

01. Vorbemerkung

Die Richtlinien für den Einsatz der mobilen Rollformanlage sind Vertragsbestandteil und gelten als bindend, für beide Parteien fest vereinbart. Die Richtlinien regeln gleichzeitig auch die Abgrenzung der Leistungen zwischen dem Auftraggeber und der BEMO SYSTEMS GmbH.

02. Gewicht des mobilen Rollformers

Da BEMO verschiedene, dem jeweiligen Einsatzzweck angepasste Rollformanlagen hat, kann der jeweils zum Einsatz kommende Typ mit den entsprechenden Gewichten bei unserer Auftragsabwicklung in Ilshofen angefragt werden.

| | | |
|---|-----|-----------|
| Sattelaufleger Fahrzeuge (abhängig vom Spediteur) | ca. | 18.000 kg |
| Container mit eingebautem Rollformer (ohne Coil) | ca. | 24.000 kg |
| | | <hr/> |
| Gesamt: | ca. | 42.000 kg |

Bitte kalkulieren Sie für das Gewicht, das beim Anheben des Rollformers auf Dachhöhe anfällt, zusätzlich ein Gewicht für das Coilmaterial von ca. 4.000 kg mit ein!

Entsprechend dieser Belastung muss der Auftraggeber dafür Sorge tragen, dass Hebe Ausstattung (Kräne), Transport Ausstattung (LKW + Anhänger), öffentliche Straßen (Gewicht + Genehmigung), die Zufahrt zur Produktionsstätte sowie der Untergrund des Stellplatzes auf der Baustelle, befahrbar für Straßenfahrzeuge sein müssen. Sollte dies nicht gewährleistet sein, so ist es die Aufgabe des Auftraggebers entsprechende Maßnahmen durchzuführen und die Kosten für eine notwendige Umladung oder ähnliches zu übernehmen.

03. Abmessungen und Platzbedarf

| | | |
|---|--------|-------------|
| Abmessungen des Fahrzeuges mit Container: | Höhe | ca. 4,15 m |
| | Breite | ca. 2,50 m |
| | Länge | ca. 16,00 m |

| | | |
|---|--------|-------------|
| Platzbedarf zum Absetzen des Containers: (min. Länge der Zufahrtsstraße) | Höhe | ca. 20,00 m |
| | Breite | ca. 15,00 m |
| | Länge | ca. 30,00 m |

Platzbedarf zum Profilieren:

- a) für die Rollformanlage (Container) einschließlich seitlicher Platz für die Beschickung der Coils:
Breite: 7,50 m
Länge: 15,00 m
- b) für den Profilauslauf:
Dieser richtet sich nach den längsten herzustellenden Profilen (+ 3 m Arbeitsraum)
- c) benötigte Gesamtlänge
Dieser richtet sich nach den längsten herzustellenden Profilen
15,00 m + längste Profillänge + 3,00 m

Zusätzlicher Platzbedarf für die Zwischenlagerung von Coil- und profiliertem Material:

- a) Coilmaterial:
Ein solcher ist in ausreichendem Umfang, der Objektgröße entsprechend, nahe (max. jedoch 100 m) des Rollformers bereitzustellen.
Die Strecke zwischen Coillager und Rollformer muss für das Hebegerät, (Stapler oder Radlader) zum Bestücken der Coils, befahrbar sein.
- b) Profiliertes Material:
Lagerplatz ist in ausreichendem Umfang, der Objektgröße entsprechend, nahe (max. 20 m) des Profilauslaufes bereitzustellen.
Zusätzlich verweisen wir auf Punkt 12 dieser Rollformbedingungen.

04. Elektrische Versorgung

Es muss **unbedingt** darauf geachtet werden, dass eine **ausreichende elektrische Versorgung** auf der Baustelle zur Verfügung steht. Der Auftraggeber hat dafür Sorge zu tragen, dass die notwendige Stromverteilung bzw. Zuleitung bis an die Stromeinspeisung am Container der Maschine durchgeführt wird.

