

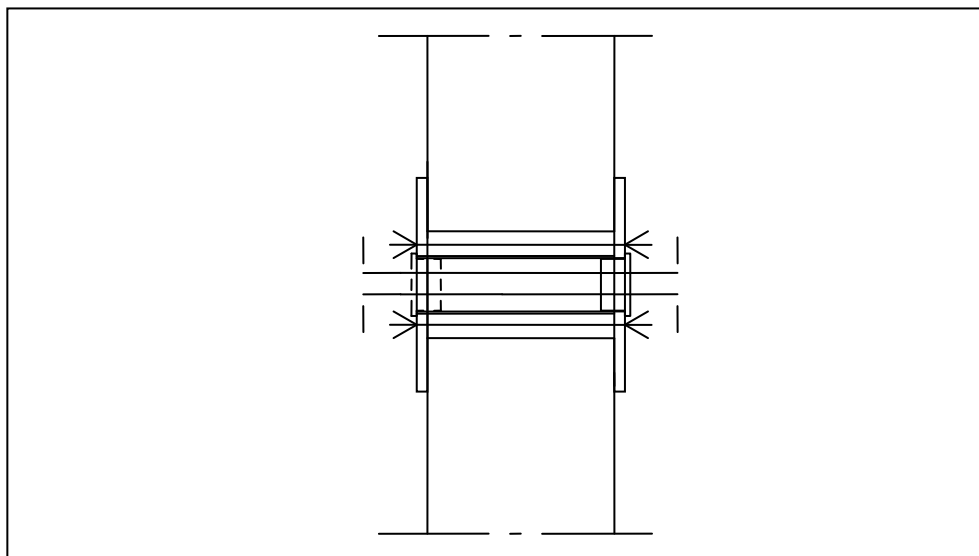
K17-202	Plåt till genomföring för kabel eller rör	K
----------------	--	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

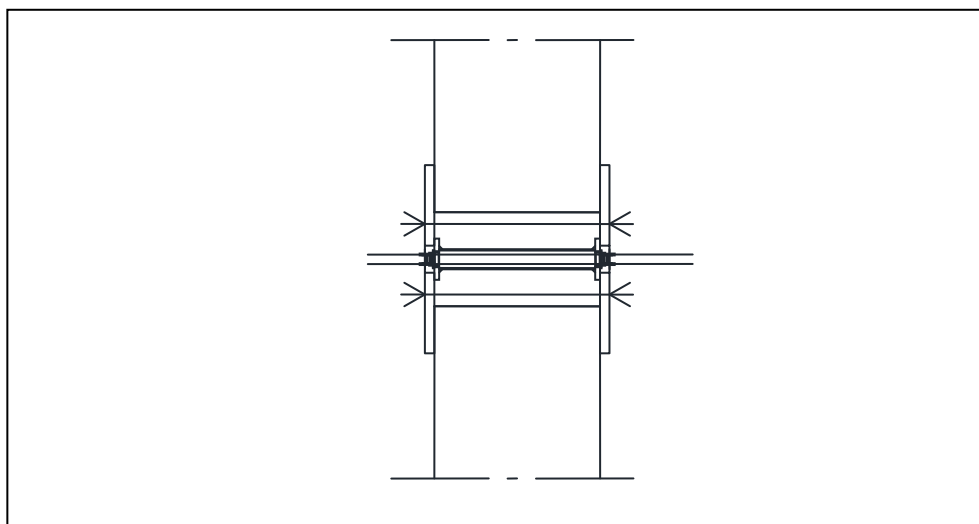
1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av plåt till genomföring för kabel eller rör skall ske.



Figur K17-202a. Sektion genom plåt till rund klämgenomföring



Figur K17-202b. Sektion genom plåt till gängad genomföring

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:

- | | | |
|---|---------------------------|---|
| • Uppmätning | K17-202:1, se avsnitt 3.1 | E |
| • Plåt till genomföring för
rund klämgenomföring | K17-202:2, se avsnitt 3.2 | K |
| • Plåt till gängad genomföring | K17-202:3, se avsnitt 3.3 | 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
- Komponentlösning K12-104

2. Kvalitetssäkring

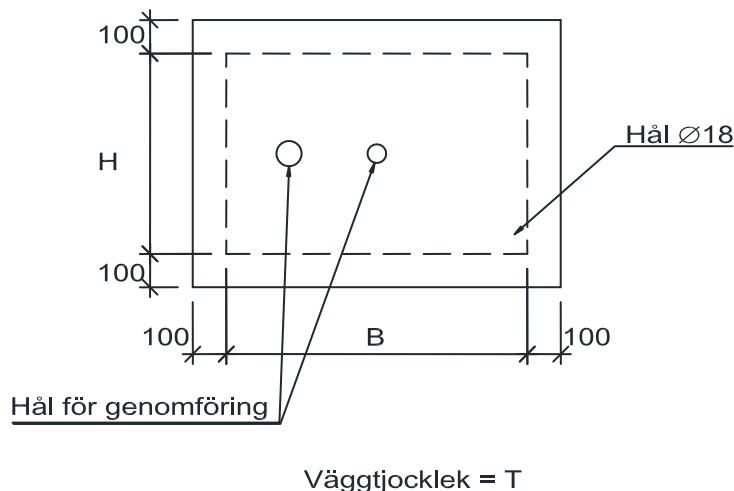
2.1 Utförandekontroll:

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 K17-202:1, uppmätning

3.11 Illustrationer:



Figur K17-202c. Vy av uppmätning för plåt

3.12 Material:

Inget tillkommande material behövs.

