

Komponentlösning för skyddsrum

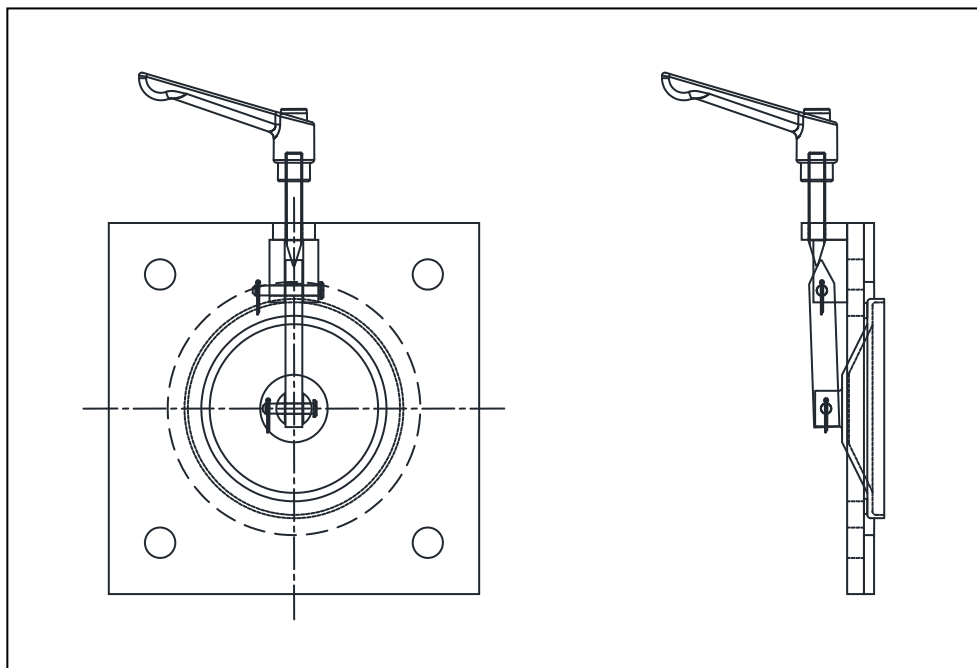
K05-101	Övertrycksventil	K
----------------	-------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av erforderliga detaljer för övertrycksventil skall ske.



Figur K05-101a. Vy och sektion av 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:

• Sammanställning	K05-101:1, se avsnitt 3.1	K
• Plåt	K05-101:2, se avsnitt 3.2	E
• Ventiltallrik	K05-101:3, se avsnitt 3.3	E
• Låsanordning	K05-101:4, se avsnitt 3.4	E
• Monteringsanvisning	K05-101:5, se avsnitt 3.5	-
• Förpackning	K05-101:6, se avsnitt 3.6	-

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

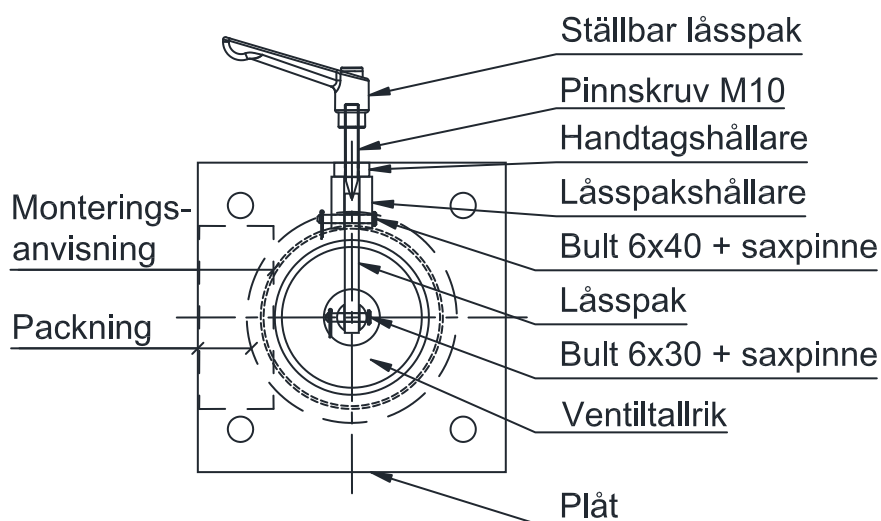
2.1 Utförandekontroll:

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.

