

Komponentlösning för skyddsrum

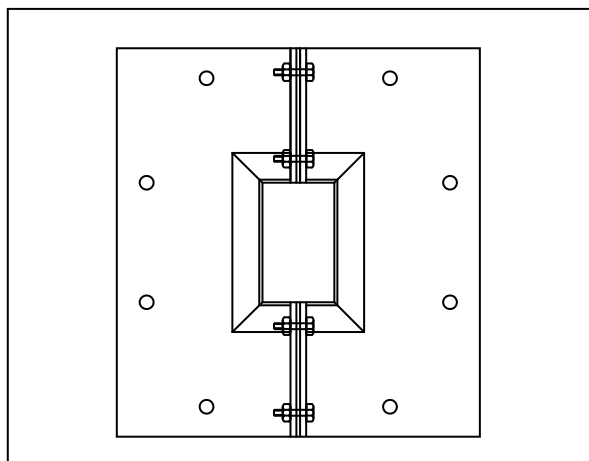
K21-102	Kabelanslutning med tätfläns	K
----------------	-------------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Tillverkning av kabelanslutning med tätfläns för klämgenomföring.



Figur K21-102a. Vy av kabelanslutning med tätfläns

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:

- Tätfläns 600x500 K21-102:1, se avsnitt 3.1 K
- Tätfläns 700-1000x700-1000 K21-102:2, se avsnitt 3.2 K

Bilagor:

- Ritning SR-G4-101
- Ritning SR-G4-102

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 i högra kolumnen 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 K21-102:1, tätfläns 600x500

3.11 Illustrationer:

Se ritning SR-G4-101.

3.12 Material:

Se ritning SR-G4-101.

3.13 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Dimension a och b bestäms utifrån vald godkänd klämgenomföring typ MCT Brattberg eller Roxtec.
3. Varmförzinkning utförs enligt typlösning T12-105.
4. Märkning utförs på tätfläns.

3.14 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		K21-102:1
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		
Ytbehandling		
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig		
Namn:	SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		
Ytbehandling		

3.2 Tillverkningsmoment K21-102:2, tätfläns 700-1000x700-1000

3.21 Illustrationer:

Se ritning SR-G4-102.

3.22 Material:

Se ritning SR-G4-102.

3.23 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Dimension a och b bestäms utifrån vald godkänd klämgenomföring typ MCT Brattberg eller Roxtec.
3. Varmförzinkning utförs enligt typlösning T12-105.
4. Märkning utförs på tätfläns.

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.

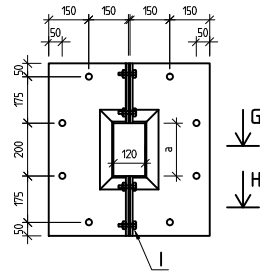
Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K21-102:2
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		
Ytbehandling		
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig		
Namn:	SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		
Ytbehandling		

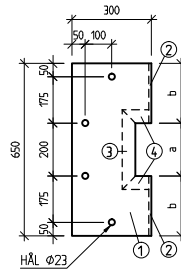
Del nr	Ant	Benämning	Material	Mått Anno Dimension	Anmärkning
1	2	PLÅT	S235JRG2	650x290x20	SE DETALJ
2	4	PLÅT	S235JRG2	100x8x10	SE DETALJ
3	2	RAM	S235JRG2	L=100x50x5	
4	4	RAM	S235JRG2	L=100x50x5	
5	4	SKRUV	8,8 Tzv	M6S M70x50	
6	4	BRICKA	200HV Tzv	BRB 10,5x22	
7	4	MUTTER	M6M Tzv	M10	
8	1	PACKNING	KLOROPREN	650x600x6	60° IHR
9	2	PACKNING	KLOROPREN	100x6x6	60° IHR

MÅTT

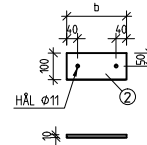
a	60	100	120	160	180	220	240	280
b	295	275	265	245	235	215	205	185



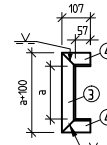
A 1:10
PLÅT
URSPARING MAX 200x200 MM



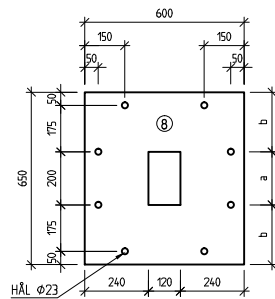
B 1:10
PLÅT



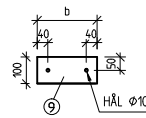
C 1:10
PLÅT



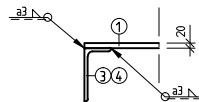
D 1:10
RAM



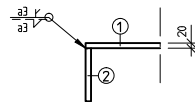
E 1:10
PACKNING



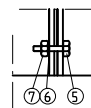
F 1:10
PACKNING



G 1:15
INFÄSTNING AV L-STÅL



H 1:15
INFÄSTNING AV PLS



I 1:15

FÖRESKRIFTER

CERTIFIKAT ENLIGT SRVFS 1993:6 ERFORDRAS FÖR TILLVERKNING.
KORROSIONSKYDD UTFÖRS PÅ VERKSTAD ENLIGT SKYDDSRUMSREGLER SR, AVSNITT 3.29.
FÖR TILLVERKNINGEN GÄLLER BSK99, SVETSKLASS WC.
TOLERANS: ISO 2768-C DÄR EJ ANNAT ANGES.
KLOROPRENGUMMI SKALL UPPTYLLA FÖRDRINGARNA ENLIGT SIS 162640.
I LEVERANS SKALL INGÅ FÖRSLUTBAR FÖRPACKNING FÖR FÖRVARING AV PACKNING.

