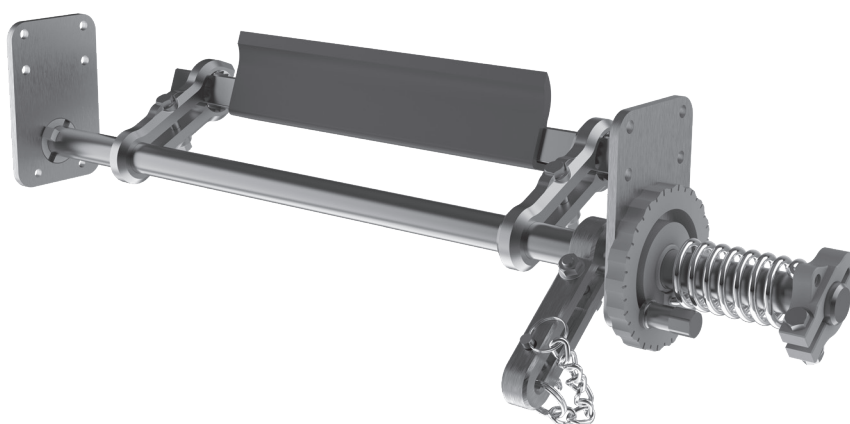


Raspador secundário FGS certificado para alimentos

Manual de instalação, operação e manutenção



EC1935/2004

Patentes: www.flexco.com/patents

Raspador secundário FGS certificado para alimentos

Número dos pedidos: _____
Número de série: _____
Data de compra: _____
Comprado de: _____
Data de instalação: _____

As informações serão úteis para quaisquer dúvidas ou perguntas futuras sobre peças de reposição, especificações ou solução de problemas envolvendo o raspador de correia.

Seção 1 - Informações importantes.....	4
1.1 Introdução.....	4
1.2 Benefícios ao usuário.....	4
1.3 Opção de manutenção	4
Seção 2 - Considerações e precauções de segurança	5
2.1 Transportadores bloqueados	5
2.2 Operação dos transportadores	5
Seção 3 - Verificações e opções de pré-instalação	6
3.1 Lista de verificação.....	6
3.2 Estrutura de montagem do transportador.....	6
Seção 4 - Instruções de instalação.....	7-13
4.1 Instruções de instalação do raspador secundário FGS certificado para alimentos.....	7-11
4.2 FGS em uma Posição Primária.....	12-13
Seção 5 - Lista de verificação e testes de pré-operação	14
5.1 Lista de verificação de pré-operação	14
5.2 Faça uma operação de teste do transportador	14
Seção 6 - Manutenção.....	15-19
6.1 Inspeção de instalação nova	15
6.2 Inspeção visual de rotina.....	15
6.3 Inspeção física de rotina.....	15
6.4 Instruções de raspagem.....	16
6.5 Inspeção de desgaste da lâmina.....	16
6.6 Instruções de substituição da lâmina	17
6.7 Registros de manutenção	18
6.8 Lista de verificação do raspador.....	19
Seção 7 - Solução de problemas	20
Seção 8 - Peças de reposição e especificações	21-22
Seção 9 - Certificados	23-25

Seção 1 - Informações importantes

1.1 Introdução

Nós da Flexco ficamos muito contentes por você ter escolhido um Raspador secundário FGS para o seu sistema de transporte.

Este manual ajudará a entender a operação deste produto e ajudará a fazê-lo funcionar de acordo com a sua máxima eficiência ao longo da sua vida útil.

É essencial para a segurança e eficiência da operação que as informações e orientações apresentadas aqui sejam adequadamente entendidas e implementadas. Este manual apresenta precauções de segurança, instruções de instalação, procedimentos de manutenção e dicas de solução de problemas.

Se você tiver perguntas ou problemas que não são abordados neste manual, visite nosso site.

Visite www.flexco.com para conhecer outros locais e produtos da Flexco.

Leia este manual detalhadamente e transfira-o a outras pessoas que serão diretamente responsáveis pela instalação, operação e manutenção deste raspador. Embora tenhamos tentado simplificar as tarefas de instalação e manutenção tanto quanto possível, o equipamento requer instalação correta, inspeções e ajustes regulares para manter as melhores condições de operação.

1.2 Benefícios ao usuário

A instalação correta e a manutenção regular proporcionarão os seguintes benefícios para sua operação:

- Redução do tempo de parada do transportador
- Redução da intervenção humana
- Custos de manutenção reduzidos
- Maior vida útil do raspador da correia e outros componentes do transportador

1.3 Opção de manutenção

O raspador secundário FGS foi projetado para ser facilmente instalado e mantido pelo seu pessoal in loco. No entanto, se você preferir o serviço de manutenção completo, entre em contato com o seu Atendimento ao Cliente da Flexco ou seu Distribuidor Flexco.

Seção 2 - Considerações e precauções de segurança

2.1 Transportadores bloqueados

Antes de instalar e operar o raspador secundário FGS, é importante revisar e entender as informações de segurança a seguir. São atividades de instalação, manutenção e operação que envolvem tanto transportadores **bloqueados** quanto **em operação**. Cada caso tem um protocolo de segurança.

As atividades a seguir são realizadas em transportadores bloqueados:

- Instalação
- Substituição da lâmina
- Reparos
- Ajustes de tensão
- Limpeza

PERIGO

É fundamental que os regulamentos de Bloqueio/Sinalização (LOTO) da OSHA, 29 CFR 1910.147, sejam seguidos antes de iniciar as atividades. O não uso do LOTO expõe os trabalhadores a comportamento descontrolado do raspador de correia causado pelo movimento da correia transportadora. Isto pode resultar em sérios ferimentos ou morte.

Antes de trabalhar:

- Bloqueie/sinalize a fonte de força do transportador
- Desengate quaisquer pontos de tensão
- Limpe a correia transportadora ou a braçadeira com segurança no lugar

ATENÇÃO

Use equipamento de proteção individual (EPI):

- Óculos de segurança
- Capacetes
- Calçados de segurança

O local de trabalho com espaço limitado e que envolve molas e componentes pesados pode gerar lesões nos olhos, pés e crânio do trabalhador.

Os EPIs devem ser usados para controlar os perigos previsíveis associados aos raspadores de correias transportadoras. Graves lesões podem ser evitadas.

2.2 Operação dos transportadores

Há duas tarefas de rotina que devem ser executadas enquanto o transportador está em funcionamento:

- Inspeção do desempenho de raspagem
- Solução de problemas dinâmica

PERIGO

Todo raspador de correia oferece perigo de esmagamento quando em movimento. Nunca toque ou empurre um raspador em operação. Riscos do raspador podem causar amputação e aprisionamentos instantâneos.

ATENÇÃO

Nunca ajuste nada em um raspador em operação. Projeções e rachaduras imprevisíveis da correia podem prender-se nos raspadores e ocasionar movimentos violentos da estrutura do raspador. Equipamentos que vibram podem ocasionar graves lesões ou morte.

ATENÇÃO

Os raspadores de correias podem oferecer riscos de projeção. Fique o mais longe possível do raspador e use óculos de proteção e capacete. Objetos arremessados podem causar graves lesões.

ATENÇÃO

- A instalação do raspador em transportadores largos requer duas pessoas.
- Raspadores tensionados possuem energia armazenada, tenha cuidado ao fazer a manutenção.
- Tenha cuidado ao retirar a tensão da lâmina. A lâmina será reposicionada para baixo devido à gravidade.
- As placas de montagem e a barra em formato de “L” criam pontos de aperto.
- Certifique-se de que o eixo está totalmente suportado ao fazer a manutenção.
- Certifique-se de que as buchas do eixo estão instaladas.

Seção 3 - Verificações e opções de pré-instalação

3.1 Lista de verificação

- Verifique se o tamanho do raspador está correto para a largura da correia.
- Verifique a caixa do raspador de correia e certifique-se de que todas as peças estão incluídas.
- Revise a lista de “Ferramentas necessárias” no início das instruções de instalação.
- Inspeção se há danos na lâmina e emenda(s) do raspador (rasgos, sulcos, emendas levantadas, etc.) que podem interferir na lâmina do raspador.
- Raspadores de correia secundários montados não são normalmente recomendados para uso em correias com cobertura de impressão, texturizadas ou com taliscas.
- Verifique o local do transportador:

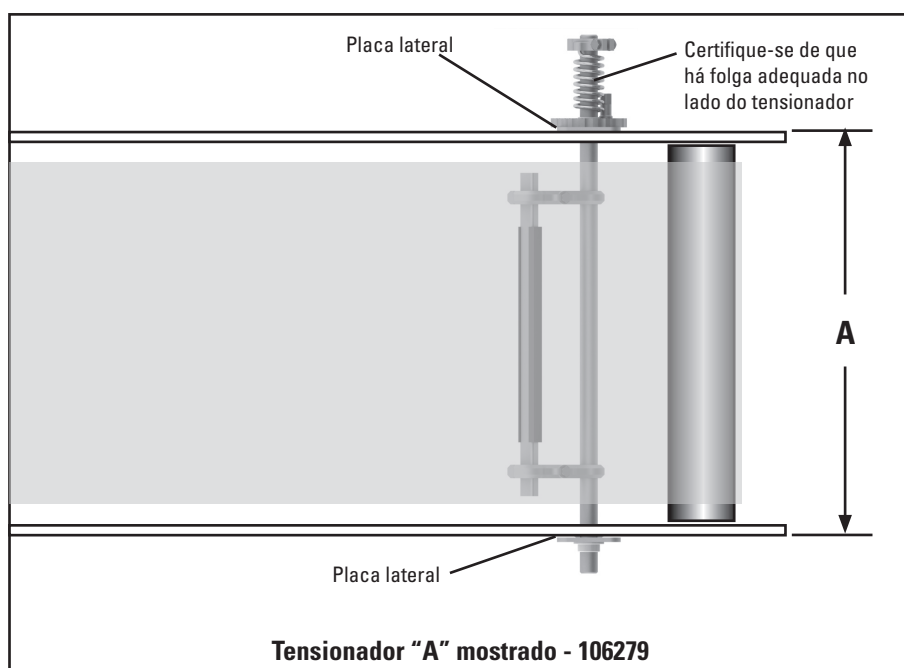
Há obstruções que podem precisar de ajustes na localização do raspador?

