

КОНТРОЛЬ



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

*Ка. Укр. с 01.03.2002*  
Отменен *бу заменен*  
Основание: *Исп. 1-2002*

**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

**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. М.**

**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 delicate 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 указанному в таблице.

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 2.1. Фильтры должны изготавливаться 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<sup>2</sup>.
- 2.5. Предельно допустимый перепад давления в фильтре с загрязненными пакетами 1,5 кгс/см<sup>2</sup>.
- 2.6. Ресурс работы фильтра до замены фильтрационных пакетов составляет 850 м<sup>3</sup> 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<sup>2</sup> 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, высланной 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<sup>2</sup> или перепаде давления более 1,5 кгс/см<sup>2</sup>.

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

Сдано в набор 6/ХІІ 1972 г. Подп. в печ. 2/І 1973 г. 0.375 л. л. Тир. 2000

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