

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
CONFORMITY CERTIFICATE****№./No. 191299232****Производитель****ООО «Машиностроительное предприятие
«КОМПО»**
224032, Республика Беларусь, г. Брест
ул. Я Купалы, 108 Д**Manufacturer****Machine-Building Enterprise
«KOMPO» Ltd.**
224032, Republic of Belarus, Brest
Ya. Kupaly str., 108 D**Продукт****Клипсатор автоматический****Product****Two-clip automatic clipper****Тип****КОМПО-СПРИНТ КН-501-а-б-с-д-е-ф-г****Type****KOMPO-SPRINT KN-501 - a - b - c - d - e - f - g**Спецификация варианты -модификации клипсатора
приведена в приложении к настоящему сертификату.Specifications of product variations-modifications clipper
are specified on the annex to this certificate.Настоящий сертификат соответствия подтверждает,
что продукт соответствует основным требованиям
безопасности следующих Директив ЕС/EU Нового
подхода:This conformity certificate confirms the conformity of the
product with essential safety requirements of the following
EC/EU New Approach Directives as amended:**2006/42/EC** **Продукция машиностроения**
2014/35/EU **Низковольтное оборудование**
2014/30/EU **Электромагнитная совместимость****2006/42/EC** **Machinery**
2014/35/EU **Low Voltage Directive**
2014/30/EU **Electromagnetic compatibility**Европейские гармонизированные стандарты
использованные для оценки соответствия указаны на
обратной стороне сертификатаEuropean harmonized standards used for conformity
assessment are listed on the reverse side of the
certificate.Сертификат выдается на основании испытаний
образца продукта и оценки производства /
внутризаводского контроля производителя.
Результаты приведены в Отчете об оценке
соответствия № 190500092/2 от 16.08.2019.The certificate has been issued on the basis of the tests of
the product type sample and assessment of the production
process/factory production control.
The results are recorded in the Conformity assessment
report No. 190500092/2 dated 16.08.2019.маркировку можно применить только в случае
проведения оценки соответствия требованиям
всех надлежащих Директив EU/ECmark can be used only in the case of conformity
assessment according to all relevant EU/EC Directives

Дата выдачи / Issue date: 16.08.2019

Действителен до / Expiry date: 15.08.2024

Издание / Issue: 1



Ing. Dušan HANKO

Руководитель отдела сертификации продуктов
Head of Product Certification Body

ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ

№. 191299232

1/2

Спецификация варианты-модификации клипсатора тип: КОМПО-СПРИНТ КН-501 – а – b – c – d – e – f – g

где:

«а» - обозначение конструкции лотка*:

P1 – лоток активный одноленточный (пневмопривод); P2 – лоток активный двухленточный (пневмопривод); G1 – лоток гравитационный плоский; N – комплект для производства кольцевых колбас; M – датчик длины батона механический;

O – датчик длины батона оптический.

«b» - обозначение конструкции 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.

«с» - обозначение типоразмера (диаметра) комплекта цевки (раздел «b») **:

20; 25; 25H; 25C; 28P; 30; 30H; 35; 35C; 36P; 50C; 50P; 53; 65Y.

где: 20, 25 ... 65 – типоразмер (наружный диаметр) комплекта цевки,

H – насадка; C – насадка сырная; Y – комплект для применения с УТД; P – форма цевки (в форме розы).

«d» - обозначение типоразмера комплекта пуансона:

A – комплект пуансона 18×36 (пуансон + прижим);

B – комплект пуансона 15×36 (пуансон + прижим);

C – комплект пуансона 15×30 (пуансон + прижим + вилка подачи скрепки).

«е» - обозначение типоразмера матрицы***:

01 – матрица 18-36-11; 02 – матрица 18-36-9; 03 – матрица 18-36-7; 04 – матрица 15-36-9; 05 – матрица 15-36-8; 06 – матрица 15-30-9; 07 – матрица 15-30-8; 08 – матрица 15-30-7; 09 – матрица 15-30-7DD (маркировка даты); 10 – матрица 15-36-7; 11 – матрица 15-36-7DD (маркировка даты); 15 – матрица 18-36-11DD (маркировка даты); 16 – матрица 18-36-9DD (маркировка даты); 17 – матрица 18-36-7DD (маркировка даты); 18 – матрица 15-36-9DD (маркировка даты); 19 – матрица 15-36-8DD (маркировка даты); 20 – матрица 15-30-9DD (маркировка даты); 21 – матрица 15-30-8DD (маркировка даты).