! Cuidado: Todas as peças do Raspador Secundário FGS Certificado para alimentos devem ser raspadas e higienizadas de acordo com as políticas da sua empresa e quaisquer requisitos legais ou regulatórios aplicáveis antes da instalação e uso.

3.2 Estrutura de montagem do transportador

A primeira etapa na instalação do seu Raspador Secundário FGS Certificado para alimentos é verificar se há uma estrutura adequada para a montagem do raspador.

1. Meça a largura do transportador (A), incluindo a parte externa da estrutura (Fig. 1).
2. Localize o raspador na área da correia transportadora onde ele será operado.



3. Certifique-se de que há folga suficiente no lado da mola de torção do raspador para que os componentes do transportador não interfiram na operação do raspador.
4. Acrescente a quantidade necessária da estrutura ao transportador para que ele estenda completamente dentro da largura do raspador para que pelo menos dois grampos de cada lado possam ser instalados nas placas laterais do raspador.
5. Prossiga para a Seção 4 – Instruções de instalação.

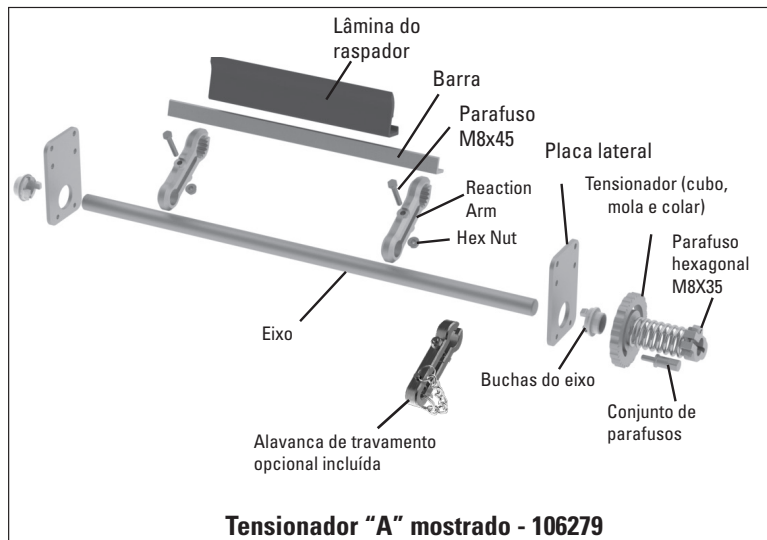
Seção 4 - Instruções de instalação - FGS

4.1 Instruções de instalação do raspador secundário FGS Certificado para alimentos

⚠ Cuidado: O produto pode ser afetado de forma adversa por contaminação pelo uso deste raspador de correia. É responsabilidade do usuário seguir as etapas necessárias para assegurar que o uso do produto seja mantido de acordo com o plano interno de Análise de Riscos e Pontos Críticos de Controle (HACCP).

Ferramentas necessárias

- Fita métrica
- Chave de boca combinada de 13 mm
- Catraca com soquete de 13 mm
- Caneta permanente ou pedra-sabão
- Chave de boca ajustável
- Broca de perfuração de 8 mm
- Antiengripante certificado para alimentos
- Soldador (opcional)



⚠ PERIGO: BLOQUEIE FISICAMENTE E SINALIZE O TRANSPORTADOR NA FONTE DE FORÇA ANTES DE COMEÇAR A INSTALAÇÃO DO RASPADOR.

Pré-instalação

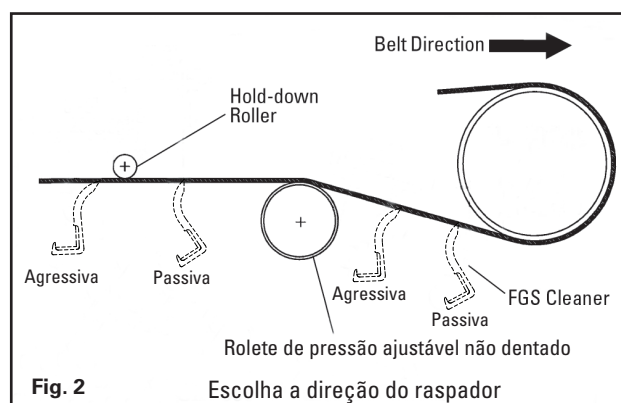
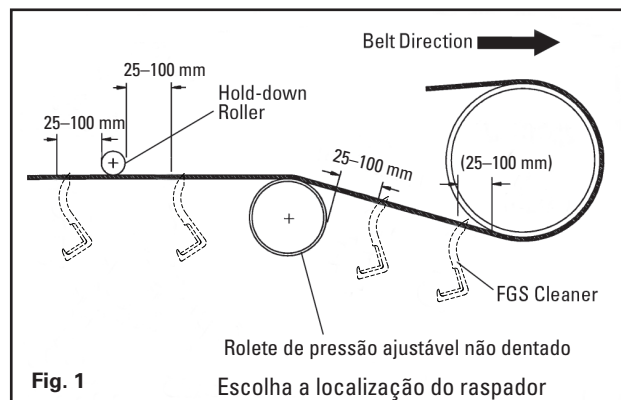
- Retire o raspador de correia da embalagem
- **NOTA: O raspador foi montado para atender às necessidades de embalagem. Desmontagem necessária.**
- Verifique se o tamanho correto do raspador foi pedido
- Verifique se todas as peças estão presentes

Instruções de instalação

1. Meça a largura da estrutura externa onde o raspador será montado.
2. Meça o comprimento do eixo do raspador da correia e corte o eixo no comprimento certo. Para raspadores de 1200 mm e menores, o comprimento mínimo do eixo é a largura da estrutura + 180 mm. Para raspadores de 1350 mm e acima, o comprimento do eixo é a largura da estrutura + 360 mm.
3. Usando a montagem do eixo principal, posicione o FGS na estrutura e grampeie o raspador no transportador para determinar o posicionamento do raspador.

⚠ Atenção: Certifique-se de que o raspador grampeado está fixado. As braçadeiras podem escapar e fazer com que o raspador caia inesperadamente. A equipe NÃO deve ficar embaixo de um raspador grampeado.

4. Corte a lâmina de plástico e a barra fixadora da lâmina no comprimento desejado.
5. O fixador da lâmina precisará ser cortado para uma largura mínima da correia + 50 mm para assegurar que engatará os braços de reação. Se a lâmina for cortada mais larga do que a correia, o fixador da correia precisará ser cortado mais comprido do que ela. Na montagem final, o fixador da lâmina se estenderia de forma ideal além dos braços de reação em aproximadamente 6 mm no mínimo.



Seção 4 - Instruções de instalação - FGS (continuação)

6. Com o sistema grampeado de forma segura em posição, instale a lâmina e a montagem da barra dos braços de reação do raspador e ajuste a posição do raspador (Fig. 1) e escolha a direção da lâmina do raspador (Fig. 2). Certifique-se de que há folga adequada para mover os braços e retirar quaisquer obstáculos.
7. Os furos para parafusos precisam ser transferidos por punção para a estrutura do transportador de acordo com os furos dos grampos da placa lateral do FGS, de acordo com a Fig. 3, de tal forma que pelo menos dois grampos de cada lado possam ser instalados. Se a montagem do raspador foi fornecida com parafusos de descentralização, instale de acordo com a Fig. 4. Se não são necessárias descentralizações, instale as placas laterais de acordo com a Fig. 5.
8. Assim que o raspador estiver totalmente montado no lugar, sinalize os furos de montagem e remova o raspador completo da estrutura do transportador.
9. Fure todos os furos de forma inversa usando uma broca de 8 mm. Pelo menos dois furos para parafuso são necessários por placa lateral conforme notado no diagrama de furo para parafuso (Fig. 3).
10. Raspe ou remova qualquer raspa ou rebarba metálica criada durante o corte/furo do eixo e da montagem dos furos para parafuso.

