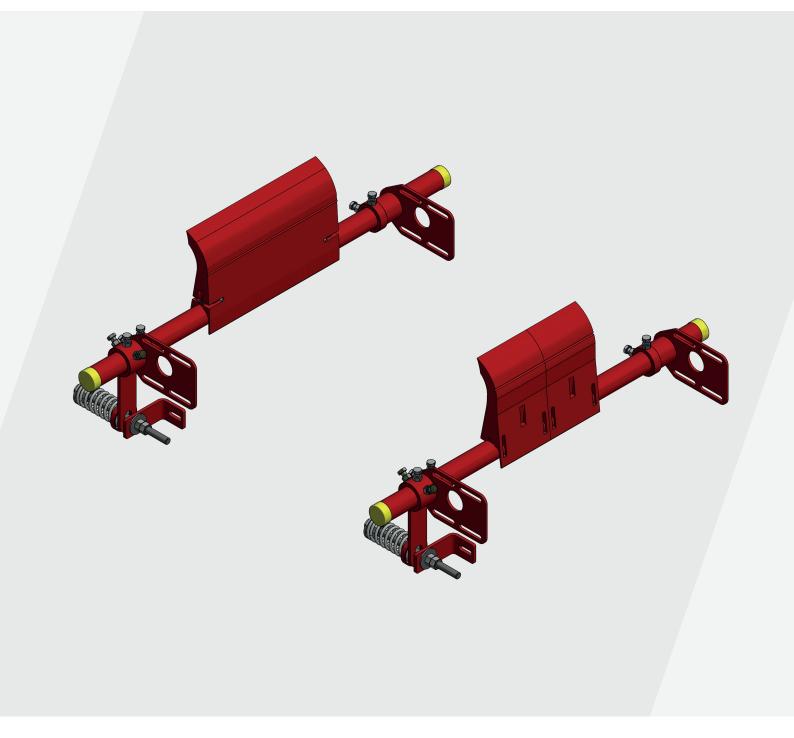


#### **"ONE BRAND "ONE SOURCE "ONE SYSTEM**



### UNICLEAN PUR-FH UND PUR-FH 90

Fördergurtreinigungssysteme mit durchgehender Leiste/ Segmenten aus Polyurethan für den Einsatz an der Trommel Einleitung Inhalt

Diese Bedienungsanleitung zeigt die fachgerechte
Montage der Fördergurtreinigungssysteme.
Das Gerät darf erst in Betrieb genommen werden, wenn
die Montageanleitung sorgfältig gelesen und in allen
Punkten verstanden wurde.

- Bei Weitergabe des Gerätes muss die Montageanleitung stets mit übergeben werden.
- Alle Angaben dieser Montageanleitung beziehen sich ausschlielich auf die Verwendung von Original REMA TIP TOP Materialien.
- Änderungen des Gerätes, die der technischen Weiterentwicklung dienen, bleiben vorbehalten.

© 2022. Alle Rechte vorbehalten, auch die der fototechnischen Wiedergabe und der Speicherung auf elektronischen Medien. Die gewerbliche Nutzung dieser Monatageanleitung, auch in Auszügen ist nicht zulässig.

REMA TIP TOP AG, D-85586 Poing.

1.	Allgemeine Sicherheitsinformationen	3
<b>2.</b> 2.1 2.2	<b>Grundsätzliche Sicherheitsinformationen</b> UNICLEAN-SYSTEME in ATEX-Ausführung Auflagen für die sichere Anwendung	<b>3</b> 3
	Bestandteile Bestandteile UNICLEAN PUR-FH Bestandteile UNICLEAN PUR-FH 90	<b>2</b> 2
4.	Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe der Abstreifersysteme	5
5.	Montagevorbereitung UNICLEAN PUR-FH und PUR-FH 90	5
6.	Einbauposition	6
7.	Montageschritte der Abstreifersysteme	7
8.	Endmontage und Kontrolle der Vorspannung	ç
9.	Reversierbetrieb	ç
10.	Wartung und Inspektion	10
11.1	Einbaumaße Einbaumaße UNICLEAN PUR-FH Einbaumaße UNICLEAN PUR-FH 90	10 10
12.	Artikelnummern Abstreifersysteme und Ersatzteile	1
13.	Gefährdungsbeurteilung	1
14.	EG Konformitätserklärung	12
15.	Zertifikat nach DIN EN ISO 9001	13

