

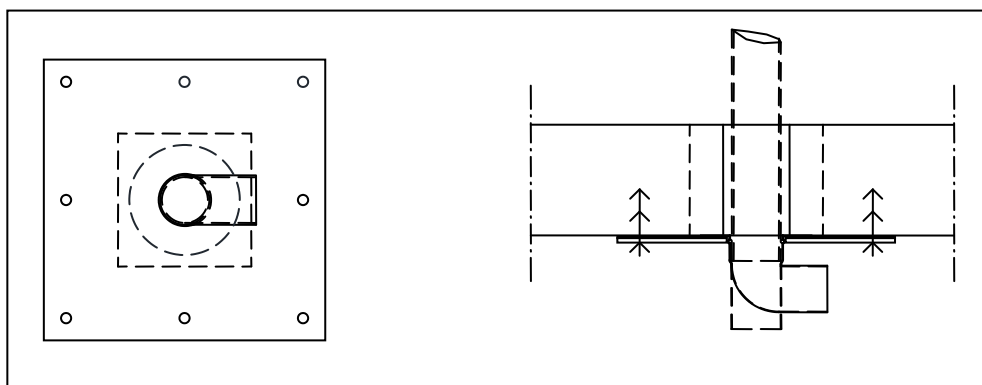
K18-101	Avloppsanslutning med tätfläns	K
----------------	---------------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Denna handling beskriver hur tillverkning av rostfri avloppsanslutning med tätfläns skall ske.



Figur K18-101a. Vy och sektion av avloppsanslutning med tätfläns

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 | K18-101:1, se avsnitt 3:1 | E |
| • Röranslutning | K18-101:2, se avsnitt 3:2 | K |
| • Infästningsplåt | K18-101:3, se avsnitt 3:3 | K |
| • Kloroprenmellanlägg | K18-101:4, se avsnitt 3:4 | 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.

- Typlösning T12-105
- Komponentlösning K00-101

2. Kvalitetssäkring

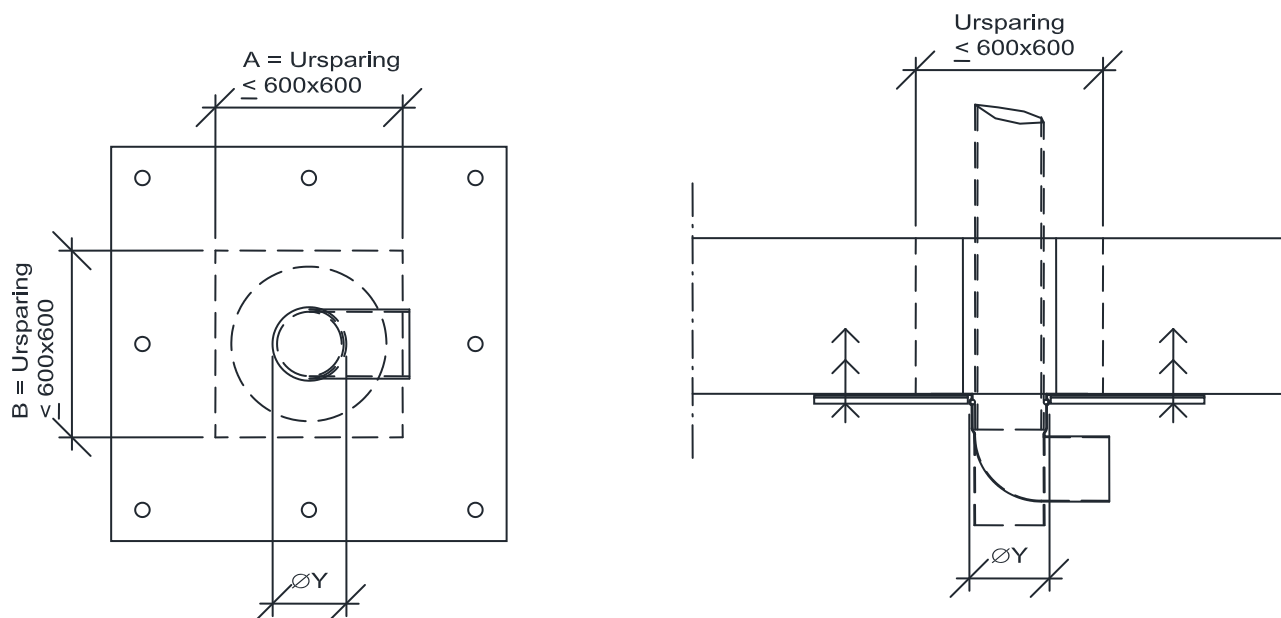
2.1 Utförandekontroll:

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 K18-101:1, uppmätning

3.11 Illustrationer:



Figur K18-101b. Vy och sektion av avloppsanslutning med tätfläns

3.12 Material:

Inget tillkommande material behövs.