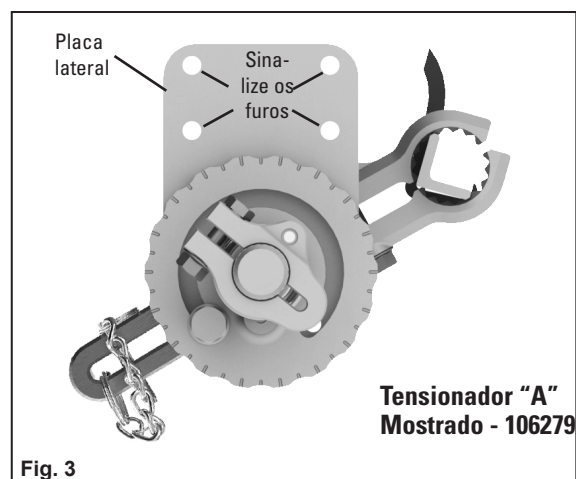


Fig. 3

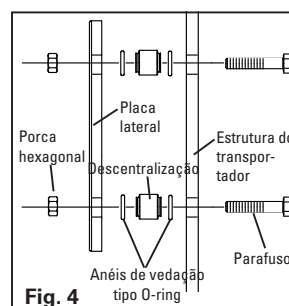


Fig. 4

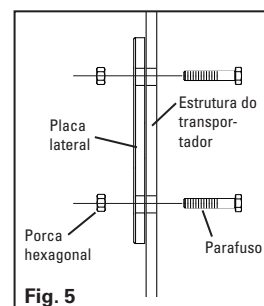
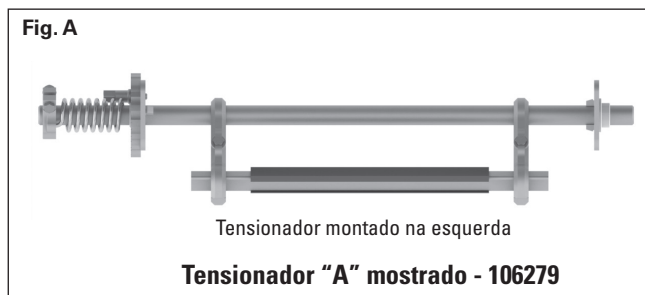


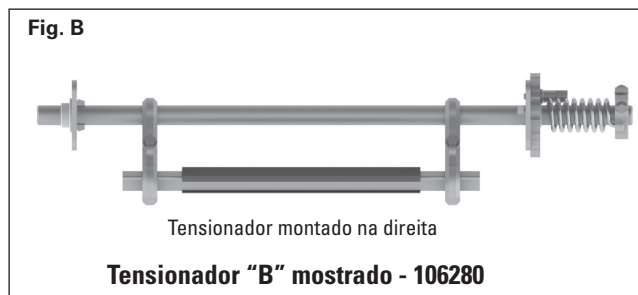
Fig. 5

Observação: O raspador secundário certificado para alimentos (FGS) ficará totalmente montado para atender às necessidades de embalagem. Desmontagem necessária. Verifique se a configuração “fora da caixa” é a correta para a sua aplicação (Fig. A e B). O tensionador apropriado deve estar predeterminado para cada aplicação específica. O sistema de tensionamento exige que a mola de torção opere na direção de “aperto” da mola ao aplicar força de lâmina contra a correia. No caso dos comprimentos de lâmina do raspador que excedem 1372 mm, será necessário usar um mecanismo tensionador duplo (Fig. C) para fornecer pressão homogênea no comprimento da lâmina.

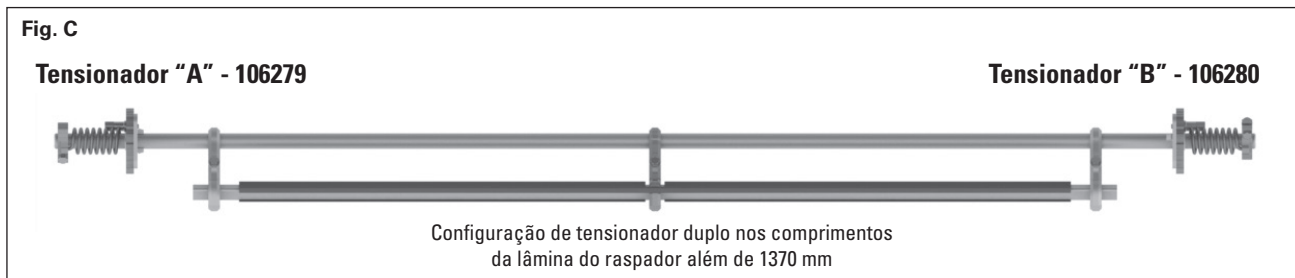
TODAS AS VISTAS DESDE A SUPERIOR ATÉ A INFERIOR NA PONTA DA LÂMINA



Tensionador “A” mostrado - 106279



Tensionador “B” mostrado - 106280



Configuração de tensionador duplo nos comprimentos da lâmina do raspador além de 1370 mm

Seção 4 – Instruções de instalação - FGS (continuação)

11. O tensionador apropriado deve ser selecionado antes de pedir o FGS baseado na lateral do transportador no qual o tensionador deve ser montado. Uma distância horizontal do comprimento do eixo + 152 mm é necessário. Anexe a placa lateral ao exterior da estrutura do transportador.

12. Anexe a placa lateral oposta de acordo com a Fig. 4 ou Fig. 5.

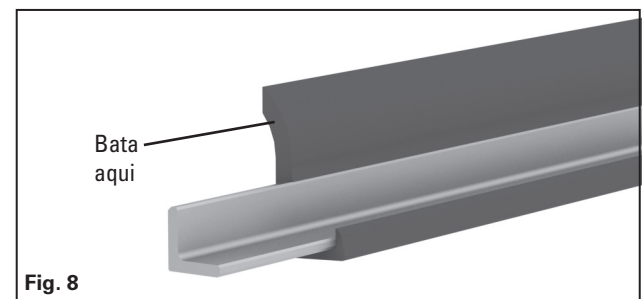
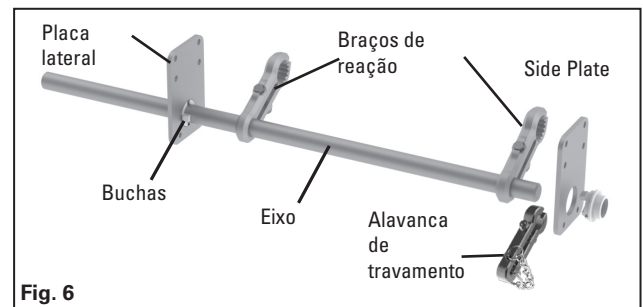
⚠ Cuidado: É responsabilidade do usuário assegurar que o método de montagem está em conformidade com as políticas da sua empresa e com quaisquer requisitos legais ou regulatórios aplicáveis.

13. Instale as buchas do eixo nas placas laterais e deslize o eixo através das buchas de modo que o mecanismo da mola de torção possa ser grampeado ao eixo (Fig. 6).

14. Antes de engatar o eixo através da segunda bucha, instale os braços de reação e a alavanca de travamento opcional no eixo, conforme mostrado (Fig. 6), dentro da largura da estrutura do transportador.

15. Posicione o eixo através das buchas da placa lateral e o tensionador no lado oposto (Fig. 7). Certifique-se que os braços de reação estejam instalados pelo menos a 25 mm de distância das placas laterais.

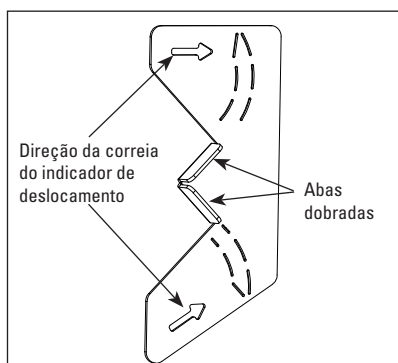
16. Encaixe a lâmina do raspador na barra de suporte e ajuste a localização da lâmina batendo-a gentilmente até a posição (Fig. 8). Use um martelo de borracha; tenha cuidado para não danificar a lâmina.



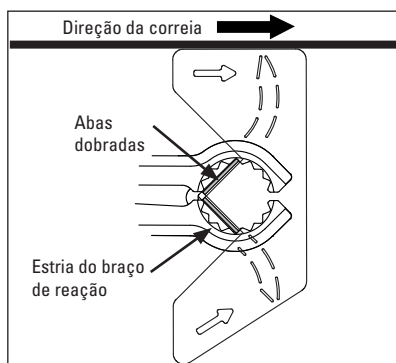
Seção 4 - Instruções de instalação - FGS (continuação)

AVISO:

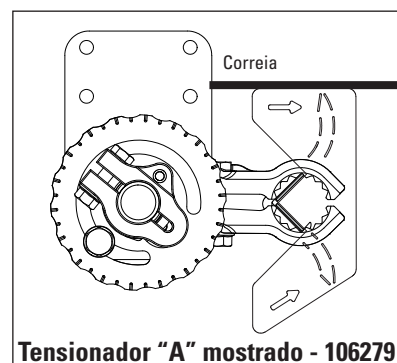
Antes de prosseguir, determine a posição final da lâmina e montagem da barra. Antes de completar a etapa 17 tire tempo para determinar a posição apropriada da lâmina ao entrar em contato com a correia.



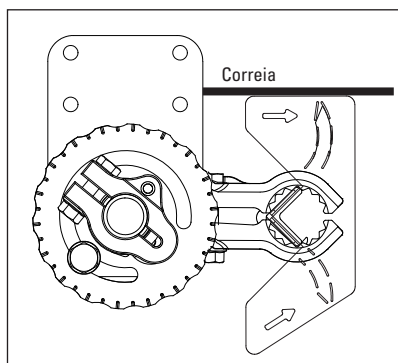
A) Use o aferidor de instalação do FGS para determinar o ângulo de contato correto entre a lâmina e a correia.



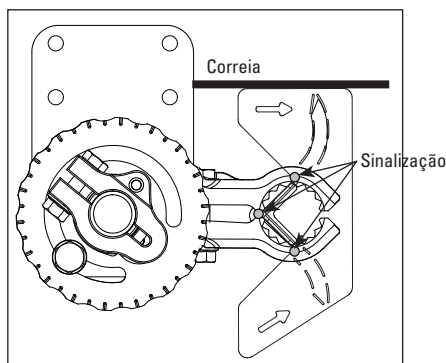
B) Mova a seta do aferidor da correia na direção de deslocamento e posicione as abas dobradas do aferidor dentro da estria do braço de reação.