#### 1. Allgemeine Sicherheitsinformationen

#### 2. Grundsätzliche Sicherheitsinformationen

- Die Anweisungen dieser Bedienungsanleitung sind ohne Einschränkungen zu beachten. Bei Zuwiderhandlung wird vom Hersteller keinerlei Haftung für daraus entstandene Schäden an Menschen und Maschinen übernommen. Da Fördergurtabstreifer im Allgemeinen in Fördergurtanlagen eingebaut werden, sind von den Herstellern dieser Anlagen bzw. dem Betreiber der die Abstreifer einbaut, die Bestimmungen der Maschinenbaurichtlinien einzuhalten.
- Fördergurtabstreifer der Fa. REMA TIP TOP GmbH dürfen nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung zum Reinigen von Fördergurten an dafür vorgesehenen Stellen eingesetzt werden.
- Mit dem Betreiber muss immer geklärt werden, unter welchen Bedingungen der Abstreifer arbeiten soll.
- Die Montage und Inbetriebnahme sollte zur Erhaltung der Garantie vom Fachpersonal des Herstellers erfolgen, da diese Personen auf Grund ihrer Ausbildung, Erfahrung und Unterweisungen in der Lage sind, die jeweils erforderlichen Tätigkeiten auszuführen und dabei jegliche Gefahren erkennen und vermeiden können.
- Bei alle Montagearbeiten sind die UVV und die einschlägigen Vorschriften der örtlichen Behörden und der örtlichen Gesetzgebung einzuhalten.

- Mit diesen Sicherheitshinweisen wird kein Anspruch auf Vollständigkeit erhoben. Bei Fragen und Problemen bitte mit dem Hersteller Kontakt aufnehmen.
- Die Fördergurtabstreifer UNICLEAN Typ PUR-FH und PUR-FH 90 entsprechen zum Zeitpunkt der Auslieferung dem Stand der Technik. Sie dürfen nur in einem einwandfreien Zustand eingebaut und betrieben werden.
- Nachrüstungen, Veränderungen oder Umbauten sind grundsätzlich verboten und bedürfen im Einzelfall der Rücksprache mit dem Hersteller.

#### 2.1 UNICLEAN-SYSTEME in ATEX-Ausführung

Die Ausführung UNICLEAN Typ PUR-FH und PUR-FH 90 dürfen nicht in explosionsgefährdete Bereiche (ATEX-Bereiche) eingesetzt werden.

#### 2.2 Auflagen für die sichere Anwendung

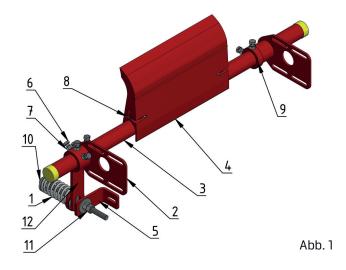
Die maximale Temperatur aller Oberflächen der Fördergurt-Reinigungssysteme ist ausschließlich abhängig von deren Verwendungen, insbesondere von der Geschwindigkeit der Fördergurte. Relativgeschwindigkeiten größer als 3,5 m/s sind in Verbindung mit eingesetzten Fördergurt-Reinigungssystemen in Fördergurtanlagen nicht zulässig.

Die Reinigungssysteme sind für folgende Temperaturen von -40°C bis +60°C ausgelegt.

#### 3. Bestandteile

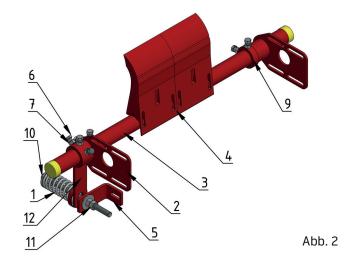
#### 3.1 Bestandteile UNICLEAN PUR-FH

- Pos. 1: Spannfeder/Spannvorrichtung
- Pos. 2: Montageplatte
- Pos. 3: Systemträger (Ø48,3 mm/Ø60,3 mm)
- Pos. 4: PUR-Leiste
- Pos. 5: Spannwinkel/Spannvorrichtung
- Pos. 6: Festsetzschraube des Spannhebels (M12)
- Pos. 7: Kontermutter (M12)
- Pos. 8: Sicherungsbügel der PUR-Leiste
- Pos. 9: Stellring
- Pos. 10: Spannschraube
- Pos. 11: Kontermutter der Spannschraube
- Pos. 12: Spannhebel