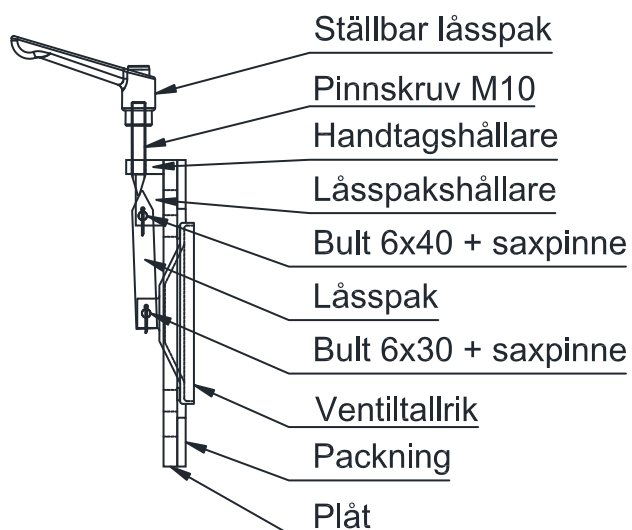
3. Genomförande

3.1 Tillverkningsmoment K05-101:1, sammanställning

3.11 Illustrationer:



Figur K05-101b. Vy av övertrycksventil



Figur K05-101c. Sektion av övertrycksventil

Komponentlösning för skyddsrum

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt tillverkningsmoment K05-101:2	-	-
	1	Packning enligt tillverkningsmoment K05-101:2	-	-
	4	Skruv M16x50	M6S 8.8 fzv	-
2	1	Ventiltallrik enligt tillverkningsmoment K05-101:3	-	-
3	1	Pinnskruv enligt tillverkningsmoment K05-101:4	-	-
	1	Ställbar låsspak GN300 S63-M10, fabrikat Wiberger eller likvärdig	-	-
	1	Låsspak enligt tillverkningsmoment K05-101:4		
4	1	Cylindrisk bult ISO 2341 CBH 6x40, fabrikat Wiberger eller likvärdig	-	-
5	1	Cylindrisk bult ISO 2341 CBH 6x30, fabrikat Wiberger eller likvärdig	-	-
6	2	Saxpinne DIN94 SP A4 1,6x16, fabrikat Wiberger eller likvärdig	-	-
7	1	Lim typ Loctite 276 eller likvärdig	-	-

3.13 Arbetsutförande:

1. Plåt och packning (detalj 1) tillverkas enligt tillverkningsmoment K05-101:2.
2. Ventiltallrik (detalj 2) tillverkas enligt tillverkningsmoment K05-101:3.
3. Pinnskruv och låsspak (detalj 3) tillverkas enligt tillverkningsmoment K05-101:4.
4. Låsspak (detalj 3) fästes till plåt (detalj 1) med cylindrisk bult 6x40 (detalj 4) och saxpinne (detalj 6) enligt figur K05-101b, c.
5. Ventiltallrik (detalj 2) fästes till låsspak (detalj 3) med cylindrisk bult 6x30 (detalj 5) och saxpinne (detalj 6) enligt figur K05-101b, c.
6. Pinnskruv (detalj 3) skruvas fast och förseglas med lim (detalj 7) i ställbar låsspak (detalj 3) och monteras på plåt (detalj 1) enligt figur K05-101b, c.
7. Märkning utförs på plåt (detalj 1).

3.14 Märkning:

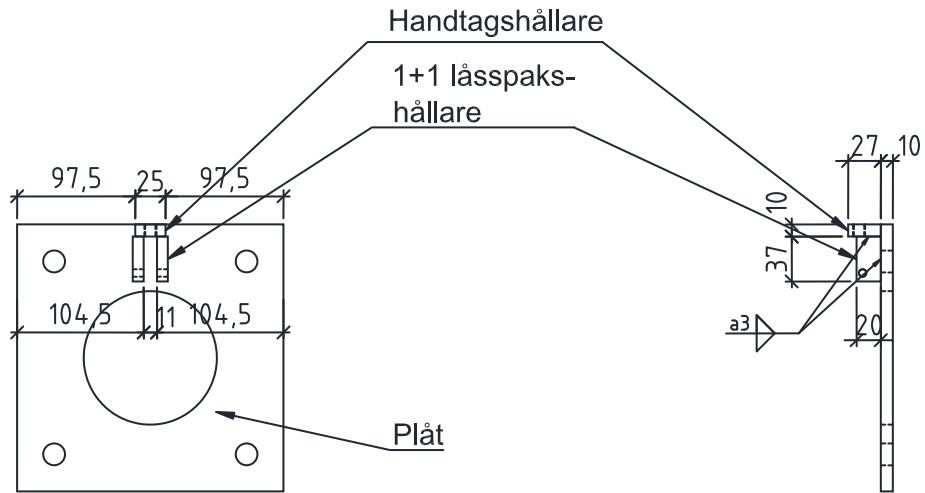
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