Komponentlösning för skyddsrum

3.13 Arbetsutförande:

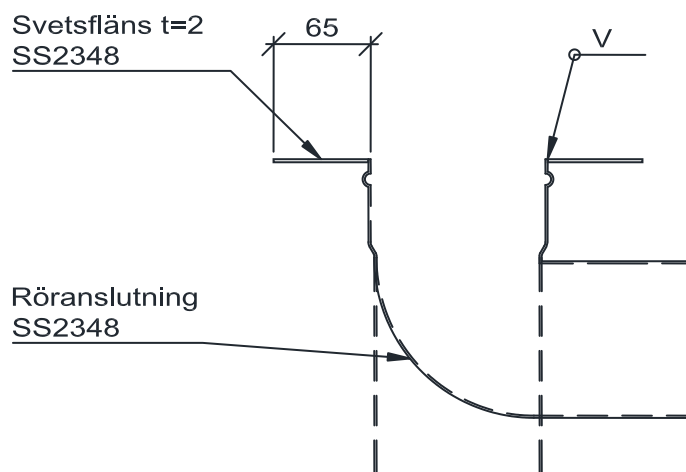
Följande uppmätningar skall utföras:

Tillverkningsmoment		K18-101:1	
Objekt:			
Skyddsrumnummer			
Uppmätning av	Littera	Mått i mm	
Tvärmått A befintlig ursparing	A		
Tvärmått B befintlig ursparing	B		
Muffens ytterdiameter på röranslutning	øY		

Beteckningar se figur K-18-101b.

3.2 Tillverkningsmoment K18-101:2, röranslutning

3.21 Illustrationer:



Figur K18-101c. Sektion genom röranslutning

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Rostfri röranslutning	D= 50, 75, 110, 160 PN6 SS2348	-
2	1	Rostfri svetsfläns	t=2 SS2348	-

3.23 Arbetsutförande:

1. Rostfri röranslutning (detalj 1) med uppmätt diameter enligt tillverkningsmoment K18-101:1 anskaffas.
2. Tillverkning av svetsfläns (detalj 2) utförs enligt figur K18-101b-c med uppmätta mått enligt tillverkningsmoment K18-101:1.
3. Svetsfläns (detalj 2) svetsas till röranslutning (detalj 1) med V-svets runt om. Utförande enligt typlösning T12-105.
4. Märkning utförs på rörmuff.

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.

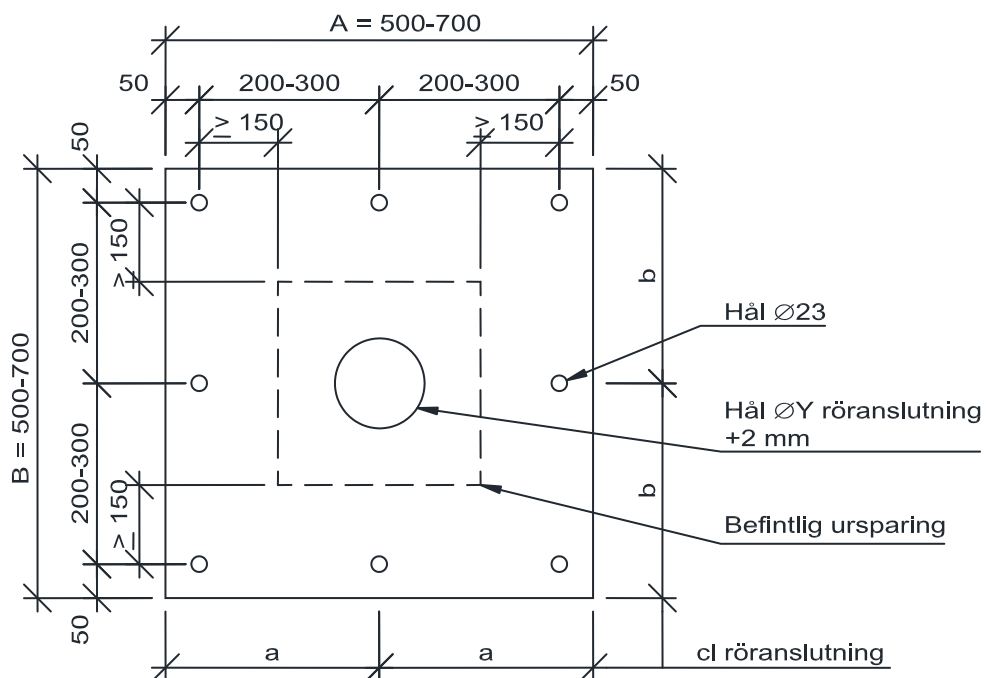
Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K18-101:2	
Tillverkningscertifikat			
Objekt			
Skyddsrumnummer			
Egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimension, materialkvalitet, mått			
Svetsförband			
Ingående mått efter hopsvetsning			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:		SRG:	
Kontrollpunkter		Signatur	
Dimension, materialkvalitet, mått			
Svetsförband			
Ingående mått efter hopsvetsning			
Märkning har skett			

Beteckningar, se figur K18-101b-c.