#### 3.2 Bestandteile UNICLEAN PUR-FH 90

- Pos. 1: Spannfeder/Spannvorrichtung
- Pos. 2: Montageplatte
- Pos. 3: Systemträger (Ø48,3 mm/Ø60,3 mm)Pos. 4: PUR-Segmente
- Pos. 5: Spannwinkel/Spannvorrichtung
- Pos. 6: Festsetzschraube des Spannhebels (M12)
- Pos. 7: Kontermutter (M12)
- Pos. 8: -
- Pos. 9: Stellring
- Pos. 10: Spannschraube
- Pos. 11: Kontermutter der Spannschraube
- Pos. 12: Spannhebel



## 4. Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe der Abstreifersysteme

# Die Fördergurtabstreifer UNICLEAN Typ PUR-FH und PUR-FH 90 sind Vorrichtungen, die zum Reinigen der verschmutzten Oberfläche der Tragseite eines Fördergurtes vorgesehen sind. Der Reinigungskörper besteht aus einer durchgehenden Leiste bzw. Segmenten, aus Polyurethan.

- Die Abstreifer werden nach der Montageanleitung an der Antriebs - oder Umlenktrommel eingebaut. Die Systeme PUR-FH und PUR-FH 90 sind auch für den Reversierbetrieb zugelassen.
- Ein hoher Reinigungseffekt ist nur bei guter Fördergurtoberfläche und gutem Zustand der Verbindungen erzielbar.
- Dieser Abstreifertyp darf bei mechanischen Verbindungen eingesetzt werden! Vorrausetzung dafür ist aber, dass die eingesetzten Verbinder in die Deckplatte des Fördergurtes eingelassen werden. In dem Fall darf kein Spalt oder Absatz zwischen dem mechanischen Verbinder und der Deckplatte vorhanden sein!
- Es muss dafür gesorgt werden, dass der Fördergurt an der Trommel ruhig läuft und der Trommelbelag keine Schäden oder Materialanbackungen aufweist. Vor der Montage sollte eine Begutachtung des Fördergurtes zwecks Gurtverhaltens auf Antriebs- und Umlenktrommel vorgenommen werden (unter Volllast und Leerlauf)
- Die Abstreifer PUR-FH und PUR-FH 90 sind auch für ballige Trommeln geeignet. Sie benötigen jedoch Zeit zum Einschleifen, um sich der Trommel anzupassen.
- Bemerkung: Die PUR-Leisten /-Segmente sind mit Ablaufschürzen versehen, um den Systemträger Pos. 3 vor dem Fördergut zu schützen.

## 5. Montagevorbereitung UNICLEAN PUR-FH und PUR-FH 90

- Vor Beginn jeglicher Arbeiten am Fördergurtabstreifer muss, die Stromversorgung der Bandanlage durch das Personal des Betreibers ausgeschaltet und gegen unbefugtes Einschalten gesichert werden.
- Die ordnungsgemäße elektrische Abschaltung der Fördergurtanlage ist durch den Monteur, welcher das Gurtreinigungssystem einbaut, zu kontrollieren (und eventuell zusätzlich abzusichern).
- Der Monteur hat für die Verwendung von einwandfreien Werkzeugen und Hilfsmitteln zu sorgen.
- Bei Verwendung eines Schweißbrenners oder anderen Schweißeinrichtungen muss geprüft werden, ob die behördlichen Vorschriften (Ex-Schutz, Schlagwetterschutz Brandschutz usw.) eingehalten werden. (Genehmigung des Anlagenbetreibers; Schweiß- bzw. Schneidgenehmigung)
- Bei Schweiß- und Schneidarbeiten müssen hitzeempfindliche Bauteile (z.B. Fördergurt) abgedeckt werden.
- Bei allen Montagearbeiten sind die UVV und die einschlägigen Vorschriften der örtlichen Behörden und der örtlichen Gesetzgebung einzuhalten.
- Im Einbaubereich ist unbedingt auf einen ruhigen Fördergurtlauf zu achten. Ggf. muss die Gurtspannung eingestellt werden. Sehr wichtig ist eine saubere und unbeschädigte Antriebs- bzw. Umlenktrommel.
- Bei den Abstreifsystemen UNICLEAN PUR-FH und PUR-FH 90 handelt es sich um F\u00f6rdergurtreiniger f\u00fcr den Einsatz an der Trommel.

