

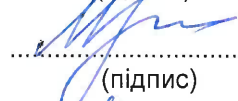


Державне підприємство
«Всеукраїнський державний науково-
виробничий центр стандартизації,
метрології, сертифікації та захисту прав
споживачів» (ДП «Укрметртестстандарт»)
УКРАЇНСЬКИЙ НАУКОВО-ТЕХНІЧНИЙ ІНСТИТУТ
СЕРТИФІКАЦІЇ ТА ВИПРОБУВАНЬ
ЕЛЕКТРООБЛАДНАННЯ (УкрТЕСТ)

ПРОТОКОЛ ВИПРОБУВАНЬ
Методика виконання випробувань з визначення
робочих характеристик джгутів кровоспинних типу «турнікет»
МВВ 30/80-22

Номер протоколу: № 0386-2-2022
Випробування провели.....: Дейнеко Л. В.
Провідний інженер
Молодцов Д. Е.
Інженер
Перевірив.....: Мамчин Г.Й.
Начальник відділу
Затвердив: Гіндікін А.І.
Начальник НТВЦ
Дата затвердження протоколу.....: 22.07.2022
Кількість сторінок.....: 13 стор.


.....
(підпис)


.....
(підпис)


.....
(підпис)


.....
(підпис)



Назва випробувальної лабораторії: Випробувальна служба УкрТЕСТ
Адреса, телефон.....: Науково-технічний випробувальний центр УкрТЕСТ
ДП "Укрметртестстандарт" (НТВЦ УкрТЕСТ)
Номер і дата атестата акредитації: Україна, 03143, м. Київ, вул. Метрологічна, 4 тел. 526-65-01

Замовник: ТОВ «Спецтехоснастка»
Адреса: 51921, Україна, м. Кам'янське, вул. Васильєвська, 122

Вимоги до випробувань
Стандарт: МВВ 30/80-22

Назва випробуваної продукції: Турнікет кровоспинний

Торгова марка.....:



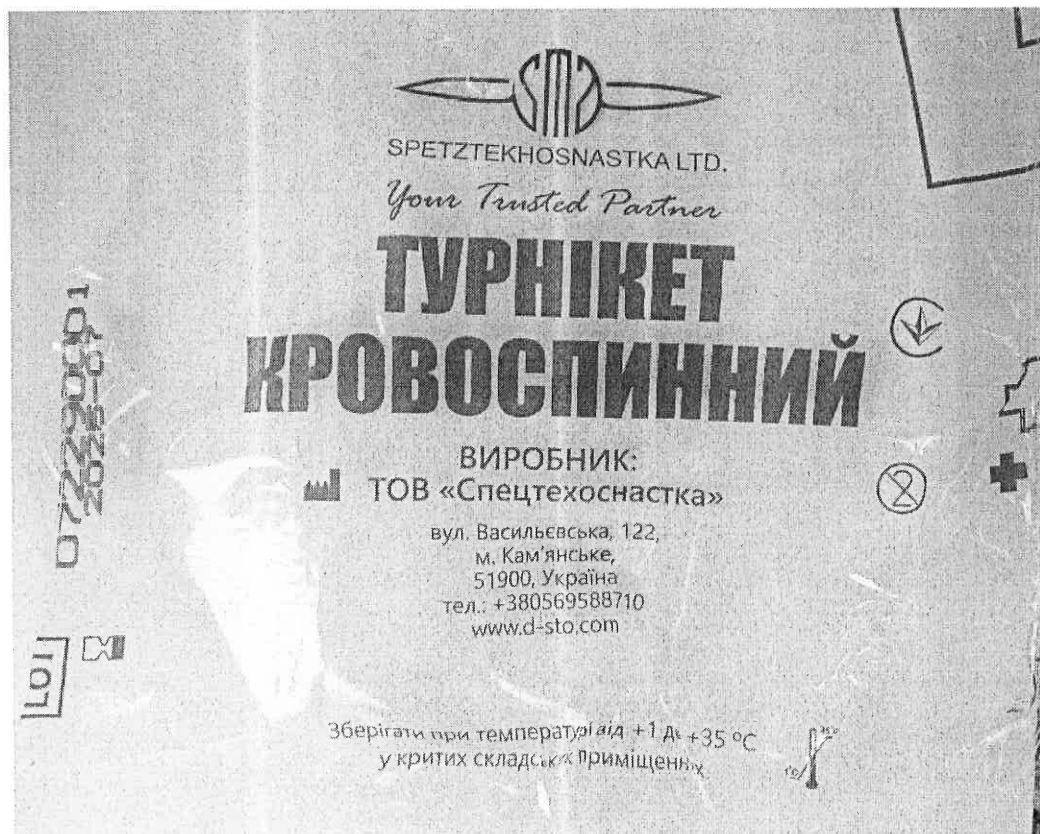
Модель та/чи тип: СТО-2

Виробник: ТОВ «Спецтехоснастка», 51900, Україна, м. Кам'янське,
вул. Васильєвська 122

