

Komponentlösning för skyddsrum

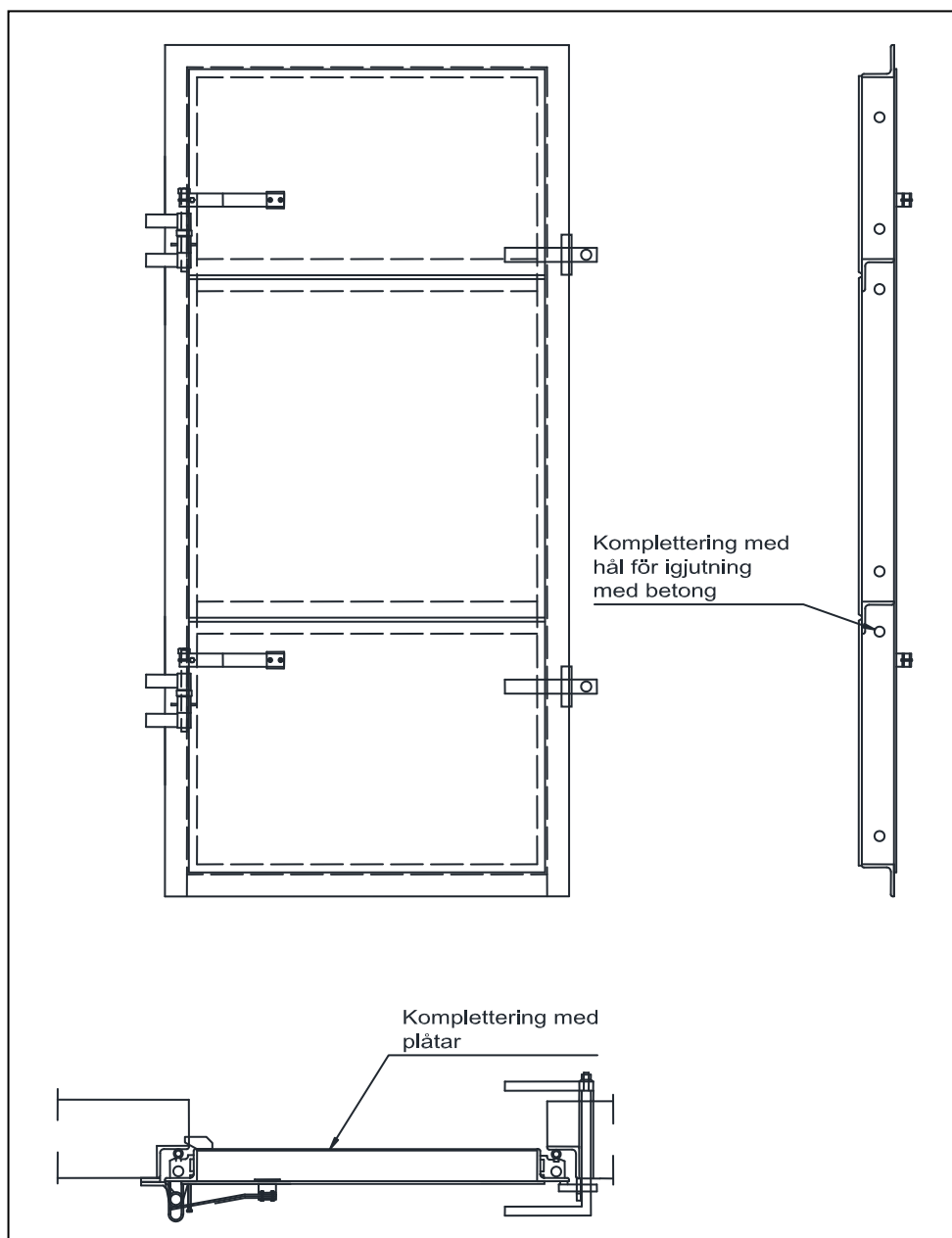
K03-209	Komplettering av splitterskydd på skydds dörr	E
----------------	--	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

