



SPRICH

CAILLEBOTIS • ÉCHELLES • ESCALIERS



QUALITÉ, VERSIONS ET CONDITIONS DE LIVRAISON SPRICH

Notre philosophie qualité consiste à proposer, pour tous les domaines d'utilisation, les produits adaptés dans la qualité requise et dans le respect des normes et réglementations en vigueur.

Choisissez SPRICH et nous prenons en charge toutes les étapes du projet, de la planification à la mise en service.

Nos principes fondamentaux relatifs à la qualité

Nous sommes très exigeants dans notre façon de travailler. Nos objectifs premiers sont la diffusion réussie de notre nom SPRICH, la satisfaction de nos clients ainsi qu'une sélection rigoureuse de nos collaborateurs et leur formation technique continue.

Les produits que nous vendons doivent être de haute qualité. Le niveau de qualité de nos produits et services est régulièrement contrôlé.

CAILLEBOTIS, MARCHES EN CAILLEBOTIS ET CAILLEBOTIS PROFILÉS EN TÔLE

Tous nos caillebotis, marches et caillebotis profilés en tôle peuvent être dimensionnés selon la norme RAL-GZ 638/639 et la fabrication se fait selon la norme EN 1090. Nos clients nous indiquent si les prescriptions RAL-GZ 638/639, SIA, etc. doivent être respectées.

SPRICH n'assume aucune responsabilité pour les caillebotis/caillebotis profilés qui, sur demande du client, sont fabriqués et livrés hors norme (par exemple les tailles surdimensionnées).

SPRICH facture séparément toutes les interventions pour ajustage ou modification ultérieurs.

Pour plus de détails, voir le [LIEN Assurance qualité RAL](#).

Les caillebotis SPRICH sont conçus pour le domaine industriel. Nous pouvons également produire d'autres lots de caillebotis Design, Architecture ou Haute Qualité, mais il est nécessaire d'en discuter avec nous au préalable. Par défaut, on considère toujours qu'il s'agit de caillebotis pour l'industrie.

Les caillebotis Design, Architecture et Haute Qualité sont produits séparément et élaborés par du personnel spécialement formé.

Marches en caillebotis :

Toutes nos marches en caillebotis sont homologuées selon les directives du **bpa**. En principe, nos marches en caillebotis sont construites avec un nez antidérapant de 70 mm. Nous nous réservons cependant le droit, dans des cas exceptionnels, de livrer des marches avec un nez antidérapant de 35 ou 50 mm. Dans de tels cas, cela est clairement indiqué sur la confirmation de commande.

SPRICH n'assume aucune responsabilité pour les marches ou les escaliers qui ne sont pas produits selon les normes/réglementations/recommandations **SUVA, SIA** ou **bpa**. Le client doit indiquer à SPRICH les normes/réglementations devant être prises en compte pour les marches à livrer.

Mentions légales : les réglementations légales, normes et directives doivent être vérifiées par le client en fonction de l'utilisation. De plus, les différentes lois en vigueur dans le pays doivent être respectées. Nous serions ravis de vous aider à clarifier les réglementations applicables. Nous recommandons à nos clients d'impliquer dès le départ les autorités/offices de contrôle compétents.

CONSTRUCTIONS

Tous nos escaliers en colimaçon, constructions d'escaliers et échelles sont contruits et assemblés selon les exigences actuelles des normes/réglementations/recommandations **SUVA, SIA** ou **bpa**. Nos collaborateurs dûment formés suivent régulièrement des cours de formation continue et sont en contact régulier avec les autorités afin de maintenir des normes qualité élevées.

Nous soulignons que les escaliers sont fabriqués et livrés selon les souhaits du client. Cependant, les escaliers et échelles doivent respecter les réglementations et prescriptions légales actuelles (SUVA, bpa, etc.).

Mentions légales : Le client doit vérifier les réglementations légales, normes et directives en fonction de l'utilisation. De plus, les différentes lois en vigueur dans le pays doivent être respectées. Nous serions ravis de vous aider à

clarifier les réglementations applicables. Nous recommandons à nos clients d'impliquer dès le départ les autorités/offices de contrôle compétents.

FINITION DE LA SURFACE

Acier galvanisé

Une galvanisation protège le matériau contre tout dommage provenant des influences environnementales. Nous galvanisons tous nos composants selon la norme **DIN EN ISO 1461**. Avant la galvanisation, le matériau est prétraité en profondeur afin que le zinc adhère de manière optimale sur la surface de l'acier et qu'il puisse imprégner le matériau.

Après galvanisation, il n'est pas toujours possible de garantir que les caillebotis resteront brillants et sans dépôts de zinc. Si nos produits sont soumis aux aléas de la météo après la galvanisation, une « **surface matte** » peut se former. Ceci ne justifie pas une réclamation, car la fonction comme la qualité du produit ne sont pas remises en cause.

