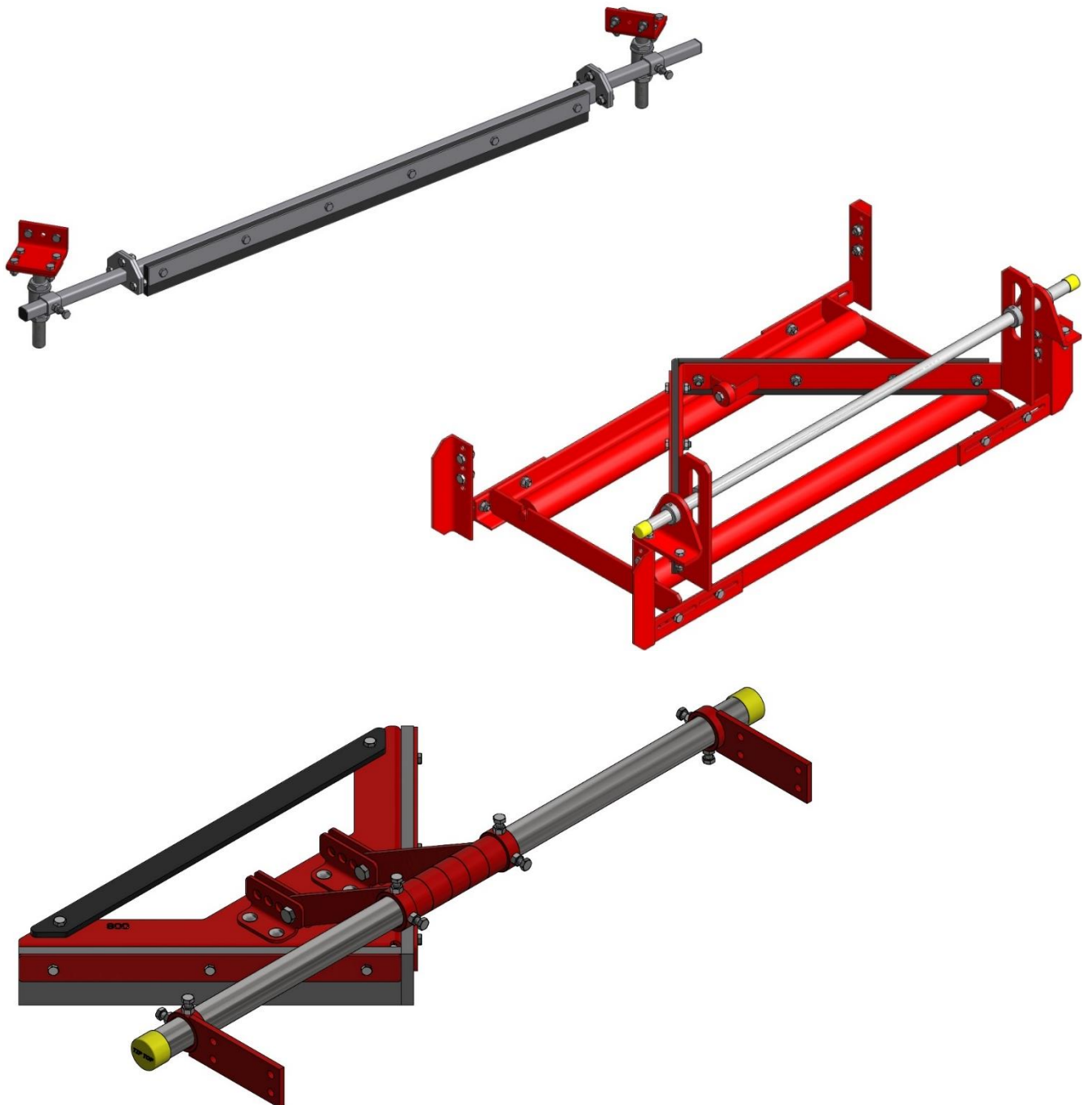


Montageanleitung

REMACLEAN Typ RB-IGD / RB-IGP / RB-IGP-S

FÖRDERGURTREINIGUNGSSYSTEME

Zum Reinigen der Innenseite des Fördergurtes im Untertrum



Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Sicherheitsinformationen	4
2. Grundsätzliche Sicherheitsinformationen	4
2.1 REMACLEAN-SYSTEME in ATEX-Ausführung	5
2.1.1 Auflagen für die sichere Anwendung	6
2.1.2 Kennzeichnung	6
3. Bestandteile der Abstreifersysteme	7
3.1 Bestandteile RB-IGD	7
3.2 Bestandteile RB-IGP	9
3.3 Bestandteile RB-IGP-S	10
4. Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe der Gurtreinigungssysteme	11
5. Montagevorbereitung	12
6. Einbauposition	12
6.1 Einbauposition RB-IGD	12
6.2 Einbauposition RB-IGP	13
6.3 Einbauposition RB-IGP-S	13
7. Montageschritte	14
7.1 Montageschritte RB-IGD	14
7.2 Montageschritte RB-IGP	14
7.3 Montageschritte RB-IGP-S	15
8. Einstellarbeiten und die Vorspannung des Abstreifers	17
9. Wartung und Inspektion	18
10. Übersichtszeichnungen	19
10.1 Übersichtszeichnung RB-IGD	19
10.2 Übersichtszeichnung RB-IGP	21



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

10.3 Übersichtszeichnung RB-IGP-S	22
11. Einbaumaße	23
12. Artikelnummern	23
13. Konformitätserklärung.....	26
14. Gefährdungsbeurteilung	27
15. Zertifikat ISO 9001.....	28



1. Allgemeine 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 Abstreifer im Allgemeinen in Fördergurтанlagen eingebaut werden, sind von den Herstellern dieser Anlagen bzw. dem Betreiber der den Abstreifer einbaut, die Bestimmungen der Maschinenbaurichtlinien einzuhalten.
- Fördergurtabstreifer der Fa. REMA Tip Top GmbH dürfen nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung zum Reinigen von Fördergurтан an dafür vorgesehenen Stellen eingesetzt werden.
- Mit dem Betreiber muss immer geklärt werden, unter welchen Bedingungen der Abstreifer arbeiten soll (z.B. unter Tage, im Steinbruch usw.)
- In allen Industriezweigen wo keine Sonderanforderungen gestellt werden, können die Abstreifer nach Bedarf im Temperaturbereich von **-40°C bis +60°C** eingesetzt werden. Die max. Fördergeschwindigkeit von **3,5 m/s** darf nicht überschritten werden.
- 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 allen Montagearbeiten sind die UVV und die einschlägigen Vorschriften der örtlichen Behörden und der örtlichen Gesetzgebung einzuhalten.

2. Grundsätzliche Sicherheitsinformationen

- Mit diesen Sicherheitshinweisen wird kein Anspruch auf Vollständigkeit erhoben. Bei Fragen und Problemen bitte mit dem Hersteller Kontakt aufnehmen.
- Die Fördergurtabstreifer **REMACLEAN RB-IGD, RB-IGP** und **RB-IGP-S** 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 REMACLEAN-SYSTEME in ATEX-Ausführung

Abstreifelemente liegen auf der Gurtoberfläche auf und entfernen, ähnlich einem Spachtel, Restgut von dem vorbeilaufenden Band.

Die Abstreifkonstruktion besteht aus Stahl. Die Abstreifelemente können aus Polyurethan, Gummi, Keramik oder Hartmetall bestehen.

Die Polyurethan- und Gummierelemente können aus elektrostatisch ableitfähigem Material mit einem Oberflächenwiderstand von kleiner $10^9 \Omega$ hergestellt werden.

Die Fördergurt-Reinigungssysteme entsprechen der Gerätegruppe I Kategorie M2 und der Gerätegruppe II Kategorie 2D nach RL 94/9/EG.