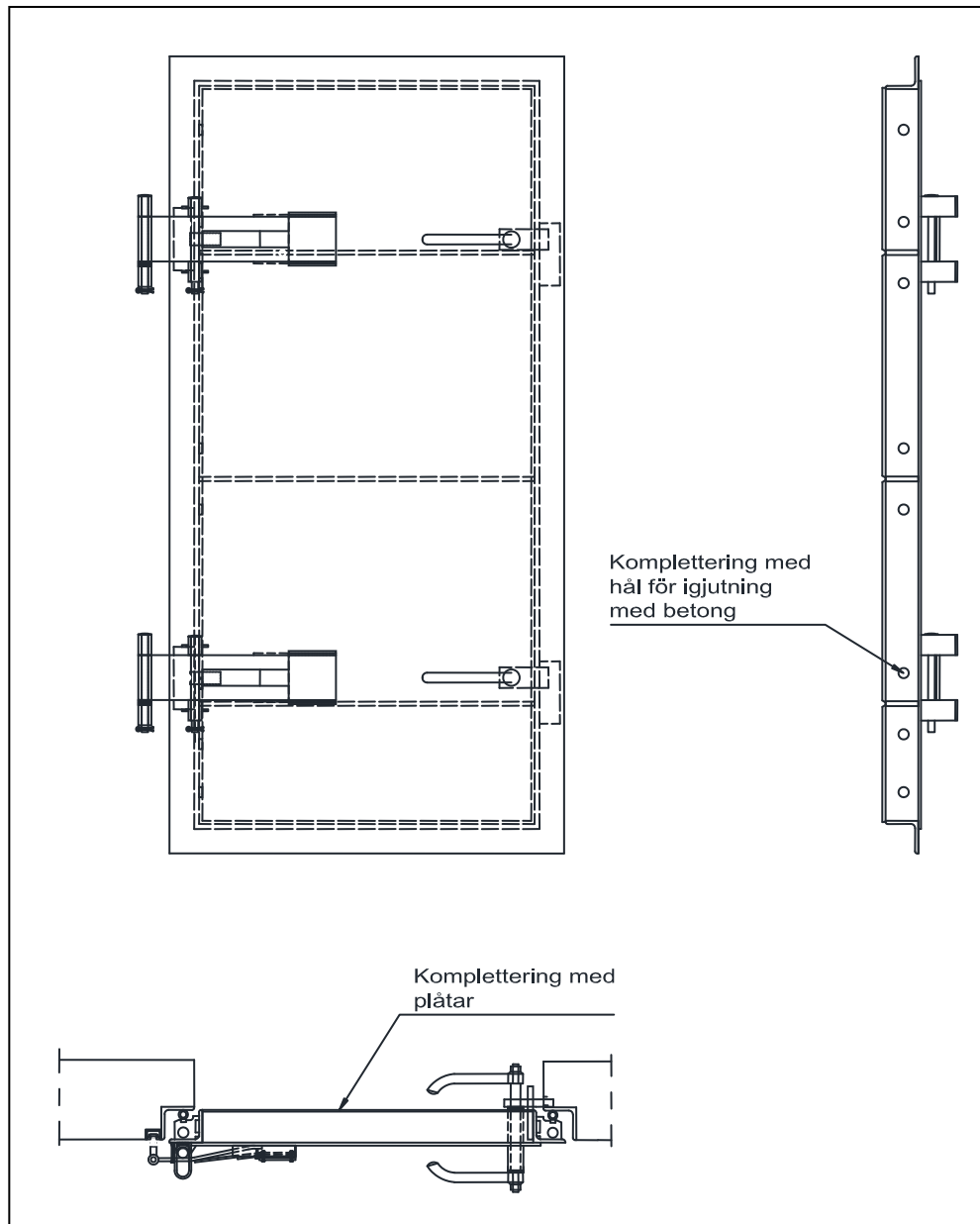
1.1 Tillämplighet:

Tillverkning av komponenter för komplettering av splitterskydd på skydds dörr typ ND.



Figur K03-209a. Vy och sektion av skydds dörr typ ND 1961-1967

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-209b. Vy och sektion av skydds dörr typ ND 1968-1992

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:

- Håltagning i befintlig karm K03-209:1, se avsnitt 3.1 E
- Plåtar för skyddsörr ND 61-67 K03-209:2, se avsnitt 3.2 E
- Plåtar för skyddsörr ND 68-91 K03-209:3, se avsnitt 3.3 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 T12-105
- Komponentlösning K00-101