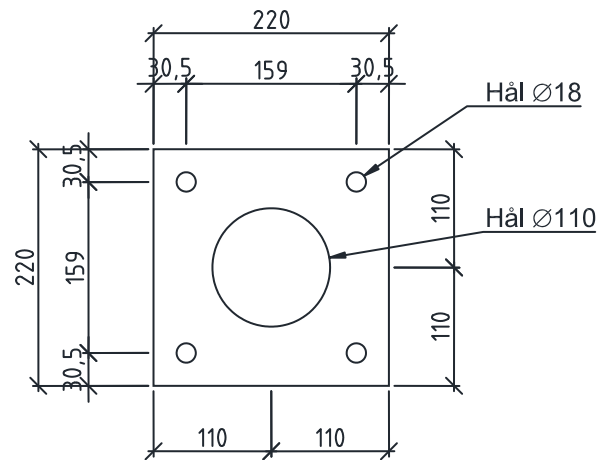
Tillverkningsmoment		K05-101:1	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Funktion hos ihopmonterad övertrycksventil			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Funktion hos ihopmonterad övertrycksventil			
Märkning har skett			

3.2 Tillverkningsmoment K05-101:2, plåt

3.21 Illustrationer:

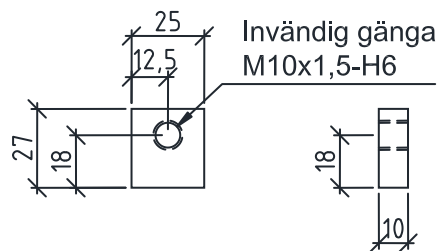


Figur K05-101d. Vy och sektion av ihopmonterad plåt

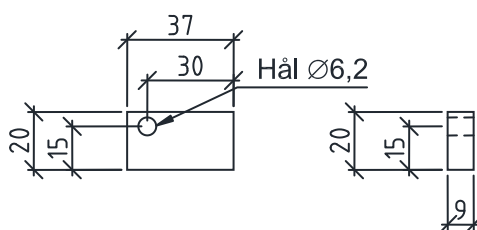


Figur K05-101e. Vy av plåt

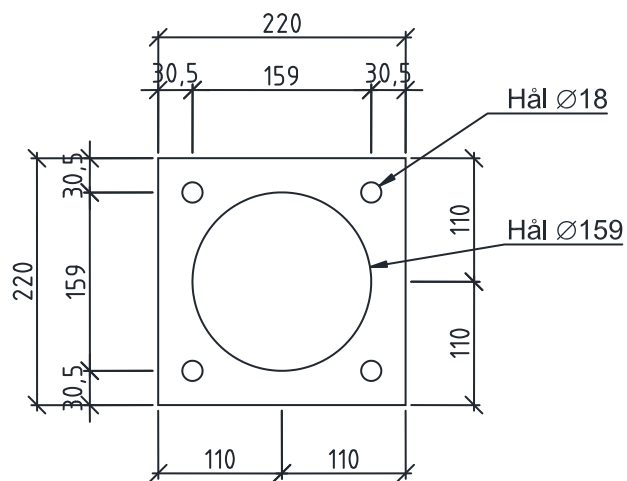
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K05-101f. Vy och sektion av handtagshållare



Figur K05-101g. Vy och sektion av låsspakshållare



Figur K05-101h. Vy av packning

Komponentlösning för skyddsrum

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt figur K05-101e	EN 1.4301 t=10	-
2	1	Handtagshållare enligt figur K05-101f	EN 1.4301	-
3	2	Låsspakshållare enligt figur K05-101g	EN 1.4301	-
4	1	Packning enligt figur K05-101h	Kloropren 60□ shore t=6	-

