

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

на продукцию, включенную в единый перечень продукции,
подлежащей обязательной сертификации

№ РОСС RU.SA03.B06932

Срок действия с 25.10.2016 по 19.10.2018

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ 0030627

Автономная некоммерческая организация

"Национальный центр стандартизации и сертификации гражданского и служебного оружия"
адрес: Россия, 117421, Москва, ул. Новаторов, д. 40, корп. 1; фактический адрес: Россия, 125130, Москва,
2-й Новоподмосковный пер., д. 4; тел.-факс: 8 (499) 159-9841; anostguns@yandex.ru; аттестат:
РОСС RU.0001.11SA03, зарегистрирован 02 апреля 2015 Федеральной службой по аккредитации

ЗАЯВИТЕЛЬ

ООО Производственное предприятие "Кизляр"
368830, Республика Дагестан, г. Кизляр, ул. Грозненская, д. 97А
Тел. 8 (87239) 2-26-90, факс 8 (87239) 2-40-47, info@kizlyar.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО Производственное предприятие "Кизляр"
368830, Республика Дагестан, г. Кизляр, ул. Грозненская,
д. 97А
ИНН 0517009514

код ОК 005 (ОКП):

71 8183

ПРОДУКЦИЯ

Конструктивно сходные с холодным оружием изделия:
ножи туристические нескладные моделей "Фазан", "Зодиак",
"Глухарь", "Дрофа", "У-2", "Снегирь-2", "Клык-2", "Ф-1",
"Рыбак-2", "Акула-2", "Уж-2", "Бекас-2", складной с
фиксатором модели "Байкер-2", не относящиеся к оружию
ТУ 7181-002-40779401-2013
Серийный выпуск

код ТН ВЭД России:

8211 92 000 0
8211 93 000 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ Р 51501-99 (п.п. 5.1, 5.2)

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Протокол № 833 от 19.10.2016 - Орган по сертификации гражданского и
служебного оружия - РОСС RU.0001.11SA03

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Протоколы испытаний прилагаются.
Знак соответствия ставится в сопроводительной документации.

Врио
М.П.

Руководитель (заместитель руководителя)
органа по сертификации

Эксперт (эксперты)



В.М. Сарычев
подпись

М.А. Рыков
подпись

В.М. Сарычев

инициал, фамилия

М.А. Рыков

инициал, фамилия

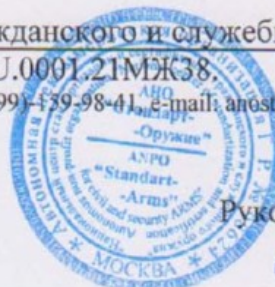
Система сертификации ГОСТ Р

АНО «Национальный центр стандартизации и сертификации гражданского и служебного оружия»

Испытательная лаборатория по испытаниям гражданского и служебного оружия

Аттестат аккредитации РОСС RU.0001.21МЖ38

125130, г. Москва, 2-ой Новоподмосковный пер., д. 4, тел. 8(499)179-98-41, e-mail: anostguns@yandex.ru



Утверждаю
Руководитель ИЛ ГСО
М.А.В.Мельникова

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

№ ХО-2161 от 23.10.2014 г.

Всего страниц -1

1 Заявитель: ООО Производственное предприятие «Кизляр» (Республика Дагестан, г. Кизляр, ул. Грозненская, 97-а).

2 Наименование продукции: нож нескладной мод. «Рыбак-2».



3 Производитель: ООО ПП «Кизляр» (Россия).

4 Основание для проведения испытаний: Решение № ОС ГСО/849 от 08.10.2014 г.

5 Акт отбора образцов: № 367 от 15.10.2014 г.

6 Проверяемые характеристики и результаты испытаний:

Наименование характеристик	Требования ГОСТ Р 51501-99	Требования ТУ	Результаты испытаний
общая длина, мм	Не регламентируется	250,0-289,0	260,0
длина клинка, мм	До 150 включ.	130,0-149,0	135,0
длина рукояти, мм	Не регламентируется	120,0-140,0	125,0
толщина обуха, мм	До 2,4 включ.	2,0-2,4	2,2
ширина клинка, мм	Не регламентируется	35,0-45,0	39,0
толщина рукояти, мм	Не регламентируется	20,0-30,0	21,0
твёрдость клинка, HRC	более 25	Не регламентируется	56
конструкция рукояти	Допускается наличие травмобезопасной рукояти	Наличие травмобезопасной рукояти	Толщина обуха менее 2,4 мм, длина клинка менее 150 мм при травмобезопасной рукояти

7. Заключение:

на основании анализа результатов испытаний установлено:

- нож нескладной мод. «Рыбак-2» соответствует требованиям ГОСТ Р 51501-99 «Ножи туристические и специальные спортивные. Общие технические условия» и является конструктивно сходным с холодным оружием изделием – **туристическим** ножом, не относящимся к оружию (толщина обуха до 2,4 мм включ. при длине клинка до 150 мм включ.).

Примечание: Клинок может изготавливаться из углеродистой, нержавеющей булатной или дамасской стали. Клинок из углеродистой стали может иметь защитное антикоррозионное покрытие: никелирование, химическое оксидирование.

Рукоять и ее детали могут изготавливаться из синтетических и полимерных материалов, дерева, бересты, кожи, кости, металла, с намоткой шнуром.

Для художественного оформления ножа могут применяться различные способы, приемы и технологии (травление, гравировка, резьба, чеканка, инкрустация, всечка).

Испытатель

подпись

Б.З.Сагдиев
инициалы, фамилия