

Komponentlösning för skyddsrum

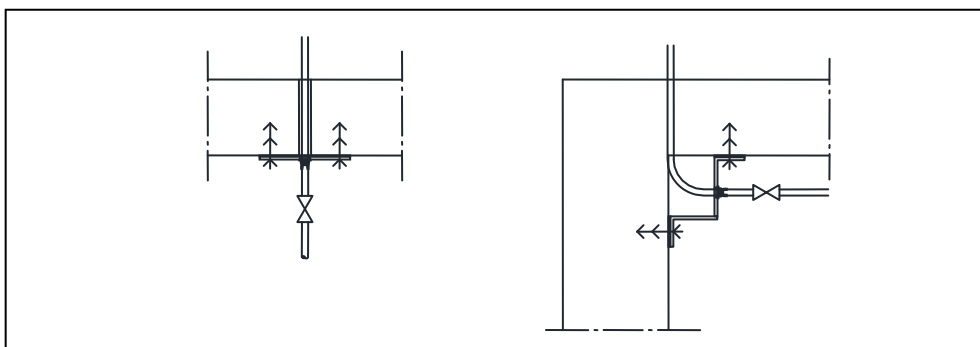
K17-201	Infästningsplåt för rörgenomföring	K
----------------	---	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av plåt till genomföring för kabel eller rör skall ske.



Figur K17-201a.

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 | K17-201:1, se avsnitt 3.1 | E |
| • Infästningsplåt slät yta | K17-201:2, se avsnitt 3.2 | K |
| • Kloroprenpackning slät yta | K17-201:3, se avsnitt 3.3 | E |
| • Infästningsplåt i hörn | K17-201:4, se avsnitt 3.4 | K |
| • Kloroprenpackning i hörn | K17-201:5, 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 K17-201:1, uppmätning

3.11 Illustrationer:

Inga illustrationer visas.

3.12 Material:

Inget tillkommande material behövs.

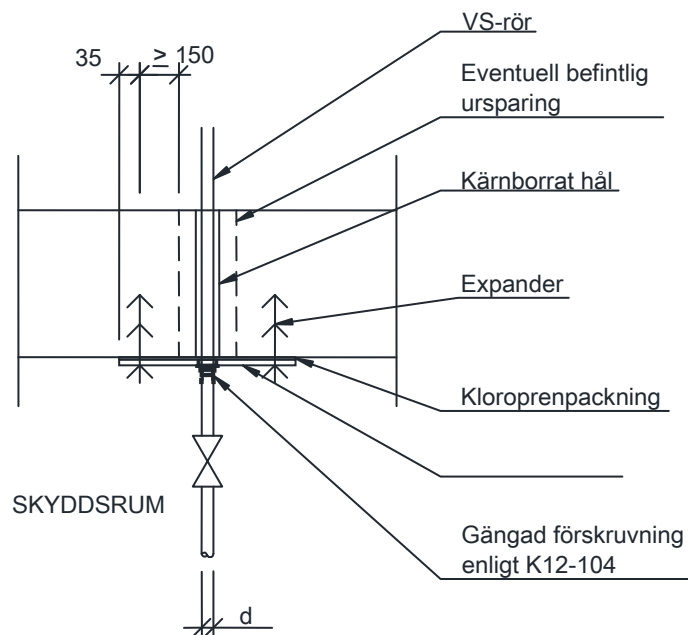
3.13 Arbetsutförande:

1. Uppmätning av befintliga förhållanden utförs och dokumenteras.
2. Bestämning av typ och placering av genomföringar utförs och dokumenteras. Centrumavstånd mellan genomföringar skall vara minst 2 x öppningsmått för genomföring. Dock minst 150 mm.

