

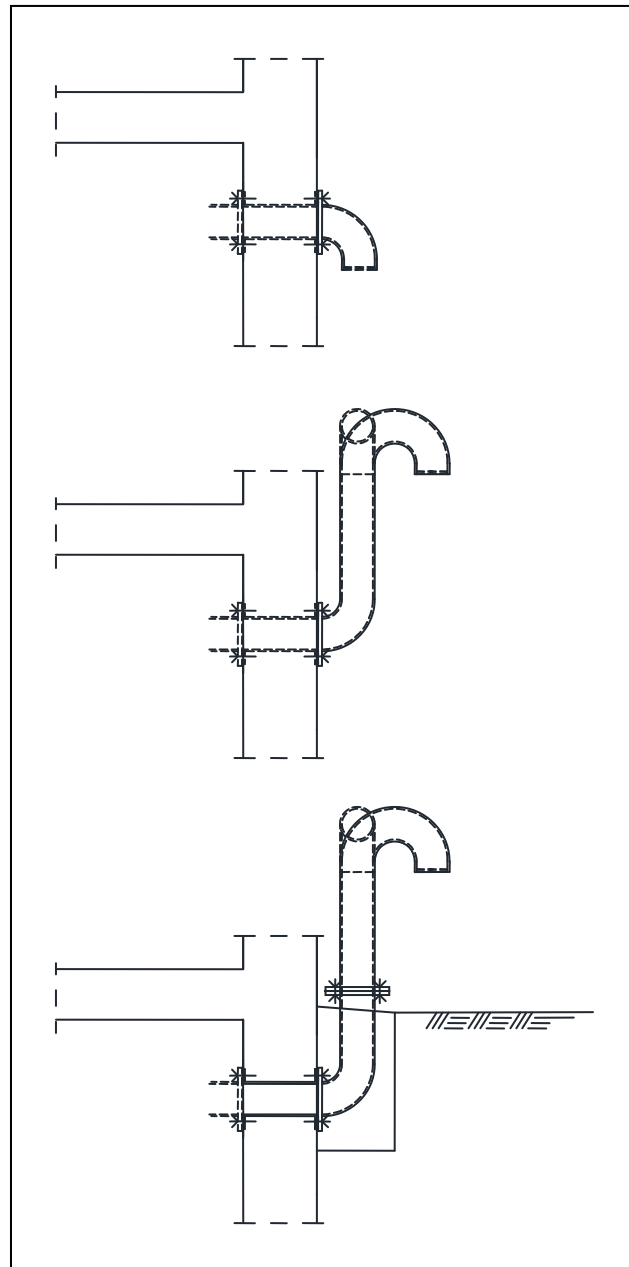
K23-201	Uteluftskanal	E
----------------	----------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Tillverkning av uteluftskanal för luftintag till skyddsrum.



Figur K23-201a. Vy av uteluftskanal alternativa utföranden

1.2 Åtgärd:

Tillverkning av komponenter skall utföras enligt nedan förtecknade tillverkningsmoment. Ett K i rubrikens högra ruta, förtydligt 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 | K23-201:1, se avsnitt 3.1 | E |
| • Uteluftskanal med rörböj | K23-201:2, se avsnitt 3.2 | E |
| • Uteluftskanal med svanhals | K23-201:3, se avsnitt 3.3 | E |
| • Uteluftskanal kringgjuten | K23-201:4, se avsnitt 3.4 | E |
| • Förpackning | K23-201:5, 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

