

# Rollformbedingungen für den Einsatz der mobilen Profilieranlage vor Ort

Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG  
Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH

The logo for Zambelli features the word "zambelli" in a bold, blue, sans-serif font. The letter "z" is stylized with a sharp, upward-pointing triangle at its top. The letters "a", "m", "b", "e", "l", and "i" are connected in a continuous, blocky style. The entire logo is set against a large, light blue, semi-transparent graphic of a peaked roof structure that spans the right side of the page.

**zambelli**

EINFACH FUNKTIONELL BEDACHT

## 1. Vorbemerkung

Die Rollformbedingungen für den Einsatz der mobilen Profilieranlage sind Bestandteil des Vertrages und für beide Seiten verbindlich und fest vereinbart. Zugleich regeln die Anweisungen auch die Abgrenzung der Leistungen zwischen dem Kunden und der Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG. / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH.

## 2. Gewicht der mobilen Profilieranlage

Mobile Profilieranlage RIB-ROOF Speed 500 max. 18.000 kg

Mobile Profilieranlage RIB-ROOF 465 max. 14.500 kg

Mobile Profilieranlage RIB-ROOF Evolution max. 9.000 kg

Je nach Gewicht hat der Kunde dafür zu sorgen, dass die Zufahrt zur Baustelle und der Untergrund der Baustelle für den Straßentransport verstärkt werden. Ist dies nicht gewährleistet, obliegt es dem Kunden, geeignete Maßnahmen zu ergreifen und die Kosten für notwendige Umzüge oder ähnliches zu übernehmen.

## 3. Abmessungen und Platzbedarf

Die mobilen Rollformer befinden sich in eigenen 40ft Containern mit Abmessungen von

Länge: 12,19 m (6,10 m für 20ft Container bei RIB-ROOF Evolution)

Breite: 2,43 m

Höhe: 2,59 m

Platzbedarf für die Profilieranlagen:

- a) für die Profilieranlagen (Container) inkl. seitlichem Platz für die Coilwechsel
  - Breite: 5,00 m
  - Länge: 15,00 m
- b) für den Profilauslauf:
  - abhängig von den längsten zu produzierenden Profilen
- c) erforderliche Gesamtlänge:
  - 15,00 m plus maximale Länge des Profils

- zusätzlicher Platzbedarf für die Zwischenlagerung von Coilmaterial und produzierten Material:

- Coilmaterial:

Dieser Platz wird in ausreichender Größe entsprechend der Größe des Bauvorhabens nicht mehr als 100 m von der Profilieranlage entfernt, benötigt.

Der Weg zwischen Lager und Profilieranlage muss für ein geeignetes Hebegerät (Gabelstapler oder Radlader) befahrbar sein, um die Coils in die Profilieranlage einzuheben.

- hergestelltes Material:

Dieser Platz wird in ausreichender Größe entsprechend der Größe des Bauvorhabens nicht mehr als 20 m vom Profilauslauf entfernt, benötigt.

#### 4. Personalbedarf

- Der für den Betrieb der mobilen Profilieranlage erforderliche Maschinenführer wird von der Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH gestellt.
- Die Anlage darf nur von einem Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH - Maschinenführer bedient werden.
- Sofern nicht anders schriftlich in dem Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH - Angebot festgelegt, hat der Kunde auf eigene Kosten Hilfskräfte für die Entgegennahme, das paketweise Verzurren und Lagerung der produzierten Bahnen sowie zum Auf- bzw. Abbau der mobilen Anlagen zur Verfügung zu stellen.
- Die erforderliche Anzahl an Supportmitarbeitern hängt von der Länge der zu produzierenden Bahnen (Handling) und dem zu verarbeitenden Material ab. Die folgenden Angaben sind Richtwerte, die endgültige Menge ist mit dem Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH - Maschinenführer vor Ort festzulegen:
  - für Aluminiumprofile mit einer Länge über 6 m:
    - je 6 m / 1 Helfer
  - für Stahl-, Zink- oder Kupferprofile mit einer Länge über 6 m:
    - je 3 m / 1 Helfer
  - zum Auf- bzw. Abbau der mobilen Anlagen:
    - je 2 Helfer

#### 5. Betriebszeit

- Der Zeitbedarf richtet sich nach den Anforderungen des Produktionsprozesses und dem Umfang des Vertrags und wird vom Maschinenführer in Absprache mit den zuständigen Stellen festgelegt.
- Normale Arbeitszeit:  
Montag - Freitag: 10 Stunden pro Tag (inkl. 1 Stunde Pause)  
Samstag, Sonntag und Feiertage: 8 Stunden pro Tag (inkl. 1 Stunde Pause)

- Die Samstagsarbeit ist ohne Zusatzkosten. Bei hohem Zeitdruck können sich der Kunde und der Lieferant auf die Arbeit an Sonn- und Feiertagen gegen entsprechende Zusatzkosten einigen.