- Entfernung von der Rollformanlage max. 50 m
- Anschluss: zwei 5 - polige Cekon - Steckdosen
1 x 63 Ampere + 1 x 32 Ampere
(400 V +/- max. 5 % +N+PE)
- Frequenz: 50 Hz +/- max. 1 %
- Anschlusswerte: Vorsicherung (Ampere): auf Anfrage
Nennstrom (Ampere): auf Anfrage
Anschlussleistung (KW): auf Anfrage
- Notstromaggregat (bei Verwendung): Anschlussleistung: 75 kVA
- Bei Absicherung über FI-Schutz ist ein Blindstrom von mind. 300 mA durch unsere Maschinen zu berücksichtigen.
- Die Rollformer sind so abgesichert, dass die Motoren bei geringerer Leistung nicht anlaufen!

05. Sicherheitsvorschriften

- Der Rollformer hat zur Gesundheits- und Sicherheitsvorkehrung eine Fozelle vor den Rollen.
- Es ist möglich die Türen des Rollformers von innen zu schließen.
- Die Maschine kann außerhalb des Containers bedient werden (Start + Stop). Die Programmierung der Mengen und Längen sowie die Einstellungen müssen innerhalb des Containers durchgeführt werden.
- Die Mitarbeiter von BEMO werden mit der Standardarbeitskleidung für das Arbeiten auf der Baustelle ausgestattet:
 - Sicherheitsschuhe mit Stahlkappen und –sohlen
 - Helme (ohne Kinnhalter)
 - Sicherheitswesten
 - Arbeitshose (lang)
- Falls es zusätzliche lokale Sicherheitsvorschriften gibt, muss der Auftraggeber diese Informationen mindestens 6 Wochen bevor die Maschine und Mitarbeiter Deutschland verlassen an BEMO weitergegeben werden.
- Es ist die Verantwortung des Auftraggebers die angemessene Vorsorge zu bestimmen und zusätzliche Kosten für dadurch verursachte Verspätungen oder ähnliches zu übernehmen.

06. Personalbedarf

- Den zur Bedienung der mobilen Rollformanlage erforderlichen Maschinenführer stellt BEMO zur Verfügung.
- Das Bedienen der Anlage darf nur vom BEMO - Maschinenführer vorgenommen werden.
- Die Hilfskräfte für das Abnehmen und Lagern des profilierten Materials stellt, sollte im BEMO - Angebot schriftlich nichts Anderweitiges angegeben sein, der Auftraggeber auf seine Kosten.
- Die erforderliche Anzahl Hilfskräfte richtet sich dabei nach der Länge der zu profilierenden Bahnen (Handling) sowie dem zu verarbeitenden Material.
Nachfolgende Angaben sind Richtwerte, die definitive Anzahl ist mit dem BEMO - Maschinenführer vor Ort zu klären:
 - bei Profilen aus Aluminium und Längen über 8 m:
pro 8 m / 1 Helfer
 - bei Profilen aus Stahl, Zink oder Kupfer und Längen über 6 m:
pro 3 m / 1 Helfer

07. Arbeitszeit

- Diese richtet sich nach Erfordernissen des Produktionsablaufes sowie des Auftragsumfangs und wird vom Maschinenführer in Absprache mit den zuständigen Stellen festgelegt.
- Die Regelarbeitszeit beträgt:
Montag – Freitag: 10 Std. pro Tag (inkl. 1 Std. Pause)
Samstag, Sonn- und Feiertage: 8 Std. pro Tag (inkl. 1 Std. Pause)
- Samstagarbeit erfolgt ohne zusätzliche Kosten. Bei hohem Termindruck kann der Auftraggeber mit dem Auftragnehmer auch Arbeiten für Sonn- und Feiertage, gegen entsprechende Zusatzkosten, vereinbaren.

08. Zulassung

- Die vor Ort benötigte Arbeitserlaubnis für die Arbeiter von BEMO muss vom Auftraggeber organisiert werden.

