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: ump@kompo.by
в лице генерального директора Пикуля Валентин Валентиновича

заявляет, что клипсатор автоматический пневматический КН-301 исполнений согласно приложению 1 к декларации о соответствии на одном листе
Общество с ограниченной ответственностью «Машиностроительное предприятие «КОМПО», место нахождения: улица Янки Купалы, дом 108 Д, 224032, город Брест, Республика Беларусь
ТУ BY 200002019.044-2024 «Клипсатор автоматический пневматические КН-301»
код ТН ВЭД ЕАЭС: 8422
серийный выпуск
соответствует требованиям технического регламента 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: протоколов испытаний № 3/ЭМС-2024 от 17.01.2025 лаборатория испытаний Открытого акционерного общества «Брестский электромеханический завод», аттестат аккредитации № BY/112 2.0011; протокола испытаний № 12/2024 от 01.03.2024 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 14254-2015 «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», ГОСТ 12.2.007.0-75 «Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности», ГОСТ 12.4.026-2015 «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 CISPR 11-2017 «Электромагнитная совместимость. Оборудование промышленное, научное и медицинское. Характеристики радиочастотных помех. Нормы и методы испытаний».
Условия хранения – в отапливаемых и вентилируемых складских помещениях, срок службы не менее 5 лет.
Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 29.01.2030 включительно

(подпись) М. П. Пикуль Валентин Валентинович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии ЕАЭС № BY/112 11.01. ТР010 004.02 07616
Дата регистрации декларации о соответствии 30.01.2025

Приложение 1 к декларации о соответствии
Лист 1

Наименование продукции	Обозначение исполнений продукции
Клипсатор автоматический пневматический КН-301	Клипсатор автоматический КН-301 – a – b – c – d где: – «a» обозначает конструкцию лотка*: 1) 1 – лоток широкий (гравитационный); 2) 2 – лоток роликовый (гравитационный); 3) 3 – лоток активный (с пневмоприводом); – «b» обозначает конструкцию магазинов*: 1) M – магазины (ручная заправка скрепок); 2) S – узел автоматической подачи скрепок (скрепки на катушках); – «c» обозначает типоразмер (диаметр) комплекта цевки для питателя*: типоразмер комплекта 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 наличие дополнительного устройства*: 1) N – механизм подачи нити; 2) V – узел подачи воды; 3) D – оптический датчик длины батона, монтируется на роликовом («2» в разделе «a») или активном лотке («3» в разделе «a»). 4) A – аппликатор (накопитель сетки). Первые две цифры перед буквой – типоразмер (наружный диаметр) комплекта цевки, на которую можно установить аппликатор (комплект цевки заказывается отдельно), последние две цифры – типоразмер (наружный диаметр) аппликатора для заправки на него сетки или надевания шпули с уже заправленной сеткой; – «e» обозначает конструкцию кабеля согласования (в зависимости от присоединения)*: 1) 1 – к шприцу КОМПО-ОПТИ 2000 (всех модификаций) с круглым разъемом; 2) 2 – к шприцу КОМПО-ОПТИ 2000, КОМПО-МАСТЕР 1100, КОМПО-МАКСИ 3000 (всех модификаций) с прямоугольным разъемом; 3) 3 – к шприцу Handtmann VF-620; 4) 4 – к шприцу Handtmann VF-50; VF-80; VF-100; VF-200; VF-300; 5) 5 – к шприцу Risco 5001; 6) 6 – к шприцу Frey F222; 7) 7 – к шприцу REX RVF 327; 8) 8 – к шприцу Vemag R1000S3, R2000S3, R3000S3, R1000DC, 2000DC, 3000DC, HP10, HP15, Robby I, Robby II, DP10, HP7C. 9) 9 – к шприцу KARL SCHNELL P9 SE, P10 SE, P11 SE Примечания: * Порядковый номер и опции для заказа формируются согласно КН301.00.00.000 РСИ, который является обязательным приложением к руководству по эксплуатации, поставляемым с клипсатором. Количество опций в разделах «a-e» 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 a, b, c. Для производства кольцевых колбас необходимо наличие лотка широкого («1» в разделе «a») и механизма подачи нити («N» в разделе «d»). При работе с широким лотком («1» в разделе «a») рекомендуется применять узел подачи воды («2» в разделе «d») для лучшего скольжения по нему батонов.

(подпись) М. П. Пикуль Валентин Валентинович
(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии ЕАЭС № BY/112 11.01. ТР010 004.02 07616
Дата регистрации декларации о соответствии 30.01.2025