

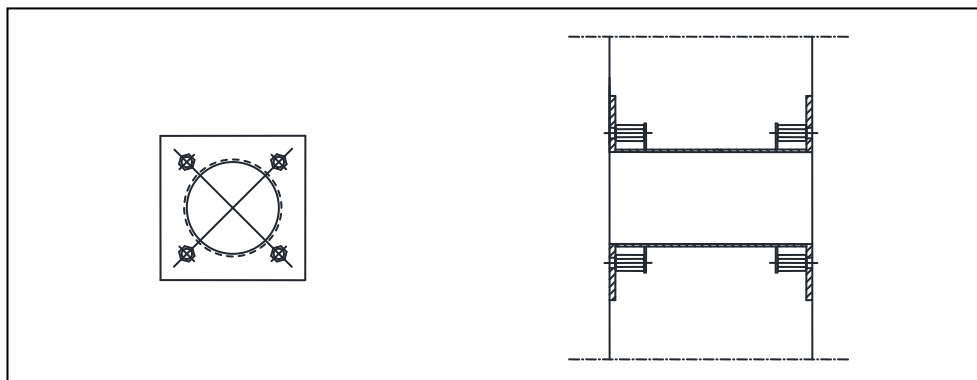
K22-102	Genomföring luftbehandling	K
----------------	-----------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av ny genomföring för luftbehandling skall ske.



Figur K22-102a. Vy och sektion av genomföring för luftbehandling

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:

- Genomföring G10 K22-102:1, se avsnitt 3.1 K
- Genomföring G15 K22-102:2, 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.

- Typlösning T12-105
- Komponentlösning K00-101

2. Kvalitetssäkring

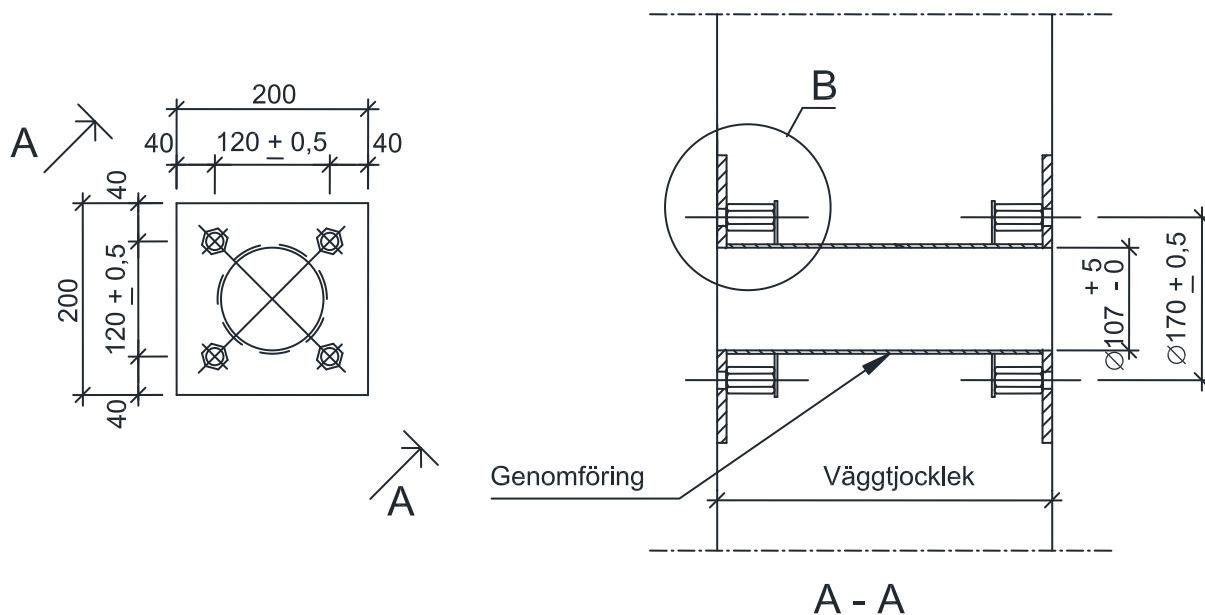
2.1 Utförandekontroll:

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.

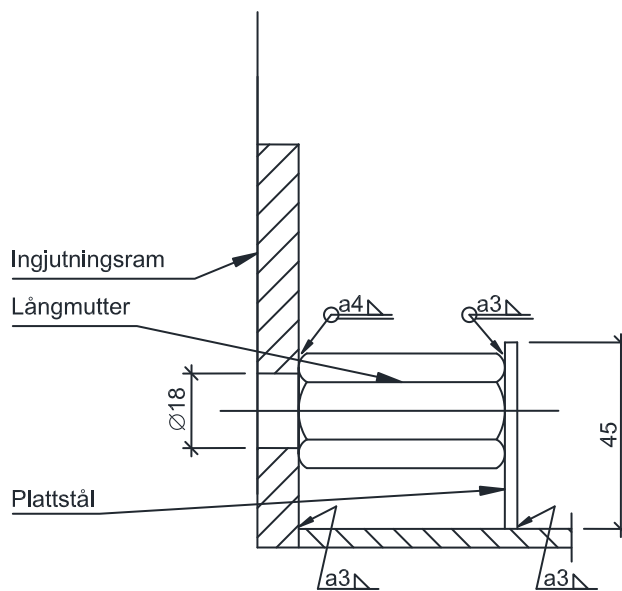
3. Genomförande

3.1 Tillverkningsmoment K22-102:1, genomföring G10

3.11 Illustrationer:



Figur K22-102b. Vy och sektion av genomföring G10



Figur K22-102c. Detalj B

Komponentlösning för skyddsrum

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Genomföring av rör	DIN 2458 ø114,3x4,5 fzv	-
2	2	Ingjutningsram av plattstål med hål enligt figur K22-102b	S235 250x250 t=10 fzv	-
3	8	Långmutter M16	M16 M6HM fzv	-
4	8	Plattstål	S235 30x45x3 fzv	-