- Die Zulassung die Baustelle zu betreten und dort zu arbeiten muss für die BEMO Mitarbeiter und deren Fahrzeuge vom Kunden organisiert werden.
- Über vor Ort benötigte spezielle Sicherheits- und Gesundheitsbestimmungen muss der Auftraggeber die Information mindestens 12 Wochen bevor die Maschine und Mitarbeiter Deutschland verlassen an BEMO weitergegeben werden. Lokale Vorkehrungen müssen vom Auftraggeber organisiert werden.
- Es ist die Verantwortung des Auftraggebers die angemessene Vorsorge zu bestimmen und zusätzliche Kosten für dadurch verursachte Verspätungen oder ähnliches zu übernehmen.

09. Tägliche Produktionsberichte

- Die BEMO Profile, die von dem BEMO Maschinenführer produziert werden, werden in einer Produktionsliste / täglichem Produktionsbericht aufgeführt. Angegeben sind die Anzahl der Stücke, Länge und Breite.
- Der Auftraggeber muss mindestens eine verantwortliche Person ernennen, die den täglichen Produktionsbericht unterschreibt und die Mengen, Abmessungen und Qualität der produzierten Profile prüft.
- BEMO ist berechtigt ohne Strafen die Produktion fortzuführen auch wenn der tägliche Produktionsbericht des vergangenen Tages vom Auftraggeber nicht unterschrieben und gestempelt wurde.

10. Baustellenbüro /örtliche Erreichbarkeit

- Das Baustellenbüro kann kostenlos von den BEMO Mitarbeitern genutzt werden.
- Der Auftraggeber stellt kostenlos einen Schreibtisch in dem Baustellenbüro für die BEMO Mitarbeiter zur Verfügung.
- Permanenter Internetanschluss ist im Baustellenbüro kostenlos verfügbar.
- Ein Faxgerät ist kostenlos verfügbar.
- Wenn die Produktion länger als eine Woche dauert, muss der Kunde dem BEMO Maschinenführer eine mobile Internetflatrate und eine lokale Telefonnummer zur Verfügung stellen.

Die Kosten für die mobile Internetflatrate und eine lokale Telefonnummer werden separat an BEMO als Ausgaben für diese Nummer verrechnet.

11. Vom Auftraggeber auf der Baustelle zu erbringende Leistungen

- Entladung und sichere Lagerung der Rollformcoils (Vormaterial, max. Gewicht eines Doppelcoils inkl. Coilsattel ca. 4,0 to), sind vom Auftraggeber zu organisieren und gehen zu seinen Lasten.

Stellen eines geeigneten Krans zur Ent- und Beladung des Rollformers (40' Container, Gewicht auf Anfrage) vom Transportfahrzeug.

Stellen eines baustellengeeigneten Hubstaplers (3,0 to) bzw. anderen geeigneten Hebezeugen zum Bestücken der Coils auf die hydraulische Hebevorrichtung der Rollformanlage.

Bereitstellen von ausreichendem Kantholz oder Bohlen zum Unterlegen der produzierten Profile (Zwischenlager).

Geeignete Hebezeuge (z. B. Gurte usw.) sowie der max. Profillänge entsprechende Traversen (max. Profillänge abzgl. links + rechts ca. 2,5 m) zum Hochheben der profilierten BEMO Profile auf die Dachfläche.

- Der Auftraggeber hat für eine entsprechende Absperrung der Produktionsfläche, insbesondere im Bereich des Profilauslaufes, gemäß allgemeinen Sicherheitsvorschriften sowie den Angaben des Maschinenführers Sorge zu tragen.

Die Kosten der Stromverteilung und Zuleitung bis an die Container sowie den Stromverbrauch bzw. die Kosten des Dieselkraftstoffes bei Benutzung des Notstromaggregates (für Produktion der Rollform- und Bombiermaschine sowie ggf. des Baustellencontainers) sind vom Auftraggeber zu tragen.

Entsorgung von, vom Auftragnehmer als solche deklarierte, Produktionsabfälle oder Verpackungsmaterialien des Auftragnehmers.

- Sicherung der Maschinen, Coils und Zubehörartikel des Auftragnehmers gegen Diebstahl und Beschädigung.

12. Vom Zwischenlager

- Die Zwischenlagerung der Coils ist durch den Auftraggeber zu organisieren.

