

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



# СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU C-RU.HB63.H09868/21

Срок действия с 23.07.2021 по 22.07.2024

№ 0493464

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** Орган по сертификации Общество с ограниченной ответственностью "НИЦ ТЕСТ", Место нахождения: 123308, РОССИЯ, ГОРОД МОСКВА, УЛИЦА 3-Я ХОРОШЕВСКАЯ, ДОМ 2, СТРОЕНИЕ 1, ЭТ 3 П21 К 2 ОФ 5, Телефон: +79034451952, Адрес электронной почты: openkarosm@yandex.ru, Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.11HB63. Дата регистрации аттестата аккредитации: 15 января 2020 года

**ПРОДУКЦИЯ** Арматура наполнительная и спускная торговой марки «АНИ пласт» к смывным бачкам. Серийный выпуск.

код ОК

28.14.12.110

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**

ГОСТ 21485-2016

код ТН ВЭД

8481801900

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «АНИ пласт». ОГРН: 1027739616816, ИНН: 7734240249. Адрес: 143409, РОССИЯ, Московская область, Красногорский район, г. Красногорск, ул. Успенская, д.5, помещение 13. Телефон: 8(495) 598-54-33

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** Обществом с ограниченной ответственностью «АНИ пласт». ОГРН: 1027739616816, ИНН: 7734240249. Адрес: 143409, РОССИЯ, Московская область, Красногорский район, г. Красногорск, ул. Успенская, д.5, помещение 13. Телефон: 8(495) 598-54-33, адрес электронной почты: info@aniplast.ru

**НА ОСНОВАНИИ** Протокол испытаний № 14117Р от 23.07.2021 г., выданный испытательной лабораторией «Экспресс-Тест», аттестат аккредитации РОСС.RU.31532.04ИЖЧ0.ИЛ05

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Схема сертификации: 1с.



Руководитель органа

*Королева*  
подпись

К. А. Королева

инициалы, фамилия

Эксперт

*Алексеева*  
подпись

А. А. Алексеева

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации





# Испытательная лаборатория «Экспресс-Тест»

Аттестат аккредитации: РОСС.RU.31532.04ИЖЧ0.ИЛ05



Утверждаю  
С.М. Терещенко

## Протокол испытаний № 14117Р от 23.07.2021 г.

Заявитель, юридический и физический адрес	Общество с ограниченной ответственностью «АНИ пласт». Адрес: 143409, РОССИЯ, Московская область, Красногорский район, г. Красногорск, ул. Успенская, д.5, помещение 13
Изготовитель, юридический и физический адрес	Общество с ограниченной ответственностью «АНИ пласт». Адрес: 143409, РОССИЯ, Московская область, Красногорский район, г. Красногорск, ул. Успенская, д.5, помещение 13
Объект испытаний	Арматура наполнительная и спускная торговой марки «АНИ пласт» к смывным бачкам
Наименование документации, по которой изготовлено изделие	ГОСТ 21485-2016
Отбор образцов, идентификационный номер	Отбор образцов не проводился. Протокол оформлен на основании заводских испытаний, проведенных производителем. Наименование, тип маркировка образца соответствуют сопроводительной документации
Методика проведения испытаний	ГОСТ 21485-2016
Цель испытаний	Целью испытаний является установление соответствия «Арматура наполнительная и спускная торговой марки «АНИ пласт» к смывным бачкам» требованиям ГОСТ 21485-2016
Условия окружающей среды при проведении испытаний	Температура окружающего воздуха 20-22°C. Относительная влажность воздуха 66...68%. Атмосферное давление 746...750 мм рт. ст.

