

Komponentlösning för skyddsrum

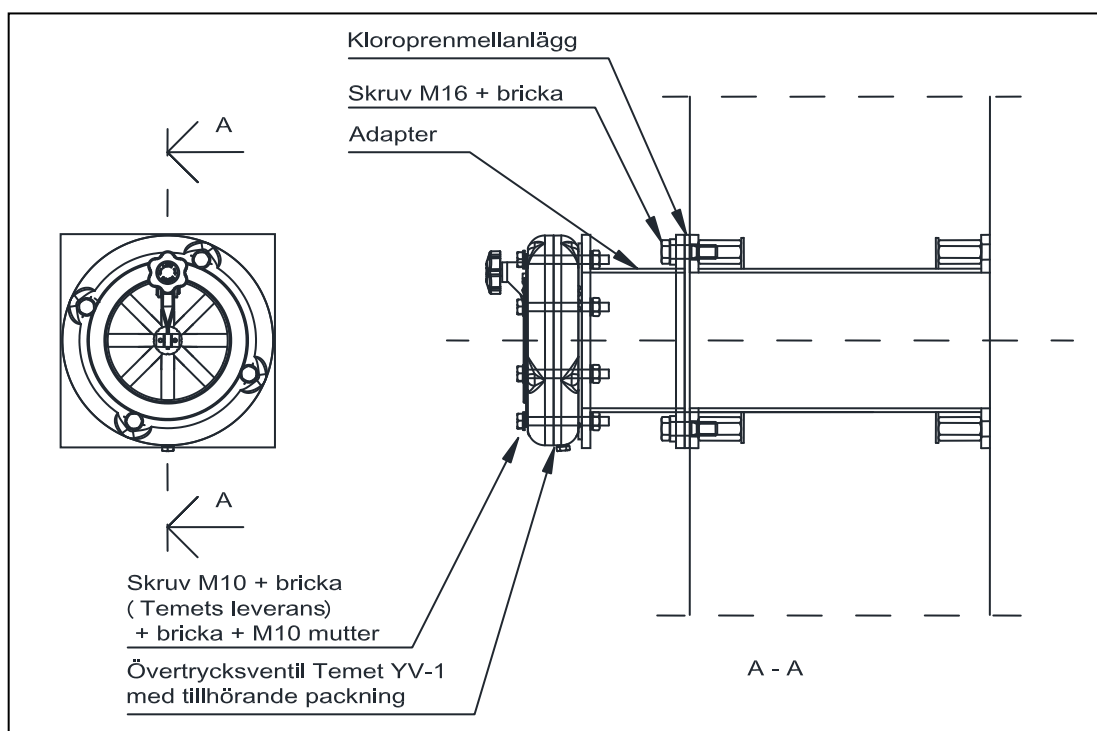
K05-202	Övertrycksventil med adapter	K
----------------	-------------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Tillverkning av adapter för anpassning av hålbild mellan genomföring G15 enligt komponentlösning K22-102 och övertrycksventil Temet YV-1.



Figur K05-202a. Vy och sektion av infästningsplåt till övertrycksventil

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:

- | | | |
|--------------------------------|---------------------------|---|
| • Övertrycksventil med adapter | K05-202:1, se avsnitt 3.1 | K |
| • Kloroprenmellanlägg | K05-202:2, se avsnitt 3.2 | E |
| • Förpackning | K05-202:3, se avsnitt 3.3 | 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
- Komponentlösning K22-102

