

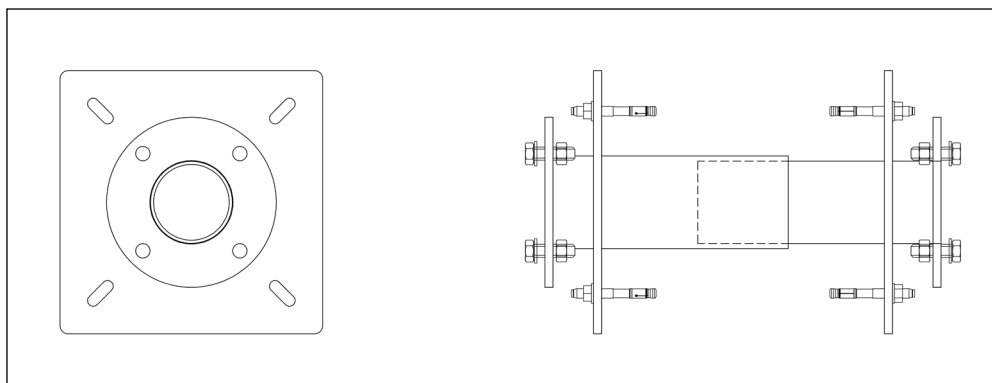
K22-106	Genomföring luftbehandling, teleskop	K
----------------	---	----------

Författare: MSB

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av erforderliga detaljer för ventilationsgenomföringen skall ske.



Figur K22-106a. Vy och sektion av genomföring för luftbehandling.

1.2 Åtgärd:

Tillverkning och av **komponenter** skall utföras enligt nedan förtecknade moment. 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:

- | | | |
|----------------------------|---------------------------|---|
| • Genomföring utsida G10Tu | K22-106:1, se avsnitt 3.1 | K |
| • Genomföring insida G10Ti | K22-106:2, se avsnitt 3.2 | K |
| • Kloroprenpackning | K22-106:3, se avsnitt 3.3 | E |
| • Tätplåt | K22-106:4, 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 T22-106:2 Genomföring luftbehandling
- Komponentlösning K00-101 Ansökan Tillverkningscertifikat

2. Kvalitetssäkring

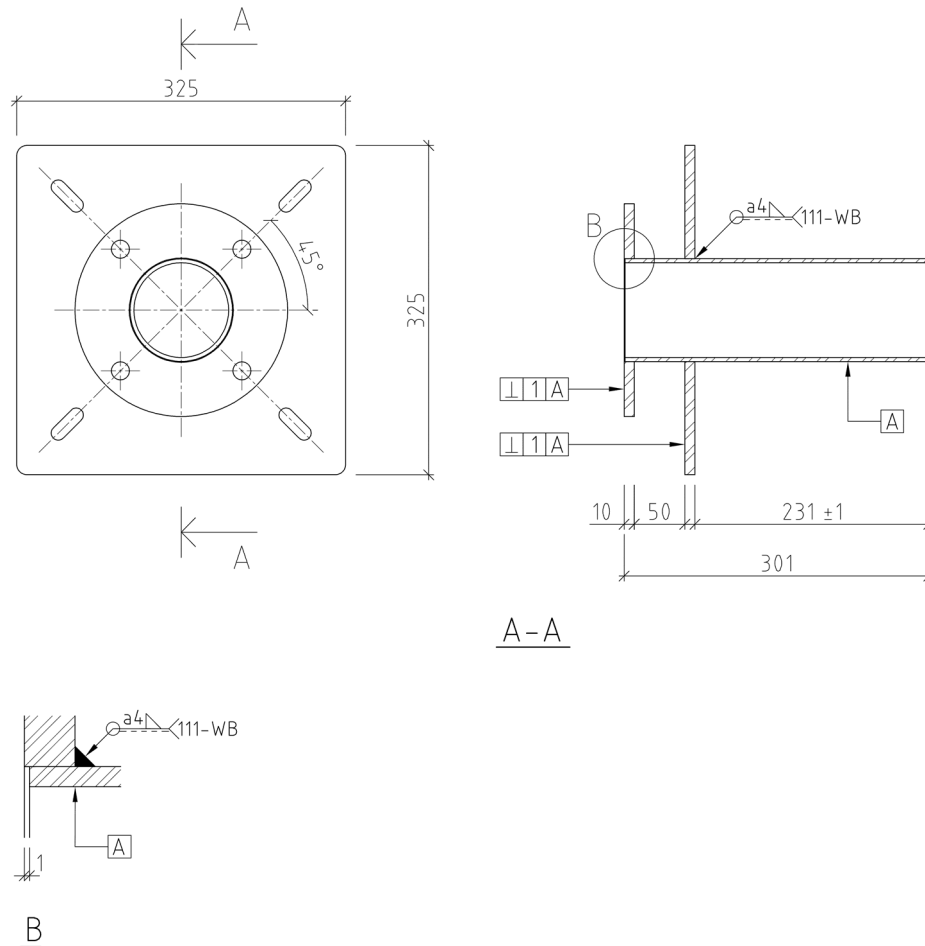
2.1 Utförandekontroll:

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.

