

Lebensmitteltauglicher FGP-Kopfabstreifer

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung



Patente: www.flexco.com/patents

www.flexco.com

FLEXCO

Lebensmitteltauglicher FGP-Kopfabstreifer

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

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

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
3.1 Checkliste	6
3.2 Tragkonstruktion der Förderanlage	7
Abschnitt 4 – Montageanweisungen	8
Abschnitt 5 – Checkliste vor der Inbetriebnahme und dem 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.....	13
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 und CAD-Zeichnungen	19
8.1 Technische Daten und Richtlinien	19
8.2 CAD-Zeichnung - Lebensmitteltauglicher Kopfabstreifer mit blauem oder weißem Blatt.....	20
8.3 CAD-Zeichnung - für die Lebensmittelverarbeitung zugelassener Kopfabstreifer mit metall-detektierbarem oder Dual Durometer-Blatt.....	21
Abschnitt 9 – Ersatzteile	22
9.1 Ersatzteilliste	22
Abschnitt 10 – USDA Zertifizierungen	23
Abschnitt 10.1 – EU-Konformitätserklärung	24
Abschnitt 10.2 – Health Canada/Santé Canada	26

Abschnitt 1 - Wichtige Informationen

1.1 Einführung

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

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

Für den sicheren und effizienten Betrieb ist es wesentlich, die hier aufgeführten Informationen und Richtlinien vollständig verstanden zu haben und zu beherzigen. 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 oder wenden Sie sich an unseren Kundendienst:

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 Abstreifers direkt Verantwortlichen 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.

1.2 Vorteile für den Anwender

Richtige Montage und regelmäßige Wartung garantieren folgende Vorteile:

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

1.3 Optionaler Wartungsvertrag

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

Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise

2.1 Ruhende Förderanlagen

Vor der Montage und Inbetriebnahme des FGP-Kopfabstreifers muss sichergestellt werden, dass die folgenden Sicherheitsinformationen gelesen und verstanden werden. Es gibt Einrichtungs-, Wartungs- und Betriebsmaßnahmen, die sich sowohl auf **ruhende** 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) 9 CFR 1910.147 unbedingt erforderlich. Durch Nichtbeachtung der LOTO-Vorschriften werden Mitarbeiter dem unkontrollierten Verhalten des Bandabstreifers ausgesetzt, wenn sich das Band in Bewegung setzt. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Vor Beginn der Arbeiten:

- Trennen Sie das Förderband vom Netz und sichern Sie es gegen Wiedereinschalten
- Alle Spannrollen lösen
- Das Förderband leer fahren oder sicher festsetzen

ACHTUNG

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung (PPE) 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 Einzugs von Gliedmaßen. Berühren Sie niemals einen Abstreifer bei laufender Förderanlage. Ein Abstreifer birgt die Gefahr der Amputation und des Einklemmens von Körperteilen.

ACHTUNG

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

ACHTUNG

Niemals während des laufenden Betriebs Einstellarbeiten am Abstreifer durchführen. Unvorhersehbar herausstehendes Material und Bänderisse können sich an den Abstreifern verfangen und das Gerät 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 Größe des Abstreifers für die Breite des Transportbands korrekt ist
- Überprüfen Sie, 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?

Vorsicht: Alle Teile des lebensmitteltauglichen FGP-Kopfabstreifers 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 lebensmitteltauglichen FGP-Kopfabstreifers 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 Gesamt-Trommeldurchmesser, der Ihrem am nächsten ist und verwenden Sie die Abstände X, Y und C, um die Lage der Mitte der Abstreifer-Steckachse zu bestimmen (Abb. 1).

Tabelle A: Lage der Steckachse

A		X		Y		C	
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
2,0	51	0,95	24	2,98	76	3,13	80
2,5	64	1,19	30	3,03	77	3,25	83
3,0	76	1,44	37	3,08	78	3,39	86
3,5	89	1,68	43	3,12	79	3,55	90
4,0	102	1,93	49	3,17	81	3,71	94
4,5	114	2,18	55	3,22	82	3,88	99
5,0	127	2,42	61	3,27	83	4,06	103
5,5	140	2,67	68	3,31	84	4,25	108
6,0	152	2,91	74	3,36	85	4,45	113
6,5	165	3,16	80	3,41	87	4,64	118
7,0	178	3,40	86	3,46	88	4,85	123
7,5	191	3,65	93	3,51	89	5,06	129
8,0	203	3,89	99	3,55	90	5,27	134
8,5	216	4,14	105	3,60	91	5,48	139
9,0	229	4,38	111	3,65	93	5,70	145
9,5	241	4,63	118	3,70	94	5,92	150
10,0	254	4,88	124	3,74	95	6,14	156

A = Trommeldurchmesser + Belagdicke + Banddicke
 C = Mittellinie der Trommel bis Mittellinie der Abstreifer-Steckachse.

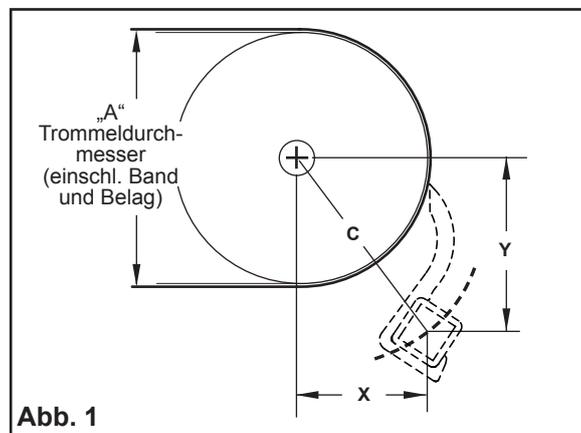


Abb. 1

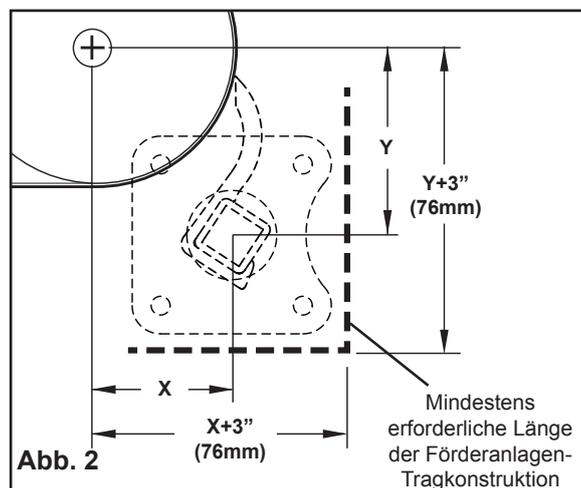


Abb. 2

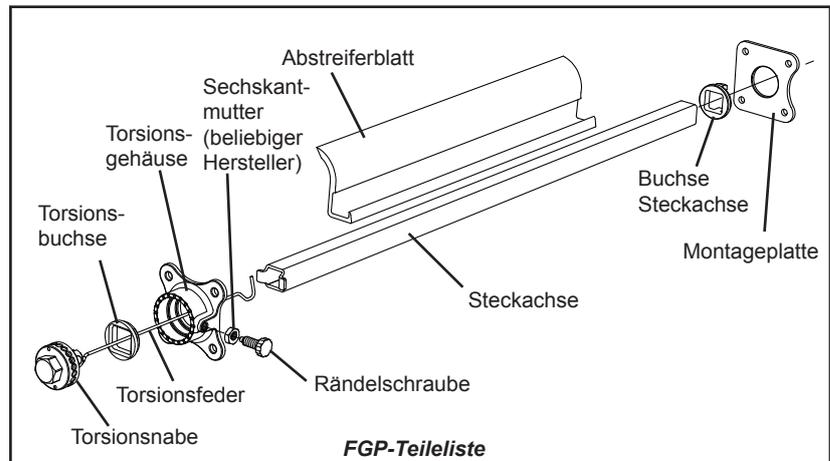
3. Auf beiden Seiten der Trommel muss die Tragkonstruktion der Förderanlage von der Mittellinie der Trommel-Steckachse $Y + 76$ mm nach unten reichen und $X + 76$ mm horizontal. Wenn eine solche Tragkonstruktion nicht vorhanden oder nicht geeignet ist, weiter mit Schritt 4 unten. Wenn sie geeignet ist, zu Abschnitt 4 springen - Montageanweisungen.
4. Bringen Sie die erforderliche Tragkonstruktion an der Förderanlage an, sodass die Abstände $Y + 76$ mm und $X + 76$ mm von der Steckachse erreicht werden.
Hinweis: Bei der Montage des Bandabstreifers an der Tragkonstruktion sind mindestens drei Befestigungsschrauben erforderlich.
5. Weiter mit Abschnitt 4 – Montageanweisungen.