#### 6. Einbauposition

Alle notwendigen Einbaumaße für die Abstreiferausführung sind in den Übersichtszeichnung auf der Seite 10 vorhanden.

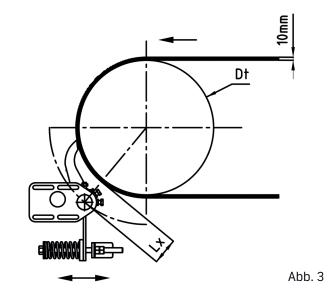
Die Abstreifsysteme Typ UNICLEAN PUR-FH und PUR-FH 90 sind als Trommelabstreifer einzubauen. Dabei ist die Positionierung der Spannvorrichtungen und Montageplatten Pos. 2 so vorzunehmen, dass die Spitze der Polyurethanabstreiferleisten/-segmente Pos. 4 unterhalb der horizontalen Achse an der Trommel greift. Eine Montage oberhalb der horizontalen Achse ist auch möglich aber man muss mit schnellerem Verschleiß der Leisten / Segmente rechnen. Eine Beschädigung der Abstreiferteile, die im Förderstrom des Materials arbeiten, ist nicht auszuschließen. Grundsätzlich sind solche Einbaupositionen zu vermeiden.

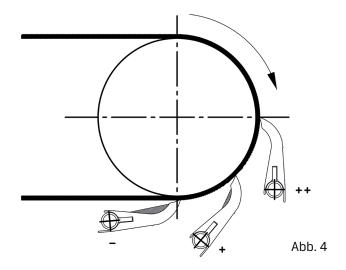
	UNICLEAN PUR-FH	UNICLEAN PUR-FH 90	
Dt [mm]	Lx [mm]	Lx [mm]	
235	105	110	
340	85	105	
420	80	100	
520	75	95	
620	70	90	

Die Montage der Abstreiferleiste soll so erfolgen, dass noch das Material was zwischen der Trommel und der Leiste durchgeht die Möglichkeit hat rauszufallen. Ablagerungen auf der Innenseite der PUR-Leiste werden auf die Dauer zu einer Störung der Funktion führen.

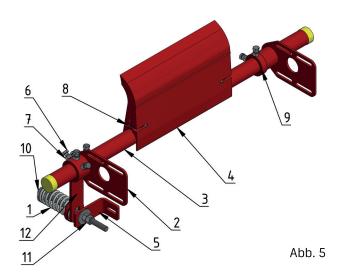
In **Abb. 4** ist zu erkennen, dass die beste Einbauposition (++) und die schlechteste (-) ist.

Die Montage der Montage- und Tragkonsolen Pos. 2 kann in einem beliebigen Winkel zum Systemträger Pos. 3 erfolgen (360°). Man sollte jedoch betrachten, an welcher Stelle der Spannhebel **Pos. 5** befestigt werden kann. Man muss nachher noch den Zugang zu den Federn Pos. 1 der Spannvorrichtungen haben.





#### 7. Montageschritte der Abstreifersysteme



1. Die Montageposition muss nach den beschriebenen Vorgaben ermittelt werden, um die optimale Position der PUR - Leiste zu gewährleisten. (s. Abb. 3 und Abb. 4)

Für die Montage der Bestandteile muss als erstes die Entfernung der Achse des Systemträgers **Pos. 3** zum Fördergurt an der Trommel festgelegt werden. Es handelt sich um das Maß Lx (s. Abb. 3).

Die Entfernung **Lx** ist je nach Durchmesser der Trommel Dt aus der Tabelle **S.6** zu entnehmen. Von der so ermittelten Entfernung **Lx** zu der Trommel wird die Montagestelle für die Tragkonsolen **Pos. 2** festgelegt. Die Konsolen werden nach den Einbaumaßen des Abstreifers passend montiert.

**7** Hinweis: Dt = Durchmesser der Trommel mit Belag (Toleranzen ± 10 mm)
Bei der Bestimmung von Lx sind wir von einer Gurtstärke von 10 mm ausgegangen.

!Wichtig: Sollte z.B. bei der Montage der Abstreifers PUR-FH, Dt=380 mm sein, so wird das Maß Lx ermittelt und in dem Fall der Abstreifer auf Lx=83 mm montiert.

- 2. Sollte es notwendig sein, müssen in den Seitenwänden des vorhandenen Stahlbaues passende Ausschnitte für den Systemträger **Pos. 3** erstellt werden.
- 3. Als nächstes wird die Position der Bohrungen für die Befestigung der Montage- und Tragkonsolen **Pos. 2** vorbereitet.

- 4. In bestimmten Fällen kann es sein, dass für die Montage zusätzliche Montagewinkel oder passende Konsolen separat vorbereitet werden müssen. Diese können bei Tip Top, NL Nauen angefragt werden.
- 5. Nach den zuvor genannten Vorbereitungen, kann der jeweilige Abstreifer montiert werden.
- 6. Zunächst wird eine der Montageplatten Pos. 2 an die Bandanlage geschraubt. Als nächstes den Systemträger Pos. 3 (mit bereits montierter PUR-Leiste/ -Segmenten) in die Platte Pos. 2 stecken und an der Gegenseite der Übergabe, dann die zweite Montageplatte montieren.

! Achtung: Stellringe Pos. 9 mit auf dem Systemträger montieren.

In dieser Phase kann sich der Systemträger **Pos. 3** noch frei in den Platten bewegen und auch um die eigene Achse drehen. Die PUR-Leiste /-Segmente **Pos. 4** können jetzt montiert und gesichert werden (bei PUR-FH **Pos. 8**).

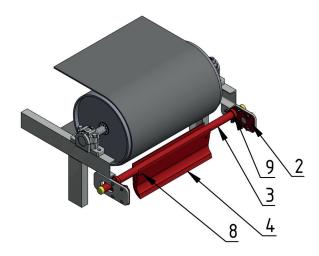


Abb. 6

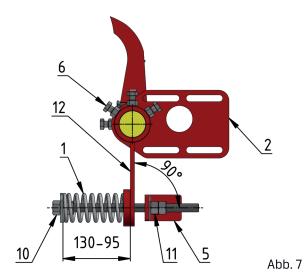
7. Jetzt die letzte Kontrolle durchführen, Maß Lx <u>an beiden Seiten</u> kontrollieren und dann die Montage- und Tragkonsolen **Pos. 2** fest anschrauben. Die Montageplatten haben Langlöcher und können nachträglich noch leicht verschoben werden.

Es ist sehr wichtig, dass das Systemträger Pos. 3:

- 100 % parallel zu der Oberfläche der Trommel verläuft
- 100 % horizontal eingebaut ist
- die Entfernung Lx passend zu der Größe der Trommel 100 % stimmt

#### 7. Montageschritte der Abstreifersysteme

- 8. Danach den Systemträger **Pos. 3** mit der PUR-Leiste / den PUR-Segmenten **Pos. 4** um die eigene Achse soweit verdrehen, bis die PUR-Spitzen fest an der Oberfläche des Fördergurtes an der Trommel anliegen.
- 9. Aus den Montageplatten Pos. 2 ragen jetzt die Enden des Systemträgers Pos. 3 heraus. An einen der Enden wird jetzt die Spannvorrichtung aufgesteckt. Diese besteht aus dem Spannhebel Pos. 12, der Druckfeder Pos. 1, der Spannschraube Pos. 10 und dem Spannwinkel Pos. 5. Als nächstes die PUR-Leiste /-Segmente mittig zum Bandgerüst positionieren und an beiden Seiten die Stellringe Pos. 9 leicht anschrauben. Die Drehbewegungsfreiheit des Trägers um die eigene Achse muss dabei erhalten bleiben!



