

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ CONFORMITY CERTIFICATE

№./No. 24TSU0199

Производитель

ООО «Машиностроительное предприятие
«КОМПО»
224032 г. Брест, ул. Я. Купалы, 108 Д
Республика Беларусь

Manufacturer

Machine-building Enterprise
«KOMPO», Ltd.
J. Kupaly str., 108 D, 224032, Brest
Republic of Belarus

Продукт

Клипсатор автоматический

Product

Semi-automatic clipper

Тип:

КОМПО-ПРОФИ KN-201-a-b-c-d-e

Type:

КОМПО-PROFI KN-201-a-b-c-d-e

Спецификация варианты -модификации клипсатора
приведена в приложении к настоящему сертификату.

Specification of variations-modifications of the clipper
product is specified on the annex to this certificate

Настоящий сертификат соответствия подтверждает,
что продукт соответствует основным требованиям
безопасности следующих Директивы ЕС/EU Нового
подхода в ее действующей редакции:

This conformity certificate confirms the conformity
of the product with essential safety requirements
of the following EC/EU New Approach Directive
as amended:

2006/42/EC Продукция машиностроения
2014/35/EU Низковольтное оборудоване
2014/30/EU Электромагнитная совместимость

2006/42/EC Machinery
2014/35/EU Low Voltage Directive
2014/30/EU Electromagnetic compatibility

Гармонизированные стандарты, использованные
для оценки соответствия:

Harmonized standards used for conformity
assessment:

EN 13885:2022, EN ISO 12100:2010,
EN 1672-2:2005+A1:2009, EN ISO 13849-1:2015,
EN ISO 13857:2019, EN ISO 13732-1:2008,
EN ISO 4414:2010, EN ISO 14119:2013,
EN ISO 14120:2015, EN 60204-1:2018,
EN 61000-6-2:2005/AC:2005
EN 61000-6-4:2007/A1:2011

EN 13885:2022, EN ISO 12100:2010,
EN 1672-2:2005+A1:2009, EN ISO 13849-1:2015,
EN ISO 13857:2019, EN ISO 13732-1:2008,
EN ISO 4414:2010, EN ISO 14119:2013,
EN ISO 14120:2015, EN 60204-1:2018,
EN 61000-6-2:2005/AC:2005
EN 61000-6-4:2007/A1:2011

Сертификат выдается на основании испытаний
образца продукта.

The certificate has been issued on the basis of the tests
of the product type sample.

Результаты приведены в Отчете об оценке
соответствия № 240500220/1 от 05.09.2024.

The results are recorded in the Conformity assessment
report No. 240500220/1 dated 05.09.2024.



маркировку можно применить только в случае
проведения оценки соответствия требованиям
всех надлежащих Директив ЕС/EU



mark can be used only in the case of conformity
assessment according to all relevant EC/EU
Directives

Дата выдачи / Issue date: 05.09.2024

Действителен до / Expiry date: 04.09.2027

Издание / Issue: 1



TSU PIEŠŤANY, a. s.
T. BARANCIK
Заместитель руководителя
отдела сертификации продуктов
Deputy Head of Product Certification Body

Настоящий сертификат выдан при соблюдении следующих условий:

1. Сертификат распространяется на тип продукта и его варианты, которые указаны в вышеприведенном отчете об оценке соответствия.
2. Настоящий сертификат не распространяется на производственный процесс / внутризаводской контроль.
3. Сертификат не означает, что орган сертификации проводит надзор или контроль производства.
4. Производитель обязан гарантировать соответствие впоследствии выпускаемой продукции с сертифицированным типом.
5. Изменения, которые могут оказать влияние на сохранение соответствия сертификационным требованиям, могут вызвать необходимость подтверждения сохранения действия сертификата посредством доказательства соблюдения условий, при которых был сертификат выдан, или посредством проведения дополнительной оценки.
6. Обладатель этого сертификата должен соблюдать условия, указанные в Общих правилах сертификации продукции, которые свободно доступны на сайте www.tsu.eu

This certificate is issued under the following conditions:

1. The certificate applies to the product type its variations specified in the above mentioned Conformity Assessment report.
2. The production process/factory production control is not covered by this certificate.
3. The certificate does not imply that the certification body has performed any surveillance or control of the production process.
4. The manufacturer shall ensure the conformity of subsequent production items with the certified type.
5. Changes that may have an impact on maintaining conformity with the certification requirements may require confirmation of the validity of the certificate by demonstrating compliance with the conditions under which the certificate was issued or by conducting an additional evaluation.
6. The holder of this certificate must keep the conditions specified in the General Rules for Product Certification, which are freely available at www.tsu.eu



ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ

№. 24TSU0199

1/2

Спецификация варианты-модификации клипсатора тип: КОМПО-ПРОФИ КН-201 - а - b - c - d - e

где:

«а» - обозначение конструкции лотка*:

1 – лоток широкий; 2 – лоток с оптическим датчиком длины батона; 3 – лоток с механическим датчиком длины батона.