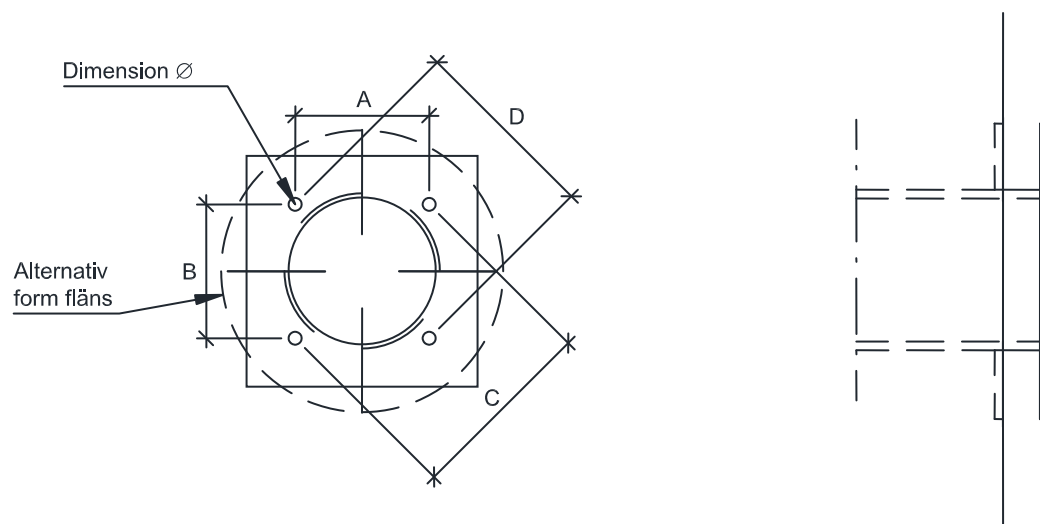
2.1 Utförandekontroll:

Tillverkning av ingående komponenter skall kontrolleras via egenkontroll hos tillverkaren. Om det är angivet ett K 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 K23-201:1, uppmätning

3.11 Illustrationer:



Figur K23-201b. Vy av och sektion genom befintlig anslutningsfläns

3.12 Material:

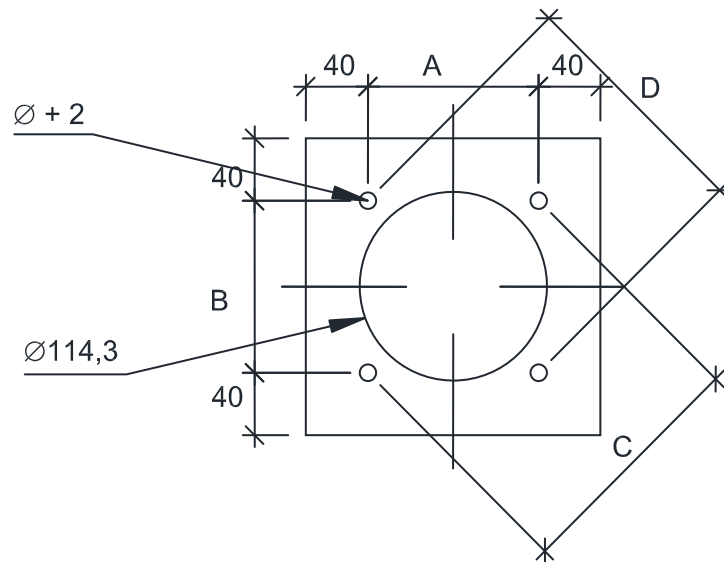
Inget tillkommande material.

