

# Komponentlösning för skyddsrum

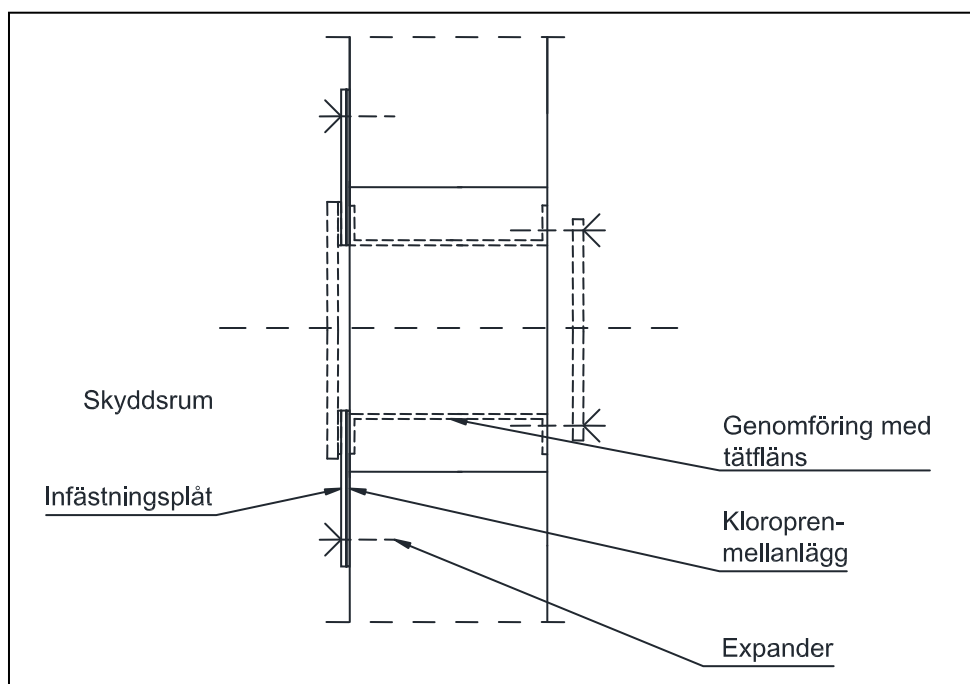
<b>K12-102</b>	<b>Infästningsplåt till genomföring</b>	<b>K</b>
----------------	---	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

## 1. Förutsättningar

### 1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av infästningsplåt för genomföring G10 och G15 skall ske.



Figur K12-102a. Sektion genom infästningsplåt

### 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:

- |                       |                           |   |
|-----------------------|---------------------------|---|
| • Infästningsplåt     | K12-102:1, se avsnitt 3.1 | K |
| • Kloroprenmellanlägg | K12-102:2, se avsnitt 3.2 | K |

### 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](http://www.msb.se/skyddsrum).

- Typlösning T12-105
- Komponentlösning K00-101

## 2. Kvalitetssäkring

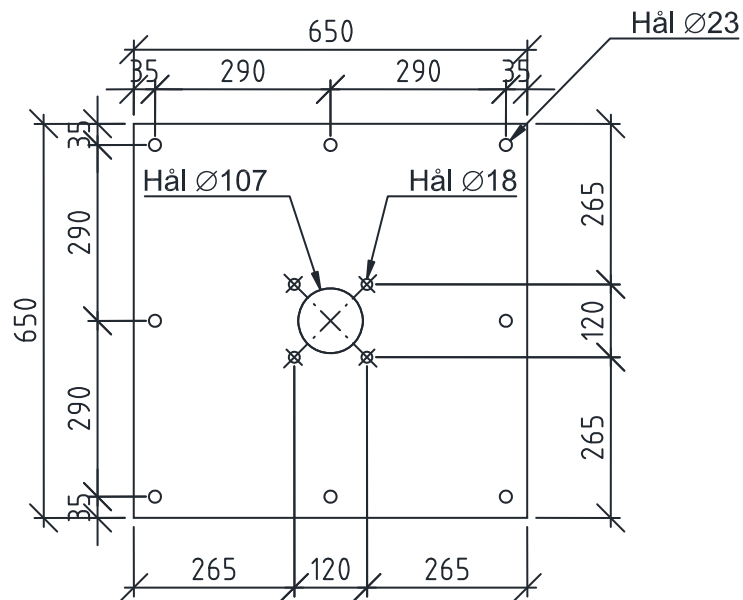
### 2.1 Utförandekontroll:

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.

