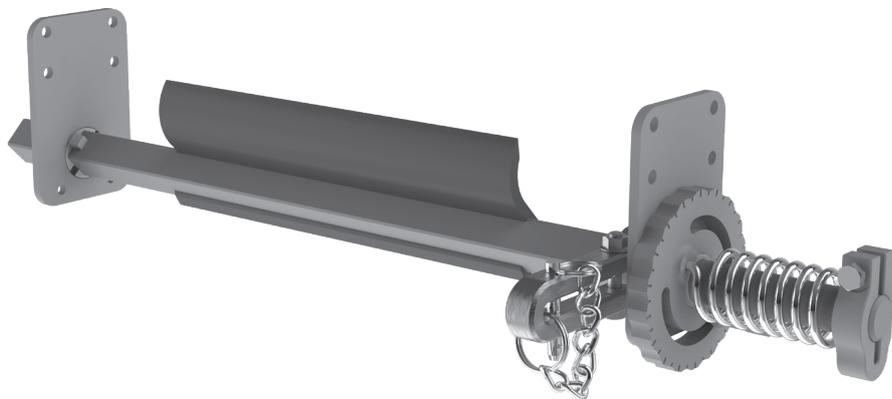


Für Lebensmittel zugelassener Kopfabstreifer mit externer Feder FGP-ES

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung



Patente: www.flexco.com/patents

Für die Lebensmittelverarbeitung zugelassener Kopfabstreifer FGP-ES

Bestellnummer:	_____
Seriennummer:	_____
Kaufdatum:	_____
Gekauft bei:	_____
Montagedatum:	_____

Diese Information ist hilfreich bei zukünftigen Anfragen oder Fragen zu Ersatzteilen und Technischen Daten sowie zur Fehlersuche bei Bandabstreifern.

Inhaltsverzeichnis

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen	4
1.1 Einführung.....	4
1.2 Vorteile für den Anwender	4
1.3 Optionaler Wartungsvertrag	4
Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen	5
2.1 Ruhende Förderanlagen	5
2.2 Laufende Förderanlagen.....	5
Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage.....	6-7
3.1 Checkliste	6
3.2 Tragkonstruktion der Förderanlage.....	7
Abschnitt 4 – Montageanleitung.....	8-11
4.1 Für Lebensmittel zugelassener Kopfabstreifer FGS-ES Montageanleitung.....	8-11
Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf	12
5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme	12
5.2 Probelauf der Förderanlage	12
Abschnitt 6 – Wartung	13
6.1 Inspektion nach Erstmontage.....	13
6.2 Regelmäßige Sichtprüfung.....	13
6.3 Regelmäßige technische Überprüfung.....	13
6.4 Reinigungshinweise	14
6.5 Verschleißüberprüfung des Abstreifblatts	14
6.6 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts	15
6.7 Wartungsprotokoll	16
6.8 Checkliste Wartung Abstreifer	17
Abschnitt 7 – Fehlersuche	18
Abschnitt 8 – Technische Daten.....	19
Abschnitt 9 – Ersatzteile.....	20
Abschnitt 10 - Zertifikate und Konformitätserklärungen	21-23

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen

1.1 Einführung

Wir von Flexco freuen uns, dass Sie den Kopfabstreifer FGS-ES für Ihre Förderanlage ausgewählt haben.

Dieses Handbuch unterstützt Sie dabei, die Funktionsweise des Produktes zu verstehen und über die gesamte Lebensdauer optimalen Betrieb zu gewährleisten.

Für den sicheren und effizienten Betrieb ist es wesentlich, die hier aufgeführten Informationen und Richtlinien vollständig verstanden zu haben und zu befolgen. Dieses Handbuch beinhaltet Sicherheitsvorkehrungen, Montageanleitungen, Wartungsverfahren und Hinweise zur Fehlerbehebung.

Sollten Sie Fragen oder Probleme haben, die in dieser Anleitung nicht abgedeckt sind, besuchen Sie unsere Webseite:

Weitere Standorte und Produkte von Flexco finden Sie unter www.flexco.com.

Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch und geben Sie es an die für Montage, Betrieb und Wartung dieses Prallbetts Verantwortlichen direkt weiter. Obwohl wir uns bemüht haben, Aufbau und Wartung so weit wie möglich zu vereinfachen, sind die richtige Montage sowie regelmäßige Inspektionen und Einstellungen trotzdem erforderlich, um den einwandfreien Betrieb zu gewährleisten.

Der FGS wurde nach dem Prozess der BEAG Independent Third Party Conformance Evaluation geprüft und entspricht den hygienischen Anforderungen der ANSI Z 50.2-2015 Bakery Equipment Sanitation Requirements.

1.2 Vorteile für den Anwender

Richtige Montage und regelmäßige Wartung garantieren folgende Vorteile:

- Verringerte Stillstandzeiten der Förderanlage
- Weniger Personalaufwand
- Geringere Wartungskosten
- Erhöhte Lebensdauer des Bandabstreifers und der Förderbandanlage

1.3 Optionaler Wartungsvertrag

Der Kopfabstreifer FGP-ES ist auf eine problemlose Montage und Wartung durch die Mitarbeiter vor Ort ausgelegt. Wenn Sie jedoch einen werkseitigen Rundum-Service bis zur Betriebsbereitschaft wünschen, wenden Sie sich bitte an Ihren Flexco-Servicetechniker bzw. -Händler vor Ort.

Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen

2.1 Ruhende Förderanlagen

Vor der Montage und Inbetriebnahme des Kopfabstreifers FGP-ES muss sichergestellt werden, dass die folgenden Sicherheitsinformationen gelesen und verstanden werden. Es gibt Einrichtungs-, Wartungs- und Betriebsmaßnahmen, die sich sowohl **auf stillstehende** als auch **auf laufende** Förderanlagen beziehen. Für jeden Fall gibt es ein eigenes Sicherheitsprotokoll.

Folgende Maßnahmen werden an ruhenden Förderanlagen durchgeführt:

- Montage
- Austauschen des Abstreifblatts
- Reparaturen
- Einstellen der Spannung
- Reinigen

GEFAHR

Vor Durchführung weiterer Maßnahmen ist die Beachtung der Vorschriften OSHA Lockout/Tagout (LOTO) 29 CFR 1910.147 unbedingt erforderlich. Durch Nichtbeachtung der LOTO-Vorschriften werden Mitarbeiter dem unkontrollierten Verhalten des Bandabstreifers ausgesetzt, wenn sich das Förderband in Bewegung setzt. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Vor Beginn der Arbeiten:

- Das Förderband von der Stromversorgung trennen und gegen Wiedereinschalten sichern
- Alle Spannrollen lösen
- Auf freien Lauf des Förderbands achten oder in Einbaulage fixieren

WARNUNG

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung (PSA) an:

- Schutzbrille
- Helm
- Sicherheitsschuhe

Beengte Platzverhältnisse, Federn und schwere Bauteile sind Gefahrenquellen und gefährden Augen, Füße und Köpfe der Mitarbeiter. Um die beim Umgang mit Bandabstreifern vorhersehbaren schweren Unfälle zu vermeiden, muss die persönliche Schutzausrüstung getragen werden. Dadurch lassen sich ernsthafte Verletzungen vermeiden.

2.2 Laufende Förderanlagen

Es gibt zwei routinemäßige Arbeiten, die an der laufenden Förderanlage durchgeführt werden müssen:

- Kontrolle der Reinigungsleistung
- Fehlersuche bei laufender Anlage

GEFAHR

Jeder Bandabstreifer birgt die Gefahr des Einklemmens von Gliedmaßen. Berühren Sie niemals einen Abstreifer bei laufender Förderanlage. Ein Abstreifer birgt die Gefahr der Amputation und des Einklemmens von Körperteilen.

