

1. Спосіб контролю експлуатаційної готовності арматури, згідно з яким визначають щонайменше одне вимірне значення для специфічної для арматури величини і порівнюють із раніше встановленим значенням, який **відрізняється** тим, що вимірне значення визначають у холодному стані арматури без тиску і порівнюють із аналітично визначеним із функціональної моделі арматури значенням специфічної для арматури величини, причому для цього аналітично визначеного значення встановлюють верхнє і нижнє граничні значення, яким відповідають ще припустимі стани арматури (розрахункові резерви), і здійснюють індикацію готовності арматури до експлуатації, якщо вимірне значення знаходиться між верхнім і нижнім граничними значеннями.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що для аналітично визначеного значення встановлюють верхнє і нижнє задані значення, які покривають природнє коливання аналітично визначеного значення, і здійснюють індикацію відповідності арматури до розрахунку, якщо вимірне значення лежить між верхнім і нижнім заданими значеннями.
3. Спосіб за пп. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що арматура містить привід, електроживлення й перемикальні елементи.
4. Спосіб за будь-яким з пп. 1-3, який **відрізняється тим**, що функціональна модель описує поведження арматури через довжину ходу або як через довжину ходу, так і в кінцевих положеннях "ВІДКР." і "ЗАКР.".
5. Спосіб за будь-яким з пп. 1-4, який **відрізняється** тим, що визначають кілька вимірних значень і здійснюють індикацію несправності арматури, якщо виміряні значення мають тренд.
6. Спосіб за будь-яким з пп. 1-5, який **відрізняється** тим, що для кожної з кількох арматур визначають відхилення виміряного значення від граничного або заданого значення і здійснюють індикацію несправності для однієї арматури вже тоді, коли її вимірне значення відхиляється від граничного або заданого значення більше, ніж у більшості арматур.