De petites **trainées de zinc** comme de petits **dépôts de zinc** (p. ex. : scories) peuvent survenir.

Nous vous prions de nous communiquer vos souhaits particuliers. Nous pouvons retraiter tous les caillebotis par la suite. C'est le cas des caillebotis High End de SPRICH.

Thermolaquage

Les thermolaquages sont effectués par deux sociétés partenaires. Nous contrôlons constamment la qualité et les procédés mis en place afin que tout se passe bien ici aussi.

Tous les coloris **RAL** et les teintes **NCS** courantes sont disponibles. D'autres coloris sont à disposition sur demande. Veuillez contacter nos experts. Ils seront ravis de vous aider.

Caillebotis en aluminium

Les caillebotis en aluminium ne nécessitent aucun traitement de surface. Il est cependant recommandé d'anodiser les caillebotis afin de supprimer les traces de soudure et de garantir une longue durée de vie au produit.

En série : les caillebotis en aluminium sont anodisés.

Exception : les caillebotis profilés en tôle d'aluminium sont en principe livrés à l'état brut. Sur demande, les traitements de surface peuvent également être appliqués aux caillebotis profilés en tôle d'aluminium.

Remarque :

- Si une **version à l'état brut** est livrée à la demande du client (p. ex. des caillebotis profilés en tôle), SPRICH n'accepte aucune réclamation pour les **taches « noires »** visibles correspondant aux traces de soudure.
- Les coloris peuvent varier d'un lot à l'autre (au sein d'une même commande également). Il en va de même pour le renouvellement d'une commande.

Caillebotis en acier chromé

Les caillebotis en acier chromé ne nécessitent généralement aucune protection de la surface. Il est cependant recommandé de décaper les caillebotis pour supprimer les traces de soudure et garantir ainsi une longue durée de vie au produit. Les caillebotis en acier chromé peuvent être livrés en plusieurs modèles. Par défaut, les barres sont sans ébarbage. Le client peut choisir différents types d'ébarbage (p. ex. : arrondi¹, par rouleau, etc.)

De série : les caillebotis en acier chromé sont décapés.

Remarque : Si une **version à l'état brut** est livrée à la demande du client, SPRICH n'accepte aucune réclamation pour les **taches « noires »** visibles correspondant aux traces de soudure.

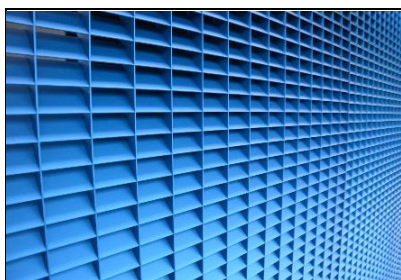
Caillebotis en acier - version brute

Tous les produits SPRICH en acier peuvent être livrés à l'état brut (sans revêtement). Veuillez prendre en compte le fait que les produits sans revêtement ont des propriétés statiques différentes. Pour les produits sans revêtement, aucun certificat selon RAL-GZ 638/639 ou SIA ne peut être établi.

Remarque : les produits en caillebotis brut sont uniquement pressés les uns avec les autres (pas de raccordement fixe). Sous l'effet du transport et des charges dynamiques, des pièces peuvent se détacher (seule exception : les caillebotis électroforgés et les caillebotis profilés en tôle).

Si le client souhaite un **modèle brut**, SPRICH n'assume aucune garantie.

Nous disposons des revêtements de surface adaptés pour tous les produits. Que ce soit une galvanisation pour les produits en acier, une anodisation spéciale pour l'aluminium ou encore une surface polie ou passivée pour les caillebotis en acier chromé.



Design ton sur ton

L'anodisation spéciale pour une façade uniforme.

L'aluminium et le coloris anodisé fabriqués dans un même lot représente un défi. Le processus d'usinage doit également respecter une durée et un déroulement précis du processus.

Pour cela, des gabarits sont créés au préalable, servant de limites pour le coloris.



Mailles alignées

La maille alignée représente un défi dès la phase de planification. C'est pourquoi il est nécessaire de discuter dès ce moment.

En principe, aucune maille alignée n'est prévue à l'avance.

¹ Le terme **Arrondissement** signifie que les bord du caillebotis sont arrondis par le biais d'un traitement mécanique.

SUPPLÉMENTS DE TAILLE RÉDUITE

Caillebotis de dimensions inférieures à 1.0 m² sont soumis à un supplément de prix :

- < 0.25 m² + 100%
- < 0.35 m² + 30%
- < 0.70 m² + 15%
- < 1.00 m² + 5%

DIMENSIONNEMENT

SPRICH dispose de son propre programme de calcul statique pour le dimensionnement des caillebotis pressés, des caillebotis électroforgés, des marches d'escalier et des caillebotis profilés en tôle.

