

Komponentlösning för skyddsrum

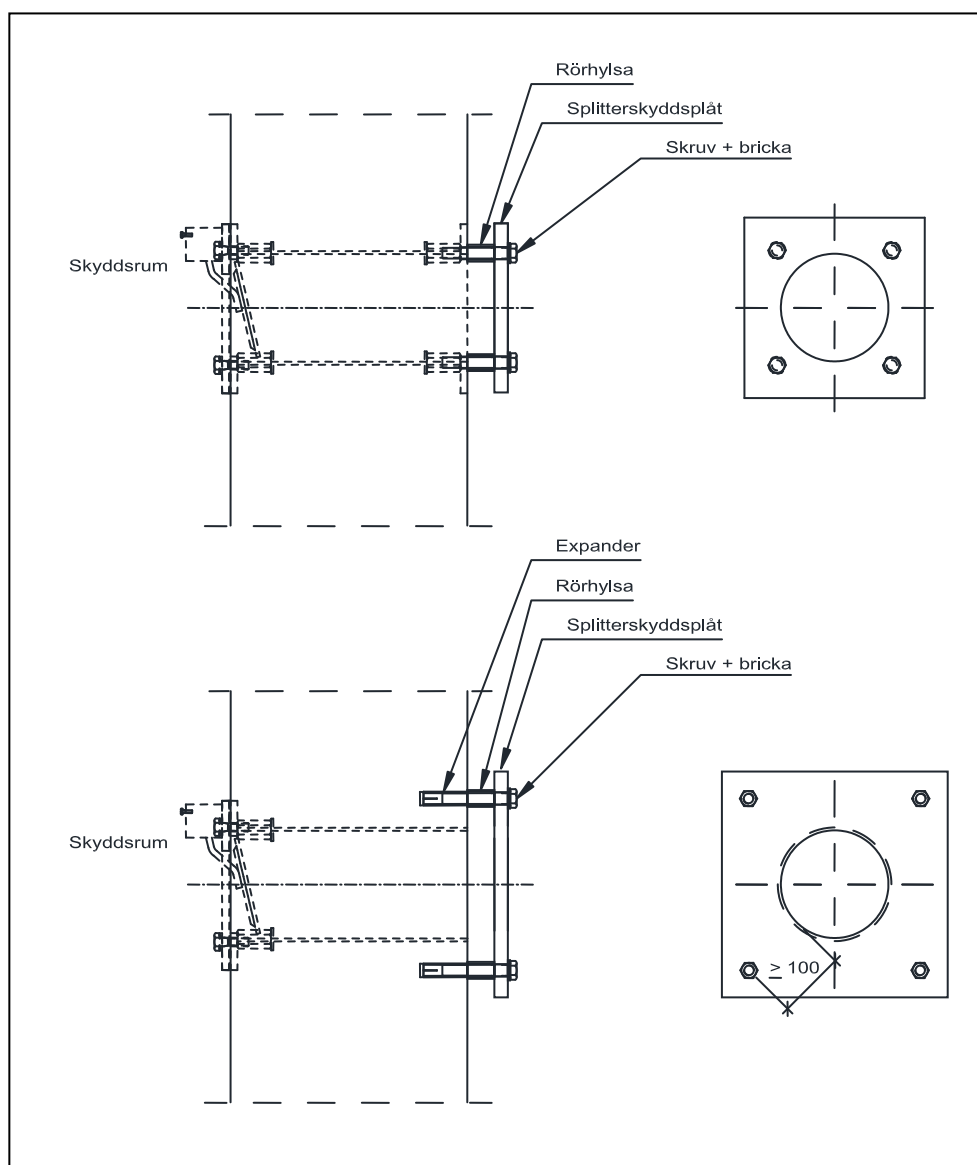
K05-203	Splitterskydd till övertrycksventil	E
----------------	--	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av splitterskydd till övertrycksventil skall ske.



Figur K05-203a. Sektion genom och vy av splitterskydd alternativa utföranden

1.2 Åtgärd:

Tillverkning av komponenter skall utföras enligt nedan förtecknade tillverkningsmoment. Ett K i rubrikens högra ruta, förtydligat under punkt 1.2, innebär att en skyddsrumssakkunnig som har kvalificerad behörighet måste anlitas vid tillämpning av denna komponentlösning. Om kvalificerad skyddsrumssakkunnig ej krävs är rutan markerad med ett E. Ett E under punkt 1.2 innebär att enbart egenkontroll av tillverkningsmomentet krävs. Följande tillverkningsmoment finns:

- | | | |
|-----------------------------------|---------------------------|---|
| • Uppmätning | K05-203:1, se avsnitt 3.1 | E |
| • Splitterskyddsplåt alternativ 1 | K05-203:2, se avsnitt 3.2 | E |
| • Splitterskyddsplåt alternativ 2 | K05-203:3, se avsnitt 3.3 | E |
| • Rörhylsa | K05-203:4, se avsnitt 3.4 | E |
| • Förpackning | K05-203:5, se avsnitt 3.5 | E |

1.3 Tillverkning:

Tillverkning av skyddsrumsspecifika komponenter får ske av den som uppfyller kraven enligt komponentlösning K00-101. Om tillverkningscertifikat erfordras får tillverkning ej påbörjas innan tillverkningscertifikat erhållits. Om endast tillverkningsmoment markerade med E under punkt 1.2 skall tillverkas behövs inte tillverkningscertifikat.

1.4 Handlingar:

Följande handlingar hänvisas till i denna komponentlösning. Samtliga handlingar finns tillgängliga på www.msb.se/skyddsrum.

- Typlösning T12-105
- Komponentlösning K00-101

2. Kvalitetssäkring

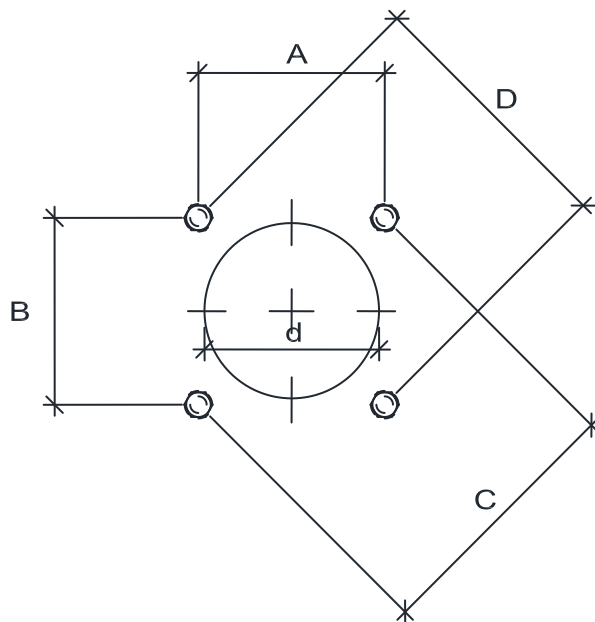
2.1 Utförandekontroll:

Tillverkning av ingående komponenter skall kontrolleras via egenkontroll hos tillverkaren. Om det är angivet ett K under punkt 1.2 förtecknade tillverkningsmoment skall kontroll även ske via kontroll utförd av Skyddsrumssakkunnig. Egenkontrollen hos tillverkaren samt kontroll utförd av Skyddsrumssakkunnig skall dokumenteras genom protokoll. Protokollens utseende för ingående delkomponenter redovisas i anslutning till respektive tillverkningsmoment.

3. Genomförande

3.1 Tillverkningsmoment K05-202:1, uppmätning

3.11 Illustrationer:



Figur K05-203b. Vy av genomföring för övertrycksventil

3.12 Material:

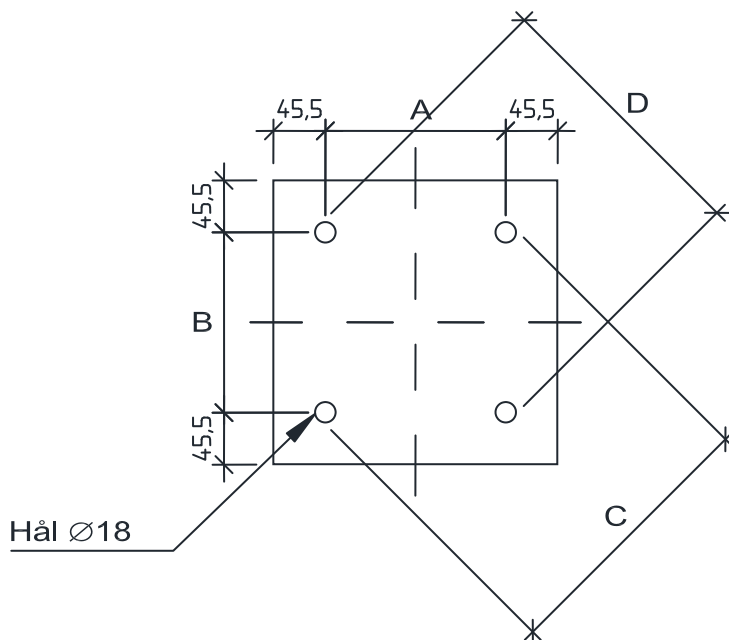
Inget tillkommande material krävs.

