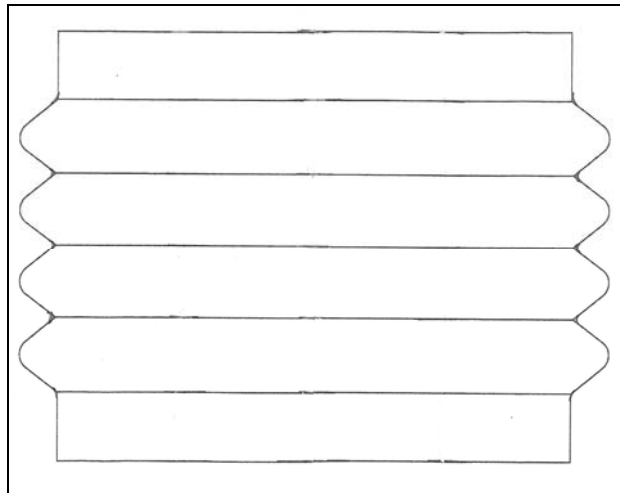


A13-102

Slang till skyddsfilter 300 och skyddsfilter 600

Detta dokument beskriver hur tillverkning av slang till skyddsfilter 300 och skyddsfilter 600 skall ske.



Bakgrund:

Slang till skyddsfilter 300 eller till skyddsfilter 600 saknas eller behöver bytas.

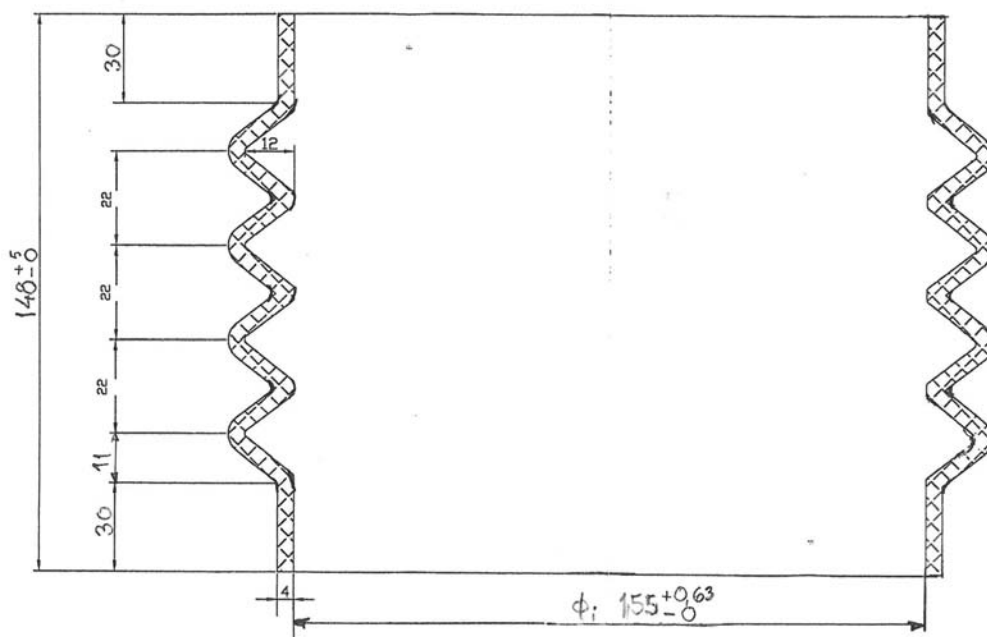
Giltighet:

Styckeproduktion får ske utan särskilt tillverkningscertifikat från MSB förutsatt att kraven i denna handling uppfylls. Ingående komponenter skall utföras som styckeproduktion för aktuellt skyddsrum i enlighet med denna tillverkningshandling och tillverkningshandling SR-00-101 (Allmänna krav vid styckeproduktion).

Kvalitetssäkring:

Tillverkning av ingående komponenter skall kontrolleras. Kontrollen utförs dels via egenkontroll hos tillverkaren, dels via kontroll utförd vid provmontage i skyddsrummet. Egenkontrollen hos tillverkaren skall dokumenteras genom protokoll. Särskild kontrollplan skall upprättas i samråd med MSB.

Komponentlösning för skyddsrum



Figur A
Slang till 300- och 600-filter, sektion

Material:

Kloropren, CR, SS 16 20 10
Shore 60 °

Föreskrifter:

Slang skall klara ett undertryck av minst 3000 Pa utan att sugas ihop.

Vid behov av extra förstärkning skall detta utföras med invändiga ringar av rostfritt stål (EN1.4301 el. likvärdigt).

Slang skall klara att dras ut och tryckas ihop 50 mm.

Radier på ”veck” får anpassas till tillverkningsdonet. Dock får de inte vara så skarpa att bristningar uppstår vid utdragning resp. hoptryckning

Tolerans: SS 16 29 50, Klass M3

Protokoll över egenkontroll:

Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Tillverkande företag		
Tillverkning har skett inomhus i lokal uppvärmd till minst 5 °C		
Slang är tillverkad enligt specificerade materialkrav		
Slang har rätt mått inom angivna toleranskrav		
Slang klarar angivet undertryck enligt kontrollprotokoll		