Die Gerätegruppe I Kategorie M2 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein hohes Maß an Sicherheit gewährleisten. Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in untertägigen Bergwerken sowie deren Übertageanlagen bestimmt, die durch Grubengas und/oder brennbare Stäube gefährdet sind. Beim Auftreten einer explosionsfähigen Atmosphäre müssen die Geräte abgeschaltet werden können. Die apparativen Explosionsschutzmaßnahmen innerhalb dieser Kategorie gewährleisten das erforderliche Maß an Sicherheit bei normalem Betrieb, auch unter schweren Betriebsbedingungen und insbesondere bei rauer Behandlung und wechselnden Umgebungseinflüssen.

Die Gerätegruppe II Kategorie 2D Kategorie 2 umfasst Geräte, die konstruktiv so gestaltet sind, dass sie in Übereinstimmung mit den vom Hersteller angegebenen Kenngrößen betrieben werden können und ein hohes Maß an Sicherheit gewährleisten. Geräte dieser Kategorie sind zur Verwendung in Bereichen bestimmt, in denen damit zu rechnen ist, dass eine explosionsfähige Atmosphäre aus Gasen, Dämpfen, Nebeln und/oder Staub/Luft-Gemischen gelegentlich auftritt. Die apparativen Explosionsschutzmaßnahmen dieser Kategorie gewährleisten selbst bei häufigen Gerätestörungen oder Fehlerzuständen, die üblicherweise zu erwarten sind, das erforderliche Maß an Sicherheit.

2.1.1 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 $6,5 \text{ m}\cdot\text{s}^{-1}$ sind in Verbindung mit eingesetzten Fördergurt-Reinigungssystemen in Fördergurtanlagen nicht zulässig. Eine Oberflächentemperatur von 150°C darf nicht überschritten werden.

Alle leitfähigen Teile der Fördergurt-Reinigungssysteme müssen mit einem Ableitwiderstand gegenüber Erde von kleiner als $10^6 \Omega$ geerdet werden.

Die Fördergurt-Reinigungssysteme der Gruppe II Kategorie 2D dürfen nur in Verbindung mit Stäuben verwendet werden, deren Mindestzündenergie größer als 10 mJ und deren Mindestzündtemperatur (Staubwolke) größer als 300°C ist und deren Mindestzündtemperatur (abgelagerter Staub) 225°C nicht überschreitet. Für die Fördergurt-Reinigungssysteme der Gruppe I Kategorie M2 dürfen nur Bauteile aus für untertägigen Steinkohlebergbau zugelassenen, elektrostatisch ableitfähigen Kunststoffen eingesetzt werden.

Für die Fördergurt-Reinigungssysteme der Gruppe I Kategorie M2 dürfen nur an Beförderer eingesetzt werden, welche beim Auftreten von explosionsfähiger Atmosphäre abgeschaltet werden können.

2.1.2 Kennzeichnung

Die Kennzeichnung (gut sichtbar, lesbar und dauerhaft) umfasst mindestens die folgenden Angaben:

- Name und Anschrift des Herstellers
- CE-Kennzeichnung
- Maschinenummer
- Herstellungsjahr



I M2



II 2 D T150 °C

3. Bestandteile der Abstreifersysteme

3.1 Bestandteile RB-IGD

- Pos. 1: Systemträger
- Pos. 2: Abstreifgummi Typ CAB in Stärke 15 mm
- Pos. 3: Klemmleiste mit M12 Schrauben
- Pos. 4: Einstellmuttern 2 Stück M30
- Pos. 5: Gewindespindeln M30
- Pos. 6: Befestigungswinkel
- Pos. 7: Ansatzstück aus Vierkant
- Pos. 8: Feststellschraube M12

Bis GB 1000

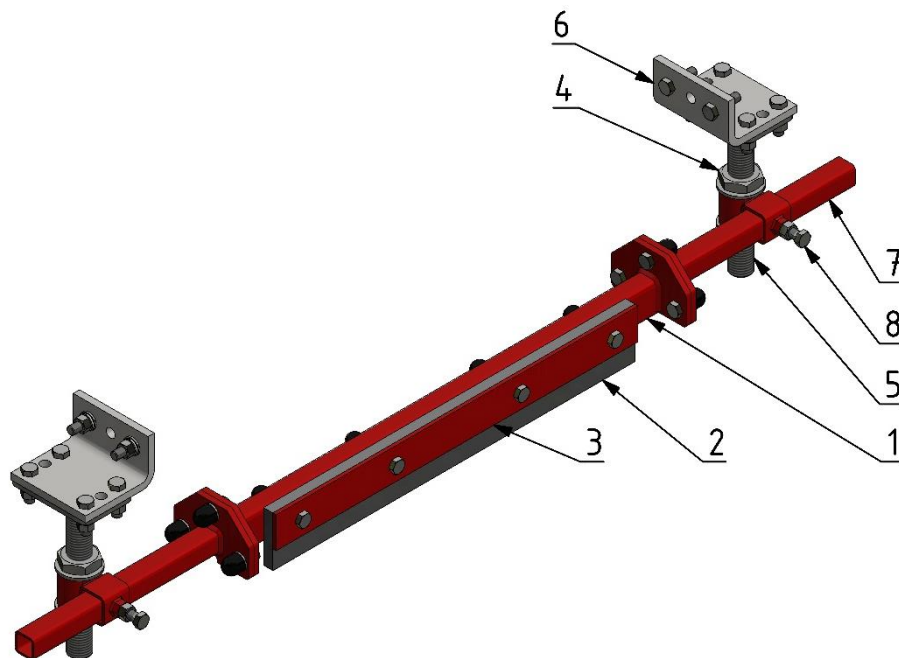


Bild 1

RB-IGD ab GB 1200

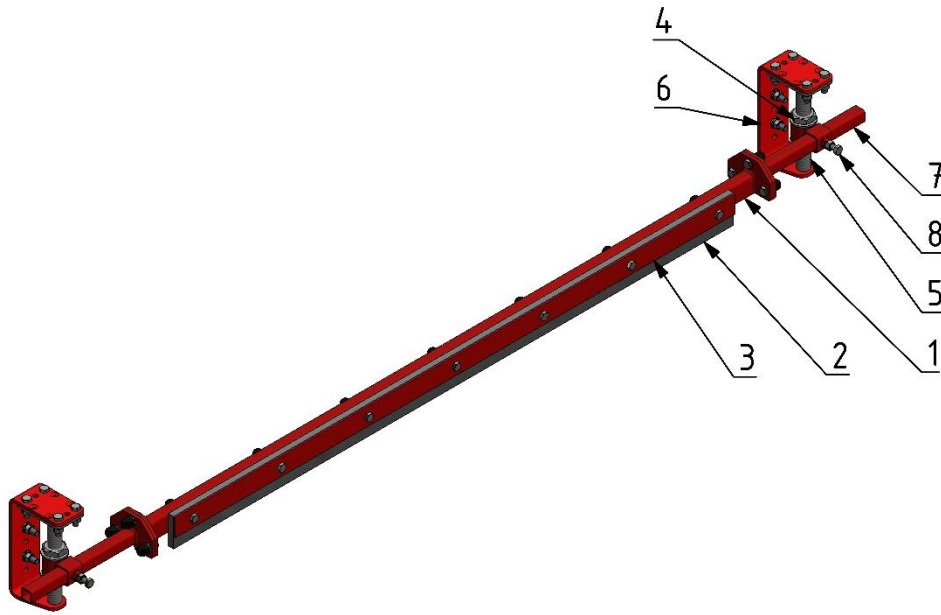


Bild 2

3.2 Bestandteile RB-IGP

- Pos.1: Grundrahmen des RB -IGP Pflugreinigers
- Pos.2: Abstreifgummi Typ CAB in Stärke 15 mm
- Pos.3: Laufrad
- Pos.4: Grundrahmen für Tragrollenaufnahme
- Pos.5: Befestigungswinkel für die Tragrollenaufnahme
(welcher am vorh. Förderbandgerüst befestigt wird)
- Pos.6: Tragrolle
- Pos.7: Führungsrohr des Pflugreinigers
- Pos.8: Verlagerung des Führungsrohres
- Pos.9: Stelling

