

Поверка

осуществляется в соответствии с приложением ДА «Методика поверки гирь» ГОСТ OIML R 111-1 - 2009 «Гири классов E1, E2, F1, F2, M1, M1-2, M2, M2-3, M3. Часть 1: Метрологические и технические требования».