

НОЖИ РАЗДЕЛОЧНЫЕ И ШКУРОСЪЕМНЫЕ
Общие технические условия

НАЖЫ ДЛЯ РАЗЫРАННЯ І ЗДЫМАННЯ ШКУРЫ
Агульныя тэхнічныя ўмовы

Издание официальное

БЗ 11-2006

Госстандарт
Минск

УДК 672.71(083.74)(476)

МКС **65.145**; 65.150; 97.220

КП 02

Ключевые слова: ножи разделочные и шкуроръемные, оружие гражданское холодное, оружие холодное клинковое, нож охотничий, клинок, лезвие, обух, твердость клинка, выемки подпальцевые, конструкция ножа, маркировка, условия технические

ОКП 96 9115

ОКП РБ 28.61.11.200

Предисловие

Цели, основные принципы, положения по государственному регулированию и управлению в области технического нормирования и стандартизации установлены Законом Республики Беларусь «О техническом нормировании и стандартизации».

1 РАЗРАБОТАН Государственным экспертно-криминалистическим центром Министерства внутренних дел Республики Беларусь
ВНЕСЕН Госстандартом Республики Беларусь

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 15 ноября 2006 г. № 54

3 Настоящий стандарт соответствует национальному стандарту Российской Федерации ГОСТ Р 51644-2000 «Ножи разделочные и шкуроръемные. Общие технические условия» в части технических требований и методов испытаний, за исключением способа изложения, показателя толщины пяты клинка, используемого в качестве ограничителя или подпальцевой выемки.

4 Взамен СТБ ГОСТ Р 51644-2002

Настоящий стандарт не может быть воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

Содержание

- 1 Область применения
 - 2 Нормативные ссылки
 - 3 Термины и определения
 - 4 Классификация, основные параметра и размеры
 - 5 Общие технические требования
 - 5.1 Характеристики
 - 5.2 Комплектность
 - 5.3 Маркировка
 - 5.4 Упаковка
 - 6 Правила приемки
 - 7 Методы контроля
 - 8 Транспортирование и хранение
 - 9 Гарантии изготовителя
- Приложение А (рекомендуемое) Основные виды разделочных и шкуроръемных ножей

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

НОЖИ РАЗДЕЛОЧНЫЕ И ШКУРОСЪЕМНЫЕ Общие технические условия

НАЖЫ ДЛЯ РАЗЫРАННЯ І ЗДЫМАННЯ ШКУРЫ Агульныя тэхнічныя ўмовы

Dressing and skinning knives
General specifications

Дата введения 2007-02-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на разделочные и шкуроръемные ножи (далее – ножи), являющиеся хозяйственно-бытовыми ножами, конструктивно сходными с холодным короткоклинковым оружием и предназначенные для использования как в условиях промысловой или спортивной охоты (в том числе подводной) и рыбалки, так и в хозяйственных целях для снятия шкур и разделки туш диких и домашних животных (в том числе морских), рыб и птиц.

Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования и методы их контроля, правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения, гарантии изготовителя на ножи.

Настоящий стандарт не распространяется на ножи, изготовленные для экспорта.

Настоящий стандарт применяется для изделий при проведении криминалистических исследований и экспертиз в части установления и оценки их соответствия ножам.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:
СТБ ГОСТ Р 51215-2002 Оружие холодное. Термины и определения
ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие технического нормативного правового акта в области технического нормирования и стандартизации (далее – ТНПА) по каталогу, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году.

Если ссылочные ТНПА заменены (изменены), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененными (измененными) ТНПА. Если ссылочные ТНПА отменены без замены, то положение, в котором дана ссылка на них, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применяются термины с соответствующими определениями, установленные в СТБ ГОСТ Р 51215.

4 Классификация, основные параметры и размеры

4.1 Ножи в зависимости от конструкции подразделяются на:

- нескладные неразборные, в том числе трансформирующиеся;
- нескладные разборные, в том числе со съёмными, сменными клинками и предметами;
- складные.

4.2 Допускается изготовление ножей оригинальных конструкций, а также базирующихся на конструкциях складных и нескладных охотничьих ножей и ножей для выживания.

