

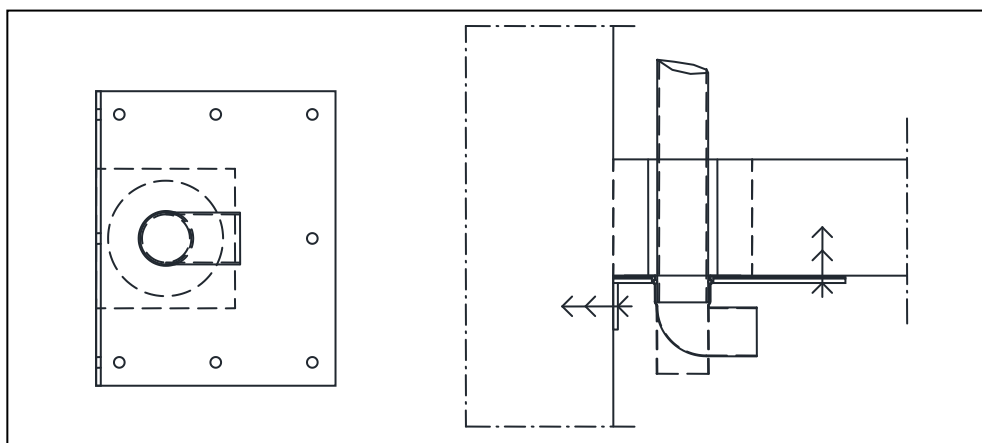
K18-102	Avloppsanslutning nära vägg med tätfläns	K
----------------	---	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av rostfri avloppsanslutning med tätfläns nära vägg skall ske.



Figur K18-102a. Vy och sektion av avloppsanslutning 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:

- | | | |
|-----------------------|---------------------------|---|
| • Uppmätning | K18-102:1, se avsnitt 3:1 | E |
| • Röranslutning | K18-102:2, se avsnitt 3:2 | K |
| • Infästningsplåt | K18-102:3, se avsnitt 3:3 | K |
| • Kloroprenmellanlägg | K18-102:4, se avsnitt 3:4 | 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

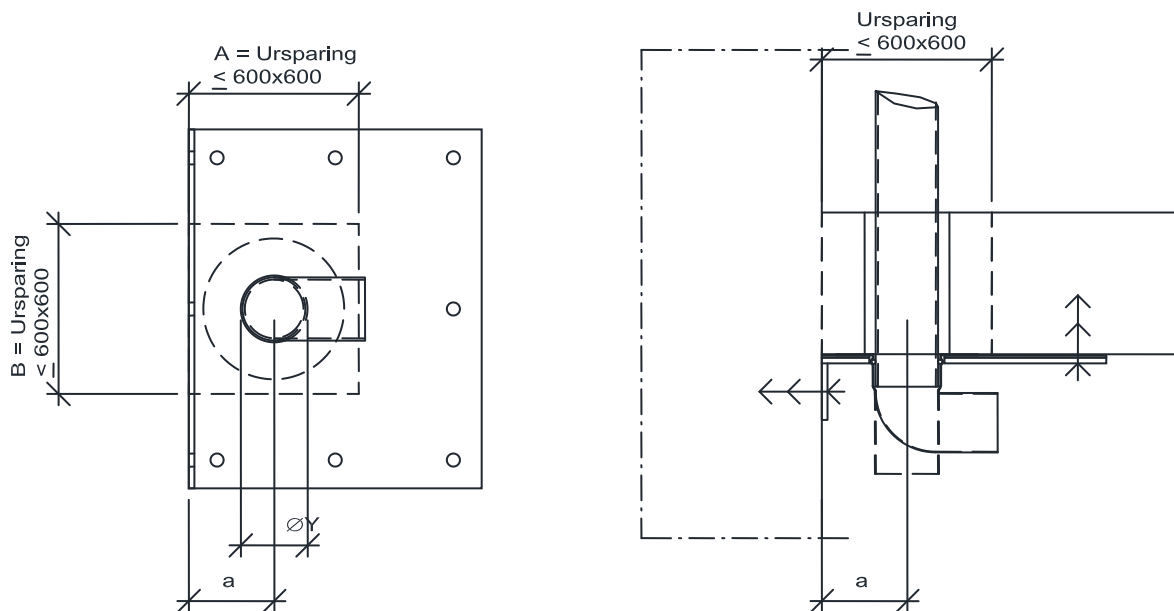
2.1 Utförandekontroll:

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 K18-102:1, uppmätning

3.11 Illustrationer:



Figur K18-102b. Vy och sektion av avloppsanslutning med tätfläns

3.12 Material:

Inget tillkommande material behövs.