«f» - обозначение комплекта маркировки клейм****:

X D15 – X комплектов клейм для матриц 15-XX-XDD с маркировкой даты;

X D18 – X комплектов клейм для матриц 18-XX-XDD с маркировкой даты.

«g» - 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 (всех модификаций);

9 – к шприцу KARL SCNELL (всех модификаций).

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.

* Для производства кольцевых колбас рекомендуется заказывать лоток активный двухленточный и устройство нитеподачи.

** При заказе клипсатора с револьверным питателем (см. п. b типы 3 и 4) комплекты цевки комплектуются в двойном размере.

*** Применяются с соответствующим комплектом пуансона п. d (первые две цифры в обозначении матрицы и комплекта пуансона должны совпадать).

**** Применяются с соответствующими матрицами п. e (первые две цифры в обозначении матрицы и комплекта клейм должны совпадать).

При заказе матриц с маркировкой даты (DD) необходимо заказать правильное число комплектов клейм:

- один комплект, при односторонней маркировке (обозначение 1D);

- два комплекта, при двухсторонней маркировке (обозначение 2D).



ANNEX TO THE CONFORMITY CERTIFICATE

No. 191299232

2/2

Specifications of variations-modifications clipper type: KOMPO-SPRINT KN-501– a – b – c – d – e – f – g

where:

«a» - designation of tray design*:

P1 – One-band active chute (pneumatic drive); P2 – Two-band active chute (pneumatic drive); G1 – Two-dimensional gravity chute; N – Thread feeding unit; M – Mechanical baloney-length measuring probe; O – Optical baloney-length measuring probe.

«b» - designation of feeder design:

1 – One-horn feeder with a stationary brake; 2 – One-horn feeder with a controllable brake;
3 – Turret feeder with a stationary brake; 4 – Turret feeder with a controllable brake.

«c» - designation of standard size (diameter) of the set of horn (section «b») **:

20; 25; 25H; 25C; 28P; 30; 30H; 35; 35C; 36P; 50C; 50P; 53; 65Y.

where: 20, 25 ... 65 – standard size (outer diameter) of the set of horn,

H – attachment; C – cheese attachment; Y – set to be used with precise dosing machine; P – shape of horn (rose-shaped).

«d» - designation of standard size of the set of punch:

A – Set of punch 18*36 (punch + hold-down);

B – Set of punch 15*36 (punch + hold-down);

C – Set of punch KN-501 15*30 (punch + hold-down + clip feeding clevis).

«e» - designation of matrix standard size ***:

01 – Matrix 18-36-11; 02 – Matrix 18-36-9; 03 – Matrix 18-36-7; 04 – Matrix 15-36-9; 05 – Matrix 15-36-8;

06 – Matrix 15-30-9; 07 – Matrix 15-30-8; 08 – Matrix 15-30-7; 09 – Matrix 15-30-7DD (date marking);

10 – Matrix 15-36-7; 11 – Matrix 15-36-7DD (date marking); 15 – Matrix 18-36-11DD (date marking);

16 – Matrix 18-36-9DD(date marking); 17 – Matrix 18-36-7DD (date marking); 18 – Matrix 15-36-9DD (date marking); 19 –

Matrix 15-36-8DD (date marking); 20 – Matrix 15-30-9DD (date marking); 21 – Matrix 15-30-8DD (date marking).

«f» - designation of set of stamps marking ****:

X D15 – X sets of stamps for Matrixs 15-XX-XDD with date marking;

X D18 – X sets of stamps for Matrixs 18-XX-XDD with date marking.

«g» - 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 Vernag (of all modifications);

9 – for filler KARL SCNELL (of all modifications).

Notes:

– There may be any number of options in the sections, the options should be separated by commas or points. If no option is chosen in the section, put 0. Sections a, b, c, d, e should contain at least one chosen option.

* For manufacture of ring sausages it is recommended to order a two-band active chute and a thread feeding unit.

** When ordering a clipper with a turret feeder (see item b types 3 and 4) the sets of horns are supplied at double rate.

*** They are used with an appropriate set of punch, item d (the first two figures in the Matrix and set of punch designation should coincide).

**** They are used with relevant matrixs, item e (the first two figures in the Matrix designation and set of clamps should coincide).

In ordering the Matrixs with a date marking (Matrix designation DD) it is necessary to order the right number of sets of stamps:

- one set for Matrixs with one-sided marking (designation 1D);

- two sets for Matrixs with double-sided marking (designation 2D).

