

### 01. Remarque préalable

Les directives de mise en œuvre de la cintreuse mobile font partie du contrat et sont considérées comme obligatoires et convenues fermement par les deux parties. Les directives réglementent également la distinction des prestations entre le donneur d'ordre et BEMO SYSTEMS GmbH.

### 02. Poids de la cintreuse mobile

BEMO met en œuvre ses différentes cintreuses dans le respect des conditions spécifiques et en fonction du profilé de la commande. Vous pouvez obtenir des informations sur la cintreuse « mis en œuvre » pour votre projet et sur son poids auprès de nos bureaux.

BEMO SYSTEMS GmbH  
Max-Eyth-Straße 2  
D-74532 Ilshofen  
Tél. +49 7904 29 899 -60  
Fax +49 7904 298 99 -61

Conformément à cette charge, le donneur d'ordre doit s'assurer que l'accès au lieu de production pour les véhicules routiers et la base du terrain sont stables. Si ceci n'est pas assuré, il revient au donneur d'ordre de réaliser les travaux correspondants et de prendre en charge les coûts pour le transbordement nécessaire ou travaux semblables.

### 03. Dimensions et surface nécessaire

- Surface nécessaire au cintrage :

**La cintreuse doit être située directement à cote (au maximum à 20 m) du lieu de stockage intermédiaire des profilés à joint debout droits.**

- a) pour la cintreuse, plus de place de côté pour stockage et sortie des profilés cintrés :

largeur : machine + hauteur de la flèche des profilés cintrés

longueur : machine + 2 x longueur des profilés (alimentation et sortie)  
+ 2 x 3,00 m d'espace de travail

- b) largeur totale nécessaire :

machine + hauteur de la flèche + lieu de stockage

- c) longueur totale nécessaire :

machine + (2 x plus grande longueur de profilé) + 6 ,00 m

- Surface supplémentaire pour le stockage intermédiaire du matériau cintré doit être suffisamment approvisionnée, correspondant à la taille de l'objet, près de l'alimentation et de la sortie des profilés.

Nous faisons également référence au point 11 des présentes conditions de cintrage.

## 04. Alimentation électrique

**Il convient impérativement de veiller à ce qu'il y ait une alimentation électrique suffisante sur le chantier.**

- Distance à la cintreuse : 50 m au maximum
- Raccordement : prise électrique Cekon à 5 pôles  
32 Ampere  
(3x 380 V +/- maxi. 5% +N+PE)
- Fréquence : 50 Hz +/- 1% au maximum
  
- Groupe électrogène de secours (si requis) :  
Puissance connectée : sur demande
- En cas d'utilisation d'un disjoncteur différentiel de protection, prendre en compte un courant réactif de 300 mA provenant de nos machines.
- Les cintreuses sont sécurisées pour que les moteurs ne démarrent pas en cas de puissance trop faible !
- Une alimentation électrique stable et constante doit être garantie. Des interruptions ou des fluctuations inattendues de l'alimentation peuvent entraîner des dysfonctionnements et endommager les machines !  
Les temps d'arrêt et les travaux de réparation sont à la charge du client.

### 05. Consignes de sécurité

- Pour consigne de santé et de sécurité, la cintreuse est équipée d'un dispositif d'arrêt d'urgence.
- La machine peut être commandée depuis l'extérieur du container (Start + Stop). La programmation des quantités et des longueurs ainsi que les réglages doivent se faire à l'intérieur du container.
- Le personnel de BEMO sera équipé de vêtements de travail normaux pour le travail sur le site :
  - chaussures de sécurité avec embouts et semelles en acier
  - casques (sans mentonnière)
  - gilets de sécurité
  - pantalon de travail (long)
- En cas de règles de sécurité supplémentaires locales, le donneur d'ordre doit communiquer ces informations à BEMO au moins 12 semaines avant le départ de la machine et des collaborateurs de l'Allemagne.
- Il incombe au donneur d'ordre de déterminer et de prendre des précautions appropriées, et de supporter les coûts supplémentaires résultant d'un retard ou autres.

