

Racleur secondaire de qualité alimentaire FGS

Manuel d'installation, de mise en
fonctionnement et de maintenance



EC1935/2004

Brevets : www.flexco.com/patents

Racleur secondaire de qualité alimentaire FGS

| | |
|-----------------------|-------|
| Numéro de commande : | _____ |
| Numéro de série : | _____ |
| Date d'achat : | _____ |
| Nom du fournisseur : | _____ |
| Date d'installation : | _____ |

Ces informations sont utiles pour toute question ou requête future concernant les pièces de rechange, les caractéristiques ou le dépannage du racleur.

Table des matières

| | |
|--|--------------|
| Section 1 - Informations importantes | 4 |
| 1.1 Introduction..... | 4 |
| 1.2 Avantages pour l'utilisateur | 4 |
| 1.3 Option d'entretien | 4 |
| Section 2 - Critères et consignes de sécurité | 5 |
| 2.1 Convoyeurs à l'arrêt | 5 |
| 2.2 Convoyeurs en marche..... | 5 |
| Section 3 - Vérifications et options préalables à l'installation | 6 |
| 3.1 Liste de contrôles..... | 6 |
| 3.2 Structure de montage du convoyeur..... | 6 |
| Section 4 - Instructions d'installation | 7-13 |
| 4.1 Instructions d'installation du racleur secondaire de qualité alimentaire FGS | 7-11 |
| 4.2 FGS en position primaire..... | 12-13 |
| Section 5 - Liste de contrôles et essais préalables à la mise en service | 14 |
| 5.1 Liste de contrôles préalables à la mise en service..... | 14 |
| 5.2 Essai du convoyeur..... | 14 |
| Section 6 - Maintenance | 15-19 |
| 6.1 Inspection d'une nouvelle installation..... | 15 |
| 6.2 Inspection visuelle de routine..... | 15 |
| 6.3 Inspection physique de routine | 15 |
| 6.4 Instructions de nettoyage..... | 16 |
| 6.5 Inspection de l'usure de la lame | 16 |
| 6.6 Procédure de remplacement de la lame | 17 |
| 6.7 Journal de maintenance..... | 18 |
| 6.8 Liste de contrôles de maintenance du racleur | 19 |
| Section 7 - Dépannage | 20 |
| Section 8 - Pièces de rechange et caractéristiques | 21-22 |
| Section 9 - Certificats | 23-25 |

Section 1 - Informations importantes

1.1 Introduction

Flexco vous remercie d'avoir choisi le racleur secondaire FGS pour votre convoyeur.

Le présent manuel vous aidera à comprendre la mise en fonctionnement de ce produit, et vous aidera à l'exploiter de façon optimale pendant toute sa durée de service.

Pour assurer un fonctionnement sûr et efficace, il est essentiel que les informations et instructions présentées ici soient bien comprises et respectées. Le présent manuel vous fournira des consignes de sécurité, des instructions d'installation, des procédures de maintenance ainsi que des conseils de dépannage.

Si vous deviez avoir des questions ou des problèmes non abordés dans le présent manuel, n'hésitez pas à consulter notre site Web.

Visitez le site www.flexco.com pour découvrir d'autres sites et produits de Flexco.

Veillez lire le présent manuel avec attention et le transmettre à toute personne qui sera directement responsable de l'installation, de la mise en fonctionnement et de la maintenance de ce racleur. Bien que nous ayons déployé tous les efforts nécessaires pour rendre les tâches d'installation et de maintenance aussi simples que possible, il requiert néanmoins une bonne installation ainsi que des inspections et des réglages réguliers pour pouvoir conserver des performances optimales.

1.2 Avantages pour l'utilisateur

Une bonne installation et une maintenance régulière apportent les avantages suivants à l'utilisateur :

- Réduction des périodes d'immobilisation du convoyeur
- Réduction des heures de main d'œuvre
- Diminution des coûts de maintenance
- Augmentation de la durée de vie du racleur et des autres éléments du convoyeur

1.3 Option d'entretien

Le racleur secondaire FGS est conçu pour être facilement installé et entretenu par le personnel sur site. Toutefois, si vous préférez bénéficier d'un entretien en usine clé en main, contactez le service clientèle Flexco ou votre distributeur Flexco.

Section 2 - Critères et consignes de sécurité

2.1 Convoyeurs à l'arrêt

Avant d'installer et d'utiliser le racleur secondaire FGS, vous devez lire et comprendre les informations de sécurité suivantes. Il existe des activités de configuration, de maintenance et de mise en fonctionnement qui impliquent à la fois des convoyeurs à l'arrêt et en opération. Chaque cas est associé à un protocole de sécurité.

Les activités suivantes sont réalisées sur des convoyeurs à l'arrêt :

- Installation
- Remplacement de la lame
- Réparations
- Réglages de la tension
- Nettoyage

DANGER

Il est impératif de se conformer aux réglementations OSHA relatives au verrouillage et à la consigne (LOTO), 29 CFR 1910.147, avant d'entreprendre les activités précitées. Le non-respect des réglementations LOTO expose les ouvriers à un comportement non maîtrisé du racleur dû au déplacement de la bande transporteuse. Des blessures graves voire mortelles peuvent en résulter.

Avant de travailler :

- Cadenasser/Étiqueter la source d'alimentation du convoyeur
- Libérer tout dispositif de tension
- Dégagez la bande transporteuse ou sécurisez-la en place

MISE EN GARDE

Utilisez un équipement de protection personnelle (EPP) :

- Lunettes de sécurité
- Casques
- Chaussures de sécurité

Les quartiers à proximité, les ressorts et les composants lourds créent un environnement pouvant être potentiellement dangereux pour les yeux, les pieds et la tête des ouvriers.

Un EPP doit être porté pour pouvoir contrôler les dangers imprévisibles liés aux racleurs de la bande transporteuse. De graves blessures peuvent ainsi être évitées.

2.2 Convoyeurs en opération

Deux tâches de routine doivent être effectuées pendant que le convoyeur est en mouvement :

- Inspection des performances de nettoyage
- Dépannage dynamique

DANGER

Chaque racleur constitue un danger de pincement lorsqu'il est en mouvement. Ne touchez ni ne poussez jamais du doigt un racleur en opération. Parmi les dangers liés au racleur figurent la compression et l'amputation instantanées.

MISE EN GARDE

N'effectuez aucun réglage sur un racleur en opération. Les projections et déchirures imprévisibles de la bande peuvent se coincer dans les racleurs et provoquer des mouvements violents de la structure du racleur. Le matériel en mouvement peut causer des blessures graves, voire mortelles.

MISE EN GARDE

Les racleurs peuvent présenter des risques de jet de projectiles. Restez aussi éloigné que possible du racleur et portez des lunettes et un casque de sécurité. Les projectiles peuvent engendrer de graves blessures.

MISE EN GARDE

- Deux personnes sont nécessaires pour installer le racleur sur de larges convoyeurs.
- Les racleurs sous tension emmagasinent de l'énergie. Soyez prudent lors de leur entretien.
- Soyez prudent lorsque vous relâchez la tension de la lame. La lame va tourner vers le bas en raison de la gravité.
- Les plaques de montage et la barre en L créent des points de pincement.
- Vérifiez que l'arbre est entièrement soutenu lors de l'entretien.
- Vérifiez l'installation de buses de guidage de l'arbre.

Section 3 - Vérifications et options préalables à l'installation

3.1 Liste de contrôle

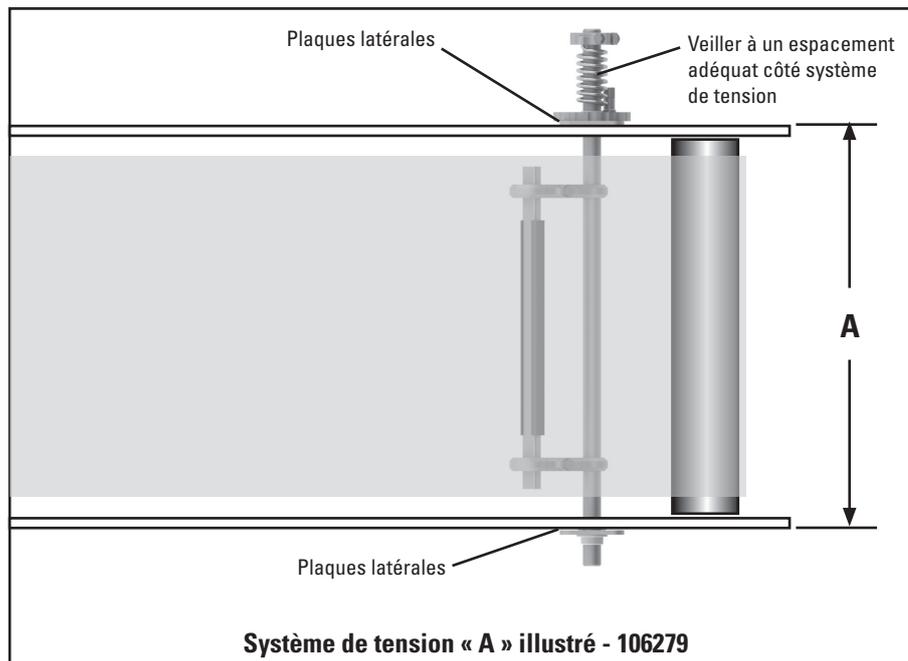
- Vérifiez que la taille de racleur est adaptée à la largeur de l'axe de la bande.
- Inspectez le carton d'emballage du racleur afin de vérifier que toutes les pièces sont présentes.
- Passez en revue la liste « Outils nécessaires » en haut des instructions d'installation.
- Vérifiez que la bande et la(les) jonction(s) ne sont pas endommagées (déchirures, stries, jonctions relevées, etc.), sous peine d'interférer avec la lame de racleur.
- Le montage de racleurs secondaires n'est généralement pas recommandé sur les bandes à enrobage, à tasseaux ou texturées.
- Inspectez le site du convoyeur :
Y-a-t-il des obstacles nécessitant le repositionnement du racleur ?