2. Kvalitetssäkring

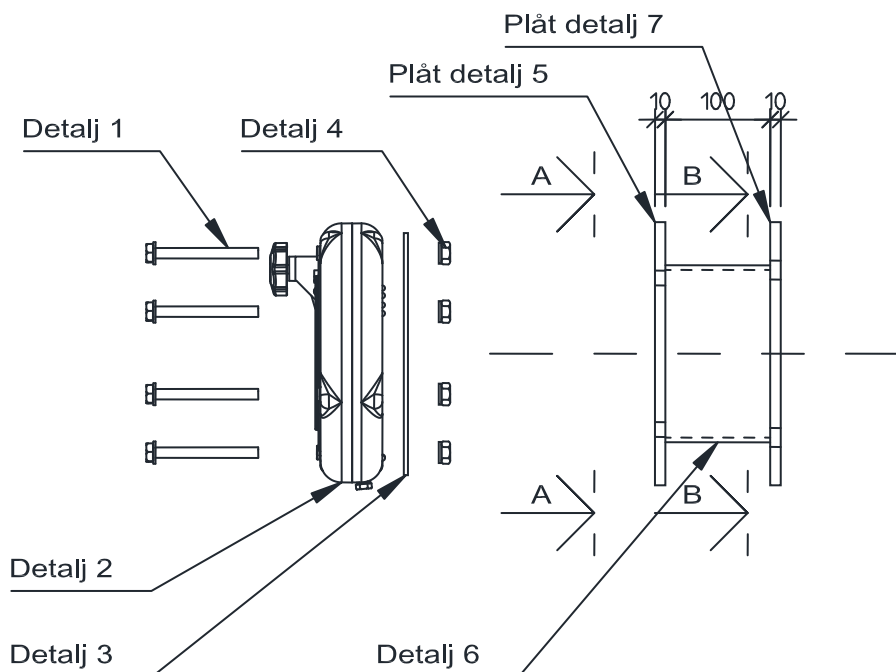
2.1 Utförandekontroll:

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.

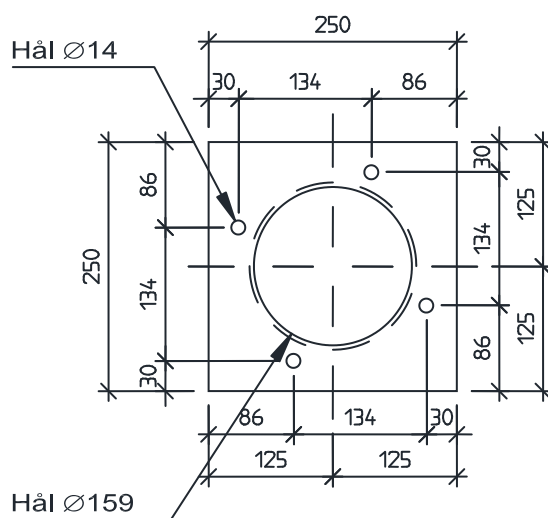
2. Genomförande

2.1 Tillverkningsmoment K05-202:1, övertrycksventil med adapter

3.11 Illustrationer:

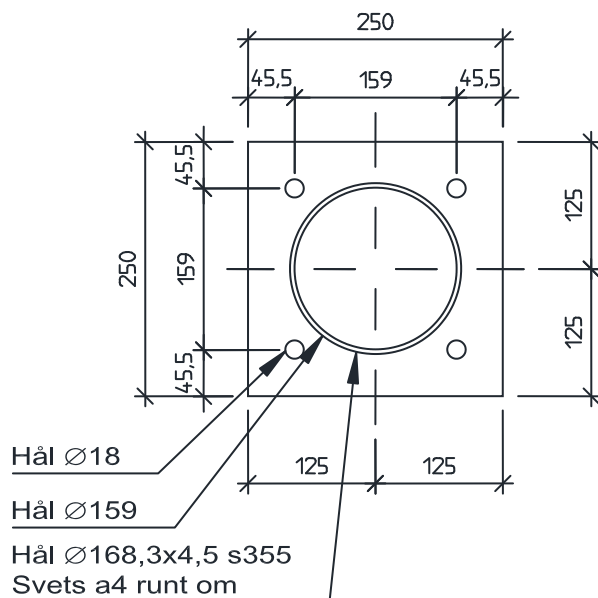


Figur K05-202b. Sektion genom övertrycksventil med adapter



Figur K05-202c. Snitt A - A

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K05-202d. Snitt B - B

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	4	M10 skruv + bricka Ingår i leverans av detalj 2 och 3	-	-
2	1	Övertrycksventil Temet YV-1	-	
3	1	Packning till Temet YV-1	-	
4	4	Mutter M10	M6M 8 Fzv	
	4	Bricka BRB13x24x2,5	Fzv	
5	1	Plåt 250x250x10 enligt figur K05-202c	t=10 S235 fzv	-
6	1	Rör $\varnothing 168,3 \times 4,5$ L=100	S355 fzv	-
7	1	Plåt 250x250x10 enligt figur K05-202d	t=10 S235 fzv	-

