



SPRICH
GITTERROSTE • LEITERN • TREPPEN



QUALITÄT, AUSFÜHRUNGEN UND LIEFERBEDINGUNGEN DER SPRICH

Für alle Einsatzgebiete die richtigen Produkte, in der richtigen Qualität, mit der Einhaltung der richtigen Normen/ Vorschriften, ist unser Anspruch an unser Qualitätsdenken.

Wählen Sie SPRICH und wir übernehmen für Sie alle Aufgaben von der Planung bis zur Inbetriebnahme.

Unsere Grundhaltung zu Qualität

Wir stellen hohe Ansprüche an unser Handeln. Die erfolgreiche Verbreitung von unserem Namen SPRICH, die Zufriedenheit unserer Kunden sowie die richtige Auswahl und fachliche Weiterentwicklung unserer Mitarbeiter sind unsere vorrangigen Ziele.

Die Produkte, die wir verkaufen müssen qualitativ hochwertig sein. Unsere Produkte und Dienstleistungen werden regelmässig auf ihre Qualität geprüft.

GITTERROSTE, GITTERROSTSTUFEN UND BLECHPROFILROSTE

Alle unsere Gitterroste, Stufen und Blechprofilroste können nach **RAL-GZ 638/639** bemessen werden, die Fertigung erfolgt nach **EN 1090**. Unsere Kunden melden uns, wenn die Vorgaben der **RAL-GZ 638/639**, **SIA** usw. eingehalten werden müssen.

Für Roste/ Profilroste die auf Kundenwunsch ausserhalb der Norm (Beispiel Übergrössen) hergestellt undgeliefert werden, übernimmt SPRICH keine Gewähr.

SPRICH wird alle zusätzlichen Aufwendungen für das nachträgliche Richten oder nachbearbeiten gesondert in Rechnung stellen.

Weitere Details unter [**LINK RAL Gütesicherung**](#).

Die SPRICH Gitterroste sind für den industriellen Bereich gedacht, wir können auf anderen Produktionsstrassen **Design-, Architektur- oder High Quality Roste** produzieren, dies ist jedoch unbedingt mit uns vorher zu besprechen. Im Normalfall wird immer von Industrie Rosten ausgegangen.

Design-, Architektur- oder High Quality Roste werden von uns gesondert in der Produktion und vom speziell geschultem Personal bearbeitet.

Gitterroststufen:

Alle unsere Gitterroststufen sind gemäss den **BFU** Richtlinien zugelassen. Grundsätzlich sind unsere Gitterroststufen mit einer Antrittskante von 70mm verbaut. Wir behalten uns jedoch vor, in Ausnahmefällen Stufen mit Antrittskante 35 resp. 50mm zu liefern. Sollte dies der Fall sein, wird auf der Auftragsbestätigung separat darauf hingewiesen.

SPRICH übernimmt keine Gewähr für Stufen oder Treppen die nicht nach **SUVA** respektive **SIA** beziehungsweise **BFU** Normen/ Vorschriften/ Empfehlungen produziert werden. Der Besteller muss SPRICH darauf aufmerksam machen, nach welchen Normen/ Vorschriften die Stufen geliefert werden sollen.

Rechtliche Hinweise: Die gesetzlichen Vorschriften, Normen und Richtlinien sind je nach Verwendung durch den Kunden zu prüfen, weiter sind die unterschiedlichen länderspezifischen Gesetze zu beachten. Wir helfen Ihnen bei der Klärung gerne weiter. Wir empfehlen unseren Kunden die/ das abnehmende Behörde/ Amt vorgängig einzubeziehen.

KONSTRUKTIONEN

Alle unsere Treppenkonstruktionen, Spindeltreppen und Leitern werden nach den gängigen Anforderungen nach **SUVA** respektive **SIA** beziehungsweise **BFU** Normen/ Vorschriften/ Empfehlungen umgesetzt. Unsere geschulten Mitarbeiter besuchen regelmässig Weiterbildungen und stehen im regelmässigen Kontakt mit den Behörden um die Qualitätsstandards hoch zu halten.

Wir weisen darauf hin, dass Treppen nach Kundenwunsch geliefert und gebaut werden. Jedoch müssen Treppen und Leitern den gängigen gesetzlichen Vorschriften und Bestimmungen (SUVA, bfu, etc.) entsprechen.

