

# Komponentlösning för skyddsrum

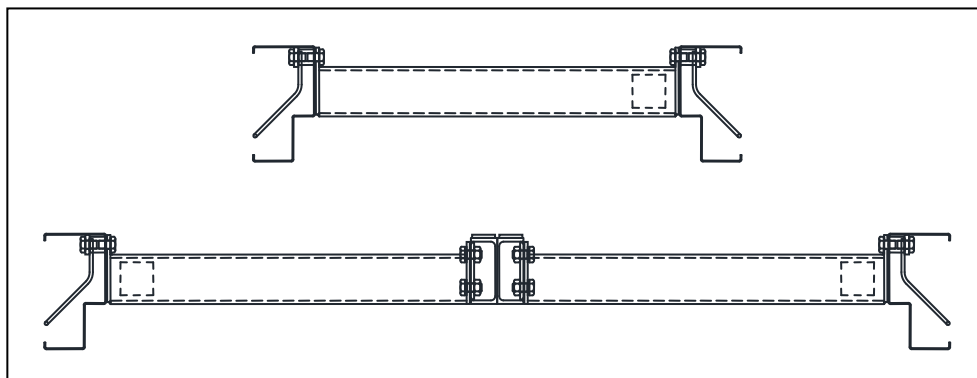
<b>K03-114</b>	<b>Monterbar tröskel till SRD-dörr</b>	<b>K</b>
----------------	--	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

## 1. Förutsättningar

### 1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av monterbar tröskel till SRD-dörr skall ske.



Figur K03-114a. Plan monterbar tröskel

### 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:

- |                               |                           |   |
|-------------------------------|---------------------------|---|
| • Monterbar tröskel enkeldörr | K03-114:1, se avsnitt 3.1 | K |
| • Monterbar tröskel pardörr   | K03-114:2, se avsnitt 3.2 | K |
| • Monteringsanvisning         | K03-114:3, se avsnitt 3.3 | - |
| • Förpackning                 | K03-114:4, 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

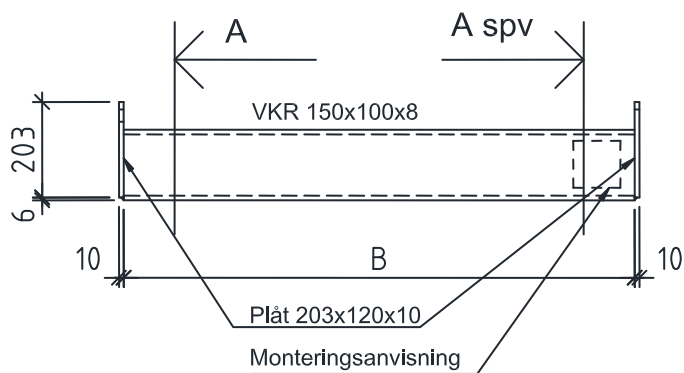
### 2.1 Utförandekontroll:

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

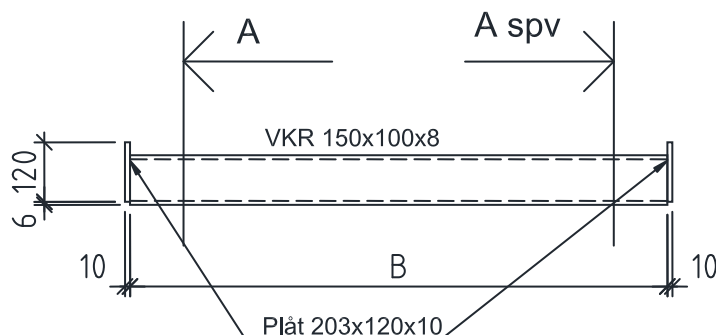
### 3.1 Tillverkningsmoment K03-114:1, monterbar tröskel enkeldörr