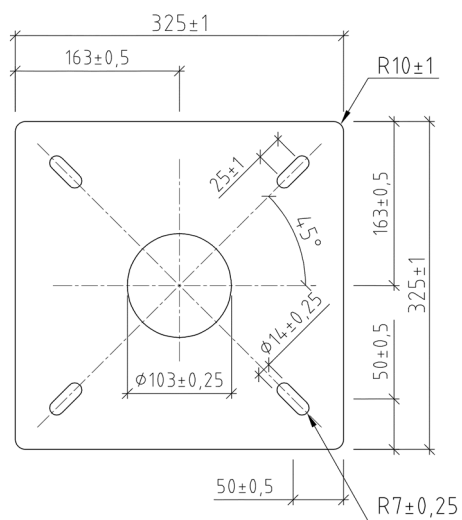
3. Genomförande

3.1 Tillverkningsmoment K22-106:1 Genomföring utsida

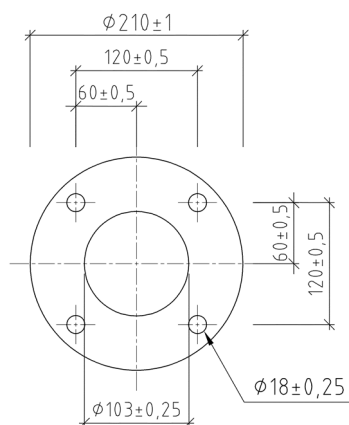
3.11 Illustrationer:



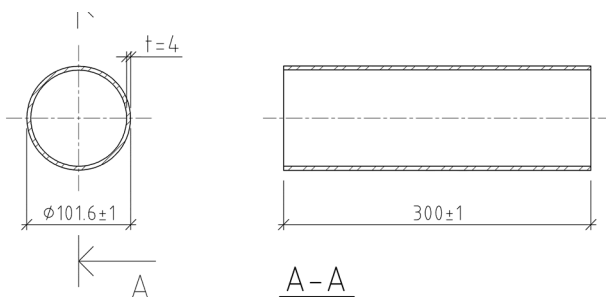
Figur K22:106b. Vy, sektion och detalj av svetsad genomföring utsida.



Figur K22:101c. Vy av plåt.



Figur K22:101d. Vy av fläns.



Figur K22:101e. Vy och sektion av rör.

Komponentlösning för skyddsrum

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt figur K22-106c	EN 1.4307 T=10	-
2	1	Fläns enligt figur K22-106d	EN 1.4307 T=10	-
3	1	Rör enligt figur K22-106e	EN 1.4307 T=4	-
4	4	Expanderbult, rostfri, Hilti HST3-R M12x95 20/- eller likvärdig	A4	
5	4	Infästningsskruvar M16 till svanhals	M6S A4	
6	8	Brickor BRB 17-30x3	A4	
7	4	Mutter M16 för infästning av svanhals	M6M A4	

3.13 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Plåt (detalj 1) enligt figur K22-106c tillverkas.
3. Fläns (detalj 2) enligt figur K22-106d tillverkas.
4. Rör (detalj 3) enligt figur K22-106e tillverkas.
5. Plåt (detalj 1) och fläns (detalj 2) svetsas ihop med rör (detalj 3) enligt figur K22-106b.