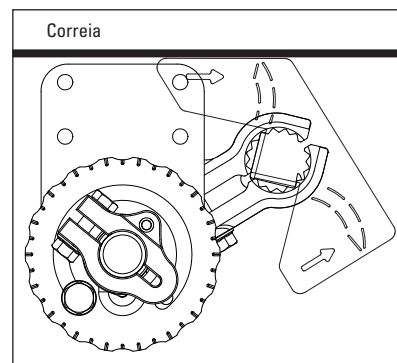
C) Para raspadores que usam uma lâmina de durômetro duplo use o lado comprido do aferidor para determinar o ângulo de contato correto entre a lâmina e a correia



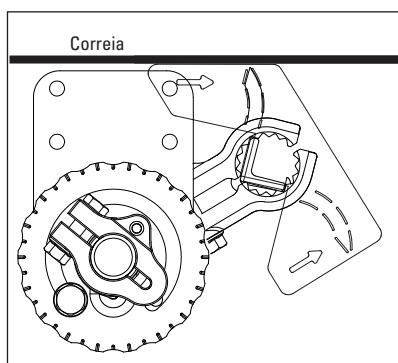
D) Neste exemplo temos uma lâmina de durômetro duplo entrando em contato com a correia de forma apropriada, sua montagem de lâmina e barra será posicionada dentro da estria na localização de início correta.



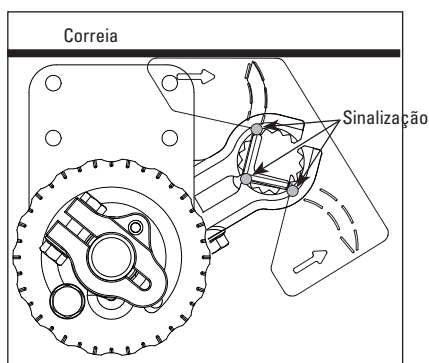
E) Sinalize a localização das abas no braço de reação para referência.



F) Para raspadores que usam uma lâmina UHMW ou de metal detectável use o lado curto do aferidor para determinar o ângulo de contato correto entre a lâmina e a correia.



G) Neste exemplo temos uma lâmina UHMW entrando em contato com a correia de forma apropriada, sua montagem de lâmina e barra será posicionada dentro da estria na localização de início correta.



H) Sinalize a localização das abas no braço de reação para referência.

Observação: Alavanca de travamento opcional não mostrada para fins de clareza.

Prossiga para a Etapa 17

Seção 4 - Instruções de instalação (continuação)

17. Anexe a submontagem de lâmina e barra aos braços de reação do FGS (Fig. 9). Deslize a barra de montagem da lâmina dentro da estria do braço de reação.
18. Engate a estria para o ângulo de ataque desejado entre a lâmina e a correia.

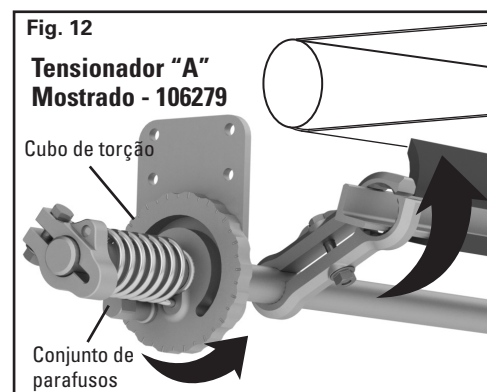
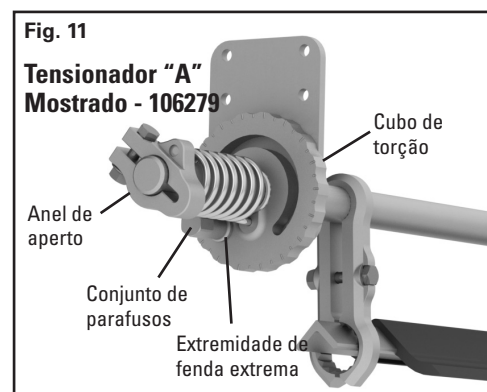
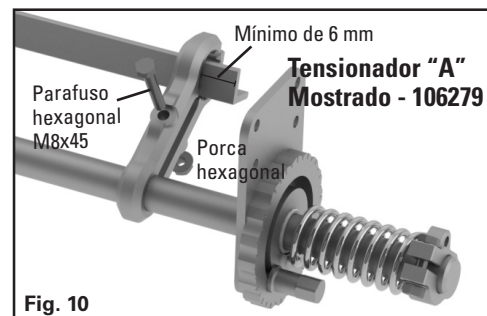
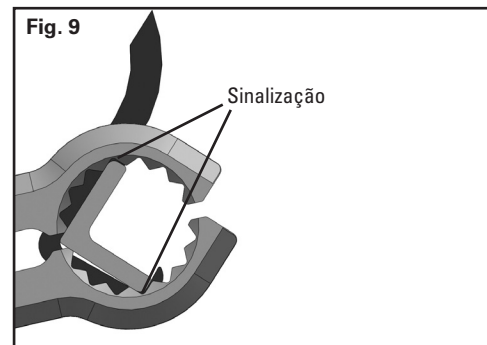
Observação: Certifique-se de que todos os 3 cantos de fixação da lâmina engatam nos recuos da estria.

19. Certifique-se de haver alinhamento apropriado entre a barra e os braços de reação sinalizando a posição da barra na estria do braço de reação (Fig. 9).

Observação: Além da sinalização nas estrias do braço de reação após observar uma operação bem-sucedida, sinalize a posição do cubo de torção em relação à placa lateral.

⚠ Cuidado: Aplique Antiengripante certificado para alimentos em todas as juntas rosqueadas, parafusos e porcas.

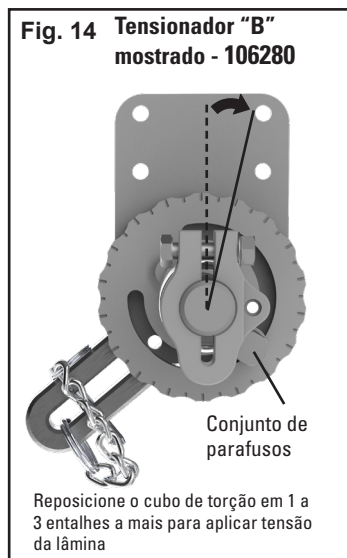
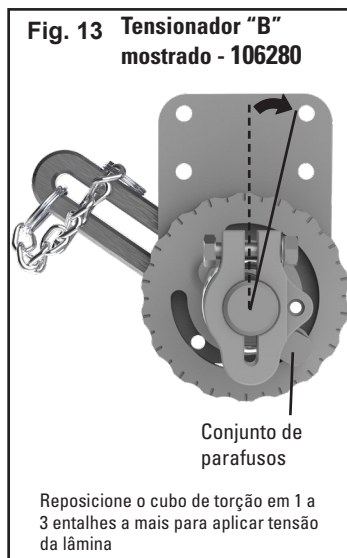
20. A barra de fixação da lâmina deve se estender um mínimo de 6 mm além da face exterior do braço externo (Fig. 10). Insira o parafuso hexagonal M8x45 através do furo do braço de reação a partir do lado de autoaperto e aperte com a porca hexagonal (Fig. 10).
21. Com a lâmina solta, reposicione o cubo de torção para que a extremidade da fenda mais distante esteja contra o conjunto de parafusos. O deslocamento completo da fenda deve estar disponível para tensionamento (Fig. 11).
22. Com o posicionamento da lâmina e do cubo de torção estabelecido, grampeie o anel de aperto no lugar com o parafuso hexagonal M8x35 e porca (necessário antiengripante) (Fig. 11).
23. Tensione a lâmina do raspador na correia transportadora reposicionando o cubo de torção até a lâmina estar em contato com a correia e uma leve tensão ser percebida no cubo de torção (Fig. 12). Fixe o cubo de torção apertando o conjunto de parafusos.
24. Enquanto mantém o cubo de torção sob tensão na posição predefinida, aperte o conjunto de parafusos assegurando que a montagem da mola de torção esteja fixada (Fig. 11).



Observação: Alavanca de travamento opcional não mostrada para fins de clareza.

Seção 4 - Instruções de instalação (continuação)

25. A alavanca de travamento opcional pode ser usada para manter a lâmina afastada da correia para limpeza e remoção da lâmina. Depois de ajustar a pré-tensão (Etapa 24), mas antes de apertar o parafuso do fixador da alavanca, determine a posição da alavanca quando a lâmina estiver afastada da correia. Perfure um dos orifícios roscados M8 usando uma furadeira de 5/16" (8 mm) de diâmetro na placa lateral alinhada com a fenda da alavanca de travamento. Coloque a alavanca na posição acessível a aproximadamente 30 graus do novo furo na direção da pré-tensão e aperte o parafuso de trava da alavanca de travamento. Certifique-se de que a alavanca de travamento esteja apertada no eixo do limpador. Acione a alavanca para afastar a lâmina da correia e trave-a no lugar, inserindo o pino fornecido no encaixe da alavanca e no furo de 5/16" (8 mm). (Fig. 13 e 14).



26. Faça uma operação de teste do transportador.

Observação: Assim que o ângulo de ataque da lâmina/correia esteja estabelecido, sinalize permanentemente (recuo de furo leve) a posição da barra na estria do braço de reação para assegurar remontagem apropriada após desmontagem futura. Além da sinalização nas estrias do braço de reação após observar uma operação bem-sucedida, sinalize a posição do cubo de torção em relação à placa de montagem.

⚠ Cuidado: Não sobretensione a lâmina do raspador caso contrário isso pode danificar o raspador ou a correia transportadora. Não exceda 30 graus de reposicionamento do tensionador (3 sinalizações no cubo de torção).