- Bei der Zwischenlagerung von Rohmaterial (Coils) ist darauf zu achten, dass
 - der Lagerplatz eben und sauber ist
 - diese auf einer Holzunterlage gelagert werden
 - nicht mehr als 2 Coils übereinander gestapelt werden
 - diese gegen Regen und Feuchtigkeit geschützt sind
- Produzierte Profile sind auf Kanthölzern oder Bohlen auf sauberem Untergrund zwischenzulagern. Die Profile sollen dabei unbedingt ein leichtes Gefälle in Längsrichtung aufweisen.

13. Zusätzlich zu beachtende Kriterien beim Rollformen direkt auf dem Dach

- Kran zum Anhängen des Rollformers und Hochheben an die Dachkante, für die Dauer der Produktion, ist vom Auftraggeber auf seine Kosten zu stellen.
- Befestigter Untergrund entlang der Produktionsstätte für Kran bauseits (Gewicht Rollformer mit Coils auf Anfrage + Krangewicht).

Die entsprechenden Krankapazitäten sind vom Auftraggeber, entsprechend den örtlichen Gegebenheiten, mit einem Spezialisten einer Kranfirma selbst zu klären.
- Wenn sich der Kran direkt an die Dachkante stellen kann und der Kran mit dem der Rollformer bei jedem Coilwechsel auch umgesetzt werden kann, reichen meist 160 To Hubkapazität.
- Wenn der Kran direkt mehrere Produktionsfelder von einem Standpunkt erreichen soll, sind höhere zulässige Hublasten erforderlich. Hier sind je nach Ausladung schnell 250 – 350 to notwendige, zulässige Hublast erforderlich. Deshalb ist es unverzichtbar vor Beginn der Baustelle die Situation vor Ort zu prüfen und entsprechend zu planen.
- Beidseitig des Rollformers ist auf der Dachfläche durch den Auftraggeber ein Absperrnetz von mind. 3,0 m anzubringen.

Der BEMO - Rollformführer muss die Möglichkeit haben, auf der Dachfläche die Leine seiner Absturzsicherung nach DIN 795 zu befestigen.

Der Bereich unterhalb des hochgehobenen Rollformers sowie des Krans ist vom Auftraggeber weiträumig abzusperren.

14. Gefahrenübergang

- Die Verantwortlichkeit über Beschädigungen der BEMO - Bahnen geht nach Verlassen des Profils aus dem Rollformer vom Hersteller auf den Kunden über. Für den Zeitraum der Zwischenlagerung des Coilmaterials, vom Zeitpunkt der Anlieferung bis zum Produktionsende bzw. der Abholung der Restcoils, liegt die Gefahr und Verantwortung beim Auftraggeber.
- Bahnen, welche beim Handling oder Hochheben auf die Dachfläche beschädigt werden und neu produziert werden müssen, sind vom Kunden separat zu bezahlen.
- Der Auftraggeber ist verpflichtet, sofort nach Übergabe Qualität und Abmessungen der BEMO - Profile zu prüfen. Spätere Reklamationen können nicht mehr geltend gemacht werden.

Reklamationen, die nach Transport auf der Baustelle oder der Verlegung erfolgen, können nicht mehr geltend gemacht werden (z. B. Kratzer, Deformationen, Oberflächenbeschädigungen usw.).

15. Allgemeines

- Für allfällige Unfälle haftet der Auftraggeber. Ebenso hat der Auftraggeber die Baustelle nach den geltenden Sicherheitsvorschriften auszurüsten und unser Bedienungspersonal sowie das Hilfspersonal entsprechend einzuweisen. Die Kosten dafür sind vom Auftraggeber zu tragen.
- Wartezeiten, deren Ursachen nicht durch den Maschinenführer zu vertreten sind, gehen zu Lasten des Auftraggebers und werden mit 2.000 € / Tag in Rechnung gestellt.
- Falls eine Umsetzung der Rollformanlage, auf Grund Anforderung des Auftraggebers oder Dritter, erforderlich ist, gehen die daraus resultierenden Kosten zu Lasten unseres Auftraggebers.
- Unser Bedienungspersonal ist nicht befugt, irgendwelche Auftragsänderungen anzunehmen und durchzuführen. Bei Bedarf sind solche grundsätzlich mit BEMO bzw. mit deren Koordinationsstelle abzustimmen.