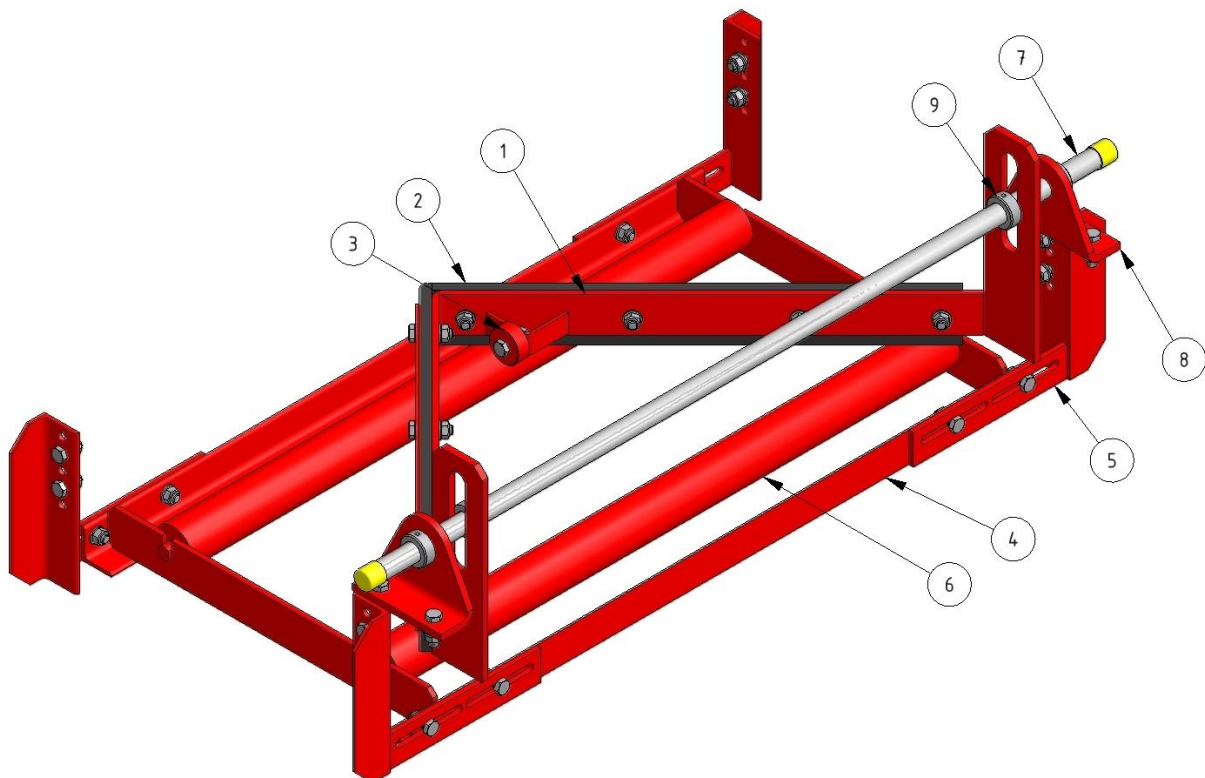


Bild 3

3.3 Bestandteile RB-IGP-S

- Pos. 1: Grundrahmen
- Pos. 2: Tragrohr
- Pos. 3: Abstreifgummi Typ CAB in Stärke 15 mm
- Pos. 4: Klemmblech CAB (Pos. 3)
- Pos. 5: Verstellarm (Winkeleinstellung)
- Pos. 6: Montagelasche (Befestigung am vorhandenen Fördergerüst)
- Pos. 7: Aussteifung / Gewicht

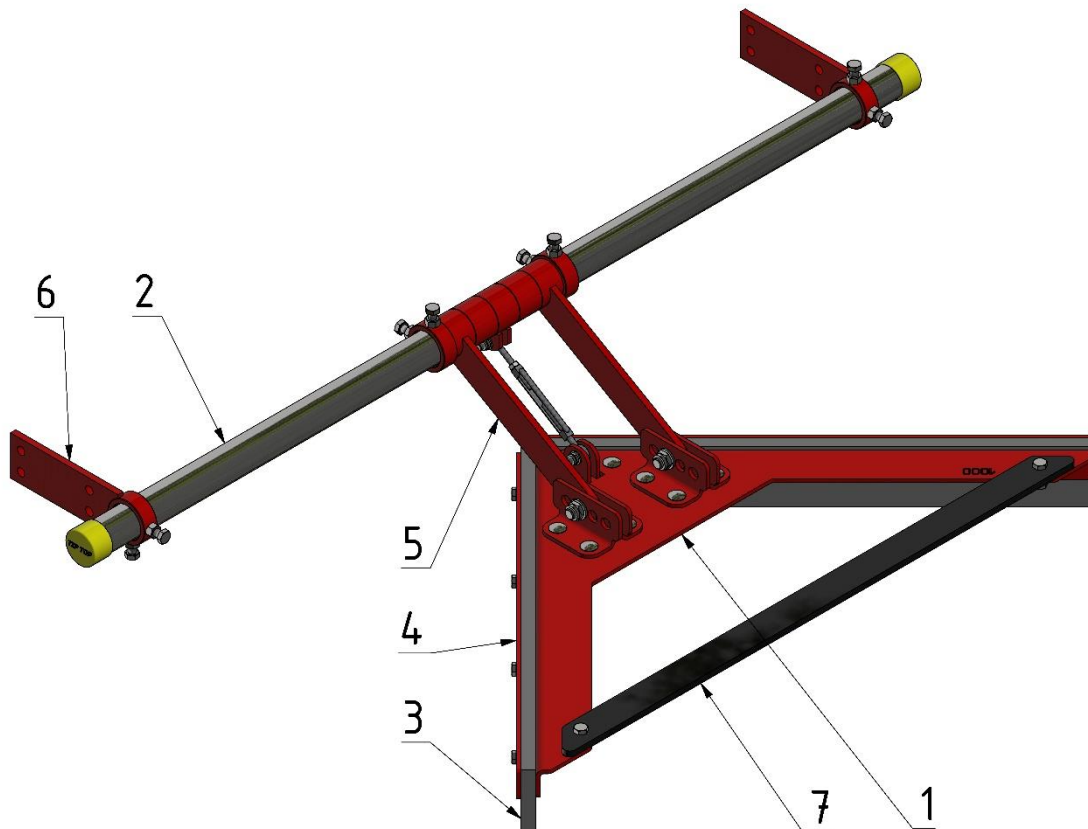


Bild 4

4. Einsatzbedingungen, Zweck und Aufgabe der Gurtreinigungssysteme

- Die Fördergurtreiniger **REMACLEAN RB-IGD, RB-IGP** und **RB-IGP-S** sind Vorrichtungen, die zum Reinigen der verschmutzten Oberfläche, der Innenseite eines Fördergurtes, im Untertrum, vorgesehen sind.
- Die Gurtreiniger können an jeder beliebigen Stelle an der Innenseite des Untertrumes zum Einsatz kommen. Optimal im Bereich der Hecktrommel bzw. einer Untergurtragrolle ohne Stütz- bzw. Pufferringe. Siehe **6.3**.
- Ein hoher Reinigungseffekt ist nur bei guter Förderguroberfläche und gutem Zustand der Verbindungen erzielbar.
- **Diese Gurtreiniger dürfen bei mechanischen Verbindungen eingesetzt werden! Voraussetzung dafür ist, dass die Verbinder auf der Tragseite und der Laufseite in die Deckplatte eingelassen sind.**
- Es muss dafür gesorgt werden, dass der Fördergurt an der Einsatzstelle des **RB-IGD** und **RB-IGP-S**, gerade und ohne Durchhang geführt wird. Hierfür wird der Einsatz von zusätzlichen Tragrollen empfohlen.
- Max. Fördergurtgeschwindigkeit **3,5 m/s**.
- Die **RB-IGD** und **RB-IGP** dürfen bei Reversierbetrieb eingesetzt werden. Bitte beachten Sie die unterschiedliche Abwurfrichtung des Materials. Wir empfehlen Ihnen zwei Stück spiegelbildlich einzusetzen.
- **Der RB-IGP-S darf nicht bei Reversierbetrieb oder möglichem Gurtrücklauf eingesetzt werden.**

5. Montagevorbereitung

- 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 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.