Rechtliche Hinweise: Die gesetzlichen Vorschriften, Normen und Richtlinien sind je nach Verwendung durch den Kunden zu prüfen, weiter sind die unterschiedlichen länderspezifischen Gesetze zu beachten. Wir helfen Ihnen bei

der Klärung gerne weiter. Wir empfehlen unseren Kunden die/ das abnehmende Behörde/ Amt vorgängig einzubeziehen.

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Stahl Verzinkung

Eine Verzinkung schützt das Material vor schädlichen Umwelteinflüssen. Wir verzinken alle unsere Bauteile nach **DIN EN ISO 1461**. Vor dem Verzinken wird das Material gründlich vorbehandelt, damit der Zink optimal auf der Stahloberfläche haftet und sich ins Material einarbeiten kann.

Bei der Verzinkung kann nicht immer garantiert werden, dass die Roste glänzen und ohne Zinkrückstände geliefert werden. Wenn unsere Produkte nach der Verzinkung der Witterung ausgesetzt sind, kann es zu **"matten Oberflächen"** kommen. Dies ist kein Reklamationsgrund, denn weder die Funktion noch die Qualität werden dadurch beeinflusst.

Kleine **Zinkfahnen** sowie kleine **Zinkrückstände** (z. B.: Schlake) können vorkommen.

Falls besondere Wünsche vorhanden sind, bitten wir Sie dies anzugeben, wir können alle Roste nachträglich nachbehandeln. Dies wird bei den High End Rosten von SPRICH übernommen.

Pulverbeschichtung

Die Pulverbeschichtungen werden von zwei externen Partnerfirmen durchgeführt. Wir kontrollieren stetig die Qualität und entsprechend die Prozesse, damit auch hier alles reibungslos läuft.

Es sind alle **RAL** und gängigen **NCS** Farbtöne erhältlich, weitere Farbtöne auf Anfrage. Fragen Sie unsere Experten, wir helfen gerne weiter.

Aluminium-Gitterroste

Wir empfehlen Aluminium – Gitterroste zu eloxieren um sichtbare Schweisssspuren zu entfernen und die Langlebigkeit des Produktes zu garantieren.

Serienmässig: Aluminium-Gitterroste sind eloxiert.

Ausnahme: Aluminium-Blechprofilroste werden grundsätzlich roh geliefert. Roh = keine Oberflächenbehandlung sowie keine weitere Nachbearbeitung von allenfalls scharfen Kanten, Schweissrückständen etc.

Auf Kundenwunsch können wir auch Oberflächenbehandlungen an Aluminium-Blechprofilrosten durchführen.

Hinweis:

- Falls auf Kundenwunsch eine **rohe Ausführung** gefordert bzw. geliefert wird (z. B: bei Blechprofilrosten), übernimmt SPRICH keine Reklamation aufgrund sichtbaren **«schwarzen Flecken»** der Schweisspuren.
- Farben können von Charge zu Charge abweichen (auch innerhalb eines Auftrages). Selbiges gilt auch für Nachbestellungen.

Chromstahl-Gitterroste

Wir empfehlen Chromstahl- Gitterroste zu beizen um sichtbare Schweiss Spuren zu entfernen und die Langlebigkeit des Produktes zu garantieren. Sollte eine rohe Ausführung gewünscht werden, werden die Roste nicht gebeizt und nicht geschliffen. Roh = keine Oberflächenbehandlung sowie keine weitere Nachbearbeitung. Scharfe Kanten und Schweiss Spuren werden nicht entfernt

Standardmässig sind die Stäbe ohne Entgratung [Scharfkantig] Der Kunde kann verschiedene Entgratungsarten wählen [z.B.: arrondiert^[1], walzentgratet, usw.] bei scharfkantigen Chromstahl – Gitterroste empfehlen wir bei der Montage Handschuhe zu tragen um Verletzung zu vermeiden.

Serienmässig: Chromstahl-Gitterroste sind gebeizt.

Hinweis: Falls auf Kundenwunsch eine **rohe Ausführung** gefordert bzw. geliefert wird übernimmt SPRICH keine Reklamation aufgrund sichtbaren «schwarzen Flecken» der Schweisspuren.

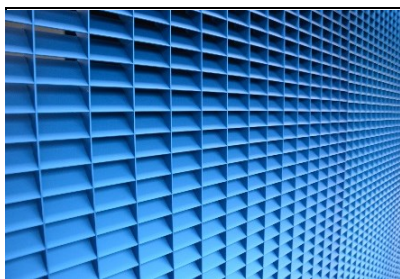
Stahl-Gitterroste – Rohe Ausführung

Alle SPRICH Produkte aus Stahl, können roh (unbehandelt) geliefert werden. Bitte beachten Sie das unbehandelte Produkte abweichende Statik-Eigenschaften haben. Für unbehandelte Produkte können keine Zertifikate nach RAL-GZ 638/639 bzw. nach SIA ausgestellt werden.