⚠ Avertissement : toutes les parties du racleur secondaire de qualité alimentaire FGS doivent être nettoyées et désinfectées conformément aux instructions de votre entreprise et aux exigences légales ou réglementaires applicables Racleur secondaire à son installation et à son utilisation.

3.2 Structure de montage du convoyeur

La première étape de l'installation de votre racleur secondaire de qualité alimentaire FGS consiste à vérifier s'il existe une structure appropriée pour le montage du racleur.

1. Mesurez la largeur du convoyeur (A), y compris jusqu'à l'extérieur de la structure (Figure 1).
2. Repérez le racleur dans la zone de la bande transporteuse où il va fonctionner.



3. Vérifiez le dégagement suffisant côté ressort de torsion du racleur de sorte que les composants du convoyeur ne perturbent pas le fonctionnement du racleur.
4. Ajoutez la quantité requise de structure au convoyeur de sorte qu'il s'étende complètement à l'intérieur de la largeur du racleur afin de pouvoir installer deux agrafes par côté sur les plaques latérales du racleur.
5. Passez à la Section 4 – Instructions d'installation.

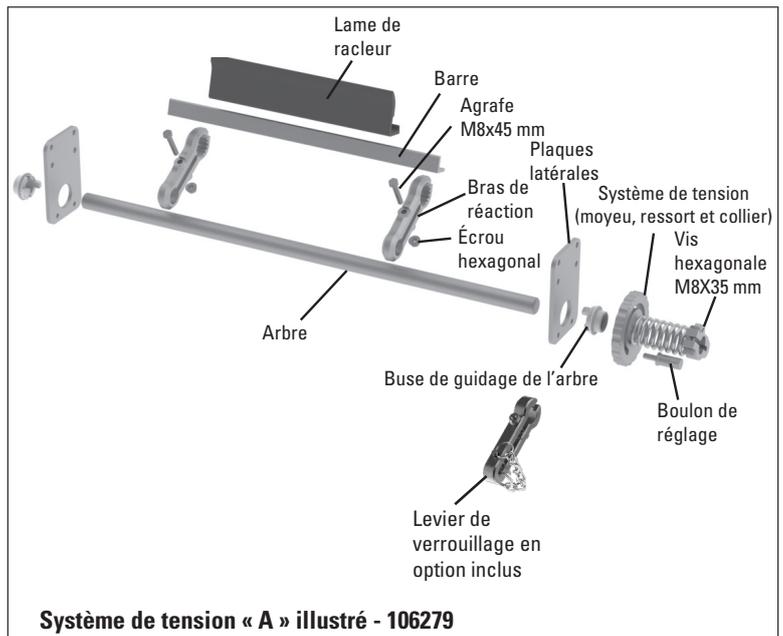
Section 4 - Instructions d'installation - FGS

4.1 Instructions d'installation du racleur secondaire de qualité alimentaire FGS

⚠ Avertissement : Le produit risque d'être altéré par une contamination suite à l'utilisation de ce racleur. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures nécessaires pour s'assurer que l'utilisation du produit reste conforme au plan Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP).

Outils nécessaires

- Mètre ruban
- Clé mixte de 13mm (1/2")
- Clé à cliquet avec douille de 13mm (1/2")
- Marqueur ou craie
- Clé réglable
- Foret de 8mm (5/16")
- Produit anti-grippage de qualité alimentaire
- Appareil à souder (en option)



⚠ DANGER: VERROUILLEZ LE CONVOYEUR ET CONSIGNEZ-LE AU NIVEAU DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT DE COMMENCER L'INSTALLATION DU RACLEUR.

Pré-installation

- Retirez le racleur de son emballage
- **Remarque:** Le racleur secondaire de qualité alimentaire (FGS) est fourni entièrement assemblé pour répondre aux besoins d'emballage. Démontez le racleur.

Instructions d'installation

1. Mesurez la largeur extérieure de la structure, à l'endroit où le racleur sera monté.
2. Mesurez la longueur de l'arbre du racleur et coupez l'arbre à la longueur. Pour les racleurs de 1 200mm (48") et moins, la longueur minimale de l'arbre est la largeur de la structure + 180mm (7"). Pour les racleurs de 1 350mm (54") et plus, la longueur de l'arbre correspond à la largeur de la bande + 360mm (14").
3. Utilisez l'assemblage de l'arbre principal pour placer le FGS contre la structure et serrez le racleur sur le convoyeur pour déterminer le positionnement du racleur.

⚠ Mise en garde : Vérifiez la bonne fixation du racleur serré. Les pinces pourraient glisser et entraîner une chute inattendue du racleur. Le personnel ne doit PAS se trouver sous un racleur serré.

4. Coupez la lame en plastique et la barre de support de lame à la longueur souhaitée.
5. Le support de lame devra être coupé au minimum à la largeur de la bande +50mm (2") pour s'assurer de l'enclenchement des bras de réaction. Si la lame est coupée plus large que la bande, le support de lame devra être coupé à une longueur supérieure. Lors de l'assemblage final, le support de lame devrait idéalement s'étendre au-delà des bras de réaction d'environ 6mm (1/4") au minimum.

- Vérifiez que toutes les pièces sont présentes
- Vérifiez que la taille de racleur commandée est correcte

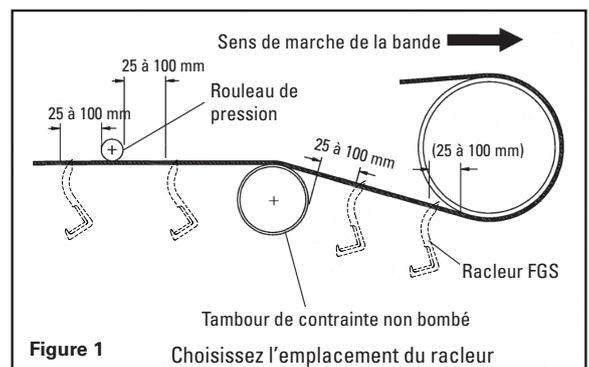


Figure 1 Choisissez l'emplacement du racleur

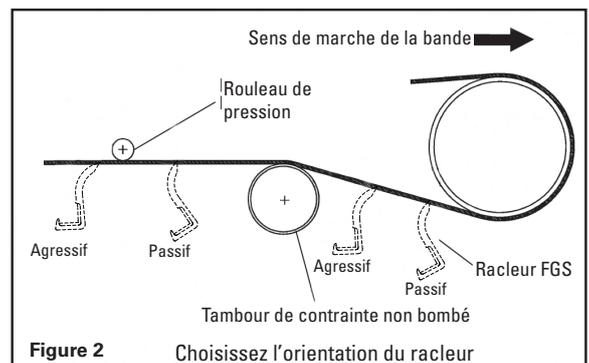
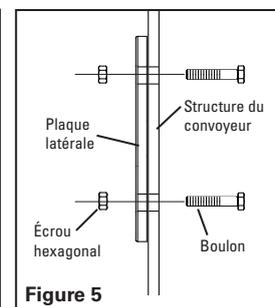
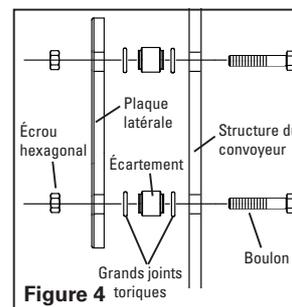
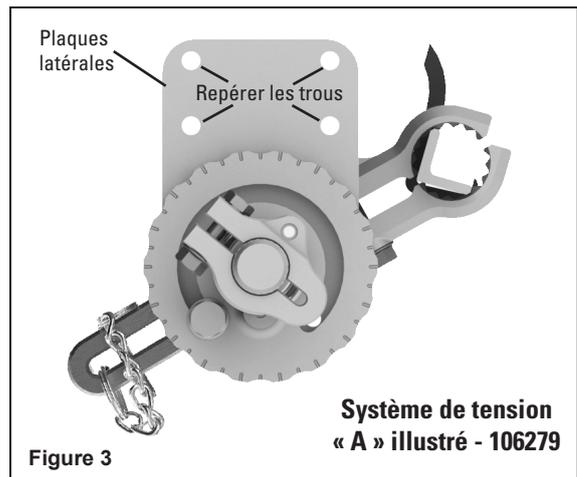