AVISO:

O raspador não foi higienizado e deve ser limpo e higienizado antes do uso.

Seção 4 - Instruções de instalação (continuação)

4.2 FGS em uma posição primária

A primeira etapa na instalação do seu Raspador Secundário FGS Certificado para alimentos em uma posição primária é verificar se há uma estrutura adequada no tambor principal para a montagem do raspador.

AVISO:

O FGS vem equipado com uma lâmina secundária de fábrica, você precisará comprar uma lâmina primária (FGP) do seu distribuidor para operar o FGS em uma posição primária. Para informações adicionais sobre o código do item apropriado necessário para comprar, consulte a tabela de Reposição de lâmina primária.

1. Meça o diâmetro do tambor (A), incluindo revestimento e correia (Fig. 15).
2. Localize o diâmetro geral do tambor que correspondente da forma mais aproximada ao seu no gráfico A e use as dimensões X, Y e C para localizar a posição do centro da barra de suporte da lâmina do raspador (Fig. 15).
3. Teste o encaixe do FGS com a lâmina posicionada de acordo com a Fig. 1. Estabeleça posições de placa de montagem aceitáveis em cada lado do transportador, prenda no lugar com braçadeiras se necessário e marque os furos para furar. Um mínimo de 3 parafusos de montagem é necessário para cada placa de montagem. Perfure furos de montagem e monte o FGS em posição conforme descrito anteriormente.
4. Prossiga para a Seção 5.

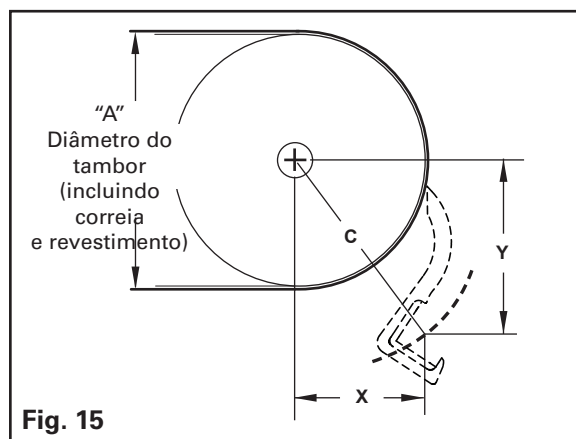


Gráfico A: Suporte da lâmina e localização da barra

A	X	Y	C
mm	mm	mm	mm
51	24	76	80
64	30	77	83
76	37	78	86
89	43	79	90
102	49	81	94
114	55	82	99
127	61	83	103
140	68	84	108
152	74	85	113
165	80	87	118
178	86	88	123
191	93	89	129
203	99	90	134
216	105	91	139
229	111	93	145
241	118	94	150
254	124	95	156

A = diâmetro do tambor + espessura do revestimento + revestimento da correia

C = linha de centro do tambor para a linha de centro do eixo do raspador

Lâminas de substituição primária

DESCRIÇÃO	NÚMERO DOS PEDIDOS	CÓDIGO DO ITEM	PESO KG.
Lâmina azul 305 mm	FGB-BL3-12/305	56531	0,23
Lâmina azul 457 mm	FGB-BL3-18/457	56532	0,32
Lâmina azul 610 mm	FGB-BL3-24/610	56533	0,41
Lâmina azul 762 mm	FGB-BL3-30/762	56534	0,54
Lâmina azul 914 mm	FGB-BL3-36/914	56535	0,63
Lâmina azul 1067 mm	FGB-BL3-42/1067	56536	0,73
Lâmina azul 1219 mm	FGB-BL3-48/1219	56537	0,82
Lâmina branca 305 mm	FGB-WV3-12/305	56540	0,23
Lâmina branca 457 mm	FGB-WV3-18/457	56541	0,32
Lâmina branca 610 mm	FGB-WV3-24/610	56542	0,41
Lâmina branca 762 mm	FGB-WV3-30/762	56543	0,54
Lâmina branca 914 mm	FGB-WV3-36/914	56544	0,63
Lâmina branca 1067 mm	FGB-WV3-42/1067	56545	0,73
Lâmina branca 1219 mm	FGB-WV3-48/1219	56546	0,82
Lâmina de metal detectável 305 mm	FGB-MD3-12/305	56558	0,23
Lâmina de metal detectável 457 mm	FGB-MD3-18/457	56559	0,32
Lâmina de metal detectável 610 mm	FGB-MD3-24/610	56560	0,41
Lâmina de metal detectável 762 mm	FGB-MD3-30/762	56561	0,54
Lâmina de metal detectável 914 mm	FGB-MD3-36/914	56562	0,63
Lâmina de metal detectável 1067 mm	FGB-MD3-42/1067	56563	0,73
Lâmina de metal detectável 1219 mm	FGB-MD3-48/1219	56564	0,82

Seção 5 - Lista de verificação e testes de pré-operação

5.1 Lista de verificação de pré-operação

- Verifique novamente se todos os fixadores estão adequadamente apertados.
- Verifique o ângulo de ataque da lâmina.
- Certifique-se de que todos os materiais e ferramentas de instalação foram removidos da correia e da área do transportador.
- Raspe os resíduos e higienize o raspador antes da operação.

5.2 Faça uma operação de teste do transportador

- Opere o transportador por no mínimo 15 minutos e inspecione o desempenho de raspagem.
- Se o desempenho for inadequado, afrouxe o conjunto de parafusos.
- Reposicione o cubo de torção para ajustar a tensão conforme necessário para a aplicação. Não exceda 30 graus de reposicionamento do tensionador (3 sinalizações no cubo de torção).
- Reposicione o cubo até o desempenho de raspagem desejado ser alcançado.
 - No caso de raspadores com tensionadores duplos, essa operação precisa ser realizada simultaneamente nos dois lados do raspador.
- Aperte o conjunto de parafusos.

OBSERVAÇÃO: Se o desempenho de raspagem ainda não for satisfatório, um ângulo de ataque diferente de lâmina/correia pode ser avaliado. Isso requer desligamento total do transportador e Travamento e Sinalização antes de ajustar o fixador da lâmina na estria do braço de reação.

Seção 6 - Manutenção

Os raspadores de correia Flexco foram projetados para operar com manutenção mínima. No entanto, para manter um desempenho superior, é necessária alguma manutenção. Quando o raspador estiver instalado, deve-se preparar um programa de manutenção regular. Este programa garantirá que o raspador operará com uma eficiência ideal e que os problemas poderão ser identificados e consertados antes que o raspador pare de funcionar.

Todos os procedimentos de segurança para a inspeção do equipamento (estacionário ou em operação) devem ser observados. O raspador secundário FGS está em contato direto com a correia móvel. Apenas observações visuais podem ser feitas enquanto a correia estiver em funcionamento. Com a correia monolítica, o raspador pode precisar ser posicionado próximo ao tambor de cauda nos sistemas de acionamento do tambor principal, para evitar acúmulo de afundamentos da correia em relação ao raspador. As tarefas de manutenção podem ser realizadas somente com o transportador parado e se os procedimentos corretos de bloqueio/sinalização forem observados.

6.1 Inspeção de instalação nova

Depois que o novo raspador tiver operado por alguns dias, deve-se fazer uma inspeção visual para garantir que o raspador está funcionando adequadamente. Faça ajustes conforme necessário.

Para assegurar um desempenho ideal do raspador, mantenha a lâmina e o eixo sem acúmulo de produtos.

6.2 Inspeção Visual de Rotina (a cada 2–4 semanas)

Uma inspeção visual do raspador e da correia pode determinar:

- Se a correia parece raspada ou se há áreas sujas.
- Se a lâmina está gasta e precisa ser substituída.
- Se há dano na lâmina ou em outros componentes do raspador.
- Se há acúmulo de material vazado sobre o raspador.
- Se há dano na correia causado pela cobertura.
- Se há vibração ou elasticidade do raspador sobre a correia.
- Verifique por acúmulo de material no tambor amarrador adjacente.

Se existir qualquer uma das condições acima, deve ser feita uma determinação sobre se o transportador pode ser parado para manutenção do raspador.

6.3 Inspeção física de rotina (a cada 6–8 semanas)

Quando o transportador não estiver em operação e adequadamente travado e sinalizado, realizar uma inspeção física do raspador para executar as tarefas a seguir:

- Raspar o acúmulo de material na lâmina do raspador e no eixo.
- Inspeccionar de perto a lâmina quanto a desgaste ou a qualquer dano. Substitua, se necessário.
- Certifique-se de que há contato integral da lâmina com a correia.
- Inspeccione o eixo do raspador quanto a danos.
- Inspeccione todos os grampos quanto à estanqueidade e desgaste. Aperte ou substitua, conforme necessário.
- Substitua qualquer componente desgastado ou danificado.
- Se ocorrer faísca da lâmina remova conforme necessário.
- Verifique a tensão da lâmina do raspador com a correia. Ajuste a tensão se for necessário.
Não exceda 30 graus de reposicionamento do tensionador (3 sinalizações no cubo de torção).
- Quando as tarefas de manutenção estiverem concluídas, faça uma operação de teste para garantir que o raspador está tendo um desempenho adequado.