Hinweis: Rohe Gitterrost Produkte sind nur zusammengepresst [keine feste Verbindung], durch Transport und dynamische Belastungen können sich einzelne Teile lösen, dabei bilden nur die Schweisspressroste und Blechprofilroste eine Ausnahme.

Falls auf Kundenwunsch eine **rohe Ausführung** gefordert ist, übernimmt SPRICH keine Gewähr.

Für alle Materialien haben wir die passenden Oberflächenbehandlungen. Sei es eine Verzinkung bei Stahlprodukten, ein spezielles Eloxal bei Aluminium oder Chromstahl Roste mit polierter oder passivierter Oberfläche.



Ton in Ton Design

Spezielle Eloxierung für einen gesamten Fassadenbereich.

Die Herausforderung dabei ist, dass sowohl Aluminium wie auch Eloxalfarbe aus derselben Charge gefertigt sein müssen. Auch der Fertigungsprozess muss sich an genaue Prozesszeiten und -abläufe halten. Dazu müssen Grenzmuster vorab erstellt werden um den Farbton einzugrenzen.

^[1] Unter **Arrondierung** [zu Deutsch: Abrundung], verstehen wir, dass die Kanten der Roste durch mechanische Bearbeitung gerundet sind.

**Fluchtende Maschen**

Bei fluchtender Masche beginnt die Herausforderung schon bei der Planung. Deshalb ist bei dieser Anforderung eine Absprache bereits in der Planungsphase nötig.

Grundsätzlich werden keine fluchtenden Maschen vorgesehen.

MINDESTGRÖSSENZUSCHLÄGE

Gitterroste mit Abmessungen kleiner als 1.0 m^2 unterliegen einem Mindergrössenzuschlag:

- $< 0.25 \text{ m}^2 + 100\%$
- $< 0.35 \text{ m}^2 + 30\%$
- $< 0.70 \text{ m}^2 + 15\%$
- $< 1.00 \text{ m}^2 + 5\%$

BEMESSUNG

SPRICH verfügt über ein eigenes Statik Berechnungsprogramm für die Bemessung der Pressroste, Schweisspressroste, Treppenstufen und Blechprofilroste.

Das Programm wurde nach den Normen **RAL-GZ 638/639** und **SIA 263** entwickelt und durch die Hochschule Luzern Abteilung Technik & Architektur von Herrn Prof. Dr. Andreas Luible geprüft.

Mit diesem Programm können die Statik Bemessungen durchgeführt und nachgewiesen werden. Auf Kundenwunsch kann ein Zertifikat mit den Berechnungen nach **RAL** oder **SIA** erstellt und ausgeliefert werden.

Durch unsere über 45-jährige Erfahrung und internen Tests, verfügen wir über eigene SPRICH Normen. Für diese können wir ein SPRICH Zertifikat ausstellen.

Rechtliche Hinweise: Die gesetzlichen Vorschriften, Normen und Richtlinien sind je nach Verwendung durch den Kunden zu prüfen, weiter sind die unterschiedlichen länderspezifischen Gesetze zu beachten. Wir helfen Ihnen bei der Klärung gerne weiter. Wir empfehlen unseren Kunden die/ das abnehmende Behörde/ Amt vorgängig einzubeziehen. Wenn unsere Kunden nichts erwähnen, arbeiten wir nach SPRICH Normen.

MASSTOLERANZEN

SPRICH liefert Pressroste, Schweisspressroste und Profilroste nach den Masstoleranzen von **RAL-GZ 638/639**. Die Masstoleranzen für diese Produkte können auf unserer Homepage eingesehen werden.

Grundsätzlich gilt jedoch für Pressroste, Schweisspressroste und Profilroste, die nicht nach **RAL** oder **SIA** bemessen und herstellt werden der **Toleranzbereich $\pm 0/-4$** als Standard.

Für andere Produkte (Lamellenroste, Lichtschachtröste, Treppenstufen, Regalroste, usw.), lehnen wir uns an die Toleranzen von **RAL-GZ** an.

Unsere Kunden melden uns vorgängig, wenn andere Toleranzen gelten sollen. Produkte, die sich innerhalb der oben beschriebenen Toleranzen bewegen sind kein Reklamationsgrund. Wenn andere Toleranzen vereinbart werden, wird dies auf der Auftragsbestätigung speziell bestätigt.