3.13 Arbetsutförande:

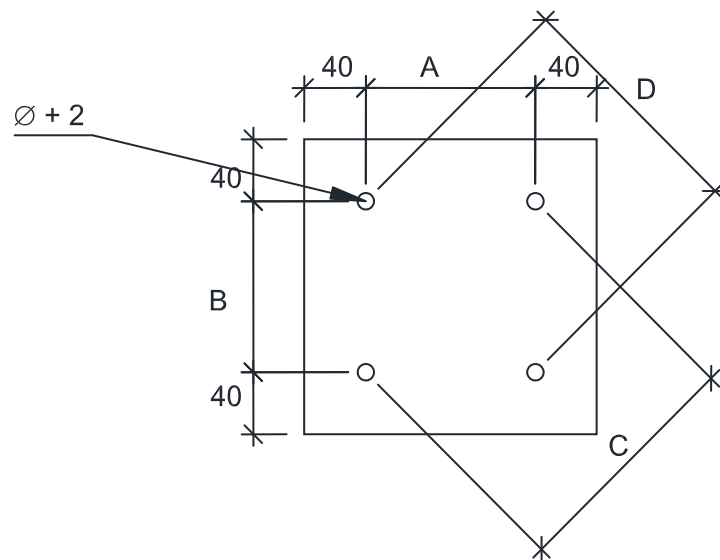
1. Mått A, B, C och D uppmätes.
2. Dimension ϕ och gängtyp på befintliga skruvfästningar uppmätes.
3. Kontroll av om anslutningsfläns är placerad på distans från begränsningsvägg så att montage med skruv och mutter är möjlig att utföra.
4. Höjd H från centrum rör till mark uppmätes.

3.2 Tillverkningsmoment K23-201:2, luftintag med rörböj

3.21 Illustrationer:

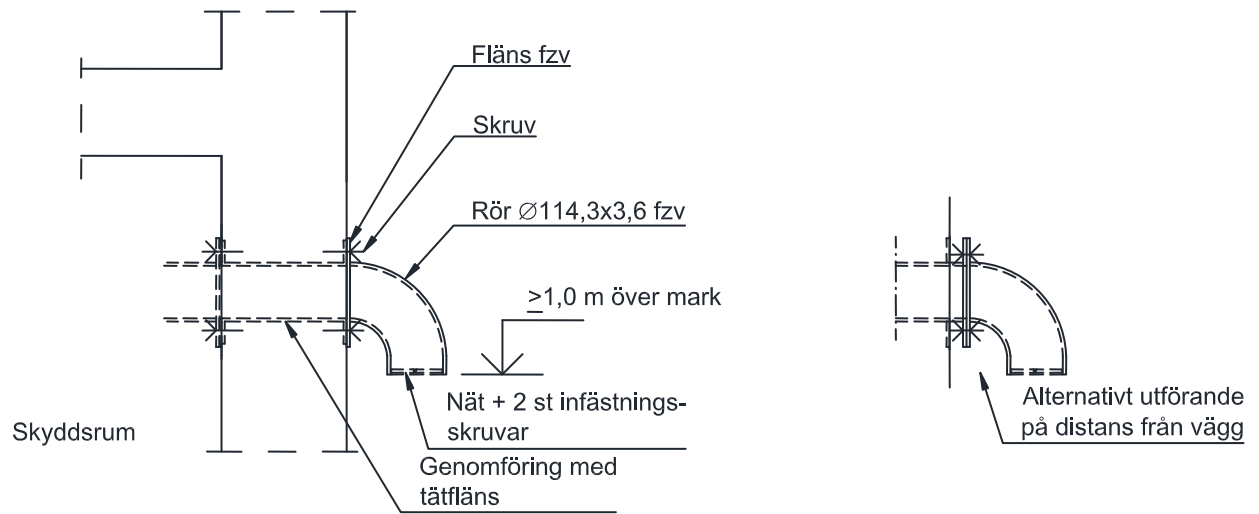


Figur K23-201c. Vy av fläns på luftintag

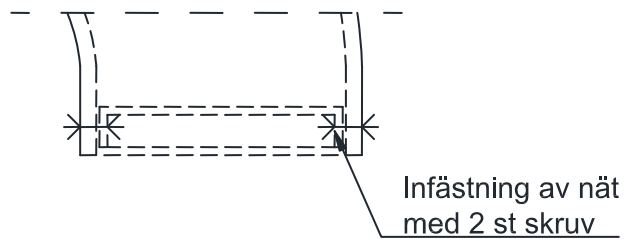


Figur K23-201d. Vy av täckplåt på luftintag

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K23-201e. Vy av uteluftskanal



