

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ CONFORMITY CERTIFICATE

№./No. 24TSU0200

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

Two-clip automatic clipper

Тип:

КОМПО-СПРИНТ КН-501-а-в-с-д-е-ф-г

Type:

КОМПО-СПРИНТ КН-501-а-в-с-д-е-ф-г

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 № 240500220/2 от 05.09.2024.

The results are recorded in the Conformity assessment  
report No. 240500220/2 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



Jan 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 / внутриводской 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](http://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](http://www.tsu.eu)





# ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ

## №. 24TSU0200

1/2

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

где:

«a» - 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.

«c» - 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)

«e» - 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. 24TSU0200

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 Vemag (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).

