

## 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)-189-78-47, e-mail: anostguns@yandex.ruУтверждаю  
Руководитель ИЛ ГСО

А.В. Мельникова

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

№ ХО-473 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 складной модели «Финка САПЕР».



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	260,0-290,0	280,0
длина клинка, мм	Не регламентируется	150,0-165,0	160,0
длина рукоятки, мм	Не регламентируется	110,0-125,0	120,0
толщина обуха, мм	более 2,6 (п 5.1.2)	2,6-4,0	Соответствует - 3,0
ширина клинка, мм	Не регламентируется	23,0-33,0	28,0
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 складной модели «Финка САПЕР» соответствует требованиям ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкурсорьемые. Общие технические условия» и является конструктивно сходным с холодным оружием изделием - ножом разделочным, не относящимся к оружию (травмоопасная рукоять - отсутствуют защитные устройства).

**Примечание:** Клинок изготавливается из углеродистой, нержавеющей, дамасской, першоквой, булатной или легированной стали. Поверхности клинка могут иметь различное покрытие (воронение, синение, матирование, напыление металлов и т.п.). Детали рукоятки 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 (травирование, резьба, чеканка, травление, лазерное или термическое выжигание).

Испытатель

Б.З. Саргдиев  
инициалы, фамилия

Результаты испытаний распространяются только на испытанный образец.