- 10. Jetzt muss die Stellung des Spannhebel Pos. 12 festgelegt werden. Danach wird dieser Hebel mit zwei Festsetzschrauben Pos. 6 am Systemträger Pos. 3 verschraubt. Wenn die ungespannte Druckfeder Pos. 9 eingesetzt und die Spannschraube Pos. 10 vormontiert ist, kann die Position des Spannhebels Pos. 11 ermittelt werden. Zuerst ist ein Abstand von 20 30 mm zwischen Spannhebel Pos. 12 und Spannwinkel Pos. 11 einzurechnen (s. Abb. 7). Jetzt kann der Spannwinkel Pos. 5 mit der vorhandenen Konstruktion verschraubt werden. So montieren, dass eine leichte Spannung der Feder Pos. 1 erzeugt wird.
- 11. Jetzt die Position der PUR-Leiste /-Segmente wiederholt kontrollieren und dann die Stellringe **Pos. 9** an dem Systemträger **Pos. 3** fest verschrauben. Dadurch wird erreicht, dass **Pos. 3** horizontal nicht mehr verschiebbar ist.

- 12. Der Systemträger **Pos. 3** kann sich jetzt nicht mehr frei verdrehen und die PUR-Leiste/-Segmente **Pos. 4** liegen jetzt fest am Fördergurt an.
- 13. Die zu langen Enden des Systemträgers **Pos. 3** können passend abgeschnitten werden. Die Schnittstelle mit Korrosionsschutz versehen und die vorhandenen Schutzkappen wieder aufsetzen.
- 14. Jetzt wird die Feder **Pos. 1** gespannt, die Werte bzw. die Länge der Feder bitte aus den nachfolgenden Tabellen entnehmen. Der markierte Wert, soll durch verdrehen der Spannschraube **Pos. 10** erreicht werden. Zu niedrige Vorspannung ist genauso schädlich, wie eine zu hohe. Nach erfolgter Einstellung der benötigten Federlänge, die Spannschraube **Pos. 10** mittels zweier Kontermuttern **Pos. 11** kontern.

••••	•••••	•••••	•••••	•••••	••••••
Federlängen UNICLEAN PUR-FH					
	Gurtbreiten [mm]				
Federlänge [mm]	500	650	800	1000	1200
130					
125					
120					
115					
110					
105					
100					
95					

Federlängen UNICLEAN PUR-FH 90					
	Gurtbreiten [mm]				
Federlänge [mm]	500	650	800	1000	1200
130					
125					
120					
115					
110		•			
105		0 0 0 0			
100					
95		=	0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0		
•••••	•••••	•••••	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	•••••	••••••

15. Bei höheren Geschwindigkeiten und klebrigen Material soll die Vorspannung immer höher gewählt werden. Es ist wichtig, dass die PUR-Leiste /-Segmente immer an der Oberfläche des Fördergurtes gleitet. Die Leiste / Segmente dürfen nicht vom Material weggedrückt werden. Ist dies der Fall, muss eine höhere Vorspannung eingestellt werden.

## 8. Endmontage und Kontrolle der Vorspannung

#### 9. Reversierbetrieb

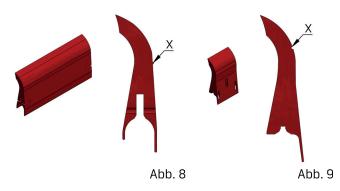
• Nach dem der Abstreifer vorgespannt wurde, müssen noch einmal alle Verschraubungen kontrolliert, nachgezogen und eventuell auch gekontert werden. Die Abstreifersysteme **UNICLEAN PUR-FH** und **PUR-FH 90** sind für einen Reversierbetrieb geeignet.

- Länge der Druckfeder **Pos. 1** messen und mit dem Wert in der Vorspanntabelle vergleichen.
- Sollte der Systemträger Pos. 3 aus der Konstruktion zu weit herausragen, können Sie die Enden passend kürzen.
- Alle Säge- oder Schnittstellen am Abstreifer oder der Bandkonstruktion entgraten und mit Korrosionsschutz nachbehandeln. Schutzkappen des Systemträgers aufsetzen.
- Die Beweglichkeit des kompletten Abstreifers kontrollieren. Der Systemträger mit der PUR-Leiste /-Segmenten, muss sich in den Montageplatten leicht verdrehen lassen.
- Der Abstreifer ist jetzt für den Einsatz bereit.
- Ideal ist es, die Bandanlage nach Montage kurz laufen zu lassen, um die Wirkung des Reinigungssystems zu kontrollieren.
- Wir empfehlen nach ca. 1 2 Wochen den neu montierten Abstreifer noch einmal zu kontrollieren und zu prüfen, ob der Reinigungsgrad ausreichend ist.