Abschnitt 4 – Montageanweisungen – FGP

Vorsicht: Montageanweisungen für den lebensmitteltauglichen FGP-Kopfabstreifer - Falls Ihr Prozess oder Produkt durch die Verwendung diese Bandabstreifers negativ beeinflusst werden könnte, liegt es in der Verantwortung des Benutzers, die für die Vermeidung dieses Einflusses erforderlichen Schritte zu unternehmen.

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)



STELLEN SIE SICHER, DASS DAS FÖRDERBAND VOM STROMNETZ GETRENNT UND GEGEN UNBEFUGTES EINSCHALTEN GESICHERT IST, BEVOR SIE MIT DER MONTAGE DES ABSTREIFERS BEGINNEN.

Vorbereitung der Montage

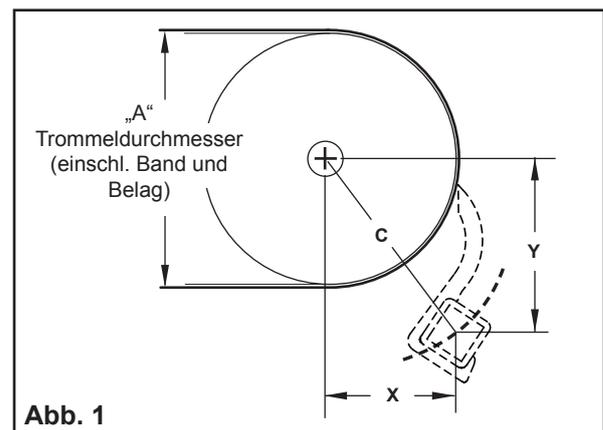
- Nehmen Sie den Bandabstreifer aus der Verpackung
- Zerlegen Sie den Bandabstreifer (siehe Zeichnung Teileliste oben)
- Überprüfen Sie, dass ein Abstreifer der richtigen Größe bestellt worden ist
- Überprüfen Sie, dass alle Teile im Lieferumfang enthalten sind

Montageanweisungen

1. Die Außenbreite der Tragkonstruktion dort messen, wo der Abstreifer montiert werden soll.
2. Die Länge der Steckachse des Bandabstreifers messen. Die Mindest-Steckachsenlänge ist Breite der Tragkonstruktion + 50 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 Steckachse (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: Steckachsenlängen

Länge der Steckachse	Standard-Blattlänge	Minimum-Blattlänge	Minimale Bandbreite der Förderanlage an der Montageposition des Abstreifers	Maximale Bandbreite der Förderanlage an der Montageposition des Abstreifers
mm	mm	mm	mm	mm
610	305	229	279	556
813	457	229	356	708
965	610	229	508	861
1067	813	457	660	1013
1219	965	457	813	1165
1372	1067	457	965	1318
1524	1219	457	1118	1470
1676	1372	457	1270	1623
1829	1524	457	1422	1775



Abschnitt 4 – Montageanweisungen (Forts.)

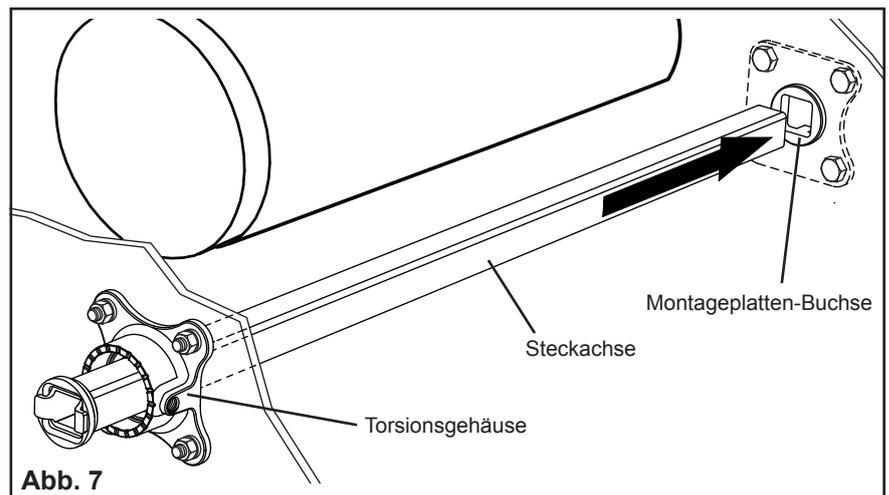
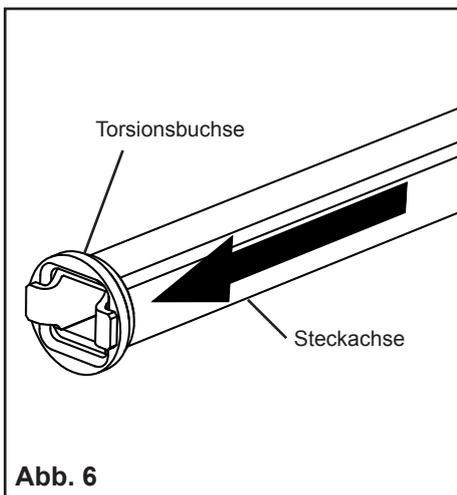
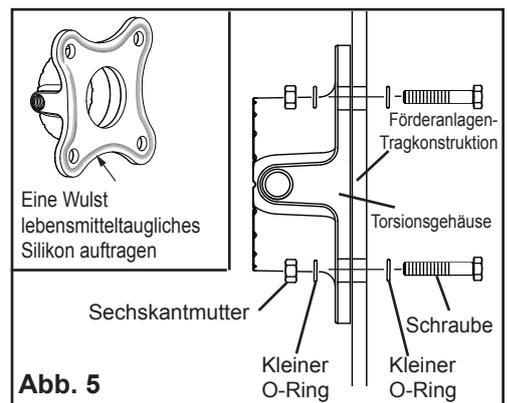
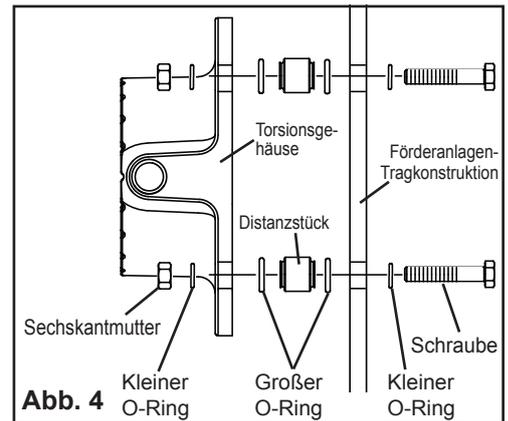
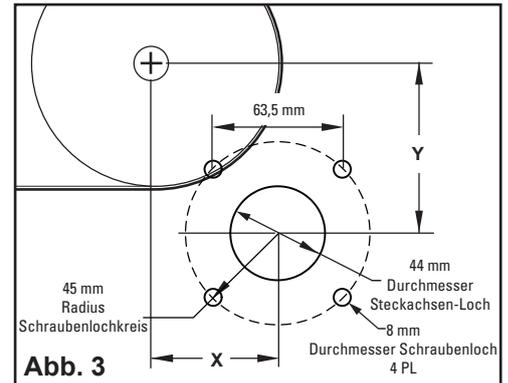
6. Falls der Abstreifer mit den mitgelieferten Schrauben montiert wird, markieren Sie die Lage der Schraubenlöcher gemäß Abb. 3. Die Schraubenlöcher müssen nicht notwendigerweise an den Positionen 10, 2, 5 und 7 Uhr angebracht werden. Falls dadurch die Montage einfacher wird oder die Umstände es erzwingen, können die Schraubenlöcher-Positionen um die Mittellinie der Steckachse herum gedreht werden.
7. Bohren Sie an jeder Seite der Förderanlagen-Tragkonstruktion ein Loch mit dem Durchmesser 44 mm an den Markierungen, die die Mitte der Steckachse angeben (Abb. 3).
8. Wenn der Abstreifer mit den beiliegenden Schrauben montiert wird, bohren Sie vier 8 mm Schraubenlöcher gemäß dem Bohrlochschema (Abb. 3).
9. Entfernen Sie alle Späne und Grate, die während des Schneidens/Bohrens der Steckachse und der Montagelöcher entstanden sind.
10. Stellen Sie fest, auf welcher Seite der Förderanlagen-Tragkonstruktion genügend Platz zum Einsetzen der Abstreifer-Steckachse vorhanden ist. Es ist ein horizontaler Abstand von Steckachsenlänge + 152 mm erforderlich. Befestigen Sie das Torsionsgehäuse an der Außenseite der Förderanlagen-Tragkonstruktion 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 bündig montiert, muss eine Wulst lebensmitteltauglichen Silikons an der Unterseite des Torsionsgehäuses und der Montageplatte aufgebracht werden. (Abb 5).