6. Einbauposition

6.1 Einbauposition **RB-IGD**

Alle notwendigen Einbaumaße für die Abstreiferausführung sind in der Übersichtszeichnung **Bild 11** und **Bild 12** vorhanden.

Das Abstreifsystem **RB-IGD** kommt auf der Innenseite des Untertrumes zum Einsatz. Dabei ist darauf zu achten, dass der Untertrum an der Einsatzstelle des Reinigers nicht durchhängt.

Die wichtigste Grundlage für den Einsatz, sind deshalb die Tragrollen, welche den Gurt horizontal halten.

Bei der Auswahl der Einbauposition ist zu beachten, dass der Abstreifer unmittelbar vor der Umlenktrummel angeordnet wird. Es ist darauf zu achten das zwischen Abstreifer und Umlenktrummel mindesten 100 mm Freiraum bleibt.

Das abgestriffene Material muss ohne Probleme aus der vorhandenen Bandanlage ausgetragen werden können.

6.2 Einbauposition RB-IGP

Alle notwendigen Einbaumaße für die Abstreiferausführung sind in der Übersichtszeichnung **Bild 13** vorhanden.

Das Abstreifensystem **RB-IGP** kommt auf der Innenseite des Untertrumes zum Einsatz. Für einen geraden Gurtlauf sorgt die von uns mitgelieferte Unterkonstruktion mit den beiden Tragrollen.

Bei der Auswahl der Einbauposition ist zu beachten, dass der Abstreifer unmittelbar vor der Umlenktrummel angeordnet wird. Es ist darauf zu achten das zwischen Abstreifer und Umlenktrummel mindesten 100 mm Freiraum bleibt. Das abgestriffene Material muss ohne Probleme aus der vorhandenen Bandanlage ausgetragen werden können.

6.3 Einbauposition RB-IGP-S

Alle notwendigen Einbaumaße für die Abstreiferausführung sind in der Übersichtszeichnung **Bild 14** vorhanden.

Das Abstreifensystem **RB-IGP-S** kommt auf der Innenseite des Untertrumes zum Einsatz. Es ist darauf zu achten, dass der Untertrum an der Einsatzstelle des Reinigers nicht durchhängt. Der generelle Einbau einer solchen Tragrolle **ca. 100 mm** vor dem Gurtreiniger, wird empfohlen.

Bei der Auswahl der Einbauposition ist zu beachten, dass der Abstreifer unmittelbar vor der Umlenktrummel angeordnet wird. Es ist darauf zu achten, dass zwischen Abstreifer und Umlenktrummel mindesten 100 mm Freiraum bleibt. Das abgestriffene Material muss ohne Probleme aus der vorhandenen Bandanlage ausgetragen werden können.

Sollte das Maß zur Hecktrummel von **100 mm** nicht gehalten werden, empfehlen wir eine zusätzlich UT Tragrolle in glatt.

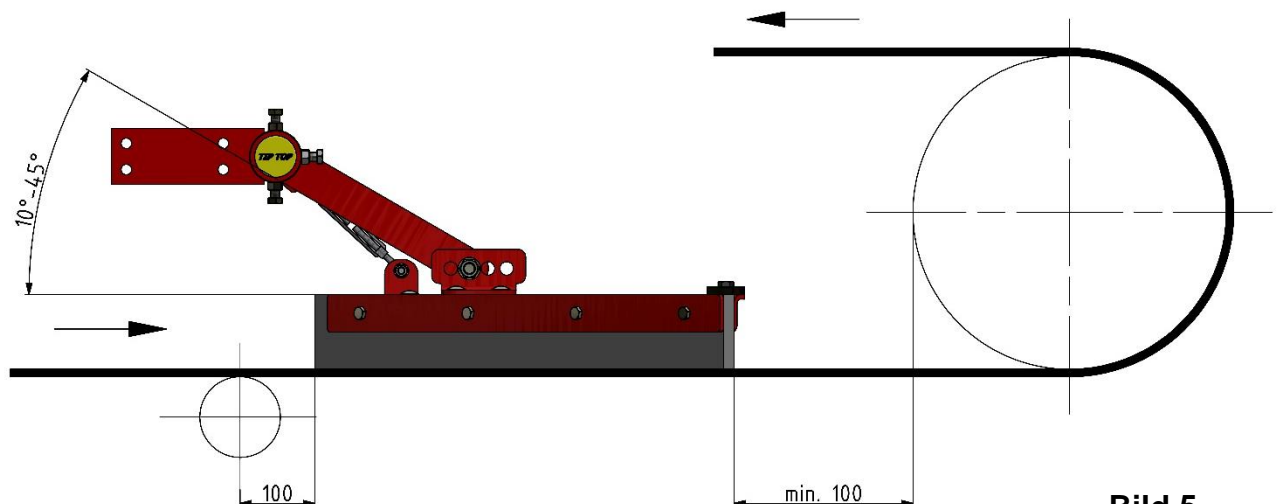


Bild 5

7. Montageschritte

7.1 Montageschritte **RB-IGD**

Nach festlegen der Montagestelle an der Bandanlage sind die passenden Montagebohrungen herzustellen, bzw. die bauseits vorbereiteten Montagewinkel / Montagekonsolen anzuschrauben oder anzuschweißen.

Sollte es notwendig sein, müssen auch die Durchbrüche in den Seitenwänden der Bandanlage für die Montage vorbereitet werden.

7.2 Montageschritte **RB-IGP**

Beim Abstreifsystem **Typ RB – IGP** ist darauf zu achten, dass die Unterkonstruktion parallel zum vorhandenen Gurt angeordnet wird.

Nach festlegen der Montagestelle an der Bandanlage sind die passenden Montagebohrungen herzustellen, bzw. die bauseits vorbereiteten Montagewinkel / Montagekonsolen anzuschrauben oder anzuschweißen.

Sollte es notwendig sein, müssen auch die Durchbrüche in den Seitenwänden der Bandanlage für die Montage vorbereitet werden.

Als erstes den Grundrahmen **Pos. 4** mit den Tragrollen an der Montagestelle montieren. Der Untergurt muss an beiden Tragrollen aufliegen und eine flache Ebene bilden.

Danach ist der Pflugreiniger **Pos. 1** auf dem Untertrum aufzusetzen und die beiden Verlagerungen **Pos. 8** passend zu der Position montieren.

Wichtig:

Der Pflug mit der CAB Lippe muss die Möglichkeit haben sich senkrecht nach unten zu bewegen (mindestens 50 mm)! Die CAB - Gummilippe **Pos. 2** muss beidseitig mindesten **10 mm** über die vorhandene Gurtbreite rausragen.