Номінальні дані / характеристика...: -

Скорочення, які використовуються в тексті протоколу	
Вимога не застосовується до випробуваного зразка.....:	НР (N/A)
Випробування не проводилися тому, що не передбачені програмою:	НП (-)
Випробуваний зразок відповідає вимогам.....:	В (P)
Випробуваний зразок не відповідає вимогам	Н (F)
Підстава для проведення випробувань.....:	Лист № 82-СЯ від 11/07/2022
Відбір зразка (ів) (дата).....:	Зразки в кількості 10 шт. надані виробником
Серійний номер (а) зразка (ів)	-
Позначення зразка.....:	1.1(НУ); 1.2(+60 °С); 1.3(-20 °С); 1.4(вода); 1.5 (Д.П.) – гідравлічна оправка; 2.1(НУ); 2.2(+60 °С); 2.3(-20 °С); 2.4(вода); – механічна оправка
Дата отримання зразка (ів).....:	15.07.2022 р.
Дата (и) проведення випробувань....:	15.07.2022 р. – 22.07.2022
Місце проведення випробувань.....:	НТВЦ УкрТЕСТ
Методи випробувань	МВВ 30/80-22
Умови проведення випробувань.....:	МВВ 30/80-22
<p>Цей протокол не може передруковуватися (в повному або частковому обсязі) без дозволу НТВЦ УкрТЕСТ.</p> <p>Надані в цьому протоколі результати випробувань стосуються лише випробуваного зразка (зразків).</p> <p>У даному протоколі кома використовується як десятковий роздільник.</p> <p>У даному протоколі дані, надані замовником позначено «*».</p>	

Фотографії зразка та (або) марковальних табличок:



МВВ 30/80-22			
Розділ, пункт НД	Вимоги - Випробування	Результати	Висновки
	Ідентифікація, маркування та документація	Модель СТО-2; див. фотографію маркування; інструкцію надано	–
	Вимірювання геометричних розмірів, (ДхШ), мм	(947х39), мм	–
	Виріб має забезпечити падіння компресійного тиску не більше 50 мм.рт.ст. протягом 2-х годин при накладанні на кінцівку (350 мм.рт.ст.)	Див. Таблицю 1 та Таблицю 2 та Фотографії 5-9	–
	Вимірювання зусилля розриву турнікета, (Н)	1100,83 Н (Див. Фотографію 10)	–

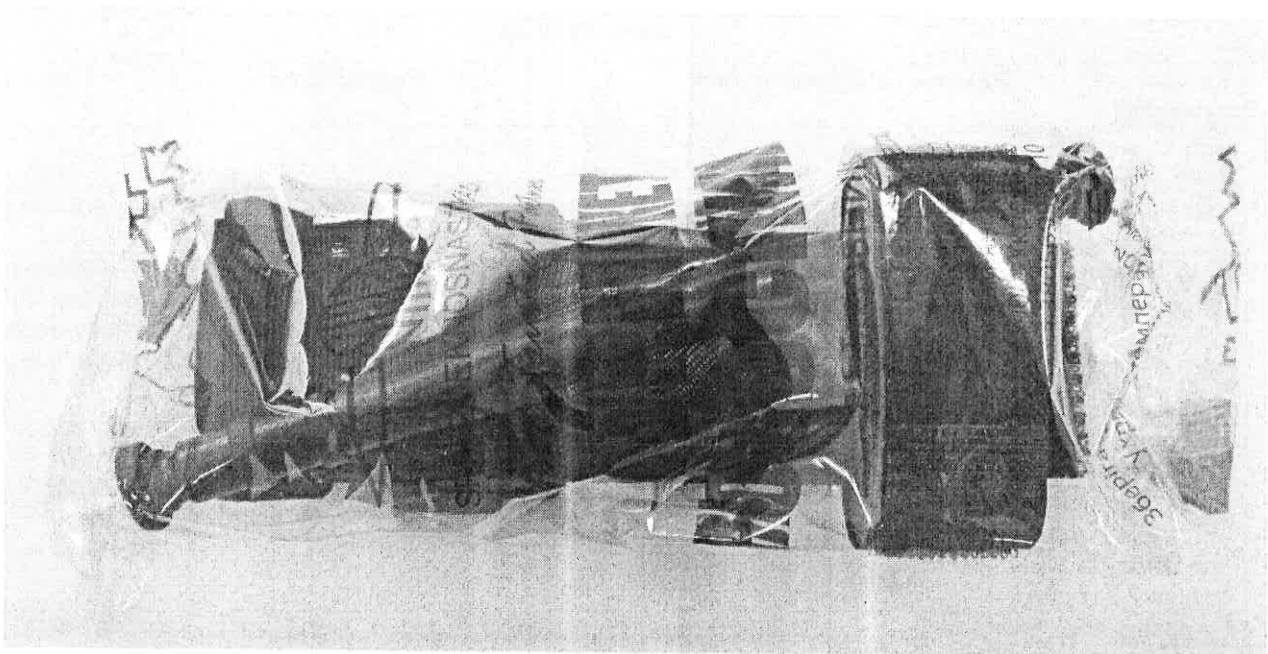
Таблиця 1

Вимірювання компресійного тиску із застосуванням гідравлічної оправки та аналізатора «IDA 4 PLUS»				
Умови проведення випробування	Позначення зразка виробу	Початкове значення тиску, мм.рт.ст.	Значення тиску по завершенню випробування, мм.рт.ст.	Падіння компресійного тиску через 2 години, мм.рт.ст.
При нормальних умовах на сухому зразку виробу	1.1 (Н.У.)	350	332	18
На зразку виробу після витримки в кліматичній камері при температурі 60 °С не менше 2-х годин	1.2 (+60 °С)	350	322	28
На зразку виробу після витримки у кліматичній камері при температурі мінус 20 °С не менше 2-х годин	1.3 (–20 °С)	350	318	32
На зразку виробу після витримки в ємності з водою не менше 10 хвилин	1.4 (Вода)	350	321	29
На зразку виробу після витримки в ємності з дизельним паливом не менше 10 хвилин	1.5 (Д.П.)	348	323	25