3.14 Märkning:

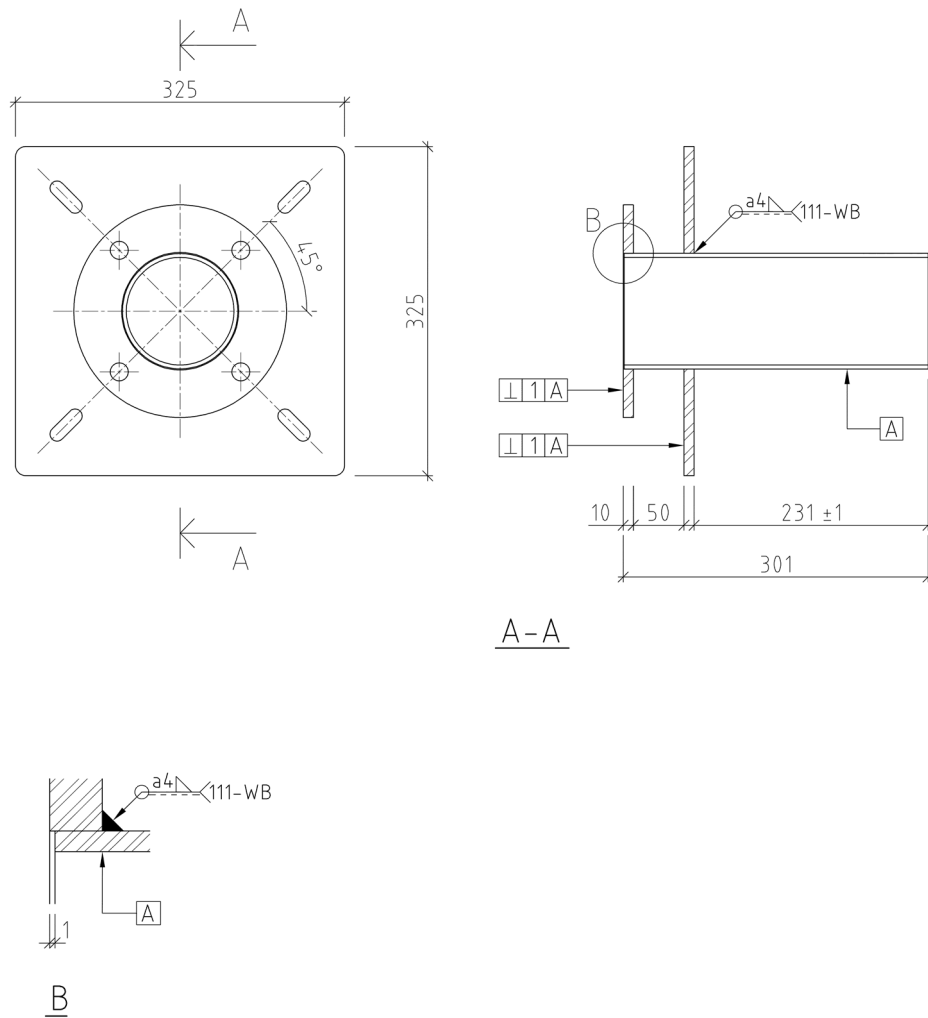
1. Märkning utförs med uppgift om G10Tu utsida, certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.
3. Märkning skall vara synlig efter montage.

Komponentlösning för skyddsrum

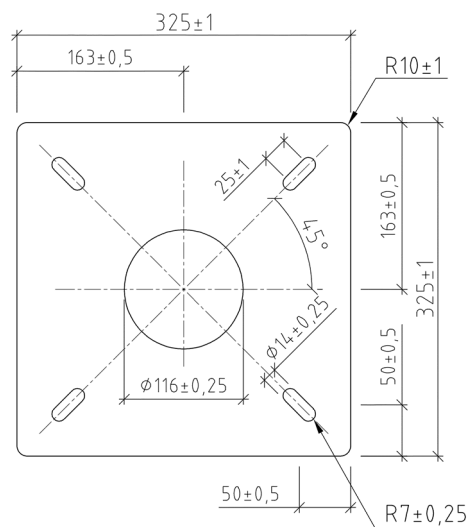
Tillverkningsmoment		K22-106:1
Tillverkningscertifikat		
Objekt		
Skyddsrumnummer		
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet samt mått på hål		
Svetsförband		
Ingående mått efter hopsvetsning och hopmontering		
Märkning har skett		
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig		
Namn:	SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet samt mått på hål		
Svetsförband		
Ingående mått efter hopsvetsning och hopmontering		
Märkning har skett		

3.2 Tillverkningsmoment K22-106:2, Genomföring Insida

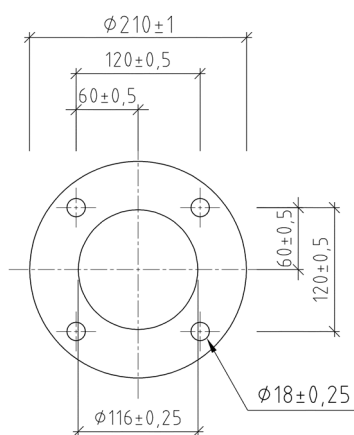
3.21 Illustrationer:



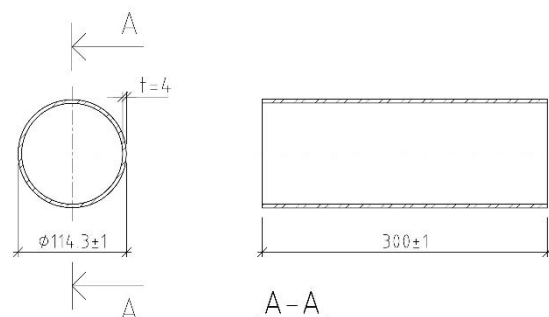
Figur K22:101f. Vy, sektion och detalj av genomföring insida.