Die mitgelieferte Achse **Pos. 7** verbindet Pflugreiniger und Bandkonstruktion. Die Stellringe **Pos. 9** sollen so festgesetzt werden, dass der Grundrahmen des Abstreifers **Pos.1** mittig gehalten wird

7.3 Montageschritte RB-IGP-S

Bei der Einbauposition ist als erstes der Abstand zwischen Obertrum und Untertrum zu beachten. Dieser sollte mindestens 250 mm betragen. (s. **Bild 6**)

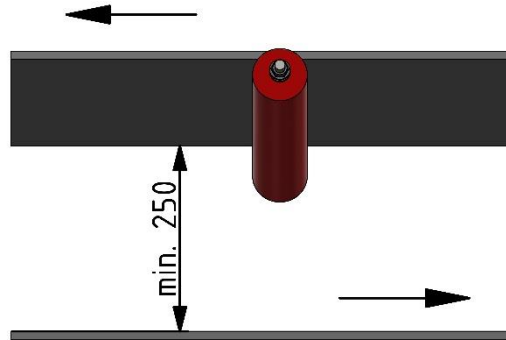


Bild 6

Nach festlegen der Montagestelle an der Bandanlage sind die passenden Montagebohrungen herzustellen, bzw. die bauseits vorbereiteten Montagewinkel / Montagekonsolen anzuschrauben. Hierfür sind die Montageplatten senkrecht oder vertikal einzustellen. Die Mitte der Tragrohrdurchführung sollte **200 - 350 mm** über der Gurtinnenseite liegen, wie in **Bild 7** zu sehen ist. Die Verstellarme **Pos. 5** müssen zwischen **10°** und **45°** montiert werden. (s. **Bild 8**)

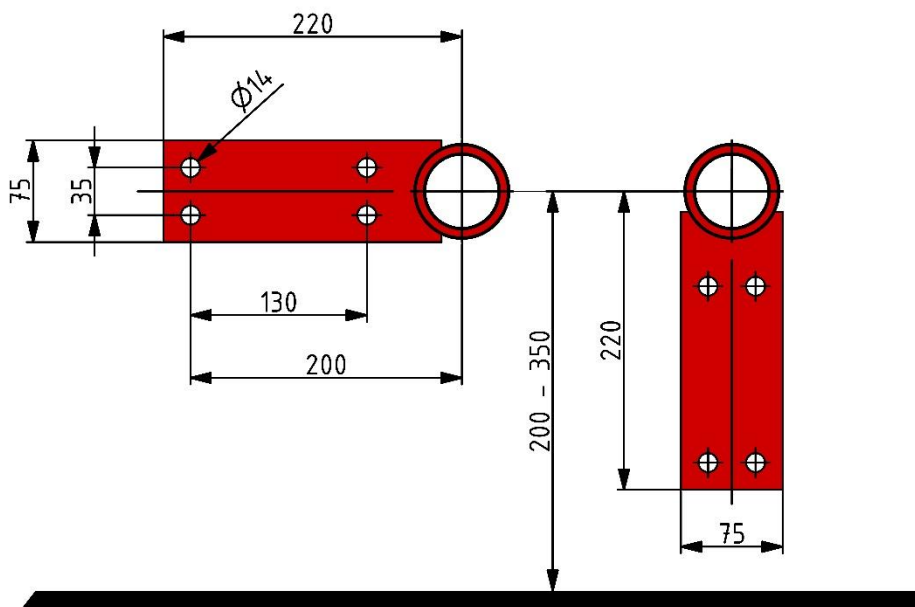
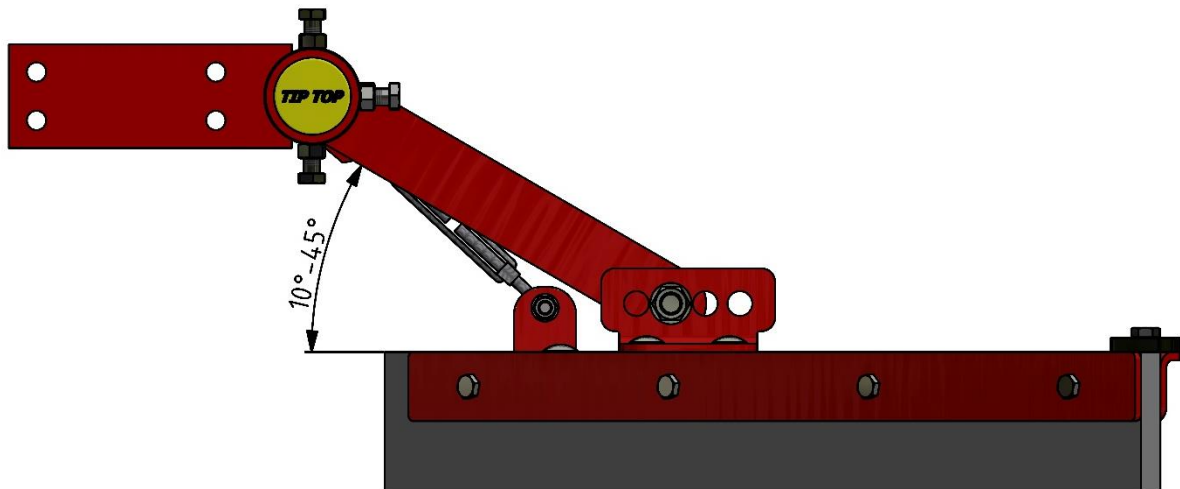


Bild 7


Bild 8

Sollte es notwendig sein, müssen auch Durchbrüche in den Seitenwänden der Bandanlage, für die Montage, vorbereitet werden.

Der Gurtreiniger muss als nächstes zum Bandgerüst zentriert werden, wobei die Kontermuttern der Klemmringe gelöst und nach Positionierung wieder angezogen werden.

Um den **RB-IGP-S** richtig einzustellen, wird der Reiniger zunächst ohne den CAB-Abstreifgummi **Pos. 3** auf den Gurt gelegt. Die Spannschraube muss nun so eingestellt werden, dass die Spitze des Innengurtreinigers **ca. 10 mm** von der Gurtfläche entfernt ist. (Die Spitze des **RB-IGP-S** muss **ca. 10 mm** über dem Gurt hängen.) Dies verhindert nach Abnutzung des Abstreifgummis, ein Eintauchen der Spitze in den Fördergurt. **Sehr wichtig** ist es, die Spannschraube / das Spannschloss nun mit der dazugehörigen Kontermutter festzusetzen!

Nach Einsatz der Abstreifgummis, ist der **RB-IGP-S** bereit zum Probelauf. Hierfür wird die Bandanlage gestartet und es wird danach geprüft, ob der Reiniger glatt auf dem Band läuft. Im Falle von auftretenden Vibrationen, muss die Spitze des Reinigers, mithilfe der Spannschraube, noch weiter hoch gezogen werden.

8. Einstellarbeiten und die Vorspannung des Abstreifers

Beim Abstreifsystem **Typ RB-IGD** wird die Abstreifleiste symmetrisch, leicht, an den Gurt angestellt. Mit den Einstellmuttern **Pos. 4** (2 Stück M30) wird der Druck gegen den Fördergurt erzeugt. Jetzt gibt es zwei Varianten die Einstellmutter **Pos. 4** festzusetzen. (Das ist notwendig, um den notwendigen Einstelldruck zu erhalten.)

A) Die Einstellmutter **Pos. 4** wird direkt gekontert. (s.**Bild 9**) Das heißt, wenn der Verschleiß der Gummilippe soweit fortgeschritten ist, dass auch die Vorspannung des Gurtreinigers nicht mehr vorhanden ist, liegt die Abstreiferleiste mit seinem Eigengewicht auf dem Gurt auf.

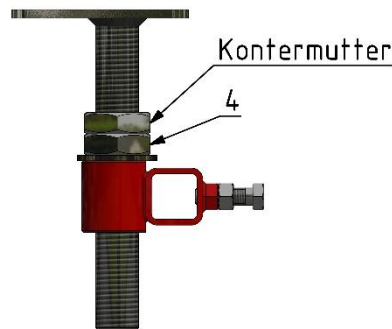


Bild 9

B) Die Einstellmutter wird indirekt gekontert. (s.**Bild 10**) Das heißt, wenn der Verschleiß der Gummilippe soweit fortgeschritten ist, dass auch die Vorspannung der Reinigungsleiste nicht mehr vorhanden ist, bleibt sie ohne weitere Gurtberührung in der Luft hängen.