Figure 2 Choisissez l'orientation du racleur

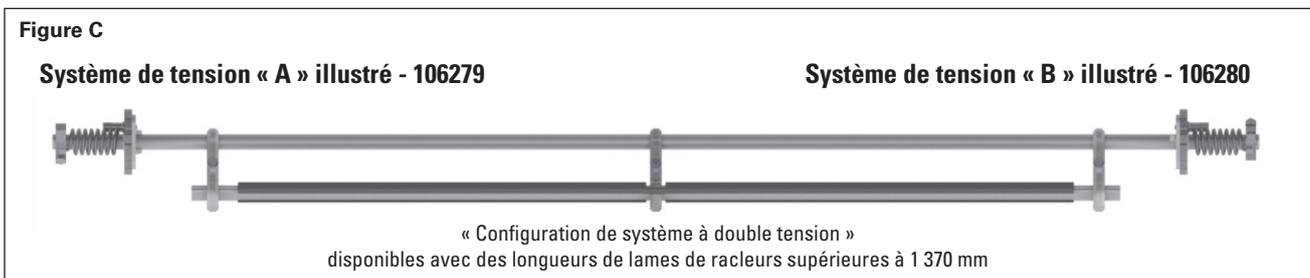
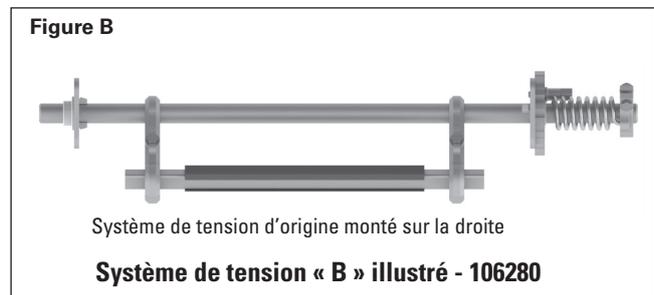
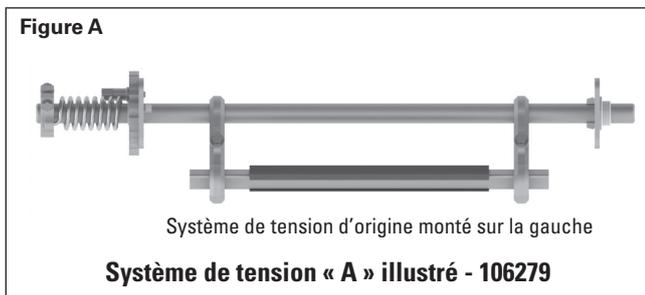
Section 4 - Instructions d'installation - FGS (suite)

6. Le système étant bien serré en position, installez l'assemblage de la lame et de la barre des bras de réaction du racleur et ajustez la position du racleur, comme illustré à la Figure 1, puis choisissez l'orientation de la lame de racleur, comme illustré à la Figure 2. Vérifiez que vous ayez assez de place pour faire pivoter les bras et qu'ils évitent tous les obstacles.
7. Les trous de boulons doivent être poinçonnés sur la structure du convoyeur conformément aux trous pour les agrafes des plaques latérales du FGS, comme illustré à la Figure 3, de manière à pouvoir installer au moins deux agrafes par côté. Si vous montez un racleur fourni avec des boulons d'écartement, procédez comme illustré à la Figure 4. Si aucune distance de sécurité n'est requise, installez les plaques latérales comme illustré à la Figure 5.
8. Une fois le racleur entièrement assemblé en place, repérez les trous de montage et retirez le racleur complet de la structure du convoyeur.
9. Élargissez tous les trous avec un foret de 8 mm. Au moins deux trous de boulons par plaque latérale sont nécessaires, comme indiqué sur le schéma des trous de boulons (Figure 3).
10. Nettoyez ou enlevez les copeaux ou résidus métalliques générés lors de la découpe ou du perçage des trous de boulons et de l'arbre.



Remarque: Le racleur secondaire de qualité alimentaire (FGS) est fourni entièrement assemblé pour répondre aux besoins d'emballage. Démontez le racleur. Vérifiez que la configuration initiale est adaptée à votre application (Fig. A & B). Le système de tension approprié doit être déterminé à l'avance pour chaque application spécifique. Le système de tension nécessite que le ressort de torsion fonctionne dans le sens de « serrage » de la bobine lors de l'application de la force de la lame contre la bande. Lorsque les longueurs des lames de racleurs dépassent 1 372 mm, il est nécessaire d'utiliser un système à double tension (Fig. C) pour appliquer une pression homogène sur toute la longueur de la lame.

TOUTES LES VUES DU HAUT VERS LE BAS SUR L'EXTRÉMITÉ DE LA LAME



Section 4 – Instructions d'installation - FGS (suite)

11. Le système de tension approprié doit être sélectionné avant de commander le FGS en fonction du côté du convoyeur où le système de tension doit être monté. Une longueur d'arbre de +152 mm est requise. Fixez la plaque latérale sur l'extérieur de la structure du convoyeur.

12. Fixez la plaque latérale du côté opposé conformément à la Figure 4 ou à la Figure 5.

⚠ Avertissement : Il incombe à l'utilisateur de s'assurer que la méthode de montage est conforme aux instructions de l'entreprise et aux exigences légales ou réglementaires applicables.

13. Installez les buses de guidage de l'arbre sur les plaques latérales et faites glisser l'arbre dans les bagues de sorte que le mécanisme du ressort de torsion puisse être serré sur l'arbre (Figure 6).

14. Avant de faire passer l'arbre par la deuxième buse de guidage, installez les bras de réaction et le levier de verrouillage en option sur l'arbre comme illustré (Figure 6) à l'intérieur de la largeur de la structure du convoyeur.

15. Positionnez l'arbre dans la buse de guidage et le système de tension de la plaque latérale, du côté opposé (Fig. 7). Vérifiez que les bras de réaction sont installés à au moins 25 mm des plaques latérales.

16. Emboîtez la lame de racleur sur la barre de support et ajustez l'emplacement de la lame en frappant délicatement pour la mettre en place (Fig. 8). Utilisez un maillet en caoutchouc en veillant à ne pas endommager la lame.

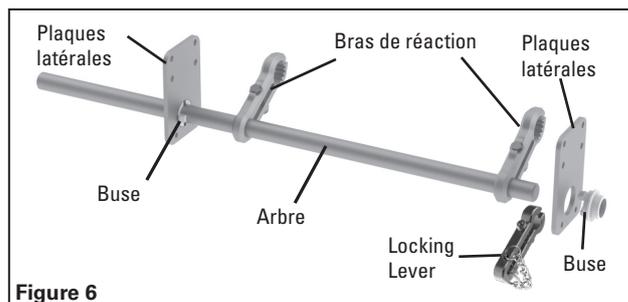


Figure 6



Figure 7 "A" Tensioner Shown - 106279

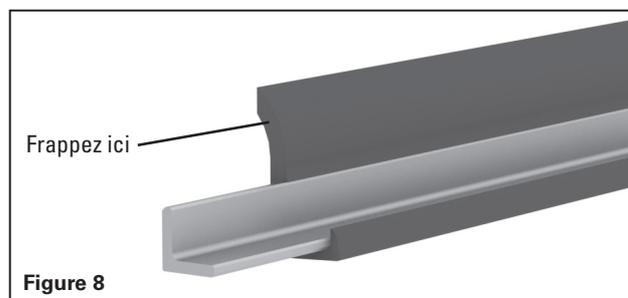
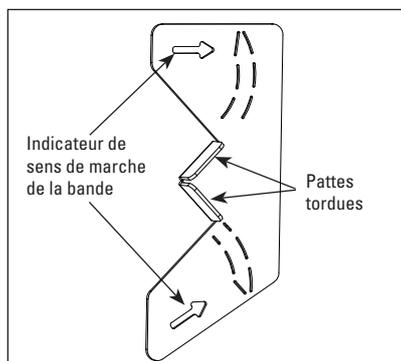


Figure 8

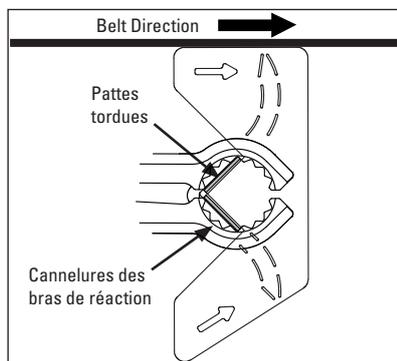
Section 4 - Instructions d'installation - FGS (suite)

NOTE :

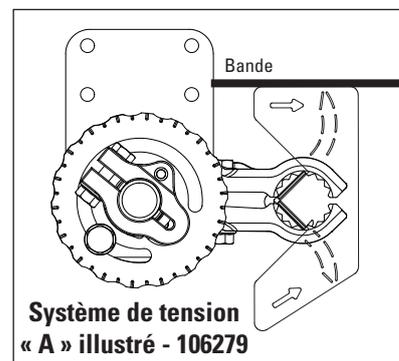
Avant de poursuivre, déterminez la position finale de l'assemblage de la barre et de la lame. Avant de terminer l'étape 17, prenez le temps de déterminer la position appropriée de la lame lors d'un contact avec la bande.



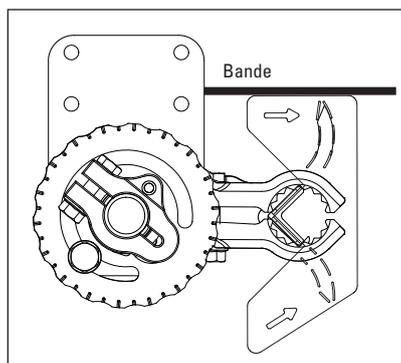
A) Utilisez le calibre d'installation du FGS pour déterminer l'angle de contact approprié entre la lame et la bande.



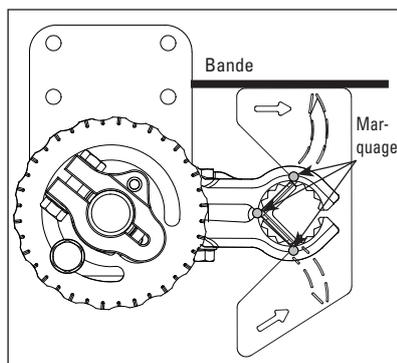
B) Orientez la flèche du calibre dans le sens de marche de la bande et positionnez les pattes tordues du calibre dans les cannelures des bras de réaction.



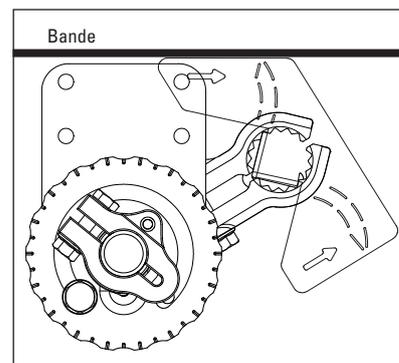
C) Pour les racleurs avec une lame à dureté double, utilisez le côté long du calibre pour déterminer l'angle de contact approprié entre la lame et la bande.



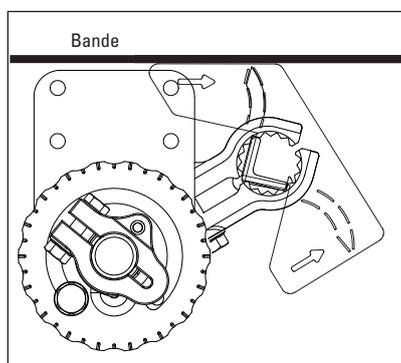
D) Dans cet exemple, nous avons une lame à dureté double avec un contact correct avec la bande. Votre assemblage de la barre et de la lame sera placé à l'intérieur de la cannelure à l'emplacement de départ approprié.



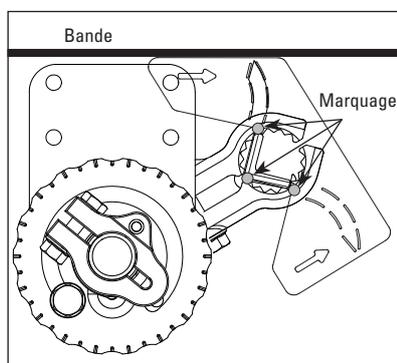
E) Repérez l'emplacement des pattes sur le bras de réaction pour référence.



F) Pour les racleurs avec une lame à UHMW ou détectable en métal, utilisez le côté court du calibre pour déterminer l'angle de contact approprié entre la lame et la bande.



G) Dans cet exemple, nous avons une lame à UHMW avec un contact correct avec la bande. Votre assemblage de la barre et de la lame sera placé à l'intérieur de la cannelure à l'emplacement de départ approprié.



H) Repérez l'emplacement des pattes sur le bras de réaction pour référence.

Remarque : le levier de verrouillage en option n'est pas illustré pour plus de clarté.

Passez à l'étape 17

Section 4 – Instructions d'installation (suite)

- Fixez le sous-ensemble de la barre et de la lame aux bras de réaction du FGS (Figure 9). Faites glisser la barre de l'assemblage de la lame dans la cannelure des bras de réaction.
- Enclenchez la cannelure pour l'angle d'attaque souhaité de la lame sur la bande.

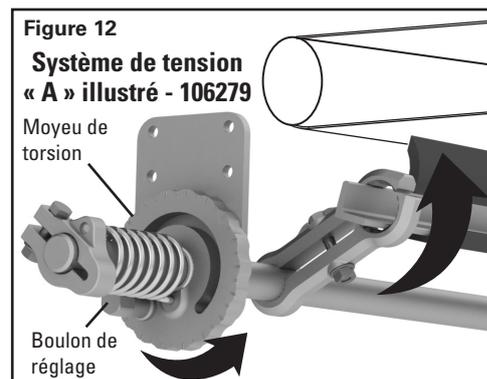
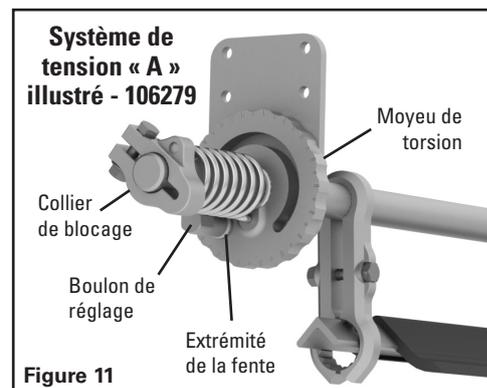
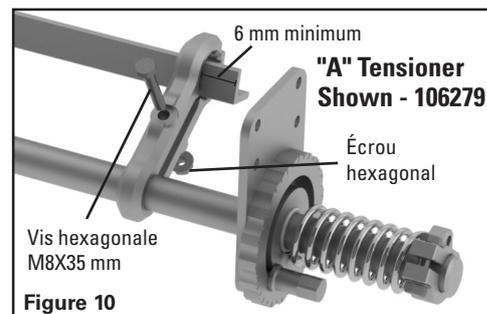
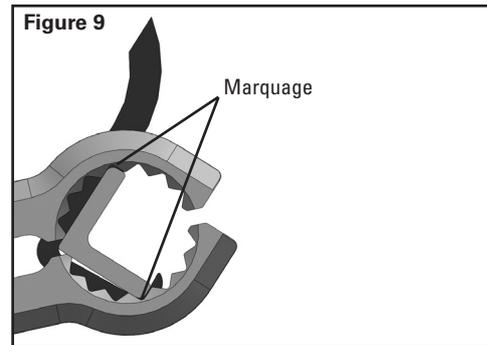
Remarque : Veillez à ce que les 3 angles du support de lame et les logements de la cannelure s'enclenchent.

- Veillez au bon alignement entre la barre et les bras de réaction en repérant la position de la barre sur la cannelure des bras de réaction (Figure 9).

Remarque : En plus de repérer les cannelures des bras de réaction après avoir observé le fonctionnement correct, repérez la position du moyeu de torsion par rapport à la plaque latérale.

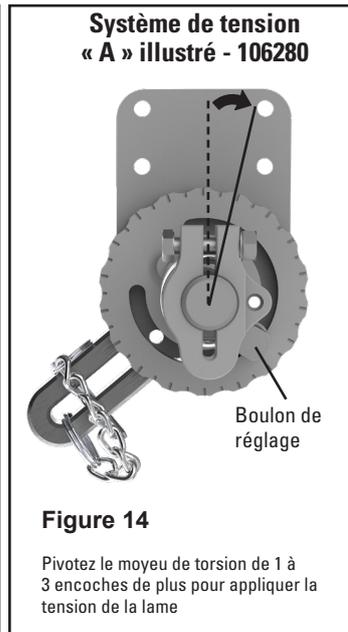
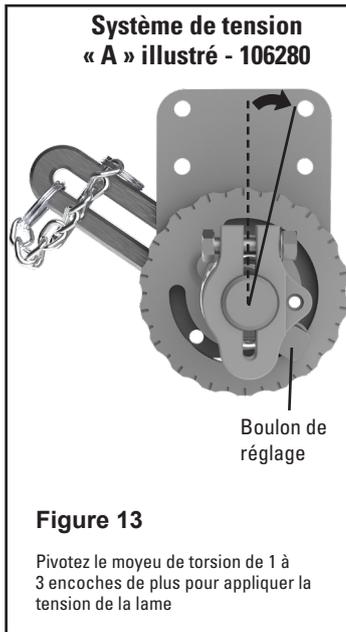
⚠ Avertissement : Appliquez du produit anti-grippage de qualité alimentaire sur tous les boulons, écrous et joints filetés.

- La barre de support de la lame doit idéalement s'étendre au minimum 6 mm au-delà de la face des bras de réaction (Figure 10). Insérez la vis hexagonale M8 x 45 dans le trou du bras de réaction depuis le côté autoserrant et serrez avec l'écrou hexagonal (Figure 10).
- Alors que la lame pend librement vers le bas du fait de la gravité, positionnez la fente du moyeu de torsion contre le boulon de réglage à l'extrémité de la fente. Le déplacement doit être possible sur toute la longueur de la fente pour la tension (Figure 11).
- La lame et le moyeu de torsion ayant été mis en place, serrez le collier de blocage en place avec la vis hexagonale M8 x 35 et l'écrou (produit anti-grippage requis) (Figure 11).
- Tendez la lame de racleur vers la bande transporteuse en tournant le moyeu de torsion jusqu'à ce que la lame touche la bande et qu'une légère tension soit ressentie dans le moyeu de torsion (Figure 12). Fixez le moyeu de torsion en serrant le boulon de réglage.
- En maintenant le moyeu de torsion sur la position de tension pré-réglée, serrez le boulon de réglage en vous assurant que l'assemblage du ressort de torsion soit bien fixé (Figure 11).
- Le levier de verrouillage en option peut être utilisé pour maintenir la lame à l'écart de la bande pour le nettoyage et le retrait de la bande. Après avoir réglé la prétension (étape 24), mais avant de serrer le boulon de la pince du levier, déterminez la position du levier où la lame est maintenue à l'écart de la bande. Percez l'un des trous filetés M8 au moyen d'un foret de diamètre 5/16" (8 mm) dans la plaque latérale alignée avec l'encoche du levier de verrouillage. Placez le levier dans une position accessible à environ 30 degrés du nouveau trou dans le sens de la prétension, et serrez le boulon de la pince du levier de verrouillage. Veillez à ce que le levier de verrouillage soit serré sur l'arbre de nettoyage. Actionnez le levier pour éloigner la lame de la bande, et verrouillez en place en insérant la goupille fournie dans l'encoche du levier et le trou de 5/16" (8 mm). (Fig. 13 et 14).



Remarque : le levier de verrouillage en option n'est pas illustré pour plus de clarté.

