

PROFILIERTE GUMMIBÄNDER



Certificate No.: ZC-09-046/C01 by EN ISO 9001:2001 and ZC-09-046/C02 by EN ISO 14001:2005

Technische Übernahmebedingungen BELT-8/06 Profilierte Gummibänder

1. Allgemein 1
2. Technische Anforderungen 2
3. Kennzeichnung 4
4. Lagerung 4
5. Verpackung und Transport 4
6. Kontrolle und Reklamation 5
7. Benutzung und Sicherheit des Produkts (Gesetz über die allgemeine Sicherheit von Produkten) 5
8. Verzeichnis der durchgeführten Prüfungen und der einschlägigen Normen 7
9. Anlagen 7

1. Allgemein

- 1.1. Diese technischen Übernahmebedingungen sind für die Lieferanten und Abnehmer von profilierten Förderbändern aus Gummi verbindlich.
- 1.2. Sie sind für die Produktion, Bestellung, Lieferung und Betreuung von profilierten Förderbändern aus Gummi verbindlich.
- 1.3. Die Förderbänder mit Vorsprüngen werden für den Transport von Schütt- und Stückmaterialien mit Förderern mit Neigungswinkel über 30 Grad und weitere Spezialzwecke verwendet, bei denen glatte Förderbänder nicht geeignet sind.
- 1.4. Die Förderbänder mit Vorsprüngen bestehen aus einem Traggerüst, das aus Textileinlagen aus Polyester oder Polyamid gebildet ist, beidseitig gummiüberzogenen Deckschichten und Schutzrändern aus Gummi. An der Funktionsseite haben sie einen aufvulkanisierten Mitnehmer aus Gummi.
- 1.5. Auf der Grundlage einer Vereinbarung zwischen dem Lieferanten und dem Abnehmer können die profilierten Förderbänder mit Mitnehmer ohne Schutzränder aus Gummi (d.h. mit geschnittenen Rändern) hergestellt werden.
- 1.6. Die Form, die Maße und die Konstruktion der einzelnen Arten der Förderbänder mit Mitnehmer, die sich der Abnehmer wählte, sind durch die Metallpressform gegeben, und man kann an ihnen nichts ändern.
- 1.7. Die Spezifikation ist durch die Zeichnungsnummer des Bands (gegebenenfalls der Form) gegeben.
- 1.8. Die Möglichkeit der Herstellung eines neuen Bands kann man mit dem Hersteller verhandeln, wobei man die Anzahl und die Art der Textileinlagen, der Kategorie und der Stärke der Deckschichten und weitere notwendige Angaben vereinbaren kann.
- 1.9. Wenn der Abnehmer ein Band aus der Pressform bestellt, die in Besitz eines anderen Kunden ist, und wenn zur Benutzung dieser Form seine Zustimmung notwendig ist, weist der Hersteller den Abnehmer auf diese Tatsache hin, der verpflichtet ist, sich die Zustimmung zu besorgen.

PROFILIERTE GUMMIBÄNDER

- 1.10. Die Förderbänder mit Vorsprüngen werden ganzheitlich oder verbunden geliefert. Nach Vereinbarung des Kunden mit dem Hersteller der Förderbänder, verbindet der Hersteller das Band auf die verlangte Länge durch Vulkanisierung in der Form.
- 1.11. Die Bezeichnung des Förderbands in der technischen Dokumentation muss enthalten:
- 11.1.1 Nummer der Pressform (Zeichnungsnummer)
 - 11.1.2 Länge in m
 - 11.1.3 Breite in m
 - 11.1.4 Kategorie der Deckschichten „B“ und der Stärke der Deckschichten
 - 11.1.5 Anzahl und Art der Einlagen
 - 11.1.6 Vereinbarung, ob es sich um ein ganzheitliches oder verbundenes Band handelt, und auf seine Länge
 - 11.1.7 Spezielle weitere Anforderungen, beispielsweise die Toleranz ¹
 - 11.1.8 Die Nummer dieser technischen Bedingungen

2. Technische Anforderungen

- 2.1. Die Form, die Maße der hergestellten Förderbänder sind in den Zeichnungen in der Anlage dieser technischen Bedingungen aufgeführt. In der Tabelle sind die hergestellten profilierten Förderbänder aufgeführt (Bänder mit Mitnehmer) - (§3, Absatz 1, Buchstabe a) des Gesetzes 102/2001 GBl.)

