

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
инициалы, фамилия

М.А. Рыков
инициалы, 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)-159-98-41, e-mail: anostguns@yandex.ru



Утверждаю
Руководитель ИЛ ГСО
А.В.Мельникова

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

№ ХО-2155 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 складной мод. «Глухарь».



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	235,0-275,0	240,0
длина клинка, мм	До 150 включ.	120,0-140,0	125,0
длина рукояти, мм	Не регламентируется	115,0-135,0	115,0
толщина обуха, мм	До 2,4 включ.	2,0-2,4	2,2
ширина клинка, мм	Не регламентируется	35,0-45,0	35,0
толщина рукояти, мм	Не регламентируется	22,0-32,0	27,0
твёрдость клинка, HRC	Более 25	52-57	57
конструкция рукояти	При допустимом использовании травмобезопасной рукояти	Рукоять травмобезопасная – наличие подпальцевых выемок более 5 мм	Толщина обуха менее 2,4 мм, длина клинка менее 150 мм, при травмобезопасной рукояти

7 Заключение:

на основании анализа результатов испытаний установлено:
- нож складной мод. «Глухарь» 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