BEFESTIGUNGSMATERIAL

Generell empfehlen wir alle Bauteile zu arretieren. Bei unserem Befestigungsmaterial empfehlen wir eine regelmäßige Wartungen durchzuführen und die Schrauben auf ihre Festigkeit zu überprüfen. Die Klemmen, welche ständigen Vibrationen ausgesetzt sind können sich mit der Zeit lösen. Für Nähere Auskünfte kontaktieren Sie unsere Experten.

GFK PRODUKTE

GFK Gitterroste sind industriell gefertigte Bauteile, welche für die Industrie gedacht sind. Die optischen speziellen Anforderungen im Gebrauch von architektonischen Bauten respektive architektonischen Anwendungen muss immer gesondert besprochen werden. Standard ist eine industrielle Fertigung.

Farbdifferenzen, kleine Blasen oder kleine Oberflächen-Unreinheiten sind nicht zu vermeiden. Für weitere Details fragen sie unsere Experten.

FARBEN GFK

Einfärbung

GFK Produkte können in verschiedenen **RAL Farben** eingefärbt werden. Unsere Standardfarben sind **RAL 7004** (Grau) und **RAL 6001** (Grün) oder transluzent (durchscheinend). Je nach verwendetem Harz und Nachbehandlung kann es zu Abweichung bei den **RAL Farben** kommen (z. B. Oberflächen geschliffen).

Hinweis: Farben können von Charge zu Charge abweichen (auch innerhalb eines Auftrages). Selbiges gilt auch für Nachbestellungen.

OBERFLÄCHEN/ OBERFLÄCHENBEHANDLUNG GFK

Oberflächen

GFK Produkte können mit verschiedener Oberflächen Beschaffenheit geliefert werden. Je nach Kundenwunsch kann die Oberfläche konkav, geschliffen fein und/ oder grob besandet sein.

Herstellverfahren

Die Roste werden im Giessverfahren hergestellt. Dabei werden die Glasfasern in Formen gelegt/ gezogen und die Formen mit dem Harz ausgegossen. Nach dem Aushärten wird die Form entfernt. Durch das Aushärten zieht sich das Harz zusammen. Dieser Schwund an den Formwänden ist kleiner und in der Mitte grösser. So entsteht auf natürliche Weise eine konkave Oberfläche.

Konkav

Die konkave Oberfläche ist Standard, weil diese durch das Aushärten automatisch entsteht. Sie hat den Vorteil, dass das GFK Produkt über eine griffige Oberfläche beim Begehen verfügt.

Geschliffen

Bei der geschliffenen Ausführung, wird die Oberfläche des GFK Rostes nach dem Aushärten geschliffen.

Geschliffene Oberflächen sind angenehm bei barfuss Begehung.

Geschliffene Oberflächen sind glatt und verfügen über einen minimalen Gripp.

Fein besandet

Nach dem Aushärten werden die Oberflächen geschliffen und mit einem Gemisch aus feinem Sand und Harz besandet. Diese Oberflächenbehandlung ist angenehm bei barfuss Begehung und verfügt über einen guten Gripp.

Grob besandet

Nach dem Aushärten werden die Oberflächen geschliffen und mit einem Gemisch aus feinem Sand und Harz besandet. Diese Oberflächenbehandlung verfügt über einen optimalen Gripp.

BRANDSCHUTZ GFK

Selbstlöschend

Die GFK Produkte werden mit den Harzen **Orthophalharz**, **Isophtalharz** und **Vinylestherharz** hergestellt, die nur geringe Emissionen entwickeln, um Risiken bei Bränden zu verringern. Die verschiedenen Harze werden mit "halogenfreien" Additiven¹ und ohne den Einsatz von Chlor, Brom etc. verarbeitet.

BEMESSUNG GFK

Die Bemessung der SPRICH GFK Produkte basiert auf Gewichts- und Belastungstabellen. Diese sind auf der Homepage einsehbar.

¹ Additive sind Härter, Beschleuniger und UV Stabilisatoren als weitere Bestandteile vom Harz.

MASSTOLERANZEN GFK

Für die Masstoleranzen zu unseren GFK-Produkten fragen Sie unsere Experten.

ZEICHNUNGEN

Zur klaren Definition von Aufträgen, erstellen wir detaillierte Zeichnungen. **Diese müssen durch unsere Kunden freigegeben werden und dienen für die Herstellung der Produkte.** Änderungen/ Anpassungen sind bis zum Produktionsstart/ Auftragserteilung immer möglich.