3.13 Arbetsutförande:

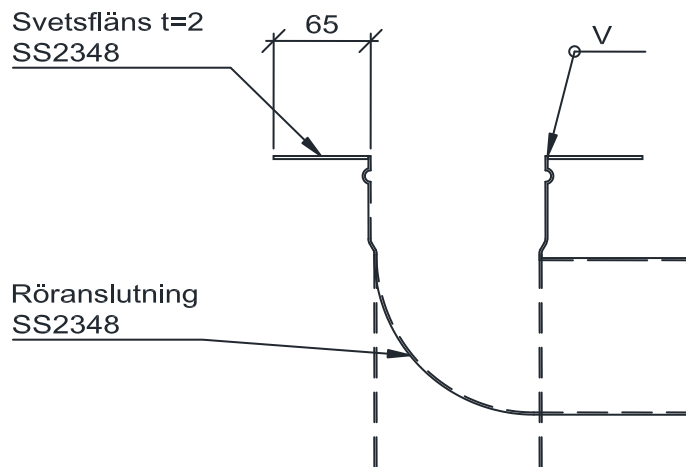
Följande uppmätningar skall utföras:

Tillverkningsmoment		K18-102:1	
Objekt:			
Skyddsrumnummer			
Uppmätning av		Littera	Mått i mm
Tvärmått A befintlig ursparing		A	
Tvärmått B befintlig ursparing		B	
Ytterdiameter röranslutning		$\varnothing Y$	
Avstånd till centrum rör		a	

Beteckningar se figur K-18-102b.

3.2 Tillverkningsmoment K18-102:2, röranslutning

3.21 Illustrationer:



Figur K18-102c. Sektion genom röranslutning

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Rostfri röranslutning	D= 50, 75, 110, 160 PN6 SS2348	-
2	1	Rostfri svetsfläns	t=2 SS2348	-

3.23 Arbetsutförande:

1. Rostfri röranslutning (detalj 1) med uppmätt diameter enligt tillverkningsmoment K18-102:1 anskaffas.
2. Tillverkning av svetsfläns (detalj 2) utförs enligt figur K18-102b-c med uppmätta mått enligt tillverkningsmoment K18-102:1.
3. Svetsfläns (detalj 2) svetsas till röranslutning (detalj 1) med V-svets runt om. Utförande enligt typlösning T12-105.
4. Märkning utförs på rörmuff.

3.24 Märkning:

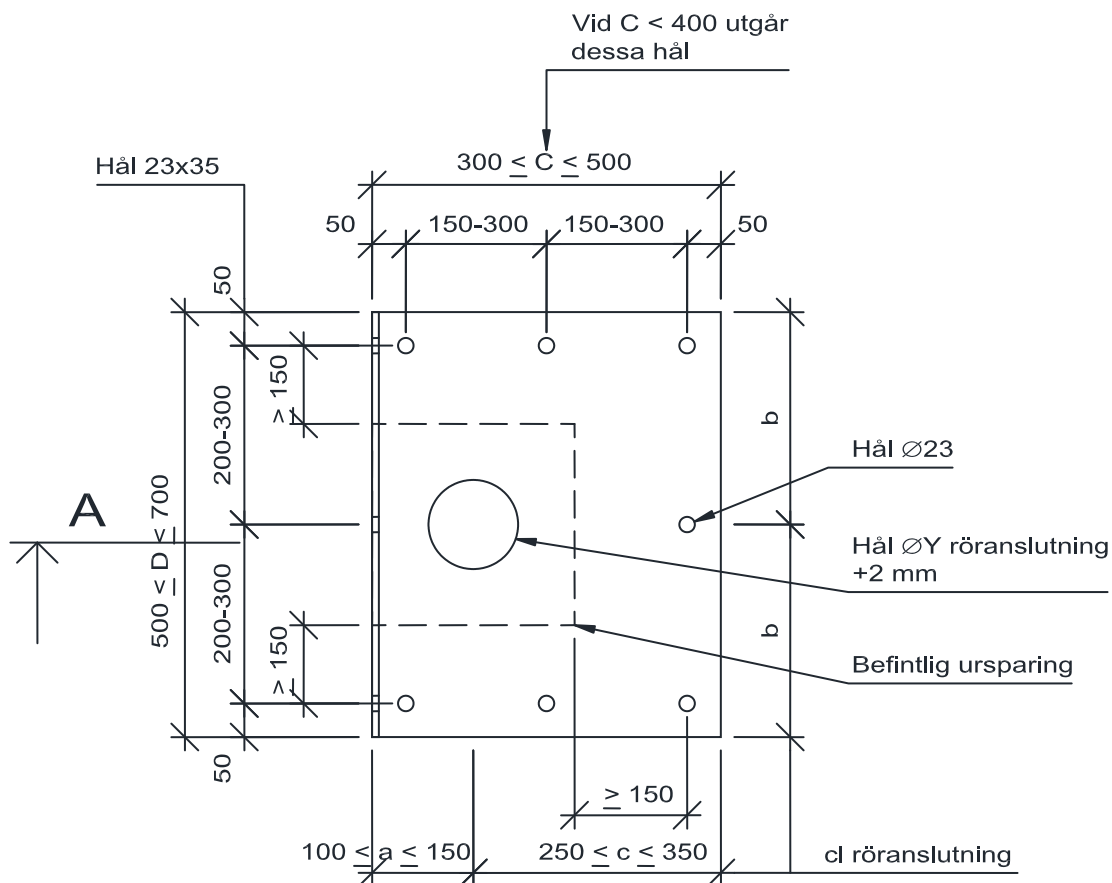
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