Figur K23-201f. Infästning av nät

Komponentlösning för skyddsrum

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Rörbøj	ϕ 114,3x3,6 S355 fzv	90° bøj
2	1	Fläns enligt figur K23-201c	t=10 S235 fzv	-
3	1	Nät med trådtjocklek 1,5-2,5 mm och maskvidd 15-17 mm	S235 fzv	-
4	2	Skruv M6x16	M6S 4.6 rostfri	
	2	Mutter M6	M6M 4.6 rostfri	
5	4	Skruv enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	-
	4	Mutter enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	Gäller vid montage på distans från vägg
6	1	Täckplåt enligt figur K23-201d	t=5 S235 fzv	-
	4	Skruv enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	-
	4	Mutter enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	Gäller vid montage på distans från vägg

3.23 Arbetsutförande:

1. Svetsning utförs enligt typlösning T12-105. Gäller för alla stådetaljer.
2. Tillverkning av rörböj (detalj 1) utförs enligt figur K23-201e och uppmätning enligt tillverkningsmoment K23-201:1. Hål $\phi 8$ för infästning av nät (detalj 3) utförs enligt figur K23-201f.
3. Tillverkning av fläns (detalj 2) utförs enligt figur K23-201c och uppmätning enligt tillverkningsmoment K23-201:1. Fläns (detalj 2) svetsas till rörböj (detalj 1) med svets a4 runt om.
4. Tillverkning av nät (detalj 3) utförs enligt figur K23-201e och K23-201f. Nät anpassas och infästas med skruv och mutter (detalj 4) till rörböj (detalj 1).
5. Tillverkning av täckplåt (detalj 6) utförs enligt figur K23-201d och uppmätning enligt tillverkningsmoment K23-201:1.
6. Varmförzinkning utför av färdiga komponenter.
7. Märkning utförs på rör.

3.24 Märkning:

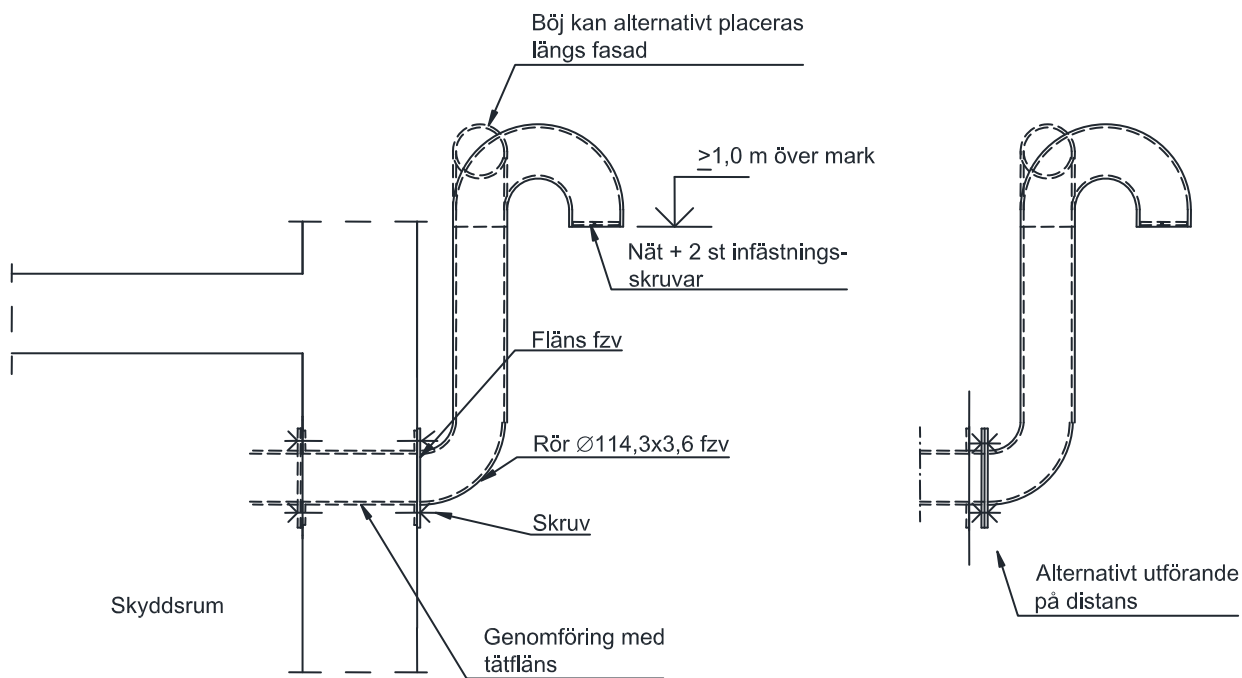
1. Märkning utförs med uppgift om tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsnummer och tillverkningsår.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K23-201:2
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet, mått på rör samt tillverkningsnummer		
Mått och materialkvalitet fläns		
Mått och materialkvalitet nät		
Svetsförband		
Korrosionsbehandling		
Ingående mått efter hopsvetsning		
Mått och materialkvalitet täckplåt		
Märkning har skett		