2. Kvalitetssäkring

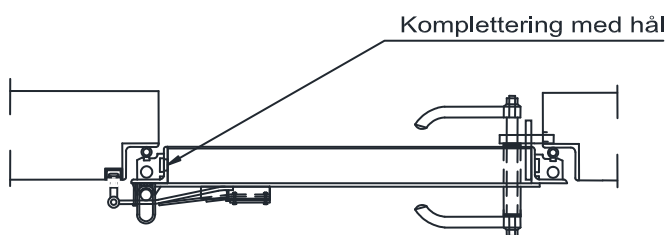
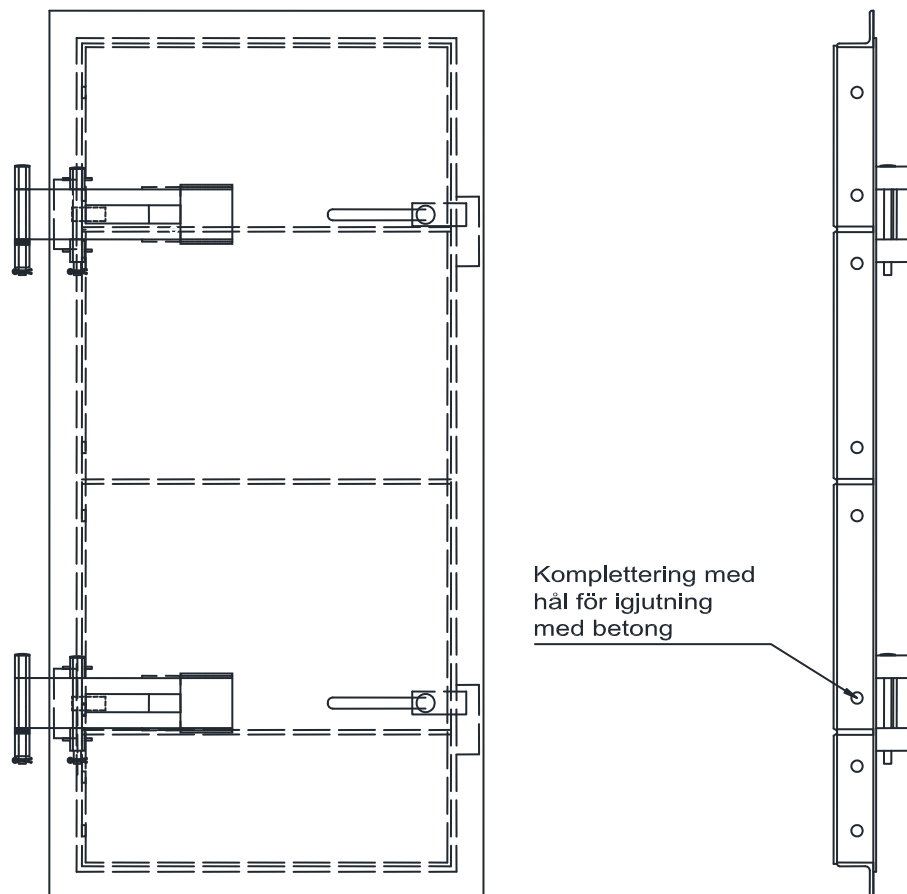
2.1 Utförandekontroll:

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

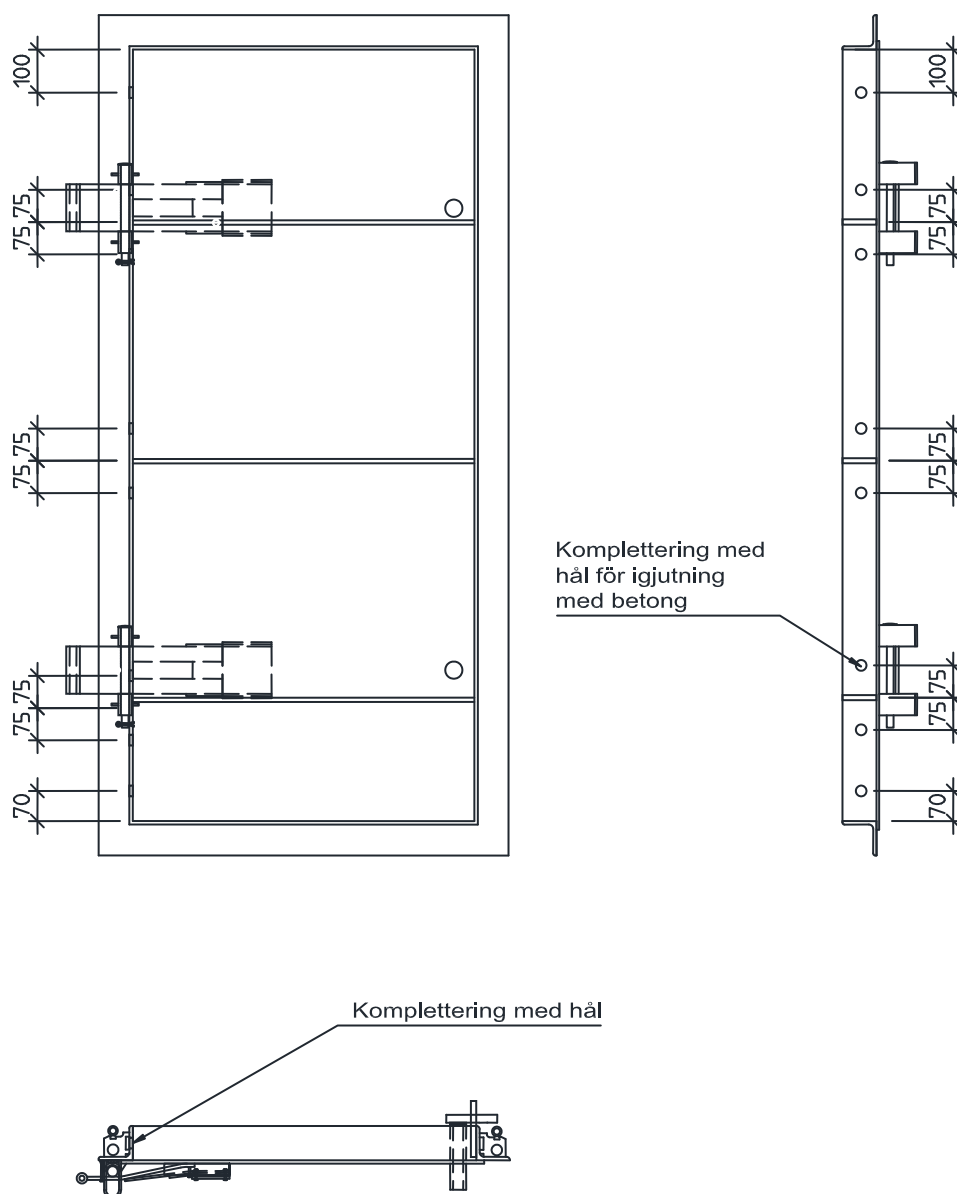
3.1 Tillverkningsmoment K03-209:1, håltagning i befintlig dörrbladskarm

3.11 Illustrationer:



Figur K03-209c. Vy och sektion av håltagning i befintlig dörrbladskarm typ ND 1961-1967

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-209d. Vy och sektion av håltagning i befintlig dörrbladskarm typ ND 1968-1991

3.12 Material:

Inget tillkommande material behövs.