WARNUNG

Am Bandabstreifer können Teile des Förderguts weggeschleudert werden. Halten Sie sich stets nur so nah am Bandabstreifer auf wie nötig und tragen Sie Sicherheitsbrille und Helm. Herumfliegende Teile stellen eine Gefahr für Leib und Leben dar.

WARNUNG

Niemals während des laufenden Betriebs Einstellarbeiten am Bandabstreifer durchführen. Unvorhersehbar herausstehendes Material und Bandeinrisse können sich an den Bandabstreifern verfangen und die Tragkonstruktion in gefährliche Bewegungen versetzen. Ausschlagende Bauteile können zu ernsthaften Verletzungen oder zum Tod führen.

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

3.1 Checkliste

- Überprüfen Sie, ob die Abstreifergröße für die Bandbreite geeignet ist
- Überprüfen, ob alle Teile in der Verpackung des Abstreifers enthalten sind
- Ziehen Sie die Liste „Erforderliche Werkzeuge“ am Anfang der Montageanleitung zu Rate
- Überprüfen Sie das Band und die Verbindung(en) auf Schäden (Risse, Rillen, hochstehende Teile von Verbindungen, usw.) die sich im Abstreifblatt verfangen können.
- Primärabstreifer werden generell nicht für Prägedecken oder Bänder mit Gewebe oder Stollen empfohlen.
- Überprüfen Sie die Förderanlage auf folgende Punkte:
 - Soll der Abstreifer an einem Übergabetrichter montiert werden?
 - Erfordert die Montage an einer offenen Kopftrommel eine zusätzliche Tragkonstruktion?
 - Gibt es Hindernisse, die eine Veränderung der Lage des Abstreifers erfordern?



ACHTUNG: Alle Teile des für Lebensmittel zugelassenen Kopfabstreifer FGP-ES müssen gemäß den in Ihrem Unternehmen geltenden Vorschriften gereinigt und sterilisiert werden und etwaige rechtliche oder regulatorische Anforderungen müssen vor Montage und Verwendung erfüllt sein.

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

3.2 Tragkonstruktion der Förderanlage

Der erste Schritt bei der Montage Ihres für Lebensmittel zugelassenen Kopfabstreifers FGP-ES ist, zu prüfen, dass an der Kopftrommel eine für die Montage des Kopfabstreifers geeignete Tragkonstruktion vorhanden ist.

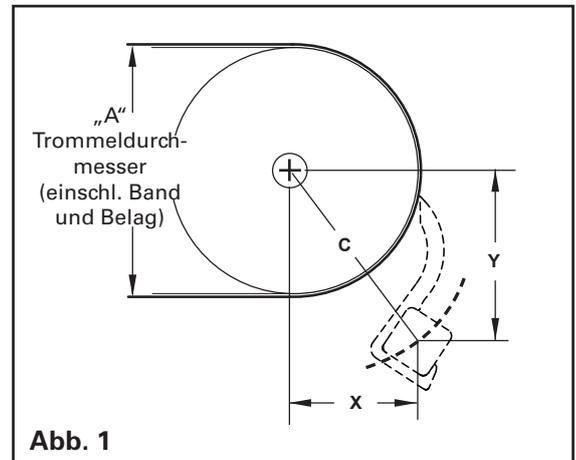
1. Messen Sie den Trommel-Durchmesser (A) einschließlich Belag und Band (Abb. 1).
2. Suchen Sie in Tabelle A den Gesamttrommeldurchmesser, der Ihrem am nächsten ist und verwenden Sie die Abstände X, Y und C, um die Lage der Mitte der Abstreifer-Stange zu bestimmen (Abb. 1).

Tabelle A: Stangenposition

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 = Trommeldurchmesser + Belagdicke + Banddicke

C = Mittellinie der Trommel bis Mittellinie der Abstreifer-Stange.



3. Prüfen Sie die Position des FGS-ES, indem Sie das Abstreiferblatt gemäß Abb. 1 positionieren. Legen Sie auf jeder Seite der Förderanlage eine akzeptable Position für die Montageplatte fest, klemmen Sie sie gegebenenfalls fest und markieren Sie die Bohrlöcher. Für jede Montageplatte sind mindestens 3 Montageschrauben erforderlich. Führen Sie Montagebohrungen aus und montieren Sie den FGP-ES wie in Abschnitt 4 – Montageanleitung beschrieben.

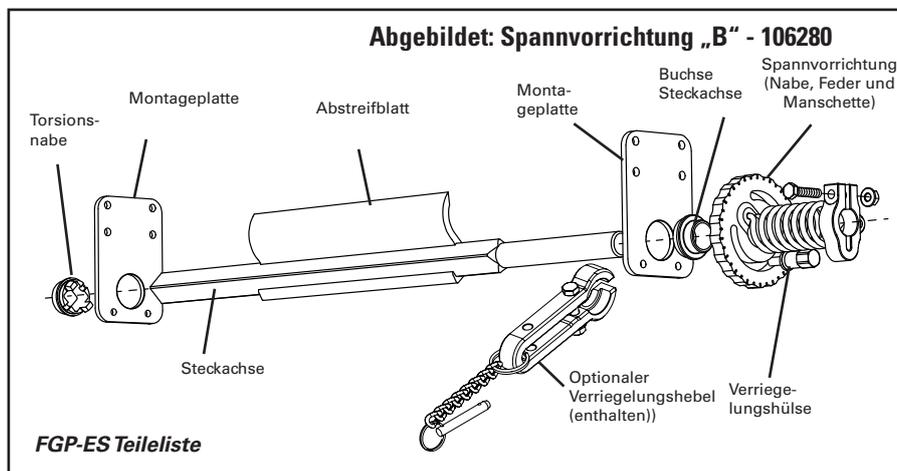
Abschnitt 4 – Montageanleitung – FGP-ES

4.1 Für Lebensmittel zugelassener Kopfabstreifer FGS-ES Montageanleitung

⚠ ACHTUNG: Das Produkt kann durch Verunreinigungen bei der Verwendung dieses Bandabstreifers beeinträchtigt werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, die notwendigen Schritte zu unternehmen, um sicherzustellen, dass die Verwendung des Produkts in Übereinstimmung mit dem internen Plan für die Gefahrenanalyse und kritische Kontrollpunkte (HACCP) erfolgt.

Erforderliche Werkzeuge

- Maßband
- Ringgabelschlüssel 13 mm
- Ringgabelschlüssel 16 mm
- Ratsche mit 13 mm-Stecknuss
- Markierstift oder Speckstein
- 26 mm-Schlüssel
- Schneidbrenner oder Lochsäge 44 mm
- Schweißgerät (optional)



⚠ GEFAHR: SICHERSTELLEN, DASS DAS FÖRDERBAND VOM STROMNETZ GETRENNT UND GEGEN UNBEFUGTES EINSCHALTEN GESICHERT IST, BEVOR MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGONNEN WIRD.