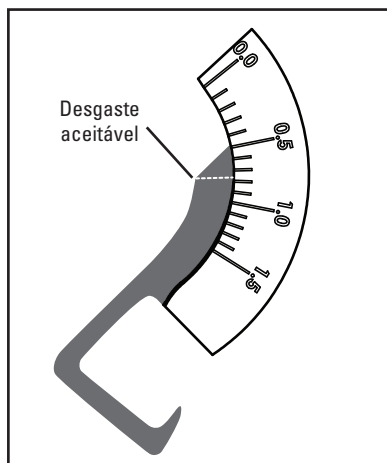
Seção 6 - Manutenção (continuação)

6.4 Instruções de limpeza

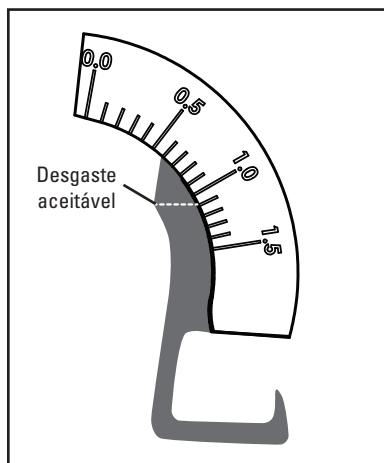
Siga os procedimentos de limpeza, formação de espuma e enxágue recomendados de acordo com as orientações da sua empresa.

6.5 Inspeção de desgaste da lâmina

Observação: Tipo da correia, velocidade da correia, material sendo transportado, instalação e outros fatores de aplicação afetarão o desgaste da lâmina.



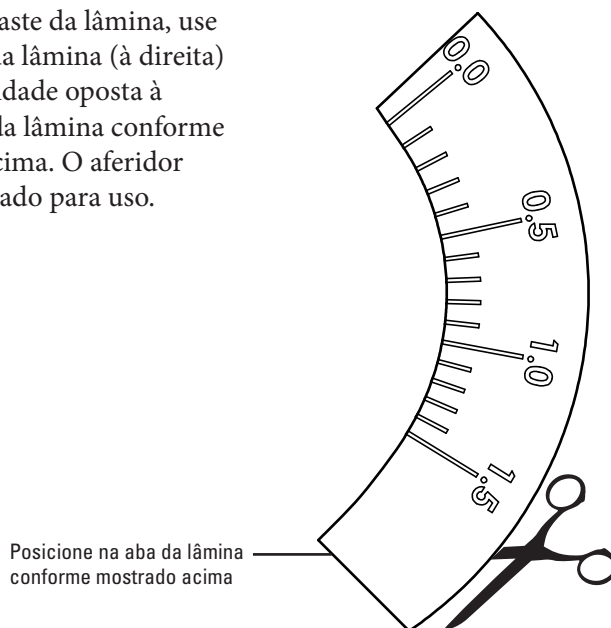
Medição de desgaste da lâmina usando aferidor (veja abaixo) - Desgaste aceitável máximo com lâmina na posição passiva



Medição de desgaste da lâmina usando aferidor (veja abaixo) - Desgaste aceitável máximo com lâmina na posição agressiva

Para determinar o desgaste da lâmina, use o aferidor de desgaste da lâmina (à direita) posicionando a extremidade oposta à sinalização “0” na aba da lâmina conforme mostrado nas figuras acima. O aferidor pode ser copiado e cortado para uso.

Aferidor indicador de desgaste da lâmina Copie e corte para uso



6.6 Instruções de substituição da lâmina

Remoção da lâmina do raspador

1. Libere a tensão na lâmina do sistema do FGS (Fig. 16).
2. Libere a tensão do eixo destravando o conjunto de parafusos e girando o cubo de torção até a lâmina estar sem tensão.

⚠ Cuidado: A lâmina cairá para a posição pendurada.

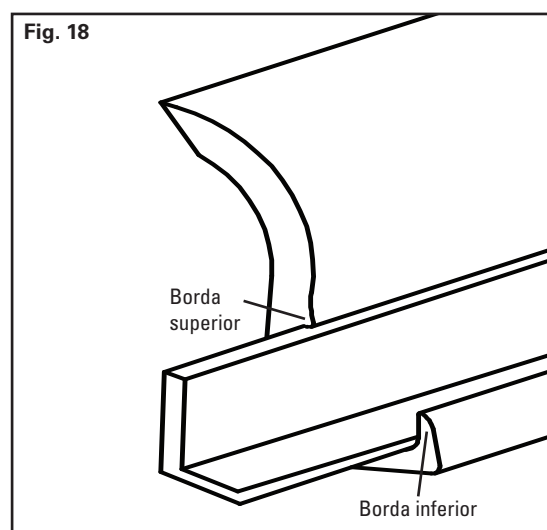
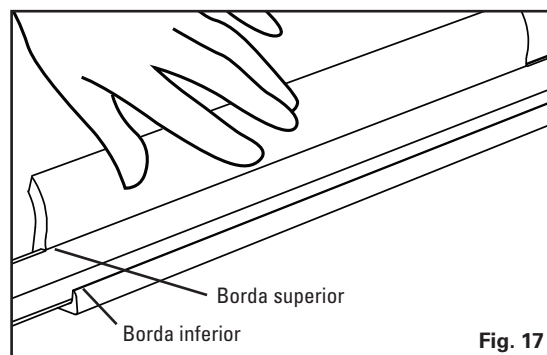
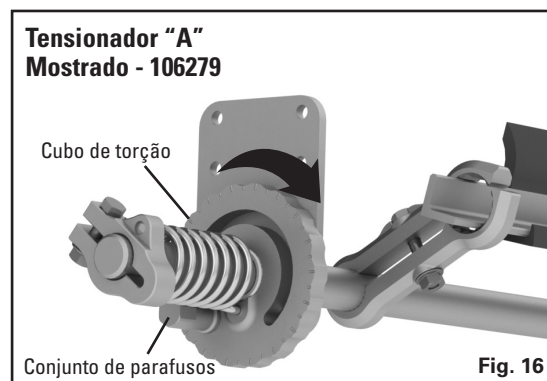
3. Posicione a mão na lâmina, pressione a lâmina para longe da barra. (Fig. 17).
4. Trabalhando de uma extremidade da lâmina, reposicione a lâmina de volta enquanto segura a barra.
5. O raspador deve desengatar da barra do raspador de correia.
6. Remova a lâmina.

Instalação da lâmina do raspador

1. Faça as etapas mencionadas acima em ordem inversa.
2. Centralize a lâmina na correia.
3. Pegue a aba inferior da lâmina na borda frontal inferior da barra do raspadores de correia (Fig. 18).
4. Começando em um lado da lâmina, encaixe a aba superior da lâmina na barra. Use a aba superior, encaixando o comprimento da barra.
5. Posicione a lâmina centralizada na largura da correia.

Observação: Em correias mais largas, pode ser necessário auxiliar o encaixe da lâmina com a mão livre enquanto reposiciona a barra no raspador.

6. Aplique tensão ao sistema do FGS.
7. Faça uma operação de teste no transportador e ajuste a tensão do raspador conforme necessário.



Seção 6 - Manutenção (continuação)

6.7 Registros de manutenção

Nome/Nº do transportador _____

Data: _____ Trabalho realizado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho realizado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho realizado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho realizado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho realizado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho realizado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho realizado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Seção 6 - Manutenção (continuação)

6.8 Lista de verificação do raspador

Raspador de correias FGS: _____ Número dos pedidos: _____

Largura da lâmina: ☐ Correia menos 25 mm ☐ Área de carga mais 75 mm

Informações do transportador:

Número do transportador: _____ Condições da correia: _____

Largura da correia:

☐ 300mm ☐ 450mm ☐ 600mm ☐ 750mm ☐ 900mm ☐ 1050mm ☐ 1200mm ☐ 1350mm ☐ 1500mm ☐ 1650mm ☐ 1800mm ☐ 1950mm ☐ 2100mm
12" 18" 24" 30" 36" 42" 48" 54" 60" 66" 72" 78" 84"

Diâmetro do tambor principal (correia e revestimento): _____

Velocidade da correia: _____ fpm Espessura da correia: _____

Emenda de correia: _____ Condições da emenda: _____ Número de emendas: _____ ☐ Rebaixada ☐ Não rebaixada

Material transportado: _____

Dias de funcionamento por semana: _____ Horas de funcionamento por dia: _____

Vida útil da lâmina:

Data de instalação da lâmina: _____ Data de inspeção da lâmina: _____ Vida útil estimada da lâmina: _____

A lâmina está em contato completo com a correia? ☐ Sim ☐ Não

Altura da lâmina: Esquerda _____ Meio _____ Direita _____

Condições da lâmina: ☐ Boa ☐ Ranhurada ☐ Curvada ☐ Sem contato com a correia ☐ Danificada

O raspador foi ajustado: ☐ Sim ☐ Não

Condição do eixo: ☐ Boa ☐ Arqueada ☐ Desgastada

Revestimento: ☐ Slide lag ☐ Cerâmica ☐ Borracha ☐ Outros ☐ Nenhum

Condição do revestimento: ☐ Boa ☐ Ruim ☐ Outra _____

Desempenho geral do raspador: _____ (Pontue como segue 1–5, 1 = muito fraco; 5 = muito bom)