3.13 Arbetsutförande:

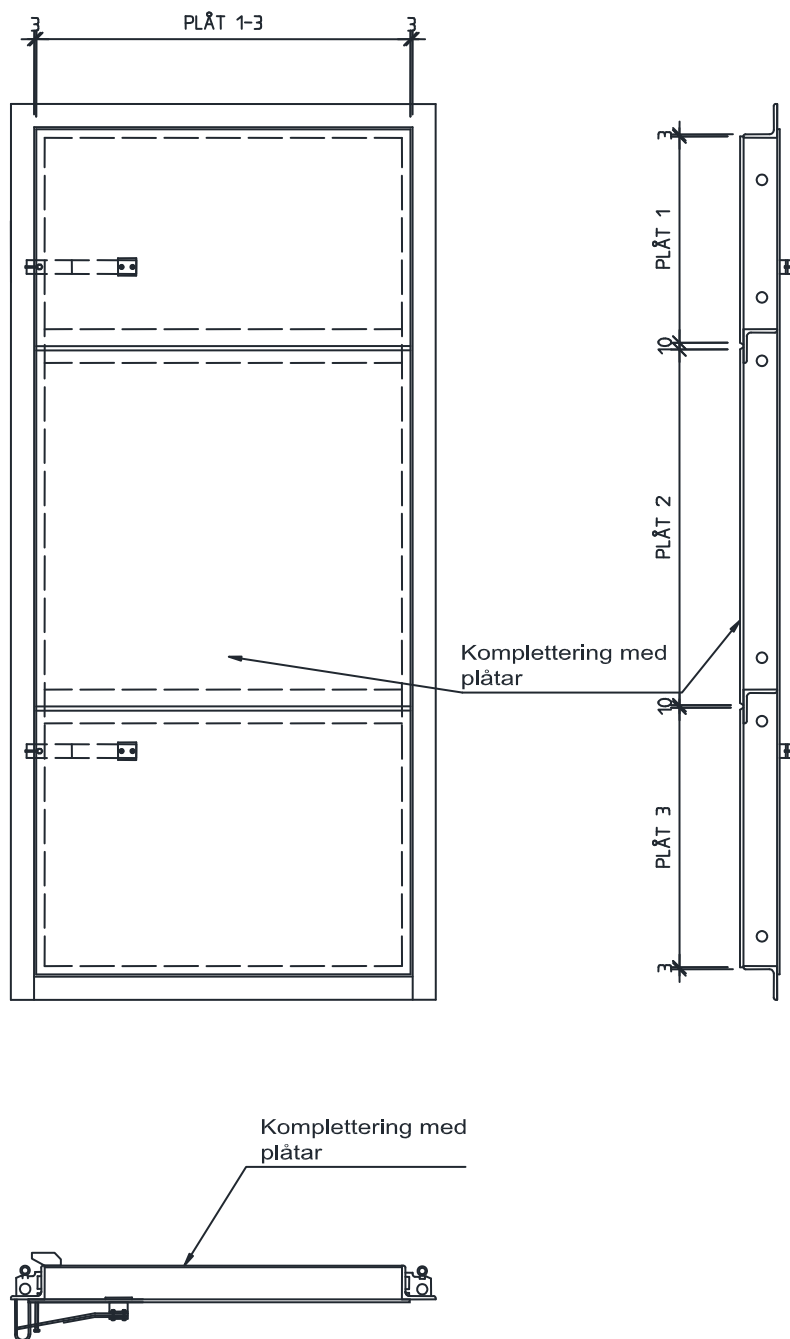
1. Dörrvred på befintligt dörrblad demonteras.
2. Hål $\phi 25$ i ram av L-stål på gångjärnssidan uppborras enligt figur K03-209c respektive K03-209d.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K03-209:1	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Storlek och placering av hål		

3.2 Tillverkningsmoment K03-209:2, komplettering med plåtar för skydds dörr ND 1961-1967

3.21 Illustrationer:



Figur K03-209e. Vy av insida dörrblad och sektioner efter komplettering med plåtar

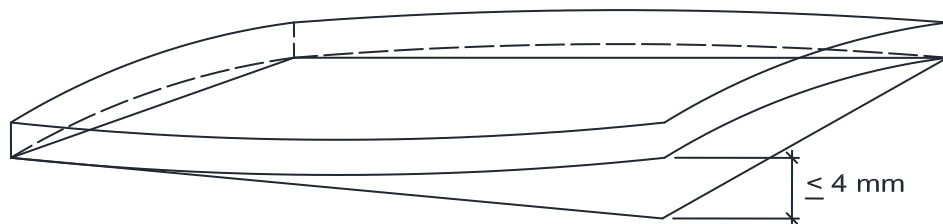
Komponentlösning för skyddsrum

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	3	Plåt	S235 t=10	-

3.23 Arbetsutförande:

1. Dörrblad uppmätas så att rätt storlek på plåtarna erhålles.
2. Plåtar tillkapas i storlekar efter tagna mått. Hål för dörrvred borras. Plåtkanter fasas 5 mm.
3. Plåtar (detalj 1) svetsas till befintlig ram av L-stål samt förstyrningar av L-stål på befintligt dörrblad. Svets a4 längs plåtkanterna.
4. Planhet hos dörrblad kontrolleras. Eventuellt skevt dörrblad riktas så att det blir plant. Krav på planhet enligt figur K03-209f.
5. Svetsar avslipas.
6. Dörrblad korrosionsbehandlas enligt typlösning T12-105.



