

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(495) 159-88-41, e-mail: anotgns@yandex.ru



Утверждаю:
Руководитель ИЛ ГСО

А.В. Мельникова

**Протокол испытаний
холодного клинкового оружия
(конструктивно сходных с холодным оружием изделий)**

№ ХО-470 от 19.02.2015 г.

Всего страниц -1

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



- Производитель: ИП «Назаров В.В.» (Нижегородская обл., г. Ворсма ул. Стадионная, д.17).

- Основание для проведения испытаний: Решение № ОС ГСО/1060 от 09.12.2014 г.

- Акт отбора образцов: № 40 от 19.02.2015 г.

- Проверяемые характеристики и результаты испытаний:

Наименование характеристики	Требования по ГОСТ Р 51644-2000	Требования по ТУ	Результаты испытаний
общая длина, мм	Не регламентируется	295,0-325,0	310,0
длина клинка, мм	Не регламентируется	175,0-190,0	185,0
длина рукояти, мм	Не регламентируется	120,0-135,0	125,0
толщина обуха, мм	более 2,6 (п.5.1.2.)	2,6-4,0	Соответствует - 3,0
ширина клинка, мм	Не регламентируется	20,0-30,0	25,0
Конструкция изделия	Нож должен иметь травмоопасную рукоять (п.5.1.1)	Отсутствуют защитные устройства	Соответствует - травмоопасная рукоять (отсутствуют защитные устройства)

7. Заключение:

На основании анализа результатов испытаний установлено:

Нож нескладной модели «Якут большой» соответствует требованиям ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкворьсъемные. Общие технические условия» и является конструктивно сходным с холодным оружием изделием - ножом разделочным, не относящимся к оружию (травмоопасная рукоять - отсутствуют защитные устройства).

П р и м е ч а н и е: Клинок изготавливается из углеродистой, нержавеющей, дамасской, порошковой, булатной или легированной стали. Поверхности клинка могут иметь различное покрытие (веронике синение, матирование, насыщение металлов и т.п.). Детали рукояти могут изготавливаться из: металлов и их сплавов, дерева, кости, рога и кости, камня, пластмассы, резины, других природных и синтетических материалов, а также их комбинаций. Для оформления могут использоваться технологии художественной обработки (гравировка, резьба, чеканка, травление, лазерное или термическое высаживание).

Испытатель

Б.З. Сагдиев
имением, фамилия

Результаты испытаний распространяются только на испытанный образец.