

Komponentlösning för skyddsrum

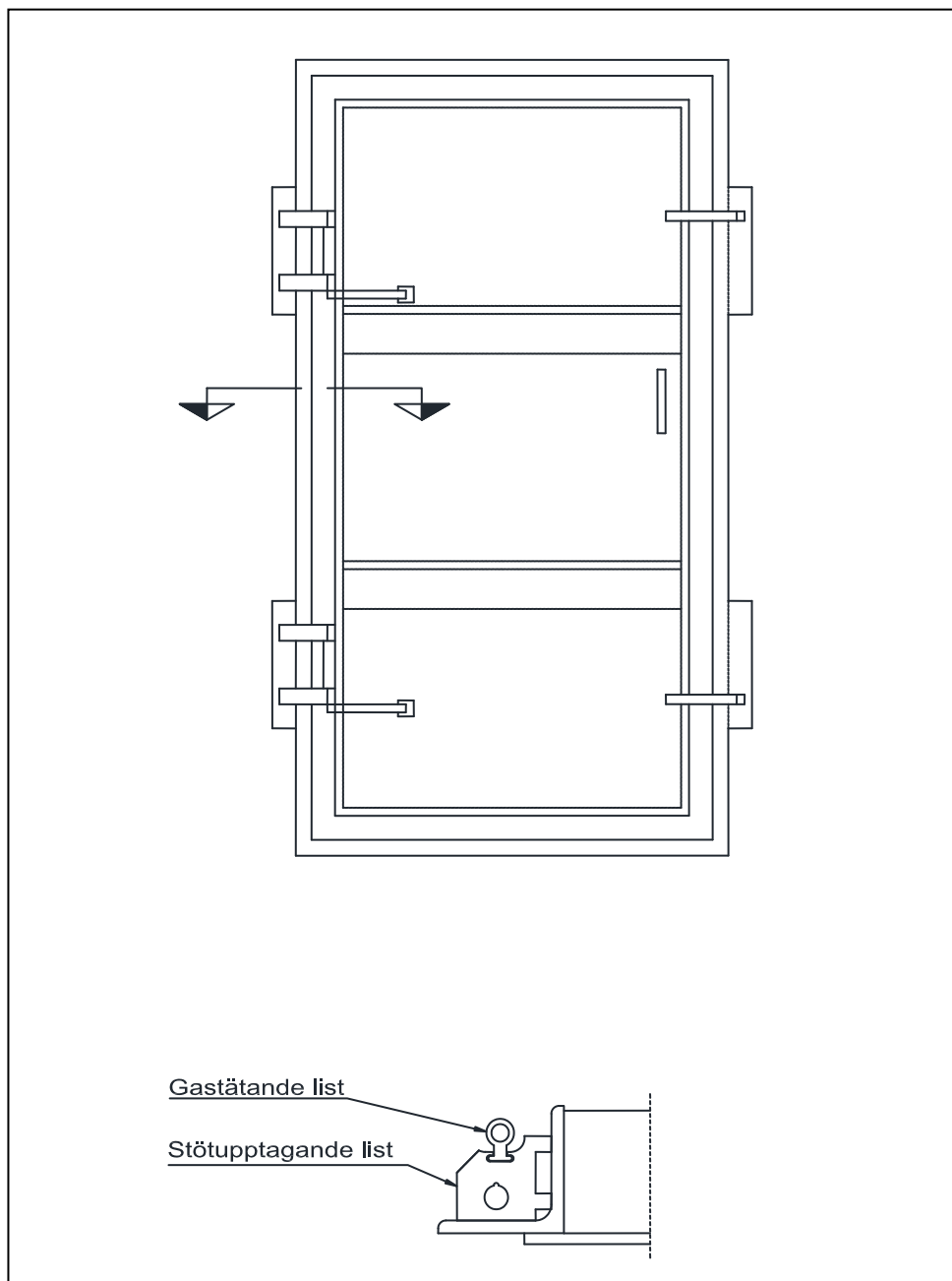
K03-210	Byte av stötupptagande list på skydds dörr	K
----------------	---------------------------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