3.23 Arbetsutförande:

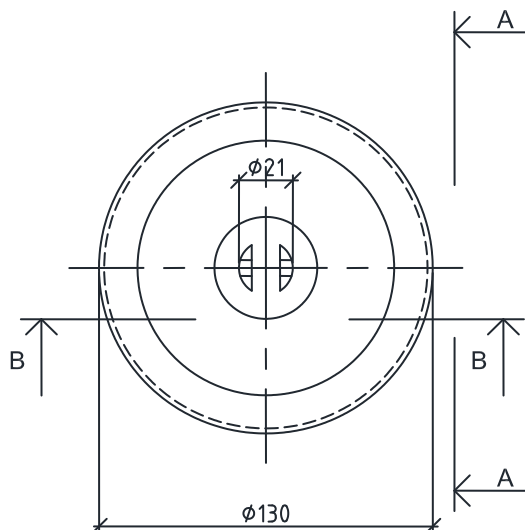
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Plåt (detalj 1) enligt figur K05-101e tillverkas.
3. Handtagshållare (detalj 2) enligt figur K05-101f tillverkas.
4. Låsspakshållare (detalj 3) enligt figur K05-101g tillverkas.
5. Packning (detalj 4) enligt figur K05-101h tillverkas.
6. Låsspakshållare (detalj 3) svetsas till plåt (detalj 1) enligt figur K05-101d.
7. Handtagshållare (detalj 2) svetsas till låsspakshållare (detalj 3) och plåt (detalj 1) enligt figur K05-101d.

Komponentlösning för skyddsrum

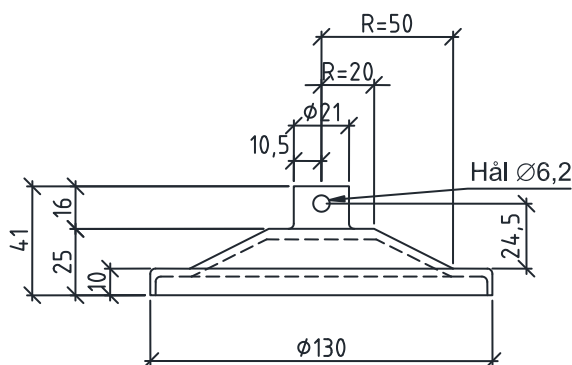
Tillverkningsmoment	K05-101:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		

3.3 Tillverkningsmoment K05-101:3, ventiltallrik

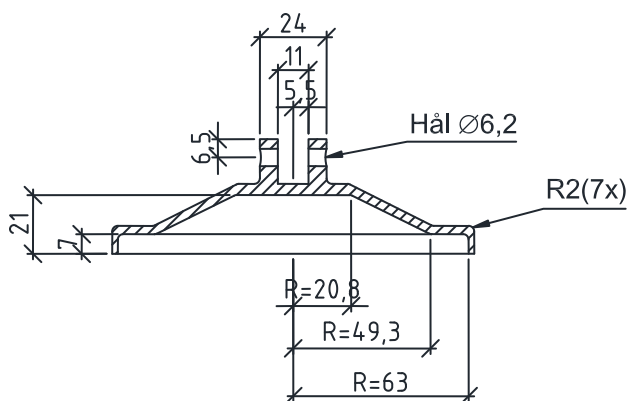
3.31 Illustrationer:



Figur K05-101j. Vy av ventiltallrik

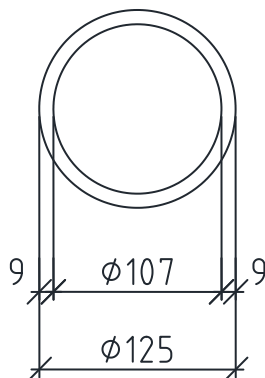


Figur K05-101k. Vy A från sidan av ventiltallrik

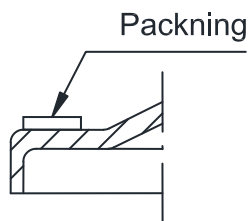


Figur K05-101l. Sektion B genom ventiltallrik

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K05-101m. Vy av packning



Figur K05-101n. Sektion infästning av packning

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Ventiltallrik enligt figur K05-101j, k, l	EN 6082-T6	-
2	1	Packning enligt figur K05-101m	Kloropren 60□ shore t=2	-
3	1	221 Essve Tixotrope kontaktlim eller motsvarande	-	-