3.3 Tillverkningsmoment K23-201:3, uteluftskanal med svanhals

3.31 Illustrationer:



Figur K23-201g. Vy av uteluftskanal

Komponentlösning för skyddsrum

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Rör	φ114,3x3,6 S355 fzv	-
2	1	Fläns enligt figur K23-201c	t=10 S235 fzv	-
3	1	Nät med trådtjocklek 1,5-2,5 mm och maskvidd 15-17 mm	S235 fzv	-
4	2	Skruv M6x16	M6S 4.6 rostfri	
	2	Mutter M6	M6M 4.6 rostfri	
5	4	Skruv enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	-
	4	Mutter enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	Gäller vid montage på distans från vägg
6	1	Täckplåt enligt figur K23-201d	t=5 S235 fzv	-
	4	Skruv enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	-
	4	Mutter enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	Gäller vid montage på distans från vägg

3.33 Arbetsutförande:

1. Svetsning utförs enligt typlösning T12-105. Gäller för alla ståldetaljer.
2. Tillverkning av rör (detalj 1) utförs enligt figur K23-201g och uppmätning enligt tillverkningsmoment K23-201:1. Mått på rör anpassas så att röröppning hamnar minst 1,0 m över mark. Hål $\phi 8$ utförs för infästning av nät (detalj 6) enligt figur K23-201f.
3. Tillverkning av fläns (detalj 2) utförs enligt figur K23-201c och uppmätning enligt tillverkningsmoment K23-201:1. Fläns (detalj 2) svetsas till rör (detalj 1) med svets a4 runt om.
4. Tillverkning av nät (detalj 3) utförs enligt figur K23-201f och K23-201g. Nät anpassas och infästas med skruv och mutter (detalj 4) till rör (detalj 1).
5. Tillverkning av täckplåt (detalj 6) utförs enligt figur K23-201d och uppmätning enligt tillverkningsmoment K23-201:1.
6. Varmförzinkning utför av färdiga komponenter.
7. Märkning utförs på rör.

