

Поверка

осуществляется в соответствии с документом Э250.00.00.000 ПМ «Стенды контрольно-измерительные Э 250. Методы и средства поверки», разработанным ЗАО Компания «Новгородский завод ГАРО» и утвержденным ГЦИ СИ «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева» в апреле 2007 г.