#### 3.11 Illustrationer:

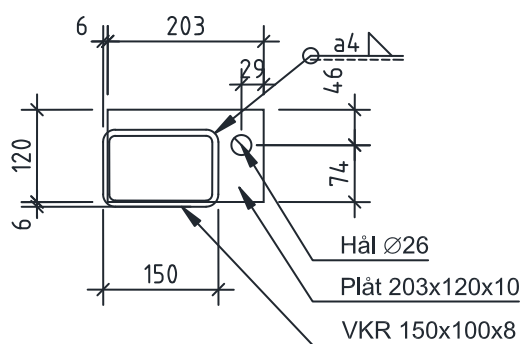


Figur K03-114b. Plan av tröskel enkeldörr

## Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-114c. Vy från sidan av tröskel enkeldörr



Figur K03-114d. Sektion A genom tröskel enkeldörr

	Dörrtyp			
	SRD 9x19	SRD 9x21	SRD 11x19	SRD 11x21
<b>B (mm)</b>	884	884	1084	1084

Figur K03-114e. Tabell längd VKR

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	VKR 150x100x8 enligt figur K03-114b-c	S355	-
2	2	Plåt 203x120 enligt figur K03-114b-d	t=10 S355	-
3	2	Bricka BRFB 25x45	200 HV fzv	-
4	2	Skruv M24x35	8.8 fzv	-
5	1	Monteringsanvisning enligt tillverkningsmoment K03-114:3	-	-

### 3.13 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av VKR (detalj 1) utförs enligt figur K03-114b-c.
2. Tillverkning av plåt (detalj 2) utförs enligt figur K03-114b-d.
3. Plåtar (detalj 2) svetsas till VKR (detalj 1) enligt figur K03-114b-d.
4. Ihopsvetsade delar (detalj 1 och 2) varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
5. Monteringsanvisning (detalj 5) klistras på tröskel enligt figur K03-114b.
6. Märkning utförs på tröskel.

### 3.14 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.

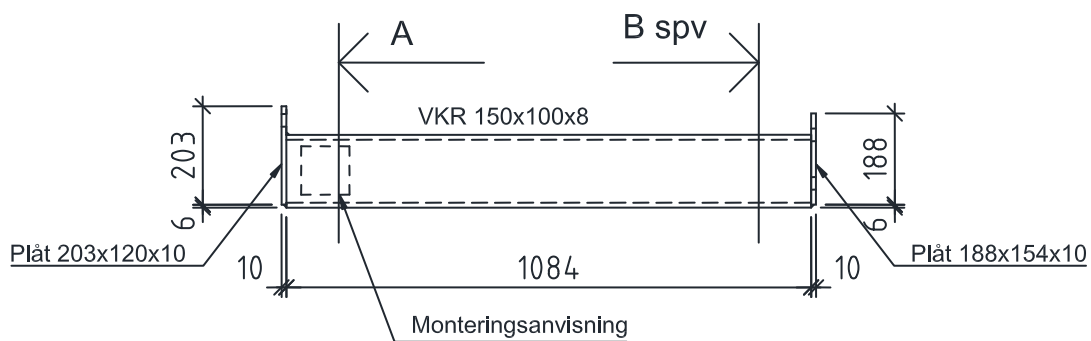
## Komponentlösning för skyddsrum

<b>Tillverkningsmoment</b>		<b>K03-114:1</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			
Ytbehandling			
Märkning har skett			
<b>Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig</b>			
<b>Namn:</b>	<b>SRG:</b>		
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>	
Dimensioner, materialkvalitet			
Ytbehandling			
Märkning har skett			

