

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, действителен до 11.04.2016 г.
125130, г. Москва, 2-ой Новоподмосковный пер., д. 4, тел. 8(499)-130-9811, e-mail: anostguns@yandex.ruУтверждаю
Руководитель ИЛ ГСО

А.В. Мельникова

Протокол испытаний
холодного клинкового оружия
(конструктивно сходных с холодным оружием изделий)
№ ХО-472 от 19.02.2015 г.

Всего страниц -1

1. Заявитель: ИП «Назаров В.В.» (Нижегородская обл., г. Ворсма ул. Стадионная, д.17).
2. Наименование продукции: нож нескладной модели «Узбек».



3. Производитель: ИП «Назаров В.В.» (Нижегородская обл., г. Ворсма ул. Стадионная, д.17).
4. Основание для проведения испытаний: Решение № ОС ГСО/1060 от 09.12.2014 г.
5. Акт отбора образцов: № 40 от 19.02.2015 г.
6. Проверяемые характеристики и результаты испытаний:

Наименование характеристик	Требования по ГОСТ Р 51644-2000	Требования по ТУ	Результаты испытаний
общая длина, мм	Не регламентируется	267,0-297,0	285,0
длина клинка, мм	Не регламентируется	145,0-160,0	155,0
длина рукоятки, мм	Не регламентируется	122,0-137,0	130,0
толщина обуха, мм	Не регламентируется	2,6-4,0	3,3
ширина клинка, мм	Не регламентируется	27,0-37,0	32,0
Конструкция изделия	Клинок должен исключать возможность нанесения поражающих коллющих ударов (п. 5.1.2.7.)	Соответствует - угол схождения линии обуха и лезвия клинка более 70°	Соответствует - угол схождения линии обуха и лезвия клинка 74°

7. Заключение:

На основании анализа результатов испытаний установлено:

Нож нескладной «Узбек» соответствует требованиям ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкуркосъемные. Общие технические условия» и является конструктивно сходным с холодным оружием изделием - ножом **разделочным**, не относящимся к оружию (угол схождения линии обуха и лезвия клинка более 70°).

Примечание: Клинок изготавливается из углеродистой, изравненной, дамасской, порошковой, булатной или легированной стали. Поверхности клинка могут иметь различное покрытие (воронение синие, матирование, напыление металлов и т.п.). Детали рукоятки могут изготавливаться из: металлов и их сплавов, дерева, капа, рога и кости, камня, пластмассы, резины, других природных и синтетических материалов, а также их комбинаций. Для оформления могут использоваться технологии художественной обработки (гравирование, резьба, чеканка, травление, лазерное или термическое выжигание).

Испытатель

Б.З. Сагдиев
интервал, фольклор