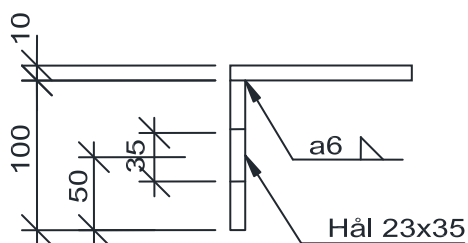
Tillverkningsmoment		K18-102:2	
Tillverkningscertifikat			
Objekt			
Skyddsrumnummer			
Egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimension, materialkvalitet, mått			
Svetsförband			
Ingående mått efter hopsvetsning			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:		SRG:	
Kontrollpunkter		Signatur	
Dimension, materialkvalitet, mått			
Svetsförband			
Ingående mått efter hopsvetsning			
Märkning har skett			

3.3 Tillverkningsmoment K18-102:3, infästningsplåt

3.31 Illustrationer:

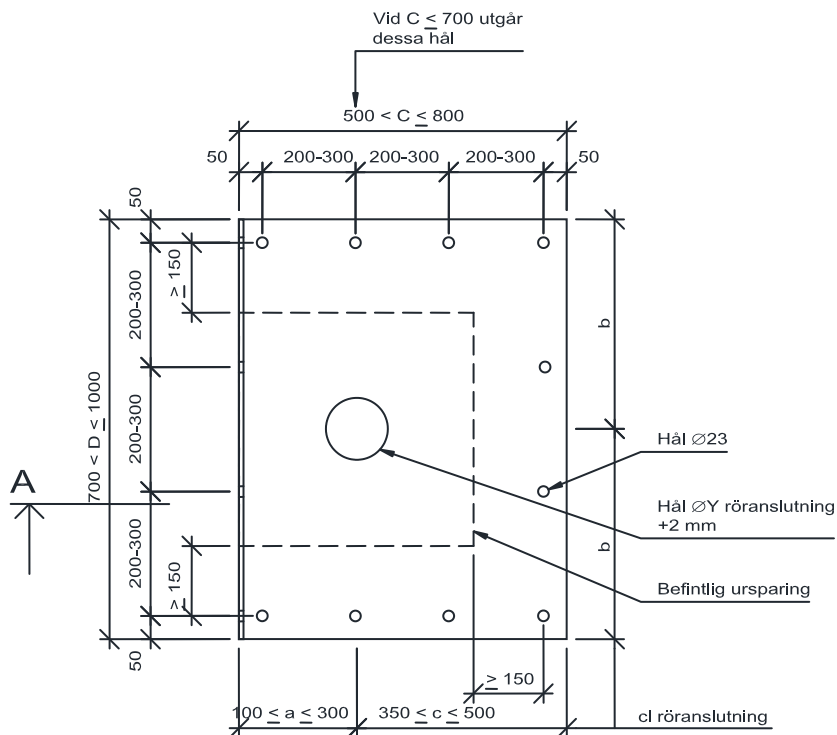


Figur K18-102d. Vy av infästningsplåt vid befintlig ursparing maximalt 300x300 mm



