



Испытательная лаборатория
«Международный стандарт»
Общества с ограниченной ответственностью
«Международный стандарт»
РОСС RU.32509.04ССН0.ИЛ01
127030, город Москва, ул. Новослободская д. 20,
этаж 2, пом. 1 ком. 15, офис 88к
ИНН 7707454795; ОГРН 1217700308430
Телефон: +79055740063
Адрес электронной почты: gost-st@mail.ru

Утверждаю
Руководитель
ИЛ «Международный стандарт»

Ситников Е.Н.



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ
№ 20032-МС-2023 от 31.03.2023

1. Опытный образец	Трап для систем канализаций зданий. Торговая марка: АНИ пласт
2. Изготовитель	Общество с ограниченной ответственностью «АНИ пласт». Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Россия, 143409, Московская область, г. Красногорск, ул. Успенская, д.5, помещение 13
3. Заявитель	Общество с ограниченной ответственностью «АНИ пласт». Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Россия, 143409, Московская область, г. Красногорск, ул. Успенская, д.5, помещение 13
4. Нормативный документ (НД), на соответствие которого проводились испытания	ГОСТ 1811-2019
5. Условия окружающей среды при проведении испытаний	Температура окружающего воздуха 22-23 °С Относительная влажность воздуха 54...72 % Атмосферное давление 744...748 мм рт. ст.
6. Идентификация изделия	Наименование, тип, маркировка, функциональные показатели образца соответствуют технической и эксплуатационной документации
7. Результаты испытаний	Стр. 2

Результаты испытаний

Таблица 2

ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД ИСПЫТАНИЙ	НОРМА	РЕЗУЛЬТАТ
Отвод сточных вод, л/с, не менее	ГОСТ 1811-2019	0,7	0,9
Герметичность	ГОСТ 1811-2019	Трап в собранном виде должен быть герметичен при испытании его гидростатическим давлением 0,01 МПа	Трап сохраняет герметичность при испытании его гидростатическим давлением 0,01 МПа
Нагрузка на решетку трапа	ГОСТ 1811-2019	Решетка должна выдерживать сосредоточенную нагрузку, приложенную в центре решетки на площадь 15 см ² , не менее 60 кг	Решетка выдерживать сосредоточенную нагрузку, приложенную в центре решетки на площадь 15 см ² в 65 кг
Поверхность пластмассовых деталей	ГОСТ 1811-2019	Должна быть гладкой, без трещин, вздутий, посторонних включений, следов холодного спая, утяжин. Не допускается коробление деталей, влияющее на качество их сопряжений. В местах удаления литника допускаются выступы не более 1 мм.	Соответствует требованиям

Заключение:

Опытный образец соответствует нормативному документу, на соответствие которому проводились испытания.