Montagevorbereitung

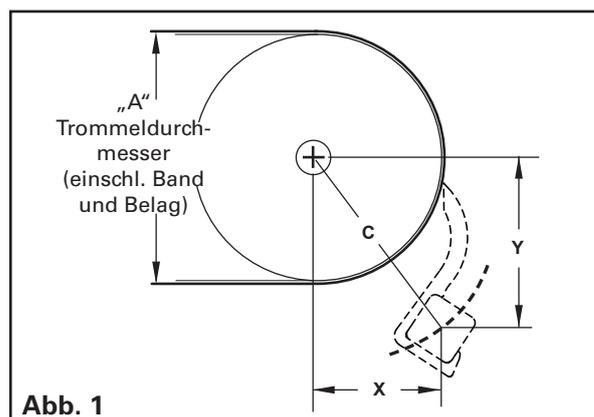
- Nehmen Sie den Bandabstreifer aus der Verpackung
- Zerlegen Sie den Bandabstreifer (siehe Zeichnung Teileliste oben)
- Überprüfen Sie, dass ein Abstreifer der richtigen Größe bestellt worden ist
- Überprüfen Sie, dass alle Teile im Lieferumfang enthalten sind

Montageanleitung

1. Die Außenbreite der Tragkonstruktion dort messen, wo der Abstreifer montiert werden soll.
2. Die Länge der Stange des Bandabstreifers messen. Die Mindest-Stangenlänge ist die Breite der Tragkonstruktion + 180 mm (Tabelle B).
3. Von der Mitte der Trommelwelle den Abstand Y nach unten messen und eine Markierung an der Tragkonstruktion anbringen (Abb. 1).
4. Von der Y-Markierung von der Trommel weg den Abstand X ausmessen und diese Stelle markieren. Dies wird die Mitte der Stange (Abb. 1). Messen Sie Abstand C zur Überprüfung der Richtigkeit.
5. Mit den Abständen Y, X und C die Schritte 2 bis 4 auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

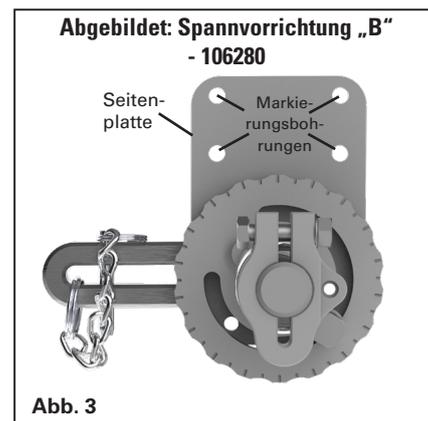
Tabelle B: Stangenlängen

Stangenlänge	Standard-Blattlänge	Maximale Bandbreite der Förderanlage an der Montageposition des Abstreifers
mm	mm	mm
711	305	533
864	457	686
1016	610	838
1168	762	991
1321	914	1143
1473	1067	1295
1626	1219	1448



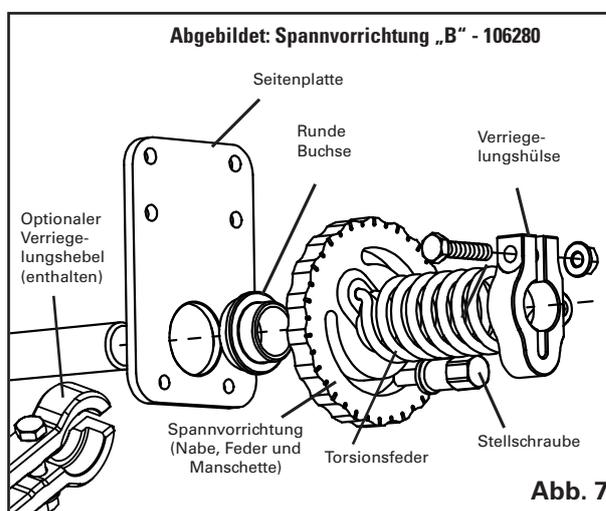
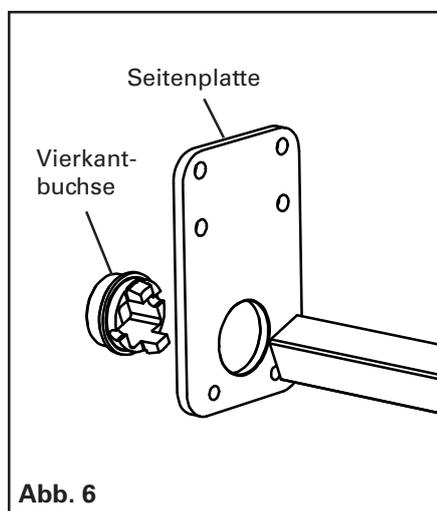
Abschnitt 4 – Montageanleitung (Forts.)

6. Wenn Sie den Abstreifer mit den mitgelieferten Schrauben montieren, markieren Sie die Position von mindestens drei Schraubenlöchern, indem Sie die Seitenplatte als Schablone verwenden (Abb. 3). Zur Vereinfachung der Installation oder je nach Bedarf können die Positionen der Schraubenlöcher um die Mittellinie der Stange gedreht werden.
7. Schneiden Sie, falls erforderlich, auf jeder Seite der Förderbandstruktur ein Loch mit einem Durchmesser von 44 mm um die Markierungen herum, falls ein Abstand für die Haltestange des Abstreiferblatts erforderlich ist. Diese kennzeichnen die Mitte der Stange.
8. Bestimmen Sie, welche Seite der Förderanlage genügend Freiraum hat, um die Abstreifer-Stange einzusetzen. Es ist ein horizontaler Abstand von Stangenlänge + 180 mm erforderlich. Befestigen Sie die Torsionsfeder an der Außenseite der Förderbandstruktur mit einer der folgenden Optionen:
 - a. Mit den Abstandsteilen (Abb. 4).
 - b. Ohne die Abstandsteile – bündige Montage (Abb. 5).
 - c. Geschweißt gemäß den lokalen Vorschriften für Lebensmittel.



HINWEIS: Wenn Sie die bündige Montage verwenden, sollten Sie für Lebensmittel zugelassenes Silikon zwischen der Seitenplatte und der Förderbandstruktur auftragen (Abb. 5).

9. Wenn Sie den Abstreifer mit den mitgelieferten Schrauben montieren, bohren Sie mindestens drei Schraubenlöcher zu je 8 mm in das Muster der Schraubenlöcher der Seitenplatte (Abb. 3).
 10. Entfernen Sie alle Späne und Grate, die während des Schneidens/Bohrens der Stange und der Montagebohrungen entstanden sind.
 11. Befestigen Sie die Montageplatte auf der gegenüberliegenden Seite auf die gleiche Weise.
- ⚠ **ACHTUNG:** Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, dass die gewählte Montagemethode den in Ihrem Unternehmen geltenden Vorschriften und etwaigen rechtlichen oder regulatorischen Anforderungen entspricht.
12. Montieren Sie die Vierkantbuchse in der Montageplatte auf der Seite gegenüber der geplanten Spannvorrichtung (Abb. 6).
 13. Positionieren Sie die Stange durch beide Seitenplatten einschließlich der installierten Vierkantbuchsen- und der Spannvorrichtungsseite einschließlich der runden Buchse und der Spannvorrichtung (Abb. 7).



Abschnitt 4 – Montageanleitung (Forts.)

14. Schieben Sie den optionalen Verriegelungshebel (im Lieferumfang enthalten) über die Stange zwischen der Förderanlagen-Tragkonstruktion und der Montageplatte. Ziehen Sie die Schraube der Hebelklemme nicht fest.
15. Verwenden Sie die mitgelieferte Schablone für Abstand C, um die korrekte Position der Stange zu prüfen (Abb. 8, Tabelle C).
 - a. Die Lehre auf die Stange an einem Ende der Kopftrommel aufsetzen, sodass die äußere Kante der Schablone so nah wie möglich am Band ist, ohne es zu berühren.
 - b. Die Stange in Richtung Kopftrommel drehen, bis die Schablone das Band berührt.
 - c. Der Punkt auf der Schablone, der Kontakt mit dem Band hat, zeigt die Spaltmessung zwischen der Stangen-Mittellinie und der Oberfläche des Bands/der Trommel. (Die Größe des Spalts ist gleich Abstand C minus dem Radius der Trommel.)
 - d. Überprüfen Sie, dass der gemessene Spalt gleich dem Abstand in Tabelle C für Ihre Trommelgröße ist.
 - e. Die Messung an der anderen Seite der Kopftrommel vornehmen. Justieren Sie die Lage der Stange so, dass sich der erforderliche Abstand C ergibt.