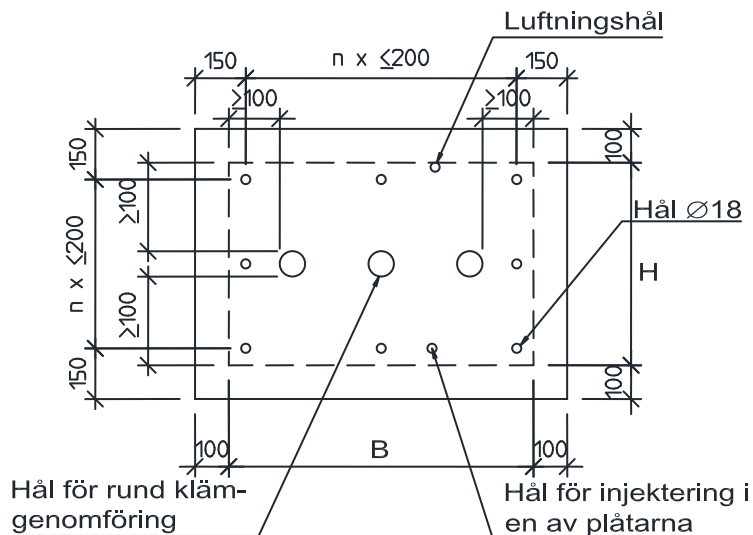
3.13 Arbetsutförande:

1. Uppmätning av befintliga förhållanden (BxH mm) utförs och dokumenteras.
2. Tjocklek (T mm) på vägg uppmätes och dokumenteras.
3. Bestämning av typ och placering av genomföringar utförs och dokumenteras. Observera att avstånd från befintlig hålkant till ny genomföring skall vara minst 100 mm. Centrumavstånd mellan genomföringar skall vara minst 2 x öppningsmått för genomföring respektive tvärmått på ändplåt till gängad genomföring enligt komponentlösning K12-104. Dock minst 70 mm.

Komponentlösning för skyddsrum

3.2 Tillverkningsmoment K17-202:2, plåt till rund klämgenomföring

3.21 Illustrationer:



Figur K17-202d. Vy av plåt till rund klämgenomföring

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Plåt med mått och hål enligt figur K17-202d och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-202:1	t=20 S235 fzv	-
2	Minst 4 st	Genomgående gängstång	8.8 M16 fzv L=T+80 mm	-
	Minst 8 st	Mutter	M16 fzv M6M 8	-
3	-	Rund klämgenomföring typ MCT Brattberg eller Roxtec med tillhörande demonterbar ursparingskropp.	-	Storlek och antal anpassas till VS-rör.
4	-	Rund klämgenomföring typ MCT Brattberg eller Roxtec. Gäller vid montering på båda sidor skyddsrumsvägg	-	Storlek och antal anpassas till VS-rör.

Komponentlösning för skyddsrum

3.23 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av plåtar utförs enligt figur K17-202d och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-202:1.
2. Tillverkning av gängstänger utförs med längd $L = T + 80$ mm.
3. Märkning utförs på utsida plåtar.

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.

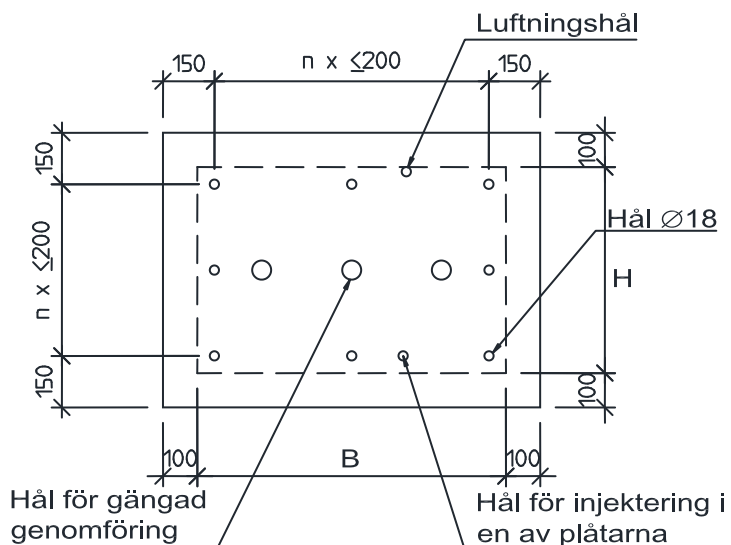
Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K17-202:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimension, materialkvalitet			
Ytbehandling			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:		SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimensioner, materialkvalitet			
Ytbehandling			
Märkning har skett			

Komponentlösning för skyddsrum

3.3 Tillverkningsmoment K17-102:3, plåt till gängad genomföring

3.31 Illustrationer:



Figur K17-202e. Vy av plåt till gängad genomföring

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Plåt med mått och hål enligt figur K17-202e och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-202:1	t=20 S235 fzv	-
2	Minst 4 st	Genomgående gängstång	8.8 M16 fzv L=T+80 mm	-
	Minst 8 st	Mutter	M16 fzv M6M 8	-
3	1	Gängad genomföring för VS-rör enligt komponentlösning K12-104	-	-

3.33 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av plåtar utförs enligt figur K17-202e och uppmätning enligt tillverkningsmoment K17-202:1.
2. Tillverkning av gängstänger utförs med längd $L = T + 80$ mm.
3. Hål för gängad genomföring (detalj 3) utförs med diameter yttermått mutter + 30 mm.
4. Märkning utförs på utsida plåtar.

3.34 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		K17-202:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimension, materialkvalitet			
Ytbehandling			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimensioner, materialkvalitet			
Ytbehandling			
Märkning har skett			