

# Komponentlösning för skyddsrum

<b>K05-201</b>	<b>Övertrycksventil är felvänd</b>	<b>E</b>
----------------	------------------------------------	----------

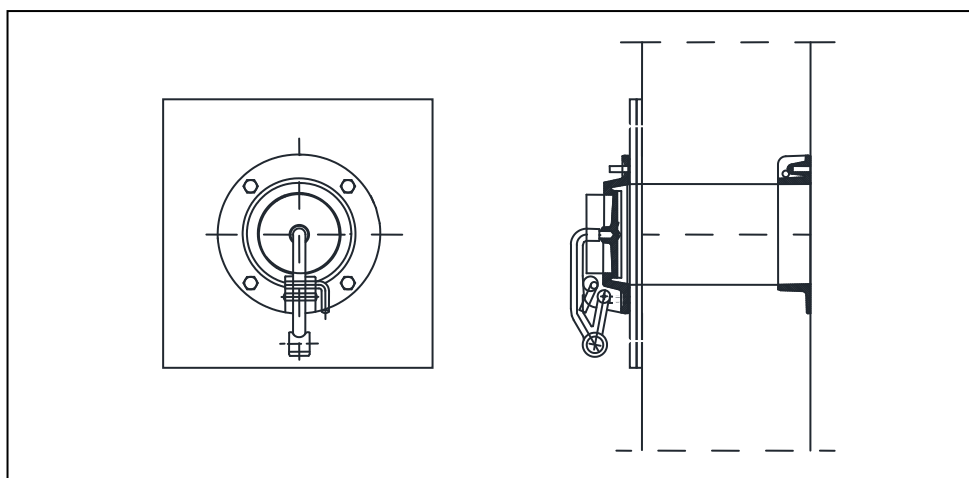
Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

## 1. Förutsättningar

### 1.1 Tillämplighet:

Befintlig övertrycksventil i skyddsrum typ 1 och 2 är placerade på utsidan om skyddsrumsväggen i stället för på insidan.

Detta dokument beskriver hur tillverkning av komponenter för vändning av övertrycksventil skall ske.



Figur K05-201a. Vy och sektion genom 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:

- |               |                           |   |
|---------------|---------------------------|---|
| • Uppmätning  | K05-201:1, se avsnitt 3.1 | - |
| • Plåt        | K05-201:2, se avsnitt 3.2 | E |
| • Packning    | K05-201:3, se avsnitt 3.3 | E |
| • Förpackning | K05-201:4, se avsnitt 3.4 | - |

### 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

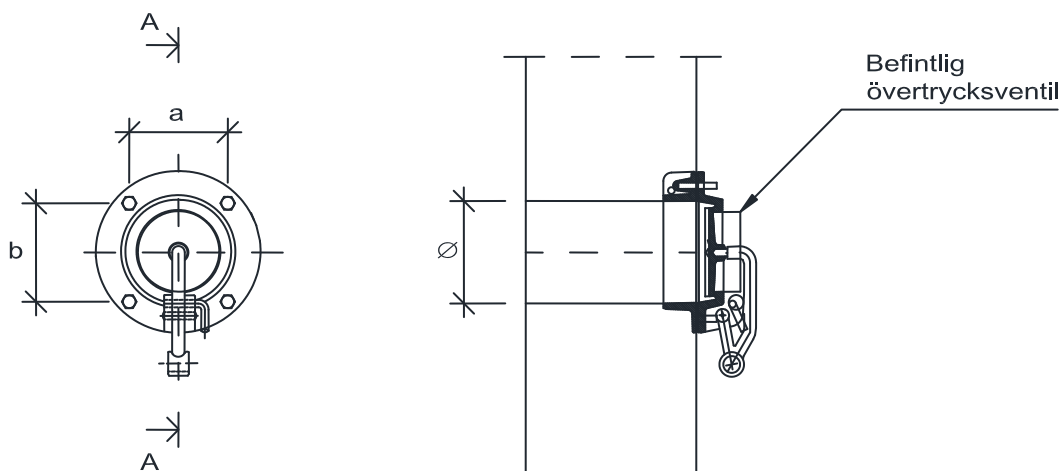
### 2.1 Utförandekontroll:

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 K05-201:1, uppmätning

#### 3.11 Illustrationer:



Figur K05-201b. Vy och sektion A genom befintlig övertrycksventil

#### 3.12 Material:

Inget tillkommande material krävs.