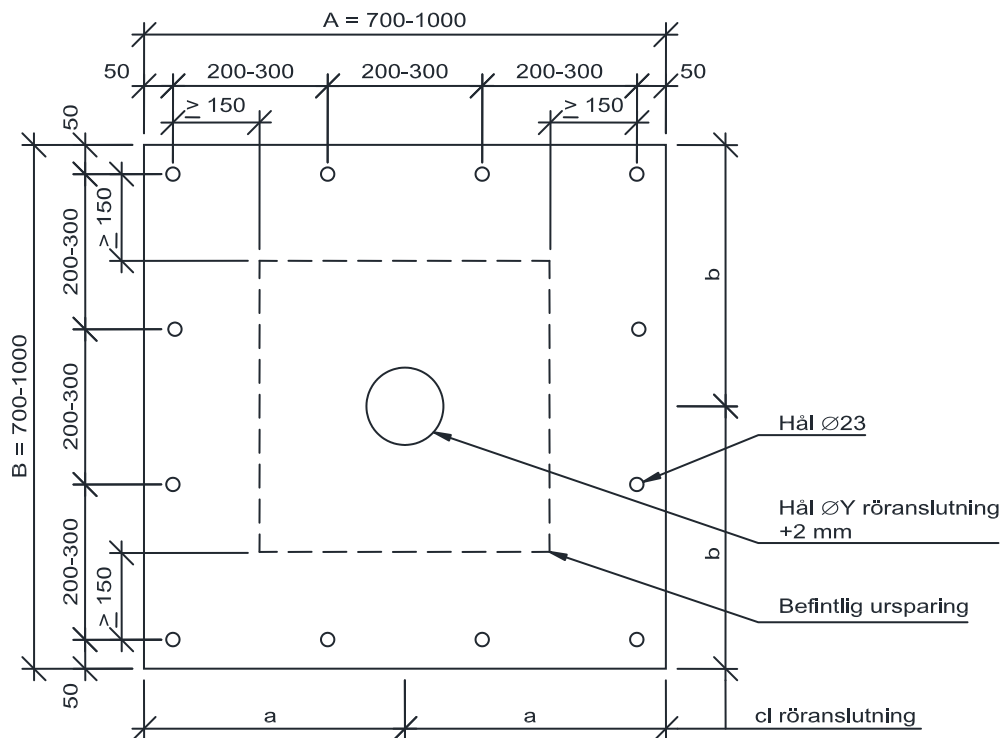
3.3 Tillverkningsmoment K18-101:3, infästningsplåt

3.31 Illustrationer:



Figur K18-101d. Vy av infästningsplåt vid befintlig ursparing maximalt 300x300 mm

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K18-101e. Vy av infästningsplåt vid befintlig ursparing mellan 300x300 mm och 600x600 mm

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Infästningsplåt	t=10 SS2333	-
2	-	Expander Hilti HDA-T M12x125/50 eller likvärdigt. Expander med dimensionerande utdragslast = 34,3 kN vid kantavstånd = 150 mm och centrumavstånd = 200 mm.	-	Antal enligt figur K18-101d och K18-101e minst 8 st

3.33 Arbetsutförande:

1. Infästningsplåt (detalj 1) tillverkas med mått enligt figur K18-101d respektive K18-101e efter mått tagna enligt tillverkningsmoment K18-101:1.
2. Märkning utförs på skyddsrumssida.

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.