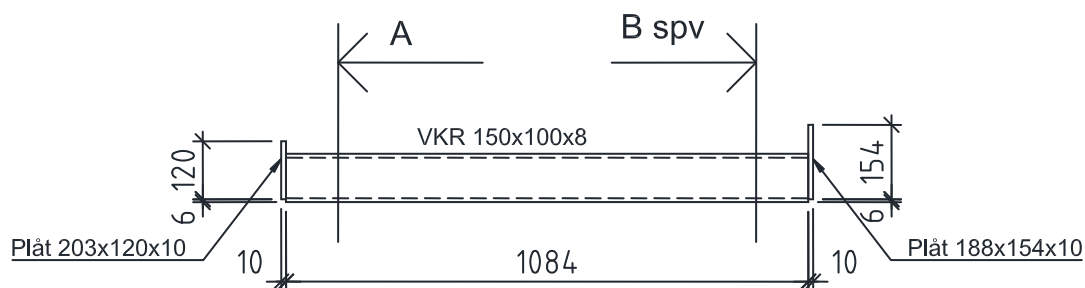
## Komponentlösning för skyddsrum

### 3.2 Tillverkningsmoment K03-114:2, monterbar tröskel pardörr

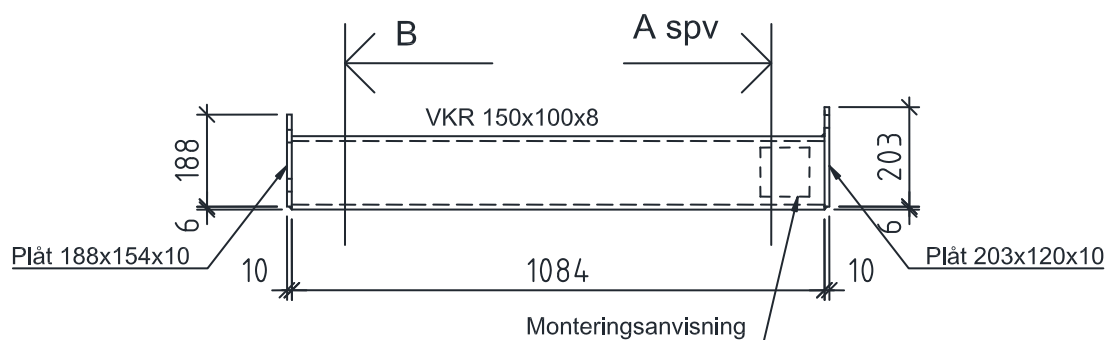
#### 3.21 Illustrationer:



Figur K03-114f. Plan av tröskel pardörr, vänster sida

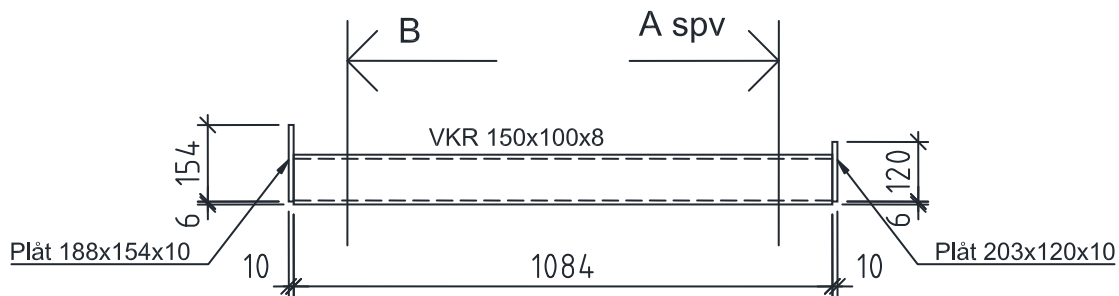


Figur K03-114g. Vy från sidan av tröskel vänster sida

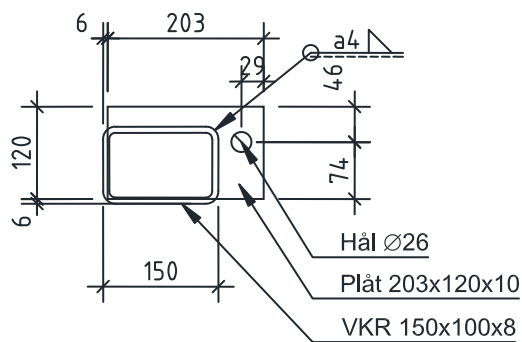


Figur K03-114h. Plan av tröskel pardörr, höger sida

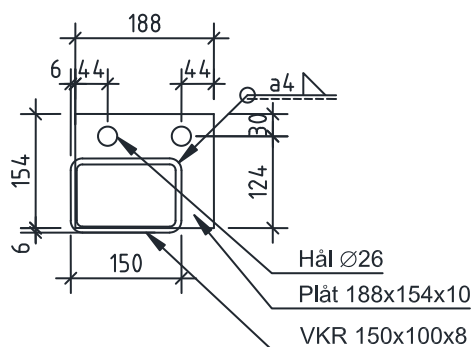
## Komponentlösning för skyddsrum



**Figur K03-114j.** Vy från sidan av tröskel höger sida



**Figur K03-114k.** Sektion A genom tröskel pardörr



**Figur K03-114l.** Sektion B genom tröskel pardörr

## Komponentlösning för skyddsrum

### 3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	VKR 150x100x8 enligt figur K03-114f-j	S355	-
2	2	Plåt 203x120 enligt figur K03-114f-k	t=10 S355	-
	2	Bricka BRFB 25x45	200 HV fzv	Infästning mot plåt 203x120
	2	Skruv M24x35	M6S 8.8 fzv	Infästning mot plåt 203x120
3	2	Plåt 188x154 enligt figur K03-114f-j, l	t=10 S355	-
	4	Bricka BRFB 25x45	200 HV fzv	Infästning mot plåt 188x154
	4	Skruv M24x50	M6S 8.8 fzv	Infästning mot plåt 188x154
	4	Mutter M24	M6M 8 fzv	Infästning mot plåt 188x154
4	1	Monteringsanvisning enligt tillverkningsmoment K03-114:3	-	-

### 3.23 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av VKR (detalj 1) utförs enligt figur K03-114f-j.
2. Tillverkning av plåt (detalj 2) utförs enligt figur K03-114f-k.
3. Tillverkning av plåt (detalj 3) utförs enligt figur K03-114f-j, l.
4. Plåtar (detalj 2 och 3) svetsas till VKR (detalj 1) enligt figur K03-114f-l.
5. Ihopsvetsade delar (detalj 1, 2 och 3) varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
6. Monteringsanvisning (detalj 4) klistras på tröskel enligt figur K03-114 f, h.
7. Märkning utförs på tröskel.