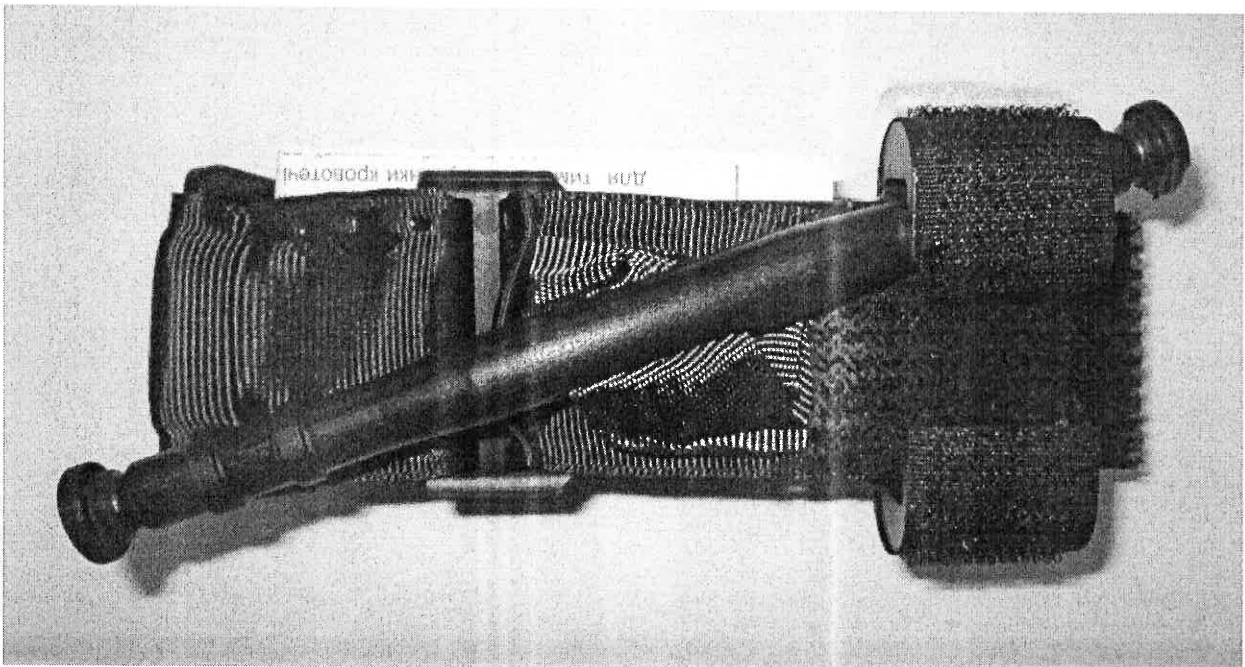
MBB 30/80-22			
Розділ, пункт НД	Вимоги - Випробування	Результати	Висновки

Таблиця 2

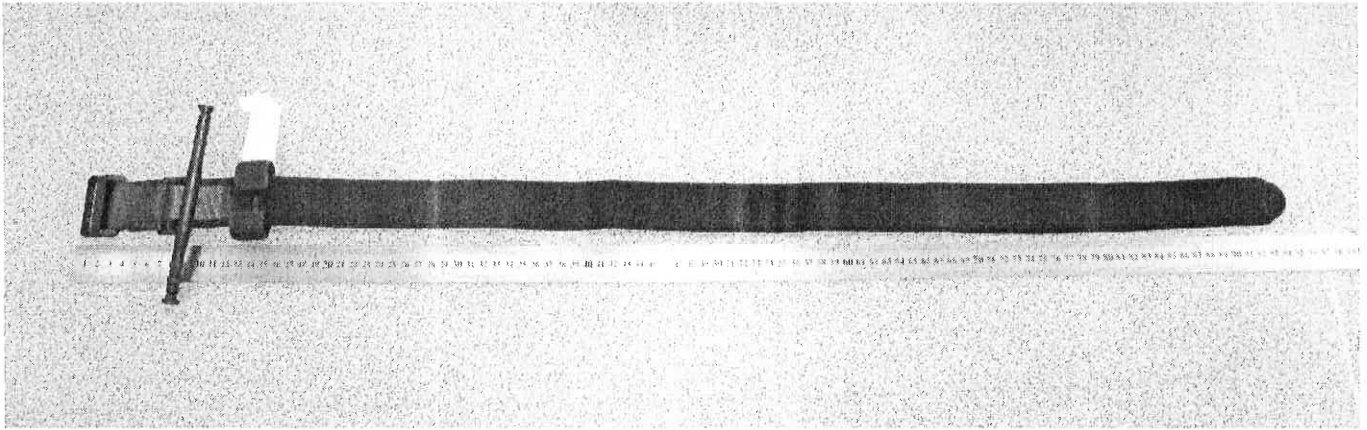
Вимірювання компресійного тиску із застосуванням механічної оправки та розривної машини «Instron 5969»				
Умови проведення випробування	Позначення зразка виробу	Початкове значення тиску, мм.рт.ст.	Значення тиску по завершенню випробування, мм.рт.ст.	Падіння компресійного тиску через 2 години, мм.рт.ст.
При нормальних умовах на сухому зразку виробу	2.1 (Н.У.)	353	338	15
На зразку виробу після витримки у кліматичній камері при температурі мінус 20 °С не менше 2-х годин	2.2 (+60 °С)	357	325	32
На зразку виробу після витримки в кліматичній камері при температурі 60 °С не менше 2-х годин	2.3 (-20 °С)	356	311	45
На зразку виробу після витримки в ємності з водою не менше 10 хвилин	2.4 (Вода)	359	335	24