Figur K22:101g. Vy av plåt.



Figur K22:101h. Vy av fläns.



Figur K22:101i. Vy och sektion av rör.

Komponentlösning för skyddsrum

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt figur K22-106g	EN 1.4307 T=10	-
2	1	Fläns enligt figur K22-106h	EN 1.4307 T=10	-
3	1	Rör enligt figur K22-106i	EN 1.4307 T=4	-
4	4	Expanderbult, rostfri, Hilti HST3-R M12x95 20/- eller likvärdig	A4	
5	4	Infästningsskruvar M16 till stötvågsventil	M6S A4	
6	8	Bricka BRB 17-30x3	A4	
7	4	Mutter M16 för infästning av stötvågsventil	M6M A4	

3.23 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768–1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Plåt (detalj 1) enligt figur K22-106h tillverkas.
3. Lösfläns (detalj 2block) enligt figur K22-106i tillverkas.
4. Rör (detalj 3) enligt figur K22-106j tillverkas.
5. Fläns (detalj 4) enligt figur K22-106k tillverkas.
6. Plåt (detalj 1), lösfläns (detalj 2), fläns (detalj 4) svetsas ihop med rör (detalj 3) enligt figur K22-106g.

3.24 Märkning:

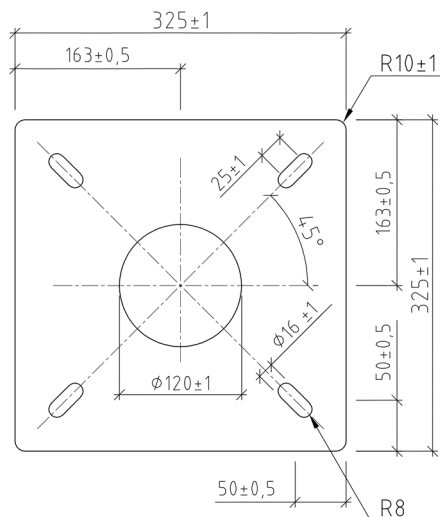
1. Märkning utförs med uppgift om G10Ti insida, certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.
3. Märkning skall vara synlig efter montage.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K22-106:2
Tillverkningscertifikat		
Objekt		
Skyddsrumnummer		
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet samt mått på hål		
Svetsförband		
Ingående mått efter hopsvetsning och hopmontering		
Märkning har skett		
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig		
Namn:	SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimensioner, materialkvalitet samt mått på hål		
Svetsförband		
Ingående mått efter hopsvetsning och hopmontering		
Märkning har skett		

3.3 Tillverkningsmoment K22-106:3, kloroprenpackning

3.31 Illustrationer:



Figur K22:101j. Vy av kloroprenpackning.

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Kloroprenpackning med mått och hål enligt figur K22-106j	Hårdhet ≥60° Shore A T=8 mm	-

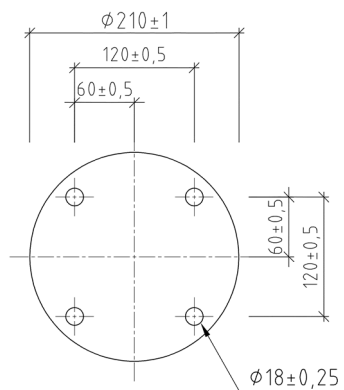
3.43 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768–1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Gummitätningar (detalj 1) enligt figur K22-106j tillverkas.

Tillverkningsmoment K22-106:3		
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått		

3.4 Tillverkningsmoment K22-106:4, Tätplåt

3.41 illustrationer:



Figur K22:101k. Vy av tätplåt.

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Plåt enligt figur K22-106k	EN 1.4307 T=10	-

3.43 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768–1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Plåt (detalj 1) enligt figur K22-106m tillverkas.

Tillverkningsmoment K22-106:4		
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått		

4. Revideringslista

Datum	Avsnitt	Revidering
2025-06-19	K22-106	Första version