

**ПРОВЕДЕННЯ ВИПРОБУВАНЬ ДЛЯ ВИЗНАЧЕННЯ КАТЕГОРІЇ
АЕРОЗОЛЬНОГО РОЗПИЛЮВАЧА
ТА ПЕРЕВІРКА ГОТОВОЇ ПРОДУКЦІЇ**

¹Марченко В.В., ¹Жаров С.Л., ¹Квасов О.В., ²Набока С.А., ²Кузін Д.К.

¹ТОВ «Ньютон Про сервіс»,

²ТОВ «Технічні спреї», м. Харків

Штучні аерозолі знаходять широке застосування в багатьох областях людської діяльності: у хімічній, харчовій, парфумерно-косметичній, будівельній промисловості, медицині, сільському господарстві і т. п., що обумовлене їх високою ефективністю.

Згідно до п.1.12 Технічного регламенту аерозольних розпилювачів теплота згорання може бути вирахована за розрахунковим методом:

$$\Delta H_c = \sum_i^n [w_i * \Delta H_c(i)] \quad (1)$$

де ΔH_c – теплота згорання аерозолі, кДж/г; w_i – масова частка і-го компонента аерозолі у відносних одиницях; $\Delta H_c(i)$ – теплота згорання і-го компонента аерозолі, кДж/г.

$$\Delta H_c = (48,0 * 0,40 + 15,4 * 0,40 + 23,6 * 0,10 + 40,3 * 0,10) * 0,80 = 25,35 \text{ (кДж/г)} \quad (2)$$

Внутріфірмова методика визначає випробування, які застосовують при вихідному контролі готової продукції підприємства та спрямована на перевірку герметичності металевих балонів та пошук відмов при багаторазовому використанні аерозольних розпилювачів. Усі етапи тестування відповідають вимогам Технічного регламенту аерозольних розпилювачів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 21 лютого 2023 р. N 154 (далі по тексту ТР154) та п. 6.2.6.3.2.2 Європейської угоди про міжнародне дорожнє перевезення небезпечних вантажів (скор.. ДОПНВ):

1. Перевірка герметичності аерозольних розпилювачів зважуванням.
2. Перевірка герметичності аерозольних розпилювачів газоаналізатором газу.
3. Перевірка герметичності наповнених металевих аерозольних розпилювачів шляхом занурення у водяну баню.

В разі отримання незадовільних результатів випробувань представник ВТК повинен зупинити виробничу лінію та скласти Акт невідповідності, продукція маркується та ізолюється для прийняття подальших рішень.

За результатами позитивних випробувань та перевірок Начальником ВТК готується Сертифікат якості на партію продукції, підписується начальником ВТК та завітрюється печаткою фірми. Оригінал сертифікатів зберігається в відділі ВТК, а копія видається з продукцією.