3.34 Märkning:

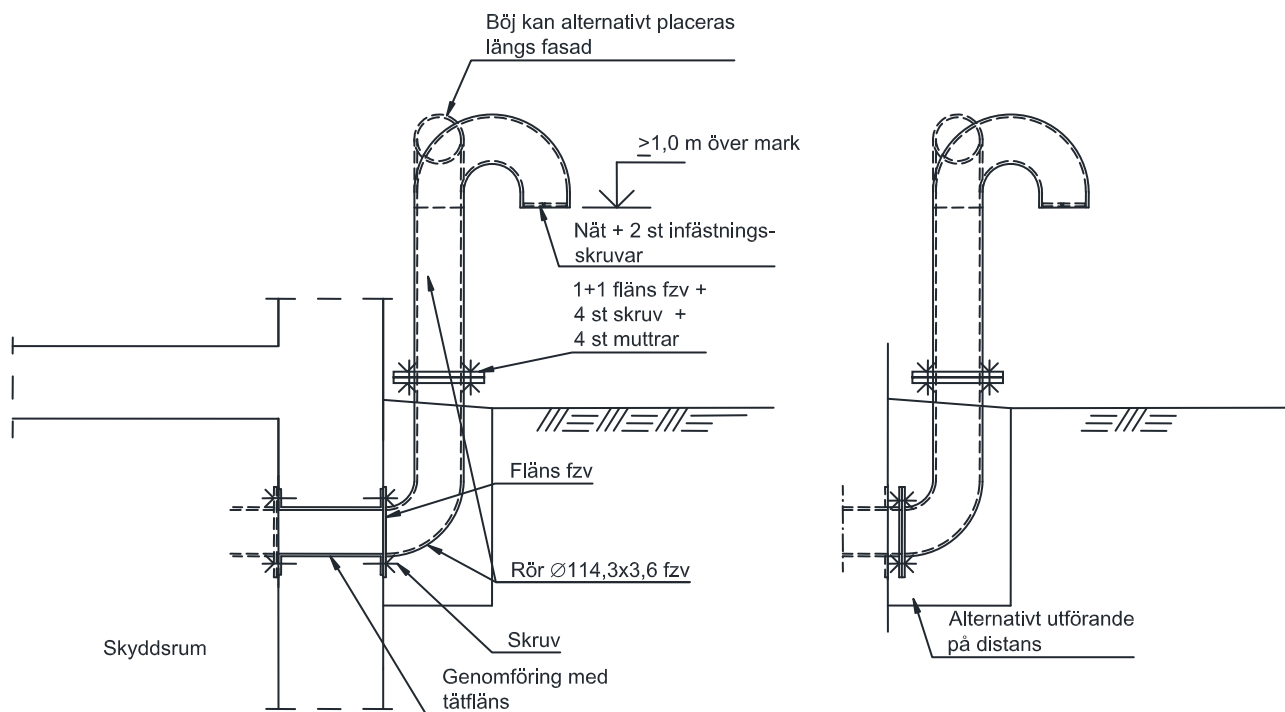
1. Märkning utförs med uppgift om tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsnummer och tillverkningsår.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

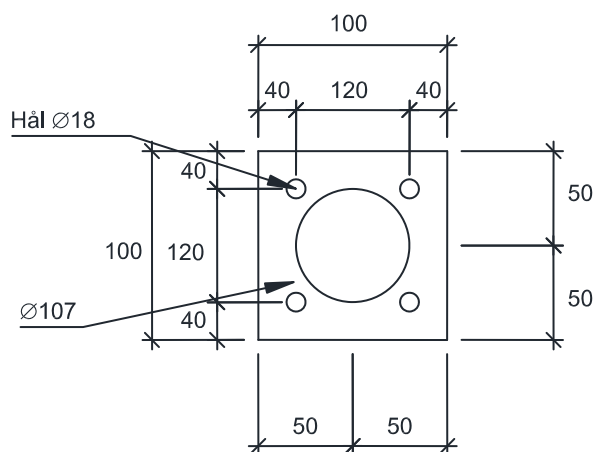
Tillverkningsmoment		K23-201:3
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet, mått på rör samt tillverkningsnummer		
Mått och materialkvalitet fläns		
Mått och materialkvalitet nät		
Svetsförband		
Korrosionsbehandling		
Ingående mått efter hopsvetsning		
Mått och materialkvalitet täckplåt		
Märkning har skett		