HÄNVISNING

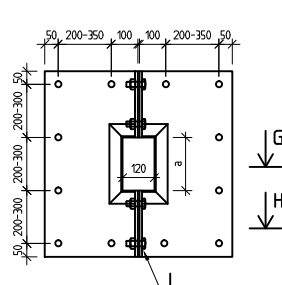
ÅTGÄRDER I SKYDDSRUM, TYPLÖSNING 24.5-2

BYTT	ANT	ÄNDRINGEN AVSER	SIGN	DATUM
KABELANSLUTNING MED TÄTFLÄNS 600x650 SAMMANSTÄLLNING OCH DETALJER				
BEFÄLLNINGSGIVARE AV Grv/BE		GRUNDAD AV BJÖRN EKENGREN		DATUM 2003-03-06
SKALA 1:10, 1:5		DRÖJNINGEN SR-G4-101		

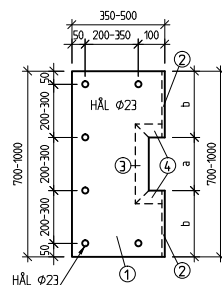
Del nr	Ant	Benämning	Material	Matr Anm Dimension	Anmärkning
1	2	PLÄT	S235JRG2	340-490x700-1000x20	SE DETALJ
2	4	PLÄT	S235JRG2	100x6x10	SE DETALJ
3	2	RAM	S235JRG2	L=100x50x5	
4	4	RAM	S235JRG2	L=100x50x5	
5	4	SKRUV	8,8 fzv	M6x M10x50	
6	4	BRICKA	200HV fzv	BRB 10,5x22	
7	4	MUTTER	M6M fzv	M10	
8	1	PACKNING	KLOROPREN	BxAx6	60° IHR
9	2	PACKNING	KLOROPREN	100x6x6	60° IHR

MÅTT

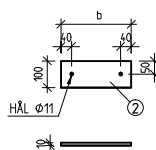
a	60	100	120	160	180	220	240	280
b	320-470	300-450	290-440	270-420	260-410	240-390	230-380	210-360



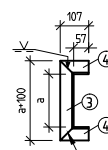
A 1:10
PLÄT
URSPARING MAX 200x200 MM



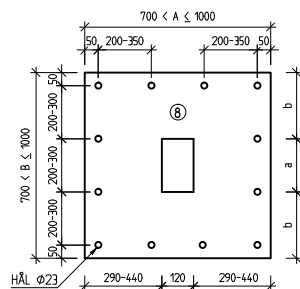
B 1:10
PLÄT



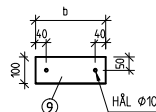
C 1:10
PLÄT



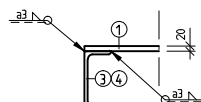
D 1:10
RAM



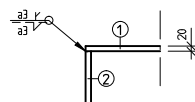
E 1:10
PACKNING



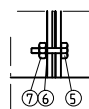
F 1:10
PACKNING



G 15
INFÄSTNING AV L-STÅL



H 15
INFÄSTNING AV PLS



I 15

FÖRESKRIFTER

CERTIFIKAT ENLIGT SRVFS 1993:6 ERFORDRAS FÖR TILLVERKNING.
KORROSIONSKYDD UTFÖRS PÅ VERKSTAD ENLIGT SKYDDSRUMSREGLER SR, AVSNITT 3.29.
FÖR TILLVERKNINGEN GÄLLER BSK99, SVETSKLASS WC.
TOLERANS: ISO 2768-C DÄR EJ ANNAT ANGES.
KLOROPRENGUMMI SKALL UPPFYLLA FÖRDRINGARNA ENLIGT SIS 162640.
I LEVERANS SKALL INGÅ FÖRSLUTBAR FÖRPACKNING FÖR FÖRVARING AV PACKNING.

HÄNVISNING

ÅTGÄRDER I SKYDDSRUM, TYPLÖSNING 24.5-2

		KABELANSLUTNING MED TÄTFLÄNS 700-1000 x 700-1000 SAMMANSTÄLLNING OCH DETALJER	
BEFÄLLNINGSGIVARE AV Grv/BE	GRUNDAD AV B.JÖRN EKENGREN	DATUM 2003-03-06	SKALA 1:10, 15
BEFÄLLNINGSGIVARE AV Grv/BE		BEFÄLLNINGSGIVARE AV SR-G4-102	