3.33 Arbetsutförande:

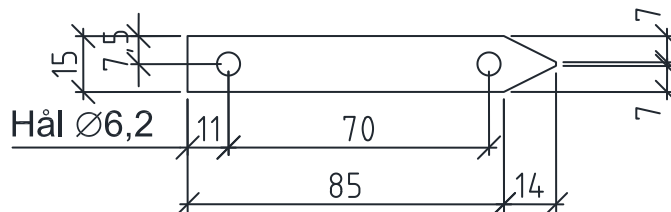
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Ventiltallrik (detalj 1) tillverkas enligt figur K05-101j, k, l.
3. Packning (detalj 2) tillverkas enligt figur K05-101m.
4. Packning (detalj 2) limmas med lim (detalj 3) till ventiltallrik (detalj 1) enligt figur K05-101n.

Komponentlösning för skyddsrum

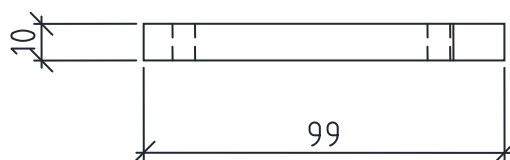
Tillverkningsmoment	K05-101:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått		

3.4 Tillverkningsmoment K05-101:4, låsanordning

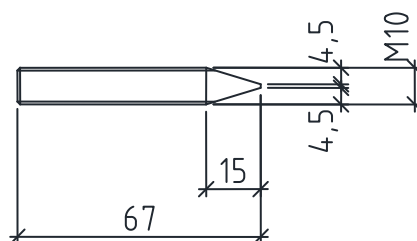
3.41 Illustrationer:



Figur K05-101o. Plan av låsspak



Figur K05-101p. Vy av låsspak från sidan



Figur K05-101q. Vy av pinnskruv

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Låsspak enligt figur K05-101o, p	EN 1.4301	-
2	1	Pinnskruv enligt figur K05-101q	EN 1.4301	-

3.43 Arbetsutförande:

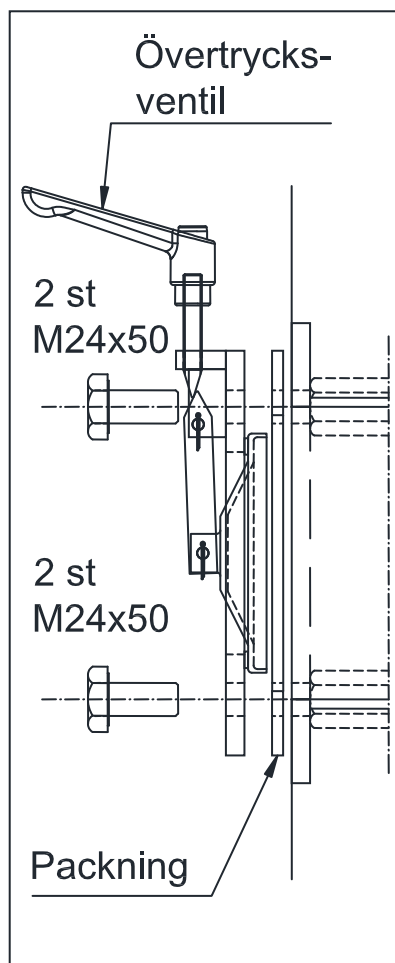
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Låsspak (detalj 1) tillverkas enligt figur K05-101o, p.
3. Pinnskruv (detalj 2) tillverkas enligt figur K05-101q.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K05-101:4	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått		

3.5 Tillverkningsmoment K05-101:5, monteringsanvisning

3.51 Illustrationer:



Figur K05-101r. Klisterdekal

3.52 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta	53x130 mm Se figur K05-101r	-

3.53 Arbetsutförande:

1. Klisterdekal tillverkas enligt figur K03-101r.
2. Klisterdekal fästes på plåt enligt tillverkningsmoment K05-101:1.

Komponentlösning för skyddsrum

3.6 Tillverkningsmoment K05-101:6, förpackning

3.61 Illustrationer:

Inga illustrationer finns.

3.62 Material:

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

3.63 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. 4 st skruv M16x50, packning och övertrycksventil enligt tillverkningsmoment K05-101:1 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).