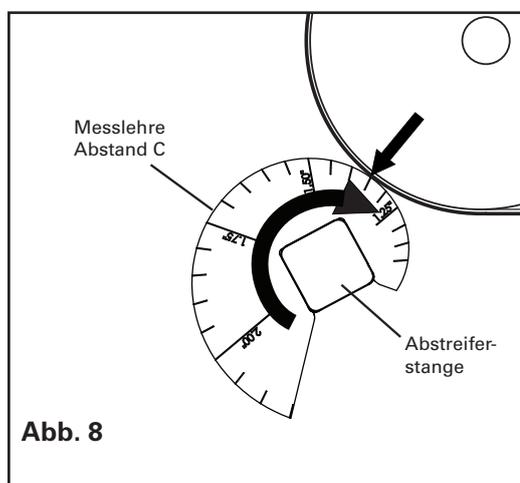
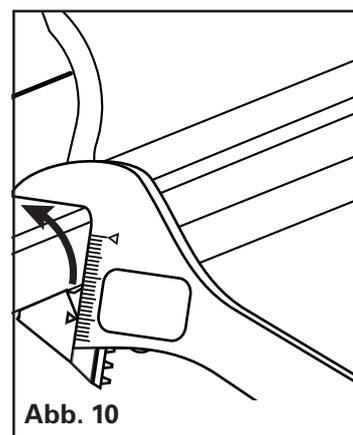
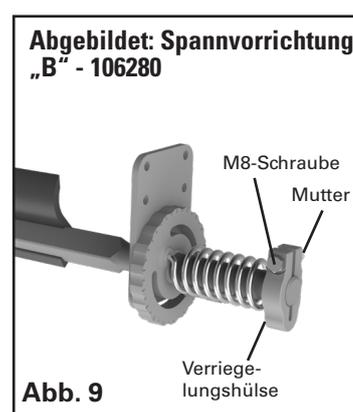


Tabelle C: Abstand

Trommel-durchmesser	Abstandsmaß (Messlehre Abstand C)	Trommel-durchmesser	Abstandsmaß (Messlehre Abstand C)
mm	mm	mm	mm
51	54	165	35
64	51	178	34
76	48	191	33
89	46	203	32
102	43	216	31
114	41	229	30
127	40	241	30
140	38	254	29
152	37	267	28

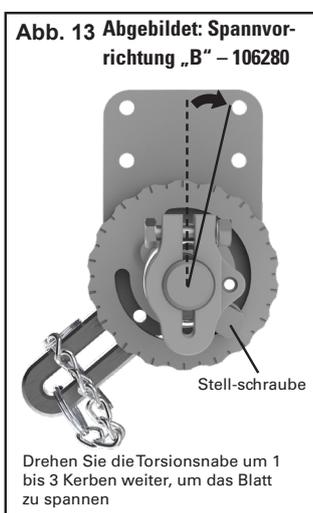
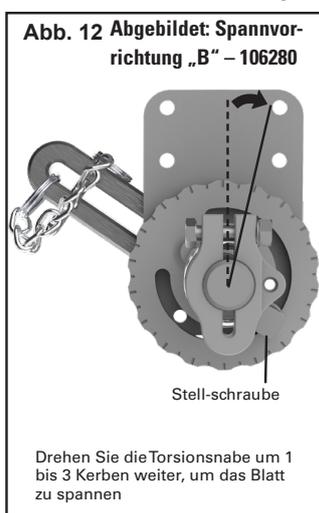
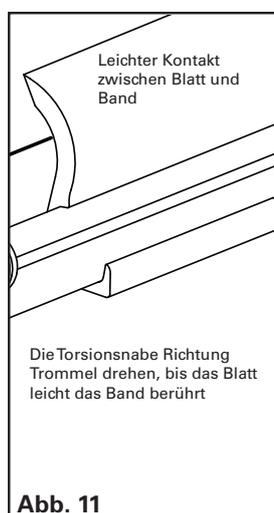
16. Ziehen Sie die M8 Bundschraube und Mutter an, um die Spannvorrichtung an der Welle (Abb. 9) zu befestigen.
17. Mit einer Bandsäge oder einer Kreissäge das Abstreiferblatt auf die gewünschte Länge sägen. Die Schnittkante des Blatts bei Bedarf entgraten.
 - a. Für Abstreifer für den allgemeinen Einsatz ist die Empfehlung von Flexco Bandbreite minus 25 mm.
 - b. Falls der Abstreifer für abrasive Materialien wie Zucker oder Gefriergut eingesetzt wird, empfiehlt Flexco die Breite des Materialpfads + 75 mm als Gesamt-Blattlänge.
18. Befestigen des Abstreiferblatts (Abb. 10).
 - a. Zentrieren und positionieren Sie das Blatt so, dass die untere Lippe die Stange umfasst.
 - b. Mit einem verstellbaren Gabelschlüssel die Stange in Richtung der Kopftrommel drehen. Nicht die Torsionsnabe drehen, da dies die Feder beschädigen kann.
 - c. Mit der Hand nachhelfen, damit das Blatt beim Drehen der Stange diese umgreift.



HINWEIS: Bei der Montage längerer Abstreiferblätter kann es sinnvoll sein, an einer Seite zu beginnen und sich dann entlang der Stange Stück für Stück voran zu arbeiten.

Abschnitt 4 – Montageanleitung (Forts.)

19. Spannen Sie das Abstreifblatt gegen das Förderband durch Drehen der Torsionsnabe in Richtung Kopftrommel, bis das Blatt das Band berührt und eine leichte Spannung in der Torsionsnabe zu spüren ist. (Abb. 11).
20. Drehen Sie die Torsionsnabe weiter bis zur gewünschten Anzahl Kerben für die voreingestellte Spannung. Eine bis drei Naben ist eine typische voreingestellte Spannung (Abb. 12). Halten Sie die Torsionsnabe in der voreingestellten Position und ziehen Sie gleichzeitig die Stellschraube an (Abb. 12). Drehen Sie die Spannvorrichtung nicht um mehr als 30 Grad (3 Kerben auf der Torsionsnabe).
21. Der optionale Verriegelungshebel kann verwendet werden, um das Abstreifblatt zum Reinigen und Entfernen des Abstreifblatts vom Band wegzuhalten. Nachdem Sie die Vorspannung eingestellt haben (Schritt 19), aber bevor Sie die Klemmschraube des Hebels festziehen, bestimmen Sie die Position des Hebels, wenn das Abstreifblatt vom Band weggehalten wird. Bohren Sie eines der M8-Gewindelöcher mit einem Bohrer mit 5/16" (8 mm) Durchmesser in die Seitenplatte, die mit dem Schlitz des Verriegelungshebels ausgerichtet ist. Bringen Sie den Hebel in eine zugängliche Position, etwa 30 Grad vom neuen Loch entfernt in Richtung der Vorspannung (Abb. 12), und ziehen Sie die Klemmschraube des Verriegelungshebels fest. Vergewissern Sie sich, dass der Verriegelungshebel fest auf der Abstreiferwelle sitzt. Betätigen Sie den Hebel, um das Abstreifblatt vom Band wegzubewegen, und arretieren Sie es, indem Sie den mitgelieferten Stift durch den Schlitz des Hebels und das 5/16"-(8 mm) (Abb. 13)-Loch stecken.
22. Führen Sie einen Probelauf der Förderanlage durch.

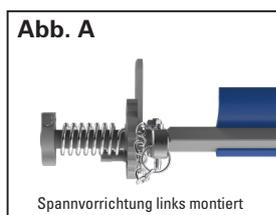
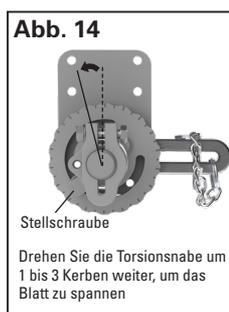


HINWEIS:
Der Abstreifer wurde nicht sterilisiert und muss vor der Verwendung gereinigt und sterilisiert werden.