11. Befestigen Sie die Montageplatte auf der gegenüberliegenden Seite auf die gleiche Weise.

Vorsicht: 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. Bringen Sie die Torsionsbuchse an der Steckachse an (Abb. 6).
13. Setzen Sie die Steckachse durch das Torsionsgehäuse und die Buchse der Montageplatte auf der gegenüberliegenden Seite ein (Abb. 7).



Abschnitt 4 – Montageanweisungen (Forts.)

14. Verwenden Sie die mitgelieferte Messlehre für Abstand C, um die korrekte Lage der Steckachse zu prüfen (Abb. 8, Tabelle C).
- Die Lehre auf die Steckachse an einem Ende der Kopftrommel aufsetzen, sodass die äußere Kante der Lehre so nah wie möglich am Band ist, ohne es zu berühren.
 - Die Steckachse in Richtung Kopftrommel drehen, bis die Messlehre das Band berührt.
 - Der Punkt auf der Lehre, an der das Band berührt wird, zeigt die Spaltmessung zwischen der Steckachsen-Mittellinie und der Oberfläche des Bands/der Trommel. (Die Größe des Spalts ist gleich Abstand C minus dem Radius der Trommel.)
 - Überprüfen Sie, dass der gemessene Spalt gleich dem Abstand in Tabelle C für Ihre Trommelgröße ist.
 - Die Messung an der anderen Seite der Kopftrommel vornehmen. Justieren Sie die Lage der Steckachse so, dass sich der erforderliche Abstand C ergibt.

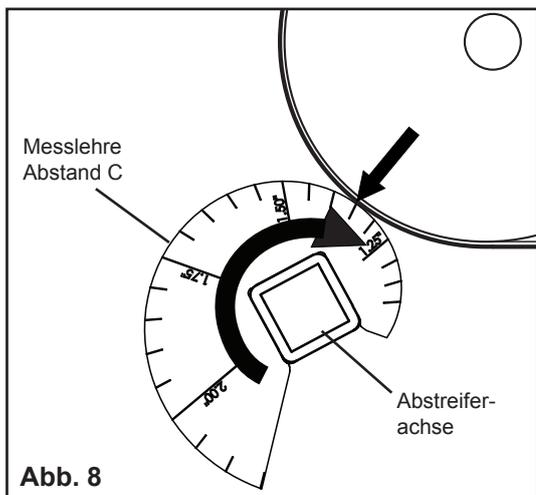


Tabelle C: Abstand

Trommel-durchmesser (Zoll)		Spaltgröße (Messlehre Abstand C)		Trommel-durchmesser (Zoll)		Spaltgröße (Messlehre Abstand C)	
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
2,0	51	2,13	54	6,5	165	1,39	35
2,5	64	2,00	51	7,0	178	1,35	34
3,0	76	1,89	48	7,5	191	1,31	33
3,5	89	1,80	46	8,0	203	1,27	32
4,0	102	1,71	43	8,5	216	1,23	31
4,5	114	1,63	41	9,0	229	1,20	30
5,0	127	1,56	40	9,5	241	1,17	30
5,5	140	1,50	38	10,0	254	1,14	29
6,0	152	1,45	37	10,5	267	1,12	28

15. Das Schlaufenende der Torsionsfeder um den Stift der Torsionsnabe legen (Abb. 9).
16. Die zusammengebaute Torsionsnabe mit Torsionsfeder in das Torsionsgehäuse und die Steckachse einsetzen, bis die Torsionsnabe bündig mit dem Torsionsgehäuse ist (Abb. 10).

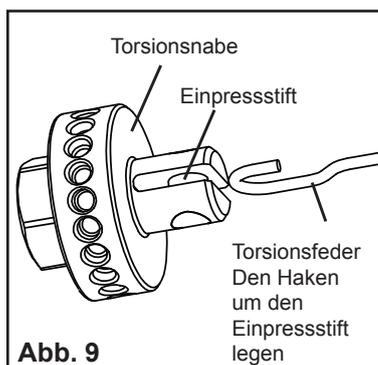


Abb. 9

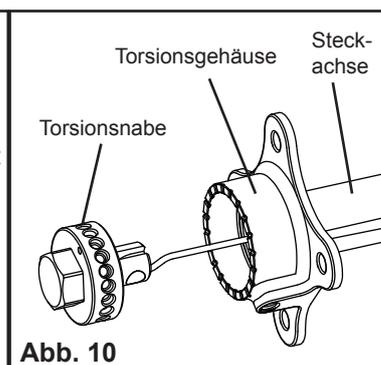


Abb. 10

17. Mit einer Bandsäge oder einer Kreissäge das Abstreifblatt auf die gewünschte Länge sägen. Die Schnittkante des Blatts bei Bedarf entgraten.
- Für Abstreifer für den allgemeinen Einsatz ist die Empfehlung von Flexco Bandbreite minus 25 mm.
 - Falls der Abstreifer für abrasive Materialien wie Zucker oder Gefriergut eingesetzt wird, empfiehlt Flexco die Breite des Materialpfads + 76 mm als Gesamt-Blattlänge.

Abschnitt 4 – Montageanweisungen (Forts.)

18. Befestigen des Abstreifblatts (Abb. 11).

- Zentrieren und positionieren Sie das Blatt so, dass die untere Lippe die Steckachse umfasst.
- Mit einem verstellbaren Schraubenschlüssel die Steckachse in Richtung der Kopftrommel drehen. Nicht die Torsionsnabe drehen, da dies die Feder beschädigen kann.
- Mit der Hand nachhelfen, damit das Blatt beim Drehen der Steckachse diese umgreift.

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

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. 12).

20. Drehen Sie die Torsionsnabe weiter bis zur gewünschten Anzahl Kerben für die voreingestellte Spannung. Eine bis drei Naben ist eine typische Vorspannung. (Abb. 13).