Основные виды ножей показаны на рисунках А.1 и А.2 (приложение А).

4.3 Ножи состоят из клинка и рукояти, а также могут иметь ограничитель либо подпальцевые выемки на рукояти, обеспечивающие прочное удерживание ножа и безопасность его использования при снятии шкур и разделке туш животных, рыб и птиц.

4.4 Для клинков складных ножей, разборных трансформирующихся и совмещенных с ними на одной полосе инструментов (например, пилы) в рабочем положении допускается жесткое фиксирование, т. е. наличие специальных фиксаторов.

4.5 Конструкцией складных ножей может предусматриваться беспружинная фиксация клинка (рамочные, инерционные, типа «бабочка» и т. п.).

4.6 В конструкции трансформирующихся ножей допускается возможность вращения вокруг оси укрепленной в рукояти пластины, на одном конце которой изготовлен разделочный или шкуроеъемный клинок, на другом (хвостовике) – шкуроеъемный или разделочный клинок, пила или иное приспособление для снятия шкур и разделки туш животных.

Конструкцией трансформирующихся ножей может предусматриваться изменение положения двух частей рукояти, выполненной по типу рукояти ножа типа «бабочка», относительно шарнирных осей, закрепленных в металлической пластине, на одном конце которой расположен клинок, на другой – иной клинок либо приспособление (например, пила для кости).

Для трансформирующихся ножей допускаются иные конструкции (например, рамочная конструкция рукояти и др.).

4.7 В конструкции складных и со съёмными (сменными) клинками и предметами ножей может предусматриваться фиксация клинков или предметов как в одном, так и в нескольких положениях относительно рукояти (перпендикулярное или под иными углами), обеспечивающих удобство применения ножа при снятии шкур и разделке туш.

4.8 Допускается изготовление складных ножей с клинками, длина которых превышает длину рукояти. В этом случае складная конструкция ножа применяется

с целью уменьшения его общей длины как для удобства ношения в более коротких, чем у аналогичных по длине нескладных ножей, ножнах, так и для использования при снятии шкур и разделке туш мелких животных, рыб и птиц.

4.9 Ножи могут иметь дополнительные предметы и приспособления как бытового (шило, штопор, консервооткрыватель и т. п.), так и специального назначения: заточку в виде специального зацепа с лезвием (крюка) для надреза шкур, пилу для кости, выполненную на обухе основного клинка либо в виде отдельного предмета и т. п., которые могут располагаться в специальных пазах рукояти и непосредственно на клинке, в хвостовике пластины (у трансформирующихся ножей), в ножнах (чехле) ножа.

4.10 К ножам со съёмными (сменными) клинками и предметами может изготавливаться комплект дополнительных сменных клинков, а также предметов (топоры, лопатки, пилы для кости и др.), которые устанавливаются на место основного клинка и заменяют без применения инструмента.

4.11 Допускается изготовление клинков ножей с использованием технологий термической или механической обработок, нанесения специальных покрытий (воронение, шлифовка до матовой поверхности, окраска, напыление металлов и др.), обеспечивающих их длительную эксплуатацию и возможность более легкой очистки.

4.12 Конструкции рукоятей ножей могут быть различными:

– с череном, плашками, закрепленными различными способами (в том числе и шарнирным) с хвостовиком клинка;

– с одно- либо двусторонними ограничителями или без них;

– с одной или несколькими подпальцевыми выемками на черене и втулках, предусматривающими наличие одной или двух втулок, с навершием или без него (с креплением приспособления для темляка или без него);

– с рукоятями ножей типа «бабочка», рамочными и др.

4.13 Разборные и неразборные ножи, выполненные по типу ножей для выживания, как правило, имеют цилиндрическую полую металлическую (или из других прочных материалов) рукоять, с рельефной накаткой по внешней поверхности, с двусторонним ограничителем и навершием, которое с помощью резьбового соединения с череном закрывает ее полость.

Рукоять надежно соединяют с хвостовиком сваркой (у неразборных ножей) или резьбовым соединением (у разборных ножей), при этом гайку располагают в полости рукояти. Такая конструкция рукояти обеспечивает компактное хранение в полости сопутствующих предметов и приспособлений (рыболовных снастей, аптечки, спичек и др.).

4.14 Допускается изготовление разделочных ножей, предназначенных для рыболовов, с рукоятями из легких водостойких материалов либо с внутренней полостью, заполненной воздухом, которые обеспечивают поплавковые свойства ножей на поверхности воды. Для облегчения поиска ножа, выпущенного из руки, рукояти могут окрашиваться в яркие бросающиеся в глаза цвета.

4.15 Ножи могут изготавливаться с различными декоративными покрытиями, с художественным оформлением наружных поверхностей клинков, других металлических предметов, приспособлений и деталей, а также рукоятей и их деталей с нанесением декоративного рисунка (рисованием, гравированием, химическими и электрографическими методами, лазерным или термическим выжиганием, резьбой по металлу и дереву, инкрустацией, чеканкой и др.).

4.16 Ножи могут изготавливаться как художественные изделия, предназначенные для снятия шкур и разделки туш животных, рыб и птиц, а также для коллекционирования.

4.17 Ножи изготавливают из материалов в соответствии с ТНПА на изделия конкретного вида.

4.18 Параметры и размеры ножей должны соответствовать требованиям, установленным в таблице 1.

Таблица 1

Размеры клинка, мм		Конструктивные особенности, назначение
Длина	Толщина	
До 90 включ.	Не регламентировано	Не регламентировано
До 150 включ.	До 2,4 включ.	Не регламентировано (допускается использовать травмобезопасную рукоять)
Не регламентировано		Наличие травмоопасной рукояти
		Прогиб h обуха клинка и верхней части рукояти ножа, имеющего форму дуги в виде «коромысла», вверх от условной прямой линии, соединяющей острие клинка и верхнюю оконечность рукояти, должен быть более 15 мм (рисунок 1).
		Данное требование не распространяется на ножи со смещением вверх относительно дуги острия клинка или верхней оконечности рукояти, не относящиеся к разделочным и шкуроемным
		Прогиб h , на который выступает острие клинка над линией обуха, должен превышать 5 мм (рисунок 2)
		Отсутствие острия клинка
		Угол схождения линии обуха и лезвия клинка более 70°
До 180 включ.	Не регламентировано	Максимальный прогиб h обуха клинка более 5 мм (рисунок 3)
Более 180	Не регламентировано	Максимальный прогиб h обуха клинка более 10 мм (рисунок 3)
Не регламентировано	Менее 2	Не регламентировано

Примечания

1 Длину клинка определяют расстоянием от острия до ограничителя, в случае его отсутствия – до переднего торца втулки или черена рукояти.

При наличии на складных ножах несъемного упора под палец, предназначенного для открывания клинка, длину клинка определяют от острия до упора.

2 Толщину клинка измеряют в наиболее широком месте клинка (например, на пяте).

3 Рукоять следует считать травмобезопасной, если:

- превышение ширины одностороннего или двустороннего ограничителя или крестовины над шириной черена рукояти более 5 мм (в сумме);
- глубина одиночной подпальцевой выемки на передней втулке или черене рукояти более 5 мм;
- глубина подпальцевых выемок на черене рукояти, имеющем более одной подпальцевой выемки, более 4 мм;
- разница между максимальным диаметром в средней части бочкообразной рукояти и минимальным диаметром в области навершия более 8 мм (рисунок 4);
- разница между максимальным диаметром ограничителя и минимальным диаметром в области навершия у рукояти клиновидной формы более 8 мм.

4 Рукоять следует считать травмоопасной, если ее показатели менее значений, указанных в пункте 3 примечания.

5 Твердость клинков ножей не ограничивают.

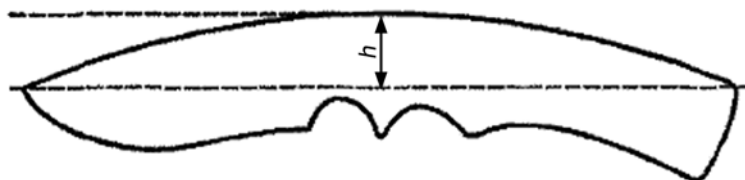


Рисунок 1

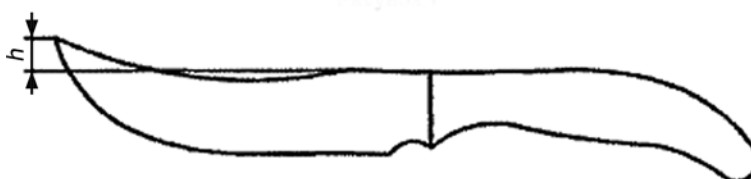


Рисунок 2



Рисунок 3

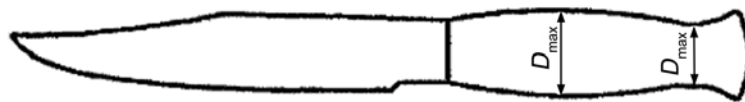


Рисунок 4

5 Общие технические требования

Ножи должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, ТНПА на конкретное изделие, изготавливаться по конструкторской документации и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

5.1 Характеристики

5.1.1 Требования назначения и механической прочности

5.1.1.1 Ножи должны быть прочными в соответствии с ТНПА на конкретную продукцию.

Соединения клинков ножей с рукоятями (в том числе шарнирные у складных и трансформирующихся) должны быть плотными и прочными.

У разборных (в том числе со съемными, сменными клинками) ножей прочность крепления клинка с рукоятью должна обеспечиваться соответствующими резьбовыми (или иными) соединениями.

5.1.1.2 Конструкция, форма, масса и размеры разделочных и шкуроеъемных ножей, физико-механические и санитарно-гигиенические показатели, требования безопасности и другие технические требования, не регламентированные настоящим стандартом, должны соответствовать ТНПА на изделия конкретного вида или оговариваться при заказе.

Установленные технические требования должны обеспечивать возможность применения ножей в соответствии с их функциональным назначением и надежность эксплуатации в течение всего срока службы.

5.1.1.3 Ножи нескладные и складные, с длиной клинка, превышающей длину рукояти, должны комплектоваться предохранительными ножнами (чехлами), изготовленными из натуральных, синтетических или комбинаций различных материалов, обеспечивающими безопасность при их ношении, а также ношение и сохранность всех дополнительных предметов и приспособлений.

5.1.2 Требования эргономики

5.1.2.1 Клинок, предметы и приспособления складных ножей должны легко выниматься из пазов рукояти.

5.1.2.2 Для удобства открывания клинков, предметов и приспособлений складных ножей на их рукоятях предусматривают углубления или выемки, облегчающие доступ к ним, либо специальные углубления или выступы непосредственно на клинках, предметах и приспособлениях.

5.1.3 Конструктивные требования

5.1.3.1 На поверхностях клинков, металлических и иных деталях ножей не допускаются выкрашивание, заусенцы, раковины, трещины, расслоения и другие дефекты, ухудшающие прочность и безопасность изделия, а также ухудшающие их внешний вид.

5.1.3.2 Клинки, предметы и приспособления складных ножей должны входить острой частью в пазы рукояти и обеспечивать безопасность при их применении и ношении, не повреждаться другими предметами и приспособлениями ножа.

5.1.3.3 Лезвие ножей должно быть заточено. Степень заточки ограничений не имеет.

5.1.3.4 У ножей не допускается дополнительная заточка на скосе и части обуха на длину более $2/3$ клинка от его острия.

5.1.3.5 У шкуроръемных ножей не допускается выполнения специального зацепа с лезвием (крюком) для разрезания и снятия шкуры на косом обухе клинка на расстоянии более $1/3$ от его острия (рисунок 5).

Примечание – Не относятся к шкуроръемным ножи, аналогичный зацеп которых выполнен на прямом обухе и предназначен для перерезания веревок, строп и т. п., что характерно для клинков туристических и специальных спортивных ножей, а также ножей для выживания.