HINWEIS: Der für Lebensmittel zugelassene Kopfabstreifer (FGS-ES) wird vollständig montiert geliefert. Vergewissern Sie sich, dass die Konfiguration wie geliefert die richtige für Ihre Anwendung ist (Abb. A und B). Die passende Spannvorrichtung sollte für jede spezifische Anwendung vorher festgelegt worden sein. Das Spannsystem erfordert, dass die Torsionsfeder in der Richtung „Spule spannen“ arbeitet, wenn das Abstreifblatt gegen das Förderband gedrückt wird.

⚠ ACHTUNG: Spannen Sie die Feder nicht rückwärts. Wenn Sie eine Feder spannen, müssen Sie sich vergewissern, dass die Feder gespannt wird. Andernfalls kann es zu einem vorzeitigen Ausfall des Produkts oder zu einer verminderten Leistung kommen.

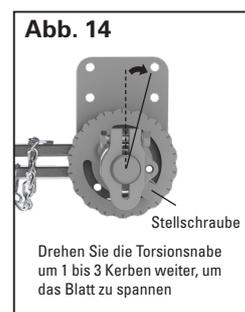
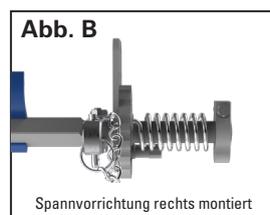
Abgebildet: Spannvorrichtung „A“ – 106279



KOPFTROMMEL VOR IHNEN, DAS PRODUKT KOMMT AUF SIE ZU



Abgebildet: Spannvorrichtung „B“ - 106280



Hinweis: Optionaler Verriegelungshebel aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht abgebildet.

Abschnitt 5 – Checkliste vor der Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme

- Nochmals prüfen, dass alle Befestigungselemente fest angezogen sind.
- Die Position des Abstreifblatts zum Band prüfen.
- Überprüfen, dass sich keine Teile oder Werkzeuge im Bereich des Bandes und der Förderanlage befinden.

5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Reinigungsleistung überprüfen.
- Wenn die Reinigungsleistung nicht zufriedenstellend ist, die Stellschraube lösen.
- Die Torsionsnabe so verdrehen, dass die erforderliche Spannung für Ihre Anwendung entsteht. Die Feder nicht zu stark spannen.
- Ziehen Sie die Stellschraube fest.

HINWEIS: Durch Beobachten des Abstreifers im normalen Ablauf und bei einwandfreier Funktion lässt sich leichter erkennen, ob noch Probleme bestehen oder Einstellungen erforderlich sind.

Abschnitt 6 - Wartung

Flexco-Bandabstreifer sind so ausgelegt, dass sie im Betrieb nur einen minimalen Wartungsaufwand benötigen. Um allerdings eine höhere Reinigungsleistung dauerhaft zu gewährleisten, sind einige Wartungsarbeiten erforderlich. Nach Montage des Abstreifers sollte ein Plan für routinemäßige Wartungsarbeiten erstellt werden. Mit diesem Plan wird sichergestellt, dass der Abstreifer optimal arbeitet und Probleme erkannt und beseitigt werden können, bevor es zu einer Störung kommt.

Dabei sind alle Sicherheitsvorschriften für die Inspektion der Geräte (stationär oder im Betrieb) zu beachten. Der Kopfabstreifer FGP-ES wird im Bereich der Entladungsseite der Förderanlage betrieben und hat direkten Kontakt zum laufenden Band. Bei laufendem Band sind nur Sichtprüfungen möglich. Wartungsarbeiten dürfen nur bei Stillstand der Förderanlage und entsprechender Abschaltung sowie Sicherung gegen versehentliches Wiedereinschalten durchgeführt werden.

6.1 Inspektion nach Erstmontage

Nachdem der Abstreifer ein paar Tage verwendet wurde, sollte eine Sichtprüfung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass er ordnungsgemäß funktioniert. Anpassungen sind nach Bedarf vorzunehmen.

Um eine optimale Reinigungsleistung des Abstreifers zu gewährleisten, müssen Blatt und Stange frei von Materialanlagerungen gehalten werden.

6.2 Regelmäßige Sichtprüfung (alle 2 bis 4 Wochen)

Über eine Sichtprüfung von Abstreifer und Band lässt sich Folgendes feststellen:

- Ob das Band sauber aussieht oder ob verschmutzte Bereiche erkennbar sind.
- Ob das Abstreifblatt verschlissen ist und ausgetauscht werden muss.
- Ob das Abstreifblatt oder andere Bauteile des Abstreifers beschädigt sind.
- Ob sich loses Material am Abstreifer angesammelt hat.
- Ob die Decklage des Bandes beschädigt ist.
- Ob der Abstreifer auf dem Band vibriert oder springt.
- Falls eine Anpressrolle verwendet wird, ist sie auf Materialanlagerung zu prüfen.

Wenn eines der oben genannten Probleme besteht, ist zu klären, wann die Förderanlage gestoppt werden kann, um den Abstreifer zu warten.

6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

Wenn die Förderanlage außer Betrieb sowie ordnungsgemäß gesperrt und abgeschaltet ist, sind bei einer technischen Kontrolle folgende Aufgaben durchzuführen:

- Abgelagerte Rückstände von Abstreiferblatt und Stange entfernen.
- Abstreifblatt auf Verschleiß und Beschädigungen prüfen. Bei Bedarf austauschen.
- Überprüfung des Abstreifblatts auf vollen Bandkontakt.
- Überprüfung der Abstreiferstange auf Beschädigung.
- Alle Befestigungselemente auf festen Sitz und Verschleiß prüfen. Nach Bedarf festziehen oder austauschen.
- Austausch aller verschlissenen oder beschädigten Teile.
- Wenn Grate am Blatt entstehen, diese entsprechend entfernen.
- Den Anpressdruck des Abstreifblatts gegen das Band prüfen. Die Spannung einstellen, falls erforderlich. Die Feder nicht zu stark spannen. Die Nabe nicht um mehr als 7 Kerben drehen bei Abstreifern bis zu 76 cm Länge und 8 Kerben bei Abstreifern mit mehr als 76 cm.
- Nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf der Förderanlage durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

Abschnitt 6 – Wartung (Forts.)

6.4 Reinigungshinweise

Entfernen Sie das Abstreiferblatt, die Stellschraube und Kontermutter, Torsionsnabe und Feder, Stange und Stangen-Montagebuchsen. Nach Bedarf reinigen und sterilisieren. Wieder zusammenbauen. Die Spannung wieder einstellen.

6.5 Verschleißüberprüfung des Abstreifblatts

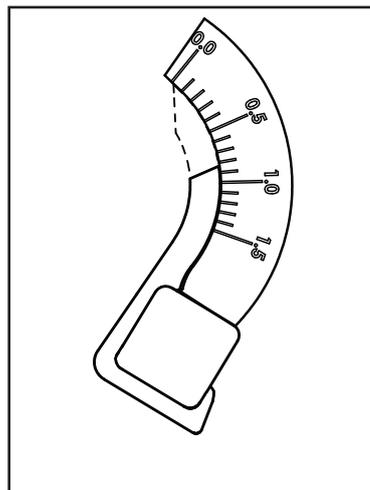
HINWEIS: Bandart, Bandgeschwindigkeit, gefördertes Material, Montage und andere Anwendungsfaktoren beeinflussen den Blattverschleiß.

