

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

№ **0879161**

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС RU.МЖ55.В02881

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
 действие сертификата соответствия**

код ОК 005 (ОКП) код ТН ВЭД России	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
---------------------------------------	--	---

71 8183

8211 92 000 0

Конструктивно сходные с оружием изделия: ножи разделочные, не являющиеся холодным оружием, изготовленные ООО «Ножемир» (Россия).

Модели ножей:

- | | |
|--------------|-------------|
| «Мангуст», | «Комбат», |
| «Гусар», | «Жиган», |
| «Капрал», | «Бизон», |
| «Варан», | «Страж», |
| «Куница», | «Пиранья», |
| «Восточный», | «Мираж», |
| «Кардинал», | «Лесник», |
| «Альфа», | «Таёжник», |
| «Разведчик», | «Коготь», |
| «Орлан», | «Рыбацкий», |
| «Гепард», | «Клён», |
| «Спрут», | «Филин», |
| «Князь», | «Зверобой», |
| «Ирбис», | «Корсар», |
| «Скат». | |

Всего: 29 (двадцать девять) моделей.



Руководитель органа

Эксперт № РОСС RU.0001.51611622

(Handwritten signature)

 подпись

Н.В. Рогощенков

инициалы, фамилия

И.И. Сезень

инициалы, фамилия

К сертификату соответствия № РОСС RU.МЖ55.В02881

Автономная некоммерческая организация

**Национальный сертификационный и испытательный центр
гражданского и служебного оружия
(АНО «НИЦ-ОРУЖИЕ»)**

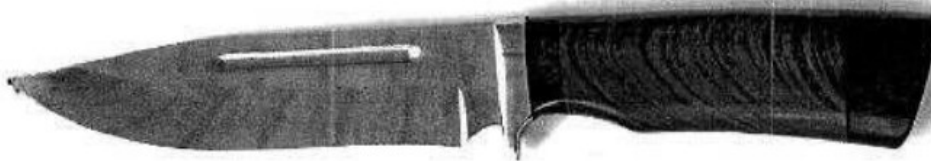
испытательная лаборатория гражданского и служебного оружия

(Аттестат аккредитации: РОСС RU. 0001.21.МЖ49 (срок действия до 28.10.2016 г.))
117846, г. Москва, ул. Вавилова, 69/75 Тел.8 (499)132-49-90, тел/факс 8 (499)132-71-83

**ПРОТОКОЛ
ИСПЫТАНИЯ**

№ ХО-2392

от 27 июля 2015 г.



Общий вид ножа модели «Альфа», изготовленного ООО «Ножемир». (Россия).

Технические характеристики:

Наименование показателей, ед. изм.	Требования по НД	Результаты испытаний
общая длина, мм	270,0+280,0	278,0
длина клинка, мм	145,0+150,0	150,0
наибольшая ширина клинка, мм	32,0+37,0	35,3
толщина обуха, мм	2,0+2,4	2,3
длина рукояти, мм	125,0+130,0	130,0
ширина рукояти (в ср. части), мм	29,0+37,0	33,5
толщина рукояти (в ср. части), мм	20,0+28,0	21,8

Примечание. Толщина обуха клинка не более 2,4 мм при длине клинка не более 150 мм.

Клинок ножа изготавливается из стали 40х13, 65х13, 95х18, 65Г, булатной стали, дамасской стали с углом заточки 25°-30°.

Нож может иметь всадную или цельнометаллическую конструкцию на клёпках или винтах. Крепление хвостовика может осуществляться гайкой, расположенной под навершием рукояти, которое представляет собой литой задник в форме головы животного или декоративного орнамента или крепление лезвия в рукояти клеевое (рукоять насаживается на хвостовик с помощью эпоксидного клея). Рукоять точеной формы может быть изготовлена из древесины ценных пород, кости, металла, рога, бересты, а также из искусственных материалов.

Для художественного оформления клинка и рукояти могут быть использованы различные методы и технологии (литьё, резьба, травление, гравировка, высечка, гальваника и т.д.) декоративной обработки материалов.

Заключение: испытанный образец является конструктивно сходным с оружием изделием: ножом разделочным и не относится к холодному оружию. Соответствует требованиям ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкурорезные. Общие технические условия» с изменением № 1 (пр. от 18.04.2005 г. № 86-ст).



Руководитель ИЛ

/Д.В. Ипатов /

Руководитель ОСТСО

Н.В. Рогошенков