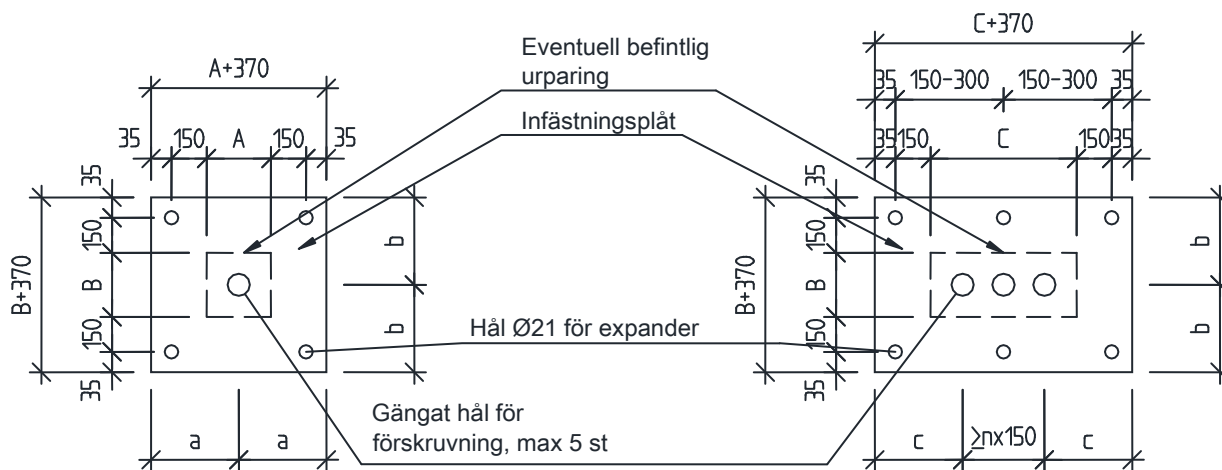
Komponentlösning för skyddsrum

3.2 Tillverkningsmoment K17-201:2, infästningsplåt slät yta

3.2.1 Illustrationer:



Figur K17-201b. Sektion genom plåt



Figur K17-201c. Vy av plåt

Komponentlösning för skyddsrum

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt med mått och hål enligt figur K17-201b, K17-201c och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-201:1	t=10 S235 fzv	-
2	1	Gängad förskruvning enligt komponentlösning K12-104	-	Antal enligt uppmätning
3	Minst 4 st	Expander med dimensionerande utdragslast = 22,0 kN vid kantavstånd = 150 mm och centrumavstånd = 300 mm, typ Hilti HDA-T M10x100/20. Partialkoefficient väljs som olyckslast.	M10 fzv	c/c enligt figur K17-201b, K17-201c, dock minst 4 st

3.23 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av plåt (detalj 1) utförs enligt figur K17-201b, K17-201c och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-201:1.
2. Förskruvning (detalj 2) anskaffas.
3. Plåt varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
4. Förskruvning (detalj 2) provmonteras till plåt (detalj 1).
5. Märkning utförs på utsida 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.

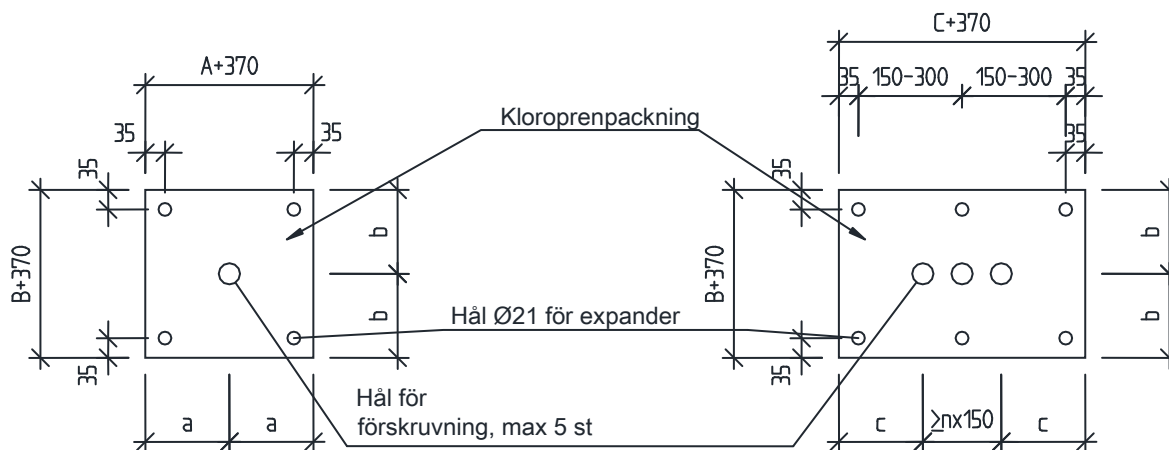
Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K17-201:2
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet		
Ytbehandling		
Märkning har skett		
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig		
Namn:	SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet		
Ytbehandling		
Märkning har skett		