3.13 Arbetsutförande:

1. Svetsning utförs enligt typlösning T12-105.
2. Skruvar M10 inklusive brickor (detalj 1), övertrycksventil (detalj 2) och packning (detalj 3) införskaffas.
3. Muttrar och brickor (detalj 4) införskaffas.
4. Plåt (detalj 5) tillverkas enligt figur K05-202b och K05-202c.
5. Rör (detalj 6) tillverkas enligt figur K05-202b.
6. Plåt (detalj 7) tillverkas enligt figur K05-202b och K05-202d.
7. Plåtar (detalj 5 och 7) svetsas till rör (detalj 6) enligt figur K05-202b, K05-202c och K05-202d. Svets A4 runt om.
8. Ihopsvetsade detaljer 5,6 och 7 varmförzinkas.
9. Detaljer 1-7 monteras ihop till en sammansatt produkt.
10. Märkning utförs på rör.

3.14 Märkning:

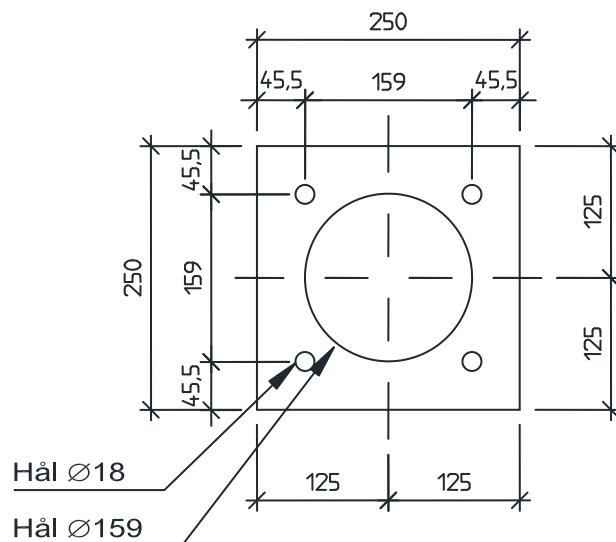
1. Märkning utförs med uppgift om tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsnummer och tillverkningsår.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K05-202:1	
Tillverkningscertifikat			
Objekt			
Skyddsrumnummer			
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt		Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet, mått på hål samt tillverkningsnummer			
Svetsförband			
Korrosionsbehandling			
Ingående mått efter hopsvetsning och ihopmontering			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:		SRG:	
Kontrollpunkt		Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet, mått på hål samt tillverkningsnummer			
Svetsförband			
Korrosionsbehandling			
Ingående mått efter hopsvetsning och ihopmontering			
Märkning har skett			

2.2 Tillverkningsmoment K05-202:2, kloroprenmellanlägg

3.21 Illustrationer:



Figur K05-202e. Vy kloroprenmellanlägg

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Kloroprenmellanlägg	t=6 60°shore	-
2	4	Skruv M16x50	8.8 fzv	
3	4	Bricka BRB30x3	Fzv	

3.23 Arbetsutförande:

1. Kloroprenmellanlägg (detalj 1) tillverkas enligt figur K05-202e.
2. Skruv (detalj 2) och brickor (detalj 3) införskaffas.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K05-202:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet och mått på kloroprenmellanlägg		

3.3 Tillverkningsmoment K05-202:3, förpackning

3.31 Illustrationer:

Inga illustrationer visas.

3.32 Material:

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

3.33 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. Övertrycksventil med adapter enligt tillverkningsmoment K05-202:1 och kloroprenmellanlägg, skruvar och brickor enligt tillverkningsmoment K05-202:2 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).