3.4 Tillverkningsmoment K23-201:4, uteluftskanal kringgjuten

3.41 Illustrationer:

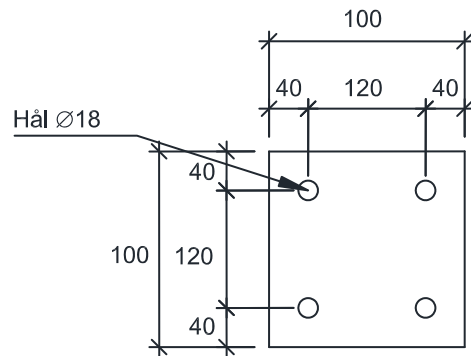


Figur K23-201h. Vy av uteluftskanal



Figur K23-201i. Fläns

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K23-201j. Vy av täckplåt

Komponentlösning för skyddsrum

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Rör nedre del	φ114,3x3,6 S355 fzv	-
2	1	Fläns enligt figur K23-201c	t=10 S235 fzv	-
3	1	Rör övre del	φ114,3x3,6 S355 fzv	-
4	2	Fläns för luftintagsrör φ114,3x3,6 enligt figur K23-201i	t=10 S235 fzv	-
5	1	Nät med trådtjocklek 1,5-2,5 mm och maskvidd 15-17 mm	S235 fzv	-
6	4	Skruv enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	- Gäller vid montage på distans från vägg
	4	Mutter enligt uppmätning tillverkningsmoment K23-201:1	fzv	
7	2	Skruv M6x16	M6S 4.6 rostfri	
	2	Mutter M6	M6M 4.6 rostfri	
8	4	Skruv M16x50	M6S 8.8 fzv	
	4	Mutter M16	M6M 8 fzv	
9	1	Täckplåt utan centrumhål utförs med planmått enligt figur K23-201j	t=5 S235 fzv	-
10	4	Skruv M16x50	M6S 8.8 fzv	
	4	Mutter M16	M6M 8 fzv	

3.43 Arbetsutförande:

1. Svetsning utförs enligt typlösning T12-105. Gäller för alla ståldetaljer.
2. Tillverkning av rör nedre del (detalj 1) utförs enligt figur K23-201h och uppmätning enligt tillverkningsmoment K23-201:1. Mått på rör anpassas så att flänsförband hamnar minst 100 mm över mark.
3. Tillverkning av fläns (detalj 2) utförs enligt figur K23-201c och uppmätning enligt tillverkningsmoment K23-201:1. Fläns (detalj 2) svetsas till rör (detalj 1) med svets a4 runt om.
4. Tillverkning av rör övre del (detalj 3) utförs enligt figur K23-201h och uppmätning enligt tillverkningsmoment K23-201:1. Mått på rör anpassas så att röröppning hamnar minst 1,0 m över mark. Hål $\phi 8$ utförs för infästning av nät (detalj 5) enligt figur K23-201f.
5. Tillverkning av flänsar (detalj 4) utförs. Flänsar (detalj 2) svetsas till rör (detalj 1 och 3) med svets a4 runt om.
6. Tillverkning av nät (detalj 5) utförs enligt figur K23-201f och K23-201h. Nät anpassas och infästas med skruv och mutter (detalj 7) till rör (detalj 3).
7. Tillverkning av täckplåt (detalj 9) utförs.
8. Varmförzinkning utför av färdiga komponenter.
9. Märkning utförs på rör.

3.44 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		K23-201:4
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet, mått på rör och tillverkningsnummer		
Mått och materialkvalitet fläns		
Mått och materialkvalitet nät		
Svetsförband		
Korrosionsbehandling		
Ingående mått efter hopsvetsning		
Mått och materialkvalitet täckplåt		
Märkning har skett		

Komponentlösning för skyddsrum

3.5 Tillverkningsmoment K23-201:5, 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. Skruvar och muttrar enligt tillverkningsmoment K05-201:2--4 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).