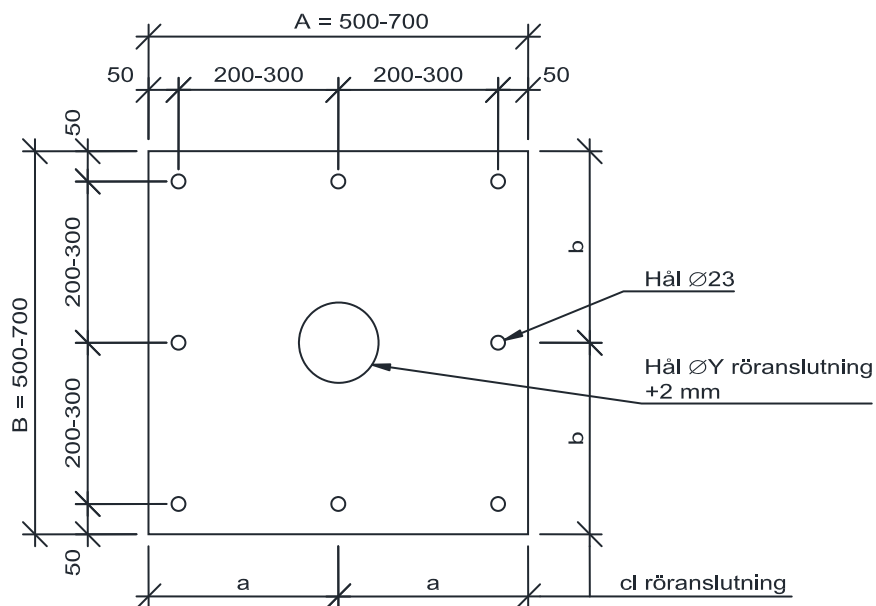
Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K18-101:3	
Tillverkningscertifikat			
Objekt			
Skyddsrumnummer			
Egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimension, materialkvalitet			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:		SRG:	
Kontrollpunkter		Signatur	
Dimension, materialkvalitet			
Märkning har skett			

Beteckningar, se figur K18-101b, d, e.

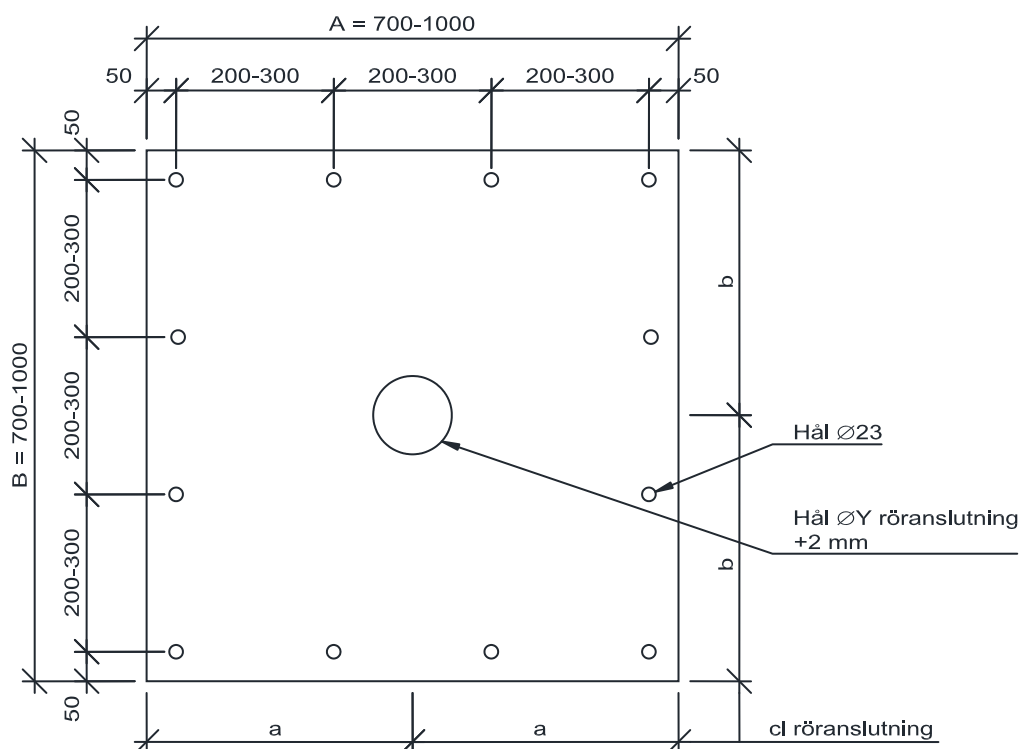
3.4 Tillverkningsmoment K18-101:4, kloroprenmellanlägg

3.41 Illustrationer:



Figur K18-101f. Vy av kloroprenmellanlägg vid befintlig ursparing maximalt 300×300 mm

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K18-101g. Vy av kloroprenmellanlägg vid befintlig ursparning mellan 300x300 mm och 600x600 mm

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Kloroprenmellanlägg	t=6 60° shore	-

3.43 Arbetsutförande:

- Kloroprenmellanlägg (detalj 1) tillverkas med mått enligt figur K18-101f respektive K18-101g efter mått tagna enligt tillverkningsmoment K18-101:1.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K18-101:4	
Egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet		

Beteckningar, se figur K18-101b, f, g.