Zeichnungsnummer	Breite (mm)	Vorsprünge Höhe - Abstand		Zusammensetzung Festigkeit + Deckung	Anmerkung
3-5911-0020	250	50	116	EP 250/2,2 + 1,5 Stärke 6 mm	
309 769	300	10	200	EP 315/2, 3+3	Ohne Seitenleiste Mit Seitenleiste
309 770	350	10	200	EP 250/2, 3+3 EP 400/3, 3+2	
409 1028a	400	16	185	EP 500/3, 3+2	Ohne Seitenleiste Mit Seitenleiste Mit Seitenleiste
409 1028	450	16	185	EP 500/3, 3+2	
409 1027	500	16	185	EP 500/3, 3+2	
TR 463 009	500	65	250	EP 500/3, 3+3	Stärke 7 - 10 mm Stärke 10 - 13 mm Stärke 7 - 8 mm
TR 463 009	650	65	250	EP 630/3, 3+2	
320 022	600	65	328	EP 250/2, 2+2	
532.541.2	650	25	500	EP 250/2, 3+2 EP 315/2, 3+2 Stärke 7 mm	
8258	650	35	420	EP 315/2, 3+2	Mit oder ohne Zungen
8255	800	35	470	Stärke 7 mm	
8256	1000	40	725	EP 160/1, 3+3 Stärke 7 mm Stärke 9,6 mm	
UIP-5-22457	1000	12	800	EP 630/3, 3+2 EP 630/4, 3+2	Mit Seitenleiste Stärke 9 mm Mit Seitenleiste Stärke 11 - 13 mm Mit Seitenleiste Stärke 11-13 mm
320 019	1000	12	650		
1-43143a	1000	20	620		

¹ (ČSN ISO 3302-2:1998 Gummi – Toleranzen für die Produktion – Teil 1: Geometrische Toleranzen)
 Sonstige angewandte Normen: ISO 1101:1983; ISO 2230:1973; ISO 4648:1991

PROFILIERTE GUMMIBÄNDER

320 021	650	14	1000	EP 630/4, 3+3 Stärke 11-13	
320 020	800	14	1000	mm Stärke 9-11 mm	
420 0 133	500	20	300	EP 400/3, 3+2 EP 500/3, 3+2 Stärke 8-12 mm	
	600	20	300		
	650	20	300		
	750	20	300		
3TP0531/7/88 320 017 3-17-1670 3TP0531/7/88 3-532-0-7040	400	9x5	35	EP 315/2, 2+0, 2+3 EP 250/2, 3+1,5 EP 250/2, 3+3 EP 250/2, 2+3 EP 200/2, 2+3	Breite 800 mm Möglich mit unterem Grat
	500	19x5	50		
	500	19x5	50		
	650	9x5	35		
	800	19x5	50		
1200	6x3,5	12,75			
420 0 132	600	11	190	EP 400/3, 3+2 Stärke 8 mm	

- 2.2. Die erlaubten Abweichungen der Breite der Förderbänder sind in folgender Tabelle aufgeführt:

Umfang der Nennweite in mm	Zulässige Abweichungen Klasse P2
bis 500 mm	+/-5 mm
über 500 bis 700 mm	+/-6 mm
über 700 bis 900 mm	+/-8 mm
über 900 bis 1500 mm	+/-12 mm
über 1500 bis 2000 mm	+/-18 mm

- 2.3. Die erlaubten Abweichungen der Maße der Vorsprünge entsprechen der Norm ČSN 63 0100, Genauigkeitsgrad 03 (ČSN ISO 3302- Gummi - Toleranzen für die Produktion - Teil 1: Größentoleranzen)
- 2.4. Der Wert der Bandstärke ist eine informative Angabe.
- 2.5. Die Förderbänder mit Vorsprüngen, profilierten Bändern werden hergestellt
- ✓ ganzheitlich bis 15m +/- 0,5%
 - ✓ unverbunden von 20 m bis 100 m, maximal jedoch bis zu einem Scheibendurchmesser von B = 2800 mm
- 2.6. Bei unverbundenen Bändern, die nachträglich durch Vulkanisierung unter Wärme verbunden werden, muss zur Länge des Bands die zusätzliche Länge hinzugerechnet werden. Die Summe beider Längen ist in der Bestellung aufzuführen. Die zusätzliche Länge des Bands wird durch das 1,5-fache der Bandbreite und der Länge für Winkel von 16 - 26 Grad gebildet, gemäß der Art der Verbindungsvorrichtung, und zwar für jede Verbindung des Förderbands.
- 2.7. Die Eigenschaften des Gummis der Abdeckschichten und der Vorsprünge sind durch die Materialscheine gegeben.
- 2.8. Die Benutzung von Abdeckschichten gemäß der Art des transportierten Materials: zum Beispiel der Kategorie B - leicht schleifendes Material (Schotter, Asche, Kohle an der Oberfläche, landwirtschaftliche Produkte, Kalk, Sand und ähnliches.)
- 2.9. Temperatur des transportierten Materials - 25°C bis 60°C.
- 2.10. Die Stärke und die Toleranz der Gummiabdeckschichten ist folgende:
- 2.11. Stärke der Abdeckschicht 2,3 mm, Toleranz 1 %, d.h. 0,2 mm
- 2.12. Stärke der Abdeckschicht 3 mm, Toleranz 1 %, d.h. 0,3 mm