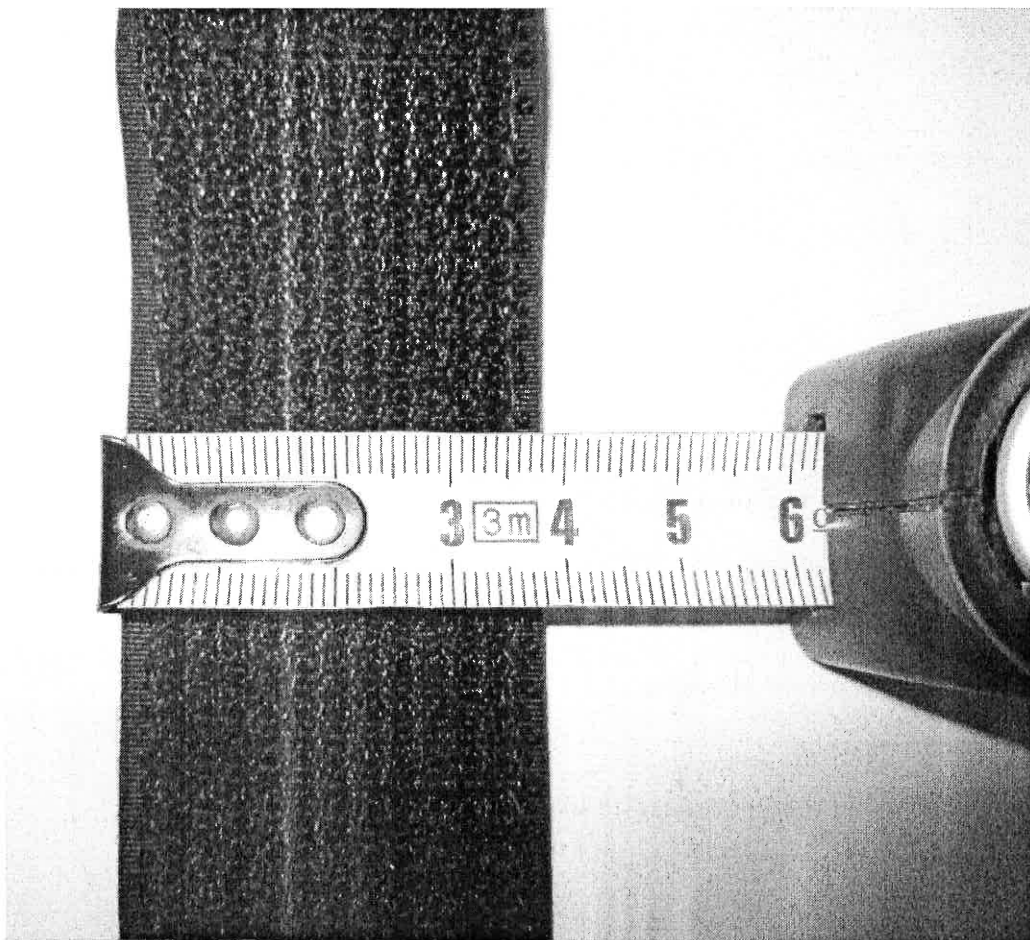
Фотографія 1. Зовнішній вигляд виробу (в пакуванні)



