

Komponentlösning för skyddsrum

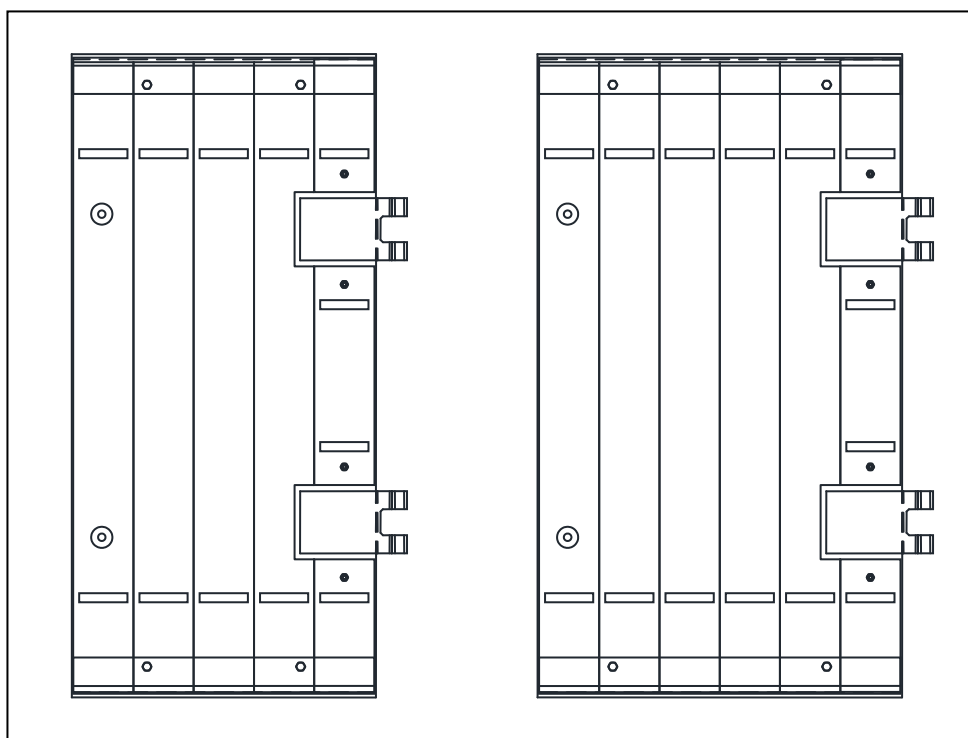
K03-113	Splitterskydd till SRD-dörr	K
----------------	------------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av erforderliga detaljer för splitterskydd till SRD-dörr skall ske.



Figur K03-113a. Vy av splitterskydd till SRD-dörr sedd utifrån

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:

• Sammanställning	K03-113:1, se avsnitt 3.1	K
• Splitterplåt	K03-113:2, se avsnitt 3.2	E
• Montageanvisning	K03-113:3, se avsnitt 3.3	-
• Förpackning	K03-113:4, 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.

- Typlösning T12-105
- Komponentlösning K00-101

2. Kvalitetssäkring

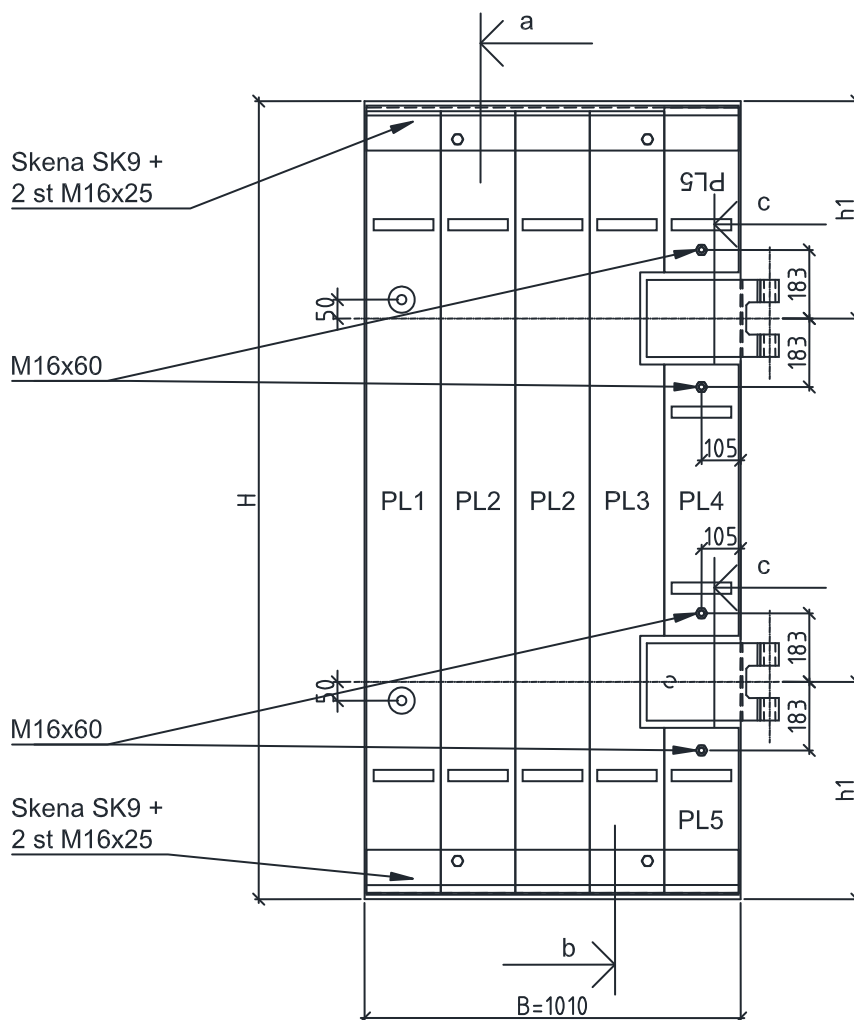
2.1 Utförandekontroll:

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 K03-113:1, sammanställning

3.11 Illustrationer:

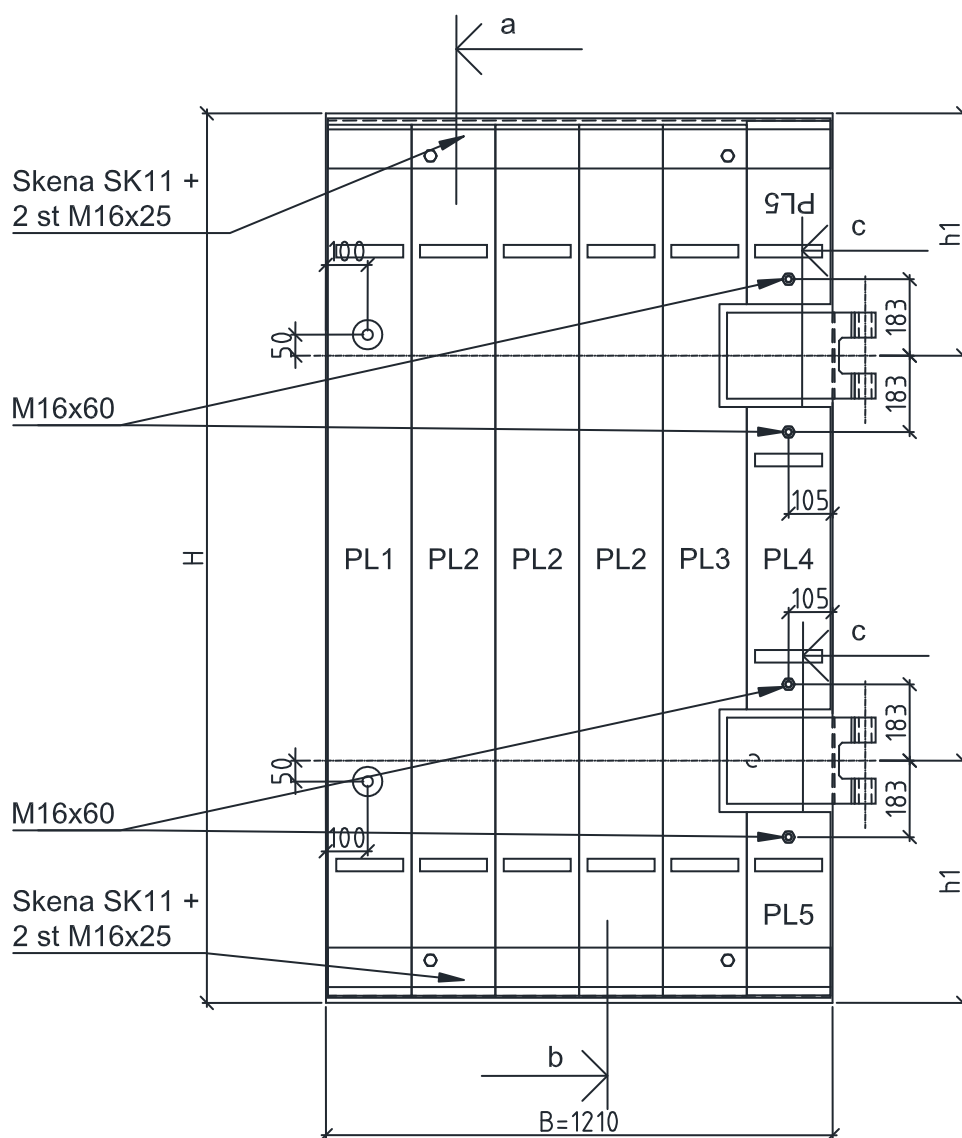


Figur K03-113b. Vy av splitterskydd till SRD-dörr B=1010 sedd utifrån
Lika vid höger- och vänsterhängd dörr (enkelsymmetrisk)

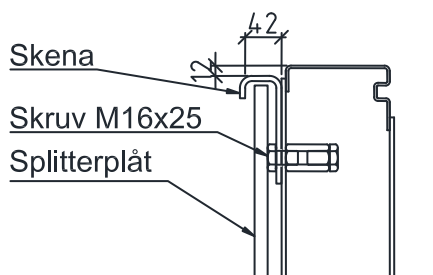
Dörrtyp	Kontrollmått (mm)			
	SRD 9x19	SRD 9x21	SRD 11x19	SRD 11x21
B	1010	1010	1210	1210
H	1990	2130	1990	2130
h1	530	580	530	580

Figur K03-113c. Tabell över ingående mått dörrblad till SRD-dörr

Komponentlösning för skyddsrum

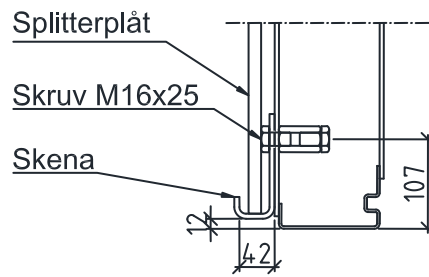


Figur K03-113d. Vy av splitterskydd till SRD-dörr B=1210 sedd inifrån
Lika vid höger- och vänsterhängd dörr (enkelsymmetrisk)

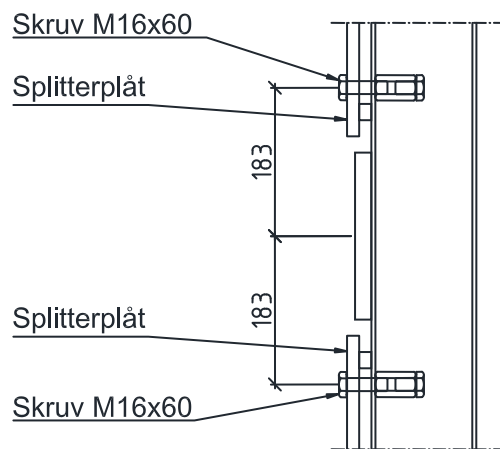


Figur K03-113e. Sektion a

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-113f. Sektion b



Figur K03-113g. Sektion c

Komponentlösning för skyddsrum

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Splitterplåt PL1 för SRD-dörr 9x19 och 11x19 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=1990	-
2	2	Splitterplåtplåt PL2 för SRD-9x19-dörr enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=1990	B=1010
	3	Splitterplåt PL2 för SRD-11x19-dörr enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=1990	B=1210
3	1	Splitterplåt PL3 för SRD-dörr 9x19 och 11x19 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=1990	-
4	1	Splitterplåt PL4 för SRD-dörr 9x19 och 11x19 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=1990	-
5	2	Splitterplåt PL5 för SRD-dörr 9x19 och 11x19 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=1990	-
6	2	Skena SK9 för SRD-dörr 9x19 och 9x21 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	-	B=1010
7	1	Splitterplåt PL1 för SRD-dörr 9x21 och 11x21 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=2130	-
8	2	Splitterplåt PL2 för SRD-dörr 9x21 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=2130	B=1010
	3	Splitterplåt PL2 för SRD-dörr 11x21 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=2130	B=1210
9	1	Splitterplåt PL3 för SRD-dörr 9x21 och 11x21 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=2130	-
10	1	Splitterplåt PL4 för SRD-dörr 9x21 och 11x21 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=2130	-
11	2	Splitterplåt PL5 för SRD-dörr 9x21 och 11x21 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	H=2130	-
12	2	Skena SK11 för SRD-dörr 11x19 och 11x21 enligt tillverkningsmoment K03-113:2	-	B=1210
13	4	Skruv M16x25	M6S fzb	-
14	8	Skruv M16x60	M6S fzb	-

3.13 Arbetsutförande:

1. Splitterplåt för SRD-dörr 9x19 och 11x19 (detalj 1-5) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-113:2.
2. Skena (detalj 6) för SRD-dörr 9x19 och 9x21 tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-113:2.
3. Splitterplåt för SRD-dörr 9x21 och 11x21 (detalj 7-11) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-113:2.
4. Skena (detalj 12) för SRD-dörr 11x19 och 11x21 tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-113:2.
5. Samtliga ståldetaljer varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
6. Märkning utförs på splitterplåt PL1 (detalj 1 respektive 7).
7. Montageanvisning enligt tillverkningsmoment K03-113:3 fästes på splitterplåt PL 1 (detalj 1 respektive 7).

3.14 Märkning:

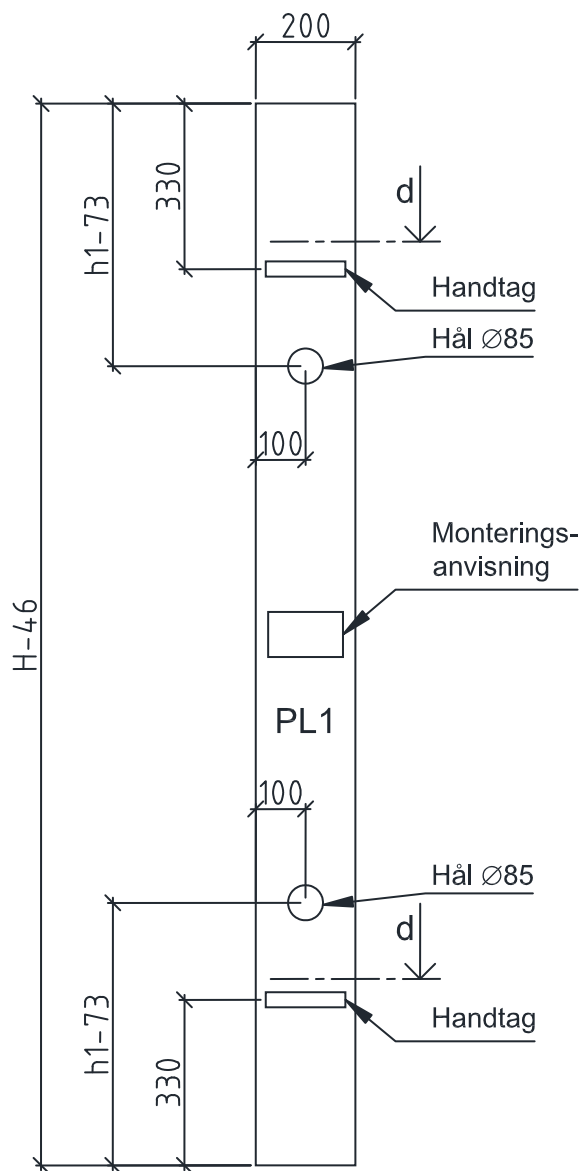
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

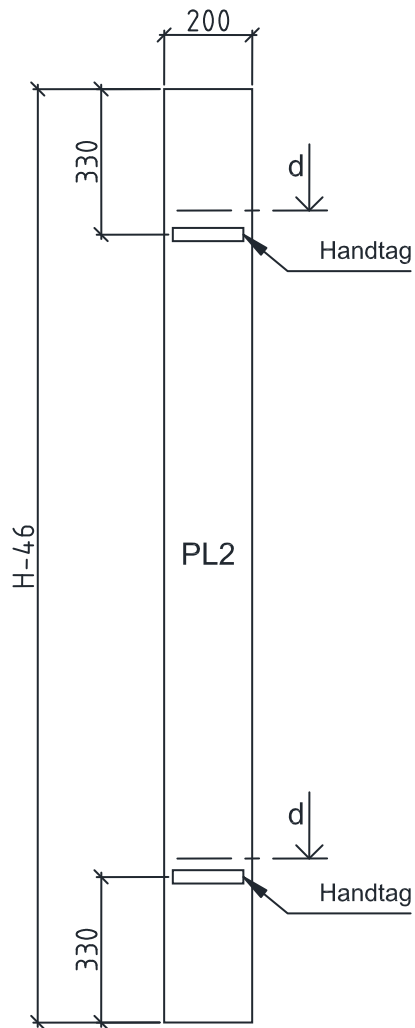
Tillverkningsmoment		K03-113:1	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Märkning har skett			
Montageanvisning finns			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:		SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Märkning har skett			
Montageanvisning finns			

3.2 Tillverkningsmoment K03-113:2, splitterplåt

3.21 Illustrationer:

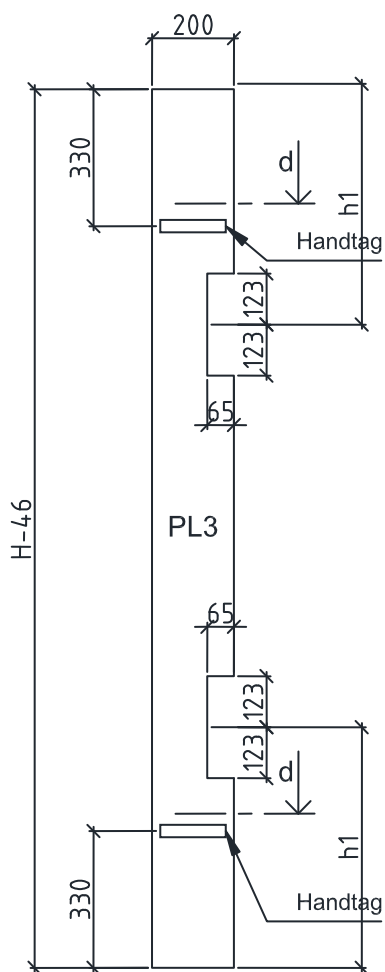


Figur K03-113h. Vy av splitterplåt PL1

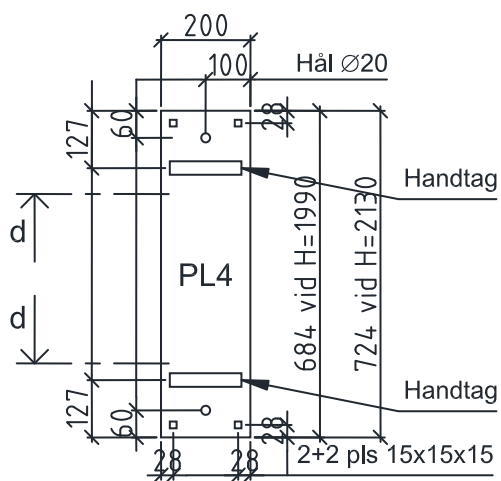


Figur K03-113j. Vy av splitterplåt PL2

Komponentlösning för skyddsrum

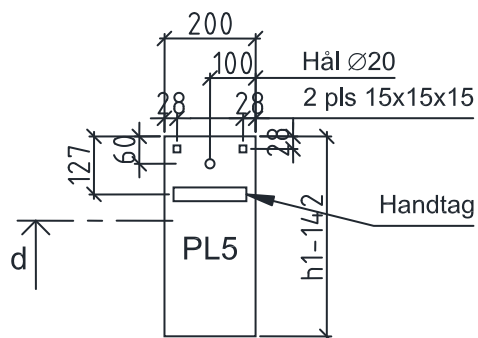


Figur K03-113k. Vy av splitterplåt PL3

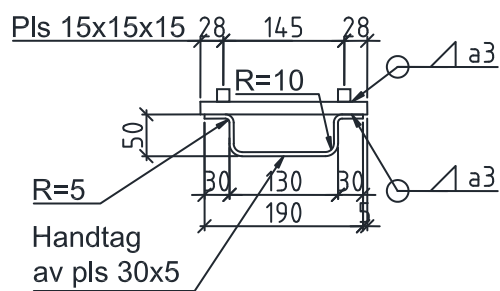


Figur K03-113l. Vy av splitterplåt PL4

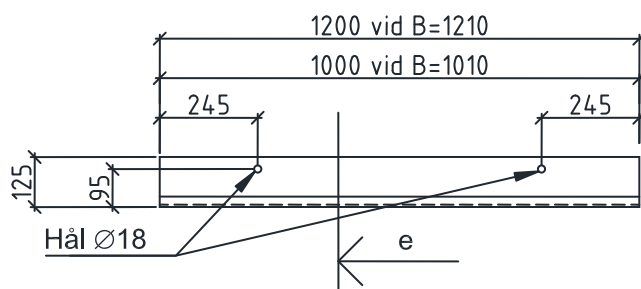
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-113m. Vy av splitterplåt PL5

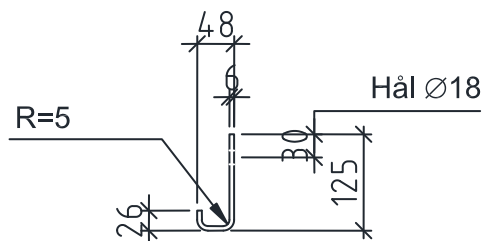


Figur K03-113n. Sektion d

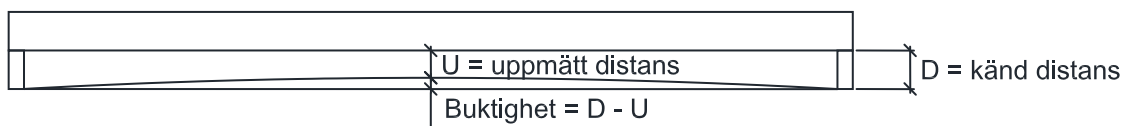


Figur K03-113o. Vy av skena SK9 respektive SK11

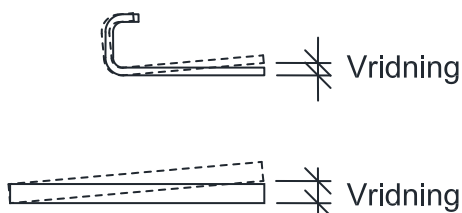
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-113p. Sektion e genom skena SK9 respektive SK11



Figur K03-113q. Kontroll av buktighet



Figur K03-113r. Kontroll av vridning

Komponentlösning för skyddsrum

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Splitterplåt PL1 enligt figur K03-113c, h	S235 t=15	-
2	2	Splitterplåt PL2 enligt figur K03-113c, j	S235 t=15	Vid B=1010
	3	Splitterplåt PL2 enligt figur K03-113c, j	S235 t=15	Vid B=1210
3	1	Splitterplåt PL3 enligt figur K03-113c, k	S235 t=15	-
4	1	Splitterplåt PL4 enligt figur K03-113c, l	S235 t=15	-
5	2	Splitterplåt PL5 enligt figur K03-113c, m	S235 t=15	-
6	8	Plattstål 15x15x15 enligt figur K03-113n	S235	-
7	12	Handtag enligt figur K03-113n	S235 pls 30x5	Vid B=1010
	14	Handtag enligt figur K03-113n	S235 pls 30x5	Vid B=1210
8	2	Skena SK9 enligt figur K03-113o, p	S235 t=6	Vid B=1010
	2	Skena SK11 enligt figur K03-113o, p	S235 t=6	Vid B=1210

3.23 Arbetsutförande:

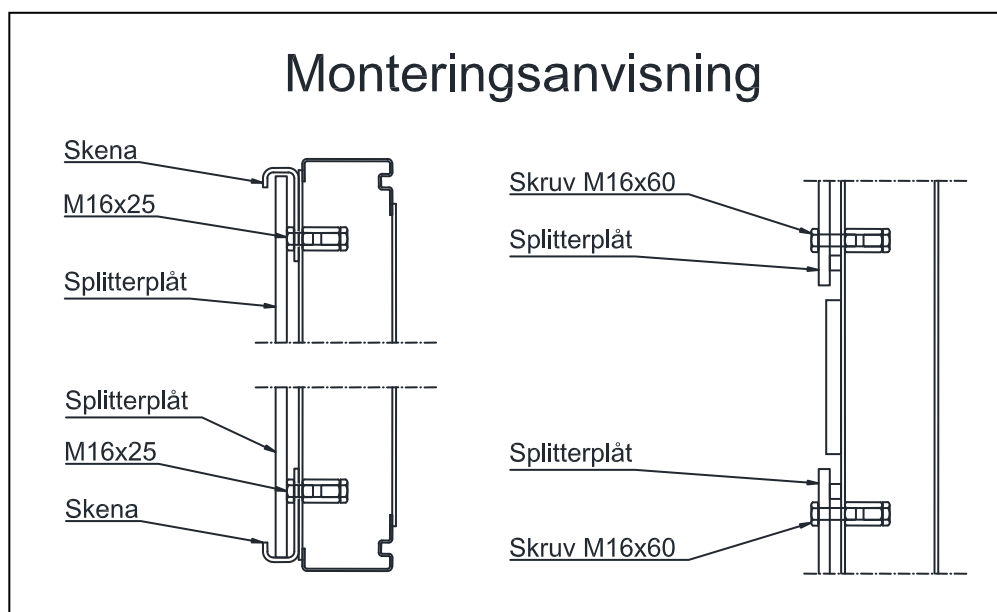
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Splitterplåt PL1-PL5 (detalj 1-5) tillverkas enligt figur K03-113c, h-m.
3. Plattstål 15x15x15 (detalj 6) tillverkas enligt figur K03-113n.
4. Plattstål 15x15x15 (detalj 6) svetsas till splitterplåt (detalj 4 och 5) enligt figur K03-113l-n.
5. Handtag (detalj 7) tillverkas enligt figur K03-113n.
6. Handtag (detalj 7) svetsas till splitterplåt (detalj 1-5) enligt K03-113c, h-n.
7. Skena SK9 respektive SK11 (detalj 8) tillverkas enligt figur K03-113c, o, p.
8. Kontroll av mått enligt figur K03-113h-p utförs.
9. Kontroll av buktighet enligt figur K03-113q utförs. Maximal buktighet är 2,0 mm.
10. Kontroll av vridning enligt figur K03-113r utförs. Maximal vridning för splitterplåt är 1,0 mm. Maximal vridning för skena är 1,0 mm.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K03-113:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Buktighet och vridning		
Svetsförband		

3.3 Tillverkningsmoment K03-113:3, monteringsanvisning

3.31 Illustrationer:



Figur K03-113s. Klisterdekal

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta	90x150 mm Se figur K03-113s	-

3.33 Arbetsutförande:

1. Klisterdekal tillverkas enligt figur K03-113s.
2. Klisterdekal fästs på splitterplåt PL1 enligt figur K03-113h.

Komponentlösning för skyddsrum

3.4 Tillverkningsmoment K03-113:3, förpackning

3.41 Illustrationer:

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. 4 st skruv M16x25 och 8 skruv M16x60 enligt tillverkningsmoment K03-113:1 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).