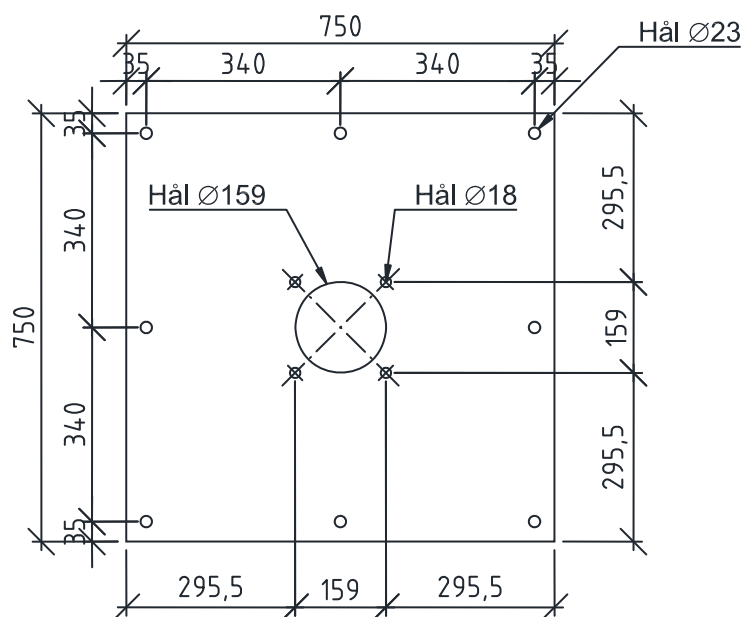
## 3. Genomförande

### 3.1 Tillverkningsmoment K12-102:1, infästningsplåt

#### 3.11 Illustrationer:



Figur K12-102b. Vy av infästningsplåt för genomföring G10



Figur K12-102c. Vy av infästningsplåt för genomföring G15

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Infästningsplåt för genomföring G10	t=10 S235 fzv	-
2	1	Infästningsplåt för genomföring G15	t=10 S235 fzv	-
3	8	Expander Hilti HDA-T M12x125/50 eller likvärdigt. Expander med dimensionerande utdragslast = 34,3 kN vid kantavstånd = 150 mm och centrumavstånd = 200 mm. Partialkoefficient för expander väljs som olyckslast.	-	-

### 3.13 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av infästningsplåt utförs enligt figur K12-102b vid genomföring G10 och figur K12-102c vid genomföring G15.
2. Infästningsplåt (detalj 1 respektive 2) varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
3. Märkning utförs på framsida plåt.