Komponentlösning för skyddsrum

3.3 Tillverkningsmoment K17-201:3, kloroprenpackning slät yta

3.31 Illustrationer:



Figur K17-201d. Vy av kloroprenpackning

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Kloroprenpackning med mått och hål enligt figur K17-201b, K17-201c och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-201:1	t=6 60°shore	-

3.33 Arbetsutförande:

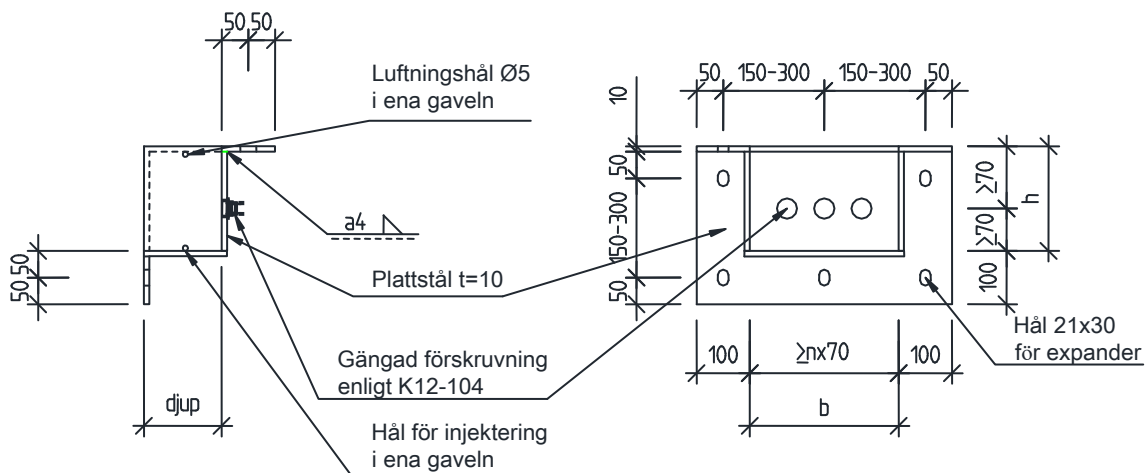
1. Tillverkning av kloroprenpackning utförs enligt figur K17-201b, K17-201c och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-201:1.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K17-201:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet		

3.4 Tillverkningsmoment K17-201:4, infästningsplåt i hörn

3.41 Illustrationer:



Figur K17-201e. Sektion och vy av infästningsplåt i hörn

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	6	Plåt med mått och hål enligt figur K17-201e och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-201:1	t=10 S235 fzv	-
2	1	Gängad förskruvning enligt komponentlösning K12-104	-	Antal enligt uppmätning
3	Minst 8 st	Expander med dimensionerande utdragslast = 22,0 kN vid kantavstånd = 150 mm och centrumavstånd = 300 mm, typ Hilti HDA-T M10x100/20. Partialkoefficient väljs som olyckslast.	M10 fzv	c/c enligt figur K17-201e, dock minst 8 st

3.43 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av plåtar utförs enligt figur K17-201e och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-201:1.
2. Förskruvning (detalj 2) anskaffas.
3. Plåt varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
4. Förskruvning (detalj 2) provmonteras till plåt (detalj 1).
5. Märkning utförs på utsida plåtar.

