К сертификату РОСС RU.SA03.B06130

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 Нововоскосный пер., д. 4, тел. 8(499)-130-28-11, e-mail: anostguns@yandex.ru

Утверждаю
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 рукояти, 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 колющих 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 шкуросъемные. 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, нержавеющей, дамасской, порошковой, булатной или легированной стали. Поверхности клинка могут иметь различное покрытие (воронение, синение, матирование, напыление металлов и т.п.). Детали рукояти 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
подпись инициалы, фамилия

Результаты испытаний распространяются только на испытанный образец.