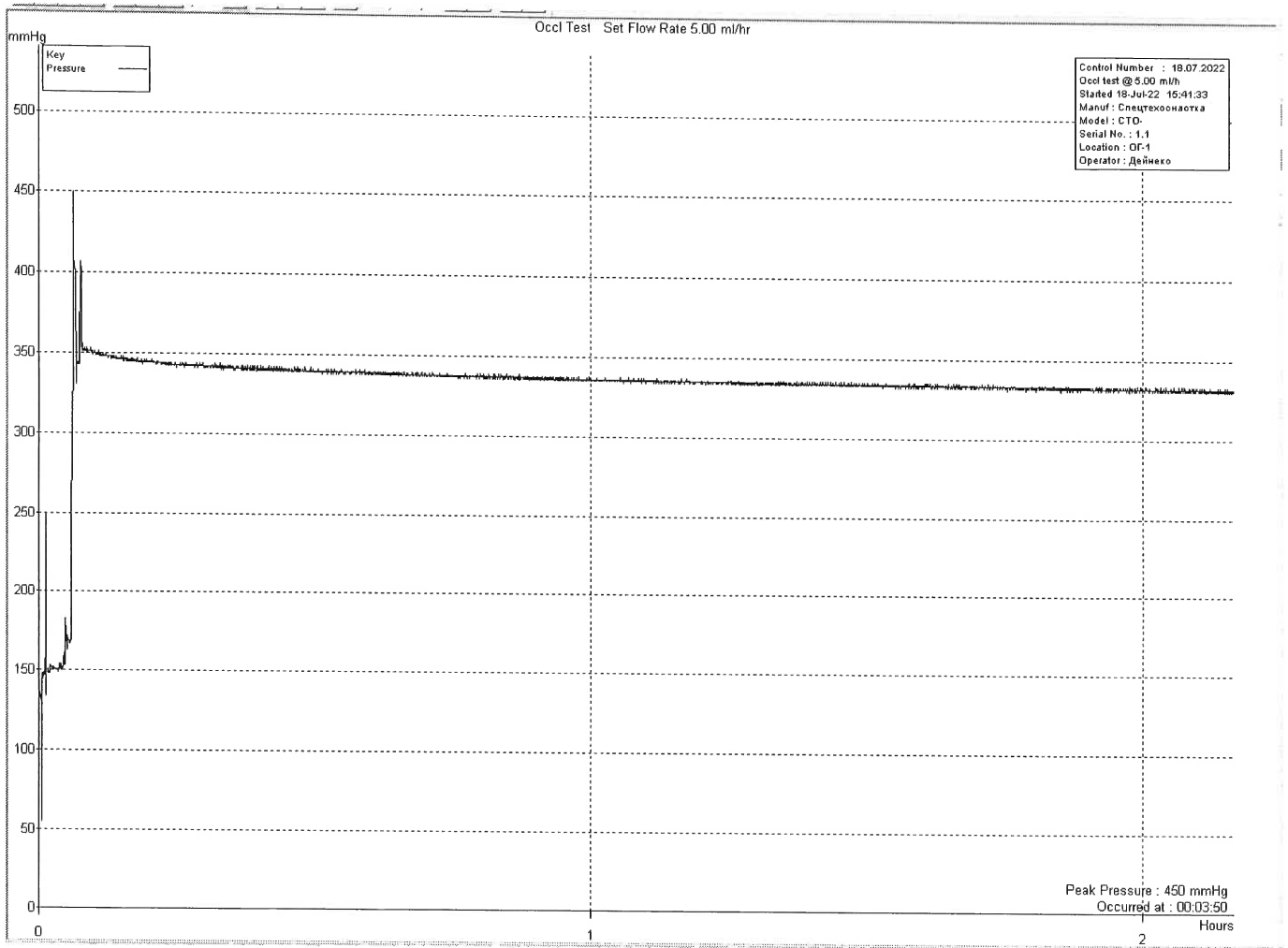
Фотографія 2. Зовнішній вигляд виробу



Фотографія 3. Зовнішній вигляд виробу



Фотографія 4. Зовнішній вигляд виробу

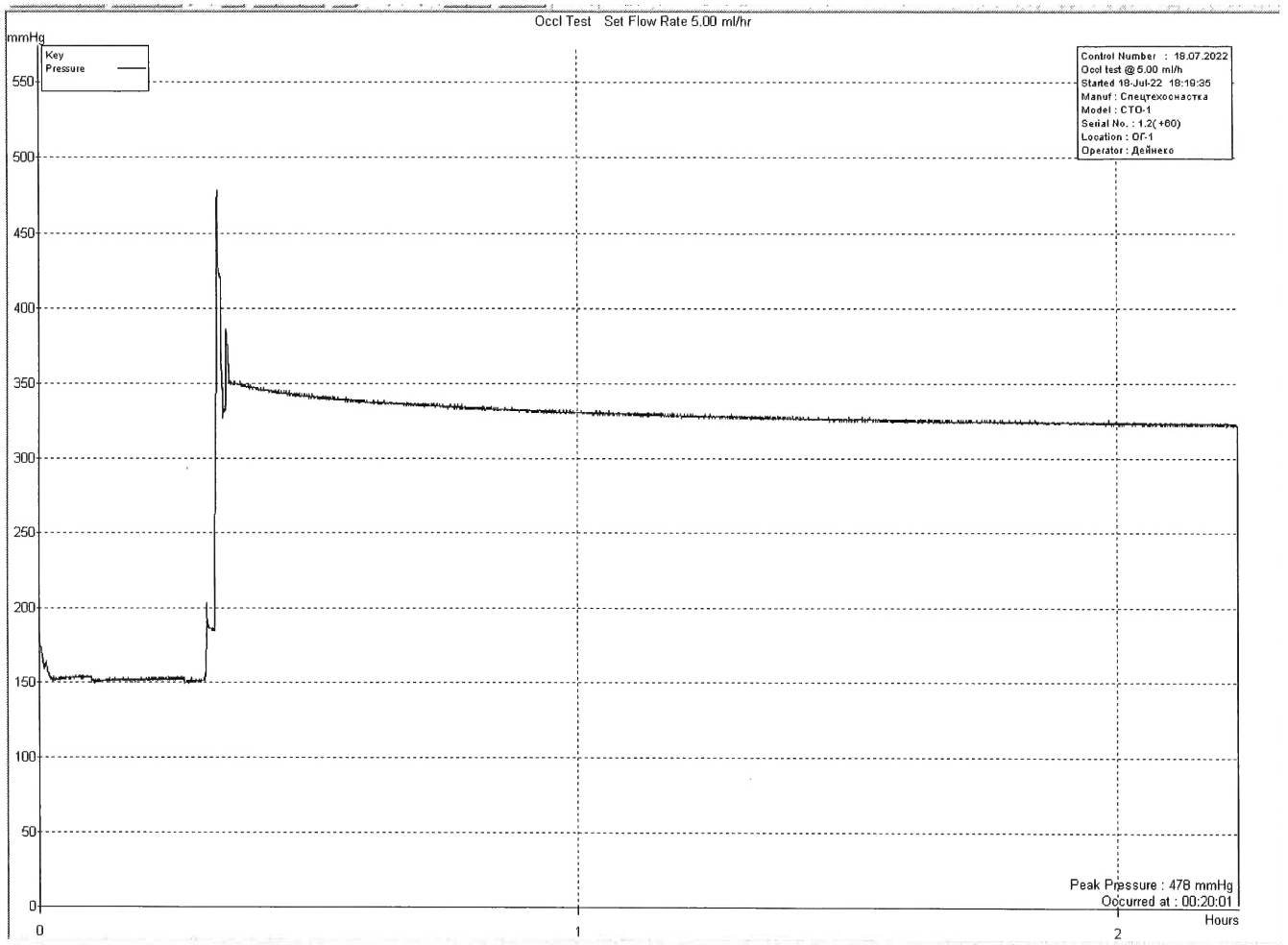


Фотографія 5. Випробовування зразка № 1.1 (НУ)

Умови довілля: Атмосферний тиск: 999 гПа; Температура повітря: 23,8 °C; Відносна вологість: 54,0 %

Початковий тиск в оправці: 151 мм.рт.ст.
 Тиск після затягування липучої стрічки: 168 мм.рт.ст.
 Тиск після затягування воротком: 411 мм.рт.ст.
 Тиск встановлено на 350 мм.рт.ст.
 Залишковий тиск: 332 мм.рт.ст.

Втрата тиску протягом 2-х годин складає 18 мм.рт.ст.