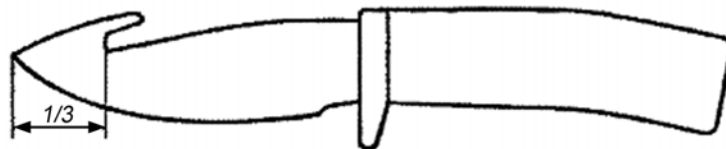


Рисунок 5

5.1.3.6 Изготовление ножей с кинжальными клинками не допускается.

5.1.3.7 На клинках ножей не допускается изготовление специальных выступов и пазов, характерных для военного боевого холодного короткоклинкового оружия и предназначенных для нанесения рваных ран.

5.2 Комплектность

5.2.1 Разделочные и шкуроръемные ножи допускается комплектовать ножнами и (или) футлярами, изготовленными из натуральных, синтетических или комбинаций различных материалов, обеспечивающих их сохранность.

5.2.2 В комплект поставки входят изделие, ножны (обязательно только для нескладных и складных разделочных и шкуроръемных ножей с длиной клинка, превышающей длину рукояти), а также может входить упаковка и информационный листок.

5.3 Маркировка

5.3.1 На ножах должна быть нанесена потребительская маркировка в виде товарного знака, клейма (или логотипа) изготовителя или мастера (далее – изготовитель).

5.3.2 Потребительская маркировка может наноситься различными способами (штамповкой, гравировкой, травлением, выжиганием и др.), обеспечивающими ее сохранность в течение срока службы изделия.

Способ и место нанесения маркировки устанавливается в ТНПА на изделие конкретного вида.

5.3.3 Маркировку допускается наносить на любую деталь ножа (клинок, ограничитель, рукоять и др.).

Допускается дублировать маркировку товарного знака (или логотипа) изготовителя на ножнах изделия.

5.3.4 На каждой индивидуальной упаковке ножа допускается наносить надпись с полным наименованием изготовителя (его аббревиатурой) и юридическим адресом, изображение товарного знака (логотипа).

На индивидуальной упаковке допускается обозначать места, на которые следует наклеивать специальные этикетки либо вписывать от руки данные с указанием номера по каталогу либо наименования изделия.

Продукция должна маркироваться штриховым идентификационным кодом, если это предусмотрено НПА Республики Беларусь.

5.3.5 Потребительская маркировка, наносимая на транспортную упаковку, должна соответствовать ТНПА на изделие конкретного вида.

5.3.6 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

5.3.7 В индивидуальную упаковку с ножами рекомендуется помещать информационный листок, который в общем случае содержит:

- полное наименование изготовителя;
- юридический адрес изготовителя, по которому потребители могут предъявлять свои претензии к качеству изделия;
- обозначение каталожного номера или наименование изделия;
- дату изготовления (число, месяц, год) изделия (допускается вносить от руки либо наносить с помощью специального маркиратора);
- обозначение ТНПА на изделие;
- наименование органа по сертификации, номер и срок действия сертификата соответствия;
- гарантийные обязательства изготовителя;
- место, где должна быть нанесена отметка торгового предприятия (наименование, юридический адрес, дата продажи изделия).

Необходимость наличия, содержание и требования к оформлению информационного листка устанавливается в ТНПА на изделия конкретного вида.

5.4 Упаковка

5.4.1 Для ножей рекомендуется индивидуальная упаковка.

5.4.2 Ножи одного наименования в ножнах или без них в индивидуальных упаковках или в упаковочных футлярах по 10, 20 или 30 шт. (по согласованию с заказчиком) должны помещаться в транспортную тару.

5.4.3 По согласованию с заказчиком допускается упаковывать в единицу транспортной тары ножи разных наименований.

5.4.4 В каждую единицу транспортной тары для подтверждения упакованного в ней содержимого рекомендуется помещать упаковочный лист с указанием:

- номера и даты заказа либо договора о поставке;
- перечня упакованных изделий (их количества, наименований или каталожных номеров);
- даты упаковки и фамилии, имени, отчества, либо условного номера упаковщика (оттиск штампа упаковщика).

Необходимость наличия и содержания упаковочного листа устанавливается в ТНПА на изделие конкретного вида.