### 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.

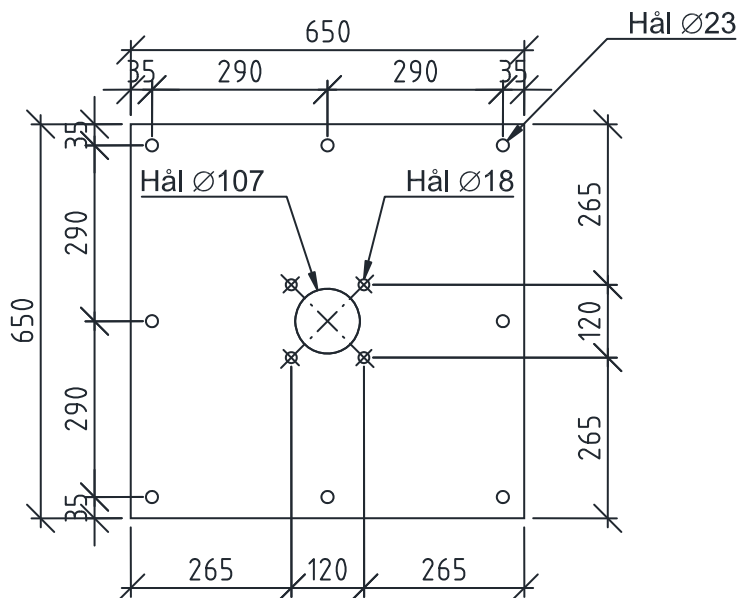
## Komponentlösning för skyddsrum

<b>Tillverkningsmoment</b>		<b>K12-102:1</b>
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Dimension, materialkvalitet för plåt till G10		
Ytbehandling för plåt G10		
Dimension, materialkvalitet för plåt till G15		
Ytbehandling för plåt G15		
Märkning har skett		
<b>Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig</b>		
<b>Namn:</b>	<b>SRG:</b>	
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Dimension, materialkvalitet för plåt till G10		
Ytbehandling för plåt G10		
Dimension, materialkvalitet för plåt till G15		
Ytbehandling för plåt G15		
Märkning har skett		

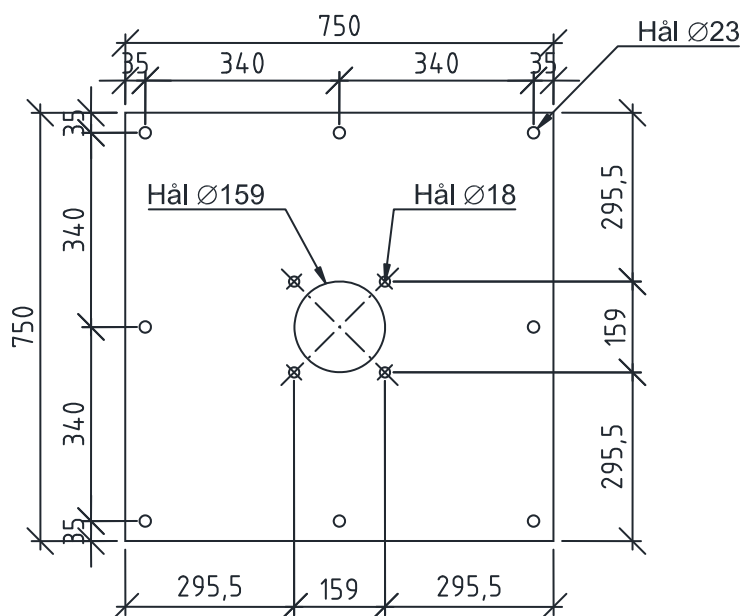
# Komponentlösning för skyddsrum

## 1.2 Tillverkningsmoment K12-102:2, kloroprenmellanlägg

### 3.21 Illustrationer:



Figur K12-102d. Vy av kloroprenmellanlägg för genomföring G10



Figur K12-102e. Vy av kloroprenmellanlägg för genomföring G15

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Kloroprenmellanlägg för genomföring G10	t=6 shore 60°	-
2	1	Kloroprenmellanlägg för genomföring G15	t=6 shore 60°	-

### 3.23 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av kloroprenmellanlägg utförs enligt figur K12-102c vid genomföring G10 och figur K12-102d vid genomföring G15.

## Komponentlösning för skyddsrum

<b>Tillverkningsmoment</b>		<b>K12-102:2</b>	
<b>Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag</b>			
<b>Tillverkande företag:</b>			
<b>Handläggare:</b>			
<b>Kontrollpunkt</b>		<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Dimension, materialkvalitet för kloroprenmellanlägg till G10			
Dimension, materialkvalitet för kloroprenmellanlägg till G15			
<b>Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig</b>			
<b>Namn:</b>		<b>SRG:</b>	
<b>Kontrollpunkt</b>		<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Dimension, materialkvalitet för kloroprenmellanlägg till G10			
Dimension, materialkvalitet för kloroprenmellanlägg till G15			