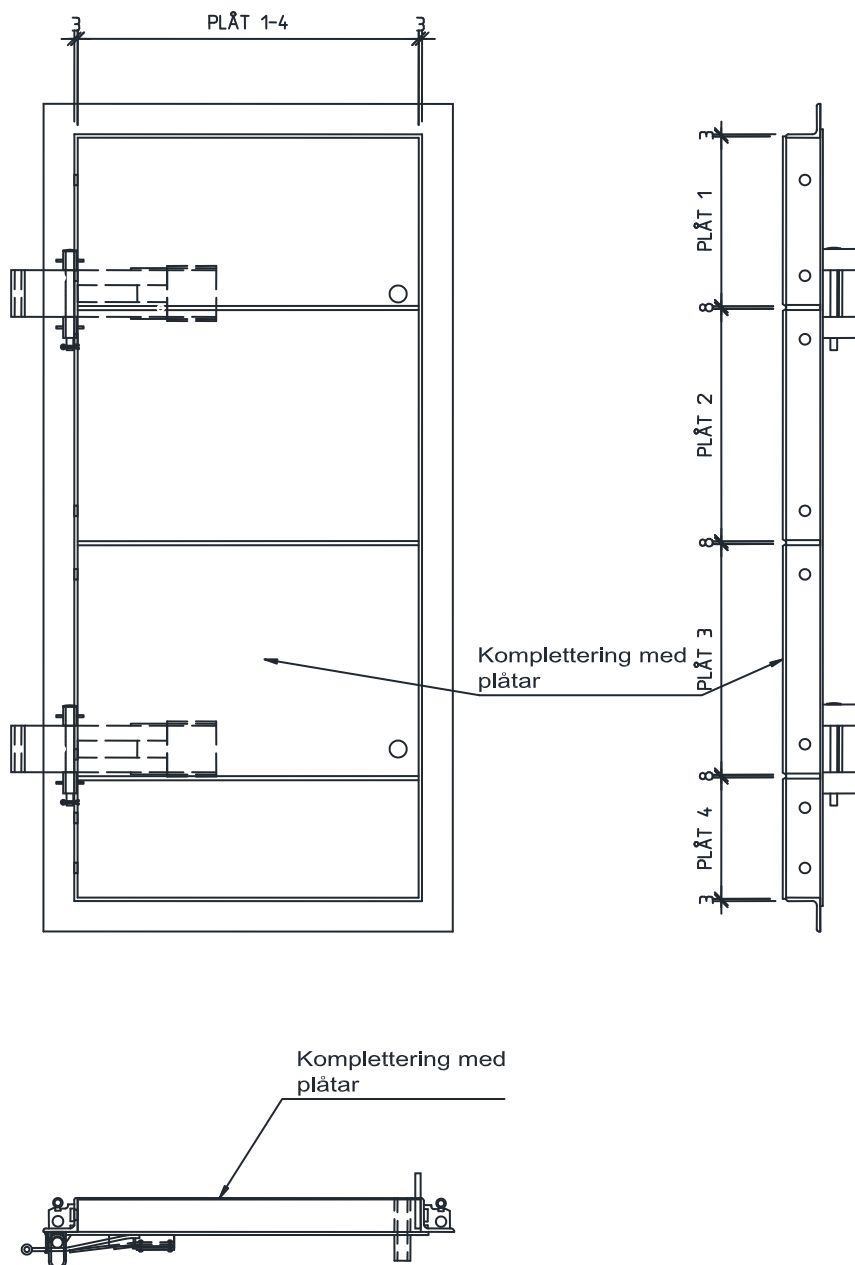
Figur K03-209f. Kontroll av skevhet. När tre hörn tangerar horisontalplanet får det fjärde hörnet inte avvika mer än 4 mm från horisontalplanet.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K23-201:2	
Objekt			
Skyddsrumnummer			
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimensioner, materialkvalitet och mått på plåtar			
Svetsförband			
Korrosionsbehandling			
Ingående mått efter hopsvetsning			

3.3 Tillverkningsmoment K03-209:3, komplettering med plåtar för skydds dörr ND 1968-1991

3.31 Illustrationer:



Figur K03-209g. Vy av insida dörrblad och sektioner efter komplettering med plåtar

Komponentlösning för skyddsrum

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	4	Plåt	S235 t=10	-

3.33 Arbetsutförande:

1. Dörrblad uppmätes så att rätt storlek på plåtarna erhålles.
2. Plåtar tillkapas i storlekar efter tagna mått. Hål för dörrvred borras. Plåtkanter fasas 8 mm.
3. Plåtar (detalj 1) svetsas till befintlig ram av L-stål samt förstyrningar av plattstål på befintligt dörrblad. Svets a4 längs plåtkanterna.
4. Planhet hos dörrblad kontrolleras. Eventuellt skevt dörrblad riktas så att det blir plant. Krav på planhet enligt figur K03-209f.
5. Svetsar avslipas.
6. Dörrblad korrosionsbehandlas enligt typlösning T12-105.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K23-201:3	
Objekt			
Skyddsrumnummer			
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Dimensioner, materialkvalitet och mått på plåtar			
Svetsförband			
Korrosionsbehandling			
Ingående mått efter hopsvetsning			