



№ 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

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

8211 92 000 0

**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.0001.31011622

*(Handwritten signature)*  
Подпись

Н.В. Рогощенков

инициалы, фамилия

И.И. Сезень

инициалы, фамилия

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-2396

от 27 июля 2015 г.



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

**Технические характеристики:**

Наименование показателей, ед. изм.	Требования по ИД	Результаты испытаний
общая длина, мм	255,0+275,0	265,0
длина клинка, мм	140,0+150,0	142,8
наибольшая ширина клинка, мм	35,0+40,0	36,8
толщина обуха, мм	2,0+2,4	2,0
длина рукояти, мм	115,0+125,0	122,2
ширина рукояти (в ср. части), мм	29,0+37,0	29,0
толщина рукояти (в ср. части), мм	20,0+28,0	21,6

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 клеёное (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

И.В. Игнатов

Руководитель ОС ГСО

