

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: sertifikatguns@vandex.ru



УТВЕРЖДАЮ  
Ведущий эксперт

М.С. Богачёв  
«11» ноября 2025 г.

## ПРОТОКОЛ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ

№ ХО-2695

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 модели «Companero» в индивидуальной упаковке. Комплектуется предохранительными ножнами.



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                                                                            | 226,0÷234,0       | 227,5 (п. 9.2)                       |
|                                                    | длина клинка, мм                  | Не более 300                                                                             | 108,0÷112,0       | 108,6 (п. 9.2)                       |
|                                                    | наибольшая ширина клинка, мм      | Не ограничена                                                                            | 15,0÷19,0         | 16,4 (п. 9.2)                        |
|                                                    | толщина обуха, мм                 | Не ограничена                                                                            | 2,6÷3,0           | 2,7 (п. 9.2)                         |
|                                                    | длина рукояти, мм                 | Не ограничена                                                                            | 118,0÷122,0       | 118,9 (п. 9.2)                       |
|                                                    | ширина рукояти (в ср. части), мм  | Не ограничена                                                                            | 22,0÷26,0         | 23,5 (п. 9.2)                        |
|                                                    | толщина рукояти (в ср. части), мм | Не ограничена                                                                            | 15,0÷19,0         | 18,6 (п. 9.2)                        |
| твёрдость 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, 5.1.2) (методы п. 9.2)

|                                                                                                                          |                  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| п. 5.1.1. Травмоопасная рукоять. Превышение ширины одностороннего ограничителя над шириной черена рукояти не более 5 мм. |                  |
| п. 5.1.2. Толщина обуха клинка более 2,6 мм при наличии травмоопасной рукояти.                                           | 4,2 мм<br>2,7 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 шкурорезные. 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 приёмы и технологии художественного (авторского) исполнения (травление, гравировка, резьба, всечка, инкрустация, различные покрытия и обработка клинка).

Эксперт

Конец протокола

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

Н.В. Рогощеников