3.44 Märkning:

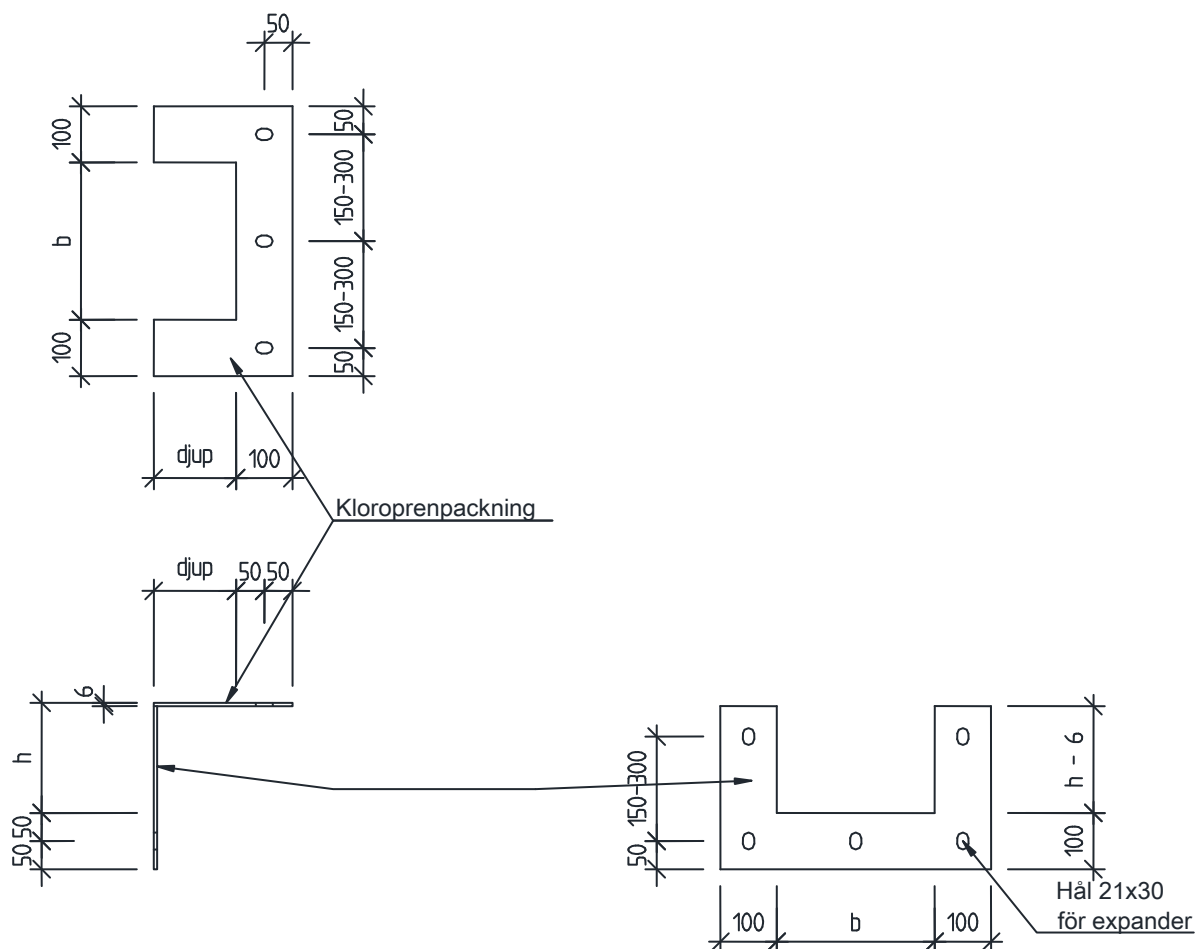
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K17-201:4	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimension, materialkvalitet			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimensioner, materialkvalitet			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Märkning har skett			

3.5 Tillverkningsmoment K17-201:5, kloroprenpackning i hörn

3.51 Illustrationer:



Figur K17-201f. Sektion och vy av kloroprenpackning

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Kloroprenpackning med mått och hål enligt figur K17-201f och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-201:1	t=6 60°shore	-

3.33 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av kloroprenpackning utförs enligt figur K17-201f och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-201:1.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K17-201:5	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet		