

Komponentlösning för skyddsrum

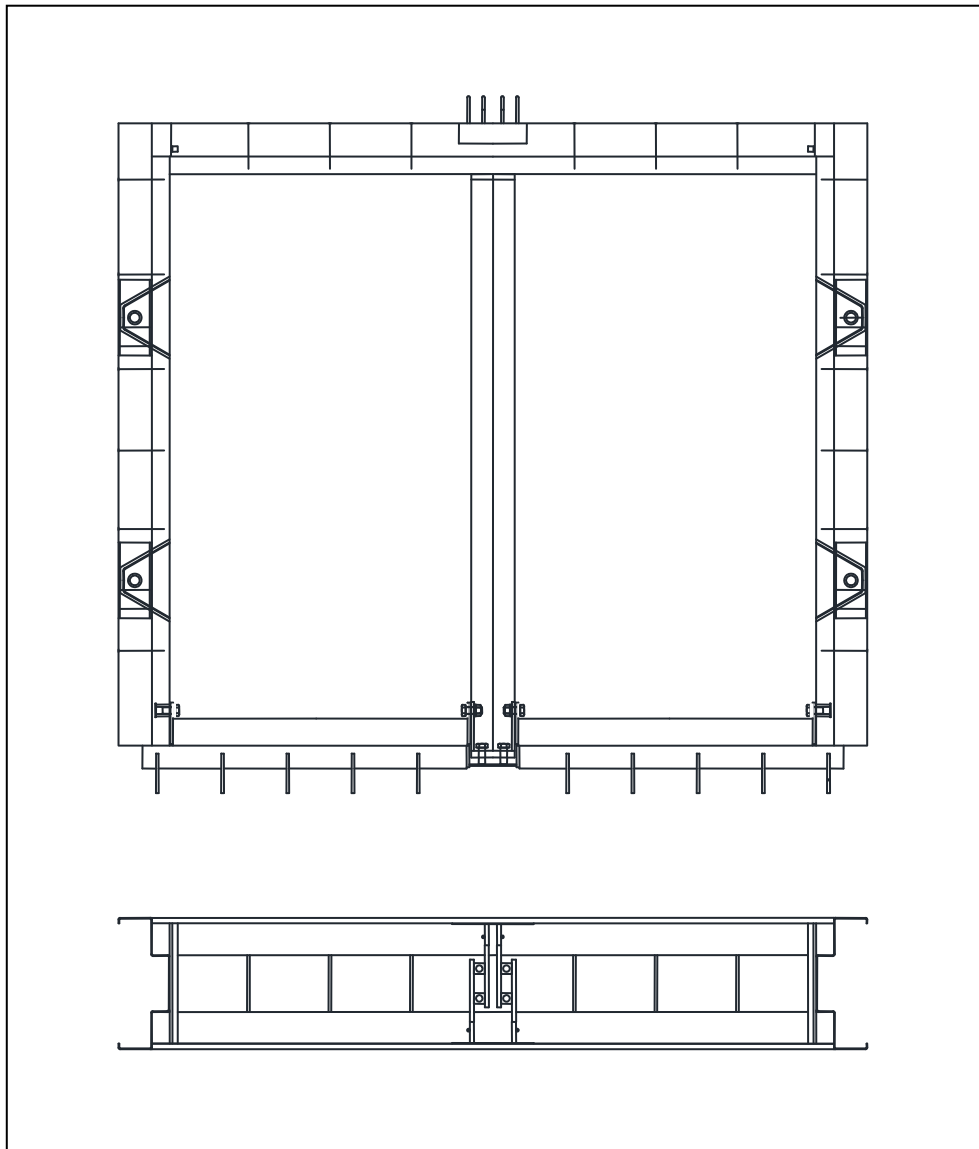
K03-108	Karm till SRD gemensam pardörr	K
----------------	---------------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av karm, tröskel och mittpost till SRD gemensam pardörr skall ske.



Figur K03-108a. Vy och sektion av karm till SRD gemensam pardörr

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:

- | | | |
|------------|---------------------------|---|
| • Karm | K03-108:1, se avsnitt 3.1 | K |
| • Tröskel | K03-108:2, se avsnitt 3.2 | K |
| • Mittpost | K03-108:3, se avsnitt 3.3 | K |

Bilagor:

- Ritning SR-D1-305
- Ritning SR-D1-308
- Ritning SR-D1-312
- Ritning SR-D1-313
- Ritning SR-D1-415
- Ritning SR-D1-417
- Ritning SR-D1-421
- Ritning SR-D1-423

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:

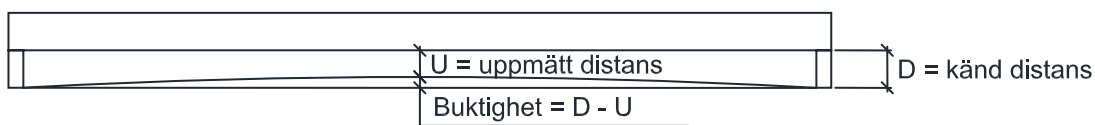
Tillverkning av ingående komponenter skall kontrolleras via egenkontroll hos tillverkaren. Om det är angivet ett K i högra kolumnen under punkt 1.2 förtecknade tillverkningsmoment skall kontroll även ske via kontroll utförd av Skyddsrumssakkunnig. Egenkontrollen hos tillverkaren samt kontroll utförd av Skyddsrumssakkunnig skall dokumenteras genom protokoll. Protokollens utseende för ingående delkomponenter redovisas i anslutning till respektive tillverkningsmoment.

3. Genomförande

3.1 Tillverkningsmoment K03-108:1, karm

3.11 Illustrationer:

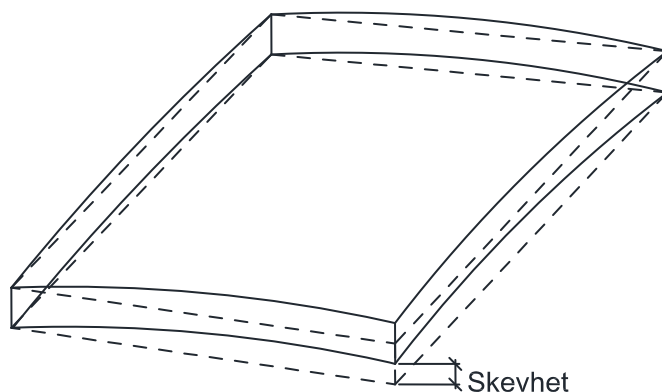
Se ritning SR-D1-312, -313, -415, -417.



Figur K03-108b. Kontroll av planhet



Figur K03-108c. Kontroll av vridning



Figur K03-108d. Kontroll av skevhet

3.12 Material:

Se ritning SR-D1-312, -313, -415, -417.

3.13 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Karm enligt SR-D1-312, -313, -415, -417 tillverkas.
3. Kontroll av buktighet enligt figur K03-108b utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
4. Kontroll av vridning enligt figur K03-108c utförs. Maximal vridning är 1,0 mm.
5. Kontroll av skevhet enligt figur K03-108d utförs. Maximal skevhet är 1,0 mm.
6. Samtliga ståldetaljer korrosionsbehandlas enligt typlösning T12-105.
7. Märkning utförs på karm.

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		K03-108:1	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			

3.2 Tillverkningsmoment K03-108:2, tröskel

3.21 Illustrationer:

Se ritning SR-D1-305.

3.22 Material:

Se ritning SR-D1-305.

3.23 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Tröskel enligt SR-D1-305 tillverkas.
3. Kontroll av buktighet enligt figur K03-108b utförs. Maximal buktighet är 0,8 mm.
4. Kontroll av vridning enligt figur K03-108c utförs. Maximal vridning är 0,8 mm.
5. Kontroll av skevhet enligt figur K03-108d utförs. Maximal skevhet är 1,0 mm.
6. Samtliga ståldetaljer korrosionsbehandlas enligt typlösning T12-105.
7. Märkning utförs på tröskel.

3.24 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		K03-108:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			

3.3 Tillverkningsmoment K03-108:3, mittpost

3.31 Illustrationer:

Se ritning SR-D1-308, -421, -423.

3.32 Material:

Se ritning SR-D1-308, -421, -423.

3.33 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Mittpost enligt SR-D1-308, -421, -423 tillverkas.
3. Kontroll av buktighet enligt figur K03-108b utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
4. Kontroll av vridning enligt figur K03-108c utförs. Maximal vridning är 1,0 mm.
5. Kontroll av skevhet enligt figur K03-108d utförs. Maximal skevhet är 1,0 mm.
6. Samtliga ståldetaljer korrosionsbehandlas enligt typlösning T12-105.
7. Märkning utförs på tröskel.

3.34 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		K03-108:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			

Det nr	Antal	Antal väderstänger	Beskrivning	Material	Mod nr. Anse- Dimension	Användning
1	1	1	LÖS TRÖSKEL	SS 213L	VKR 200x100x8	LÅNGD ENL. TABELLJ
2	1	1	PLÅT	S235JRG2	PLS 70x10	LÅNGD ENL. TABELL
3	2	2	ÄNDPLÅT	S235JRG2	PL 10	153x198
4	4	4	SKRUV	8.8 fzb	M6S 24x50	
5	4	4	BRICKA	200 HV fzb	BRFB 25x45	
6	2	2	MUTTER	8 fzb	M6M 2L	
7	1	1	MONTERINGSANVISNING			DETALJ E, SE SR 5.63

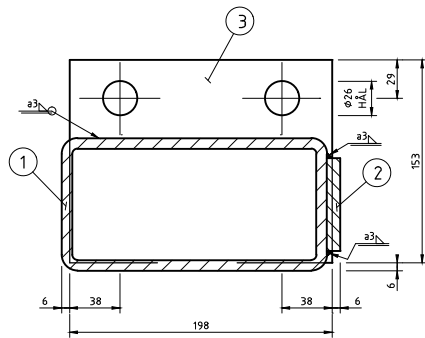
1) ALTERNATIVT KKR
STYCKELISTAN AVSER EN TRÖSKEL

DÖRRTP	RÖRLÅNGD	ANTAL TRÖSKLAR
9 x 19G	884	1
11 x 19G	1084	1
9 x 21G	884	1
11 x 21G	1084	1
23 x 19G	1084	2
23 x 21G	1084	2
24 x 24G	1134	2

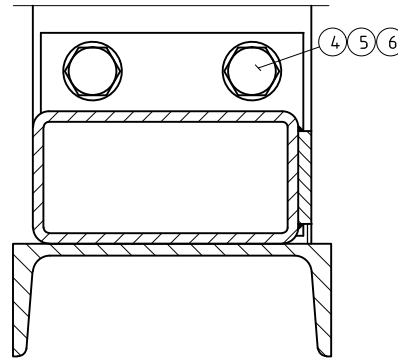
FÖRESKRIFTER

SE RITN SR-D1-301

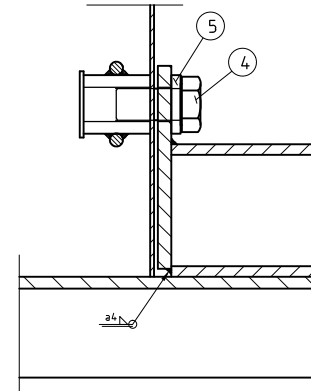
MED DÖRRLEVERANS SKALL FÖLJA MONTERINGS-
ANVISNING FÖR LÖS TRÖSKEL.