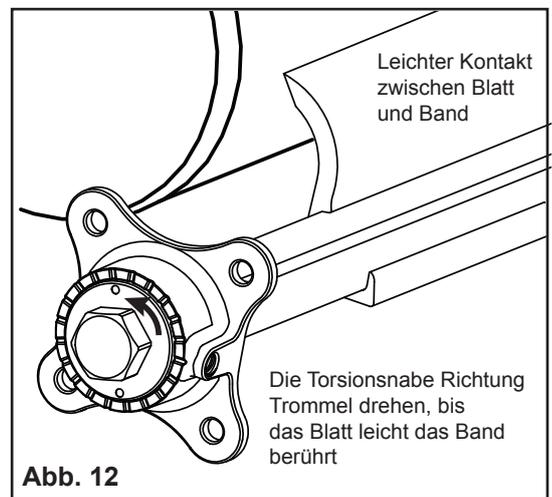
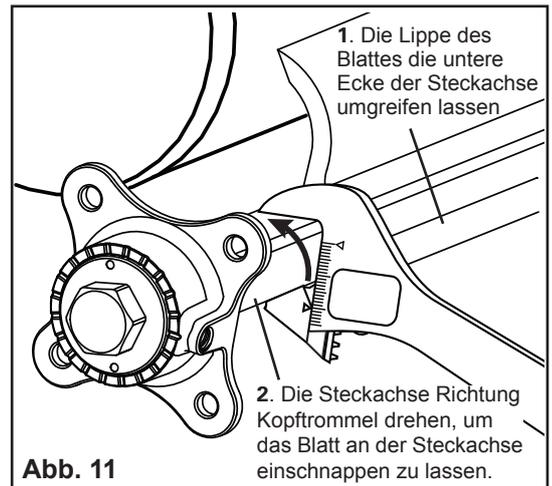
21. Die Torsionsnabe in der vorgespannten Stellung halten und die Rändelschraube festziehen; dabei darauf achten, dass der Indexstift in das Loch in der Torsionsnabe eingreift (Abb. 14).

22. Probelauf der Förderanlage durchführen.

23. Die Rändelschraube lösen und die Spannung so einstellen, wie es für die Anwendung erforderlich ist.

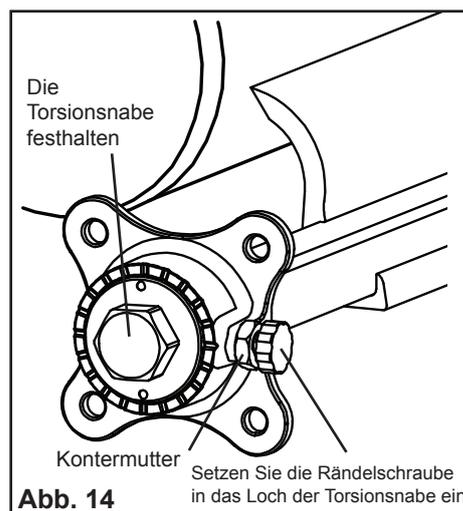
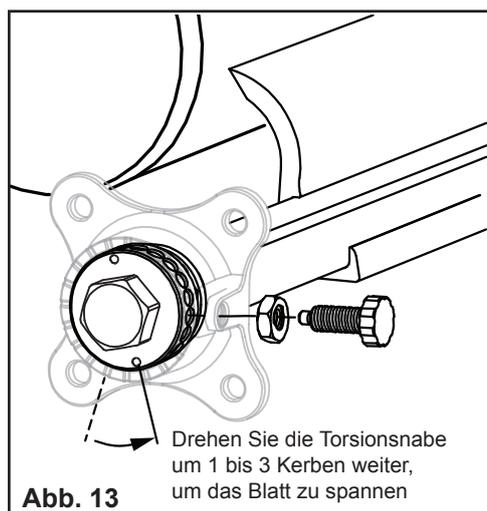
Vorsicht: Die Feder nicht überspannen. Drehen Sie die Nabe nicht mehr als 7 Kerben für Reiniger bis zu 760 mm und 8 Kerben für Reiniger über 760 mm.

24. Wenn die gewünschte Spannung erreicht ist, die Rändelschraube und die Kontermutter festziehen (Abb. 14).



HINWEIS:

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



Abschnitt 5 - Checkliste vor 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 Kontermutter und die Rändelschraube lösen.
- Die Torsionsnabe so verdrehen, dass die erforderliche Spannung für Ihre Anwendung entsteht. 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.
- Rändelschraube und Kontermutter anziehen.

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 FGP-Kopfabstreifer wird am Ende der Förderstrecke eingebaut und hat direkten Kontakt mit dem sich bewegenden Förderband. 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, muss das Blatt frei von Materialanlagerungen gehalten werden.

6.2 Regelmäßige Sichtprüfung (alle 2 bis 4 Wochen)

Über eine Sichtprüfung von Abstreifer und Blatt 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:

- Materialablagerungen von Abstreifblatt und Steckachse entfernen.
- Abstreifblatt auf Verschleiß und Beschädigungen prüfen. Bei Bedarf austauschen.
- Überprüfung des Abstreifblatts auf vollen Bandkontakt.
- Überprüfung der Abstreiferachse auf Beschädigung.
- Überprüfung aller Befestigungselemente auf festen Sitz und Verschleiß. 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. Nachstellen, 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 durchführen, um einen einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

Abschnitt 6 - Wartung (Forts.)

6.4 Reinigungshinweise

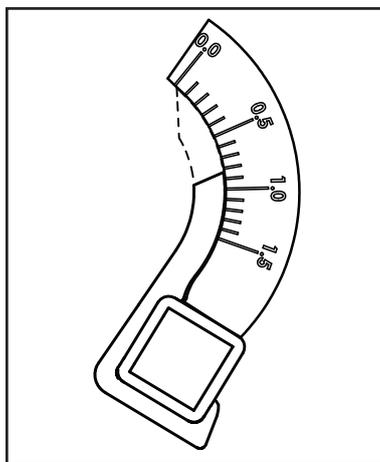
Entfernen Sie das Abstreifblatt, die Rändelschraube und Kontermutter, Torsionsnabe und Feder, Steckachse und Steckachsen-Montagebuchsen. Nach Bedarf reinigen und sterilisieren. Wieder zusammenbauen. Die Spannung wieder einstellen.

6.5 Verschleißüberprüfung des Abstreifblatts

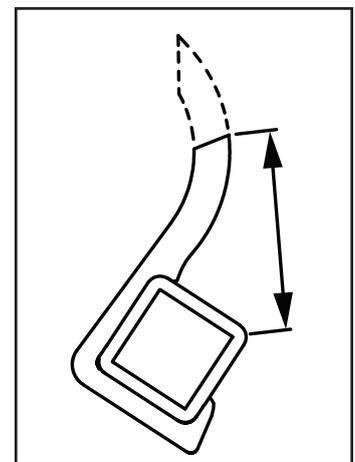
Hinweis: Bandart, Bandgeschwindigkeit, gefördertes Material, Montage und andere Anwendungsfaktoren beeinflussen den Bandverschleiß.

Trommel- durchmesser	Max. Verschleiß auf der Lehre	Messung Blattspitze zur Ecke der rechteckigen Steckachse
mm		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 Verschleißlehre oder 1,9" (48 mm) von der Blattspitze zur Ecke der rechteckigen Steckachse.



Blattverschleißmessung mit der Lehre (siehe unten)
Blattspitze zur Oberseite der Steckachse

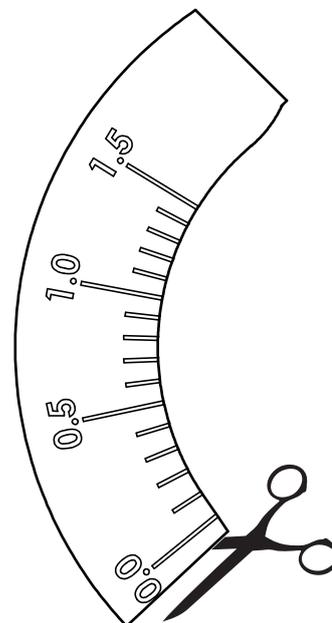


Blattverschleißmessung mit Maßband
Blattspitze zur Ecke der Steckachse

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

Messlehre Blattverschleiß

Zur Verwendung kopieren und ausschneiden



6.6 Anweisungen zum Austausch des Abstreifblatts

Ausbau des Abstreifblatts

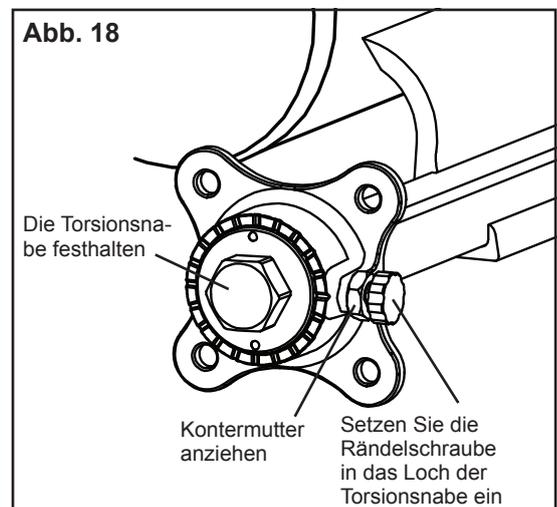
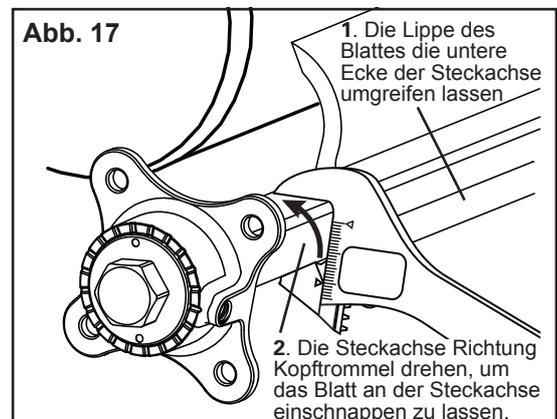
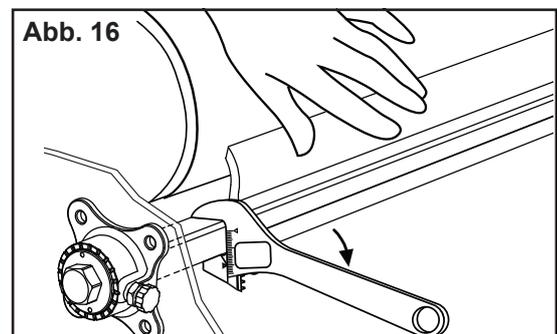
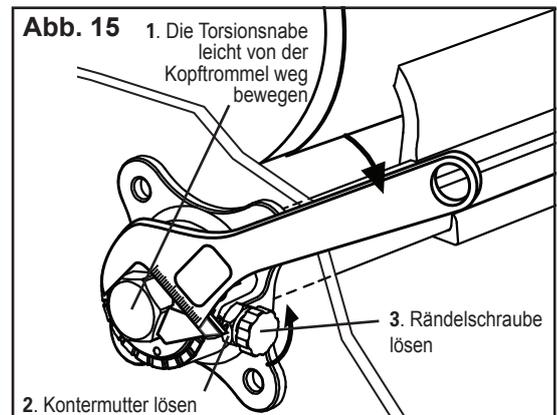
1. Den verstellbaren Schraubenschlüssel an der Mutter der Torsionsnabe ansetzen. Leicht von der Trommel weg drehen, um die Kraft von der Rändelmutter zu nehmen (Abb. 15).
2. Die Spannung von der Steckachse durch Lösen der Kontermutter der Rändelschraube und Drehen der Rändelschraube gegen den Uhrzeigersinn nehmen, bis sie von der Torsionsnabe freikommt (Abb. 15).
3. Setzen Sie den einstellbaren Schraubenschlüssel an der Steckachse an und drehen Sie sie, bis das Blatt an der Kopftrommel/am Band anliegt.
4. Eine Hand auf das Blatt legen und es gegen die Trommel drücken (Abb. 16).
5. Die Steckachse zurück drehen; dabei das Blatt gegen die Trommel drücken (Abb. 16).
6. Das Blatt sollte sich plötzlich von der Steckachse lösen.
7. Das Blatt entfernen.

Einbau des Abstreifblatts

1. Führen Sie das Blatt in die Lücke zwischen Abstreifer-Steckachse und Kopftrommel/Band ein.
2. Das Abstreifblatt auf dem Band zentrieren.
3. Drücken Sie die untere Lippe des Blatts über die vordere Kante des Abstreifblatts (Abb. 17).
4. Drehen Sie die Steckachse Richtung Kopftrommel.
5. Die Steckachse weiter drehen, bis das Blatt die Steckachse 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, den Schraubenschlüssel auf die Torsionsnabe setzen und in Richtung der Kopftrommel drehen, bis der Zeiger auf der Nabe auf die entsprechende Kerbe zeigt. 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.
7. Die Rändelschraube drehen, bis der Indexstift ganz in das nächstgelegene Nabenloch eingreift (Abb. 18).
8. Die Kontermutter an der Rändelschraube festziehen (Abb. 18).
9. Einen Probelauf der Förderanlage durchführen und die Spannung nach Bedarf einstellen.



Abschnitt 6 - Wartung (Forts.)

6.7 Wartungsprotokoll

Bezeichnung/Nr. der Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Abschnitt 6 - Wartung (Forts.)

6.8 Checkliste Wartung Abstreifer

FPG Bandabstreifer: _____ **Bestellnummer:** _____

Blattbreite: Band minus 25 mm (1") Materialpfad plus 75 mm (3")

Informationen zur Förderanlage:

Nummer der Förderanlage: _____ Zustand des Bandes: _____

Bandbreite: 12300 mm (12") 450 mm (18") 600 mm (24") 750 mm (30") 900 mm (36") 1050 mm (42") 1200 mm (48") 1350 mm (54") 1500 mm (60")

Durchmesser Kopftrommel (inkl. Band & Belag): _____

Bandgeschwindigkeit: _____ fpm Banddicke: _____

Bandverbindung: _____ Zustand der Verbindung: _____ Anzahl der Verbindungen: _____ Gehobelt Nicht gehobelt

Fördermaterial: _____

Betriebstage pro Woche: _____ Betriebsstunden pro Tag: _____

Standzeit des Abstreifblatts:

Datum Blatt montiert: _____ Datum Blatt überprüft: _____ Geschätzte Blattlebensdauer: _____

Hat das Abstreifblatt überall Kontakt zum Band? Ja Nein

Blatthöhe: Links _____ Mitte _____ Rechts _____

Zustand des Abstreifblatts: Gut Riefen „Lächelt“ Berührt das Band nicht Beschädigt

Wurde der Abstreifer nachgestellt: Ja Nein

Zustand der Steckachse: Gut Verbogen Verschlissen

Belag: Aufschiebbelag Keramik Gummi Anderer Kein

Zustand des Belags: Gut Schlecht Anders _____

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

Erscheinungsbild: Anmerkungen: _____

Standort: Anmerkungen: _____

Wartung: Anmerkungen: _____

Reinigungsleistung: Anmerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____



Abschnitt 7 - Fehlersuche

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Schlechte Reinigungsleistung	Zu starke Ablagerungen am Abstreifer	Blatt, Buchse und Steckachse auf Ablagerungen untersuchen
	Abstreifer zu wenig 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
	Abstreifblatt verschlissen oder beschädigt	Abstreifblatt austauschen
Schneller Blattverschleiß	Zu starke Ablagerungen am Abstreifer	Blatt, Buchse und Steckachse auf Ablagerungen untersuchen
	Abstreifer zu wenig 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 austauschen
Zu starker Verschleiß in der Mitte des Blatts (Lächel-Effekt)	Blatt breiter als Materialpfad	Blatt mit zum Materialpfad passender Breite einsetzen
	Abstreifer zu wenig gespannt	Die Spannung schrittweise erhöhen und erneut prüfen
	Abstreifer zu stark gespannt	Die Spannung schrittweise verringern und erneut prüfen
Ungewöhnliche Abnutzung, Grate oder Beschädigung des Abstreifblatts	Zu starke Ablagerungen am Abstreifer	Blatt, Buchse und Steckachse auf Ablagerungen untersuchen
	Mechanischer Verbinder beschädigt Blatt	Verbindung reparieren, hobeln oder austauschen
	Band beschädigt oder eingerissen	Band reparieren 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 Steckachse auf Ablagerungen untersuchen
	Abstreifer an falscher Stelle eingebaut	Abstand „C“ überprüfen, mit richtigem Abstand neu montieren
	Abstreifer zu wenig 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 weg gedrückt	Zu starke Ablagerungen am Abstreifer	Blatt, Buchse und Steckachse auf Ablagerungen untersuchen
	Abstreifer zu wenig 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 Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

8.1 Technische Spezifikationen und Vorgaben

Tabelle B: Steckachsenlängen

Länge der Steckachse	Standard-Blattlänge	Minimum-Blattlänge	Minimale Bandbreite der Förderanlage an der Montageposition des Abstreifers	Maximale Bandbreite der Förderanlage an der Montageposition des Abstreifers
mm	mm	mm	mm	mm
610	305	229	279	556
813	457	229	356	708
965	610	229	508	861
1067	813	457	660	1013
1219	965	457	813	1165
1372	1067	457	965	1318
1524	1219	457	1118	1470
1676	1372	457	1270	1623
1829	1524	457	1422	1775



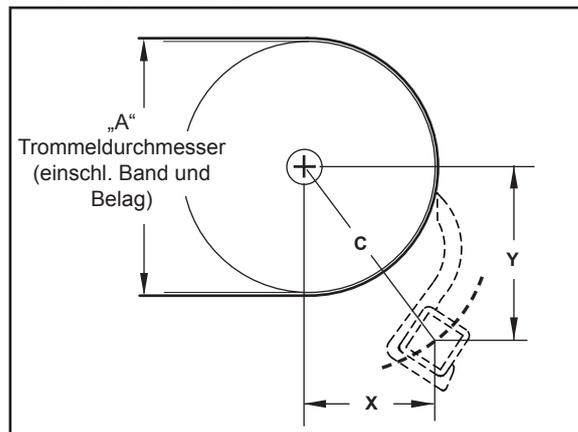
Lage der Steckachse

A	B	C	D
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-Steckachse.

Position der Steckachse



Technische Spezifikationen:

- Temperaturbereich UHMW: -29°C bis 60°C
Dual Durometer: 0°C bis 60°C
- Trommeldurchmesserbereich..... 50 mm bis 267 mm
- Blatthöhe 76 mm
- Einsetzbare Blattverschleißlänge (abhängig von der Trommelgröße)..... 50 - 66 mm
- Blattbreitenbereich 102 - 1524 mm
- Abstreifblattmaterial Für Lebensmittel zugelassen Blätter UHMW, UHMW mit Edelstahl oder Urethan mit PVC
- Abstreifblatthärte..... UHMW: Härte Shore 63D
Urethan: Härte Shore 33D
- Material Steckachse/Montage Edelstahl 304

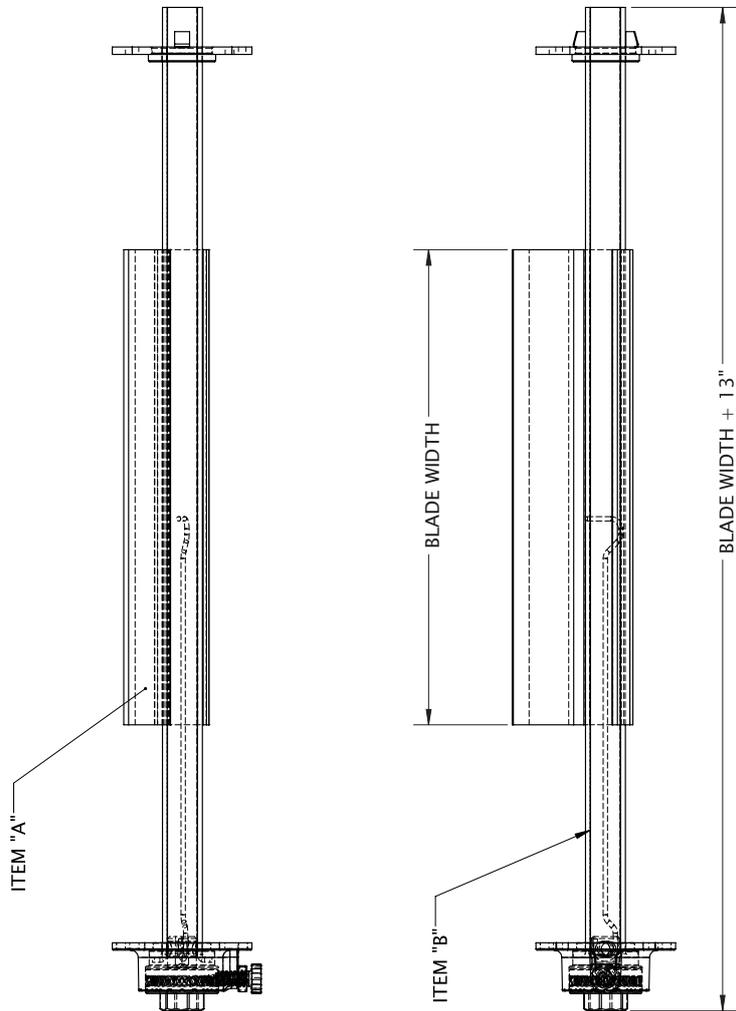
8.2 CAD-Zeichnung - Lebensmitteltauglicher Kopfabstreifer mit blauem oder weißem Blatt

Weißes Blatt

NUMMER BAUGRUPPE	BLATTBREITE	ARTIKEL „A“	ARTIKEL „B“
56009	305 mm	56540	56503
56010	457 mm	56541	56504
56011	610 mm	56542	56505
56012	762 mm	56543	56506
56013	914 mm	56544	56507
56014	1067 mm	56545	56508
56015	1219 mm	56546	56509
56016	1372 mm	56547	56510
56017	1524 mm	56548	56511

Blaues Blatt

NUMMER BAUGRUPPE	BLATTBREITE	ARTIKEL „A“	ARTIKEL „B“
56000	305 mm	56531	56503
56001	457 mm	56532	56504
56002	610 mm	56533	56505
56003	762 mm	56534	56506
56004	914 mm	56535	56507
56005	1067 mm	56536	56508
56006	1219 mm	56537	56509
56007	1372 mm	56538	56510
56008	1524 mm	56539	56511