Section 4 – Instructions d’installation (suite)



26. Procédez à un test du convoyeur.

Remarque : Une fois que vous avez atteint l’angle d’attaque souhaité entre la lame et la bande, repérez de manière permanente (léger marquage à la perceuse) la position de la barre sur la cannelure du bras de réaction pour garantir un remontage correct après le démontage. en plus de repérer les cannelures des bras de réaction après avoir observé le fonctionnement correct, repérez la position du moyeu de torsion par rapport à la plaque de montage.

⚠ Avertissement : N’appliquez pas une tension excessive sur la lame de racleur sous peine d’endommager le racleur ou la bande transporteuse. Ne dépassez pas 30 degrés de rotation du système de tension (3 repères sur le moyeu de torsion).

NOTE :

Le racleur n’a pas été désinfecté ; il doit être nettoyé et désinfecté avant son utilisation.

Section 4 – Instructions d'installation (suite)

4.2 FGS en position primaire

La première étape de l'installation de votre racleur secondaire FGP de qualité alimentaire en position primaire consiste à vérifier s'il existe une structure appropriée au niveau du tambour de tête pour le montage du racleur.

NOTE:

Le FGS est équipé en série d'une lame secondaire ; vous devez vous procurer une lame primaire (FGP) auprès de votre distributeur pour pouvoir utiliser le FGS en position primaire. Pour connaître le code article correct reportez-vous au tableau de lames primaires de rechange (p. 13).

1. Mesurez le diamètre du tambour (A), garnissage et bande compris (Fig. 15).
2. Mesurer votre diamètre du tambour afin de déterminer votre point A et utiliser ensuite les valeurs X,Y,C pour définir le positionnement central de la lame sur son support (Fig. 15).

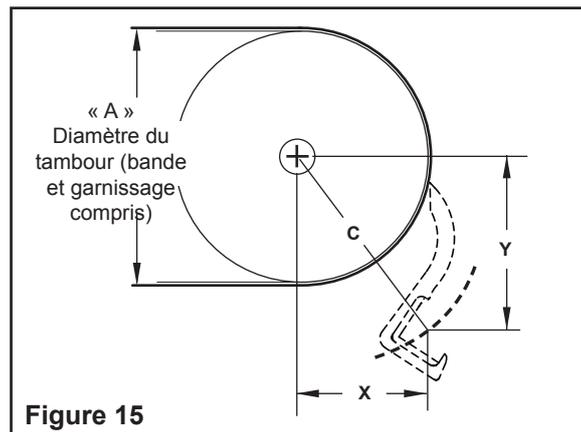


Tableau A : Position de la lame du racleur sur la barre

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

A = Diamètre du tambour + épaisseur de garnissage + épaisseur de bande

C = Centre du tambour au centre du support de lame

3. Faites un essai de positionnement du FGS avec la lame positionnée comme sur la Fig. 13. Déterminez les positions acceptables des plaques de montage de chaque côté du convoyeur, maintenez en place si nécessaire et repérez les trous à percer. Au moins 3 boulons de montage sont nécessaires pour chaque plaque de montage. Percez les trous de montage et assemblez le FGS en position comme indiqué précédemment.
4. Passez à la Section 5.

Lame de rechange pour racleur de tête

| DESCRIPTION | NUMÉRO DE COMMANDE | CODE ARTICLE | POIDS KGS |
|---|--------------------|--------------|-----------|
| Lame bleue 305mm (12") | FGB-BL3-12/305 | 56531 | 0.23 |
| Lame bleue 457mm (18") | FGB-BL3-18/457 | 56532 | 0.32 |
| Lame bleue 610 mm (24") | FGB-BL3-24/610 | 56533 | 0.41 |
| Lame bleue 762mm (30") | FGB-BL3-30/762 | 56534 | 0.54 |
| Lame bleue 914mm (36") | FGB-BL3-36/914 | 56535 | 0.63 |
| Lame bleue 1 067mm (42") | FGB-BL3-42/1067 | 56536 | 0.73 |
| Lame bleue 1 219mm (48") | FGB-BL3-48/1219 | 56537 | 0.82 |
| Lame blanche 305 mm (12") | FGB-W3-12/305 | 56540 | 0.23 |
| Lame blanche 457 mm (18") | FGB-W3-18/457 | 56541 | 0.32 |
| Lame blanche 610 mm (24") | FGB-W3-24/610 | 56542 | 0.41 |
| Lame blanche 762 mm (30") | FGB-W3-30/762 | 56543 | 0.54 |
| Lame blanche 914 mm (36") | FGB-W3-36/914 | 56544 | 0.63 |
| Lame blanche 1 067 mm (42") | FGB-W3-42/1067 | 56545 | 0.73 |
| Lame blanche 1 219 mm (48") | FGB-W3-48/1219 | 56546 | 0.82 |
| Lame détectable en métal 305 mm (12") | FGB-MD3-12/305 | 56558 | 0.23 |
| Lame détectable en métal 457 mm (18") | FGB-MD3-18/457 | 56559 | 0.32 |
| Lame détectable en métal 610 mm (24") | FGB-MD3-24/610 | 56560 | 0.41 |
| Lame détectable en métal 762 mm (30") | FGB-MD3-30/762 | 56561 | 0.54 |
| Lame détectable en métal 914 mm (36") | FGB-MD3-36/914 | 56562 | 0.63 |
| Lame détectable en métal 1 067 mm (42") | FGB-MD3-42/1067 | 56563 | 0.73 |
| Lame détectable en métal 1 219 mm (48") | FGB-MD3-48/1219 | 56564 | 0.82 |

Section 5 - Liste de contrôles et essais préalables à la mise en service

5.1 Liste de contrôle préalable à la mise en fonctionnement

- Vérifiez de nouveau que toutes les agrafes sont correctement serrées.
- Contrôlez l'angle d'attaque de la lame.
- Veillez à ce que tous les matériaux et outils d'installation aient été retirés de la bande et de la zone du convoyeur.
- Nettoyez les débris et désinfectez le racleur avant de l'utiliser.

5.2 Test de fonctionnement du convoyeur

- Faites fonctionner le convoyeur pendant 15 minutes au moins et contrôlez les performances de raclage.
- S'il fonctionne correctement, desserrez le boulon de réglage.
- Tournez le moyeu de torsion pour régler la tension comme requis pour l'application.
Ne dépassez pas 30 degrés de rotation du système de tension (3 repères sur le moyeu de torsion).
- Faites tourner le moyeu jusqu'à ce que vous obteniez les performances de raclage souhaitées.
 - Avec des racleurs à système à double tension, cette opération doit être réalisée simultanément des deux côtés du racleur.
- Serrez le boulon de réglage.

REMARQUE : si les performances de raclage ne sont toujours pas suffisantes, vous pouvez évaluer un angle d'attaque différent entre la lame et la bande. Cela nécessite un arrêt complet du convoyeur et un cadénassage/étiquetage avant de régler le support de lame dans la cannelure des bras de réaction.

Section 6 - Maintenance

Les racleurs Flexco sont conçus pour fonctionner avec un minimum de maintenance. Toutefois, pour conserver des performances optimales, certaines opérations de maintenance sont requises. Lorsque le racleur est installé, un programme de maintenance régulier doit être mis en place. Ce programme permet de garantir le fonctionnement du racleur avec une efficacité optimale et l'identification des problèmes et leur résolution avant l'arrêt de fonctionnement du racleur.

Toutes les procédures de sécurité relatives à l'inspection de l'équipement (à l'arrêt ou en opération) doivent être respectées. Le racleur secondaire FGS est au contact direct de la bande en opération. Seules des observations visuelles peuvent être formulées pendant que la bande est en mouvement. Avec des bandes monolithiques, il sera peut-être nécessaire de placer le racleur près de la poulie de renvoi sur les systèmes entraînés par un tambour de tête afin d'éviter un fléchissement excessif de la bande avant le racleur. Les opérations de maintenance peuvent être réalisées uniquement avec le convoyeur à l'arrêt et en observant les procédures de verrouillage/consigne appropriées.

6.1 Inspection de la nouvelle installation

Lorsque le nouveau racleur a fonctionné pendant quelques jours, une inspection visuelle doit être réalisée afin de s'assurer de son bon fonctionnement. Effectuez des réglages si nécessaire.

Pour assurer une performance optimale du racleur, enlevez la matière accumulée sur la lame et l'arbre.

6.2 Inspection visuelle de routine (toutes les 2 à 4 semaines)

Une inspection visuelle du racleur et de la bande permet de déterminer :

- si la bande est propre ou si elle présente des zones sales ;
- si la lame est usée et doit être remplacée ;
- si la lame ou d'autres composants du racleur sont endommagés ;
- si de la matière s'accumule sur le racleur ;
- si le revêtement de la bande est endommagé ;
- si le racleur vibre ou saute sur la bande ;
- contrôlez l'accumulation de matières sur la poulie de maintien adjacente.

Si l'un des problèmes susmentionnés est confirmé, une correction devra être réalisée une fois le convoyeur à l'arrêt pour assurer la maintenance du racleur.

6.3 Inspection physique de routine (toutes les 6 à 8 semaines)

Lorsque le convoyeur est à l'arrêt et correctement verrouillé et consigné, réalisez une inspection physique du racleur et effectuez les tâches suivantes :

- Nettoyez l'accumulation de matière sur la lame de racleur et l'arbre.
- Inspectez soigneusement si la lame est usée ou endommagée. Remplacez-la le cas échéant.
- Assurez-vous que la lame est parfaitement en contact avec la bande.
- Vérifiez si l'arbre du racleur est endommagé.
- Inspectez toutes les agrafes afin de confirmer leur fixation et l'absence d'usure. Serrez ou remplacez-les le cas échéant.
- Remplacez les composants usés ou endommagés.
- Retirez les éclats de lame le cas échéant.
- Vérifiez la tension de la lame de racleur sur la bande. Ajustez la tension si nécessaire.
Ne dépassez pas 30 degrés de rotation du système de tension (3 repères sur le moyeu de torsion).
- Une fois les tâches de maintenance terminées, procédez à l'essai du convoyeur pour vous assurer que le racleur fonctionne correctement.