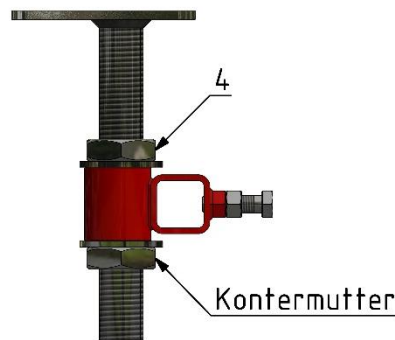


Bild 10

Die CAB-Gummilippe **Pos. 2** muss beidseitig mindestens **50 mm** über die vorhandene Gurtbreite rausragen!

Bei den Abstreifsystemen **RB-IGP** und **RB-IGP-S** sind keine weiteren Einstellungen nötig, da der Gurtreiniger mit seiner Eigenmasse die benötigte Vorspannung erzeugt. Wenn sich zwischen Klemmblech CAB und Gurtoberfläche ein Abstand von **15 mm** eingestellt hat, ist der Abstreifgummi CAB auszutauschen.

9. Wartung und Inspektion

Je nach Fördergut, Verschmutzungsgrad und Einsatzdauer sollen die Abstreifer in regelmäßigen Abständen kontrolliert und gereinigt werden. Wir empfehlen, dass bei mehrschichtigem Betrieb einmal am Tag eine Sichtkontrolle stattfinden sollte.

Beim **RB-IGD** ist es eventuell notwendig, dass man öfter den Anpressdruck nachstellt.

Wir empfehlen weiter, dass die eingebauten Abstreifersysteme alle **3 Monate** von einem Fachmann kontrolliert und gewartet werden. Ein Wartungsvertrag mit einer Dienstleistungsfirma kann dem Betreiber bei der optimalen Nutzung der eingesetzten Abstreifersysteme helfen.

Bei schlechtem oder unzureichendem Reinigungsergebnis sollte die Abnutzung des Abstreifgummis kontrolliert werden und ggf. sollte er ausgetauscht oder eine Korrektur der Einstellung an der Spannvorrichtung vorgenommen werden.

