

## 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 Новопольковский пер., д. 4, тел. 8(499)-159-98-41, e-mail: anocguns@yandex.ru



Утверждаю  
 Руководитель ИЛ ГСО  
 А.В. Мельникова

**Протокол испытаний**  
**холодного клинкового оружия**  
**(конструктивно сходных с холодным оружием изделий)**  
 № ХО-444 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 «Танто большой».



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	355,0- 385,0	375,0
длина клинка, мм	Не регламентируется	210,0-225,0	220,0
длина рукояти, мм	Не регламентируется	145,0-160,0	155,0
толщина обуха, мм	более 2,6 (п 5.1.2.)	2,6-4,0	Соответствует - 3,7
ширина клинка, мм	Не регламентируется	30,0-40,0	35,0
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 «Танто большой» соответствует требованиям ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкурорезные. Общие технические условия» и является конструктивно сходным с холодным оружием изделием - ножом разделочным, не относящимся к оружию (травмоопасная рукоять - отсутствуют защитные устройства).

**Примечания:** 1. Нож мод. «Танто малый» является аналогом ножа мод. «Танто большой» и отличается незначительно уменьшенными размерами.

2. Клинок изготавливается из углеродистой, нержавеющей, дамасской, порошковой, булатной или легированной стали. Поверхность клинка могут иметь различные покрытия (воронение синием, матирование, нитрирование 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 (гравирование, резьба, чеканка, травление, лазерное или термическое выжигание).

Испытатель

Б.З. Сагдиев  
инициала, фамилия