Aparência: ☐ Comentários: _____

Localização: ☐ Comentários: _____

Manutenção: ☐ Comentários: _____

Desempenho: ☐ Comentários: _____

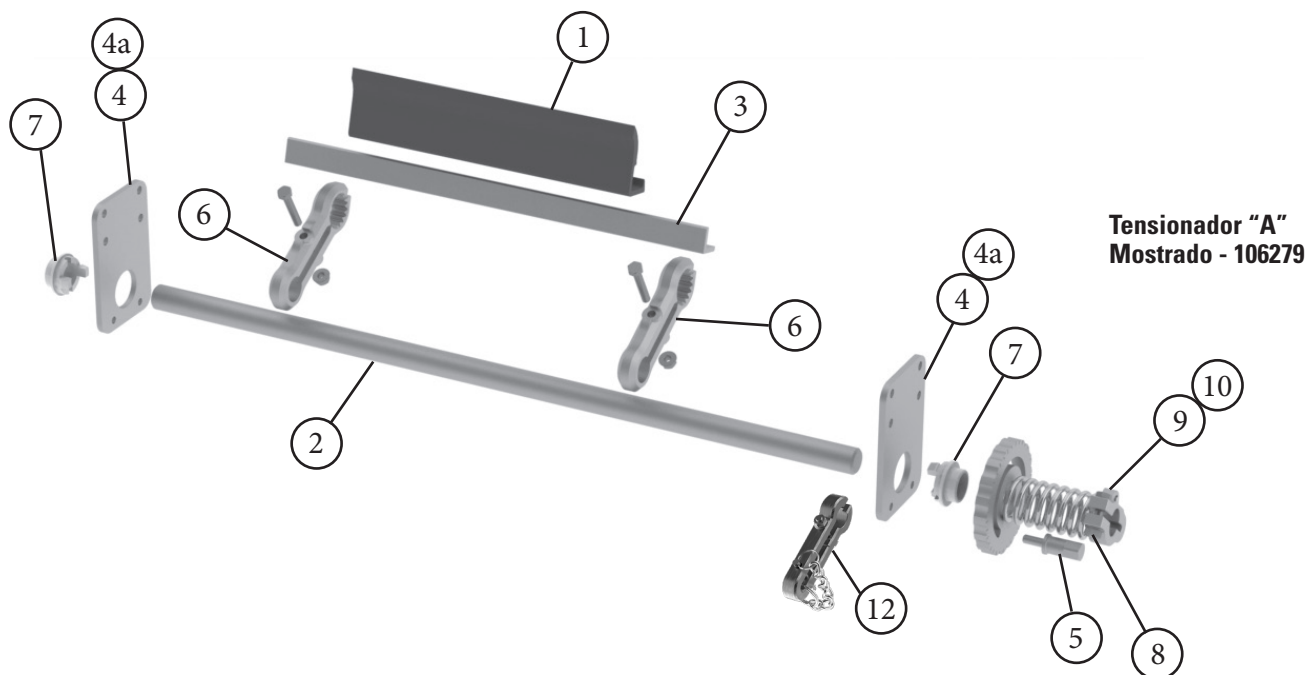
Outros comentários: _____

Seção 7 - Solução de problemas

Problema	Causa possível	Soluções possíveis
Desempenho de raspagem ruim	Acúmulo excessivo no raspador	Inspecione a lâmina, buchas e eixo quanto a acúmulo de material
	Raspador subtensionado	Aumentar a tensão de forma gradual e reavaliar
	Raspador sobretensionado	Diminua a tensão de forma gradual e reavalie
	Raspador instalado na localização errada	Realoque para a localização correta
	Lâmina do raspador gasta ou danificada	Substitua a lâmina do raspador
Desgaste acelerado da lâmina	Acúmulo excessivo no raspador	Inspecione a lâmina, buchas e eixo quanto a acúmulo de material
	Raspador subtensionado	Aumentar a tensão de forma gradual e reavaliar
	Raspador sobretensionado	Diminua a tensão de forma gradual e reavalie
	Raspador instalado na localização errada	Realoque para a localização correta
	Material excessivamente abrasivo	Pode ser necessário ajuste e substituição mais frequentes da lâmina
	Emendas mecânicas danificando a lâmina	Reparar, rebaixar ou substituir a emenda
Desgaste excessivo no centro da lâmina (efeito de curva)	Lâmina mais ampla do que a área de carga	Substitua a lâmina por uma largura apropriada para a área de carga
	Raspador subtensionado	Aumentar a tensão de forma gradual e reavaliar
	Tambor dentado	Alterado para um tambor liso
Desgaste incomum, faísca ou dano à lâmina	Acúmulo excessivo no raspador	Inspecione a lâmina, buchas e eixo quanto a acúmulo de material
	Emendas mecânicas danificando a lâmina	Reparar, rebaixar ou substituir a emenda
	Correia danificada ou rasgada	Reparar ou substituir a lâmina
	Raspador instalado na localização errada	Realoque para a dimensão correta
	Ângulo de ataque da lâmina	Reposicione a montagem da barra da lâmina na estria
Vibração ou ruído	Acúmulo excessivo no raspador	Inspecione a lâmina, buchas e eixo quanto a acúmulo de material
	Raspador instalado na localização errada	Realoque para a dimensão correta
	Raspador subtensionado	Aumentar a tensão de forma gradual e reavaliar
	Raspador sobretensionado	Diminua a tensão de forma gradual e reavalie
	Montagem insegura do raspador	Verifique e aperte todas os parafusos e porcas
	Raspador não está perpendicular ao tambor principal	Realoque para a posição correta
	Acúmulo de material no chute	Remova o acúmulo no raspador e no chute
	Ângulo de ataque da lâmina	Reduza a tensão ou mude o ângulo de ataque
Raspador sendo afastado da correia	Acúmulo excessivo no raspador	Inspecione a lâmina, buchas e eixo quanto a acúmulo de material
	Raspador subtensionado	Aumentar a tensão de forma gradual e reavaliar
	Raspador sobretensionado	Diminua a tensão de forma gradual e reavalie
	Material aderente sobrecarregando o raspador	Aumentar a tensão de forma gradual e reavaliar
	Ângulo de ataque da lâmina	Confirme se a localização da barra da lâmina nos dois braços de reação

Seção 8 - Peças de reposição e especificações

Lista de peças de reposição



LÂMINAS DE REPOSIÇÃO DO RASPADOR SECUNDÁRIO FGS CERTIFICADO PARA ALIMENTOS

REFE- RÊNCIA	LARGURA DA LÂMINA	NÚMERO DOS PEDIDOS	CÓDIGO DO ITEM
1	Lâminas azuis		
	305 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-12/305	57100
	457 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-18/457	57101
	610 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-24/610	57102
	762 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-30/762	57103
	914 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-36/914	57104
	1067 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-42/1067	57105
	1219 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-48/1219	57106
	1372 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-54/1372	57107
	1524 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-60/1524	57108
	1676 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-66/1676	57109
	1828 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-72/1828	57110
	1981 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-78/1981	57111
	2134 mm	LÂMINA AZUL DE REP FGB-BL2-84/2134	57112
	Lâminas brancas		
	305 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-12/305	57120
	457 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-18/457	57121
	610 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-24/610	57122
	762 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-30/762	57123
	914 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-36/914	57124
	1067 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-42/1067	57125
	1219 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-48/1219	57126
	1372 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-54/1372	57127
	1524 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-60/1524	57128
	1676 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-66/1676	57129
	1828 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-72/1828	57130
	1981 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-78/1981	57131
	2134 mm	LÂMINA BRANCA DE REP FGB-W2-84/2134	57132
1	Lâminas de metal detectável		
	305 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-12/305	57140
	457 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-18/457	57141
	610 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-24/610	57142
	762 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-30/762	57143
	914 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-36/914	57144
	1067 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-42/1067	57145
	1219 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-48/1219	57146
	1372 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-54/1372	57147
	1524 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-60/1524	57148
	1676 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-66/1676	57149
	1828 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-72/1828	57150
	1981 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-78/1981	57151
	2134 mm	LÂMINA DE REP MTL DT FGB-MD2-84/2134	57152
	Lâmina de durômetro duplo		
	305 mm	FGB-MDDD3-12/305	56549
	457 mm	FGB-MDDD3-18/457	56550
	610 mm	FGB-MDDD3-24/610	56551
	762 mm	FGB-MDDD3-30/762	56552
	914 mm	FGB-MDDD3-36/914	56553
	1067 mm	FGB-MDDD3-42/1067	56554
	1219 mm	FGB-MDDD3-48/1219	56555
	1372 mm	LÂMINA DE REP MDDD FGB-MDDD3S-54/1372	57173
	1524 mm	LÂMINA DE REP MDDD FGB-MDDD3S-60/1524	57174
	1676 mm	LÂMINA DE REP MDDD FGB-MDDD3S-66/1676	57175
	1828 mm	LÂMINA DE REP MDDD FGB-MDDD3S-72/1828	57176
	1981 mm	LÂMINA DE REP MDDD FGB-MDDD3S-78/1981	57177
	2134 mm	LÂMINA DE REP MDDD FGB-MDDD3S-84/2134	57178

Seção 8 - Peças de reposição e especificações (continuação)

