Реєстраційна картка технології (РКТ)

5436. Державний реєстраційний номер: 0622U000064

5517. № Держреєстрації НДДКР: 0121U108258

5256. Особливі позначки: 5

9000. Походження технології: C

9159. Договір: Немає

Відомості про заявника технології

2459. Код ЄДРПОУ (або реєстраційний номер облікової картки платника податків для фізичних осіб): 3001518873

2151. Повне найменування юридичної особи (або П.І.Б.)

1 - українською мовою

Гринь Володимир Григорович

2 - англійською мовою

Hryn Volodymyr

2358. Скорочене найменування юридичної особи:

2655. Місцезнаходження: вул. Халтуріна, 19, кв. 13, м. Полтава, Полтавський р-н., Полтавська обл., 36039, Україна

2934. Телефон / Факс: 380668126497

2394. Адреса електронної пошти/веб-сайт: vogrin034@gmail.com

1333. Форма власності, сфера управління:

2459. Код ЄДРПОУ (або реєстраційний номер облікової картки платника податків для фізичних осіб): 1415606392

2151. Повне найменування юридичної особи (або П.І.Б.)

1 - українською мовою

Костиленко Юрій Петрович

2 - англійською мовою

Kostylenko Yuriy

2358. Скорочене найменування юридичної особи:

2655. Місцезнаходження: пров. Рибальський, 14, кв. 41, м. Полтава, Полтавський р-н., Полтавська обл., 36000, Україна

2934. Телефон / Факс: 380679214103

2394. Адреса електронної пошти/веб-сайт: kostil1938@gmail.com

1333. Форма власності, сфера управління:

Відомості про власника технології

2458. Код ЄДРПОУ (або реєстраційний номер облікової картки платника податків для фізичних осіб): 43937407

2152. Повне найменування юридичної особи (або П.І.Б.)

1 - українською мовою

Полтавський державний медичний університет

3 - англійською мовою

Poltava State Medical University

2360. Скорочене найменування юридичної особи: ПДМУ

2656. Місцезнаходження: вул. Шевченко, буд. 23, м. Полтава, Полтавський р-н., Полтавська обл., 36011, Україна

2935. Телефон / Факс: 380532602051; 380532227821

2395. Адреса електронної пошти/веб-сайт: mail@umsa.edu.ua; https://www.pdmu.edu.ua

1332. Форма власності, сфера управління: Міністерство охорони здоров'я України

Джерела, напрями та обсяги фінансування

7700. КПКВК: не застосовується

7201. Напрям фінансування: 2.2 - прикладні дослідження і розробки

Код джерела фінансування	Обсяг фінансування, тис. грн.
7704	5,00

Терміни виконання роботи

7553. Початок виконання НДДКР: 01.2021

7362. Закінчення виконання НДДКР: 12.2025

Відомості про технологію

9027. Назва технології

1 - українською мовою

Технологія виготовлення пластинчастих епоксидних шліфів

3 - англійською мовою

Technology of manufacturing lamellar epoxy sections

9125.Опис технології

1. Мета, для досягнення якої розроблено чи придбано технологію

Метою технології є розробити пристрій для виготовлення стандартизованих за товщиною пластинчастих епоксидних шліфів.

2. Основна суть технології

Суть технології полягає в розробці пристрою для виготовлення стандартизованих за товщиною пластинчастих епоксидних шліфів, який дозволяє підвищити якість виготовлення шліфів з комплексу матеріалів різної структури і щільності, як органічної, так і неорганічної природи.

3. Анотований зміст

Існує невелика кількість пристроїв для виготовлення стандартизованих за товщиною шліфів. Але всі відомі способи мають певні недоліки та значну складність і трудомісткість. Поставлена задача вирішується створенням пристрою для забезпечення якісного виготовлення епоксидних шліфів різної товщини, враховуючи тканинний об'єкт у епоксидному блоці.

4. Проблеми, які технологія дає змогу вирішувати

Дозволяє виготовити якісні шліфи з комплексу матеріалів різної структури і щільності органічної, неорганічної природи та за допомогою нього звільняється дослідник від великого об'єму рутинної роботи під час виготовлення епоксидних шліфів різної товщини у зв'язку з контролем тиску на пристрій.

5. Ознаки новизни технології

Удосконалює виготовлення епоксидних шліфів різної товщини, враховуючи тканинний об'єкт у епоксидному блоці з комплексу матеріалів різної структури і щільності органічної, неорганічної природи. В результаті було виготовлено шліфи із двостороннім поліруванням, товщина яких не перевищувала 0,5 мм, що є надзвичайно цінним для сучасних морфологічних досліджень та дозволяє більш детально вивчити досліджувані препарати. Звільняє дослідника від великого об'єму рутинної роботи під час виготовлення епоксидних шліфів різної товщини у зв'язку з контролем тиску на пристрій.

