich der Vorgabewerte!

4.2.3.2., Durch den Anlagenführer optisch an der Blechoberfläche, die Badkonzentration mehrmals pro Schicht von Hand aus.

4.2.3.3., Durch die Qualitätskontrolle in beider Hinsicht!

**4.3., Abwasseraufbereitung:**

4.3.1., Material: Reiniger CL2-1, Entschäumer E2,

4.3.2., Verarbeitung: Erfolgt automatisch, in geschlossener Kreislaufführung der chromfreien Spühlwasser wodurch der Wasserverbrauch auf Minimum reduziert wird (ca.10% der Wassermengen früher üblichen Anlagen).

Die trotz der Sparmaßnahmen anfallenden Abwässer werden mittels modernster Behandlungsverfahren kontinuierlich behandelt.

Öle und Verschmutzungen werden mechanisch ausgeschieden.

**4.3.3., Qualitätskontrolle:**

4.3.3.1., Die H2O-Anlage wird elektronisch überwacht, zeichnet kontinuierlich alle Messergebnisse, Störungen, etc. auf speichert diese!

4.3.3.2., Durch den Anlagenführer: Die Messergebnisse mehrmals pro Schicht.

4.3.3.3., Durch die Qualitätskontrolle in beider Hinsicht und Archivierung der Messergebnisse!

**4.3.4., Entsorgung:**

4.3.4.1., Die chromfreien Abwässer werden nach vollständiger Reinigung abgeleitet.

4.3.4.2., Das in geringen Mengen anfallende Eluat wird in Palettenfässern gesammelt und vorschriftsmäßig entsorgt.

**4.4., Pulverbeschichtung:**

**4.4.1., Material:** Pulverlacke auf Basis modifizierter Polyesterharze (Epoxid-Polyester) blei- und cadmiumfrei.

Gemäß den genormten Sicherheitsdatenblätter sind die Pulverlacke als inerte Stäube anzusehen und nach geltender Gefahrenstoffverordnung keine Deklaration vorgeschrieben.

**4.4.2., Verarbeitung:** Erfolgt vollautomatisch über den Beschichtungsroboter (Vorkorrektur der faradayischen Käfige durch Handpistole) der mit einer großen Anzahl von Elektrostatikpistolen ausgestattet ist, welche das elektrostatisch geladene Pulver auf das Werkstück sprüht, wo dieses durch elektrische Feldkräfte angezogen wird und haften bleibt.



Im Pulver-Gelierofen (gasbeheizt) werden die Pulverteilchen in einen glatten, hartelastischen Schutzfilm verschmolzen.

#### **4.4.3., Qualitätskontrolle:**

4.4.3.1., Die elektronische Steuerung überwacht die eingestellten Werte für Pulvermenge, Strom, Roboter- und Hubbewegung, etc, damit eine gleichmäßige Oberfläche gewährleistet ist und meldet Störungen!

4.4.3.2., Durch den Anlagenführer laufend die Oberfläche und Schichtstärke!

4.4.3.3., Durch die Qualitätskontrolle in beider Hinsicht und die Tests wie Gitterschnitt, Tiefung, etc.!

4.4.4., Entsorgung: Nicht erforderlich, da das überschüssige Pulver durch die Pulverrückgewinnungsanlage abgesaugt, aufbereitet und dem Pulverkreislauf wieder automatisch zugeführt wird.

4.4.5., Mitarbeiter: Durch den Einsatz von bodenversenkten Hubtischen, bei Werkstückauf- und -abnahme, können diese eben mit den Möbelwagen befahren werden, in die Einhängöhe des Förderers gehoben werden und ohne Kraftanstrengung ein/ausgehängt werden.

Weiters sind die einzelnen Anlagenkomponenten höhenmäßig unterschiedlich so angeordnet, wie auch in den anderen Produktionsbereichen, sodass alle Arbeiten in der gleichen Ebene (ohne Stufen) ausgeführt werden können.

Energietechnisch ist noch zu erwähnen, dass die Abwärme der Maschinen, im Speziellen der Trockenöfen bei der Beschichtungsanlage im Winter zum Heizen der Produktionshalle verwendet wird, wodurch sich eine beträchtliche Ersparnis bei den Heizkosten ergibt! 5., MONTAGE innerbetrieblich

#### **5.1., :Material:**

5.1.1., Stahlblech wie Pkt.1.1.

5.1.2., Kunststoffteile werden lt. unseren Vorgaben extern gefertigt.

5.1.2., Holzteile werden lt. unseren Vorgaben extern gefertigt.

5.1.3., Handelsübliche Beschlagteile werden zugekauft.

5.1.4., Verpackungsmaterial wird zur Wiederverwendung zugekauft.

**5.2., Verarbeitung:** Die von der Beschichtungsanlage, auf Möbelwagen kommenden Metallmöbel werden in Bodenführungsschienen geleitet durch die vorgesehenen Ein- und Anbauteile sowie Beschläge vervollständigt, geringstmöglich mit Abstandhalter und Banderole verpackt und in der Verladestelle zwischengelagert.

