

Испытательная лаборатория гражданского и служебного оружия, холодного метательного оружия и изделий, конструктивно сходных с таким оружием АНО «Национальный сертификационный и испытательный центр гражданского и служебного оружия»

Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц: РОСС RU.0001.21МЖ49
 Фактический адрес места осуществления деятельности: 117335, г. Москва, ул. Вавилова, дом 69/75, этаж П, комнаты № 1, 6, 12
 тел.: 8 (499) 132-49-90, e-mail: sertifikatsguns@yandex.ru



УТВЕРЖДАЮ
 Ведущий эксперт

(Signature)
 М.С. Богачёв
 «11» ноября 2025 г.

ПРОТОКОЛ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ

№ ХО-2697

11.11.2025

- 1. Наименование и контактные данные заказчика:** ООО «Кизляр Суприм» (368830, Республика Дагестан, г. Кизляр, ул. Грозненская, д. 87).
- 2. Основание для проведения испытаний:** направление на испытания ОС ГСО АНО «НИЦ-ОРУЖИЕ» № ОС ГСО/677 от 29.09.2025 г., гарантийное письмо № 29/09-25-1 от 29.09.2025 г. Директора ООО «Кизляр Суприм». Серийный выпуск.
- 3. Дата и место осуществления лабораторной деятельности:** 11.11.2025 г., 117335, г. Москва, ул. Вавилова, дом 69/75, этаж П, комнаты № 1, 6, 12.
- 4. Изготовитель:** ООО «Кизляр Суприм» (Россия). (368830, Республика Дагестан, г. Кизляр, ул. Грозненская, д. 87).
- 5. Наименование образца испытаний:** нож складной «Russo knives» модели «Alexander M» в индивидуальной упаковке.



- 6. Дата и номер акта отбора образца (-ов), метод отбора образца (-ов):** № 304/ОС от 27.09.2025 г.
- 7. Требования к продукции:** требования ГОСТ Р 51644-2000 (Разделы 4-6).
- 8. Метод испытаний:** методы испытаний продукции по ГОСТ Р 51644-2000.
- 9. Условия окружающей среды:** температура 23,0° С, влажность 50%, давление 100,0 кПа.
- 10. Результаты испытаний**

Определяемые характеристики (показатель), ед. изм.		Требования по ГОСТ Р 51644-2000 (Разделы 4-6)	Требования по КД	Результаты испытаний (методы)
Линейные размеры	общая длина, мм	Не ограничена	276,0±285,0	276,8 (п. 9.2)
	длина клинка, мм	Не более 300	148,0±153,0	148,1 (п. 9.2)
	наибольшая ширина клинка, мм	Не ограничена	33,0±37,0	35,1 (п. 9.2)
	толщина обуха, мм	Не ограничена	1,8±2,4	1,9 (п. 9.2)
	длина рукояти, мм	Не ограничена	128,0±132,0	128,7 (п. 9.2)
	ширина рукояти (в ср. части), мм	Не ограничена	24,0±28,0	26,1 (п. 9.2)
	толщина рукояти (в ср. части), мм	Не ограничена	15,0±19,0	15,4 (п. 9.2)
твердость клинков, HRC	Выше 25 HRC (п. 5.1)	52±62	59 (п. 9.4)	
остаточная деформация, мм	После испытаний на клинке не должно быть остаточной деформации превышающей 1 мм (п. 5.4)	Не более 1 мм	0,1 (п. 9.5)	
прочность клинка/ упругость клинка	Прочный/упругий (п. 5.10)	Прочный/упругий	Наличие/ Наличие (п. 9.5)	
внешний вид/маркировка	Наличие товарного знака (логотипа) (п. 6.1)	Логотип на клинке	Соответствует/Соответствует (п. 9.1)	

Конструктивные особенности и технические требования по ГОСТ Р 51644-2000 (п. 5.1.1) (методы п. 9.2)

п. 5.1.1 Травмоопасная рукоять. Глубина одиночной подпальцевой выемки на черене рукояти не более 5 мм.	4,8 мм
Толщина пяты клинка, используемой в качестве ограничителя, не более 3,5 мм.	1,9 мм

11. Заключение: испытанный образец является изделием конструктивно сходным с оружием холодным: ножом разделочным и не относится к оружию. Соответствует требованиям ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкуросъемные. Общие технические условия» в части методов испытаний п. 9.1, 9.2, 9.4, 9.5.

12. Дополнительная информация: Логотип нанесен на клинке. Дополнения, отклонения или исключения из методов испытаний: отсутствуют. Результаты, полученные от внешних поставщиков: отсутствуют.

Для художественно-декоративного оформления могут использоваться различные приемы и технологии художественного (авторского) исполнения (травление, гравировка, резьба, всечка, инкрустация, различные покрытия и обработка клинка).

Эксперт



Конец протокола

(Signature)
 Н.П. Доля

Частичное воспроизводство (перепечатка) протокола допускается только с письменного разрешения АНО «НИЦ-ОРУЖИЕ». Результаты испытаний распространяются только на представленный Заказчиком объект. Результаты испытаний относятся только к объектам, прошедшим испытания.

Руководитель ОС ГСО

(Signature)
 Н.В. Рогощенков