PROFILIERTE GUMMIBÄNDER

2.13. Die Haftfestigkeit zwischen den Textileinlagen des Förderbands mit Vorsprüngen (profilerte Bänder) muss minimal 3,6 N/mm und zwischen der Abdeckschicht und der Einlage minimal 3,6 N/mm sein.

2.14. Die Textileinlagen für die Herstellung des Förderbands mit Vorsprüngen (profilerte Bänder) sind:

12.1	Polyamid	EP	100/60
12.2	Polyamid	EP	160/80
12.3	Polyamid	EP	200/80
12.4	Polyamid	EP	250/80
12.5	Polyamid	EP	300/100

2.15. Die Nummer in der Bezeichnung gibt die Festigkeit des Textils im Plan bei Einschlag in N.m-1 an

2.16. Festigkeit der Förderbänder

Anzahl an Einlagen	Art		
	EP-100	EP-160	EP-300
1	98	157	294
2	176	283	529
3	333	400	750
4	321	515	964
5	391	626	1173

2.17. Kennzeichnung des Bands: Art - Bezeichnung der Zeichnung - Monat und Jahr der Herstellung - Kategorie der Abdeckschichten - Auftragsnummer.

3. Kennzeichnung

- 3.1. Jede Rolle ist in der Begleitdokumentation auf dem Lieferschein gekennzeichnet.
- 3.2. Im Lieferschein sind die Grundparameter des Produkts gemäß diesen technischen Übernahmebedingungen aufgeführt.
- 3.3. Weiterhin ist ein ATTEST gemäß ČSN EN 10 204 : 2005 beigelegt. [Inspektionszertifikat 3.1 gemäß ČSN EN 10204 : 2005 / August - Konformitätserklärung mit der Bestellung, unter Aufführung der Ergebnisse der Prüfungen, die auf der Grundlage der spezifizierten Kontrolle durchgeführt wurden. Berechtigter Vertreter des Herstellers, unabhängig von den Produktionsabteilungen.\)](#)
- 3.4. Das Produkt ist weiterhin in Einklang mit der Sonderrechtsvorschrift ² mit den Angaben versehen, die zur Identifikation des Herstellers und des Produkts notwendig sind, gegebenenfalls mit der Produktionsserie in Einklang mit § 5, Absatz 1, Buchstabe b) Gesetz 102/2001 GBl. und Absatz 2.
- 3.5.

4. Lagerung

- 4.1. Lagerung. Gemäß ČSN 63 0001 Gummiprodukte. Lagerung und Behandlung von Kautschuk und Produkten aus Gummi. (DIN 7716)

5. Verpackung und Transport

- 5.1. Die Förderbänder sind auf Holzrädern aufgewickelt.
- 5.2. Das unverbundene Band wird auf eine Holztrommel mit einem Durchmesser von minimal 300 mm aufgewickelt, so dass die

² Handelsgesetzbuch, Gesetz Nr. 123/2000 GBl., Regierungserlass Nr. 181/2001 GBl., in der Fassung des Regierungserlasses Nr. 336/2001 GBl., des Regierungserlasses Nr. 191/2001 GBl., in der Fassung des Regierungserlasses Nr. 337/2001 GBl., und des Regierungserlasses Nr. 286/2001 GBl. (3) Die Kennzeichnung des Produkts erfolgt mit dem Produktschild oder jeder anderen Art der Kennzeichnung.