#### 3.13 Arbetsutförande:

Följande uppmätningar skall utföras:

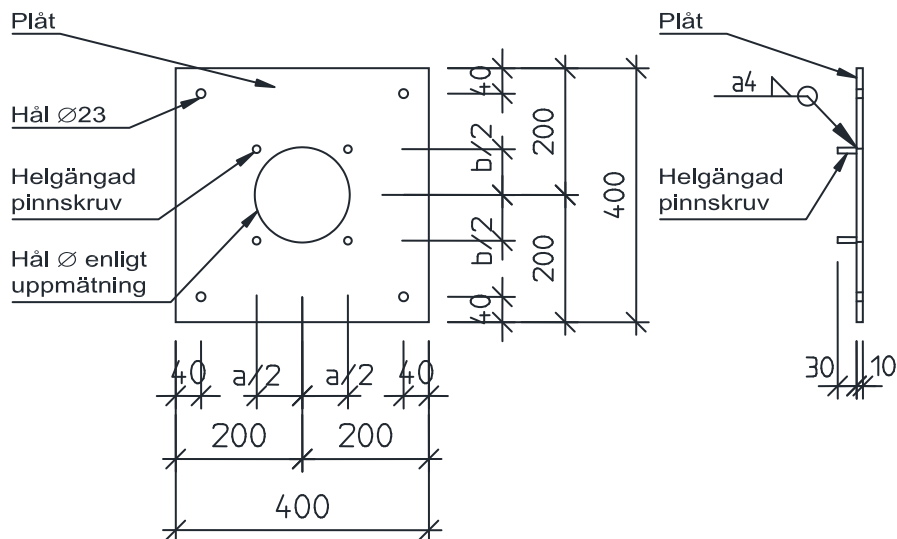
Tillverkningsmoment		K05-201:1	
Objekt:			
Skyddsrumnummer			
Uppmätning av	Littera	Mått i mm	
Horisontellt centrumavstånd mellan befintliga skruvfästningar	a		
Vertikalt centrumavstånd mellan befintliga skruvfästningar	b		
Diameter på öppning genom vägg	∅		

Beteckningar se figur K05-201b.

# Komponentlösning för skyddsrum

## 3.2 Tillverkningsmoment K05-201:2, plåt

### 3.21 Illustrationer:



Figur K05-201c. Vy och sektion genom plåt

### 3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt figur K05-201c	S235 $t=10$ fzv	Mått a, b och $\varnothing$ enligt uppmätning
2	4	Helgängad pinnskruv M8x30	M6M 4.6 fzv	-
3	4	Expander M10 med dimensionerande utdragslast 22,0 kN vid kantavstånd 150 mm och centrumavstånd 300 mm, typ Hilti HDA-T M10x100/20 eller likvärdig. Partialkoefficient för expander väljs som olyckslast.	-	-

### 3.23 Arbetsutförande:

1. Plåt (detalj 1) tillverkas enligt figur K05-201b, c.
2. Pinnskruv (detalj 2) tillverkas enligt figur K05-201c.
3. Pinnskruv (detalj 2) svetsas till plåt (detalj 1) enligt figur K05-201c.
4. Plåt (detalj 1) med påsvetsade pinnskrivar (detalj 2) varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
5. Märkning utförs på plåt (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.

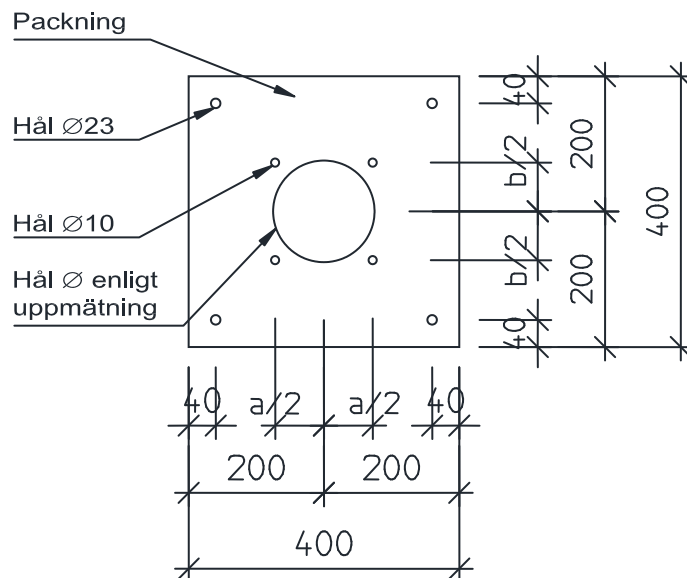
## Komponentlösning för skyddsrum

---

<b>Tillverkningsmoment</b>	<b>K05-201:2</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		
Varmförzinkning		

## 3.3 Tillverkningsmoment K05-201:3, packning

### 3.31 Illustrationer:



Figur K05-201d. Vy av packning

### 3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Packning	Kloropren 60 shore t=6	-

### 3.33 Arbetsutförande:

1. Packning (detalj 1) tillverkas enligt figur K05-201d.

## Komponentlösning för skyddsrum

---

<b>Tillverkningsmoment</b>	<b>K05-201:3</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		



## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.4 Tillverkningsmoment K05-201:4, förpackning

#### 3.41 Illustrationer:

Inga illustrationer visas.

#### 3.42 Material:

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

#### 3.43 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. Befintlig övertrycksventil med tillhörande packning och 4 st muttrar M8 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).