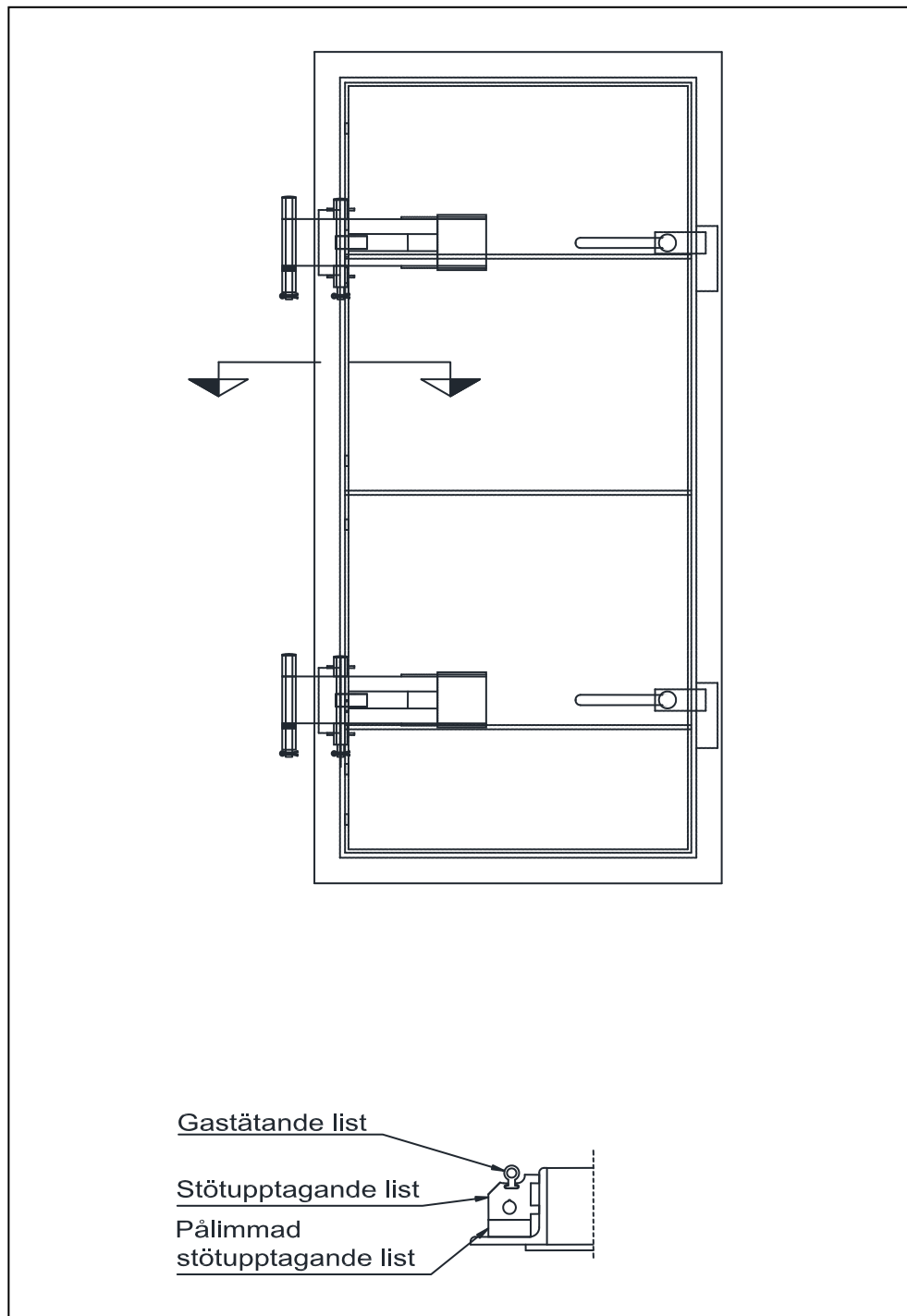
1.1 Tillämplighet:

Tillverkning av stötupptagande list till skydds dörr ND/NSD.