Für Zeichnungsänderungen pro Auftrag, im Umfang von max. 3 Stunden, werden die Kosten von SPRICH übernommen. Darüberhinausgehende Änderungen/ Anpassungen werden gesondert in Rechnung gestellt.

Die geschätzten Kosten für Änderungen/ Anpassungen werden vorab mitgeteilt.

ANGEBOTE, AUFTRAG UND AUFTRAGSBESTÄTIGUNG

Kunden senden uns in der Regel ein **Lastenheft (Devis)** für die Ausarbeitung des Angebotes. SPRICH erstellt immer unverbindliche Angebote. Die effektive Ausführung kann von der Angebotsvariante abweichen. Dabei sind Irrtümer und Vorverkauf vorbehalten.

Die Auftragsbestätigung ist vom Kunden zu kontrollieren. Ohne Gegenbericht wird diese innert 2 Arbeitstagen verbindlich und gilt als bestätigt für Ausführung, Liefer- und Rechnungsadressen. Danach sind Änderungen/ Anpassungen von Mengen und Produkten nur noch nach schriftlicher Bestätigung möglich.

Auftragsbestätigungen, welche auf unrealistischen, unrichtigen oder falschen Informationen basieren sind nichtig. Liefertermine sind ungefähre Angaben, SPRICH unternimmt alle Anstrengungen um die bestätigten Termine einzuhalten. Tagesgenaue Liefertermine müssen abgesprochen und von SPRICH schriftlich bestätigt werden. SPRICH übernimmt keine Verantwortung für Zusatzkosten auf Grund terminlicher Verzögerungen.

SPRICH behält sich das Recht vor, innerhalb der gesetzlichen Vorschriften, Nachbesserungen vorzunehmen.

Kategorisch ausgeschlossen sind: Verzögerungen durch höhere Gewalt (z. B.: Naturkatastrophen, Unfälle, Krankheit von Mitarbeiter, Seuchen usw.).

Ein **Auftragsrücktritt** ist nach Auftragseingang innerhalb von 48 Stunden möglich.

LIEFERBEDINGUNGEN

SPRICH Lieferbedingungen richten sich nach der Incoterm Regel EXW (Ex-Works). Dies bedeutet, dass der Verkäufer nur sicherstellen muss, dass der Käufer Zugriff auf die Güter hat. Sobald der Zugriff gewährleistet ist, müssen alle restlichen Aufgaben vom Käufer organisiert werden.

Jede Lieferung muss vom Kunden bzw. vom Empfänger auf dem Lieferschein bestätigt werden. Offensichtliche Schäden sind sofort an SPRICH zu melden. Mängel müssen auf dem Lieferschein vermerkt werden und schriftlich an SPRICH übergeben werden. Reklamationen zu Produkt-, Transport- oder Qualitätsmängel sind bis max. 3 Arbeitstage an SPRICH schriftlich mit Fotoprotokoll mitzuteilen. Der Kunde/ Empfänger hat für eine schadensfreie Entladung und Lagerung zu sorgen. Danach werden keine Reklamationen akzeptiert.

SPRICH behält sich vor die Mängel innert gesetzlicher Frist zu beheben. Für Folgeschäden wird keine Haftung übernommen. Geldwerte Abzüge sind nicht erlaubt.

RECHNUNGEN

Rechnungen werden grundsätzlich nach Lieferung ausgelöst. Rechnungen werden per Post oder E-Mail übermittelt. Es gilt die Zahlungsfrist auf der Rechnung. SPRICH behält sich vor, wenn das Kreditlimit erreicht ist, Lieferungen zurückzuhalten, Zahlungskonditionen anzupassen oder auf Vorkasse zu bestehen.

MAHNUNGEN

Als Zahlungserinnerung werden den Kunden zuerst ein Kontoauszug zugestellt. Nach Ablauf dieser Nachfrist erfolgt eine Mahnung, dabei werden die Mahnkosten zusätzlich in Rechnung gestellt.

GESETZE, NORMEN UND ZERTIFIKATE

SPRICH hält sich an die geltenden Gesetze und Bestimmungen. Dabei orientiert sich SPRICH an folgenden Gesetzen und Bestimmungen:

- Strassenverkehrsgesetz (SVG)
- Verkehrsregelverordnung (VRV)
- RAL-GZ 638/639
- SIA 263
- EN 1090
- SPRICH Normen

Weitere Bestimmung gemäss AGB's. Alle weiteren Nebenabsprachen müssen schriftlich erfolgen und auf der Auftragsbestätigung erwähnt werden.