3.13 Arbetsutförande:

1. Mått A, B, C, D och d uppmätas.
2. Dimension och gängtyp på befintliga skruvfästningar uppmätas.

3.2 Tillverkningsmoment K05-202:2, splitterskyddsplåt enligt alternativ 1 vid anslutning mot ingjuten genomföring

3.21 Illustrationer:



Figur K05-203c. Vy av splitterskyddsplåt

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt figur K05-203c	t= 20 S235 fzv	-

3.23 Arbetsutförande:

1. Plåt (detalj 1) tillverkas enligt figur K05-203c och uppmätning enligt tillverkningsmoment K05-203:1.
2. Plåt (detalj 1) varmförzinkas.
3. Märkning utförs på plåt.

3.24 Märkning:

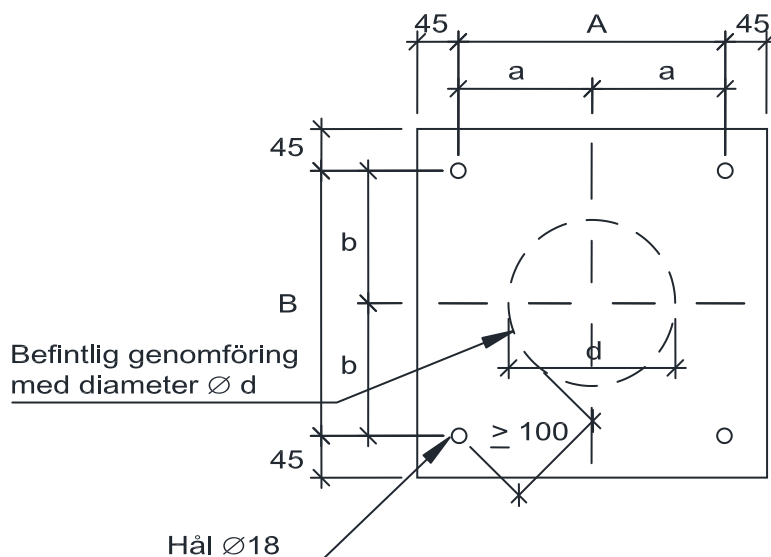
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K05-203:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet och ytbehandling		
Märkning har skett		

3.3 Tillverkningsmoment K05-202:3, splitterskyddsplåt enligt alternativ 2 vid anslutning mot betong

3.31 Illustrationer:



Figur K05-203d. Vy av splitterskyddsplåt

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt figur K05-203d	t= 20 S235 fzv	-
2	4	Expander med invändig gänga typ Hilti HKD-SR M16x65 eller likvärdigt	Rostfri	-

3.33 Arbetsutförande:

1. Plåt (detalj 1) tillverkas enligt figur K05-203d och uppmätning enligt tillverkningsmoment K05-203:1.
2. Plåt (detalj 1) varmförzinkas.
3. Märkning utförs på plåt.

3.34 Märkning:

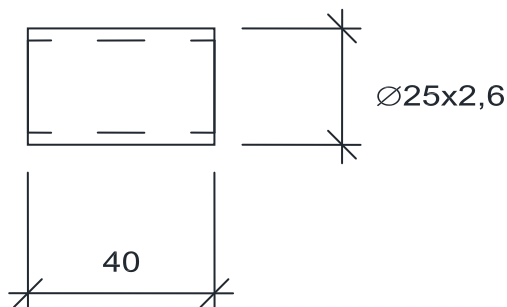
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K05-203:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet och ytbehandling		
Märkning har skett		

3.4 Tillverkningsmoment K05-203:4, rörhylsa

3.41 Illustrationer:



Figur K05-203e. Vy av rörhylsa

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	4	Rörhylsa $\varnothing 25 \times 2,6$	S235 fzv	-
2	4	Skruv M16x100	M6S 8.8 fzv	-
	4	Bricka BRB 17x30	fzv	-

3.43 Arbetsutförande:

1. Rörhylsa (detalj 1) tillverkas enligt figur K05-203e.
2. Rörhylsa (detalj 1) varmförzinkas.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K05-203:4	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet och ytbehandling		

Komponentlösning för skyddsrum

3.5 Tillverkningsmoment K05-203:5, förpackning

3.51 Illustrationer:

Inga illustrationer visas.

3.52 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Passande transparent förvaringslåda med lock och handtag typ Smartstore Classic eller likvärdig	-	-

3.53 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. Splitterskyddsplåt, rörhylsor, skruvar, brickor och expander enligt tillverkningsmoment K05-203:2--4 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).