Figur K03-210a. Vy och sektion av stötupptagande list till ND/NSD-dörr
1961-1967

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-210b. Vy och sektion av stötupptagande list till ND/NSD-dörr 1968-1991

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:

- | | | |
|-----------------------------|---------------------------|---|
| • Uppmätning | K03-210:1, se avsnitt 3.1 | E |
| • Stötupptagande list 61-67 | K03-210:2, se avsnitt 3.2 | K |
| • Stötupptagande list 68-91 | K03-210:3, se avsnitt 3.3 | K |
| • Förpackning | K03-210:4, se avsnitt 3.4 | 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.

- Komponentlösning K00-101

2. Kvalitetssäkring

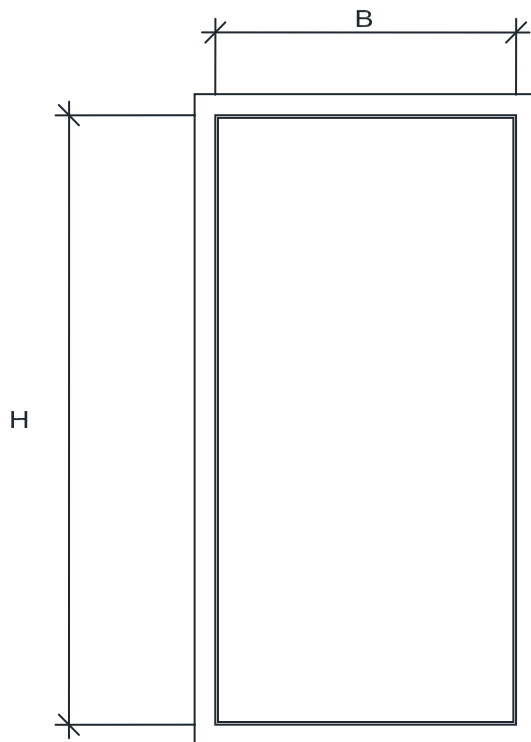
2.1 Utförandekontroll:

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 K03-210:1, uppmätning

3.11 Illustrationer:



Figur K03-210c. Vy av insida dörrblad

3.12 Material:

Inget tillkommande material behövs.

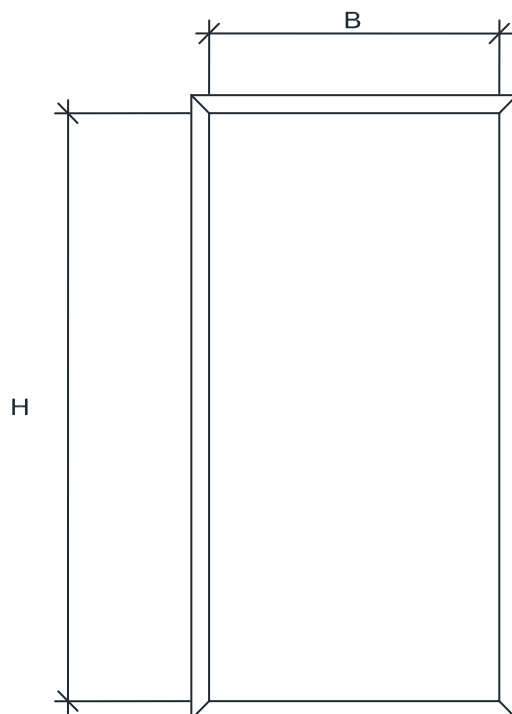
3.13 Arbetsutförande:

1. Dörrblad uppmätes. Mått B är horisontellt mått mellan utsida fläns L-profil i dörrblad. Mått H är vertikalt mått mellan utsida fläns L-profil i dörrblad. Normala mått är $H = 1835 \pm 15$ mm och $B = 835 \pm 10$ mm alternativt $B = 1085 \pm 10$ mm.