Figur K18-102e. Sektion A av infästningsplåt

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K18-102f. Vy av infästningsplåt vid befintlig ursparing mellan 300x300 mm och 600x600 mm

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Infästningsplåt CxD	t=10 SS2333	-
2	2	Infästningsplåt Dx100	t=10 SS2333	-
2	-	Expander Hilti HDA-T M12x125/50 eller likvärdigt. Expander med dimensionerande utdragslast = 34,3 kN vid kantavstånd = 150 mm och centrumavstånd = 200 mm.	-	Antal enligt figur K18-102d och K18-102f minst 10 st

3.33 Arbetsutförande:

1. Infästningsplåt (detalj 1 och 2) tillverkas med mått enligt figur K18-102d, K18-102e respektive K18-102f efter mått tagna enligt tillverkningsmoment K18-102:1.
2. Märkning utförs på skyddsrumssida.

3.34 Märkning:

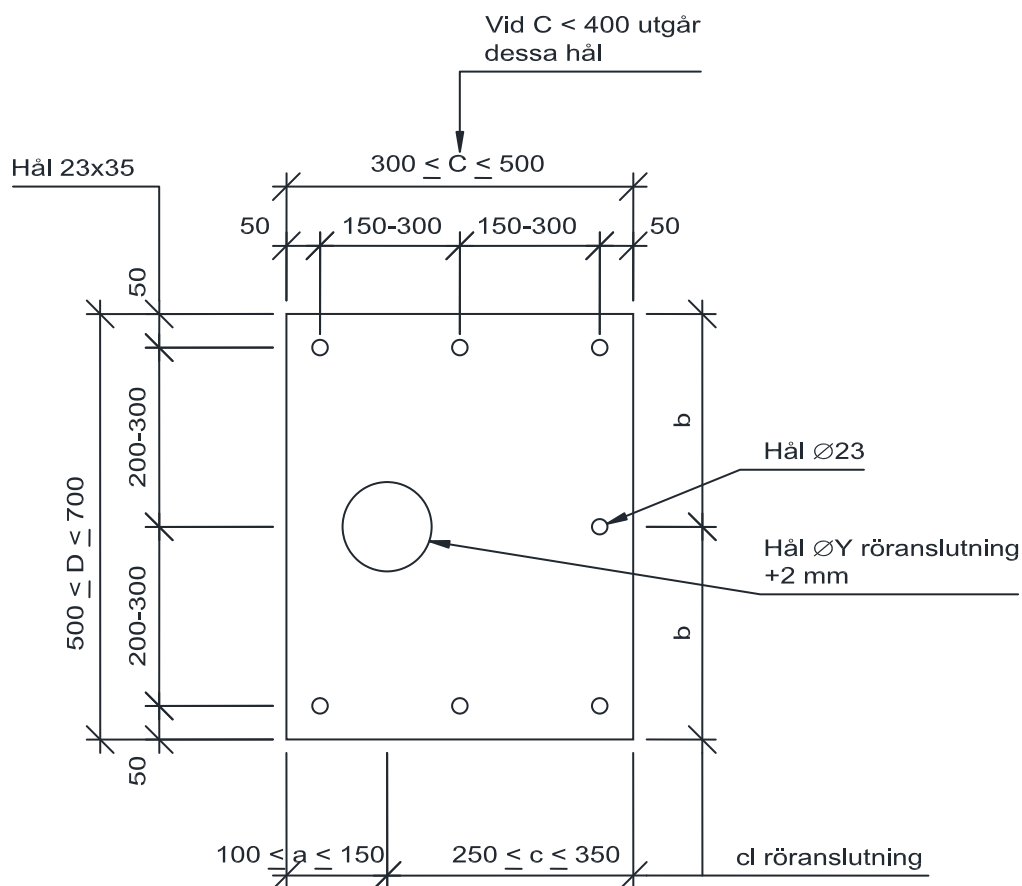
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K18-102:3	
Tillverkningscertifikat			
Objekt			
Skyddsrumnummer			
Egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimension, materialkvalitet			
Svetsförband			
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:		SRG:	
Kontrollpunkter		Signatur	
Dimension, materialkvalitet			
Svetsförband			
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Märkning har skett			