## 06. Personnel requis

- BEMO met à disposition le conducteur de machines nécessaire pour manœuvrer la cintreuse mobile.
- Seul le conducteur de machines de la société BEMO est autorisé à manœuvrer la machine.
- Le donneur d'ordre met à disposition à ses frais le personnel servant à retirer ou entreposer le matériau profilé si rien d'autre n'est mentionné par écrit dans l'offre de BEMO.
- Le nombre de personnes nécessaires dépend de la longueur des profilés (manipulation) et du matériau à usiner. Les données ci-après sont indicatives, le nombre définitif doit être déterminé sur site avec le conducteur de machines de la société BEMO ou le service d'administration des ventes de BEMO :
- Pour des profilés en aluminium et des longueurs de plus de 8 m :  
**1 auxiliaire pour 8 m (deux fois – alimentation et sortie)**
- Pour des profilés en acier, zinc ou cuivre et des longueurs de plus de 6 m :  
**1 auxiliaire pour 3 m (deux fois – alimentation et sortie)**

## 07. Temps de travail

- Celui-ci dépend des exigences liées au processus de production et à l'étendue de la commande et est déterminé par le conducteur de machines de BEMO en accord avec les services en charge.
- Le temps de travail régulier est de :  
Lundi à vendredi : 10 heures par jour (incl. 1 heure de pause)  
Samedi, dimanche et jours fériés : 8 heures par jour (incl. 1 heure de pause)

- Le travail effectué le samedi n'est pas soumis à des coûts supplémentaires. En cas de délai très serré, le donneur d'ordre peut convenir avec le preneur d'ordre que le travail soit effectué également le dimanche ou les jours fériés. Dans ce cas, les frais supplémentaires correspondants seront imputés.

### o8. Rapports de production quotidiens

- Les profilés à joint debout cintrés par le conducteur de machines de la société BEMO figureront dans une liste / rapport de production quotidien. Il faut indiquer le nombre de bacs, la longueur et la largeur.
- Le donneur d'ordre doit nommer au moins une personne responsable de signer les rapports de production quotidiens et de vérifier les quantités, les dimensions et la qualité des profilés cintrés.
- BEMO est autorisé à continuer la production sans pénalités même si le rapport de production de la veille n'a pas été signé et tamponné par le donneur d'ordre.

### o9. Bureau de chantier / joignabilité sur site

- Le bureau de chantier peut être utilisé gratuitement par les collaborateurs de la société BEMO.
- Le donneur d'ordre met un bureau gratuitement à disposition pour les collaborateurs de la société BEMO.
- Une connexion Internet est gratuitement disponible dans le bureau de chantier.
- Un télécopieur est gratuitement disponible.

- Si la production dure plus d'une semaine, le client doit mettre à disposition un forfait illimité d'Internet au conducteur de machines BEMO ainsi qu'un numéro de téléphone local.  
Les frais pour le forfait illimité d'Internet et le numéro de téléphone seront facturés séparément à BEMO.

### 10. Prestations à fournir par le donneur d'ordre sur le chantier

- Mise en place d'un dispositif adéquate pour charger et décharger la cintreuse au/du véhicule de transport.
- Fourniture suffisante de bois équarri ou de madriers pour mettre sous les profilés produits ou cintrés (stockage intermédiaire).
- Moyens de levage adaptés (p. ex. sangles, etc.) et traverses correspondant à la longueur maximale des profilés (longueur maximale des profilés moins env. 2,5 m à gauche et à droite) pour soulever les profilés cintrés BEMO sur le toit.
- Le donneur d'ordre doit s'assurer de la fermeture adéquate de la zone de production en particulier vers la sortie du profilé, conformément aux consignes générales de sécurité et aux informations du conducteur de machines de la société BEMO.
- Les coûts inhérents à la répartition du courant et à la ligne jusqu'à la cintreuse (pour la production avec la cintreuse et, le cas échéant, le container de chantier) sont à la charge du donneur d'ordre.
- En cas de livraison par camion, les profilés non cintrés doivent être déchargés sur site et stockés conformément au lieu de cintrage par le donneur d'ordre et à ses frais.

- Mise au rebut des déchets de production déclarés comme tels par le preneur d'ordre ou des matériaux d'emballage de preneur d'ordre.
- Protection des machines, bobines et accessoires du preneur d'ordre contre vol et endommagement.

### 11. Stockage intermédiaire

- Les profilés cintrés doivent être entreposés sur du bois équarri ou des madriers sur un sol propre.
- Les profilés doivent alors impérativement présenter une légère inclinaison dans le sens de la longueur.
- Lors du stockage intermédiaire des profilés non cintrés, il convient de veiller à ce
  - que ceux-ci soient stockés sur un support en bois
  - que ceux-ci présentent une légère inclinaison dans le sens de la longueur.

### 12. Transfert de risque

- Le transfert de risque du producteur au consommateur pour tous dommages causés aux profilés BEMO intervient après la sortie des profilés de la cintreuse. Le risque et la responsabilité encourus pendant toute la durée du stockage entre le moment de la livraison des profilés non cintrés et la fin de la production de cintrage, sont à la charge du donneur d'ordre.

