

## ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ ХО-6126

от 26 октября 2017 г.

1. Заявитель, адрес: ООО «Финмодель» (117437, г. Москва, ул. Островитянова, д. 11 кв. 292).
2. Основание для проведения испытаний: письмо № ОС ГСО/1005 от 25.10.2017 г. руководителя ОС ГСО АНО «НИЦ-ОРУЖИЕ» Рогощенкова Н.В.
3. Образец продукции: нож нескладной модели «Daggerr Combat»  
(Обработка (покрытие) клинка пескоструй (сэндвош). Клинок однолезвийный)



Изготовитель: ООО «Финмодель» (Россия)

4. Акт отбора образцов: № 03 от 25.10.2017 г.

5. Требования к продукции: требования ГОСТ Р 51644-2000 с изменением № 1 (пр. от 18.04.2005 г. № 86-ст)

6. Использованный метод испытаний: методы испытаний продукции по ГОСТ Р 51644-2000.

7. Результаты испытаний

### Технические характеристики:

| Наименование показателей, ед. изм. | Требования по ГОСТ Р 51644-2000 | Результаты испытаний |
|------------------------------------|---------------------------------|----------------------|
| общая длина, мм                    | Не ограничена                   | 187,6                |
| длина клинка, мм                   | Не более 300                    | 85,8                 |
| наибольшая ширина клинка, мм       | Не ограничена                   | 27,5                 |
| толщина обуха, мм                  | Не ограничена                   | 3,7                  |
| длина рукояти, мм                  | Не ограничена                   | 101,8                |
| ширина рукояти (в ср. части), мм   | Не ограничена                   | 22,7                 |
| толщина рукояти (в ср. части), мм  | Не ограничена                   | 14,9                 |

### Конструктивные особенности по ГОСТ Р 51644-2000 (п. 4.16, 5.1)

|            |                                                                                                                                    |                                       |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
| Показатель | 4.16 Дополнительная заточка на скосе и части обуха на длину не более 2/3 клинка (от его острия)<br>5.1 Длина клинка не более 90 мм | Соответствует<br>85,8 - Соответствует |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|

8. 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 шкуроемные. Общие технические условия» с изменением № 1 (пр. от 18.04.2005 г. № 86-ст).

Примечание. Возможно изготовление ножа с покрытием (обработкой) клинка сатин (полированный) и блэк вош. Возможно изготовления клинка без дополнительной заточки на скосе и части обуха с толщиной обуха 0,8+1,0 мм. Накладки рукояти изготавливаются из G10 (могут быть разного цвета).

Эксперт

Н.П. Доля

Зам. руководителя ИЛ ГСО

А.В. Брашнин

Полное или частичное воспроизводство (перепечатка) протокола допускается только с письменного разрешения АНО «НИЦ-ОРУЖИЕ».

Руководитель ОС ГСО

Н.В. Рогощенков