#### 10. Wartung und Inspektion

#### 11. Einbaumaße

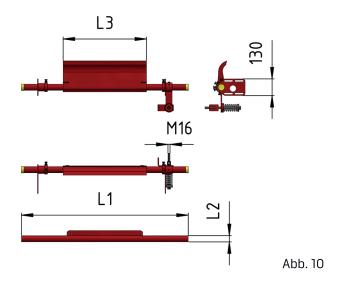
- Je nach Fördergut und Einsatzdauer soll jeder Abstreifer in regelmäßigen Abständen kontrolliert und gereinigt werden, weil die Ablagerungen an der Reinigungsleiste zu einer Verschlechterung der Reinigungswirkung führen kann. Wir empfehlen, dass bei mehrschichtigem Betrieb mindestens eine tägliche Sichtkontrolle stattfinden sollte.
- Nach ca. 8 Wochen empfehlen wir eine Kontrolle des Abstreifers durch eine Fachperson.
- · Wir empfehlen weiterhin, dass die eingebauten Abstreifersysteme alle 3 Monate von einer Fachperson kontrolliert und gewartet werden. Ein Wartungsvertrag mit einer Dienstleistungsfirma hilft dem Betreiber bei der optimalen Nutzung der eingesetzten Abstreifersy-
- Bei schlechtem oder unzureichendem Reinigungsergebnis sollte die Abnutzung der PUR-Leiste /-Segmente kontrolliert oder eine Korrektur der Einstellung an der Spannvorrichtungen vorgenommen werden.
- Die PUR-Leiste /-Segmente dürfen bis zur Verschleißmarkierung (siehe X) genutzt werden. Danach sind Ersatzleisten (s. Abb. 8) bzw. Ersatzsegmente (s. Abb. 9) auszutauschen. Ersatzleisten und -segmente sind als Ersatzteile (s. Artikelnummern S. 11) erhältlich.



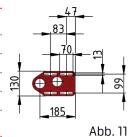
! Achtung: Der Austausch der abgenutzten Reinigungsleisten/-elemente darf nur bei abgeschalteter Bandanlage durchgeführt werden.

- Für den Wechsel müssen die Spanneinheiten entspannt und die jeweilige Leiste aus der Aufnahme entfernt werden. Danach wird die neue Leiste eingesetzt und wieder entsprechend gesichert.
- Die Vorspannung des Abstreifers wird dann laut der Montageschritte (s. Punkt 7) hergestellt.

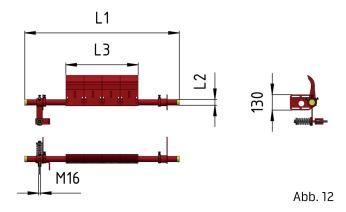
#### 11.1 Einbaumaße UNICLEAN PUR-FH



Gurtbreite	Ll	L2	L3	
500	1100	Ø 48,3	400	
650	1200	Ø 48,3	500	
800	1300	Ø 48,3	650	
1000	1500	Ø 48,3	800	
1200	1700	Ø 60,3	1000	
	-	- ••••••	-	



#### 11.2 Einbaumaße UNICLEAN PUR-FH 90



Gurtbreite	L1	L2	L3	Segmente
500	1000	Ø 48,3	304	2
650	1100	Ø 48,3	456	3
800	1200	Ø 48,3	608	4
1000	1300	Ø 48,3	760	5
1200	1500	Ø 60,3	912	6

## 12. Artikelnummern Abstreifersysteme und Ersatzteile

#### 13. Gefährdungsbeurteilung

Art. Nr.	Bezeichnung
Abstreifersystem UNICLEAN PU	R-FH
578 8756	GB 500
578 8757	GB 650
578 8758	GB 800
578 8759	GB 1000
578 8760	GB 1200

Die Gefährdungsbeurteilung wurde durchgeführt und liegt zur Einsicht in der Firma TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH Niederlassung Nauen bereit.