5.4.5 Транспортная упаковка должна обеспечивать невозможность вскрытия без ее повреждения.

5.4.6 Масса транспортной упаковки с ножами должна быть не более 20 кг.

6 Правила приемки

6.1 Изделия, выпущенные изготовителем, должны быть проверены на соответствие требованиям настоящего стандарта.

6.2 Для проверки ножей требованиям настоящего стандарта предусматривается проведение приемо-сдаточных и периодических испытаний.

Ножи представляются для проведения испытаний партиями.

Партией считается любое количество изделий одного наименования, типоразмера, исполнения, произведенных из одних материалов в одних и тех же условиях, предъявленных к сдаче одновременно и оформленных одним документом.

6.3 Приемо-сдаточным испытаниям по 5.1.1.3, 5.1.2.1, 5.1.2.2, 5.1.3.1, 5.1.3.2, 5.1.3.4–5.1.3.7, 5.2–5.4 подвергают 100 % готовых изделий.

6.4 Приемо-сдаточным испытаниям по 4.18, 5.1.3.3 подвергают 1 % изделий, но не менее 3 шт. от изготовленной партии изделий.

6.5 Приемо-сдаточным испытаниям по 4.3, 5.1.1.1, 5.1.1.2 подвергают одно изделие от изготовленной партии ножей.

6.6 При размере партии ножей менее 10 шт. приемо-сдаточным испытаниям подвергают 100 % готовых изделий на соответствие требованиям 6.3–6.5.

6.7 При получении отрицательных результатов приемо-сдаточных испытаний партия изделий возвращается на доработку. Повторные испытания проводятся в полном объеме на удвоенном количестве изделий, отобранных из той же партии. Результаты испытаний являются окончательными.

6.8 Периодическим испытаниям на соответствие всем требованиям настоящего стандарта подвергают по три образца изделий от изготовленных партий ножей, прошедших ранее приемо-сдаточные испытания.

6.8.1 Периодические испытания проводят один раз в год. По результатам испытаний составляют соответствующий акт.

6.8.2 Если в процессе периодических испытаний обнаружено несоответствие хотя бы по одному из пунктов настоящего стандарта, то должно быть проведено испытание удвоенного количества изделий.

6.8.3 При отрицательных результатах повторных периодических испытаний реализация готовых изделий должна быть прекращена.

Изготовитель (поставщик) совместно с представительством потребителя (заказчика) (при его наличии) анализирует результаты периодических испытаний для выявления причин появления и характера дефектов, составляет перечень дефектов и мероприятий по устранению дефектов и (или) причин их появления, который оформляют в порядке, принятом на предприятии.

Если данные проведенного анализа показывают, что обнаруженные дефекты существенно снижают технические характеристики ножей, а также могут привести к причинению вреда для жизни либо здоровья граждан и окружающей среды, то всю принятую (но неотгруженную) продукцию, в которой могут быть подобные дефекты, возвращают на доработку (замену), а по всей принятой и отгруженной продукции, в которой могут быть подобные дефекты, принимают (в соответствии с договорами о поставках продукции) решение, не противоречащее интересам граждан и интересам других потребителей (заказчиков).

7 Методы контроля

7.1 Проверка ножей на соответствие 4.1, 4.2, 4.4–4.16, 5.1.1.3, 5.1.3.1, 5.1.3.6, 5.1.3.7, 5.2–5.4 проводится визуально внешним осмотром, сличением с ТНПА и конструкторской документацией, а также сравнением с образцами-эталоном.

7.2 Требования 5.1.2.1, 5.1.2.2 и 5.1.3.2 контролируют опробованием.

7.3 Размеры по 4.18, 5.1.3.4 и 5.1.3.5 измеряют универсальными средствами измерений с погрешностью, не превышающей $\pm 0,5$ мм, толщину клинка и величину прогиба – с погрешностью, не превышающей $\pm 0,1$ мм.

7.4 Заточку клинка ножа на соответствие 5.1.3.3 проверяют пятикратным срезом березовой палочки диаметром 10–12 мм и влажностью не более 12 %, при этом оценивают поверхности срезов, которые должны быть достаточно ровными и без задигов.