- Les profilés endommagés en cours de manutention ou au moment où ceux-ci sont soulevés sur le toit et qui doivent être remplacés, doivent être payés séparément par le donneur d'ordre.
- Le donneur d'ordre s'engage à contrôler la qualité et les dimensions de profilés cintrés BEMO immédiatement après remise, il ne sera plus possible de faire valoir des réclamations ultérieurement.
- Les réclamations ayant lieu après le transport sur le chantier ou la pose (p. ex. rayures, déformations, détériorations de la surface, etc.) ne seront pas prises en compte.

### 13. Généralités

- La responsabilité pour tout accident incombe au donneur d'ordre. Celui-ci est tenu de préparer le chantier dans le respect de toutes les consignes de sécurité en vigueur localement et de donner les instructions adéquates au conducteur de machines et aux autres personnes impliquées. Tous les coûts liés à cela sont à la charge du donneur d'ordre.
- Tout retard non imputable au conducteur de machines est facturé au donneur d'ordre à raison de 125 € par heure, hors taxes, jusqu'à 8 heures par jour au maximum.
- Si le déplacement de la cintreuse est nécessaire suite à une demande du donneur d'ordre ou d'un tiers, les coûts qui en résultent seront facturés au donneur d'ordre.

- Nos opérateurs ne sont pas habilités à accepter ou exécuter quelque modification de contrat. En cas de besoin, celles-ci doivent être convenues avec BEMO ou son service de coordination :

BEMO SYSTEMS GmbH  
Friedrich-List-Str. 25  
D-74532 Ilshofen  
Tél. +49 7904 9714-70  
Fax +49 7904 9714-246

- Un cintrage à des températures extérieures inférieures à 5 °C n'est possible que si les bobines ont été stockées à température ambiante, 10 °C minimum, pendant deux jours et si le matériau est exempt de givre et de glace. Pour les rayons de moins de 10.000 mm, veuillez accorder des conditions séparées avec le service d'administration des ventes de la société BEMO.
- Un sertissage des profilés en dessous de 5 °C peut causer des problèmes (p. ex. bris du matériau).
- Une appréciation de l'adéquation du lieu de production ou de sa configuration pour le cintrage peut être effectuée sur site par BEMO avec les services responsables. Il convient de fixer une date à l'avance, le coût réel sera facturé.
- Le personnel de cintrage de BEMO doit pouvoir utiliser librement les infrastructures disponibles sur le chantier (sanitaires, vestiaires, lieux de séjour, téléphone, fax et e-mail pour les conducteurs de machines).
- En cas d'interruption due au mauvais temps, le personnel de cintrage BEMO peut quitter le chantier après un temps d'attente de 3 heures et reprendre la production le jour suivant ou lors d'une amélioration météorologique.
- Les profilés cintrés BEMO fabriqués par le personnel BEMO seront enregistrés sur une liste de production précisant la quantité de pièces, leur longueur, leur

- largeur et leur rayon. Le responsable représentant le donneur d'ordre est tenu de vérifier les quantités produites et de les confirmer en apposant sa signature.

## CHECK-LIST / CONFIRMATION DE DONNÉES

### Cintrage sur site

Notre numéro de commande : \_\_\_\_\_

Votre numéro de commande : \_\_\_\_\_

Projet de construction : \_\_\_\_\_

Début de cintrage : \_\_\_\_ . \_\_\_\_ . \_\_\_\_\_

Heure : \_\_\_\_ : \_\_\_\_

Fin de cintrage : \_\_\_\_ . \_\_\_\_ . \_\_\_\_\_

1. L'accès pour les véhicules est garanti dans le respect des conditions de cintrage  Oui  Non
2. Un dispositif approprié est disponible pour charger et décharger la cintreuse  Oui  Non
3. Un espace suffisant est disponible pour les opérations de déchargement, de production et de stockage intermédiaire  Oui  Non
4. L'alimentation électrique pour la cintreuse est fournie  Oui  Non
5. Main d'œuvre suffisante, ayant été initiée de manière adéquate avant le début de la production  Oui  Non
6. Emplacement de stockage disponible avec du bois / des planches équarri(es)  Oui  Non
7. Le chantier est correctement protégé par un barrage conformément aux consignes générales de sécurité  Oui  Non

8. Autres :

Veillez confirmer les éléments ci-dessus 5 jours ouvrés avant le démarrage de la production. Si la check-list ne nous parvient pas dument complétée et signée, nous sommes en droit de retenir la cintreuse.

La signature apposée sur ce document vaut acceptation des présentes « Directives de mise en œuvre de la cintreuse mobile sur site ».

\_\_\_\_\_, \_\_\_\_ . \_\_\_\_ . \_\_\_\_  
(lieu) (date)

\_\_\_\_\_  
(cachet + signature)