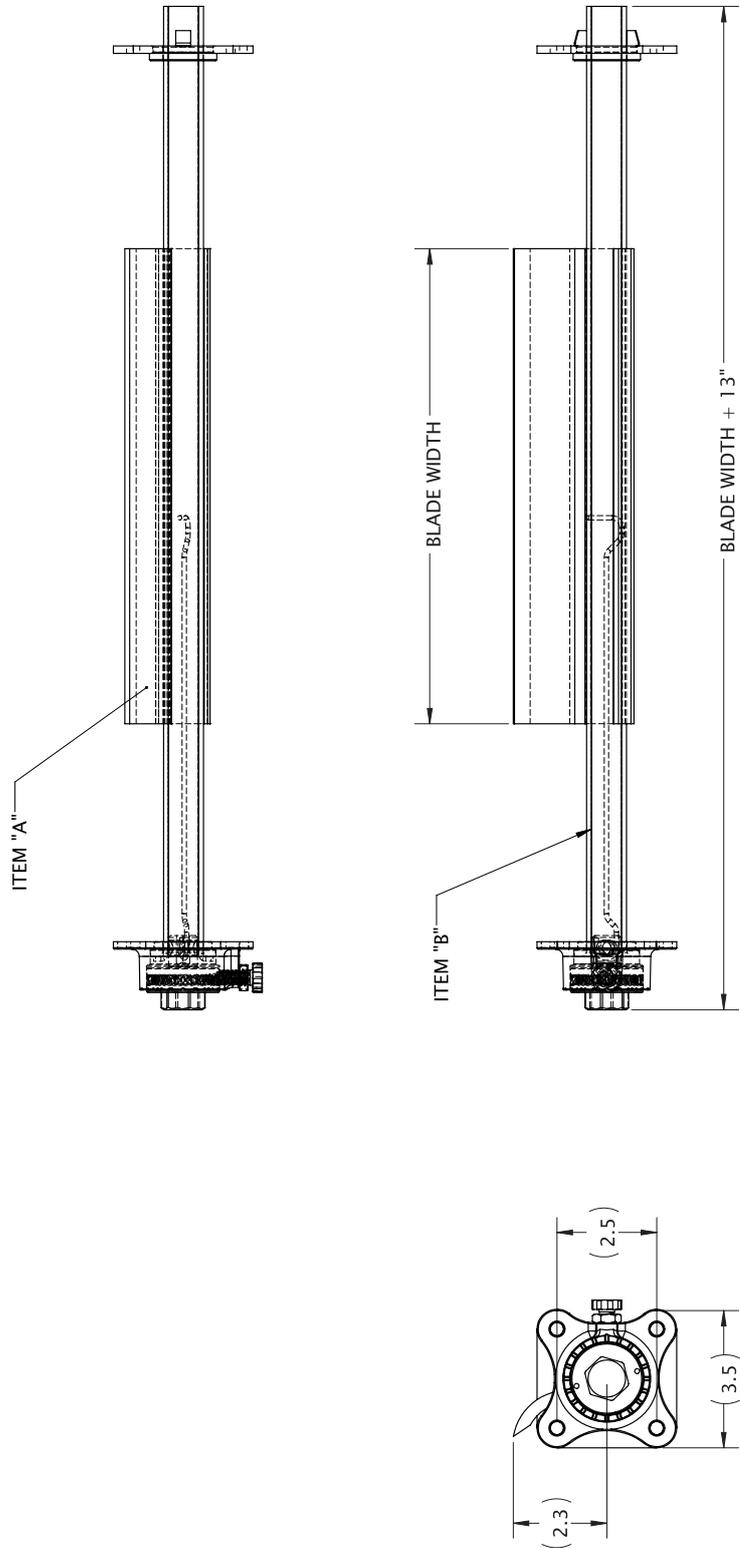
8.3 CAD-Zeichnung - für die Lebensmittelverarbeitung zugelassener Kopfabstreifer mit metall-detektierbarem Blatt oder Dual Durometer-Blatt

Graues, für Metallscanner erfassbares Abstreifblatt

NUMMER BAUGRUPPE	BLATTBREITE	ARTIKEL „A“	ARTIKEL „B“
56027	305 mm	56558	56503
56028	457 mm	56559	56504
56029	610 mm	56560	56505
56030	762 mm	56561	56506
56031	914 mm	56562	56507
56032	1067 mm	56563	56508
56033	1219 mm	56564	56509
56034	1372 mm	56565	56510
56035	1524 mm	56566	56511

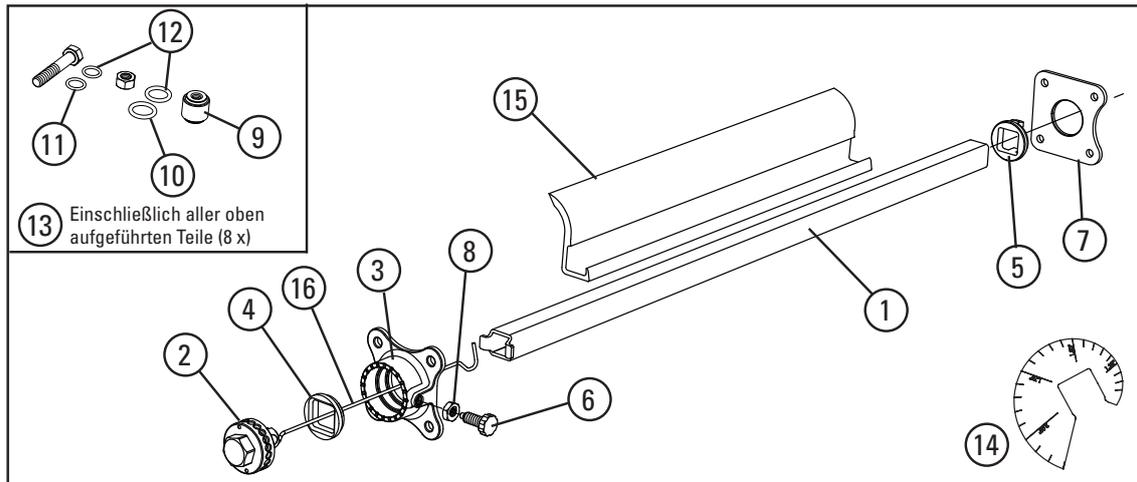
Blaues Dual Durometer Blatt mit metall-detektierbarer Blattspitze

NUMMER BAUGRUPPE	BLATTBREITE	ARTIKEL „A“	ARTIKEL „B“
56018	305 mm	56549	56503
56019	457 mm	56550	56504
56020	610 mm	56551	56505
56021	762 mm	56552	56506
56022	914 mm	56553	56507
56023	1067 mm	56554	56508
56024	1219 mm	56555	56509
56025	1372 mm	56556	56510
56026	1524 mm	56557	56511



Abschnitt 9 - Ersatzteile

9.1 Ersatzteilliste



Ersatzteile

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELLNUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KG.
1	610 mm Steckachse	FGPL-24/610	56503	1,2
	762 mm Steckachse	FGPL-30/762	56504	1,5
	914 mm Steckachse	FGPL-36/914	56505	1,8
	1067 mm Steckachse	FGPL-42/1067	56506	2,1
	1219 mm Steckachse	FGPL-48/1219	56507	2,4
	1372 mm Steckachse	FGPL-54/1372	56508	2,8
	1524 mm Steckachse	FGPL-60/1524	56509	3,1
	1676 mm Steckachse	FGPL-66/1676	56510	3,4
1829 mm Steckachse	FGPL-72/1829	56511	3,7	
2	Baugruppe Torsionsnabe	FGTHUB	56519	0,2
3	Torsionsgehäuse	FGTHSG	56520	0,3
4	Torsionsbuchse	FGTBSG	56521	0,04
5	Buchse Steckachse	FGPBSG	56522	0,04
6	Rändelschraube	FGPIN	56523	0,04
7	Endplatte	FGENDPLT	56524	0,2
8	Kontermutter	FGHEXNUT	56525	0,04
9	Distanzhalter-Satz (8 Stk.)	FGSTNDOFFKIT/8	56526	0,2
	Distanzhalter (1 Stk.)	FGSTNDOFFKIT/1	56529	0,04
10	Großer O-Ring (1 Stk.)	FGO-RLG/1	56530	0,04
11	Kleiner O-Ring (1 Stk.)	FGO-RSM/1	56567	0,04
12	O-Ringsatz (16 Stk. pro Artikel 10 und 11)	FGO-RGKIT/32	56528	0,04
13	Hardware-Satz	FGHRDWRKIT	56527	0,4
14	Messlehre Abstand „C“	FG-C-GAUGE	56568	0,04