10. Übersichtszeichnungen

10.1 Übersichtszeichnung RB-IGD

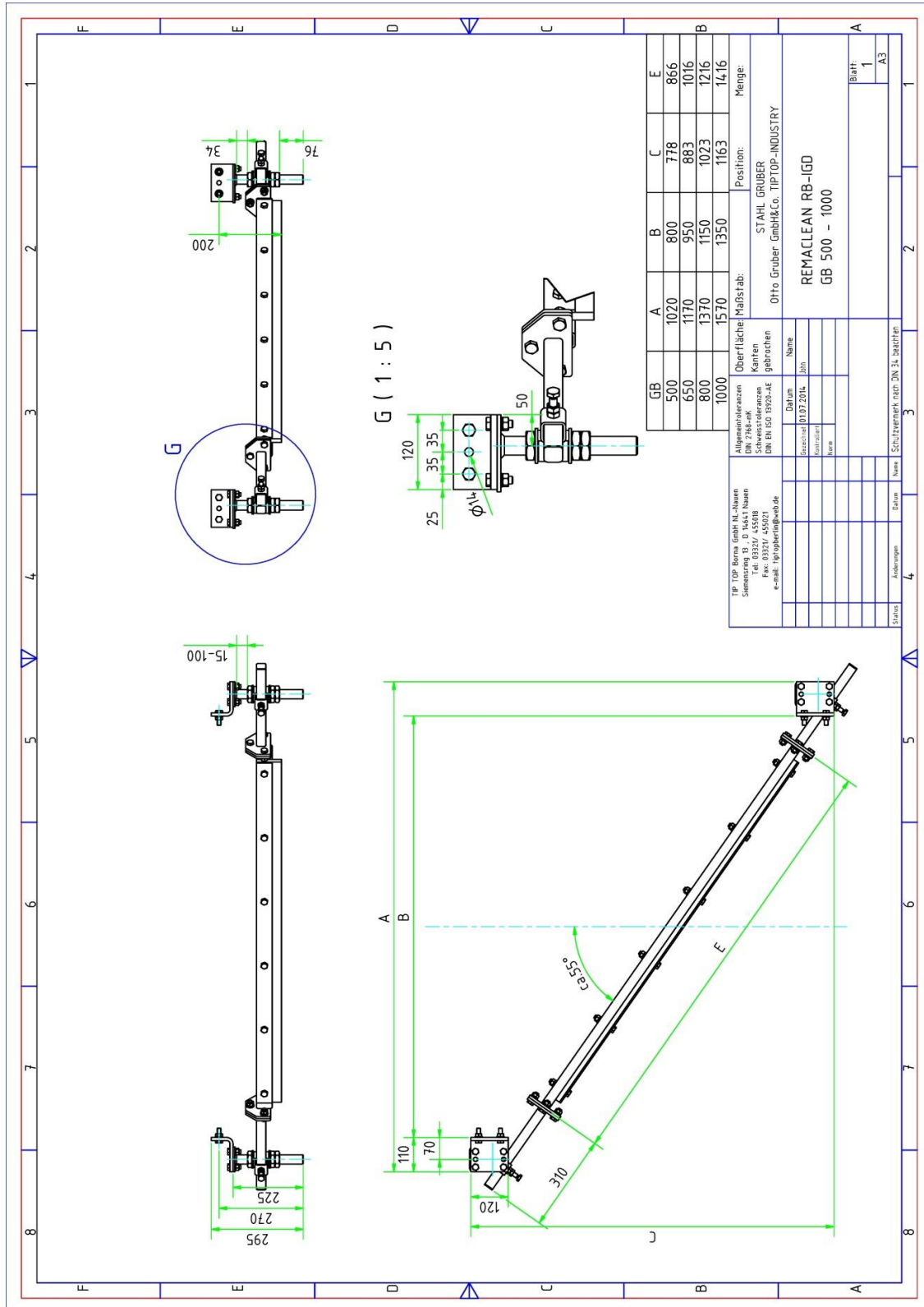


Bild 11

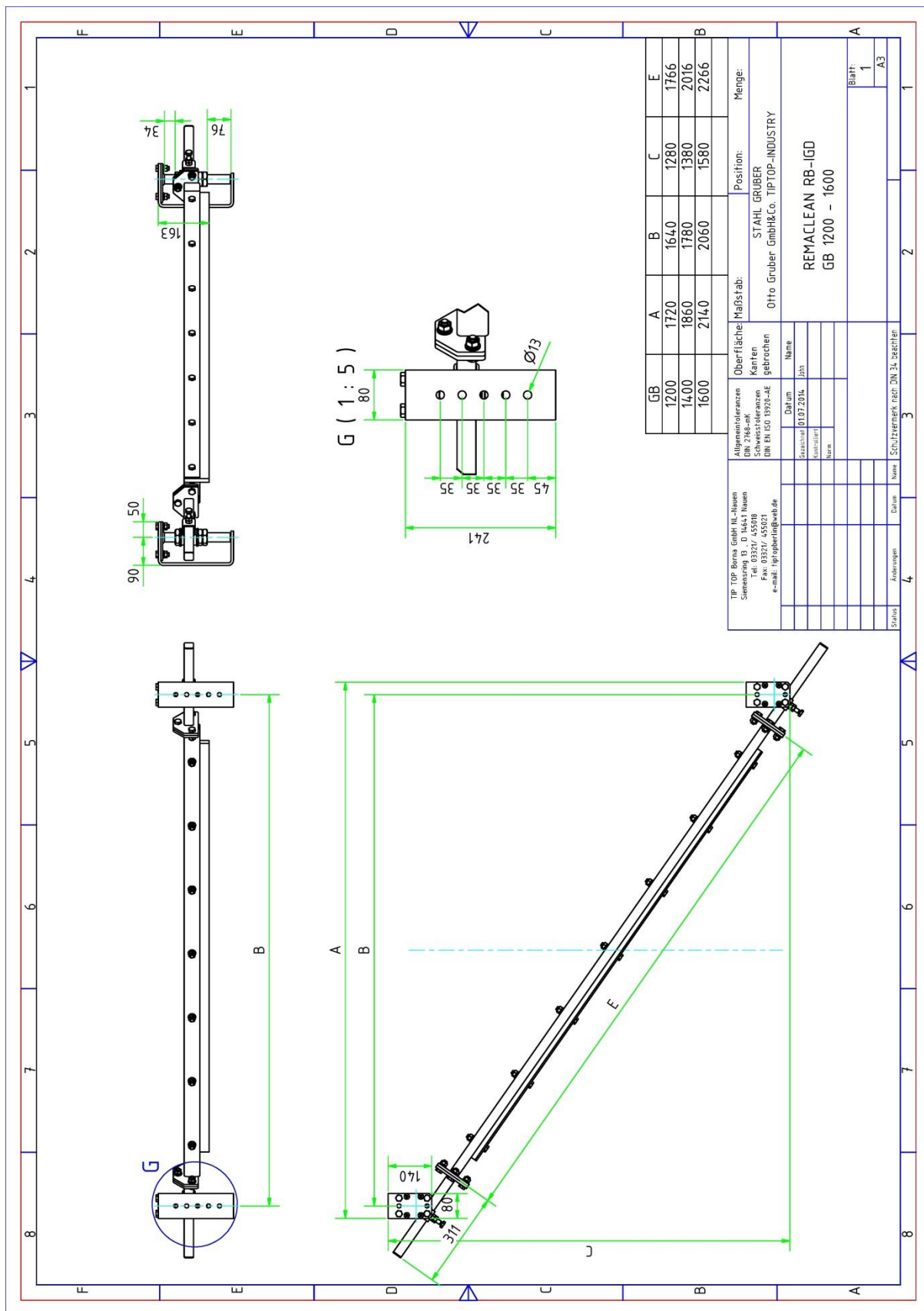


Bild 12

10.2 Übersichtszeichnung RB-IGP

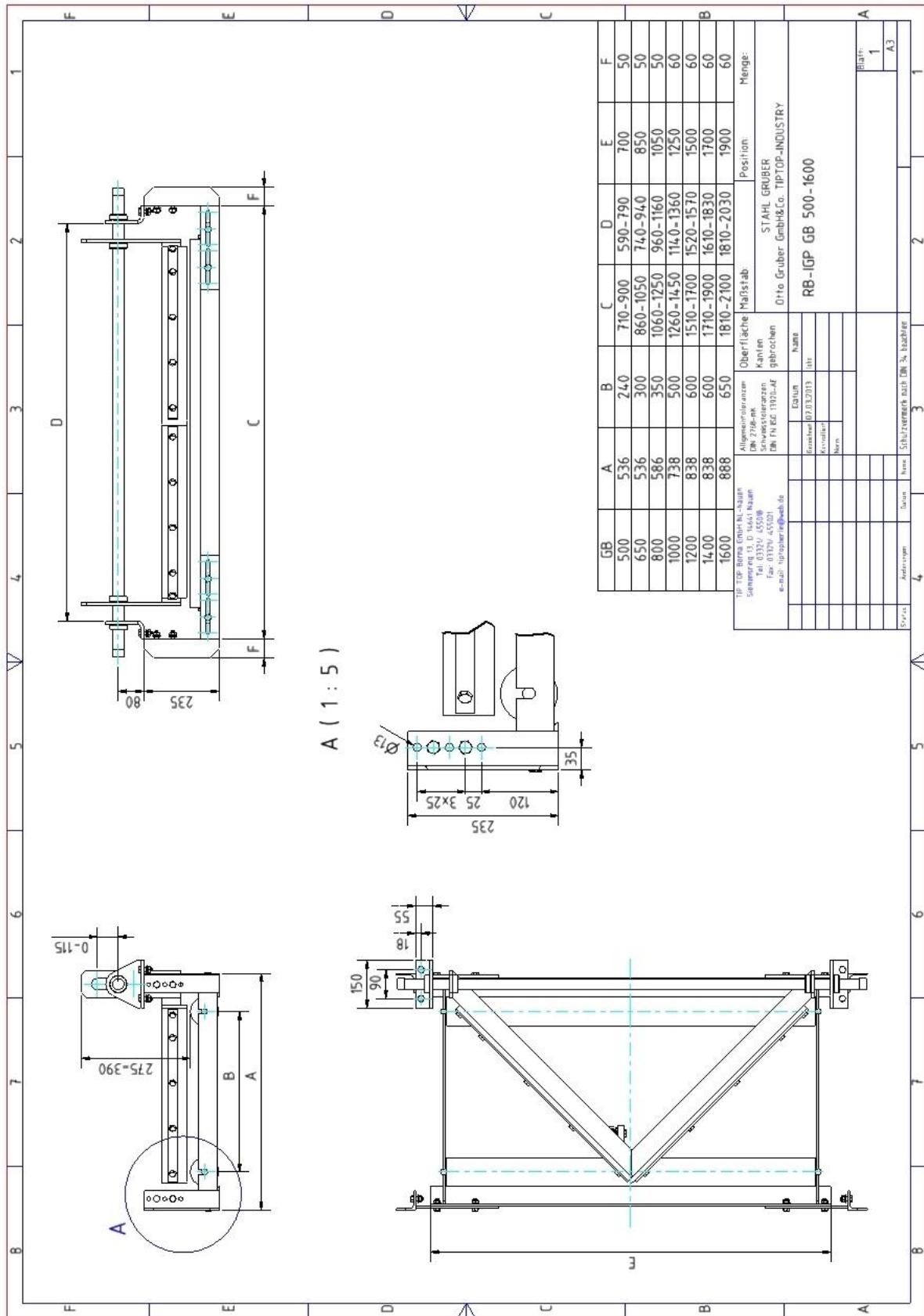
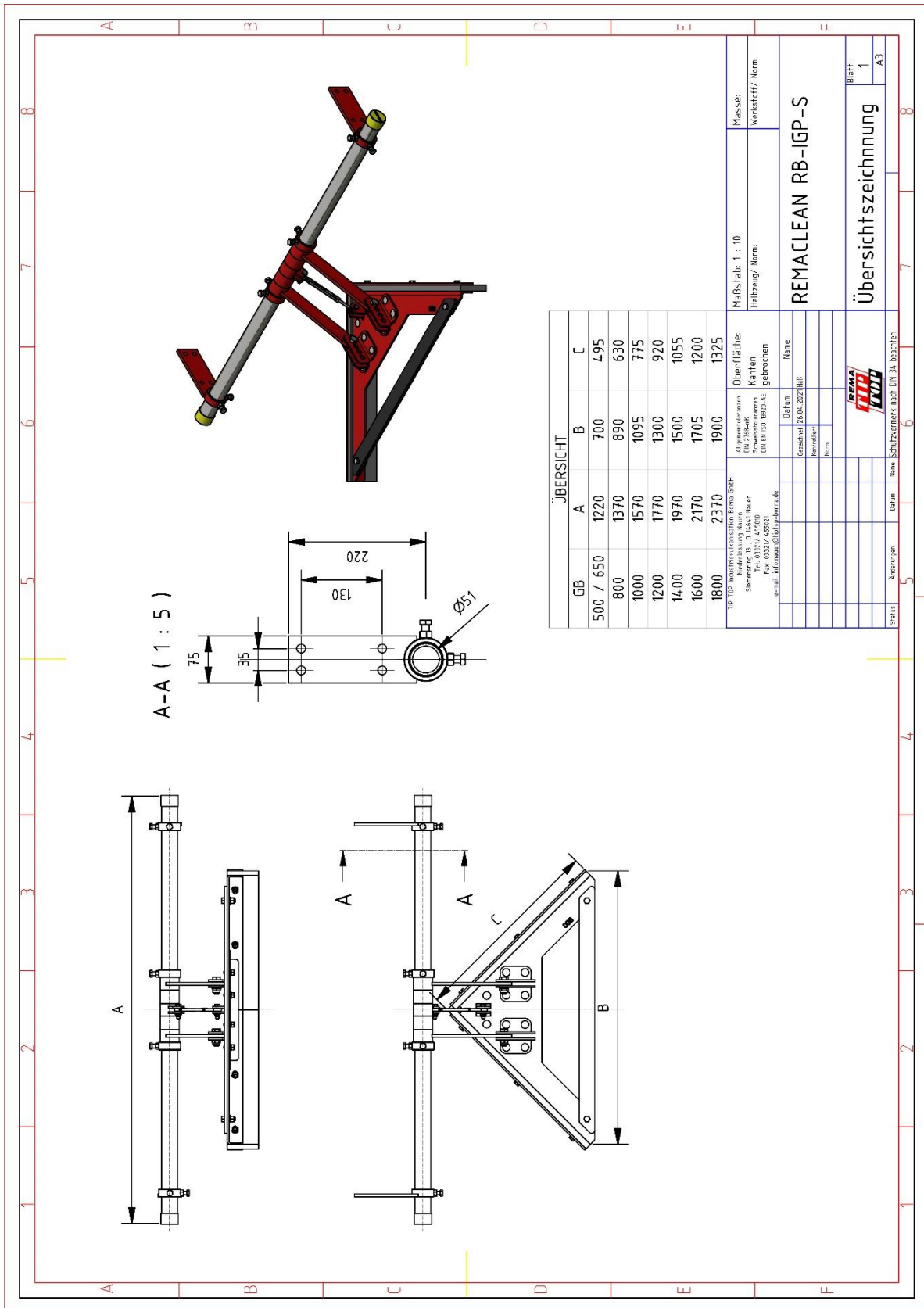


