

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

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

№ РОСС RU.СА03.В07173

Срок действия с 10.04.2017 по 05.04.2019

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ 0038048

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.0001.11СА03, зарегистрирован 02 апреля 2015 Федеральной службой по аккредитации

ЗАЯВИТЕЛЬ

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

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

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

ПРОДУКЦИЯ

Конструктивно сходные с холодным оружием изделия,
не относящиеся к оружию - ножи разделочные нескладные
моделей: "Сова", "Филин", "Стрикс", "Руз", "Акела".
ТУ 7181-003-40779401-2013
Серийный выпуск

код ОК
25.71.11.110

код ТН ВЭД
8211 92 000 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ Р 51644-2000 (п.п. 5.1.1, 5.1.2, 5.1.3)

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Протокол № 402 от 06.04.2017 - Испытательная лаборатория АНО "Стандарт-Оружие" - RA.RU.21MK38
Протокол № 273 от 06.04.2017 - Орган по сертификации гражданского и служебного оружия АНО "Стандарт-Оружие" - РОСС RU.0001.11СА03

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Протоколы испытаний прилагаются.
Знак соответствия ставится в сопроводительной документации.

Врио Руководителя (заместитель руководителя)
органа по сертификации

М.П. Эксперт (эксперты)

В.М. Сарычев

М.А. Рыков

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)459-98-41; e-mail: anostguns@yandex.ru



Утверждаю

ВРИО руководителя ИЛ ГСО

В.М.Сарычев

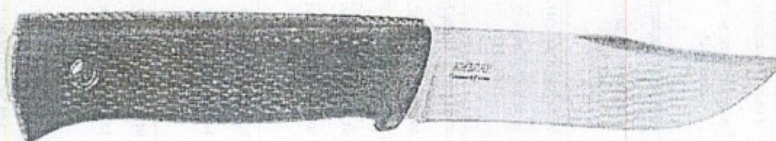
01.07.2015

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

№ ХО-1946 от 01.07.2015 г.

Всего страниц -1

- 1 Заявитель: ООО Производственное предприятие «Кизляр» (Республика Дагестан, г. Кизляр, ул. Грозненская, 97-а).
- 2 Наименование продукции: нож нескладной модели «Стрикс».



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

4 Основание для проведения испытаний: Решение № ОС ГСО/466т 09.06.2015 г.

5 Акт отбора образцов: № 214 от 01.07.2015 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	220,0-270,0	230,0
длина клинка, мм	Не регламентируется	110,0-140,0	115,0
длина рукояти, мм	Не регламентируется	110,0-130,0	115,0
толщина обуха, мм	Более 2,6 (п.5.1.2)	2,6-5,8	3,8
ширина клинка, мм	Не регламентируется	22,0-32,0	25,0
толщина рукояти, мм	Не регламентируется	13,0-23,0	20,0
Конструкция рукояти	Нож должен иметь травмоопасную рукоять (5.1.1)	Нож имеет травмоопасную рукоять: глубина подпальцевых выемок на черене рукояти не более 4 мм	Травмоопасная рукоять - глубина подпальцевых выемок на черене рукояти 2 и 2,5 мм

7 Заключение:

на основании анализа результатов испытаний установлено:

- нож нескладной модели «Стрикс» соответствует требованиям ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкуроеъемные. Общие технические условия» и является конструктивно сходным с холодным оружием изделием - разделочным ножом, не относящимся к оружию (травмоопасная рукоять - глубина подпальцевых выемок на черене рукояти не более 4 мм).

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