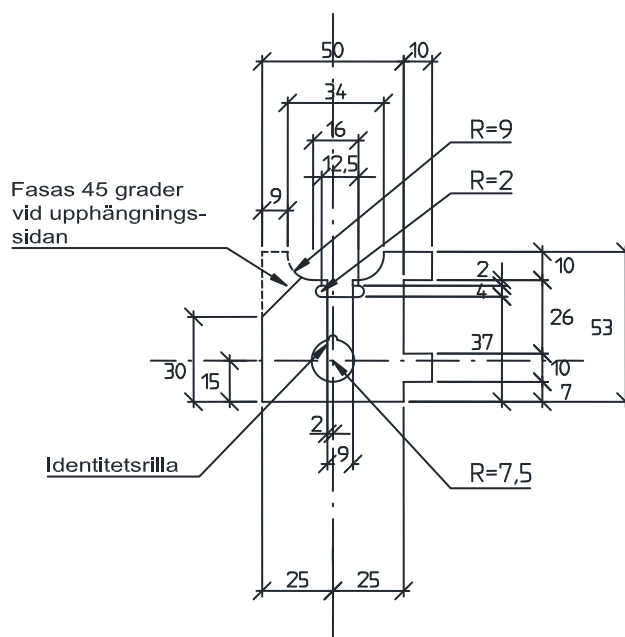
Komponentlösning för skyddsrum

3.2 Tillverkningsmoment K03-210:2, stötupptagande list 1961-1967

3.21 Illustrationer:

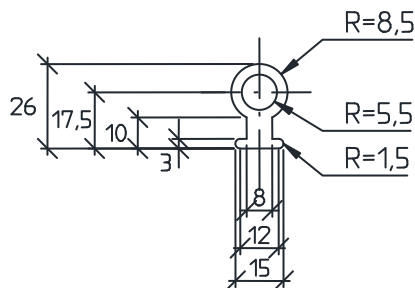


Figur K03-210d. Vy av stötupptagande list



Figur K03-210e. Sektion genom stötupptagande list till ND/NSD-dörr 1961-1967

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-210f. Sektion genom gastätande list till ND/NSD-dörr 1961-1991

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	4	Stötupptagande list enligt figur K03-210e. Mått enligt figur K03-210d.	Kloropren 60° Shore	ND/NSD 61-67
2	1	221 Essve Tixotrope kontaktlim eller motsvarande	-	-
3	1	Gastätande list enligt figur K03-210f	Kloropren 60° Shore	ND/NSD 61-91

3.23 Arbetsutförande:

1. Stötupptagande list (detalj 1) tillverkas enligt figur K03-210d och K03-210e med mått enligt tillverkningsmoment K03-210:1.
2. Lister (detalj 1) geras 45° i hörnor.
3. Lister (detalj 1) limmas ihop med kontaktlim (detalj 2) i hörn.
4. Gastätande list tillverkas enligt figur K03-210f. Längd anpassas till stötupptagande list. Skarv limmas rätvinkligt ihop med kontaktlim (detalj 2). Endast en skarv godtas.
5. Gastätande list (detalj 3) monteras på stötupptagande list (detalj 1). Skarv skall placeras minst 200 mm från hörn.
6. Märkning utförs som klisterdekal som klistras på packningens ena yttre långsida.

3.24 Märkning:

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

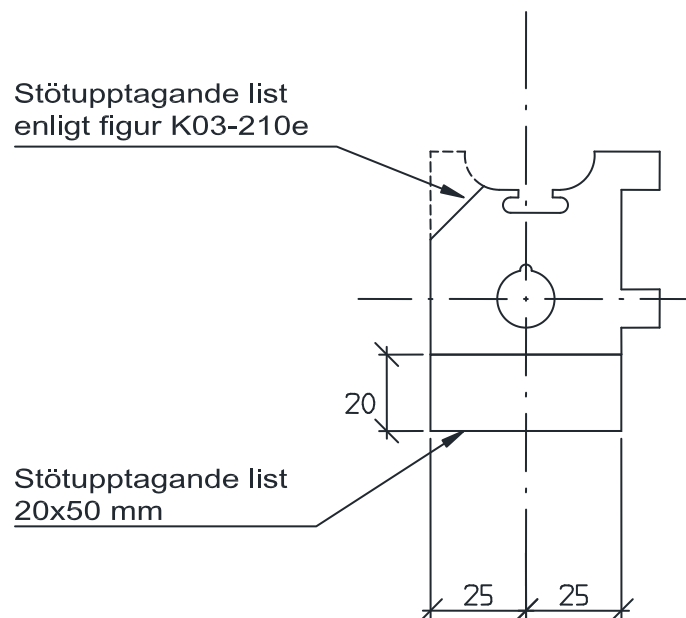
Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K03-210:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Materialkvalitet och mått på profiler			
Ingående mått efter ihoplimning av lister			
Märkning har skett			
SRG-märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Materialkvalitet och mått på profiler			
Ingående mått efter ihoplimning av lister			
Märkning har skett			
SRG-märkning har skett			

Komponentlösning för skyddsrum

3.3 Tillverkningsmoment K03-210:3, stötupptagande list 1968-1991

3.31 Illustrationer:



Figur K03-210g. Sektion genom stötupptagande list till ND/NSD-dörr 1968-1991

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	4	Stötupptagande list enligt figur K03-210e. Mått enligt figur K03-210d.	Kloropren 60° Shore	ND/NSD 61-67
2	1	221 Essve Tixotrope kontaktlim eller motsvarande	-	-
3	1	Gastätande list enligt figur K03-210f	Kloropren 60° Shore	ND/NSD 61-91
4	4	Stötupptagande list 20x50 mm enligt figur K03-210g. Mått enligt figur K03-210d.	Kloropren 60° Shore	ND/NSD 68-91

3.33 Arbetsutförande:

1. Stötupptagande list (detalj 1) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-210:2.
2. Gastätande list (detalj 3) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-210:2.
3. Stötupptagande list (detalj 4) tillverkas enligt figur K03-210d och K03-210g med mått enligt tillverkningsmoment K03-210:1.
4. Lister (detalj 1 och 4) geras 45° i hörn.
5. Lister (detalj 1 och 4) limmas ihop med kontaktlim (detalj 2).
6. Ihoplimmade lister (detalj 1 och 4) limmas ihop med kontaktlim (detalj 2) i hörn.
7. Gastätande list (detalj 3) monteras på stötupptagande list (detalj 1). Skarv skall placeras minst 200 mm från hörn.
8. Märkning utförs som klisterdekal som klistras på packningens ena yttre långsida.

3.34 Märkning:

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

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K03-210:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Materialkvalitet och mått på profiler			
Ingående mått efter ihoplimning av lister			
Märkning har skett			
SRG-märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Materialkvalitet och mått på profiler			
Ingående mått efter ihoplimning av lister			
Märkning har skett			
SRG-märkning har skett			

Komponentlösning för skyddsrum

3.4 Tillverkningsmoment K03-210:4, förpackning

3.41 Illustrationer:

-

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Lastpall med pallkragar och trälock eller likvärdigt anpassade efter listens storlek	-	-

3.43 Arbetsutförande:

1. Transportförpackning (detalj 1) införskaffas.
2. Stötupptagande list inklusive gastät list och lim enligt tillverkningsmoment K03-210:2 och K03-210:3 placeras i förvaringslåda (detalj 1). Förpackning förseglas med stålspännband.