#### Abstreifersystem UNICLEAN PUR-FH 90

578 8750	GB 500
578 8751	GB 650
578 8752	GB 800
578 8753	GB 1000
578 8754	GB 1200

#### Ersatzleisten UNICLEAN PUR-FH

578 8761	GB 500
578 8762	GB 650
578 8763	GB 800
578 8764	GB 1000
578 8765	GB 1200

#### Ersatzsegment UNICLEAN PUR-FH 90

578 8755	GB 500 - 1200

#### 14. EG Konformitätserklärung



#### EG Konformitätserklärung Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine

DA 9-8 Seite 1 von 1

Hersteller

TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH

NL Nauen Siemensring 13 D-14641 Nauen

03321 / 455018 03321 / 455021

Telefon: Telefax:

E-Mail:

info.nauen@tiptop-borna.de

Beschreibung des Gerätes

Gerätebezeichnung Geräte - Typ - Daten

Gurtreinigungssystem UNICLEAN

HM-UG / HM-UT / PUR-UT / PUR-FH / PUR-FH 90

Einsatzbereich des Gerätes

Gurtreinigungssystem zum Abstreifen von Fördergutresten an Gurtbändern

#### Allgemeine Bestimmungen, denen das oben beschriebene Gerät entspricht

Der bestellte Dokumentationsverantwortliche ist: Adam Puchalla - Borkumer Straße 81 - 45772 Marl

Die Konstruktion und der Bau dieser Reinigungssysteme erfolgten nach den anerkannten Regeln der Technik und entsprechen dem Stand der Technik. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Konstruktion dieser Systeme verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Neben der Einhaltung allgemeiner Bestimmungen wie z.B.: EN-Normen, CEN-Berichte, DIN-Normen etc., erfolgen die Konzipierung und der Bau oben beschriebener Maschine entsprechend der neuen Maschinenrichtlinie 2006/42/EG für Innenverkehrbringer und Hersteller von Maschinen und der darauf basierenden 9. GPSGV-Maschinenverordnung, die bei Bedarf eingesehen werden können.

Es wird vorausgesetzt, dass für beigestellte Produkte, die zum Anbau an das von TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH gelieferte Reinigungssystem bestimmt sind, eine Konformitäts- bzw. Herstellererklärung vorliegt und die Montage den Anforderungen der o.g. EG-Richtlinie entsprechend durchgeführt wurde / wird. (siehe Einbauanleitung)

TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH NL Nauen

Heiko Scheffter Name und Unterschrift des Befugten

Nauen, den 09.08.2021



## ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle der TÜV SÜD Management Service GmbH

bescheinigt, dass das Unternehmen



#### TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH

**OT Zedtlitz, Zedtlitzer Dreieck 10** 04552 Borna Deutschland

einschließlich der Standorte und Geltungsbereiche gemäß Anlage

> ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Auftrags-Nr. 707050042, wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

ISO 9001:2015

erfüllt sind.

Dieses Zertifikat ist gültig vom 21.02.2022 bis 20.02.2025. Zertifikat-Registrier-Nr.: 12 100 50665 TMS.



Leiter der Zertifizierungsstelle München, 05.01.2022



Seite 1 von 2

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungsstelle • Ridlerstrasse 57 • 80339 München • Germany www.tuvsud.com/de-certificate-validity-check

TÜV®

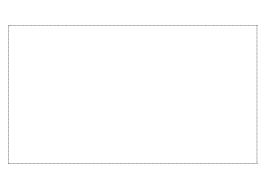
#### Notizen



#### Notizen



In Germany
π
۶
c
Φ.
Ċ
-
а
Ċ
Ω
2
_
=
- 1
_
$\subseteq$
'n
2310
500
1
4



Ihr lokaler Ansprechpartner



**"**ONE BRAND **"**ONE SOURCE **"**ONE SYSTEM

REMA TIP TOP AG
Gruber Straße 65 · 85586 Poing/Germany
Phone: +49 8121 707-100
Fax: +49 8121 707-10 222
info@tiptop.de
www.rema-tiptop.com

