

# Komponentlösning för skyddsrum

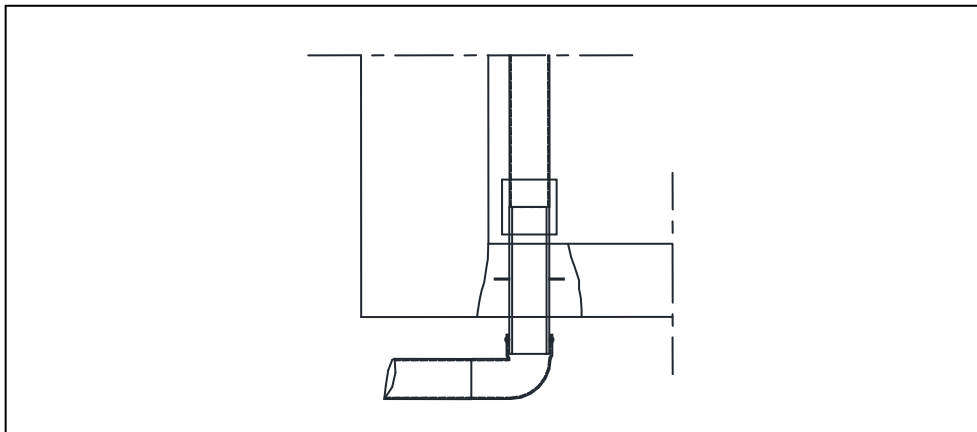
<b>K18-103</b>	<b>Rostfritt rör med tätfläns</b>	<b>E</b>
----------------	-----------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

## 1. Förutsättningar

### 1.1 Tillämplighet:

Tillverkning av rostfritt rör med tätfläns för kringgjutning.



Figur K18-103a. Vy av ingjuten rörgenomföring

### 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 K18-103:1, se avsnitt 3.1 E
- Rörgenomföring K18-103:2, se avsnitt 3.2 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](http://www.msb.se/skyddsrum).

- Typlösning T12-105
- Komponentlösning K00-101

## 2. Kvalitetssäkring

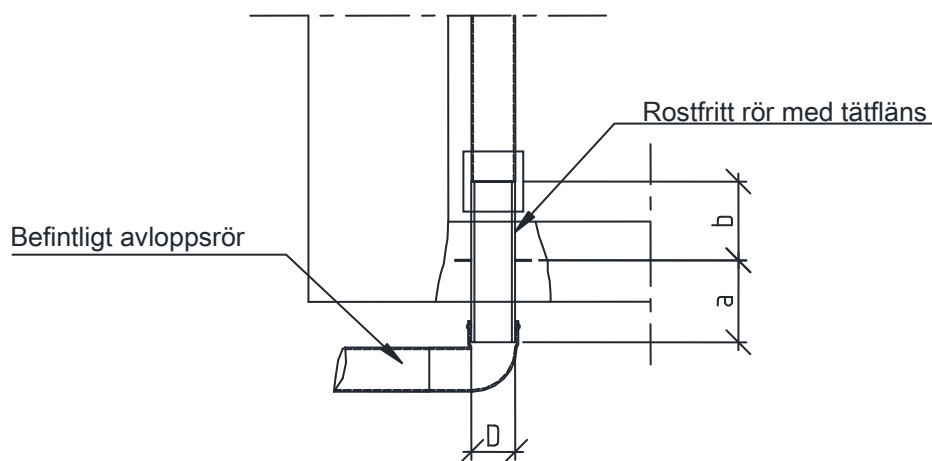
### 2.1 Utförandekontroll:

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 K18-103:1, uppmätning

#### 3.11 Illustrationer:



Figur K18-103b. Vy av ingjuten rörgenomföring

#### 3.12 Material:

Inget tillkommande material behövs.

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.13 Arbetsutförande:

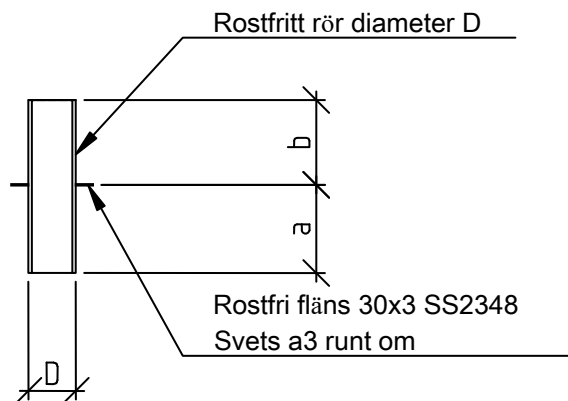
Följande uppmätningar skall utföras:

Tillverkningsmoment		K18-103:1	
Objekt:			
Skyddsrumnummer			
Uppmätning av	Littera	Mått i mm	
Vertikalt mått	a		
Vertikalt mått	b		
Diameter	D		

Beteckningar se figur K18-103b.

## 3.2 Tillverkningsmoment K18-103:2, rör genomföring

### 3.21 Illustrationer:



Figur K08-201c. Vy av rör genomföring

### 3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Rostfritt rör	D= 50, 75, 110, 160	D och längd enligt tillverkningsmoment K18-103:1
2	1	Rostfri tätfläns	30x3 SS2348	-

### 3.23 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av rör genomföring utförs enligt figur K18-103a-b med mått enligt tillverkningsmoment K18-103:1. Utförande enligt typ-lösning T12-105.
2. Märkning utförs på rör.

### 3.14 Märkning:

1. Märkning utförs med uppgift om tillverkare, tillverkningsnummer och tillverkningsår.
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>K18-103:2</b>	
<b>Egenkontroll utförd av tillverkande företag</b>		
<b>Tillverkande företag:</b>		
<b>Handläggare:</b>		
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Dimension, materialkvalitet, mått och tillverkningsnummer		
Svetsförband		
Ingående mått efter hopsvetsning		
Märkning har skett		