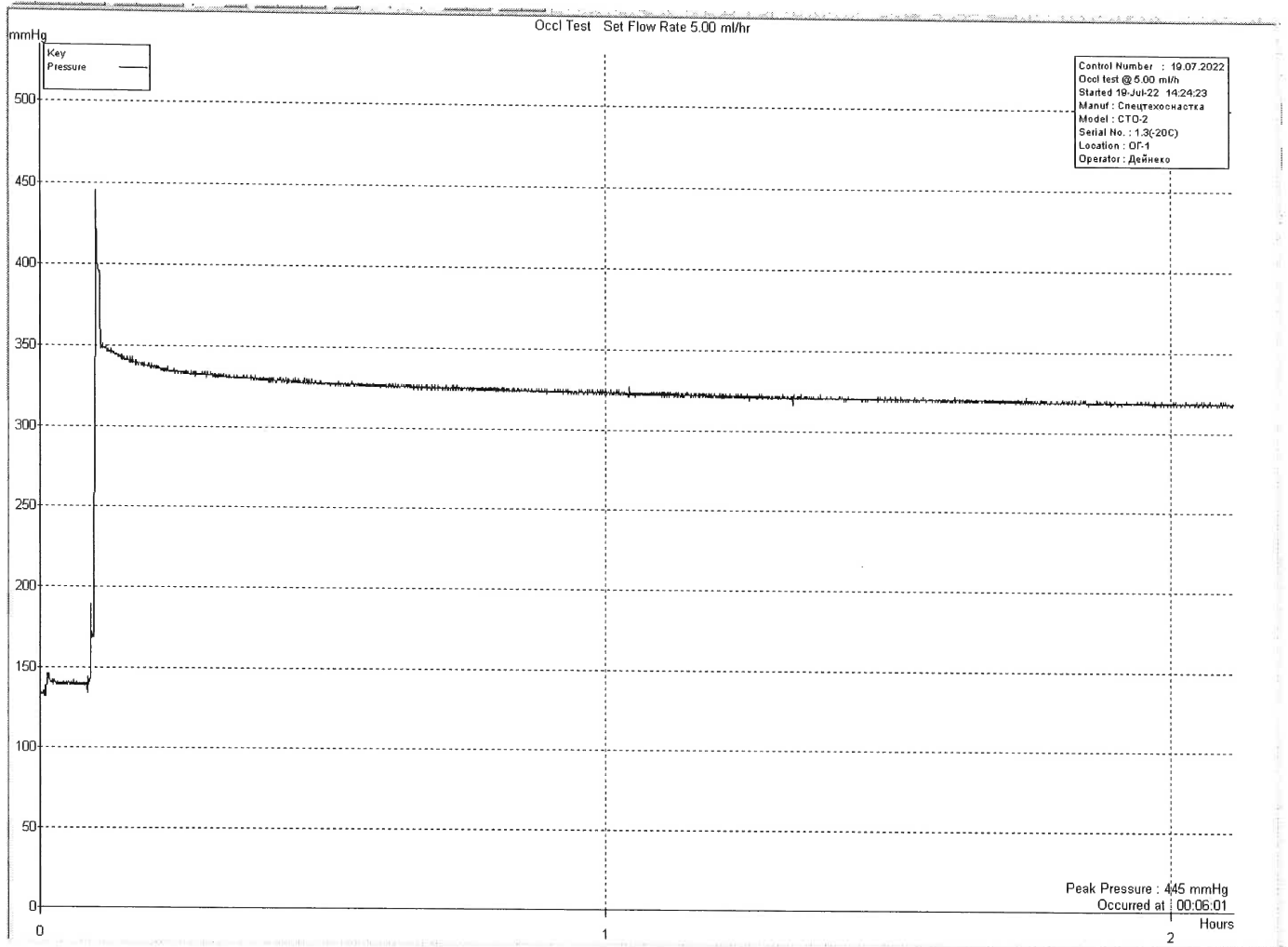


Фотографія 6. Випробування зразка №1.2 (після +60 °С)

Умови довкілля: Атмосферний тиск: 998 гПа; Температура: 23,8 °С; В.в.: 51,0 %

Початковий тиск в оправці: 150 мм.рт.ст
Тиск після затягування липучої стрічки: 192 мм.рт.ст.
Тиск після затягування воротком: 427 мм.рт.ст.
Тиск встановлено на 350 мм.рт.ст.
Залишковий тиск : 322 мм.рт.ст.

Втрата тиску протягом 2-х годин складає 28 мм.рт.ст.