Ce programme a été développé conformément aux normes **RAL-GZ 638/639** et **SIA 263**, et il a été testé par la Hochschule Luzern, section Technique et architecture du Prof. Andreas Luible.

Ce programme permet d'effectuer et de documenter les dimensionnements statiques. Sur demande du client, un certificat comprenant les calculs selon **RAL** ou **SIA** peut être fourni.

Nous disposons également de normes SPRICH internes qui découlent de 45 années d'expérience ainsi que de tests internes. Pour celles-ci, nous pouvons établir un certificat SPRICH.

Mentions légales : les réglementations légales, normes et directives doivent être vérifiées par le client en fonction de l'utilisation. De plus, les différentes lois en vigueur dans le pays doivent être respectées. Nous serions ravis de vous aider à clarifier les réglementations en vigueur. Nous recommandons à nos clients d'impliquer dès le départ les autorités/organes de contrôle compétents. Sauf demande différente de la part du client, nous travaillons selon les normes SPRICH.

TOLÉRANCES EN TERMES DE DIMENSIONS

SPRICH fournit ses caillebotis pressés, électroforgés et profilés selon les tolérances de dimensions **RAL-GZ 638/639**. Les tolérances applicables à ces produits figurent sur notre page d'accueil.

En règle générale, les caillebotis pressés, électroforgés et profilés qui ne sont pas dimensionnés et fabriqués selon les normes **RAL** ou **SIA** sont soumis à la **plage de tolérances +0/-4** par défaut.

Pour les autres produits (caillebotis à lames, caillebotis pour sauts de loup, marches d'escalier, grilles d'étagères, etc.), nous nous appuyons sur les tolérances **RAL-GZ**.

Nos clients nous contactent au préalable si d'autres tolérances doivent être appliquées. Les produits qui respectent les tolérances décrites ci-dessus ne peuvent donner lieu à aucune réclamation. Si d'autres tolérances sont conclues, elles sont spécifiquement précisées sur la confirmation de commande.

PRODUITS EN PRV

Les **caillebotis en PRV** sont des composants usinés de manière industrielle et pensés pour l'industrie. Les exigences visuelles spéciales associées à une utilisation dans des applications architecturales ou bâtiments architectoniques doivent toujours faire l'objet d'une discussion spécifique. Par défaut, la fabrication est de type industriel. Les différences de couleur, les petites bulles ou les petites impuretés en surface sont inévitables. Pour plus de détails, veuillez contacter nos experts.

COLORIS PRV

Colorisation

Les produits en PRV peuvent être teints dans les différents **coloris RAL**. Nos coloris standards sont le **RAL 7004** [gris] et le **RAL 6001** [vert] ou translucide [transparent]. En fonction de la résine utilisée et du traitement, il peut y avoir des divergences vis-à-vis des **coloris RAL** [p. ex. surfaces poncées].

Remarque : les coloris peuvent varier d'un lot à l'autre (au sein d'une même commande également). Il en va de même pour les renouvellements de commande.

SURFACES/TRAITEMENT DES SURFACES EN PRV

Surfaces

Les produits en PRV peuvent être livrés avec diverses propriétés de surface. Selon les souhaits du client, la surface peut être concave, poncée, finement et/ou grossièrement sablée.

Processus de fabrication

Les caillebotis sont fabriqués par coulage. Pour cela, les fibres de verre sont positionnées/étirées dans des moules garnis avec la résine. Après durcissement, les moules sont retirés. La résine se contracte en durcissant. Cette perte est plus faible au niveau des parois du moule et plus importante au milieu. Ainsi, on obtient naturellement une surface concave.

Concave

La surface concave est la variante standard car elle est obtenue automatiquement par le durcissement. Elle présente l'avantage que le produit PRV dispose ainsi d'une surface antidérapante.

Poncée

Pour le modèle poncé, la surface du caillebotis en PRV est poncée après durcissement.

Les surfaces poncées sont agréables lorsqu'on s'y déplace à pieds nus.

Les surfaces poncées sont lisses et disposent d'une adhérence minimale.

Finement sablée

Après le durcissement, les surfaces sont poncées et sablées avec un mélange de sable fin et de résine. Ce traitement de surface est agréable lorsqu'on s'y déplace à pieds nus et offre une bonne adhérence.

Surface grossièrement sablée

Après le durcissement, les surfaces sont poncées et sablées avec un mélange de sable fin et de résine. Ce traitement de surface offre une adhérence optimale.

PROTECTION ANTI-INCENDIE DU PRV

Autoextinction

Les produits en PRV sont fabriqués en résine orthophtalique, isophtalique ou vinylester qui ne génèrent que de faibles émissions afin de réduire les risques en cas d'incendie. Les différentes résines sont traitées avec des additifs « sans halogènes »² et sans utilisation de chlore, brome, etc.