PROFILIERTE GUMMIBÄNDER

Quermitnehmer auf der Außenseite der Scheibe sind. Die Scheibe wird mit einem Bindungsband zusammengezogen. Die Verpackungen erfüllen die Anforderungen, die in § 3 und 4. des Gesetzes 477/2001 GBl. ³ festgelegt sind.⁴

- 5.3. Der Transport wird gemäß der Vereinbarung mit dem Abnehmer durchgeführt.
- 5.4. Der Lieferant des Förderbands ist in das System der EKO-KOM a.s. eingebunden und hat einen abgeschlossenen Vertrag über die verbundene Leistung mit der autorisierten Verpackungsgesellschaft EKO-KOM a.s. zum Zweck der Sicherstellung der gesetzlichen Pflichten der Nutzung und Rückübernahme der Verpackung. Klientennummer EK-F00050076.

6. Kontrolle und Reklamation

- 6.1. Der Lieferant und/oder Hersteller führt die visuelle Kontrolle der Größen, die Kontrolle gemäß den standardisierten Operationsverfahren für die Prüfung der physikalisch-chemischen Eigenschaften durch.
- 6.2. Ohne Ausgangskontrolle ist es nicht möglich, das Produkt an den Kunden zu senden.
- 6.3. Die Ausgangskontrolle ist unabhängig von der Produktion.
- 6.4. Die Reklamation des Produkts kann nur für Förderbänder geltend gemacht werden, bei denen der Abnehmer nachweisen kann, dass sie nur zu den empfohlenen Zwecken verwendet wurden und dass die Bedingungen für ihre Beanspruchung eingehalten wurden.
- 6.5. Es darf keine Merkmale einer anderen mechanischen Beschädigung aufweisen.
- 6.6. Die Qualität des Produkts ist durch das Qualitätsmanagementsystem der Produktion, das durch das Zertifikat ISO 9001:2000 belegt ist, garantiert, Nummer des Zertifikats CQS 2156/2003 vom 31.8.2003, das alljährlich durch eine Prüfung der CQS Praha durch das Zertifikat des Qualitätsmanagementsystems gemäß der zitierten Norm des Herstellers beglaubigt wird.
- 6.7. Weiterhin kann die Gesellschaft auf Anforderung des Kunden ein Inspektionszertifikat gemäß Punkt **3.1.** der Norm **ČSN EN 10204** „Arten der Kontrolldokumente“ ausstellen. Das Inspektionszertifikat wird von einer Abteilung herausgegeben, die von den Produktionsabteilungen unabhängig ist, und es wird von einem berechtigten Vertreter bestätigt, der von den Produktionsabteilungen unabhängig ist.

7. Benutzung und Sicherheit des Produkts (Gesetz über die allgemeine Sicherheit von Produkten ⁵)

- 7.1. Die Bedienung und die Wartung des Bandförderers muss garantieren, dass das Förderband nicht beschädigt wird durch
 - 7.1.1. Durchschlag größerer fallender Stücke des transportierten Materials bei ungeeigneter Wartung der Roste, Trichter und ähnliches.
 - 7.1.2. den Transport anderer Materialien als vorgeschrieben ist.
 - 7.1.3. transportiertes Material, das an den Trommeln anhaftet

³ 477/2001 Novelle: 274/2003 GBl. geändert 1.10.2003, 94/2004 GBl. geändert 3.3.2004, 237/2004 GBl. hebt FÜNFTEN TEIL 1.5.2004 auf, 257/2004 GBl. geändert 1.5.2004

⁴ 477/2001 Novelle: 274/2003 GBl. geändert 1.10.2003, 94/2004 GBl. geändert 3.3.2004, 237/2004 GBl. hebt FÜNFTEN TEIL 1.5.2004 auf, 257/2004 GBl. geändert 1. 5.2004

⁵ Gesetz Nr. 348/2004 GBl., vollständige Fassung des Gesetzes Nr. 102/2001 GBl., über die allgemeine Sicherheit von Produkten und über die Änderung weiterer Gesetze (Gesetz über die allgemeine Sicherheit von Produkten), wie es aus den Änderungen hervorgeht, die durch das Gesetz Nr. 146/2003 GBl. und durch das Gesetz Nr. 277/2003 GBl. durchgeführt wurden.

