

# Komponentlösning för skyddsrum

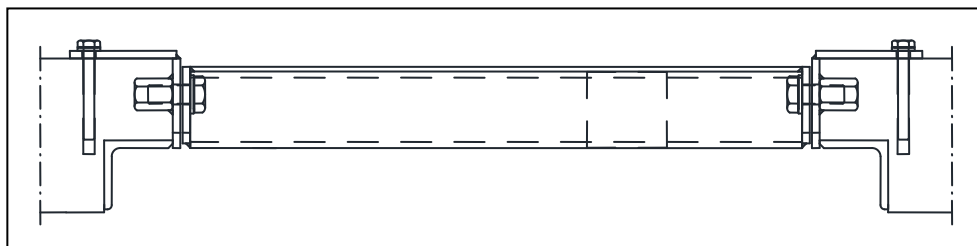
<b>K03-122</b>	<b>Monterbar tröskel till NSD-dörr</b>	<b>K</b>
----------------	--	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

## 1. Förutsättningar

### 1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av monterbar tröskel till ND/NSD-dörr skall ske.



Figur K03-122a. Sektion genom 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:

- |                       |                           |   |
|-----------------------|---------------------------|---|
| • Uppmätning          | K03-122:1, se avsnitt 3.1 | - |
| • Monterbar tröskel   | K03-122:2, se avsnitt 3.2 | K |
| • Monteringsanvisning | K03-122:3, se avsnitt 3.3 | - |
| • Förpackning         | K03-122:4, 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

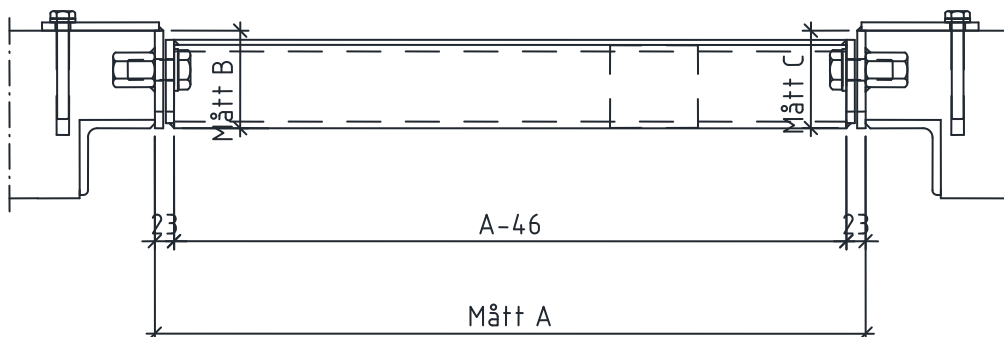
### 2.1 Utförandekontroll:

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.

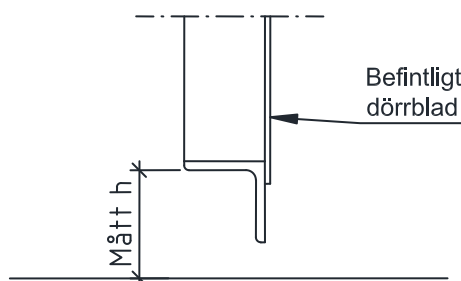
## 3. Genomförande

### 3.1 Tillverkningsmoment K03-122:1, uppmätning

#### 3.11 Illustrationer:



Figur K03-122b. Plan av tröskel



Figur K03-122c. Sektion av underkant dörr

#### 3.12 Material:

Inget tillkommande material krävs.

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.13 Arbetsutförande:

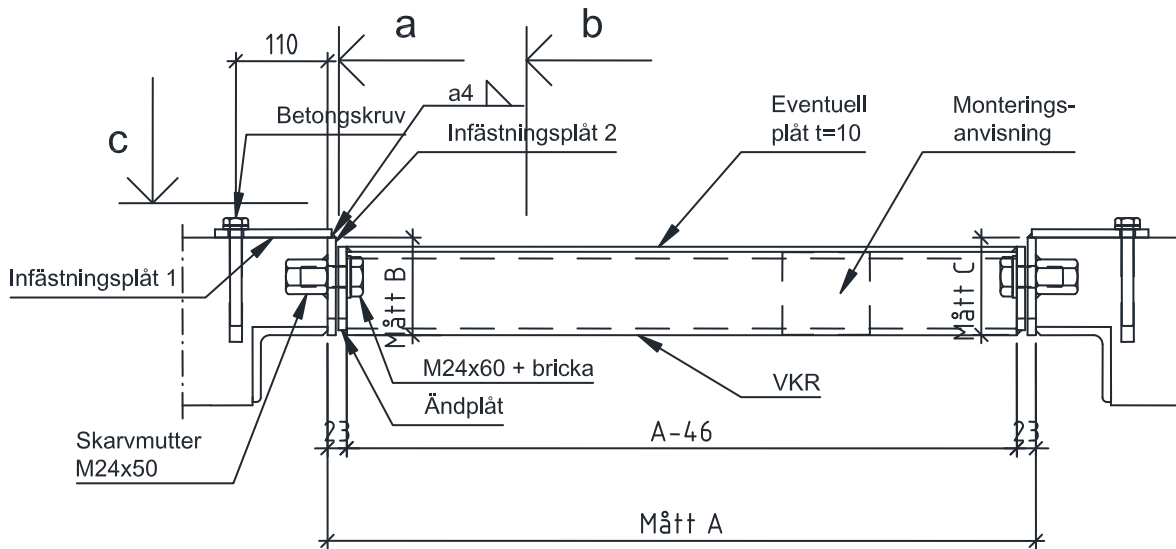
Följande uppmätningar skall utföras:

<b>Tillverkningsmoment</b>		<b>K03-122:1</b>	
<b>Tillverkningscertifikat</b>			
<b>Objekt:</b>			
<b>Skyddsrumnummer</b>			
<b>Uppmätning av</b>	<b>Littera</b>	<b>Mått i mm</b>	
Horisontellt karmdagmått enligt figur K03-122b	A		
Horisontellt smygdjup enligt figur K03-122b	B		
Horisontellt smygdjup enligt figur K03-122b	C		
Vertikalt mått enligt figur K03-122c	h		

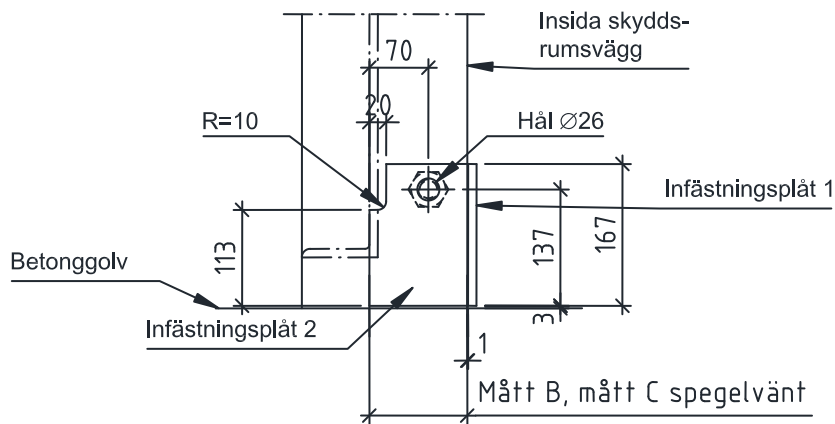
# Komponentlösning för skyddsrum

## 3.2 Tillverkningsmoment K03-122:2, monterbar tröskel

### 3.11 Illustrationer:

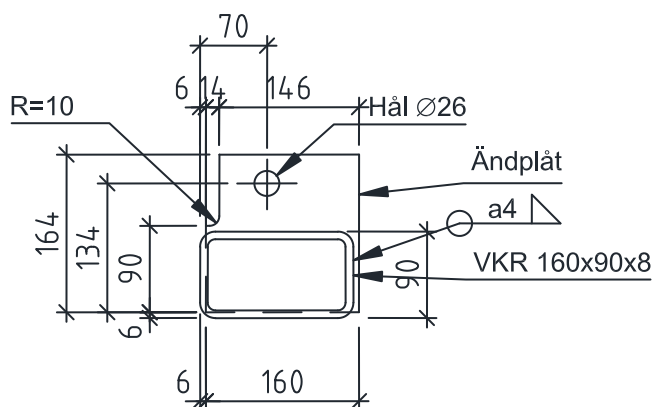


Figur K03-122d. Plan av tröskel

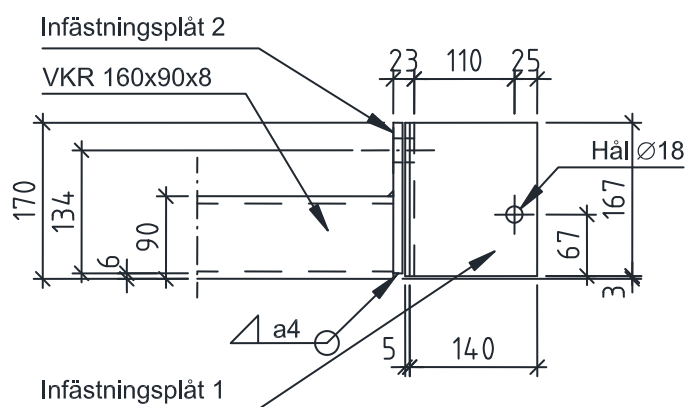


Figur K03-122e. Sektion a

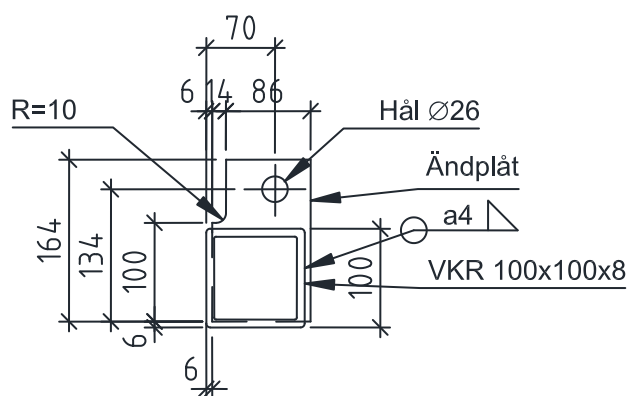
## Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-122f. Sektion b vid  $h \leq 100$  mm

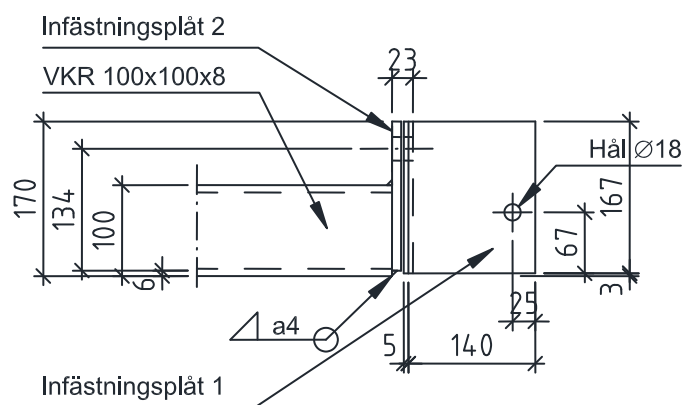


Figur K03-122g. Vy c vid  $h \leq 100$  mm

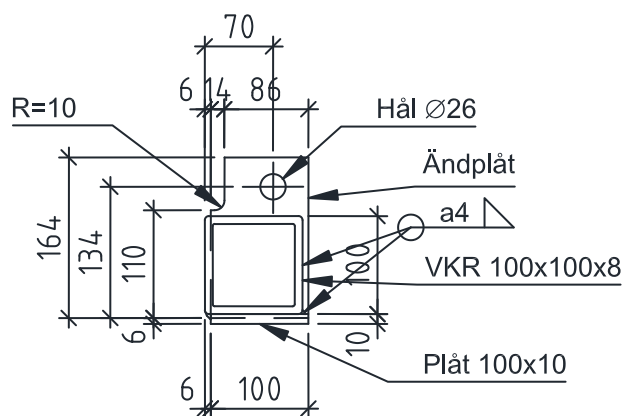


Figur K03-122h. Sektion b vid  $100 < h < 120$  mm

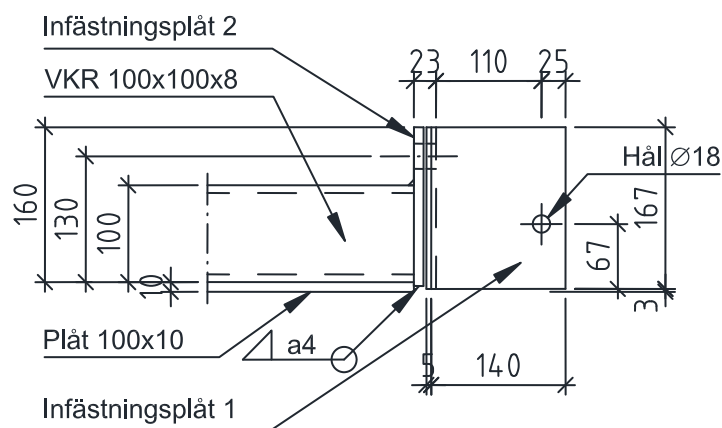
## Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-122j. Vy c vid  $100 < h < 120$  mm