DIMENSIONNEMENT PRV

Le dimensionnement des produits en PRV SPRICH se base sur les tableaux des charges et des poids. Ils figurent sur notre page d'accueil.

² Le durcisseur, l'accélérateur et les stabilisateurs UV sont les additifs qui complètent les composants de la résine.

TOLÉRANCE EN TERMES DE DIMENSIONS - PRV

Pour les tolérances de dimensions applicables à nos produits en PRV, veuillez contacter nos experts.

SCHÉMAS

Afin de définir clairement les commandes, nous établissons des schémas détaillés. **Ceux-ci doivent être validés par nos clients pour servir à la fabrication des produits.** Il est toujours possible d'apporter des modifications/adaptations jusqu'au début de la production/jusqu'au moment de la commande.

Pour les modifications de schéma de dépassant pas 3 heures de travail par commande, les frais sont pris en charge par SPRICH. Les modifications/adaptations allant au-delà de 3 heures font l'objet d'une facturation distincte.

Les frais estimés liés aux modifications/adaptations sont communiqués au préalable.

OFFRES, COMMANDE ET CONFIRMATION DE COMMANDE

En règle générale, les clients nous envoient un **cahier des charges (devis)** pour l'élaboration de l'offre. SPRICH effectue toujours des offres sans engagement. L'exécution effective peut différer de la variante incluse dans l'offre. L'ensemble se fait toujours sous réserve d'erreurs et de vente préalable.

Le client contrôle la confirmation de commande. Sans avis contraire, celle-ci est considérée comme ferme après un délai de 2 jours ouvrés. L'exécution, l'adresse de livraison et l'adresse de facturation sont considérées comme confirmées. À partir de ce moment, toute modification/adaptation des quantités et des produits n'est possible qu'après une confirmation écrite.

Les confirmations de commande basées sur des informations non réalistes, incorrectes ou erronées sont considérées comme nulles.

Les délais de livraison indiqués sont approximatifs. SPRICH s'efforce cependant de respecter les délais confirmés. Tout délai au jour près doit faire l'objet d'une discussion et doit être confirmé par écrit par SPRICH. SPRICH ne peut être tenu pour responsable des coûts supplémentaires découlant d'un retard.

SPRICH se réserve le droit d'apporter des améliorations aux produits livrés, dans les limites permises par la loi.

Sont catégoriquement exclus : les retards dus à des événements de force majeure (p. ex. catastrophes naturelles, accidents, maladie de collaborateurs, épidémies, etc.).

Une **résiliation de la commande** est possible dans un délai de 48 heures à compter de la réception de la commande.

CONDITIONS DE LIVRAISON

Les conditions de livraison SPRICH s'appuient sur la réglementation Incoterm EXW (Ex-Works). Cela signifie que le vendeur doit uniquement s'assurer que l'acheteur a accès aux marchandises. Dès que l'accès est garanti, toutes les autres tâches reviennent à l'acheteur.

Chaque livraison doit être confirmée par le client ou la personne réceptionnant les marchandises, sur le bon de livraison. Il convient de signaler immédiatement à SPRICH tout dommage visible. Les manquements doivent être consignés sur le bon de livraison et transmis à SPRICH par écrit. Il convient de communiquer à SPRICH les réclamations pour des manquements portant sur les produits, la livraison ou la qualité dans un délai de 3 jours ouvrés, accompagné d'un compte-rendu photographique. Le client/la personne réceptionnant les marchandises doit assurer un déchargement et un stockage sans dommages. Aucune réclamation n'est acceptée par la suite.

SPRICH se réserve la possibilité de résoudre les manquements constatés dans le délai prévu par la loi. Aucune responsabilité n'est acceptée pour les dommages ultérieurs. Les déductions financières ne sont pas autorisées.

FACTURES

En règle générale, les factures sont émises après la livraison. Les factures sont transmises par e-mail ou par courrier. Le délai de paiement est indiqué sur la facture.

Lorsque la limite de crédit est atteinte, SPRICH se réserve le droit de retenir les livraisons, d'adapter les conditions de paiement ou de mettre en place un paiement anticipé.

RAPPELS DE PAIEMENT

Au premier rappel, un extrait de compte est transmis au client. À expiration du délai, un second rappel de paiement est établi et les frais de rappel ajoutés à la facture.

LOIS, NORMES ET CERTIFICATS

SPRICH respecte les lois et prescriptions en vigueur. Pour cela, SPRICH s'appuie sur les lois et prescriptions suivantes :

- Loi fédérale sur la circulation routière (LCR)
- Ordonnance sur les règles de la circulation routière (OCR)
- RAL-GZ 638/639
- SIA 263
- EN 1090
- Les normes SPRICH

Autres dispositions selon les CGV. Toute discussion annexe doit se faire par écrit et être stipulée sur la confirmation de commande.