PEÇAS DE REPOSIÇÃO DO RASPADOR SECUNDÁRIO FGS CERTIFICADO PARA ALIMENTOS

REFE- RÊNCIA	DESCRIÇÃO	NÚMERO DOS PEDIDOS	CÓDIGO DO ITEM
2	Eixo de 762 mm	EIXO DE REP FGS-S-30/762	57180
	Eixo de 914 mm	EIXO DE REP FGS-S-36/914	57181
	Eixo de 1067 mm	EIXO DE REP FGS-S-42/1067	57182
	Eixo de 1219 mm	EIXO DE REP FGS-S-48/1219	57183
	Eixo de 1372 mm	EIXO DE REP FGS-S-54/1372	57184
	Eixo de 1524 mm	EIXO DE REP FGS-S-60/1524	57185
	Eixo de 1676 mm	EIXO DE REP FGS-S-66/1676	57186
	Eixo de 1981 mm	EIXO DE REP FGS-S-78/1981	57187
	Eixo de 2134 mm	EIXO DE REP FGS-S-84/2134	57188
	Eixo de 2286 mm	EIXO DE REP FGS-S-90/2286	57189
	Eixo de 2438 mm	EIXO DE REP FGS-S-96/2438	57190
	Eixo de 2591 mm	EIXO DE REP FGS-S-102/2591	57191
	Eixo de 2743 mm	EIXO DE REP FGS-S-108/2743	57192
3	Barra de suporte da lâmina de 457 mm	BARRA DE REP FGS-B-18/457	57200
	Barra de suporte da lâmina de 610 mm	BARRA DE REP FGS-B-24/610	57201
	Barra de suporte da lâmina de 762 mm	BARRA DE REP FGS-B-30/762	57202
	Barra de suporte da lâmina de 914 mm	BARRA DE REP FGS-B-36/914	57203
	Barra de suporte da lâmina de 1067 mm	BARRA DE REP FGS-B-42/1067	57204
	Barra de suporte da lâmina de 1219 mm	BARRA DE REP FGS-B-48/1219	57205
	Barra de suporte da lâmina de 1372 mm	BARRA DE REP FGS-B-54/1372	57206
	Barra de suporte da lâmina de 1524 mm	BARRA DE REP FGS-B-60/1524	57207
	Barra de suporte da lâmina de 1676 mm	BARRA DE REP FGS-B-66/1676	57208
	Barra de suporte da lâmina de 1829 mm	BARRA DE REP FGS-B-72/1829	57209
	Barra de suporte da lâmina de 1981 mm	BARRA DE REP FGS-B-78/1981	57210
	Barra de suporte da lâmina de 2134 mm	BARRA DE REP FGS-B-84/2134	57211
	Barra de suporte da lâmina de 2286 mm	BARRA DE REP FGS-B-90/2286	57212

TENSIONADORES DO RASPADOR SECUNDÁRIO FGS CERTIFICADO PARA ALIMENTOS

REFE- RÊNCIA	DESCRIÇÃO	NÚMERO DOS PEDIDOS	CÓDIGO DO ITEM
-	Tensionador "A" - Esquerda	SOLDAGEM A DO TENSIONADOR FGTC-TWA	106279
	Tensionador "B" - Direita	SOLDAGEM B DO TENSIONADOR FGTC-TWB	106280

HARDWARE DE REPOSIÇÃO DO RASPADOR SECUNDÁRIO FGS CERTIFICADO PARA ALIMENTOS

REFE- RÊNCIA	DESCRIÇÃO	NÚMERO DOS PEDIDOS	CÓDIGO DO ITEM
4	Placa final	FGS-FGPES-PM BLANK MNTG PLT	57258
4a	Placa final - Europa	PLACA DE MONTAGEM FGS-FGPES-EU-MP	57251
5	Conjunto de parafusos	PARAFUSO DE POSICIONAMENTO FGS-PB	57252
6	Braço de torque de reação	BRAÇO DE TORQUE FGS-TA	57255
7	Buchas plásticas	BUCHAS DE ENCAIXE FGS-SB	57256
8	Porca - Inoxidável	PORCA FLANGEADA M8X1,25 SS	GT207
9	Parafuso inoxidável 1.25x35	PARAFUSO HEXAGONAL M8-1.25X35 THD PARCIAL, SS	GT208
10	Parafuso inoxidável 1.25x45	PARAFUSO HEXAGONAL M8-1.25X45 THD PARCIAL, SS	GT209
11	Kit de hardware	KIT DE HARDWARE FGPSHWKIT REPL	57257
12	Alavanca de travamento	FG LEVER KIT	104674

ESPECIFICAÇÕES DO RASPADOR SECUNDÁRIO FGS CERTIFICADO PARA ALIMENTOS

Faixa de temperatura	UHMW: -29 °C a 60 °C
	Durômetro duplo: 0 °C a 60 °C
Altura da lâmina	UHMW, MD 50 mm/Durômetro duplo 76 mm
Desgaste em comprimento da lâmina utilizável (dependente do tamanho do tambor)	50 a 66 mm
Faixa de comprimento da lâmina	305 a 1828 mm
Material da lâmina	UHMW certificado para alimentos ou UHMW com aço inoxidável ou uretano com PVC*
Dureza da lâmina	UHMW: Dureza shore 63D
	Uretano: Dureza shore 85A
Material do eixo/montagem	Aço inoxidável 304

*Lâminas de uretano com PVC não são aprovadas pela Canada Health ou CE 1935/2004.

Seção 9 - Certificados



Health
Canada

Santé
Canada

Bureau of Chemical Safety
Food Directorate, Health Canada
251 Sir Frederick Banting Drwy
Postal Locator: 2201C
Ottawa, Ontario, K1A 0K9, Canada

October 26, 2020

Our files: KS20071602/03/04
X-ref: KP16080303 and KP15080703
KP16080302 and KP15080703
KP16080304 and KP15080703

Timothy A. Gunter Jr.
Product Compliance Engineer
Flexco
tgunter@flexco.com

Dear Mr. Gunter Jr.,

RE: Food Grade Secondary Cleaner with blade GT210 (White UHMW)
Food Grade Secondary Cleaner with blade GT211 (Blue UHMW)
Food Grade Secondary Cleaner with blade GT212 (Blue Metal Detachable UHMW)

This is in response to your email of July 16, 2020, seeking our comments on the acceptability of the subject products for use in food contact applications.

The subject scrapers will be used on conveyor belts carrying meat, poultry and dairy products at a maximum temperature of 60°C.

Based on the information submitted, we can advise that we see no reason to object to the use of the subject products as intended, provided they are technically suitable for the proposed end-uses.

Please note that this opinion is applicable only to the acceptability of these products with respect to its chemical safety for its intended uses in food contact applications under the authority of the Division 23 of the Food and Drug Regulations. This opinion does not exempt these products and their constituent substances from other legal requirements or from other reporting requirements related to their manufacture, or import, if applicable. It is your responsibility to ensure that these products comply with all legal and reporting requirements, which are relevant to their manufacture, import or use.

Yours truly,

X

Signed by: Emelianova, E

Elena Emelianova, Ph.D.
Scientific Evaluator
Food Packaging Materials and Incidental Additives Section
Chemical Health Hazard Assessment Division

Canada



Partners in Productivity

EU Declaration of Compliance Statement

Product: FGS Secondary Belt pre-cleaners (white, blue and metal detectable blue versions), with UHMWPE Blades –

Assembly

106300 through 106359

Blades

57100 through 57112

57120 through 57132

57140 through 57152

Blue UHMWPE

White UHMWPE

Blue Metal Detectable UHMWPE

Intended applications: For use in contact with all food types, up to 60C

Framework regulation (EC) No. 1935/2004: (Applicable to all food contact materials)

The above FGS belt pre-cleaners comply with the applicable requirements of Regulation (EC) no.1935/2004 on Materials and Articles intended to come into contact with food including Article 3 (General Requirements) and Article 17 (Traceability).

Good Manufacturing Practice Regulation (EC) No. 2023/2006: (Applicable to all food contact materials)

The above products are manufactured under a quality assurance system which meets the requirements of Regulation (EC) no. 2023/2006 on Good Manufacturing Practice for materials and articles intended to come into contact with food.

Commission regulation (EU) No.10/2011 on plastic materials intended to come into contact with food:

UHMWPE plastic blades used with the secondary belt pre-cleaners are in compositional compliance with EU Regulation 10/2011, including its updates to the date of this statement (Regulations 1282/2011, 1183/2012, 202/2014, 174/2015, 2016/1416, 2017/752, 2018/79, 2018/213, 2018/831, 2019/37 and 2019/1338.) The metal detectable additive used in the blue blade is also listed. Colorants are suitable for use in food contact plastics.

When used as intended, levels of overall migration and specific migration of any substances subject to restriction will not exceed the legal limits (calculated as 6 dm² blade per 1kg of food).

This compliance statement is based on information received from material suppliers, migration testing as below undertaken according to Regulation 10/2011, migration modelling and quality control systems in place at Flexco. Supporting documents are available and can be disclosed to the competent authority on request.

1854 Northridge Drive NW • Walker, Michigan, 49544 • Tel: 1-616-459-3196 • Fax: 1-6161-459-4976 • www.flexco.com

Seção 9 - Certificados (continuação)



Partners in Productivity

Test Simulants	Food Types	Testing Condition
A (10% ethanol), B (3% acetic acid), D2 (Vegetable oil screening substitute isooctane) of Regulation No.10,2011 for Plastic Materials and Articles in contact with food	All dry, aqueous, acidic and fatty foods	OM5 2 hours at 100°C or equivalent

Dual use food additives:

No migratory dual use food additives or authorised food flavourings covered respectively by Regulation (EC) No. 1333/2008 or Regulation (EC) No. 1334/2008 or their implementing measures are understood to be used in the manufacture of the secondary belt pre-cleaners.

Stainless Steel Components

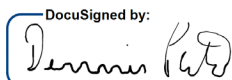
In use of the belt pre-cleaner, the specific metal release limits of the Council of Europe (COE) Resolution CM/Res (2013) 9 on metals and alloys used in food contact materials will not be exceeded.

US FDA Compliance

The blade materials complies with US FDA 21 CFR part 177.1520 "Olefin Polymers, Specifications 2.1 and 2.2 and is suitable for use with all types of food, all conditions of use as detailed in Tables 1 and 2 of 21 CFR Part 176.170

This Declaration is for the product specified above. An updated statement will be provided if the information on which the declaration is based changes or regulatory requirements impact on its validity.

Date 10/24/2022

DocuSigned by:

93E63710BA02481...

Signed –Flexco



Acesse **www.flexco.com** para conhecer outros locais e produtos da Flexco ou para encontrar um distribuidor autorizado.