GROSSES BLATT

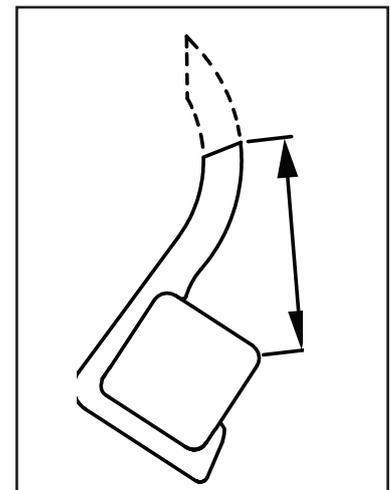
Trommel- durchmesser	Max. Verschleiß auf der Lehre	Messung Blattspitze zur Ecke der rechteckigen Stange
		mm
51	0,41	58
64	0,49	55
76	0,56	53
89	0,62	52
102	0,68	50
114	0,73	49
127	0,77	48
140	0,81	47
152	0,84	46
165	0,88	45
178	0,90	44
191	0,93	43
203	0,95	43
216	0,98	42
229	0,99	42
241	1,01	41
254	1,03	41
267	1,04	40
279	1,06	40

Hinweis: Der maximale Verschleiß eines Durometer-Blattes beträgt 0,75 auf der Verschleißschablone oder 48 mm von der Blattspitze zur Ecke der rechteckigen Stange.

Der Blattverschleiß kann entweder mit einem Bandmaß gemessen werden, um den Abstand von der Spitze des Blatts zur Ecke der Stange zu bestimmen oder mit der Blattverschleißanzeige-Schablone (links), indem das Ende gegenüber der „0“ auf die flache Seite der Stange gesetzt und die Schablone an der Außenseite des Blatts angelegt wird. Die Lehre kann kopiert und für die Verwendung ausgeschnitten werden.

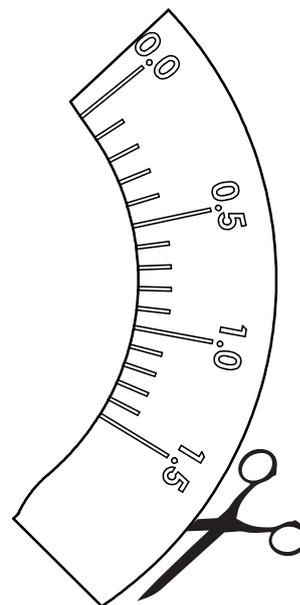


Blattverschleißmessung mit Schablone (siehe unten) – Spitze des Abstreiferblatts bis Oberseite der Stange



Blattverschleißmessung mit Bandmaß – Spitze des Abstreiferblatts bis Kante der Stange

Blattverschleißanzeige-Schablone Zur Verwendung kopieren und ausschneiden



6.6 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts

Ausbau des Abstreifblatts

1. Entspannen Sie die Stange, indem Sie die Stellschraube entriegeln und gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sie sich von der Spannabe löst.
2. Setzen Sie den verstellbaren Gabelschlüssel an der Stange an und drehen Sie ihn, bis das Blatt an der Kopftrommel/am Band anliegt (Abb. 14).
3. Eine Hand auf das Blatt legen und es gegen die Trommel drücken (Abb. 15).
4. Die Stange zurück drehen; dabei das Blatt gegen die Trommel drücken (Abb. 15).
5. Das Blatt sollte sich plötzlich von der Bandabstreiferstützstange lösen.
6. Das Blatt entfernen.

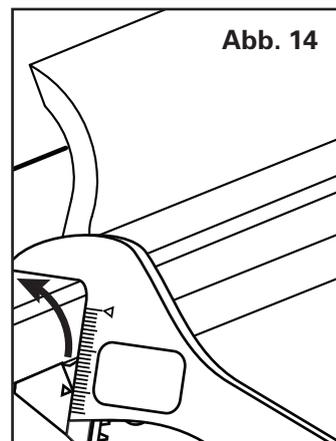


Abb. 14

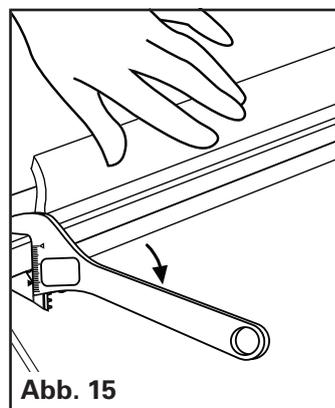


Abb. 15

Einbau des Abstreifblatts

1. Führen Sie das Blatt in den Spalt zwischen Abstreifer-Stange und Kopftrommel/Band ein.
2. Das Abstreifblatt auf dem Band zentrieren.
3. Drücken Sie die untere Lippe des Blatts über die vordere Kante der Abstreiferblattstützstange (Abb. 16).
4. Drehen Sie die Abstreifer-Stützstange Richtung Kopftrommel.
5. Die Stange weiter drehen, bis das Abstreiferblatt die Stange umgreift/einschnappt.

HINWEIS: Bei breiteren Bändern kann es erforderlich sein, die Blattbewegung zum Einschnappen mit der freien Hand zu unterstützen.

6. Wenn das Blatt in Richtung Kopftrommel/Band gedreht ist, die Spannabe in Richtung der Kopftrommel drehen, bis die Mittelpunkt-Anzeige auf die entsprechende Anzahl Kerben am Nabengehäuse zeigt. Drehen Sie die Spannvorrichtung nicht um mehr als 30 Grad (3 Kerben auf der Torsionsnabe).
7. Drehen Sie die Stellschraube, bis sie vollständig sitzt.
8. Ziehen Sie die Stellschraube fest.
9. Einen Probelauf der Förderanlage durchführen und die Spannung nach Bedarf einstellen.

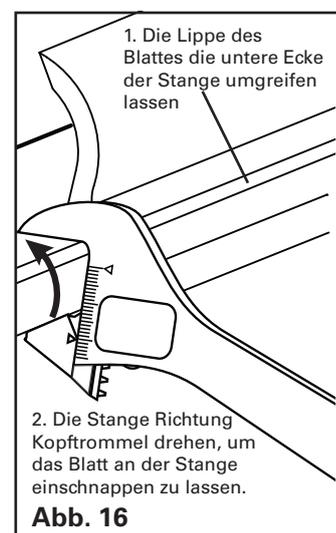


Abb. 16

Abschnitt 6 – Wartung (Forts.)

6.7 Wartungsprotokoll

Name/Nr. Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. des Wartungsangebots: _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. des Wartungsangebots: _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. des Wartungsangebots: _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. des Wartungsangebots: _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. des Wartungsangebots: _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. des Wartungsangebots: _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. des Wartungsangebots: _____

Tätigkeit: _____

Abschnitt 6 – Wartung (Forts.)

6.8 Checkliste Abstreiferwartung

FGP-ES Bandabstreifer: _____ **Bestellnummer:** _____

Blattbreite: Förderband minus 25 mm Materialpfad plus 75 mm

Informationen zur Förderanlage:

Nummer der Förderanlage: _____ Zustand des Bandes: _____

Bandbreite: 300mm (12") 450mm (18") 600mm (24") 750mm (30") 900mm (36") 1050mm (42") 1200mm (48")

Durchmesser Kopftrommel (inkl. Band und Belag): _____

Bandgeschwindigkeit: _____ fpm Banddicke: _____

Bandverbindung: _____ Zustand der Verbindung: _____ Anzahl der Verbindungen: _____ Gehobelt Ungehobelt

Fördermaterial: _____

Laufzeit Tage pro Woche: _____ Laufzeit Std. pro Tag: _____

Standzeit des Abstreifblattes:

Montagedatum Blatt: _____ Datum Blatt überprüft: _____

Geschätzte Lebensdauer Blatt: _____

Hat das Abstreifblatt durchgehenden Kontakt zum Band? Ja Nein

Blatthöhe: Links _____ Mitte _____ Rechts _____

Zustand des Abstreifblatts: Gut Gerieft Smile-Effekt Berührt das Band nicht Beschädigt

