

ТКП на манометр образцовый для контроля качества работы.

В соответствии с Федеральным законом №102-ФЗ от 26 июня 2008 года «Об обеспечении единства измерений» (Статья 20) **все средства измерения (манометры) должны быть занесены в государственный реестр средств измерений, иметь отметку о поверке манометра.** <http://www.vniims.ru/inst/gosreestr.html>

Последнее время крупные предприятия, особенно с иностранным капиталом, стали требовать поставки в составе оборудования манометров, включённых в государственный реестр и с начальной поверкой манометра.

HYTORC, как мировой лидер в производстве и поставке гидравлического оборудования для нормированной затяжки болтовых соединений предлагает поставку данного манометра. Поставка дополнительного поверенного манометра с необходимой документацией. Для контролирующих органов поверенный манометр, включённый **в государственный реестр средств измерений** всегда можно подключить в любой прямой канал насоса (соединения не перепутаешь) и сравнить показания обоих манометров. (Фото ниже слева). На фото справа показана поставка **манометра в сборе** диаметром 100мм(4") и 63мм(2,5").

На фото посередине – подключение манометра к насосу через быстроразъёмное соединение: поворот циферблата манометра в любую сторону для удобства работы оператора, быстрое отсоединение манометра для безопасной транспортировки насоса, сдачи манометра в поверку и пр. Поставка подменного образцового манометра при длительной работе поверочного органа.



Компания HYTORC готова представить:

- практическое обучение работе с нашим оборудованием на объекте заказчика;
 - техническую поддержку во время и после гарантийного периода;
 - рекомендации по применению смазок и доставку необходимого смазочного материала;
- В дополнение к основным услугам при заказе системы SIMULTORC <http://hytorc.su/simul2.php> мы предоставляем целый пакет консультационной и технической поддержки:
- помощь в расчете моментов затяжки;
 - определение схемы затяжки или ослабления разъёмного соединения с помощью системы SIMULTORC;
 - практическое выполнение затяжки разъемов в процессе обучения операторов с записью последовательности этапов затяжки с тем, чтобы обеспечить повторяемость качественной затяжки данного разъема;