



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель – Общество с ограниченной ответственностью «Машиностроительное предприятие «КОМПО», место нахождения: улица Янки Купалы, дом 108 Д, 224032, Брестская область, город Брест, Республика Беларусь, зарегистрировано в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей за № 200002019, номер телефона +375 162 341192, факс +375 162 341193, адрес электронной почты: umr@kompo.by в лице исполняющего обязанности генерального директора Сидоревича Дмитрия Михайловича, действующего на основании доверенности №1 от 03.01.2025г.

заявляет, что оборудование технологическое для пищевой промышленности: клипсатор автоматический двухклипный КОМПО-СПРИНТ КН-501 исполнений согласно приложению 1 к декларации о соответствии на одном листе,

изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «Машиностроительное предприятие «КОМПО», место нахождения: улица Янки Купалы, дом 108 Д, 224032, город Брест, Республика Беларусь,

ТУ ВУ 200002019.035-2013 «Клипсаторы автоматические двухклипные КОМПО-СПРИНТ КН-501»,

код ТН ВЭД ЕАЭС: 8422

серийный выпуск

соответствует требованиям технических регламентов Таможенного союза: ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Декларация о соответствии принята на основании: протокола испытаний № 22/ЭМС-2025 от 19.06.2025, лаборатория испытаний Открытого акционерного общества «Брестский электромеханический завод»; протокола испытаний № 7-25 от 02.06.2025, Общество с ограниченной ответственностью «Машиностроительное предприятие «КОМПО».

Схема декларирования соответствия 1 д.

Дополнительная информация: Примененные стандарты: ГОСТ 30146-95 «Машины и оборудование для производства колбасных изделий и мясных полуфабрикатов. Общие технические условия», ГОСТ 14254-96 (МЭК 529-89) «Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP)», ГОСТ 26582-85 «Машины и оборудование продовольственные. Общие технические условия», ГОСТ 12.2.135-95 «Оборудование для переработки продукции в мясной и птицеперерабатывающей промышленности. Общие методы безопасности, санитарии и экологии», СТБ EN 1672-2-2008 (EN 1672-2:2005) «Оборудование для обработки пищевых продуктов. Основные принципы. Часть 2. Гигиенические требования», ГОСТ 12.2.007.0-75 «Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.4.026-2001 «Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические требования и характеристики. Методы испытаний», ГОСТ 12.1.030-81 «Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление», ГОСТ 21130-75 «Изделия электротехнические. Зажимы заземляющие и знаки заземления. Конструкция и размеры», СТБ IEC 61000-6-4-2012 «Электромагнитная совместимость. Часть 6-4. Общие стандарты. Помехоэмиссия от оборудования, предназначенного для установки в промышленных зонах», ГОСТ CISPR 11-2017 «Оборудование промышленное, научное и медицинское. Характеристики радиочастотных помех. Нормы и методы измерений», ГОСТ МЭК 60204-1-2002 «Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования».

Условия хранения – в отопляемых и вентилируемых складских помещениях, срок службы не менее 3 лет или 6 миллионов циклов.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 26.06.2030 включительно.

(подпись)



Сидоревич Дмитрий Михайлович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии ЕАЭС № ВУ/112 11.01. ТР010 004.02 08283
Дата регистрации декларации о соответствии 27.06.2025



Приложение 1 к декларации о соответствии
Листов 1 Лист 1

Наименование продукции	Обозначение исполнений продукции
Клипсатор автоматический двухклипный КОМПО-СПРИНТ КН-501	Клипсатор автоматический двухклипный КОМПО-СПРИНТ КН-501- a – b – c – d – e – f – g, где: - “a” обозначает конструкцию лотка: - P1 – лоток активный одноленточный (пневмопривод); - P2 – лоток активный двухленточный (пневмопривод); - G1 – лоток гравитационный плоский; - N – комплект для производства кольцевых колбас; - M – датчик длины батонов механический; - O – датчик длины батона оптический. - “b” обозначает конструкцию питателя: 1 – питатель одноцевочный с неподвижным тормозом; 2 – питатель одноцевочный с управляемым тормозом; 3 – питатель револьверный с неподвижным тормозом; 4 – питатель револьверный с управляемым тормозом. - “c” обозначает типоразмер (диаметр) комплекта цевки: - типоразмер цевки и конструкция может быть переменным, зависит от применяемого калибра оболочки, цифра обозначает диаметр цевки, буквенное обозначение после цифры, заглавным шрифтом латинского алфавита, обозначает конструктивное исполнение. - “d” обозначает типоразмер комплекта пуансона: - типоразмер пуансона зависит от шага применяемой скрепки и расстояния между накладываемыми скрепками, обозначается заглавными буквами латинского алфавита. - “e” обозначает порядковый номер типоразмера матрицы: - типоразмер матрицы может быть переменным в зависимости от типоразмера пуансона, расстояния между накладываемыми скрепками и необходимости нанесения даты на скрепку. - “f” обозначение типоразмера комплекта маркировочных клейм: - типоразмер клейм зависит от типоразмера и конструкции матрицы, комплект D15 применяется с матрицами, имеющими маркировку DD15, комплект D18 применяется с матрицами имеющими маркировку DD18. - “g” обозначает кабель соединительный (в зависимости от модели присоединяемого устройства)
Примечание: Количество опций в разделах может быть любым, разделять опции между собой следует запятыми или точками. Если в разделе не выбрана ни одна опция, то в нем ставится 0. В разделах a, b, c, d, e должна присутствовать минимум одна выбранная опция.	

(подпись)



Сидоревич Дмитрий Михайлович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии ЕАЭС № ВУ/112 11.01. TP010 004.02 08283
Дата регистрации декларации о соответствии 27.06.2025