## Результат испытаний

Наименование контролируемого показателя	Нормативная документация для испытаний	Требуемое значение образца	Значение образца при испытаниях
6.1	ГОСТ 21485-2016	Для обеспечения качественного смыва средний расход воды на смыв в соответствии с условиями, изложенными в 5.6, должен составлять не менее 2,5 л/с.	Требование выполнено
6.2	ГОСТ 21485-2016	Все уплотнительные узлы канала между бачком и чашей унитаза должны быть герметичными.	Требование выполнено
6.3	ГОСТ 21485-2016	Полный спуск воды в автоматическом режиме должен быть обеспечен при кратковременном воздействии на пусковой элемент.	Требование выполнено
6.4	ГОСТ 21485-2016	Усилие, прикладываемое к пусковому элементу, должно составлять не более 30 Н для устройства с ручкой и не более 20 Н для устройства с кнопочным пуском	Требование выполнено
6.5	ГОСТ 21485-2016	Спускная арматура должна обеспечивать герметичное заправление спускного отверстия при всех уровнях заполнения смывного бачка.	Требование выполнено
6.6	ГОСТ 21485-2016	Спускная арматура сифонирующего типа должна обеспечивать зарядку сифона при объеме воды в бачке не менее 80% полезного объема	Требование выполнено
6.7	ГОСТ 21485-2016	Детали и узлы пусковых устройств должны выдерживать нагрузку не менее 50 Н. Цепочки или шнуры высокорасположаемых бачков должны выдерживать нагрузку не менее 80 Н.	Требование выполнено
6.8	ГОСТ 21485-2016	Перелив должен обеспечивать расход воды не менее 0,3 л/с. Уровень воды в бачке при этом не должен превышать уровень перелива более чем на 15 мм.	Требование выполнено
6.9	ГОСТ 21485-2016	Замена клапана спускной арматуры должна быть обеспечена без демонтажа смывного бачка.	Требование выполнено
6.10	ГОСТ 21485-2016	Подвижные детали и узлы спускной арматуры должны перемещаться свободно, без заеданий	Требование выполнено
6.11	ГОСТ 21485-2016	В целях водосбережения спускная арматура должна иметь возможность осуществления малого спуска любых перечисленных ниже схемно-конструктивных различных исполнений: а) с принудительным прекращением потока при полном спуске; б) с механизмом малого спуска, обеспечивающим в автоматическом режиме спуск малого тарированного объема воды при кратковременном воздействии на дополнительное пусковое устройство; в) с принудительным воздействием на дополнительное пусковое устройство и удержания его в нажатом состоянии в течение времени, необходимого потребителю (примерно от 1 до 3 с).	Требование выполнено
7.1	ГОСТ 21485-2016	Наполнительная арматура должна стабильно работать при давлениях водопроводной сети от 0,05 до 1,0 МПа. Закрывание клапана наполнительной арматуры должно происходить при заполнении смывного бачка до отметки полезного объема. Время наполнения бачка до отметки полезного объема должно быть не более 150 с.	Требование выполнено
7.2	ГОСТ 21485-2016	Наполнительная арматура должна обеспечивать стабильный уровень воды в бачке на отметке полезного объема $\pm 2$ мм.	Требование выполнено
7.3	ГОСТ 21485-2016	Детали наполнительной арматуры, постоянно находящиеся под давлением, равным давлению воды в водопроводе, должны быть прочными и герметичными при испытании пробным давлением $(1,5 \pm 0,02)$ МПа.	Требование выполнено
7.4	ГОСТ 21485-2016	Через наполнительную арматуру не должно происходить подсоса воды из смывного бачка, а также воздуха из помещения, в котором установлен унитаз, в водопроводную сеть при падении давления в ней до значения давления вакуума, равного минус 0,08 МПа, что составляет 0,02 МПа абсолютного давления	Требование выполнено
7.5	ГОСТ 21485-2016	Наполнительная арматура должна обеспечивать регулировку уровня полезного объема воды без применения специального инструмента, кроме общедоступного, например отвертки. Самопроизвольная разрегулировка наполнительной арматуры в процессе эксплуатации не допускается.	Требование выполнено

7.6	ГОСТ 21485-2016	Выдувной полый поплавков должен быть герметичным. Не допускается попадание в его полость воды в процессе эксплуатации. Не допускается также негерметичность поверхности литого полого поплавка с точки зрения потери объема воздуха, обеспечивающего его плавучесть	Требование выполнено
7.7	ГОСТ 21485-2016	Замена запирающего элемента дополнительной арматуры должна быть обеспечена без демонтажа смывного бачка.	Требование выполнено
7.8	ГОСТ 21485-2016	Подвижные детали и узлы дополнительной арматуры должны перемещаться свободно, без заеданий	Требование выполнено
7.9	ГОСТ 21485-2016	Дополнительная арматура не должна допускать брызг, выходящих за пределы смывного бачка	Требование выполнено

## Заключение

Полученные результаты и выводы, содержащиеся в протоколе, относятся только к конкретно испытанным образцам.

Частичная или полная перепечатка, а также размножение данного Протокола испытаний не разрешается без письменного разрешения Испытательной лаборатории.

Эксперт



М.Н. Жуков