7.5 Проверка требований по 4.3, 4.17, 5.1.1.1 и 5.1.1.2 проводится в соответствии с ТНПА на изделие конкретного вида.

Проверка на прочность ножей проводится неоднократным поражением цели без их разрушения. Удары ножом наносят не менее 50 раз подряд в мишень рукой человека или

специального устройства с энергией удара 20–50 Дж, фиксируют наличие или отсутствие разрушения конструкции в целом или отдельных деталей.

Примечание – В качестве мишени используется сухая сосновая доска толщиной 20–50 мм, установленная в вертикальном или горизонтальном положении на мягкой подложке.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Готовые ножи хранят в упакованном виде в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150.

8.2 Хранение ножей с химическими веществами, отрицательно влияющими на их качество, не допускается.

8.3 Ножи хранят в складских помещениях в соответствии с правилами и требованиями, установленными для хозяйственно-бытовых изделий.

8.4 Ножи транспортируют в упакованном виде в соответствии с правилами и требованиями, установленными для хозяйственно-бытовых изделий.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие изготовленных ножей требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

9.2 Гарантийные сроки эксплуатации ножей устанавливает изготовитель.

Приложение А (рекомендуемое)

Основные виды разделочных и шкуроемных ножей

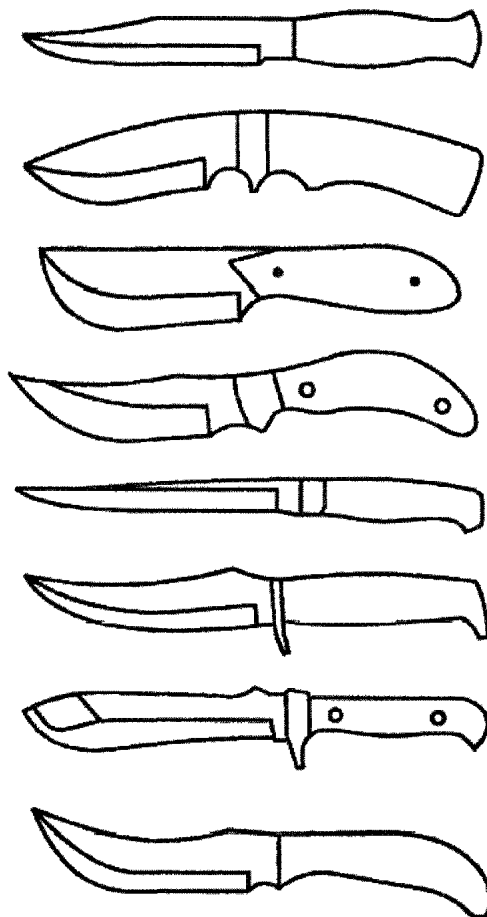


Рисунок А.1 – Основные виды разделочных ножей

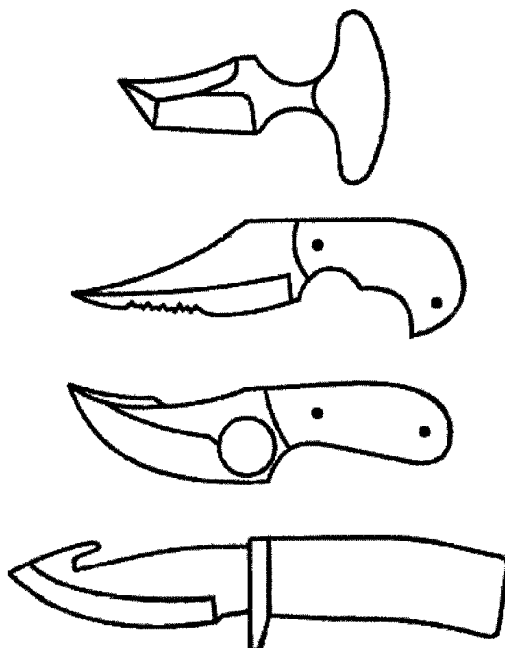


Рисунок А.2 – Основные виды шкуроемных ножей