## 6. Vom Kunden vor Ort zu erbringende Leistungen

- Die Entladung und sichere Lagerung des Rohmaterials (maximales Gewicht eines Doppelcoils inkl. Palette ca. 3,0 - 4,0 to) sind vom Kunden zu organisieren und bezahlen.
- Geeignete Hebewerkzeuge für die Rollformanlage (40ft Container, Gewicht siehe Nr. 2) zum Be- und Entladen der Rollformmaschine vom und auf das Transportfahrzeug
- Bereitstellung eines baustellentauglichen Staplers (3,0 - 4,0 to) oder eines anderen geeigneten Hebezeugs zum Entladen und Transport von Coil zum hydraulischen Hubwerk der Profilieranlage
- Bereitstellung einer ausreichenden Menge an Kanthölzern oder Holzschalungsbrettern, die unter die hergestellten Profile gelegt werden können (Zwischenlagerung)
- Geeignete Hebezeuge sowie Traversen für die maximale Profillänge (maximale Profillänge abzüglich ca. 2,5 m links & rechts) zum Heben der Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH - Profile auf das Dach
- Der Kunde hat für eine angemessene Absperrung des Produktionsbereiches, insbesondere im Bereich des Plattenauslaufs, gemäß den allgemeinen Sicherheitsvorschriften und den Anweisungen des Maschinenführers zu sorgen
- Die Entsorgung der Produktionsabfälle oder Verpackungsmaterials des Lieferanten ist vom Lieferanten zu tragen
- Sicherung der Maschinen, Coils und Zubehörteile des Lieferanten gegen Diebstahl und Beschädigung durch den Kunden

## 7. Zwischenlagerung

Für die Zwischenlagerung oder das Vormaterial (Coils) ist der Auftraggeber verantwortlich, dass

- der Lagerplatz sauber ist und eine gerade Oberfläche hat
- die Coils auf einem Holzuntergrund gelagert werden
- nicht mehr als 2 Coils übereinander gestapelt sind
- die Coils gegen Regen und Feuchtigkeit geschützt sind

Produzierte Bahnen sind auf Kanthölzern oder Holzschalungsbrettern auf sauberem Untergrund zwischenzulagern. Es ist wichtig, dass die Bahnen mit einem leichten Gefälle in Längsrichtung gelagert werden.

## 8. Gefahrenübergang

- Der Gefahrenübergang (vom Hersteller auf den Kunden) für Schäden an den RIB-ROOF - Bahnen erfolgt nach Verlassen der Rollformanlage. Für die Zeit der Zwischenlagerung von Coilmaterial, vom Zeitpunkt der Lieferung bis zum Ende der Produktion bzw. Abholung des restlichen Coilmaterials, liegt das Risiko und die Haftung beim Kunden.
- Bahnen, die beim Transport oder beim Hochheben auf das Dach beschädigt werden und noch einmal hergestellt werden müssen, sind gesondert zu bezahlen.
- Der Kunde ist verpflichtet, die Qualität und Abmessungen der Bahnen sofort nach Übergabe der RIB-ROOF-Bahnen zu prüfen, spätere Reklamationen können nicht mehr geltend gemacht werden.
- Reklamationen nach dem Verheben der Bahnen auf der Baustelle oder der Montage auf dem Dach können nicht mehr geltend gemacht werden (z.B. Kratzer, Verformungen, Oberflächenbeschädigungen etc.).

## 9. Allgemeine Bemerkungen

- Für Unfälle haftet der Kunde. Der Kunde hat auch die Baustelle entsprechend den örtlichen Sicherheitsvorschriften vorzubereiten und den Maschinenführer sowie die Hilfspersonen in geeigneter Weise einzuweisen. Der Kunde hat dafür alle Kosten zu tragen.
- Verspätungen, die nicht vom Maschinenführer verursacht werden, gehen zu Lasten des Kunden und werden mit 450 €/Tag berechnet.
- Ist ein Versetzen der Profilieranlage aufgrund einer Anforderung des Kunden oder eines Dritten erforderlich, werden die daraus resultierenden Kosten dem Kunden in Rechnung gestellt.
- Unser Bedienpersonal ist nicht befugt, Vertragsänderungen anzunehmen und durchzuführen. Bei Bedarf sind diese mit der Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH bzw. mit unserer Auftragsabwicklung zu vereinbaren.

Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG  
Hans-Sachs-Str. 3+5  
94569 Stephansposching - Deutschland

Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH  
Passauer Straße 3+5  
94481 Grafenau - Deutschland

Zentrale Kontaktdaten:  
Tel.: +49 (9931) 89590 0  
Fax: +49 (9931) 89590 49  
E-Mail: rib.roof@zambelli.de

- Eine Profilierung bei einer Außentemperatur unter 5 Grad Celsius ist nur möglich, wenn die Coils bei mindestens 10 Grad Celsius temperiert und frost- und eisfrei gelagert wurden.

- Das Profilieren der Bahnen bei Temperaturen unter 5 Grad Celsius kann zu Problemen führen (z.B. Materialbruch).
- Eine Beurteilung der Produktionsfläche hinsichtlich der Eignung zum Rollformen vor Ort kann durch die Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH, zusammen mit den zuständigen Stellen vorgenommen werden. Ein Termin muss vorab festgelegt werden und die entstandenen Kosten werden in Rechnung gestellt.
- Die kostenlose Nutzung der vorhandenen Baustelleneinrichtungen (Waschräume, Umkleieräume und Toiletten, Telefon, Fax und E-Mail für den Maschinenführer) ist der Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH - Arbeitskräften zur Verfügung zu stellen.
- Bei witterungsbedingten Produktionsunterbrechungen dürfen die Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH - Mitarbeiter nach einer Wartezeit von 3 Stunden die Baustelle verlassen und am nächsten Tag oder bei besserem Wetter weiterarbeiten.
- Die durch die Zambelli RIB-ROOF GmbH & Co. KG / Zambelli Dach + Fassadentechnik GmbH - Mitarbeiter produzierten RIB-ROOF-Bahnen werden in einer Stückliste mit Länge und Breite angegeben. Der zuständige Vertreter des Kunden ist verpflichtet, die produzierten Massen zu prüfen und mit seiner Unterschrift zu bestätigen.