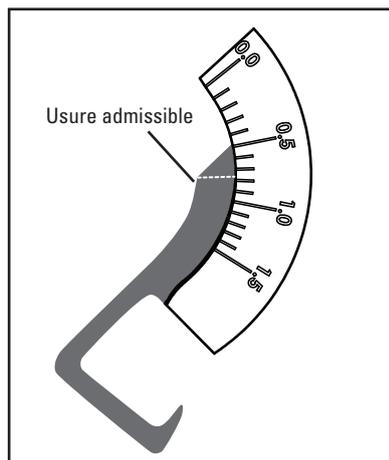
Section 6 - Maintenance (suite)

6.4 Instructions de nettoyage

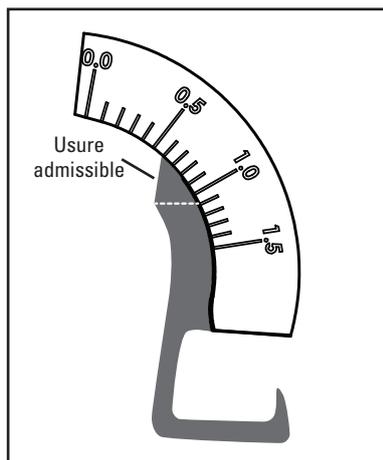
Respectez les procédures de nettoyage, de moussage et de rinçage recommandées dans les directives de votre entreprise.

6.5 Inspection de l'usure de la lame

Remarque : le type de bande, la vitesse de la bande, les matières convoyées, l'installation et d'autres facteurs d'application ont un impact sur l'usure de la lame.



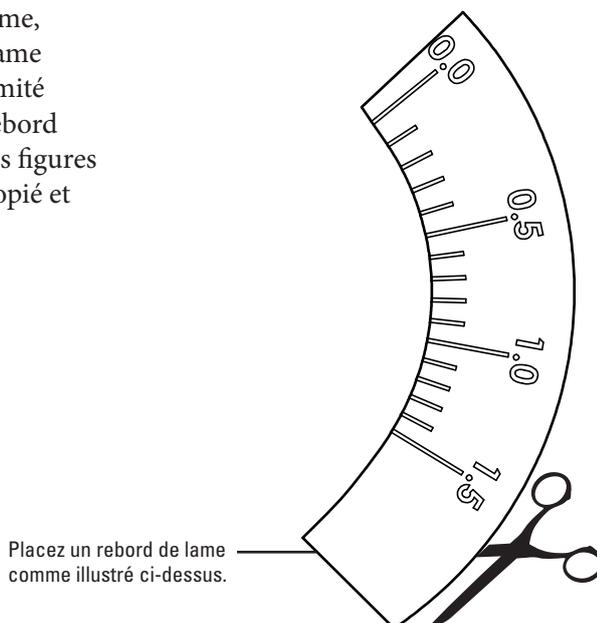
Mesure de l'usure de la lame à l'aide du calibre (voir ci-dessous) - Usure maximale admissible avec la lame en position passif



Mesure de l'usure de la lame à l'aide du calibre (voir ci-dessous) - Usure maximale admissible avec la lame en position agressive

Pour déterminer l'usure de la lame, utilisez le calibre d'usure de la lame (sur la droite) en plaçant l'extrémité opposée au repère « 0 » sur le rebord de la lame comme illustré sur les figures ci-dessus. Le calibre peut être copié et découpé pour être utilisé.

Calibre indicateur d'usure de la lame À copier et découper



Placez un rebord de lame comme illustré ci-dessus.

Section 6 - Maintenance (suite)

6.6 Procédure de remplacement de la lame

Retrait de la lame de racleur

1. Éliminez la tension sur la lame du système FGS (Figure 16).
2. Éliminez la tension sur l'arbre en déverrouillant le boulon de réglage et en faisant tourner le moyeu de torsion jusqu'à ce que la lame soit libre de toute tension.

⚠ **Avvertissement** : la lame va tomber en position suspendue.

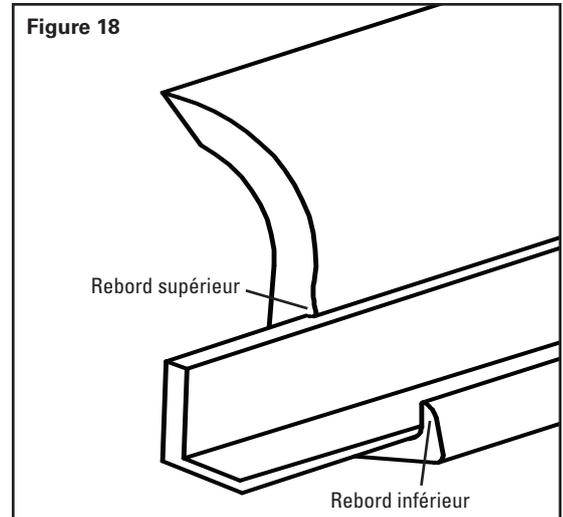
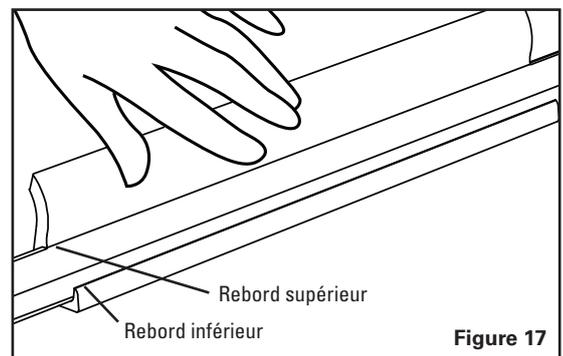
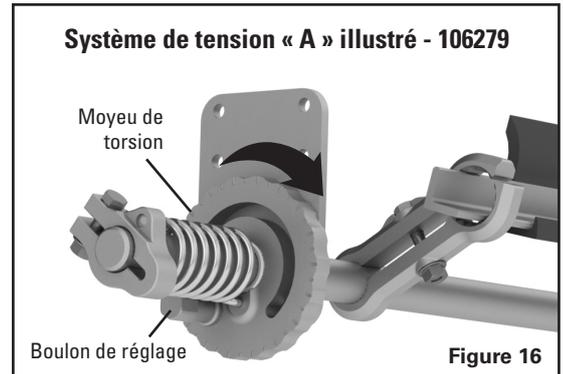
3. Placez une main sur la lame, en poussant la lame à l'écart de la barre. (Figure 17).
4. Depuis une extrémité de la lame, faites tourner la lame en arrière en maintenant la barre.
5. La lame doit se dégager de la barre du racleur.
6. Retirez la lame.

Mise en place de la lame de racleur

1. Réalisez les étapes indiquées ci-dessus dans l'ordre inverse.
2. Centrez la lame sur la bande.
3. Accrochez le rebord inférieur de la lame sur le bord inférieur avant de la barre du racleur (Figure 18).
4. Enclenchez le rebord supérieur de la lame au-dessus de la barre en commençant d'un côté de la lame. Enclenchez le rebord supérieur le long de la barre.
5. Centrez la lame sur la largeur de la bande.

Remarque : Pour des bandes plus larges, il peut être nécessaire d'aider la lame à s'enclencher avec une main libre tout en maintenant la barre sur le racleur.

6. Appliquez une tension sur le système FGS.
7. Procédez à un test du convoyeur et ajustez la tension du racleur comme requis.



Section 6 - Maintenance (suite)

6.7 Journal de maintenance

Nom/N° du convoyeur _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° _____

Activité : _____

Date : _____ Travail réalisé par : _____ Devis du service n° _____

Activité : _____

Section 6 - Maintenance (suite)

6.8 Liste de contrôle pour la maintenance du racleur

Racleur FGS : _____ Numéro de commande : _____

Largeur de la lame : Bande moins 25 mm Flux de matière plus 75 mm

Informations relatives au convoyeur :

Numéro de convoyeur : _____ État de la bande : _____

Largeur de la bande : 300mm 450mm 600mm 750mm 900mm 1 050mm 1 200mm 1 350mm 1 500mm 1 650mm 1 800mm 1 950mm 2 100mm

Diamètre du tambour de tête (bande et garnissage) : _____

Vitesse de la bande : _____ ppm Épaisseur de bande : _____

Jonction de la bande : _____ État de la jonction : _____ Nombre de jonctions : _____ Rabotée Non rabotée

Matériau convoyé : _____

Jours de fonctionnement par semaine : _____ Heures de fonctionnement par jour : _____

Durée de vie de la lame :

Date d'installation de la lame : _____ Date d'inspection de la lame : _____

Durée de vie estimée de la lame : _____

La lame est-elle entièrement en contact avec la bande ? Oui Non

Hauteur de la lame : Gauche _____ Milieu _____ Droite _____

État de la lame : Bon Rainuré Incurvé Pas de contact avec la bande Endommagé

Racleur réglé : Oui Non

État de l'arbre : Bon Tordu Usé

Garnissage : Décalage du guidage Céramique Caoutchouc Autre Aucun

État du garnissage : Bon Mauvais Autre _____

Performances globales du racleur : (Évaluez les éléments suivants de 1 à 5, 1 = très mauvais - 5 = très bon)