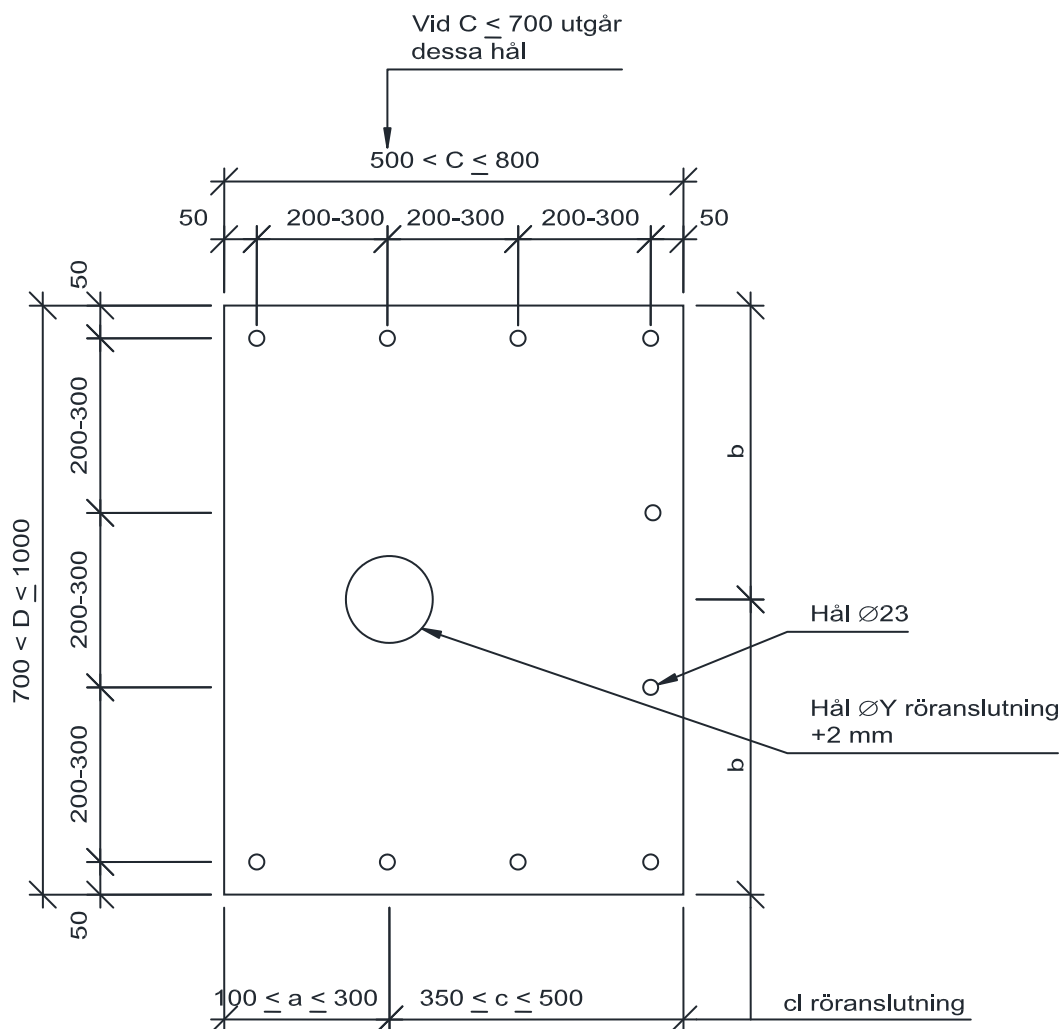
3.4 Tillverkningsmoment K18-102:4, kloroprenmellanlägg

3.41 Illustrationer:



Figur K18-102g. Vy av kloroprenmellanlägg vid befintlig ursparing maximalt 300x300 mm

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K18-102h. Vy av kloroprenmellanlägg vid befintlig ursparning mellan 300x300 mm och 600x600 mm

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Kloroprenmellanlägg CxD	t=6 60° shore	-

3.43 Arbetsutförande:

1. Kloroprenmellanlägg (detalj 1) tillverkas med mått enligt figur K18-102g respektive K18-102h efter mått tagna enligt tillverkningsmoment K18-102:1.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K18-102:4	
Egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet		