

Komponentlösning för skyddsrum

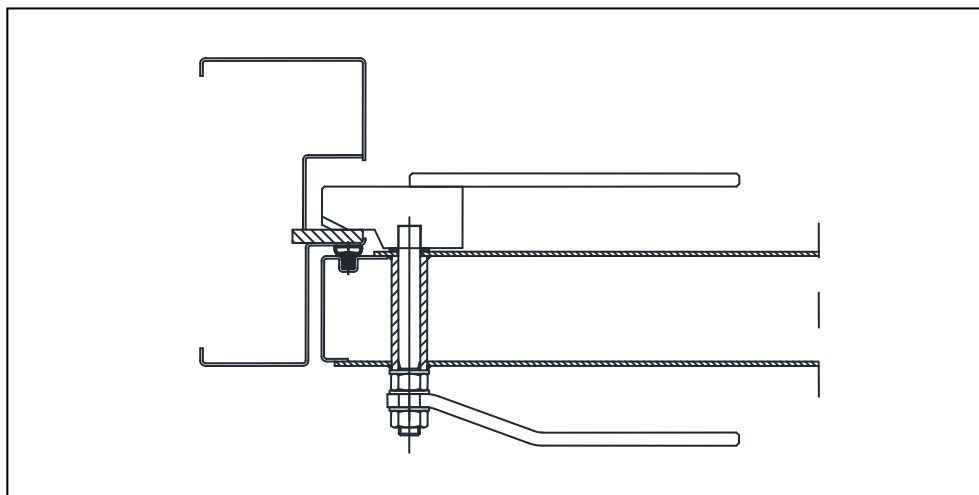
K03-111	Dörrvred till SRD-dörr	K
----------------	-------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

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



Figur K03-111a. Sektion genom dörrvred

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:

- | | | |
|-----------------------|---------------------------|---|
| • Dörrvred | K03-111:1, se avsnitt 3.1 | K |
| • Monteringsanvisning | K03-111:2, se avsnitt 3.2 | - |
| • Förpackning | K03-111:3, se avsnitt 3.3 | - |

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

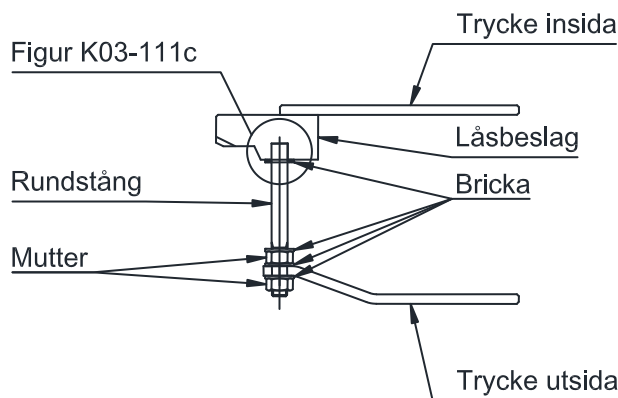
2.1 Utförandekontroll:

Tillverkning av ingående komponenter skall kontrolleras via egenkontroll hos tillverkaren. Om det är angivet ett K 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

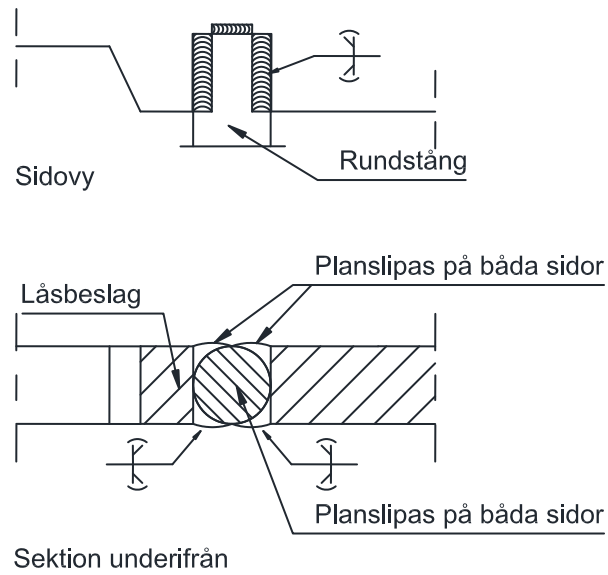
3.1 Tillverkningsmoment K03-111:1, dörrvred

3.11 Illustrationer:

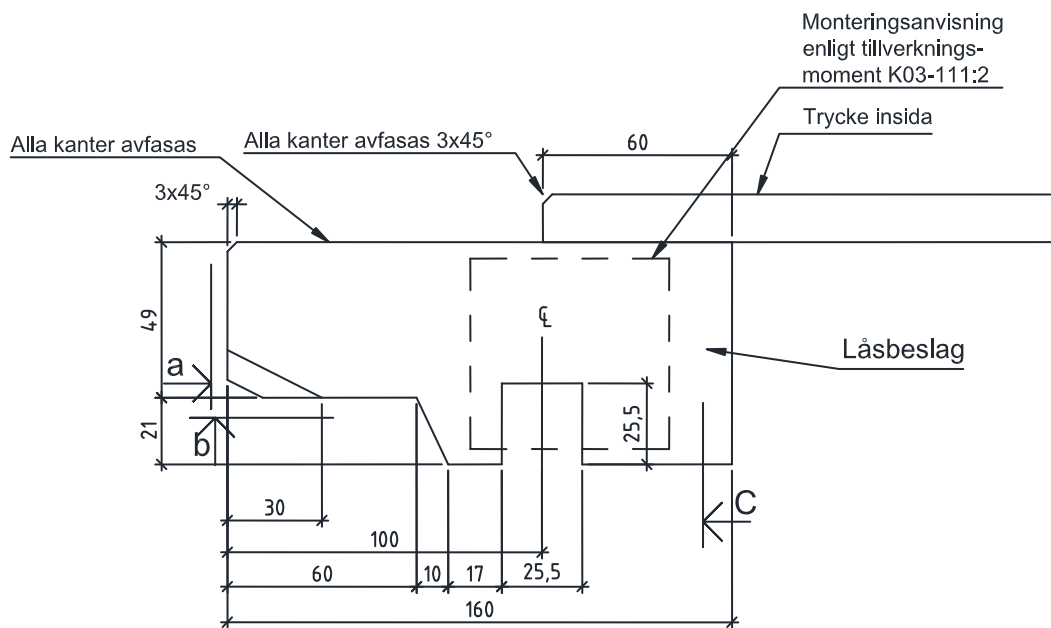


Figur K03-111b. Vy av monterat dörrvred

Komponentlösning för skyddsrum

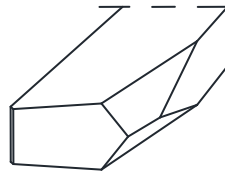


Figur K03-111c. Detalj infästning rundstång

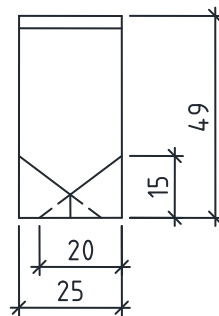


Figur K03-111d. Vy av låsbeslag

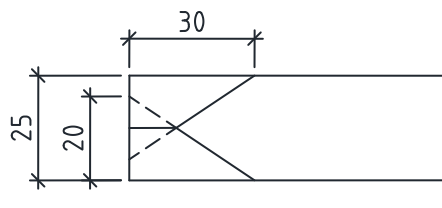
Komponentlösning för skyddsrum



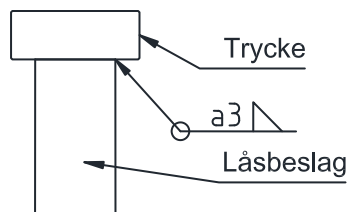
Figur K03-111e. Perspektiv av låsbeslag



Figur K03-111f. Vy a av ände låsbeslag

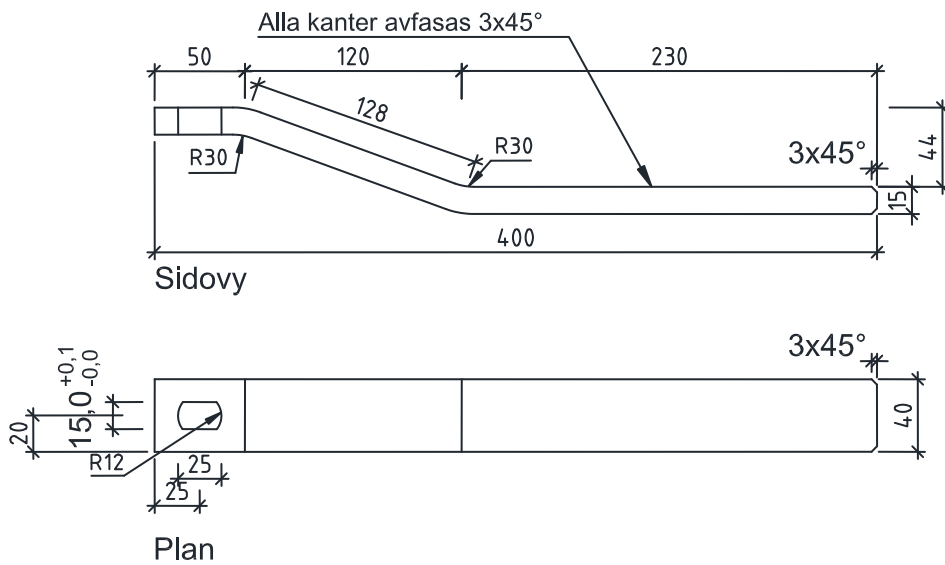


Figur K03-111g. Vy b av utsida låsbeslag

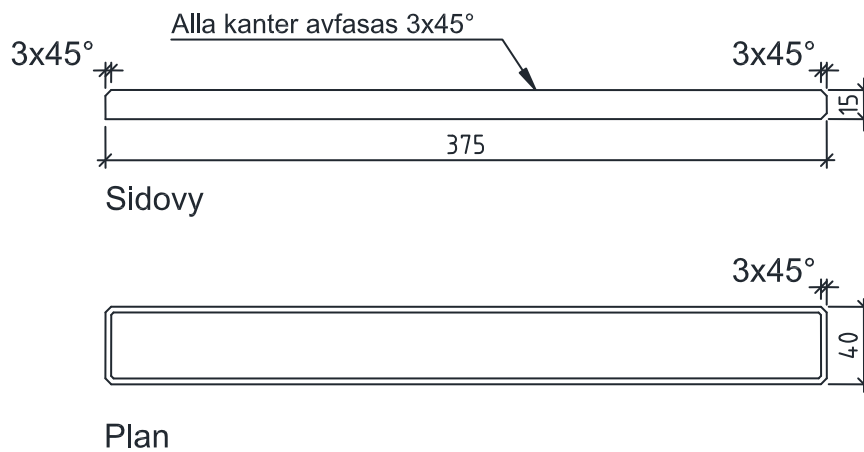


Figur K03-111h. Snitt c genom låsbeslag

Komponentlösning för skyddsrum

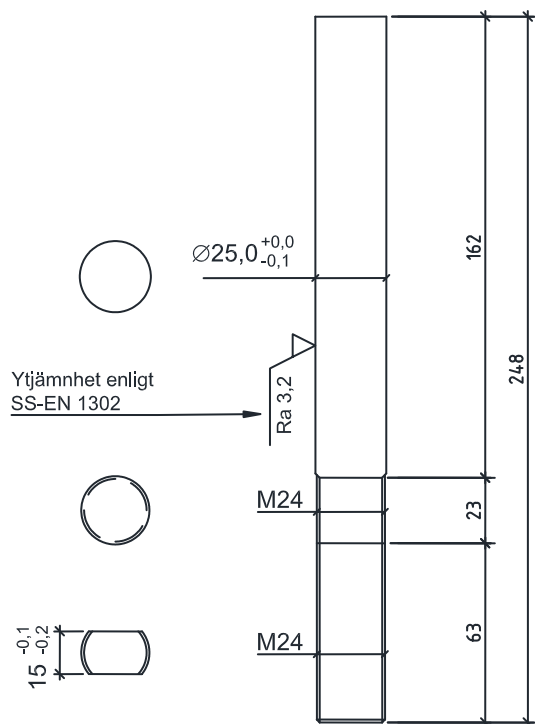


Figur K03-111j. Sidovy och plan av utsida trycke



Figur K03-111k. Sidovy och plan av insida trycke

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-111I. Vy av rundstång

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Låsbeslag av pls 70x25 enligt figur K03-111d--g	S355 fzb	-
2	4	Mutter M24	8 fzv M6M	-
3	8	Bricka BRFB 26x45	200 HV fzb	-
4	2	Trycke utsida av pls 40x15 enligt figur K03-111j	S235 L=408	-
5	2	Trycke insida av pls 40x15 enligt figur K03-111k	S235 L=375	-
6	2	Rundstång kalldragen enligt figur K03-111I	SS 2172-06 φ25 L=248	-

3.13 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Tillverkning av låsbeslag (detalj 1) utförs enligt figur K03-111d--g.
3. Tillverkning av trycke utsida (detalj 4) utförs enligt figur K03-111j.
4. Tillverkning av trycke insida (detalj 5) utförs enligt figur K03-111k.
5. Tillverkning av rundstång (detalj 6) utförs enligt figur K03-111l.
6. Låsbeslag (detalj 1) och rundstång (detalj 6) svetsas ihop enligt figur K03-111c.
7. Låsbeslag (detalj 1) och trycke (detalj 5) svetsas ihop enligt figur K03-111c och K03-111h.
8. Samtliga ståldetaljer elförzinkas enligt typlösning T12-105.
9. Märkning utförs på låsbeslag.

3.14 Märkning:

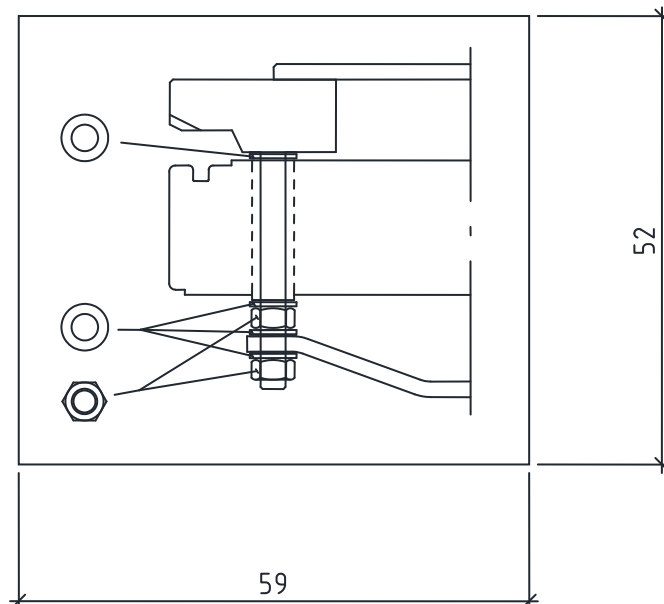
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K03-111:1	
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			

3.2 Tillverkningsmoment K03-111:2, monteringsanvisning

3.21 Illustrationer:



Figur K03-111m. Klisterdekal

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta	59x52 mm Se figur K03-111m	-

3.23 Arbetsutförande:

1. Klisterdekal tillverkas enligt figur K03-111m.
2. Klisterdekal fästes på låsbeslag enligt figur K03-111d.

3.3 Tillverkningsmoment K03-111:3, förpackning

3.31 Illustrationer:

Inga illustrationer visas.

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Passande transparent förvaringslåda med lock och handtag typ Smartstore Classic eller likvärdig	-	-

3.33 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. Dörrvred inklusive muttrar och brickor enligt tillverkningsmoment K03-111:1 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).