Aspect : Commentaires : _____

Emplacement : Commentaires : _____

Maintenance : Commentaires : _____

Performances : Commentaires : _____

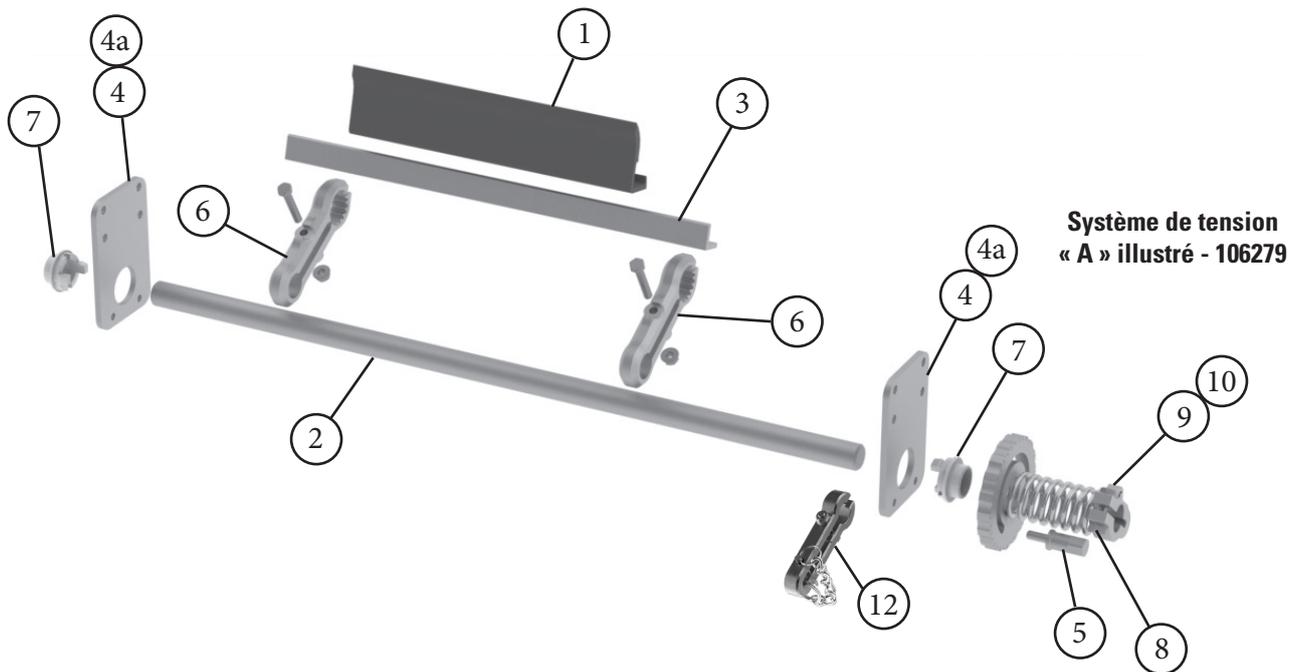
Autres commentaires : _____

Section 7 - Dépannage

| Problème | Cause éventuelle | Solutions possibles |
|---|--|--|
| Performances de raclage insuffisantes | Accumulation excessive de matière sur le racleur | Vérifiez l'accumulation de matière sur la lame, les buses de guidage et l'arbre |
| | Tension du racleur trop faible | Augmentez la tension progressivement et réévaluez |
| | Tension du racleur trop élevée | Diminuez la tension progressivement et réévaluez |
| | Racleur installé au mauvais endroit | Mettez au bon endroit |
| | Lame de racleur usée ou endommagée | Remplacez la lame de racleur |
| Usure rapide de la lame | Accumulation excessive de matière sur le racleur | Vérifiez l'accumulation de matière sur la lame, les buses de guidage et l'arbre |
| | Tension du racleur trop faible | Augmentez la tension progressivement et réévaluez |
| | Tension du racleur trop élevée | Diminuez la tension progressivement et réévaluez |
| | Racleur installé au mauvais endroit | Mettez au bon endroit |
| | Matière excessivement abrasive | Un réglage et un remplacement de la lame plus fréquent peuvent être nécessaires |
| | Jonction mécanique qui endommage la lame | Réparez, rabotez ou remplacez la jonction |
| Usure centrale excessive sur la lame (effet de sourire) | Lame plus large que le flux de matière | Remplacez la lame par une lame de largeur adaptée au flux de matière |
| | Tension du racleur trop faible | Augmentez la tension progressivement et réévaluez |
| | Tambour bombé | Remplacé par un tambour droit |
| Usure inhabituelle, éclat ou endommagement de la lame | Accumulation excessive de matière sur le racleur | Vérifiez l'accumulation de matière sur la lame, les buses de guidage et l'arbre |
| | Jonction mécanique qui endommage la lame | Réparez, rabotez ou remplacez la jonction |
| | Bande endommagée ou déchirée | Réparez ou remplacez la bande |
| | Racleur installé au mauvais endroit | Déplacez en respectant les dimensions |
| | Angle d'attaque de la lame | Remplacez l'assemblage de la barre et de la lame dans la cannelure |
| Vibration ou bruit | Accumulation excessive de matière sur le racleur | Vérifiez l'accumulation de matière sur la lame, les buses de guidage et l'arbre |
| | Racleur installé au mauvais endroit | Déplacez en respectant les dimensions |
| | Tension du racleur trop faible | Augmentez la tension progressivement et réévaluez |
| | Tension du racleur trop élevée | Diminuez la tension progressivement et réévaluez |
| | Le montage du racleur n'est pas sécurisé | Vérifiez et serrez toute la boulonnerie |
| | Racleur non perpendiculaire au tambour de tête | Mettez au bon endroit |
| | Accumulation de matière dans la zone de chargement | Enlevez l'accumulation sur le racleur et dans la zone de chargement |
| | Angle d'attaque de la lame | Réduisez la tension ou modifiez l'angle d'attaque |
| Racleur repoussé de la bande | Accumulation excessive de matière sur le racleur | Vérifiez l'accumulation de matière sur la lame, les buses de guidage et l'arbre |
| | Tension du racleur trop faible | Augmentez la tension progressivement et réévaluez |
| | Tension du racleur trop élevée | Diminuez la tension progressivement et réévaluez |
| | De la matière collante surcharge le racleur | Augmentez la tension progressivement et réévaluez |
| | Angle d'attaque de la lame | Confirmez que la position de la barre de la lame est identique sur les deux bras de réaction |

Section 8 - Pièces de rechange et caractéristiques

Liste des pièces de rechange



LAMES DE RECHANGE DU RACLEUR SECONDAIRE DE QUALITÉ ALIMENTAIRE FGS

| REF | DESCRIPTION | NUMÉRO DE COMMANDE | CODE ARTICLE | |
|----------|-------------------|--------------------------------|------------------------------|-------|
| 1 | Lame Bleue | | | |
| | 305 mm | FGB-BL2-12/305 RPL BLADE BLUE | 57100 | |
| | 457 mm | FGB-BL2-18/457 RPL BLADE BLUE | 57101 | |
| | 610 mm | FGB-BL2-24/610 RPL BLADE BLUE | 57102 | |
| | 762 mm | FGB-BL2-30/762 RPL BLADE BLUE | 57103 | |
| | 914 mm | FGB-BL2-36/914 RPL BLADE BLUE | 57104 | |
| | 1 067 mm | FGB-BL2-42/1067 RPL BLADE BLUE | 57105 | |
| | 1 219 mm | FGB-BL2-48/1219 RPL BLADE BLUE | 57106 | |
| | 1 372 mm | FGB-BL2-54/1372 RPL BLADE BLUE | 57107 | |
| | 1 524 mm | FGB-BL2-60/1524 RPL BLADE BLUE | 57108 | |
| | 1 676 mm | FGB-BL2-66/1676 RPL BLADE BLUE | 57109 | |
| | 1 828 mm | FGB-BL2-72/1828 RPL BLADE BLUE | 57110 | |
| | 1 981 mm | FGB-BL2-78/1981 RPL BLADE BLUE | 57111 | |
| | 2 134 mm | FGB-BL2-84/2134 RPL BLADE BLUE | 57112 | |
| | 1 | Lame Blanche | | |
| | | 305 mm | FGB-W2-12/305 RPL BLADE WHT | 57120 |
| | | 457 mm | FGB-W2-18/457 RPL BLADE WHT | 57121 |
| | | 610 mm | FGB-W2-24/610 RPL BLADE WHT | 57122 |
| | | 762 mm | FGB-W2-30/762 RPL BLADE WHT | 57123 |
| | | 914 mm | FGB-W2-36/914 RPL BLADE WHT | 57124 |
| | | 1 067 mm | FGB-W2-42/1067 RPL BLADE WHT | 57125 |
| | | 1 219 mm | FGB-W2-48/1219 RPL BLADE WHT | 57126 |
| 1 372 mm | | FGB-W2-54/1372 RPL BLADE WHT | 57127 | |
| 1 524 mm | | FGB-W2-60/1524 RPL BLADE WHT | 57128 | |
| 1 676 mm | | FGB-W2-66/1676 RPL BLADE WHT | 57129 | |
| 1 828 mm | | FGB-W2-72/1828 RPL BLADE WHT | 57130 | |
| 1 981 mm | | FGB-W2-78/1981 RPL BLADE WHT | 57131 | |
| 2 134 mm | | FGB-W2-84/2134 RPL BLADE WHT | 57132 | |

