

Система сертификации ГОСТ Р

АНО «Национальный центр стандартизации и сертификации гражданского и служебного оружия»

Испытательная лаборатория по испытаниям гражданского и служебного оружия

Аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21МЖ38

125130, г. Москва, 2-ой Новоподмосковный пер., д. 4, тел. 8(499)-159-98-41, e-mail: anostguns@yandex.ru



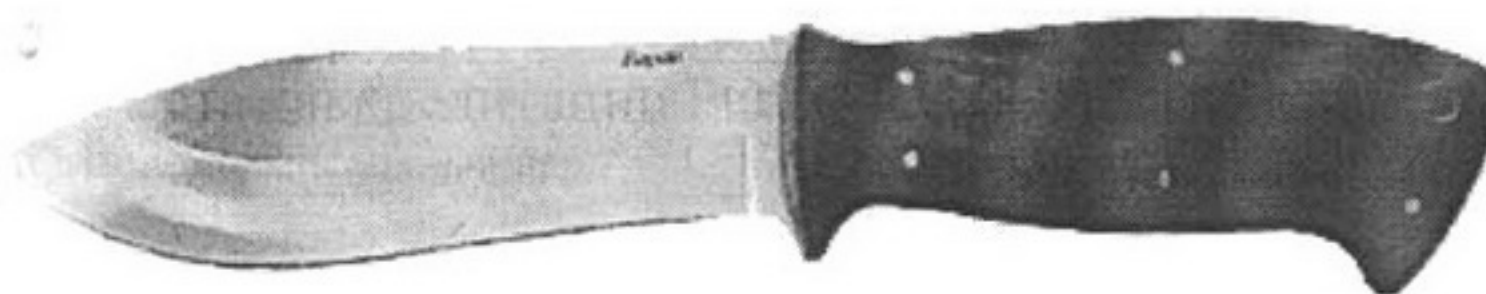
Утверждаю
Руководитель ИЛ ГСО
А.В.Мельникова

Протокол
испытаний холодного клинкового оружия
(конструктивно сходных с холодным оружием изделий)
№ ХО-2069 от 15.10.2014 г.

Всего страниц - 1

1 Заявитель: ООО Производственное предприятие «Кизляр» (Республика Дагестан, г. Кизляр, ул. Грозненская, 97-а).

2 Наименование продукции: нож нескладной мод. «Варан».



3 Производитель: ООО ПП «Кизляр» (Россия).

4 Основание для проведения испытаний: Решение № ОС ГСО/849 от 08.10.2014 г.

5 Акт отбора образцов: № 367 от 15.10.2014 г.

6 Проверяемые характеристики и результаты испытаний:

Наименование характеристик	Требования ГОСТ Р 51644-2000	Требования ТУ	Результаты испытаний
общая длина, мм		212,0-252,0	217,0
длина клинка, мм	Не более 150	145,0-150,0	145,0
длина рукояти, мм		67,0-77,0	72,0
толщина обуха, мм	Не более 2,4	2,0-2,4	2,2
ширина клинка, мм		25,0-35,0	28,0
толщина рукояти, мм		19,0-29,0	23,0

7 Заключение:

на основании анализа результатов испытаний установлено:

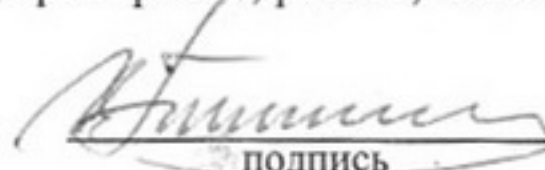
- нож нескладной мод. «Варан» соответствует требованиям ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкуроемные. Общие технические условия» и является конструктивно сходным с холодным оружием изделием - **разделочным** ножом, не относящимся к оружию (толщина обуха не более 2,4 мм при длине клинка не более 150 мм).

Примечание: Клинок может изготавливаться из углеродистой, нержавеющей булатной или дамасской стали. Клинок из углеродистой стали может иметь защитное антикоррозионное покрытие: никелирование, химическое оксидирование.

Рукоять и ее детали могут изготавливаться из синтетических и полимерных материалов, дерева, бересты, кожи, кости, металла, с намоткой шнуром.

Для художественного оформления ножа могут применяться различные способы, приемы и технологии (травление, гравировка, резьба, чеканка, инкрустация, всечка).

Испытатель


подпись

Б.З. Сагдиев
инициалы, фамилия