

ОСТАТОЧНА ПЕРЕВІРКА ЗАПОВНЕНИХ АЕРОЗОЛЬНИХ БАЛОНІВ

Квасов О.В.

ТОВ Ньютон Про сервіс, м. Харків

Призначення методики:

Застосовується для контролю якості продукції, що містить стиснений газ у металевих, скляних або пластикових балонах одноразового використання.

Спрямована на перевірку герметичності та виявлення дефектів аерозольних розпилювачів.

Нормативна база:

Відповідає Технічному регламенту аерозольних розпилювачів (ТР154, постанова КМУ від 21.02.2023 №154).

Враховує вимоги ДОПНВ, зокрема пункт 6.2.6.3.2.2 щодо перевірки герметичності.

Особливості технологічного процесу:

Застосовується холодне кінцеве випробування як альтернатива гарячій водяній бані з метою уникнення корозії продукції.

Балони проходять автоматичне зважування для виявлення відхилень у масі.

Газоаналізатор виявляє витіки – у разі спрацювання сигналізації лінія зупиняється, дефектні балони видаляються оператором.

Методи перевірки герметичності:

Зважування: автоматичне зважування після газування, браковані балони вилучаються.

Газоаналіз: контроль на витіки із застосуванням чутливого газового датчика ($2,0 \times 10^{-3}$ мбар·л/с при 20°C).

Занурення у водяну баню: при неможливості ідентифікації дефектного балона – перевірка 6 зразків у воді 50°C протягом 3 хвилин.

Дії у разі виявлення дефектів:

Продукція маркується та ізолюється.

Представник ВТК складає Акт невідповідності.

У разі масових дефектів – зупинка лінії та подальший аналіз.

Ключові терміни:

Аерозольний розпилювач, герметичність, газоаналізатор, брак, ВТК, технічний контроль.