

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ CONFORMITY CERTIFICATE

№./No. 191299231

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

Semi-automatic clipper

Тип

КОМПО-ПРОФИ КН-201-а-б-с-д-е

Type

КОМПО-ПРОФИ КН-201 - а - б - с - д - е

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/ЕС 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 сертификата

European 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 № 190500092/1 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. 190500092/1 dated 16.08.2019.

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

 mark 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

№. 191299231

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 «А», «С», «К» в обозначении (раздел c), соответствующей типу питателя, где первая цифра указывает максимальный диаметр цевки под оболочку.



ANNEX TO THE CONFORMITY CERTIFICATE

No. 191299231

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.