| REF | DESCRIPTION | NUMÉRO DE COMMANDE | CODE ARTICLE | |
|----------|---------------------------------|---------------------------------|-------------------|-------|
| 1 | Lame Détectable en Métal | | | |
| | 305 mm | FGB-MD2-12/305 RPL BLD MTL DT | 57140 | |
| | 457 mm | FGB-MD2-18/457 RPL BLD MTL DT | 57141 | |
| | 610 mm | FGB-MD2-24/610 RPL BLD MTL DT | 57142 | |
| | 762 mm | FGB-MD2-30/762 RPL BLD MTL DT | 57143 | |
| | 914 mm | FGB-MD2-36/914 RPL BLD MTL DT | 57144 | |
| | 1 067 mm | FGB-MD2-42/1067 RPL BLD MTL DT | 57145 | |
| | 1 219 mm | FGB-MD2-48/1219 RPL BLD MTL DT | 57146 | |
| | 1 372 mm | FGB-MD2-54/1372 RPL BLD MTL DT | 57147 | |
| | 1 524 mm | FGB-MD2-60/1524 RPL BLD MTL DT | 57148 | |
| | 1 676 mm | FGB-MD2-66/1676 RPL BLD MTL DT | 57149 | |
| | 1 828 mm | FGB-MD2-72/1828 RPL BLD MTL DT | 57150 | |
| | 1 981 mm | FGB-MD2-78/1981 RPL BLD MTL DT | 57151 | |
| | 2 134 mm | FGB-MD2-84/2134 RPL BLD MTL DT | 57152 | |
| | 1 | Lame à Dureté Double | | |
| | | 305 mm | FGB-MDDD3-12/305 | 56549 |
| | | 457 mm | FGB-MDDD3-18/457 | 56550 |
| | | 610 mm | FGB-MDDD3-24/610 | 56551 |
| | | 762 mm | FGB-MDDD3-30/762 | 56552 |
| | | 914 mm | FGB-MDDD3-36/914 | 56553 |
| | | 1 067 mm | FGB-MDDD3-42/1067 | 56554 |
| | | 1 219 mm | FGB-MDDD3-48/1219 | 56555 |
| 1 372 mm | | FGB-MDDD3S-54/1372 RPL BLD MDDD | 57173 | |
| 1 524 mm | | FGB-MDDD3S-60/1524 RPL BLD MDDD | 57174 | |
| 1 676 mm | | FGB-MDDD3S-66/1676 RPL BLD MDDD | 57175 | |
| 1 828 mm | | FGB-MDDD3S-72/1828 RPL BLD MDDD | 57176 | |
| 1 981 mm | | FGB-MDDD3S-78/1981 RPL BLD MDDD | 57177 | |
| 2 134 mm | | FGB-MDDD3S-84/2134 RPL BLD MDDD | 57178 | |

Section 8 - Pièces de rechange et caractéristiques (suite)

PIÈCES DE RECHANGE DU RACLEUR SECONDAIRE DE QUALITÉ ALIMENTAIRE FGS

| REF | DESCRIPTION | NUMÉRO DE COMMANDE | CODE ARTICLE |
|--------------------------------------|-------------------|------------------------------------|-----------------------|
| 2 | Arbre de 762 mm | FGS-S-30/762 REPL SHAFT | 57180 |
| | Arbre de 914 mm | FGS-S-36/914 REPL SHAFT | 57181 |
| | Arbre de 1 067 mm | FGS-S-42/1067 REPL SHAFT | 57182 |
| | Arbre de 1 219 mm | FGS-S-48/1219 REPL SHAFT | 57183 |
| | Arbre de 1 372 mm | FGS-S-54/1372 REPL SHAFT | 57184 |
| | Arbre de 1 524 mm | FGS-S-60/1524 REPL SHAFT | 57185 |
| | Arbre de 1 676 mm | FGS-S-66/1676 REPL SHAFT | 57186 |
| | Arbre de 1 981 mm | FGS-S-78/1981 REPL SHAFT | 57187 |
| | Arbre de 2 134 mm | FGS-S-84/2134 REPL SHAFT | 57188 |
| | Arbre de 2 286 mm | FGS-S-90/2286 REPL SHAFT | 57189 |
| | Arbre de 2 438 mm | FGS-S-96/2438 REPL SHAFT | 57190 |
| | Arbre de 2 591 mm | FGS-S-102/2591 REPL SHAFT | 57191 |
| | Arbre de 2 743 mm | FGS-S-108/2743 REPL SHAFT | 57192 |
| | 3 | Barre de support de lame de 457 mm | FGS-B-18/457 REPL BAR |
| Barre de support de lame de 610 mm | | FGS-B-24/610 REPL BAR | 57201 |
| Barre de support de lame de 762 mm | | FGS-B-30/762 REPL BAR | 57202 |
| Barre de support de lame de 914 mm | | FGS-B-36/914 REPL BAR | 57203 |
| Barre de support de lame de 1 067 mm | | FGS-B-42/1067 REPL BAR | 57204 |
| Barre de support de lame de 1 219 mm | | FGS-B-48/1219 REPL BAR | 57205 |
| Barre de support de lame de 1 372 mm | | FGS-B-54/1372 REPL BAR | 57206 |
| Barre de support de lame de 1 524 mm | | FGS-B-60/1524 REPL BAR | 57207 |
| Barre de support de lame de 1 676 mm | | FGS-B-66/1676 REPL BAR | 57208 |
| Barre de support de lame de 1 829 mm | | FGS-B-72/1829 REPL BAR | 57209 |
| Barre de support de lame de 1 981 mm | | FGS-B-78/1981 REPL BAR | 57210 |
| Barre de support de lame de 2 134 mm | | FGS-B-84/2134 REPL BAR | 57211 |
| Barre de support de lame de 2 286 mm | | FGS-B-90/2286 REPL BAR | 57212 |

TENDEURS DE RECHANGE DU RACLEURS SECONDAIRE DE QUALITÉ ALIMENTAIRE FGS

| REF | DESCRIPTION | NUMÉRO DE COMMANDE | CODE ARTICLE |
|-----|---------------------------------|-------------------------------|--------------|
| - | "A" Système de tension - Gauche | FGTC-TWA TENSIONER WELDMENT A | 106279 |
| - | "B" Système de tension - Droite | FGTC-TWB TENSIONER WELDMENT B | 106280 |

MATÉRIEL DE RECHANGE DU RACLEUR SECONDAIRE DE QUALITÉ ALIMENTAIRE FGS

| REF | DESCRIPTION | NUMÉRO DE COMMANDE | CODE ARTICLE |
|-----|------------------------------|--------------------------------------|--------------|
| 4 | Plaque d'extrémité | FGS-FGPES-PM BLANK MNTG PLT | 57258 |
| 4a | Plaque d'extrémité - Europe | FGS-FGPES-EU-MP MOUNTING PLATE | 57251 |
| 5 | Boulon de réglage | FGS-PB POSITIONING BOLT | 57252 |
| 6 | Bras de serrage de réaction | FGS-TA TORQUE ARM | 57255 |
| 7 | Buse de guidage en plastique | FGS-SB SNAP BUSHING | 57256 |
| 8 | Écrou - Inoxydable | NUT FLANGED M8X1,25 SS | GT207 |
| 9 | Vis - Inoxydable 1.25x35 | SCREW HEX M8-1.25X35 PARTIAL THD, SS | GT208 |
| 10 | Vis - Inoxydable 1.25x45 | SCREW HEX M8-1.25X45 PARTIAL THD, SS | GT209 |
| 11 | Kit de visserie | FGSHWKIT REPL HARDWARE KIT | 57257 |
| 12 | Levier de verrouillage | FG LEVER KIT | 104674 |

CARACTÉRISTIQUES DU RACLEUR SECONDAIRE DE QUALITÉ ALIMENTAIRE FGS

| | |
|--|---|
| Plage de températures | UHMW : -29°C à 60°C |
| | Dureté double : 0°C à 60°C |
| Hauteur de la lame | UHMW, MD 50 mm / Dureté double 76 mm |
| Longueur d'usure utile de la lame (dépend de la taille du tambour) | 50 à 66 mm |
| Plage de longueur de lame | 300 à 1 828 mm |
| Matière de la lame | UHMW de qualité alimentaire, UHMW avec acier inoxydable ou uréthane avec PVC* |
| Dureté de la lame | UHMW : dureté Shore 63D |
| | Uréthane : dureté Shore 85A |
| Matière de l'axe/du matériel de montage | Acier inoxydable 304 |

*Les lames avec uréthane et PVC ne sont pas homologuées Santé Canada ni EU 1935/2004.

Section 9 - Certificates



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

October 26, 2020

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

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

Dear Mr. Gunter Jr.,

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

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

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

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

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

Yours truly,

X 

Signed by: Emelianova, E

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

Canada



Partners in Productivity

EU Declaration of Compliance Statement

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

Assembly

106300 through 106359

Blades

57100 through 57112

Blue UHMWPE

57120 through 57132

White UHMWPE

57140 through 57152

Blue Metal Detectable UHMWPE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Section 9 - Certificats (suite)



Partners in Productivity

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

Dual use food additives:

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

Stainless Steel Components

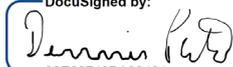
In use of the belt pre-cleaner, the specific metal release limits of the Council of Europe (COE) Resolution CM/Res (2013) 9 on metals and alloys used in food contact materials will not be exceeded.

US FDA Compliance

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

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

Date 10/24/2022

DocuSigned by:

93E63710BA02481...

Signed –Flexco



Visitez le site Web www.flexco.com pour découvrir d'autres sites et produits de Flexco, ou pour trouver un distributeur agréé.

©2023 Flexible Steel Lacing Company. 08-25-23. X6382