BEMO SYSTEMS GmbH
Max-Eyth-Str. 2
74532 Ilshofen – Deutschland
Tel. +49 / (0)7904 / 298 99-60
Fax. +49 / (0)7904 / 298 99-246
E-Mail: sales@bemo.com

- Eine Profilierung bei Außentemperaturen unter 5 Grad Celsius ist nur möglich, wenn das Material vorher 2 Tage bei mind. 10 Grad Celsius temperiert gelagert wurde sowie frost- und eisfrei ist.
- Eine Verfalzung der Profilbahnen kann bei Temperaturen unter 5 Grad Celsius zu Problemen (z. B. Materialbruch) führen.
- Eine Beurteilung der Produktionsstätte auf deren Eignung bzw. auf deren Einrichtung zum Rollformen vor Ort, kann durch BEMO zusammen mit den verantwortlichen Stellen, nach Terminabsprache, gegen Berechnung der Selbstkosten erfolgen.
- Dem BEMO - Rollformpersonal ist die freie Benutzung der vorhandenen Baustelleneinrichtung zu ermöglichen (Sanitär-, Umkleide- und Aufenthaltsräume, Telefon, Telefax und E-Mail Benutzung für Maschinenführer).

- Bei Unterbrechung durch schlechtes Wetter kann das BEMO – Rollformpersonal nach einer Wartezeit von 3 Stunden die Baustelle verlassen und erst am nächsten Tag bzw. nach Wetterbesserung, mit der Produktion fortfahren.
- Die vom BEMO - Operator produzierten BEMO - Profile werden in einer Produktionsliste unter Angabe von Stückzahl, Länge und Breite spezifiziert.
Der verantwortliche Vertreter des Kunden verpflichtet sich, die produzierten Massen täglich zu prüfen und mit seiner Unterschrift zu bestätigen.

**Checkliste / Bestätigung der Daten:
Rollformen vor Ort**

Unsere Auftragsnummer: _____

Ihre Auftragsnummer: _____

Bauvorhaben: _____

Rollform-Beginn: _____ . _____ . _____

Uhrzeit: _____ . _____ Uhr

Rollform-Ende: _____ . _____ . _____

1. Zufahrt zur Produktionsstätte gemäß Rollformbedingungen gewährleistet
 Ja Nein
2. Geeigneter Kran zum Be- und Entladen des Rollformers vorhanden
 Ja Nein
3. Ausreichender Platz zum Abladen und zur Produktion sowie zur Zwischenlagerung vorhanden
 Ja Nein
4. Elektrische Versorgung am Standort der Rollformanlage vorhanden
 Ja Nein
5. Hilfspersonal in entsprechender Anzahl zum Produktionsbeginn vorhanden und eingewiesen
 Ja Nein
6. Trockener, ggf. temperierter und sicherer Lagerplatz für Coilmaterial vorhanden
 Ja Nein
7. Hubstapler zur Bestückung des Coilmaterials, für die Dauer der Produktion, vorhanden
 Ja Nein
8. Lagerplatz inkl. Kanthölzer / Bohlen vorhanden
 Ja Nein
9. Absperrungen gem. allgem. Sicherheitsvorschriften vorbereitet
 Ja Nein

10. Sonstiges:

Wir bitten um Bestätigung der o. g. Punkte bis spätestens 5 Werktage vor Produktionsbeginn. Wir behalten uns vor die Maschine bei fehlender Bestätigung nicht zu versenden!

Des Weiteren wird per Unterschrift die Anerkennung der aktuellen „Richtlinien für den Einsatz der mobilen Rollformanlage vor Ort“ in vollem Umfang bestätigt.

Die jeweils gültige Version finden Sie auf unserer Homepage zum Download.

_____ , _____ · _____ · _____

(Ort)

(Datum)

(Stempel + Unterschrift)