6. Складові технології

Пристрій для виготовлення стандартизованих за товщиною пластинчастих епоксидних шліфів. 1. Що складається з таких частин: ручка металева (висота – 25 мм, діаметр – 19 мм); горизонтальна металева поверхня (ширина – 35 мм, довжина – 50 мм); бортики (ширина між ними – 16 мм, глибина – 3 мм). 2. Що має додатковий елемент для виготовлення шліфів округлої форми, який складається з: металевого круга (діаметр – 36 мм) з втисненням по середині (діаметр – 16 мм) на глибину – 1мм.

Опис технології англійською мовою

There are a small number of devices for the manufacture of standardized thickness sections. But all known methods have certain disadvantages and considerable complexity and complexity. The problem is solved by creating a device to ensure high-quality production of epoxy sections of different thicknesses, taking into account the fabric object in the epoxy block.

9127. Технічні характеристики

Поставлена задача вирішується створенням пристрою для забезпечення якісного виготовлення епоксидних шліфів різної товщини, враховуючи тканинний об'єкт у епоксидному блоці. Пристрій для виготовлення поздовжніх шліфів складається з таких частин: ручка металева (висота – 25 мм, діаметр – 19 мм); горизонтальна металева поверхня (ширина – 35 мм, довжина – 50 мм); бортики (ширина між ними – 16 мм, глибина – 3 мм). Містить додатковий елемент для виготовлення шліфів округлої форми, який складається з металевого круга (діаметр – 36 мм) з втисненням по середині (діаметр – 16 мм) на глибину – 1мм. Глибину обох пристроїв можна було змінювати за допомогою накладних пластинок. Вимірювання пристроїв проводили за допомогою повіреної метрологом гнучкої вузької лінійки. Даний пристрій дозволяє виготовити якісні шліфи з комплексу матеріалів різної структури і щільності органічної та неорганічної природи.

9128. Техніко-економічний чи соціальний ефект

Досягається більша інформативність та систематизація отриманих даних при виготовленні та вивченні епоксидних шліфів різної товщини шляхом застосування менш затратних та доступних матеріалів, також скорочення часу проведення дослідження і більш точну візуалізацію необхідної ділянки досліджуваного матеріалу різної структури для мікроскопічного дослідження.

5490. Об'єкти інтелектуальної власності

Патент України на корисну модель № 99704. Пристрій для виготовлення стандартизованих за товщиною пластинчастих епоксидних шліфів / В. Г. Гринь, Ю. П. Костиленко, О. О. Шерстюк. В. М. Бобирьов, М. М. Рябушко, С. М. Білаш; заявник і патентовласник ВДНЗУ «УМСА». – u 2014 07001 заявл. 23.06.2014; опубл. 25.16.2015, Бюл. № 12.

9156. Основні переваги порівняно з існуючими технологіями

Перевага технології полягає в тому, що торцеві поверхні епоксидних блоків з оголеними тканинами препаратів закріплюються на пристрій за допомогою двосторонньої клейкої стрічки для подальшого шліфування, до одержання гладкої площини без будь-яких подряпин; для шліфування служив мілко зернистий наждачний папір маркування по ISO-6344 від P280 до P2000; по ГОСТ 3647-80 від 4-Н,М50 до М7|Н-01; по розміру зерна, мкм від 40-50 до 5-7. Заключним етапом було виготовлення шліфів із двостороннім поліруванням, товщина яких не перевищувала 0,5 мм.

9155. Галузь застосування

Медицина

9158. Інформація щодо потенційних ринків збуту технології

Україна

9160. Інформація щодо потенційних ринків збуту продукції, виробленої з використанням технології

Україна

9157. Ступінь відпрацювання технології

– якщо технологічну документацію розроблено за результатами попередніх випробувань дослідного зразка - 9157/О

– 9157/TRL5 - перевірено прототип в робочому середовищі користувача, технологію перевірено у відповідному робочому середовищі (на виробництві)

5535. Умови поширення в Україні

53 - за договірною ціною

5211. Умови передачі зарубіжним країнам

63 - за договірною ціною

6012. Орієнтовна вартість технології та витрат на впровадження: 5 тис. грн.

6013. Особливі умови впровадження технології

Немає

Підсумкові відомості

5634. Індекс УДК: 615.47:616-074, 615.466, 615.46/.47

5616. Коди тематичних рубрик НТІ: 76.13.23, 76.09.99

6111. Керівник юридичної особи: Ждан Вячеслав Миколайович

6210. Науковий ступінь, вчене звання керівника юридичної особи: (д. мед. н., професор)

6120. Керівник НДДКР

1 - українською мовою

Шерстюк Олег Олексійович

2 - англійською мовою

Sherstyuk Oleg

6228. Науковий ступінь, вчене звання керівника НДДКР: (д.мед.н., професор)

6140. Керівник структурного підрозділу МОН України: Чайка Дар'я Юріївна

Тел.: +38 (044) 287-82-55
Email.: chayka@mon.gov.ua

6142. Реєстратор: Іванов Олексій Васильович