Bild 13

10.3 Übersichtszeichnung RB-IGP-S



11. Einbaumaße

Siehe Übersichtszeichnung Bild 11 - 14

12. Artikelnummern

REMACLEAN RB-IGD

Art. Nr.	Gurtbreite [mm]	Bezeichnung
578 1370	400	REMACLEAN RB-IGD
578 1380	500	REMACLEAN RB-IGD
578 1390	650	REMACLEAN RB-IGD
578 1400	800	REMACLEAN RB-IGD
578 1410	1000	REMACLEAN RB-IGD
578 1420	1200	REMACLEAN RB-IGD
578 1430	1400	REMACLEAN RB-IGD
578 1440	1600	REMACLEAN RB-IGD
578 1450	1800	REMACLEAN RB-IGD
578 1460	2000	REMACLEAN RB-IGD

Art. Nr.	Gurtbreite [mm]	Bezeichnung
578 1371	400	REMACLEAN RB-IGD V*
578 1381	500	REMACLEAN RB-IGD V
578 1391	650	REMACLEAN RB-IGD V
578 1401	800	REMACLEAN RB-IGD V
578 1411	1000	REMACLEAN RB-IGD V
578 1421	1200	REMACLEAN RB-IGD V
578 1431	1400	REMACLEAN RB-IGD V
578 1441	1600	REMACLEAN RB-IGD V

* Verlöschende, antistatische, bedingt ölbeständige Ausführung mit Abstreiflippen in LOBA-Qualität für den Einsatz Untertage.

REMACLEAN RB-IGP

Art. Nr.	Gurtbreite [mm]	Bezeichnung
578 1300	500	REMACLEAN RB-IGP
578 1310	650	REMACLEAN RB-IGP
578 1320	800	REMACLEAN RB-IGP
578 1330	1000	REMACLEAN RB-IGP
578 1340	1200	REMACLEAN RB-IGP
578 1350	1400	REMACLEAN RB-IGP
578 1360	1600	REMACLEAN RB-IGP
578 1363	1800	REMACLEAN RB-IGP
578 1290	2000	REMACLEAN RB-IGP

Art. Nr.	Gurtbreite [mm]	Bezeichnung
578 1301	500	REMACLEAN RB-IGP V*
578 1311	650	REMACLEAN RB-IGP V
578 1321	800	REMACLEAN RB-IGP V
578 1331	1000	REMACLEAN RB-IGP V
578 1341	1200	REMACLEAN RB-IGP V
578 1351	1400	REMACLEAN RB-IGP V
578 1361	1600	REMACLEAN RB-IGP V

* Verlöschende, antistatische, bedingt ölbeständige Ausführung mit Abstreiflippen in LOBA-Qualität für den Einsatz Untertage.

REMACLEAN RB-IGP-S

Art. Nr.	Gurtbreite [mm]	Bezeichnung
578 6692	500/650	REMACLEAN RB-IGP-S
578 6693	800	REMACLEAN RB-IGP-S
578 6694	1000	REMACLEAN RB-IGP-S
578 6695	1200	REMACLEAN RB-IGP-S
578 6696	1400	REMACLEAN RB-IGP-S
578 6697	1600	REMACLEAN RB-IGP-S
578 6698	1800	REMACLEAN RB-IGP-S



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

13. Konformitätserklärung



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

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 Telefon: Telefax: E-Mail:	03321 / 455018 03321 / 455021 info.nauen@tiptop-borna.de
-------------------	---	--

Beschreibung des Gerätes Gerätebezeichnung Geräte – Typ – Daten	Gurtreinigungssystem REMACLEAN HM-F1 / HM-F2 / HM-F2 VA/ HM-F2 HR/ HM-F2 S/ PUR-F3 / PUR-F4 / PUR-F5 / PUR-F5 V / PUR-F6 / PUR-F7 / PUR-F300 / PUR-F400 / PUR-F500 / HM-U1 / HM-U1 VA / HM-U1 HR / HM-U1 S / HM-U2 / HM-U3 / UNICLEAN HM-U3 / HM-U7 / HM-U7 MF / HM-U7 MF V / HM-U7 V / HM-U8 / HM-U8 MF / HM-U8 MF V / HM-U8 V / HM-U9 / HM-U10/ HM-U11R / HM-U500 / HM-U500 TWIN/ RB-IGD / RB-IGD V / RB-IGD VA / RB-IGD HD / RB-IGP / RB-IGP-S / Innovation / TMB / SGB / SGB-PUR / SGF / GRB
--	--

Einsatzbereich des Gerätes	Gurtreinigungssystem zum Abstreifen von Schüttgutresten 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.

Die REMACLEAN Systeme für den Einsatz im Bergbau unter Tage und in explosionsgeschützten Bereichen werden hergestellt nach den Vorgaben der Richtlinie 94/9/EG und gekennzeichnet mit: **CE Ex I M 2 / CE EX II 2 D T150° C**

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 auch Einbauanleitung)

TIP TOP Industrievulkanisation Borna GmbH
NL Nauen

Heiko Scheffler
.....
Name und Unterschrift des Befugten

Nauen, den 02.11.2021



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

14. Gefährdungsbeurteilung

Die Gefährdungsbeurteilungen liegen zur Einsicht in der Niederlassung
Tip Top Industrievulkanisation Borna GmbH, Siemensring 13, 14641 Nauen



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

15. Zertifikat ISO 9001



Management Service

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Management Service GmbH

bescheinigt, dass das Unternehmen



Industrievulkanisation Borna GmbH

// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

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

TUV®

MS/01-03/2020