### 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.

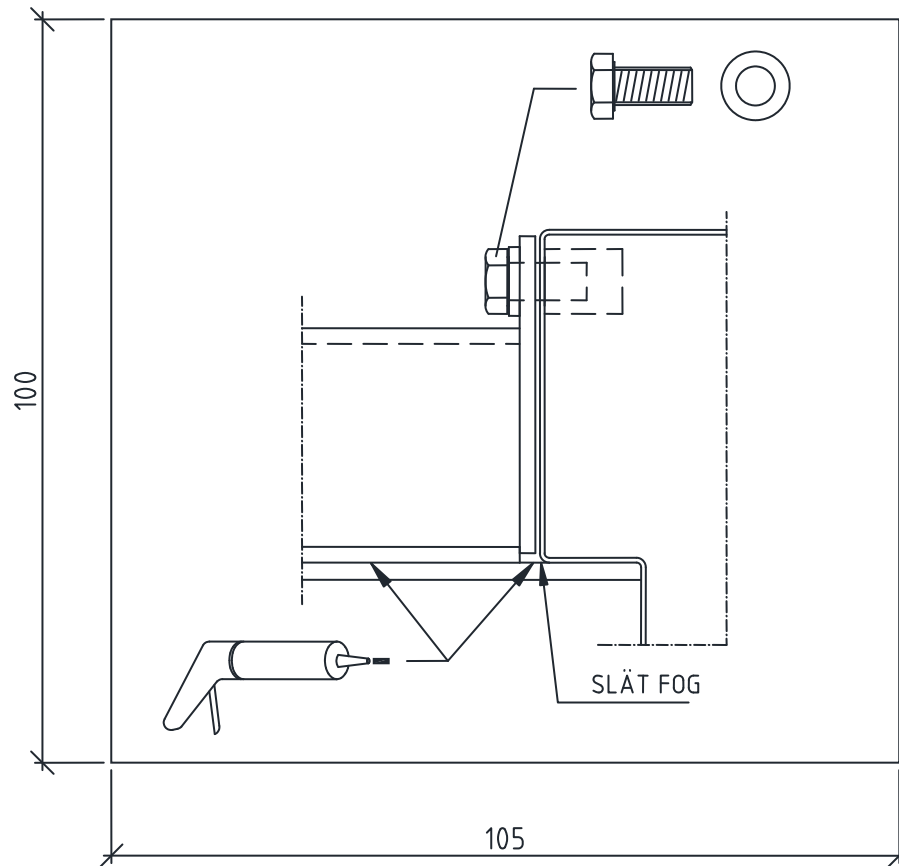


## Komponentlösning för skyddsrum

<b>Tillverkningsmoment</b>		<b>K03-114:2</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			
Ytbehandling			
Märkning har skett			
<b>Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig</b>			
<b>Namn:</b>		<b>SRG:</b>	
<b>Kontrollpunkt</b>		<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Dimensioner, materialkvalitet			
Ytbehandling			
Märkning har skett			

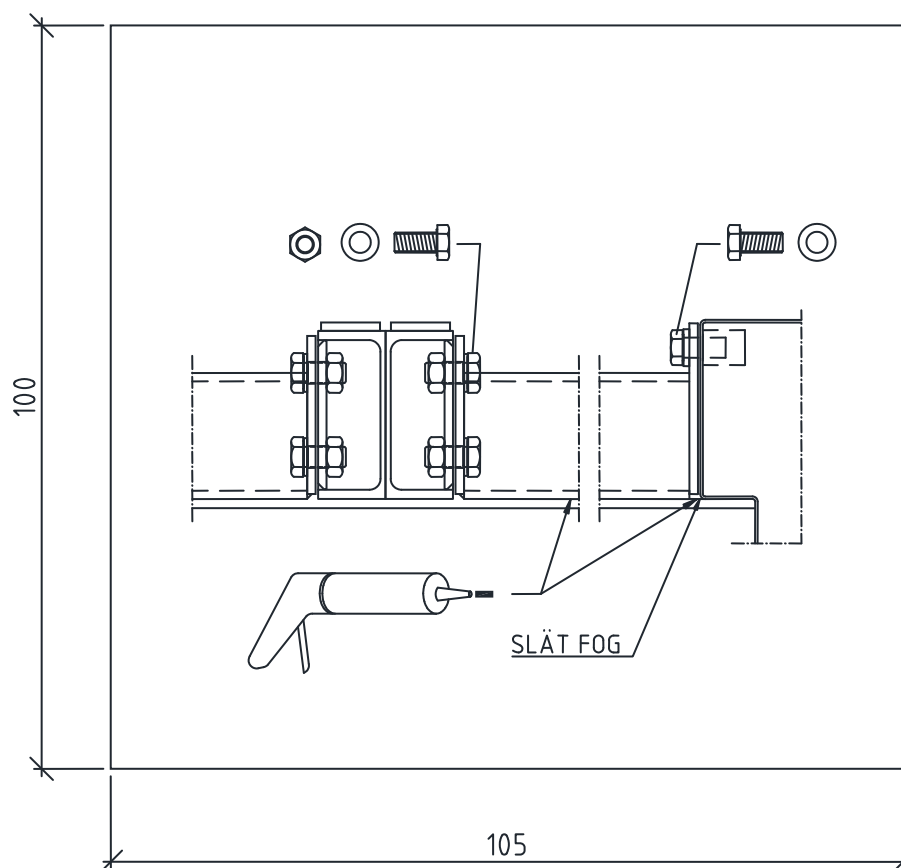
## 3.3 Tillverkningsmoment K03-114:3, monteringsanvisning

### 3.31 Illustrationer:



Figur K03-114m. Klisterdekal för enkeldörr

## Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-114n. Klisterdekal för pardörr

### 3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta enligt figur K03-114m	105x100 mm Se figur K03-114m	Gäller enkeldörr
2	2	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta enligt figur K03-114n	105x100 mm Se figur K03-114n	Gäller pardörr

### 3.33 Arbetsutförande:

1. Klisterdekal (detalj 1) respektive (detalj 2) tillverkas enligt figur K03-114m respektive figur K03-114n.
2. Klisterdekal fästes på tröskel enligt figur K03-114b, f, h.

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.4 Tillverkningsmoment K03-114:4, 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. Skruvar, muttrar och brickor enligt tillverkningsmoment K03-114:1 och K03-114:2 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).