#### **5.3., Qualitätskontrolle:**

5.3.1., Durch den Obermonteur in maßlicher, technischer und optischer Hinsicht lt. Vorgabeplan!.

5.3.2., Durch die Qualitätskontrolle detto lt. Vorgabeplan!

**5.4., Entsorgung:** Nicht erforderlich.

**5.5., Mitarbeiter:** Transport innerbetrieblich erfolgt ebenerdig auf Möbelwagen ohne viel Kraftaufwand!

Ebenso bei der LKW-Verladung über die Anpassrampen!

#### **6., TRANSPORT zur Baustelle:**

**6.1., Material** lt. Pkt.5.1.,

**6.2., Spediteur:** wird zugekauft!

Dadurch werden die Ressourcen optimal genutzt, weil keine Leerfahrten entstehen und unnötige Kosten eingespart werden!

6.3., Mitarbeiter: nicht erforderlich.





DAS ORIGINAL SEIT 1870

## **7., MONTAGE außerbetrieblich - Baustelle**

**7.1., Material** lt. Pkt.5.1.,

7.2., Verarbeitung: Montage lt. Montageplan

### **7.3., Qualitätskontrolle:**

7.3.1., Durch den Obermonteur lt. Vorgabeplan!.

7.3.2., Durch den Ab-/Übernehmer des Kunden!

**7.4., Entsorgung:** Nicht erforderlich, da die Abstandhalter für die vorgeschriebenen Lüftungskanäle weiterverwendet werden.

**7.5., Mitarbeiter:** Transport wird je nach Erfordernis über Ladebordwand, Lift, Stiege, etc. durchgeführt!

**8., PFLEGE der Metallmöbel:** lt. Pflegeanleitung unterschiedlich je nach Oberfläche - pulverbeschichtete Oberflächen (Beilage).

- verzinkte Blechoberfläche (Beilage).

**9., WARTUNG:** Keine kontinuierliche Wartung erforderlich.

Aufgrund dieser Umweltmanagementgrundlage nehmen wir für uns in Anspruch, eine der modernsten, am letzten Stand der Technik befindlichen Produktionsanlagen zu betreiben, wofür wir selbstverständlich auch alle erforderlichen behördlichen Bewilligungen vorliegen haben.

Fa.ERKA-Metallwarenfabrik



RUDOLF KIRNER **ERKA®METALLWARENFABRIK** GMBH  
Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria  
Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18  
office@erka-metall.at, www.erka-metall.at





DAS ORIGINAL SEIT 1870



RUDOLF KIRNER **ERKA®METALLWARENFABRIK** GMBH  
Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria  
Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18  
office@erka-metall.at, www.erka-metall.at



## REFERENZENZEN

### Öffentliche Stellen

- Absam, SIAK Tirol
- ASFINAG
- Bezirksgerichte Favoriten, Fünfhaus, Klosterneuburg, Gänserndorf, Wr. Neustadt...
- Bundesbeschaffungsgesellschaft
- Bundesforschungszentrum für Wald
- Bundesministerien f. Inneres, Land- und Forstwirtschaft, Wissenschaft und Forschung
- Fernmeldezeugverwaltung Stadlau
- Heereswirtschaftsanstalt St. Johann/Tirol
- LPD Burgenland, NÖ, Stmk., Tirol
- Magistrat der Stadt Wien (MA 54, MA 56, MA 48, MA 6, 9, 10, 13, 48...)
- Olympisches Dorf, Innsbruck 1963/64 und 1975/76
- ORF – Österr. Rundfunk
- Österreichische Bundesbahnen: Bahnhöfe, Frachtenbahnhof Kledering
- Österreichisches Bundesheer
- Österreichische Elektrizitätswirtschaft
- Österreichische Post AG: Postämter, Briefzentrum Ost
- Rechnungshof
- Sozialversicherungsanstalt der gewerblichen Wirtschaft
- Staatsarchiv
- Wirtschaftskammer Österreich WIFI



## REFERENZEN

### Feuerwehr

- Allensteig
- Bruderndorf
- Deutschland, Kronach
- Edelprinz
- Etzen
- Frauental
- Geboltskirchen
- Gramastetten
- Grimmenstein
- Großmeinharts
- Graz
- Hohegg
- Kapfenberg-Arndorf
- Klagenfurt-Berufsfeuerwehr
- Klosterneuburg, Feuerwehrschnle
- Lambrechten
- Langschlag
- Lebring-Feuerwehrschnle
- Mettmach
- Nonndorf
- Ollern
- Pöndorf
- Pucking
- Schlöglmühl
- Unterwaltersdorf
- Villach
- Weidenburg
- Weißenkirchen
- Willersdorf





DAS ORIGINAL SEIT 1870



RUDOLF KIRNER **ERKA®METALLWARENFABRIK** GMBH  
Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria  
Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18  
office@erka-metall.at, www.erka-metall.at





DAS ORIGINAL SEIT 1870



RUDOLF KIRNER **ERKA®METALLWARENFABRIK** GMBH  
Bonygasse 1, A -1120 Wien, Austria  
Tel +43 (0)1/813 22 23- 0, Fax +43 (0)1/813 22 23- 18  
office@erka-metall.at, www.erka-metall.at

