ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФИЛЬТР ДЛЯ ОЧИСТКИ СВЕТЛЫХ НЕФТЕПРОДУКТОВ ФГН-60М

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ АТТЕСТОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 5.1730—72

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Ровенским заводом тракторных запасных частей

Директор **Насекайло А. В.**
Исполнители: **Боярчук Л. В., Дрозд В. Н.**

ВНЕСЕН Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения СССР

Зам. министра **Тарасов Н. Н.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Научно-исследовательским отделом стандартизации, унификации и агрегатирования автомобилей, строительных, дорожных и коммунальных машин Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (**ВНИИНМАШ**)

Зам. зав. отделом **Юровский Ю. А.**
Зав. сектором **Чижанов М. В.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 13 октября 1972 г. (протокол № 149)

Зам. председателя отраслевой научно-технической комиссии член Госстандарта СССР **Шахурин В. Н.**
Члены комиссии: **Доляков В. Г., Златкович Л. А., Баранов Н. Н.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1972 г. № 21665

УДК 662.75.067.3:658 562(088.7)(083.74)

Группа Д28

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФИЛЬТР ДЛЯ ОЧИСТКИ СВЕТЛЫХ НЕФТЕПРОДУКТОВ ФГН-60М

Требования к качеству аттестованной продукции

The filters of delikate purify of light oil production
Quality requirements for certified products

ГОСТ 5.1730—72

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 ноября 1972 г. № 2166 срок введения установлен

с 01.01.73

Настоящий стандарт распространяется на фильтры ФГН-60М, предназначенные для очистки светлых нефтепродуктов от механических примесей.

Указанным фильтрам в установленном порядке присвоен Государственный знак качества.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры фильтров должны соответствовать указанным в таблице.

Наименования параметров	Нормы
Пропускная способность, $м^3/ч$	60
Поверхность фильтрации, $м^2$	3,1
Рабочее давление максимальное, $кгс/см^2$	8
Габаритные размеры, мм	780×542×400
Интервал температур работы фильтра, °С	От —40 до +50
Масса, кг, не более	70,5

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фильтры должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Фильтры должны обеспечивать абсолютную тонкость фильтрации 20 мкм.

2.3. Номинальная тонкость фильтрации 15 мкм.

2.4. Перепад давления в фильтре с новыми фильтрационными пакетами не более 0,5 кгс/см^2.

2.5. Предельно допустимый перепад давления в фильтре с загрязненными пакетами 1,5 кгс/см^2.

2.6. Ресурс работы фильтра до замены фильтрационных пакетов составляет 850 м^3 топлива.

2.7. Срок службы фильтра составляет не менее 6 лет.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Предприятие-изготовитель подвергает приемо-сдаточным испытаниям каждый фильтр.

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях проводятся внешний осмотр и гидравлические испытания фильтров без фильтрационных пакетов на герметичность и прочность.

3.3. Потребитель проводит контрольные гидравлические испытания на герметичность и прочность фильтров без фильтрационных пакетов. Проверке подвергают не более 3% фильтров, но не менее 4 шт. от партии (30 шт), полученной по одному документу.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов контрольной проверки хотя бы по одному показателю, проводят повторную проверку удвоенного количества фильтров, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3.5. Предприятие-изготовитель совместно с потребителем не реже одного раза в 2 года проводит типовые испытания фильтров.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контрольные и типовые испытания должны проводиться по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

4.2. Контрольные гидравлические испытания фильтров без фильтрационных пакетов на герметичность и прочность проводят под давлением 11 кгс/см^2 в течение 10 мин.

4.3. Типовые испытания проводятся после освоения технологического процесса изготовления фильтров, а также при изменении конструкции, материалов или технологических процессов, если эти изменения могут оказать влияние на параметры работы, в течение

всего времени их производства в сроки и в количествах, достаточных для обеспечения соответствия фильтров требованиям настоящего стандарта.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом фильтре должны указываться:

Государственный знак качества по ГОСТ 1.9—67;

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение фильтра;

место, размеры и способ нанесения маркировки должны быть указаны в рабочих чертежах с учетом сохранения маркировки в продолжение срока службы фильтров.

5.2. На каждом фильтре должны быть установлены защитные детали, предохраняющие манометр, места подвода и отвода топлива от загрязнения и механических повреждений.

5.3. Перед упаковкой фильтры должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 13168—69.

5.4. Противокоррозионная защита должна предохранять фильтры от коррозии не менее 12 месяцев со дня упаковки.

5.5. Фильтры транспортируются в деревянной таре, выстланной водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—61.

5.6. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием наименования и товарного знака предприятия-изготовителя, наименования изделия, даты упаковки и обозначения настоящего стандарта.

5.7. На ящике должны быть нанесены:

Государственный знак качества;

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение изделия;

дата упаковки;

маркировка тары по ГОСТ 14192—69.

5.8. Каждый фильтр должен сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие фильтра требованиям настоящего стандарта и содержащим:

Государственный знак качества;

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и обозначение изделия;

дата выпуска;

обозначение настоящего стандарта;

5.9. Фильтры должны храниться в сухих закрытых помещениях.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие фильтров требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения потребителем правил монтажа, эксплуатации и хранения фильтров.

6.2. Гарантийный срок устанавливается 18 месяцев со дня ввода фильтра в эксплуатацию.

7. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. Во избежание несчастных случаев при обслуживании фильтра необходимо соблюдать следующие меры безопасности:

а) перед началом работы проверить надежность установки и крепления фильтра к основанию, прочность и плотность всех соединений;

б) надежность заземления корпуса фильтра.

7.2. Запрещается: производить подтяжки болтовых соединений, крепления фильтра и другие работы, когда горючее в фильтре находится под давлением, а также работа фильтра под давлением более 8 кгс/см^2 или перепаде давления более 1,5 кгс/см^2.

Редактор *Н. Б. Жуковская*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *Ш. Гаврилкова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в набор 6/XII 1972 г Подп. в печ. 2/I 1973 г. 0,375 п. л. Тир. 2000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1280