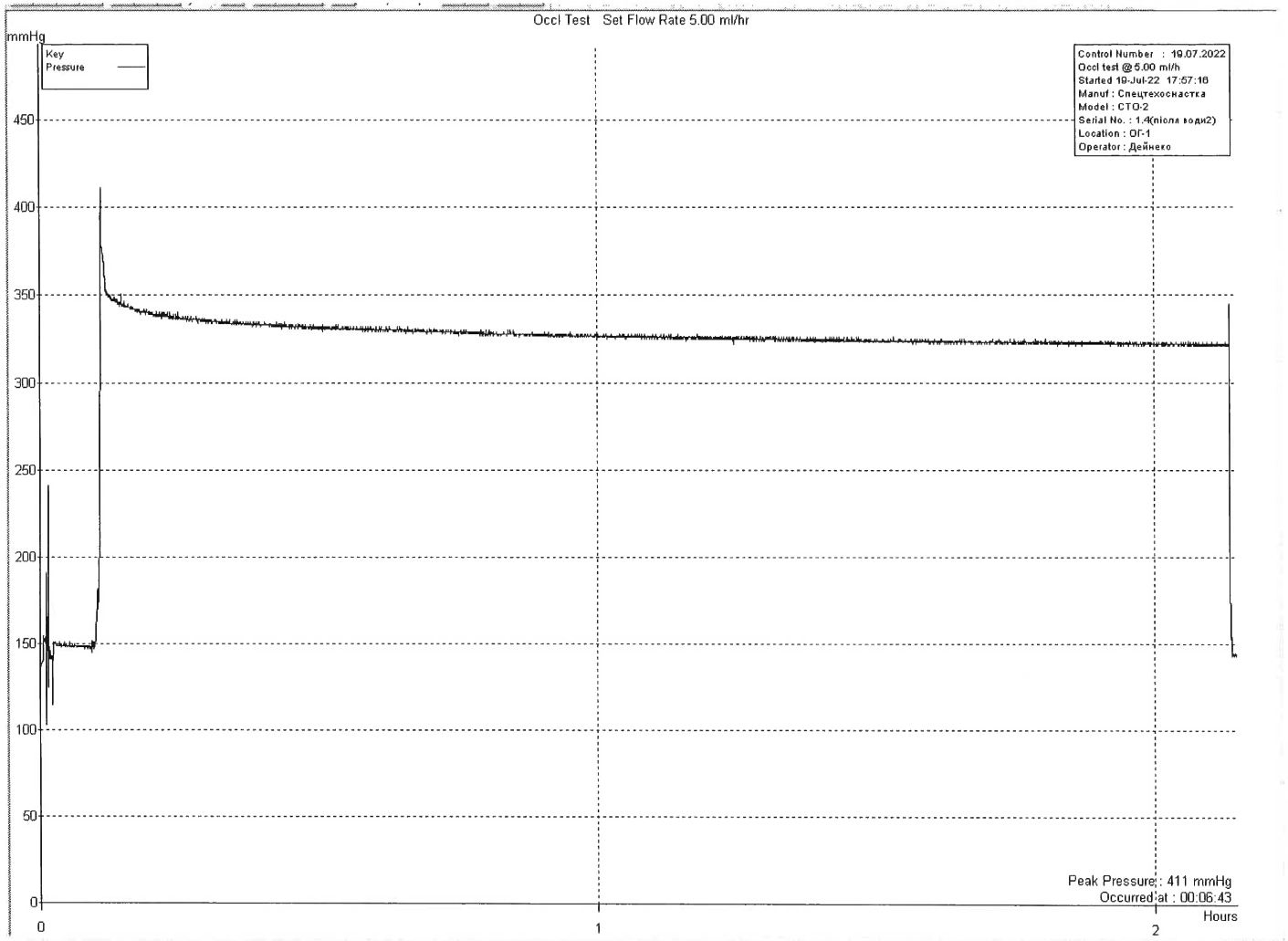


Фотографія 7. Випробування зразка №1.3 (після -20 °С)

Умови довкілля: Атмосферний тиск: 999,3 гПа; Температура: 23,2 °С; В.в.: 53,4 %

Початковий тиск в оправці: 140 мм.рт.ст.
Тиск після затягування липучої стрічки: 184 мм.рт.ст.
Тиск після затягування воротком: 400 мм.рт.ст.
Тиск встановлено на 350 мм.рт.ст.
Залишковий тиск: 318 мм.рт.ст.

Втрата тиску протягом 2-х годин складає 32 мм.рт.ст.



Фотографія 8. Випробування зразка №1.4 (після вимочування у воді протягом 15 хв.)

Умови довкілля: Атмосферний тиск: 998 гПа; Температура: 23,72 °С; В.в.: 56,4 %

Початковий тиск в оправці: 150 мм.рт.ст.

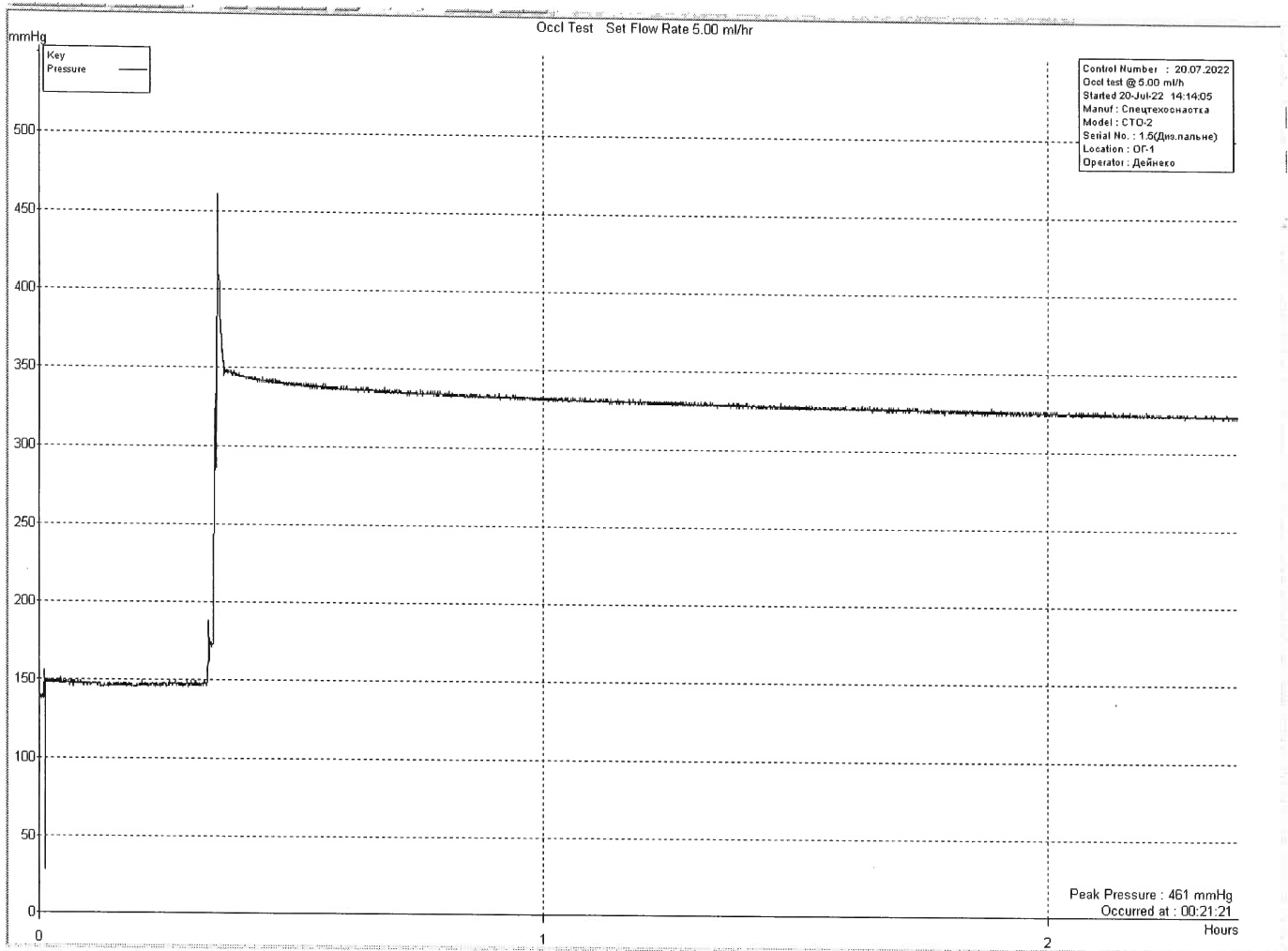
Тиск після затягування липучої стрічки: 178 мм.рт.ст.