PROFILIERTE GUMMIBÄNDER

- 7.1.4. Fremdgegenstände, die zwischen der Trommel und dem Band eingekeilt sind.
 - 7.1.5. Zerreißen der Ränder, das durch das Wegfahren des Bands zur Seite infolge einer Krümmung der Bahn des Transporteurs verursacht wird.
 - 7.1.6. Verschüttungen.
 - 7.1.7. Herausreißen oder Durchschneiden der Gummideckschichten, das durch schlechtes Einstellen der Wischer und durch einen ungeeignet gelösten Trichter und ähnliches verursacht wird.
 - 7.1.8. ungeeignet gewähltem Durchmesser der Trommel.
 - 7.1.9. durch Lösungsmittel, Fette, Schmiermittel, Öle und andere aggressive Stoffe, mit denen der gegebene Typ des Förderbands nicht in Kontakt kommen darf.
 - 7.1.10. Der Anlauf des Bands an langen Strecken muss kontinuierlich sein und der größte Zug des Bands beim Anlaufen darf nur $T_{\max} = 1,6 T$ sein.
- 7.2. Zur Reinigung kann Wasser verwendet werden. Ein geringer Zusatz eines Seifenstoffs in die Waschlösung kann bei der Reinigung helfen. Es wird nicht empfohlen, zur Reinigung organische Lösungsmittel oder Waschlösungen zu benutzen, die auf leichten Benzinfraktionen aufgebaut sind, die die Oberfläche angreifen können. Wenn ölbeständige Bänder benutzt werden, wird für die Reinigung ein im Voraus empfohlenes Vorgehen für den konkreten Bandtyp angewandt.
 - 7.3. Die Beurteilung der Sicherheit wurde auf der Grundlage des gegenwärtigen Stands der Wissenschaft und Technik, von langjährigen Kenntnissen und Erfahrungen mit ähnlichen Gummiprodukten und der Analyse der technologischen Operationen und der Produktion unter Berücksichtigung möglicher Einflüsse durchgeführt. Auf der Grundlage des Plattentests wurden keine Risiken festgestellt, die durch die Benutzung des Produkts hervorgerufen werden können. Die Ergebnisse des Plattentests stehen auf Anforderung beim Hersteller zur Verfügung.
 - 7.4. Diese technischen Übernahmebedingungen dienen ebenfalls als Begleitdokumentation des Produkts. Der Hersteller führt in ihnen die grundlegenden physikalisch-mechanischen Eigenschaften, die Art der Benutzung und weitere notwendige Information für die Übernahme und für die Benutzung der Ware in Einklang mit § 3, Absatz 1, Buchstabe a) und weitere des Gesetzes Nr. 102/2001 GBl., in gültiger Fassung, auf.
 - 7.5. Es wird nicht empfohlen, das Produkt hohen Temperaturen über 65 °C auszusetzen, da es stufenweise zur Störung der Struktur des Produkts und anschließend zu seiner dauerhaften Beschädigung kommen kann, insofern vom Hersteller nicht andere Temperaturen für den konkreten Typ des profilierten Förderbands angegeben sind (zum Beispiel Förderbänder für hohe Temperaturen).
 - 7.6. Wenn das Produkt für Maschinenanlagen verwendet wird, die als Gesamtes vom Hersteller produziert wurden, führt der Hersteller dieser Anlage die Beurteilung der Übereinstimmung gemäß dem Gesetz Nr. 22/1997 GBl., in Einklang mit dem Regierungserlass Nr. 170/1997 GBl., mit dem die technischen Anforderungen an Maschinenanlagen festgelegt werden, in der Fassung der letzten Vorschriften (novellierter Regierungserlass Nr. 24/2003 GBl.), durch.
 - 7.7. Wenn es jedoch als Teil zur Maschinenanlage geliefert wird, wird die Übereinstimmung als Bestandteil der Maschine und der Anlage durch den Hersteller beurteilt.
 - 7.8. Das Produkt kann man nach Ablauf der Nutzungsdauer in einer Anlage recyceln, deren Betrieb durch das zuständige Bezirksamt für die Verwertung von Abfällen aus Gummi genehmigt wurde.
 - 7.9. Abfallverpackungen - Holzpaletten, Holzräder kann man möglicherweise energetisch ausnutzen, da sie nicht mit schädlichen und/oder gefährlichen

PROFILIERTE GUMMIBÄNDER

Stoffen getränkt sind, die die vorgeschlagene Art der Benutzung verhindern würden. Siehe folgendes:

ČSN EN 13427 Verpackungen – Anforderungen an die Anwendung europäischer Normen für Verpackungen und Abfälle aus Verpackungen; August 2001
ČSN EN 13429 Verpackungen – wiederholte Verwendung; September 2001
ČSN EN 13430 Verpackungen – Anforderungen an Verpackungen zum Recyclen von Material; September 2001
ČSN 77 0053 Verpackungen – Abfall aus Verpackungen – Hinweise und Informationen für die Handhabung gebrauchter Verpackungen; März 2002
ČSN 77 0052-2 Verpackungen – Abfall aus Verpackungen. Teil 2: Identifikationskennzeichnung von Verpackungen für die Wiederverwertung von Abfall aus Verpackungen; März 2002
ČSN EN 13431 Verpackungen – Verpackungen – Anforderungen an Verpackungen, die als Energiequelle nutzbar sind, einschließlich der Spezifikation des niedrigsten Heizwerts.

- 7.10. Das Produkt darf nach Ablauf der Nutzungsdauer nicht in lokalen Feuerungsanlagen und ähnlichen kleinen Verbrennungsquellen verbrannt werden. Bei der Verbrennung bildet sich dunkler Rauch, der Füllstoffe auf der Basis von Ruß und weitere Stoffe, die bei der Herstellung von Gummi verwendet werden, sowie Kohlenwasserstoffe enthält. Es werden auch gefährliche Kohlenwasserstoffe C_xH_y freigesetzt. Das Produkt gibt keine flüssigen organischen Stoffe im Sinne von 355/2002 GBl., in der Fassung von 509/2005 GBl., ab. Die Emission der Anlage und andere Emissionen wurden weder analysiert noch festgestellt. Informationen über das residuale Risiko (Restrisiko) – es sind im Sinne von OHSAS bei Einhaltung der grundlegenden Sicherheitspraktiken, die gemäß § 132a) AGB keine Restrisiken verzeichnet.
- 7.11. Risiken für die Verbraucher, die bei der Verwendung des Produkts bedroht werden könnten, insbesondere Kinder und Personen mit begrenzter Bewegungs- und Orientierungsfähigkeit, wurden beim Plattentest der Sicherheit nicht festgestellt (§3, Absatz 1, Buchstabe a) des Gesetzes 102/2001 GBl.) .
- 7.12. Ein Einfluss auf ein weiteres Produkt wurde bei der üblichen Benutzung nicht festgestellt.

8. Verzeichnis der durchgeführten Prüfungen und der einschlägigen Normen

Die Prüfungen werden auf der Grundlage der Normen und der ausgearbeiteten standardisierten Operationsverfahren gemäß diesen Normen durchgeführt. Die einzelnen Anlagen, die diese Prüfungen durchlaufen, werden in das metrologische Konformitätssystem der Gesellschaft eingereiht, und ihre Benutzung wird in Einklang mit der Norm ČSN EN ISO 10012, November 2003: Managementsystem der Messung – Anforderungen an die Prozesse des Messens und der Messausstattung gesteuert.

Bezeichnung der Prüfung	Spezifikation der Methode
Bestimmung der Dichte von Gummi	ČSN 62 1405
Bestimmung der Härte durch Einschlagen der Spitze eines Härtemessers (Shore)	ČSN 62 1431 ISO 27 83
Bestimmung der Widerstandsfähigkeit von Gummi gegen Abrieb	ČSN 62 1466 ISO 46 49

9. Anlagen

*Inspektionszertifikat gemäß Punkt 3.1. der Norm ČSN EN 10204 „Arten der Kontrolldokumente“. (Attest über die Qualität)
Zertifikat des Qualitätsmanagementsystems des Herstellers
Zertifikat des Qualitätsmanagementsystems des Vertreibers*

KSK-BELT, a.s.
Řetenická 133
415 01 ÚJEZDEČEK
TSCHHECHISCHE REPUBLIK

Tel.: +420 417 590036, Fax: +420 417 578500
Handy: +420 736623991
www: www.ksk-belt.cz E-Mail: info@ksk-belt.cz

Veraltetes Dokument Seite 8 (gesamt 8)

TECHNISCHE ÜBERNAHMEBEDINGUNGEN BELT-8/06

Ausgabe 2 Revision Nr. 0

PROFILIERTE GUMMIBÄNDER

Ing. Marcela Kadová
Produktionsleiterin der Gesellschaft

Unterschrift: _____
Teplice, den 1.6.2006