Ersatzblätter

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELLNUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KGS.
15	305 mm Blaues Blatt	FGB-BL3-12/305	56531	0,2
	457 mm Blaues Blatt	FGB-BL3-18/457	56532	0,3
	610 mm Blaues Blatt	FGB-BL3-24/610	56533	0,4
	762 mm Blaues Blatt	FGB-BL3-30/762	56534	0,5
	914 mm Blaues Blatt	FGB-BL3-36/914	56535	0,6
	1067 mm Blaues Blatt	FGB-BL3-42/1067	56536	0,7
	1219 mm Blaues Blatt	FGB-BL3-48/1219	56537	0,8
	1372 mm Blaues Blatt	FGB-BL3-54/1372	56538	1,0
	1524 mm Blaues Blatt	FGB-BL3-60/1524	56539	1,0
	305 mm Weißes Blatt	FGB-W3-12/305	56540	0,2
	457 mm Weißes Blatt	FGB-W3-18/457	56541	0,3
	610 mm Weißes Blatt	FGB-W3-24/610	56542	0,4
	762 mm Weißes Blatt	FGB-W3-30/762	56543	0,5
	914 mm Weißes Blatt	FGB-W3-36/914	56544	0,6
15	1067 mm Weißes Blatt	FGB-W3-42/1067	56545	0,7
	1219 mm Weißes Blatt	FGB-W3-48/1219	56546	0,8
	1372 mm Weißes Blatt	FGB-W3-54/1372	56547	1,0
	1524 mm Weißes Blatt	FGB-W3-60/1524	56548	1,0
	305 mm Dual Durometer-Blatt	FGB-MDDD3-12/305	56549	0,2
	457 mm Dual Durometer-Blatt	FGB-MDDD3-18/457	56550	0,3
	610 mm Dual Durometer-Blatt	FGB-MDDD3-24/610	56551	0,4
	762 mm Dual Durometer-Blatt	FGB-MDDD3-30/762	56552	0,5
	914 mm Dual Durometer-Blatt	FGB-MDDD3-36/914	56553	0,6
	1067 mm Dual Durometer-Blatt	FGB-MDDD3-42/1067	56554	0,7
	1219 mm Dual Durometer-Blatt	FGB-MDDD3-48/1219	56555	0,8
	1372 mm Dual Durometer-Blatt	FGB-MDDD3-54/1372	56556	1,0
	1524 mm Dual Durometer-Blatt	FGB-MDDD3-60/1524	56557	1,0
	15	305 mm metall-detektierbares Blatt	FGB-MD3-12/305	56558
457 mm metall-detektierbares Blatt		FGB-MD3-18/457	56559	0,3
610 mm metall-detektierbares Blatt		FGB-MD3-24/610	56560	0,4
762 mm metall-detektierbares Blatt		FGB-MD3-30/762	56561	0,5
914 mm metall-detektierbares Blatt		FGB-MD3-36/914	56562	0,6
1067 mm metall-detektierbares Blatt		FGB-MD3-42/1067	56563	0,7
1219 mm metall-detektierbares Blatt		FGB-MD3-48/1219	56564	0,8
1372 mm metall-detektierbares Blatt		FGB-MD3-54/1372	56565	1,0
1524 mm metall-detektierbares Blatt		FGB-MD3-60/1524	56566	1,0

HINWEIS: Wenn ein FGP-Abstreifblatt gegen ein Dual Durometer-Blatt ausgetauscht wird, verstößt das gegen die EU-Verordnung 1935/2004.

Ersatzfedern

POS.	BESCHREIBUNG	BESTELL-NUMMER	ARTIKEL-NUMMER	GEW. KGS.
16	Torsionsfeder 305 mm bis 457 mm Blätter	FGTS-18/508	56500	0,05
	Torsionsfeder 483 mm bis 762 mm Blätter	FGTS-30/762	56501	0,05
	Torsionsfeder 787 mm bis 1524 mm Blätter	FGTS-60/1524	56502	0,05
	Torsionsfeder 1245 mm to 1524 mm Blätter	FGTS-XL	56577	0,1

**UNITED STATES DEPARTMENT OF AGRICULTURE
MARKETING AND REGULATORY PROGRAMS
AGRICULTURAL MARKETING SERVICE**

EQUIPMENT ACCEPTANCE CERTIFICATE

Firm: FLEXCO
1995 Oak Industrial Drive, North East
Grand Rapids, Michigan, 49505

Model Designation: Belt Conveyors
Primary Belt Cleaner with the GA 070, GA 075, GA 076 or GA077 blades

April 19, 2019
Date of Issuance

April 18, 2023
Date of Expiration

The issuance of this form is based on U.S. Department of Agriculture, Dairy Grading Branch, Equipment Design Review Section, evaluation of the equipment listed above for compliance with:

NSF/ANSI/3-A SSI-14159-3-2014 (Hygiene Requirements for the Design of Mechanical Belt Conveyors used in Meat and Poultry Processing)

This form does not limit USDA's responsibility to take appropriate action in cases in which evidence of non-compliance, improper maintenance, or non-sanitary conditions have been observed.



 United States Department of Agriculture

DA-161 (09-04) Destroy previous editions.

**UNITED STATES DEPARTMENT OF AGRICULTURE
MARKETING AND REGULATORY PROGRAMS
AGRICULTURAL MARKETING SERVICE**

EQUIPMENT ACCEPTANCE CERTIFICATE

Firm: FLEXCO
1995 Oak Industrial Drive, North East
Grand Rapids, Michigan, 49505

Model Designation: Belt Conveyors
Primary Belt Cleaner with the GA 070, GA 075, GA 076 or GA077 blades

April 19, 2019
Date of Issuance

April 18, 2024
Date of Expiration

The issuance of this form is based on U.S. Department of Agriculture, Dairy Grading Branch, Equipment Design Review Section, evaluation of the equipment listed above for compliance with:

USDA Guidelines of the Sanitary Design and Fabrication of Dairy Processing Equipment. (June 2001)

This form does not limit USDA's responsibility to take appropriate action in cases in which evidence of non-compliance, improper maintenance, or non-sanitary conditions have been observed.



 United States Department of Agriculture

DA-161 (09-04) Destroy previous editions.





Partners in Productivity

EU Declaration of Compliance Statement

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

Assembly

56000 through 56017
56027 through 56035
56051, 56064

Blades

56531 through 56539, 56583	Blue UHMWPE
56540 through 56548	White UHMWPE
56558 through 56566, 56582	Blue Metal Detectable UHMWPE

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

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

The above FGP 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 pre-cleaners are in compositional compliance with EU Regulation 10/2011 including its updates 1282/2011, 1183/2012, 202/2014, 174/2015, 2016/1416, 2017/752, 2018/79, 2018/213, 2018/831, and 2019/37. 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.

Abschnitt 10.1 - EU-Konformitätserklärung (Forts.)



Partners in Productivity

Test Simulants	Food Types	Testing Condition
A (10% ethanol), B (3% acetic acid), D2 (Vegetable oil 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 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 FGP Belt Pre-cleaner has been certified by the USDA for use in meat, poultry, and dairy operations. The blade material complies with US FDA 21 CFR part 177.1520 "Olefin Polymers, Specifications 2.1 and 2.1 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: 07/05/2019

Doug Sanders, Director of North American Operations—Flexco Grand Rapids

Hinweis: Anlagen mit einem Dual Durometer-Blatt entsprechen nicht der Verordnung EU 1935/2004.



Abschnitt 10.2 - Health Canada/Santé 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

February 6, 2017
Our File: KPI5080703

Jim McKee
Flexco
jimkeee@flexco.com

Dear Mr. McKee,

RE: FGP Food Grade Pre-cleaner (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: KPI5080703

Jim McKee
Flexco
jimkeee@flexco.com

Dear Mr. McKee,

RE: FGP Food Grade Pre-cleaner (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 der Verordnung Health Canada.



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

©2021 Flexible Steel Lacing Company. 06-20-24. X3935