«b» - обозначение конструкции питателя:

A – питатель; C – питатель сырный; K – питатель комбинированный (с накопителем сетки).

«с» - обозначение типоразмера (диаметра) комплекта цевки для питателя (раздел «b»)** : 20A; 25A; 30A; 35A; 50A; 30PA; 38 PA; 26C; 37C; 44C; 26K; 37K; 44K.

где: 20, 25 ... 44 – типоразмер (наружный диаметр) комплекта цевки

A, C, K – конструкция питателя под цевку

P – форма цевки (в форме розы)

«d» - обозначение наличия дополнительного устройства:

D – устройство маркировки даты;

N – механизм подачи нити

S1 – столик для катушки с наружной размоткой нити

S2 – корзина для катушки с внутренней размоткой нити

«е» - обозначение конструкции кабеля согласования (в зависимости от присоединения):

1 – к шприцу КОМПО-ОПТИ 2000 (всех модификаций)

2 – к шприцу КОМПО-МАСТЕР 1100, КОМПО-МАКСИ 3000 (всех модификаций)

3 – к шприцу Handtmann VF-620

4 – к шприцу Handtmann VF-50; VF-80; VF-100; VF-200; VF-300

5 – к шприцу Risco 5001

6 – к шприцу Frey F222

7 – к шприцу REX RVF 327

8 – к шприцу Vemag R1000S3, R2000S3, R3000S3, R1000DC, 2000DC, 3000DC, HP10, HP15, Robby I, Robby II, DP10, HP7C

9 – к шприцу KARL SCNELL P9 SE, P10 SE, P11 SE

Примечание:

– Количество опций в разделах а–е может быть любым, разделять опции между собой следует запятыми или точками.

– Если в разделе не выбрана ни одна опция, то в нем ставится 0.

– Для работы изделия необходимо наличие минимум по одной опции из разделов а и b.

* – Для производства кольцевых колбас необходимо наличие лотка широкого 1 (раздел а) и механизма подачи нити N (раздел d).

– При необходимости закрепления катушки с нитью на клипсаторе при производстве кольцевых колбас необходимо наличие столика S1 (раздел d) под катушку с наружной размоткой нити или корзины S2 (раздел d) под катушку с внутренней размоткой нити.

** – Для работы изделия с питателем A или C или K (раздел b) необходимо наличие минимум одного комплекта цевки с буквой «A», «C», «K» в обозначении (раздел c), соответствующей типу питателя, где первая цифра указывает максимальный диаметр цевки под оболочку.



ANNEX TO THE CONFORMITY CERTIFICATE

No. 24TSU0199

2/2

Specifications of variations-modifications clipper type: KOMPO-PROFI KN-201- a - b - c - d - e

where:

«a» - designation of tray design*:

1 – wide tray; 2 – tray with stick length optical sensor; 3 – tray with stick length mechanical sensor.

«b» - designation of feeder design:

A – feeder; C – cheese feeder; K – combined feeder (with net storage device).

«c» - designation of standard size (diameter) of the set of horn for feeder (section «b»)**: 20A; 25A; 30A; 35A; 50A; 30PA; 38 PA; 26C; 37C; 44C; 26K; 37K; 44K.

where: 20, 25 ... 44 – standard size (outer diameter) of the set of horn,

A, C, K – construction of the feeder for horn,

P – shape of horn (rose-shaped).

«d» - designation of additional device:

D – date marking device

N – thread feeder

S1 – table for spool with external unwinding

S2 – basket for spool with internal unwinding

«e» - designation of cable design (depending on connection):

1 – for filler KOMPO-OPTI 2000 (of all modifications)

2 – for filler KOMPO-MASTER 1100, KOMPO-MAXI 3000 (of all modifications)

3 – for filler Handtmann VF-620

4 – for filler Handtmann VF-50; VF-80; VF-100; VF-200; VF-300

5 – for filler Risco 5001

6 – for filler Frey F222

7 – for filler REX RVF 327

8 – for filler Vemag R1000S3, R2000S3, R3000S3, R1000DC, 2000DC, 3000DC, HP10, HP15, Robby I, Robby II, DP10, HP7C

9 – for filler KARL SCNELL P9 SE, P10 SE, P11 SE

Notes:

– There may be any number of options in the sections a – e, the options should be separated by commas or points.

– If no option is chosen in the section, put 0.

– For operation, minimum one option from sections a and b are required.

* – For manufacture of ring sausages, a wide tray 1 (section a) and thread feeder N (section d) are required.

– If the spool of thread is to be fixed on the clipper during manufacturing of ring sausages, a table for spool with external unwinding S1 (section d) or a basket for spool with internal unwinding S2 (section d) are required.

** – For operation with a feeder A or C or K (section b), minimum one set of horn with designation «A», «C», «K» (section c), corresponding to the type of the feeder where the first figure specifies maximum diameter of horn for casing is required.