Wurde der Abstreifer nachgestellt: Ja Nein

Zustand der Schiene: Gut Verbogen Verschlissen

Trommelbelag: Aufschiebebelag Keramik Gummi Sonstiges Keiner

Zustand des Belags: Gut Schlecht Sonstiges _____

Reinigungsleistung des Abstreifers: (Bewerten Sie mit 1 bis 5; 1 = sehr schlecht – 5 = sehr gut)

Erscheinungsbild: Bemerkungen: _____

Standort: Bemerkungen: _____

Wartung: Bemerkungen: _____

Leistung: Bemerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____

Abschnitt 7 – Fehlersuche

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Schlechte Reinigungsleistung	Zu starke Ablagerungen am Abstreifer	Blatt, Buchse und Stange auf Materialansammlung untersuchen
	Abstreifer zu schwach gespannt	Die Spannung schrittweise erhöhen und erneut prüfen
	Abstreifer zu stark gespannt	Die Spannung schrittweise verringern und erneut prüfen
	Abstreifer an falscher Stelle eingebaut	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Abstreiferblatt verschlissen oder beschädigt	Abstreiferblatt austauschen
Schneller Blattverschleiß	Zu starke Ablagerungen am Abstreifer	Blatt, Buchse und Stange auf Materialansammlung untersuchen
	Abstreifer zu schwach gespannt	Die Spannung schrittweise erhöhen und erneut prüfen
	Abstreifer zu stark gespannt	Die Spannung schrittweise verringern und erneut prüfen
	Abstreifer an falscher Stelle eingebaut	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Zu stark abrasives Material	Ein häufigeres Einstellen und Ersetzen des Blatts könnte erforderlich sein
	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung reparieren, hobeln oder erneuern
Zu starker Verschleiß in der Mitte des Blatts (Smile-Effekt)	Abstreifblatt breiter als Materialpfad	Blatt mit zum Materialpfad passender Breite einsetzen
	Abstreifer zu schwach gespannt	Die Spannung schrittweise erhöhen und erneut prüfen
	Abstreifer zu stark gespannt	Die Spannung schrittweise verringern und erneut prüfen
Ungewöhnlicher Verschleiß, Grate oder Beschädigung des Abstreifblatts	Zu starke Ablagerungen am Abstreifer	Blatt, Buchse und Stange auf Materialansammlung untersuchen
	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung reparieren, hobeln oder erneuern
	Band beschädigt oder eingerissen	Band instand setzen oder austauschen
	Abstreifer an falscher Stelle eingebaut	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Trommel oder Trommelbelag beschädigt	Trommel oder Belag reparieren oder austauschen
Vibrationen oder Geräusche	Zu starke Ablagerungen am Abstreifer	Blatt, Buchse und Stange auf Materialansammlung untersuchen
	Abstreifer an falscher Stelle eingebaut	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Abstreifer zu schwach gespannt	Die Spannung schrittweise erhöhen und erneut prüfen
	Abstreifer zu stark gespannt	Die Spannung schrittweise verringern und erneut prüfen
	Montage des Abstreifers nicht sicher	Alle Schrauben und Muttern überprüfen und festziehen
	Abstreifer nicht im rechten Winkel zur Kopftrommel	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Ablagerungen in Übergabetrichter	Materialanlagerungen am Abstreifer und im Übergabetrichter entfernen
	Verwendung eines Dual Durometer-Blatts auf einem trockenem Förderband	Gegen ein UHMW-Blatt austauschen
Abstreifer wird von der Trommel weggedrückt	Zu starke Ablagerungen am Abstreifer	Blatt, Buchse und Stange auf Materialansammlung untersuchen
	Abstreifer zu schwach gespannt	Die Spannung schrittweise erhöhen und erneut prüfen
	Abstreifer zu stark gespannt	Die Spannung schrittweise verringern und erneut prüfen
	Klebriges Material überfordert Abstreifer	Die Spannung schrittweise erhöhen und erneut prüfen
	Abstreifer nicht korrekt eingerichtet	Überprüfen, dass Abmessungen des Einbauortes auf beiden Seiten gleich sind

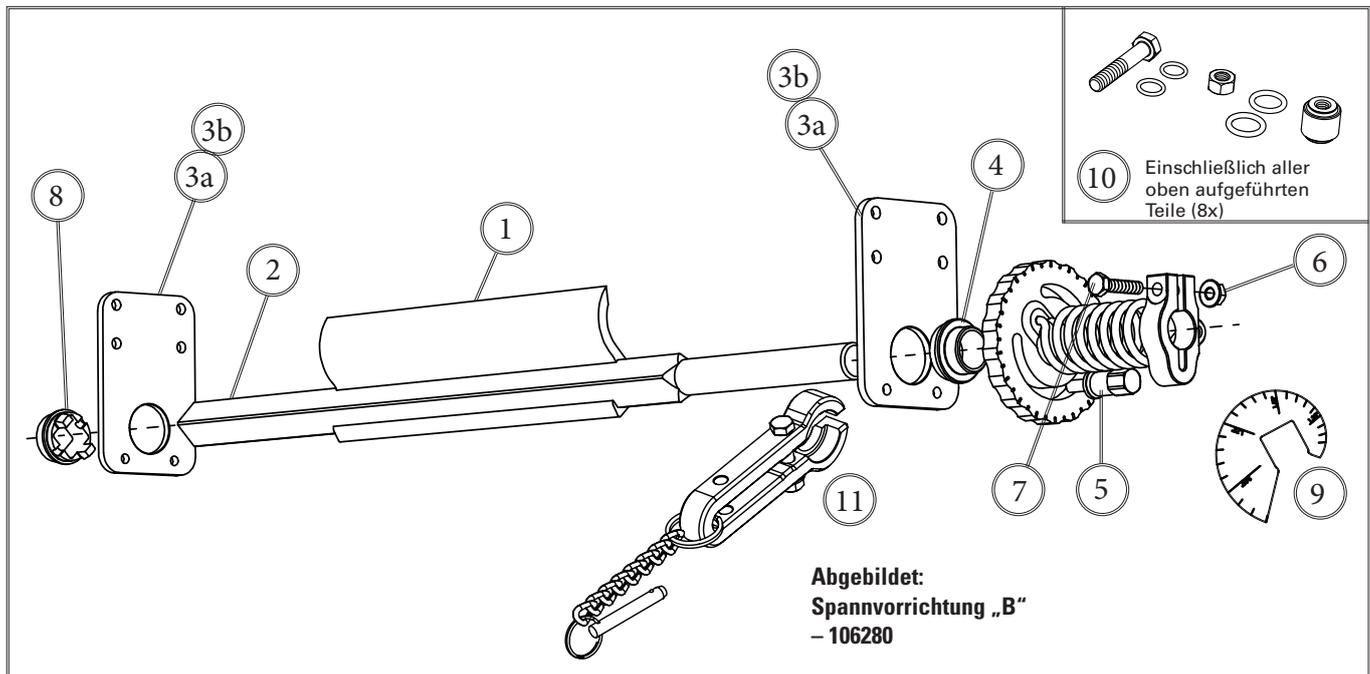
Abschnitt 8 – Technische Daten

Technische Daten

- TemperaturbereichUHMW: -29 °C bis 60 °C
Dual-Durometer: 0 °C bis 60 °C;
- Trommeldurchmesserbereich.....50 mm bis 267 mm
- Blatthöhe76 mm
- Einsetzbare Blattverschleißlänge (abhängig von der Trommelgröße)...50 mm - 66 mm
- Blattbreitenbereich102 - 1524 mm
- BlattmaterialLebensmitteltaugliches UHMW, UHMW mit Edelstahl,
oder Urethan mit PVC
- BlatthärteUHMW: Härte Shore 63D
Urethan: Härte Shore 85A
- Stangen-/BefestigungsmaterialEdelstahl 304

