**Методика рассмотрения товарного образца ПТО ПД.**

1. **Штанговые глубинные насосы.**

Рассматриваются клапанные пары согласно требованиям указанных в технической спецификации, а именно на соответствие технических данных и характеристик, как диаметр шарика, размеры седла (наружный и внутренний диаметры, толщина, высота, глубина посадки и т.д.), материал клапанных пар и соответствие твердости от материала, маркировка клапанных пар. На цилиндрической поверхности седла должна быть нанесена маркировка: товарный знак предприятия изготовителя, типоразмер клапанной пары, материальное исполнение, дата изготовления, порядковый номер. Сопрягаемые поверхности пар «седло-шарик» должны быть притерты для обеспечения герметичности. Соответствие ГОСТам, Стандартам. При необходимости, если есть подозрение на герметичность, пара «седло-шарик» клапана будет испытываться на вакуум-приборе. Пара считается герметичной, если падение давления не превышает 0,1 атм. за 1 минуту.