Figur K03-122k. Sektion b vid  $h \geq 120$  mm



Figur K03-122l. Vy c vid  $h \geq 120$  mm

## Komponentlösning för skyddsrum

### 3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	VKR 160x90x8 enligt figur K03-122b-d, f-g	S355 L=A-46	Gäller vid $h \leq 100$
	1	VKR 100x100x8 enligt figur K03-122b-d, h-l	S355 L=A-46	Gäller vid $h > 100$
2	2	Ändplåt enligt figur K03-122f	S355 t=10	Gäller vid $h \leq 100$
	2	Ändplåt enligt figur K03-122h	S355 t=10	Gäller vid $100 < h < 120$
	2	Ändplåt enligt figur K03-122k	S355 t=10	Gäller vid $h \geq 120$
3	1	Plåt 100x10 enligt figur K03-122b-d, k-l	S235 L=A-46	Gäller vid $h \geq 120$
4	2	Skruv M24x60	M6S 8 fzv	-
5	2	Bricka BRFB 25x45	200 HV fzb	-
6	2	Infästningsplåt 1 enligt figur K03-122b, d, g, j, l	S235 fzv	-
7	2	Betongskruv Hilti HUS-HR14x120 eller likvärdigt	-	-
8	2	Infästningsplåt 2 enligt figur K03-122b, d, e	S235 fzv	-
9	2	Skarvmutter M24x50	M6HM A4	-

### 3.13 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av VKR (detalj 1) utförs enligt figur K03-122b-d, f-l.
2. Tillverkning av ändplåt (detalj 2) utförs enligt figur K03-122f, h, k.
3. Tillverkning av plåt (detalj 3) utförs enligt figur K03-122b-d, k-l.
4. Ändplåt (detalj 2) svetsas till VKR (detalj 1) enligt figur K03-122d, f-l.
5. Plåt (detalj 3) svetsas till VKR (detalj 1) och ändplåt (detalj 2) enligt figur K03-122d, k, l.
6. Infästningsplåt 1 (detalj 6) tillverkas enligt figur K03-122b, d, g, j, l.
7. Infästningsplåt 2 (detalj 8) tillverkas enligt figur K03-122b, d, e.
8. Skarvmutter (detalj 9) svetsas till infästningsplåt 2 (detalj 8) enligt figur K03-122d, e. Svets a4 runt om.
9. Infästningsplåt 1 (detalj 6) svetsas till infästningsplåt 2 (detalj 8) enligt figur K03-122d, e, g, j, l.
10. Ihopsvetsade delar (detalj 1 och 2) varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
11. 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.

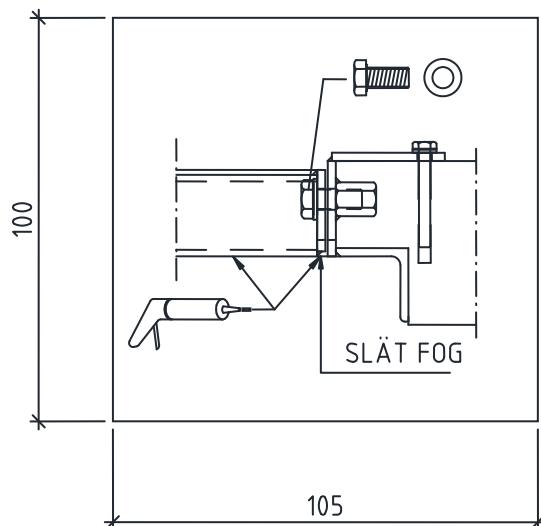


## Komponentlösning för skyddsrum

<b>Tillverkningsmoment</b>		<b>K03-122:2</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 K03-122:3, monteringsanvisning

#### 3.31 Illustrationer:



Figur K03-122m. Klisterdekal

#### 3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta	105x100 mm Se figur K03-122m	-

#### 3.33 Arbetsutförande:

1. Klisterdekal tillverkas enligt figur K03-122m.
2. Klisterdekal fästes på tröskel enligt figur K03-122d.

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.4 Tillverkningsmoment K03-122:4, 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. 2 st skruv M24x60 och 2 st brickor 25x45 enligt tillverkningsmoment K03-122:2 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).