Тиск після затягування воротком: 379 мм.рт.ст.

Тиск встановлено на 350 мм.рт.ст.

Залишковий тиск : 321 мм.рт.ст.

Втрата тиску протягом 2-х годин складає 29 мм.рт.ст.

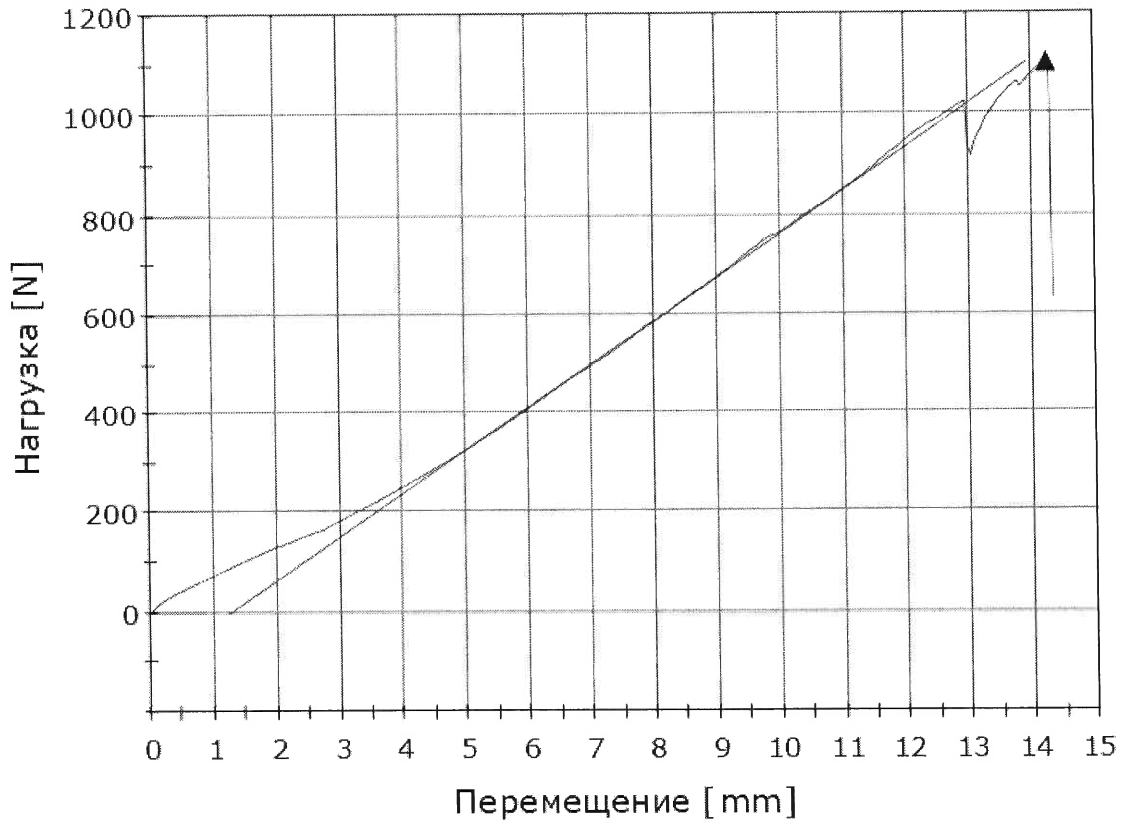


Фотографія 9. Випробування зразка №1.5 (після вимочування у дизельному паливі протягом 15 хв.)

Умови довілля: Атмосферний тиск: 998 гПа; Температура: 23,8 °C; В.в.: 56,4 %

Початковий тиск в оправці: 150 мм.рт.ст.
 Тиск після затягування липучої стрічки: 173 мм.рт.ст.
 Тиск після затягування воротком: 456 мм.рт.ст.
 Тиск встановлено на 348 мм.рт.ст.
 Залишковий тиск : 323 мм.рт.ст.

Втрата тиску протягом 2-х годин складає 25 мм.рт.ст.



Фотографія 10. Вимірювання зусилля розриву зразка №1.1 (Н.У.)



Фотографія 11. Місце розриву зразка після вимірювання зусилля розриву