3.13 Arbetsutförande:

1. Rör (detalj 1) tillverkas.
2. Plattstål med hål (detalj 2) tillverkas.
3. Plattstål (detalj 2) svetsas till rör (detalj 1) enligt detalj B i figur K22-102b. Observera att plattstål (detalj 2) i ändarna på rör (detalj 1) skall ej vara roterade i förhållande till varandra.
4. Långmutter (detalj 3) och plattstål (detalj 4) svetsas till rör (detalj 1) och plattstål (detalj 2) enligt figur K22-102c.
5. Ihopsvetsade detaljer 1, 2, 3 och 4 varmförzinkas.
6. Märkning utförs på utsida rör (detalj 1).

3.14 Märkning:

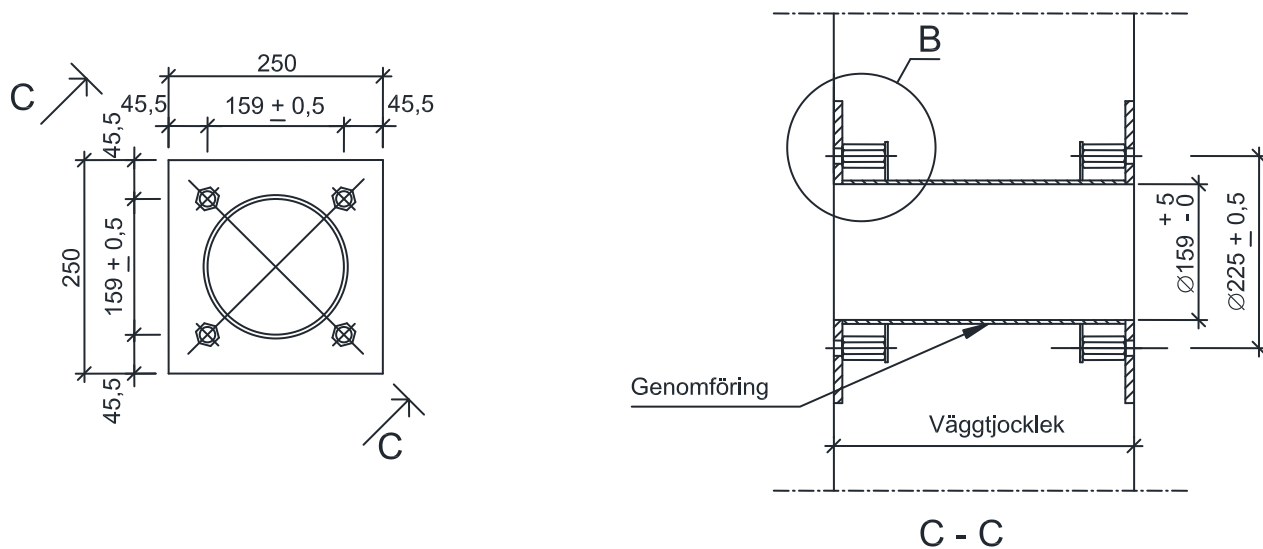
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K22-102:1	
Tillverkningscertifikat			
Objekt			
Skyddsrumnummer			
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimensioner, materialkvalitet samt mått på hål			
Svetsförband			
Korrosionsbehandling			
Ingående mått efter hopsvetsning och ihopmontering			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:		SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimensioner, materialkvalitet samt mått på hål			
Svetsförband			
Korrosionsbehandling			
Ingående mått efter hopsvetsning och ihopmontering			
Märkning har skett			

Tillverkningsmoment K22-102:2, genomföring G15

3.21 Illustrationer:



Figur K22-102d. Vy och sektion av genomföring G15

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Genomföring av rör	DIN 2458 φ168,3x4,5 fzv	-
2	2	Ingjutningsram av plattstål med hål enligt figur K22-102d	S235 250x250 t=10 fzv	-
3	8	Långmutter M16	M16 M6HM fzv	
4	8	Plattstål	S235 30x45x3 fzv	

3.23 Arbetsutförande:

1. Rör (detalj 1) tillverkas.
2. Plattstål med hål (detalj 2) tillverkas.
3. Plattstål (detalj 2) svetsas till rör (detalj 1) enligt detalj B i figur K22-102b. Observera att plattstål (detalj 2) i ändarna på rör (detalj 1) skall ej vara roterade i förhållande till varandra.
4. Långmutter (detalj 3) och plattstål (detalj 4) svetsas till rör (detalj 1) och plattstål (detalj 2) enligt figur K22-102c.
5. Ihopsvetsade detaljer 1, 2, 3 och 4 varmförzinkas.
6. Märkning utförs på utsida rör (detalj 1).

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		K22-102:2	
Tillverkningscertifikat			
Objekt			
Skyddsrumnummer			
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimensioner, materialkvalitet samt mått på hål			
Svetsförband			
Korrosionsbehandling			
Ingående mått efter hopsvetsning och ihopmontering			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:		SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimensioner, materialkvalitet samt mått på hål			
Svetsförband			
Korrosionsbehandling			
Ingående mått efter hopsvetsning och ihopmontering			
Märkning har skett			