Abschnitt 9 – Ersatzteile

Ersatzteilliste



ERSATZTEILE FÜR DEN FÜR LEBENSMITTEL ZUGELASSENEN KOPFABSTREIFER MIT EXTERNER FEDER FGP

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELLNUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
1	Abstreiferblatt (siehe Tabelle Ersatz-Abstreiferblatt)			
2	28" (711 mm) Steckachse	FG-SQSB-28/711	103328	3,58
	34" (863 mm) Steckachse	FG-SQSB-34/863	103329	4,35
	40" (1016 mm) Steckachse	FG-SQSB-40/1016	103330	5,13
	46" (1168 mm) Steckachse	FG-SQSB-46/1168	103331	5,90
	52" (1320 mm) Steckachse	FG-SQSB-52/1320	103332	6,67
	58" (1473 mm) Steckachse	FG-SQSB-58/1473	103333	7,44
3a	Endplatte - Europa	FGS-FGPES-PM-EU MNTG PLT	57251	0,27
	3b Endplatte	FGS-FGPES-PM LEER MNTG PLT	57258	0,36
4	Kunststoffbuchse (rund)	FGPS-BSG-RNG	103335	0,05
5	Stellschraube	BOLZENPOSITIONIERUNG FGS. SLDPRT	57252	0,05
6	Mutter - Edelstahl	MUTTER GEFLANSCHT M8-1.25 SS	GT207	0,05
7	Schraube Rostfrei 1,25x35	SCHRAUBE SECHSKANTKOPF M8-1,25 X 35 SS	GT208	0,05
8	Kunststoffbuchse (quadratisch)	FGPS-BSG-SQ	103336	0,05
9	Messlehre Abstand C	FG-C-GAUGE	56568	0,05
10	Hardware-Set	FGPSHWKIT ERSATZ HARDWARE-KIT	103687	0,50
11	Verriegelungshebel	FG LEVER KIT	104674	1,6

SPANNVORRICHTUNGEN FÜR DEN FÜR LEBENSMITTEL ZUGELASSENEN ABSTREIFER FGS

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELLNUMMER	ARTIKEL-NUMMER
-	Spannvorrichtung „A“ – links	FGTC-TWA SPANNVORRICHTUNGS-SCHWEISSSTÜCK A	106279
-	Spannvorrichtung „B“ – rechts	FGTC-TWB SPANNVORRICHTUNGS-SCHWEISSSTÜCK B	106280

ERSATZ-ABSTREIFERBLÄTTER FÜR DEN FÜR LEBENSMITTEL ZUGELASSENEN KOPF-ABSTREIFER MIT EXTERNER FEDER FGP

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELLNUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.	
1	12" (305 mm) Blaues Abstreifblatt	FGB-BL3-12/305	56531	0,23	
	18" (457 mm) Blaues Abstreifblatt	FGB-BL3-18/457	56532	0,32	
	24" (610 mm) Blaues Abstreifblatt	FGB-BL3-24/610	56533	0,41	
	30" (762 mm) Blaues Abstreifblatt	FGB-BL3-30/762	56534	0,54	
	36" (914 mm) Blaues Abstreifblatt	FGB-BL3-36/914	56535	0,63	
	42" (1067 mm) Blaues Abstreifblatt	FGB-BL3-42/1067	56536	0,73	
	48" (1219 mm) Blaues Abstreifblatt	FGB-BL3-48/1219	56537	0,82	
	12" (305 mm) Weißes Abstreifblatt	FGB-W3-12/305	56540	0,23	
	18" (457 mm) Weißes Abstreifblatt	FGB-W3-18/457	56541	0,32	
	24" (610 mm) Weißes Abstreifblatt	FGB-W3-24/610	56542	0,41	
	30" (762 mm) Weißes Abstreifblatt	FGB-W3-30/762	56543	0,54	
	36" (914 mm) Weißes Abstreifblatt	FGB-W3-36/914	56544	0,63	
	42" (1067 mm) Weißes Abstreifblatt	FGB-W3-42/1067	56545	0,73	
	48" (1219 mm) Weißes Abstreifblatt	FGB-W3-48/1219	56546	0,82	
	1	12" (305 mm) metall-detektierbares Abstreifblatt	FGB-MD3-12/305	56558	0,23
		18" (457 mm) metall-detektierbares Abstreifblatt	FGB-MD3-18/457	56559	0,32
24" (610 mm) metall-detektierbares Abstreifblatt		FGB-MD3-24/610	56560	0,41	
30" (762 mm) metall-detektierbares Abstreifblatt		FGB-MD3-30/762	56561	0,54	
36" (914 mm) metall-detektierbares Abstreifblatt		FGB-MD3-36/914	56562	0,63	
42" (1067 mm) metall-detektierbares Abstreifblatt		FGB-MD3-42/1067	56563	0,73	
48" (1219 mm) metall-detektierbares Abstreifblatt		FGB-MD3-48/1219	56564	0,82	
12" (305 mm) Dual Durometer-Blatt		FGB-MDDD3-12/305	56549	0,23	
18" (457 mm) Dual Durometer-Abstreifblatt		FGB-MDDD3-18/457	56550	0,32	
24" (610 mm) Dual Durometer-Abstreifblatt		FGB-MDDD3-24/610	56551	0,41	
30" (762 mm) Dual Durometer-Abstreifblatt		FGB-MDDD3-30/762	56552	0,54	
36" (914 mm) Dual Durometer-Abstreifblatt		FGB-MDDD3-36/914	56553	0,63	
42" (1067 mm) Dual Durometer-Abstreifblatt		FGB-MDDD3-42/1067	56554	0,73	
48" (1219 mm) Dual Durometer-Abstreifblatt		FGB-MDDD3-48/1219	56555	0,82	

Abschnitt 10 - Zertifikate und Konformitätserklärungen

 Health Canada
Health Products and Food Branch

 Santé Canada
Direction générale des produits de santé et des aliments

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

February 6, 2017
Our File: KP15080703

Jim McKee
Flexco
jmckee@flexco.com

Dear Mr. McKee,

RE: FGP Food Grade Precleaner (with blades GA075 and GA076)

This is in response to your email of January 4, 2017, wherein you requested the status of the subject product.

The subject scraper 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.

Yours truly,

Mirka Falicki
Senior Scientific Evaluator
Food Packaging and Incidental Additives Section
Bureau of Chemical Safety
Food Directorate
Health Canada



 Health Canada
Health Products and Food Branch

 Santé Canada
Direction générale des produits de santé et des aliments

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

March 15, 2017
Our File: KP15080703

Jim McKee
Flexco
jmckee@flexco.com

Dear Mr. McKee,

RE: FGP Food Grade Precleaner (with blade GA077)

This is in response to your email of March 2, 2017, wherein you provided additional information for the subject product.

The subject scraper 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.

Yours truly,

Mirka Falicki
Senior Scientific Evaluator
Food Packaging and Incidental Additives Section
Bureau of Chemical Safety
Food Directorate
Health Canada



Hinweis: Anlagen mit einem Dual Durometer-Blatt entsprechen nicht den Vorgaben von Health Canada.



Partners in Productivity

EU Declaration of Compliance Statement

Product: FGPEs Primary External Spring Belt pre-cleaners (white, blue and metal detectable versions), with UHMWPE Blades –

Assembly

106400 through 106441

Blades

56531 through 56539

Blue UHMWPE

56540 through 56548

White UHMWPE

56558 through 56566

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 FGP-ES 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).

Food 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 primary external spring belt pre-cleaners are in full 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 a competent authority on request.

Abschnitt 10 - Zertifikate und Konformitätserklärungen



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 primary external spring 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.

JS FDA Compliance

The blade materials comply 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

Additional Information

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 12/6/2022

DocuSigned by:

Dennis Patrick

93E63710BA02481...

Signed –Flexco



Besuchen Sie www.flexco.com für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.