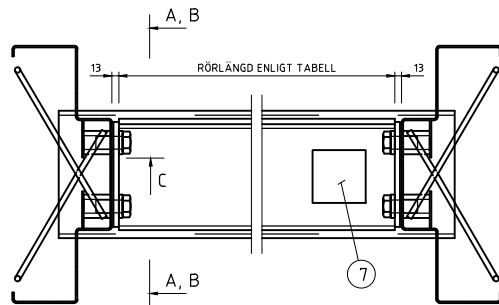
A 1:2



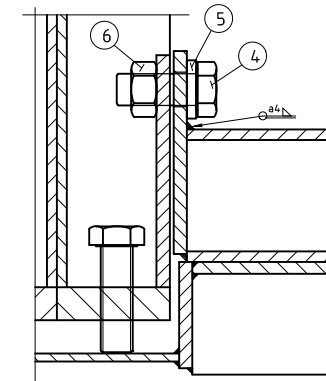
B 1:2



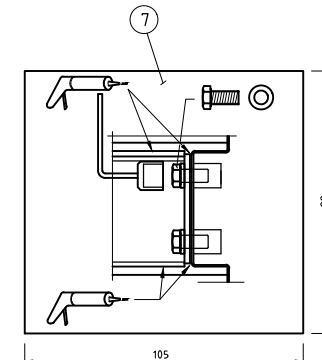
C 1:2



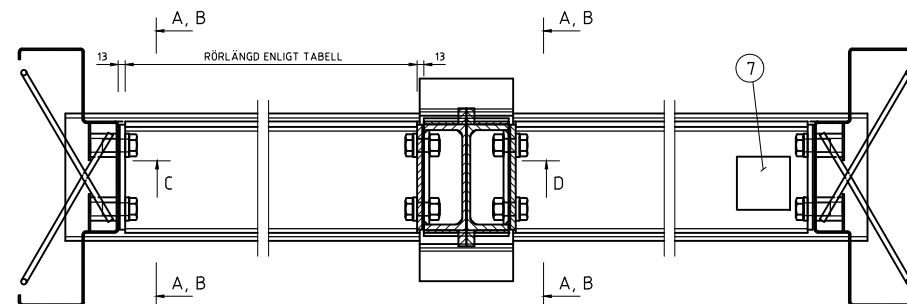
DUBBEL ENKELDÖRR



D 1:2



F
MONTERINGSANVISNING



DUBBEL PARDÖRR

A	4	SE PM	Gn/BE	1999-09-10
REV	ANT	ÄNDRINGEN AVSER	BYG	DATUM



SKYDDSRUMSDÖRR SRD G
LÖS TRÖSKEL
DUBBELDÖRR

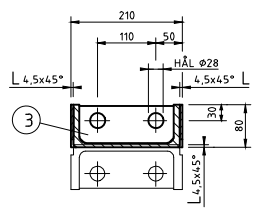
REVIS/ANSÖRNING AV GRUNDAD AV DATUM
Gn/BE 1998-07-01

ÖSKRÄVD AV
BJÖRN EKENGREN

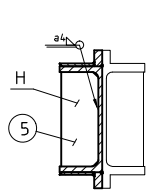
SKALA
1:5, 1:2

REVISOR
SR-D2-305

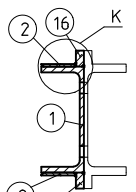
REVIS
A



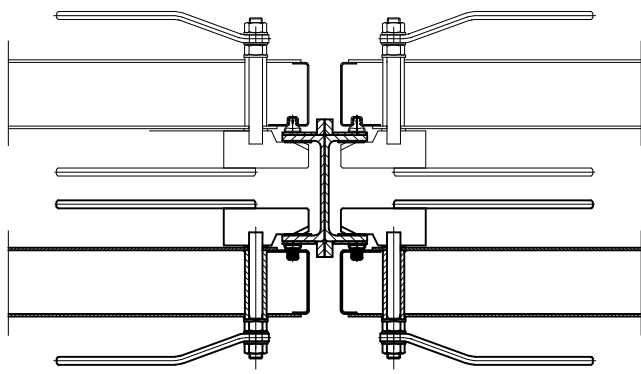
A 1:5



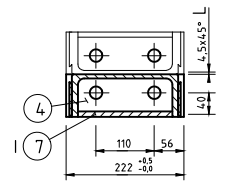
B 1:5



C 1:5



D 1:5
PRINCIPDETALJ



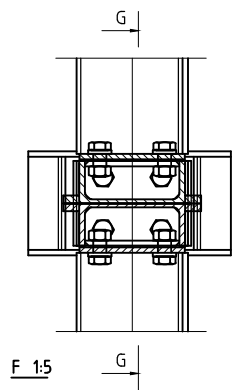
E 1:5

Det nr	Antal	Benämning	Material	Progr. Anm. Dimension	Anmärkning
1		BALK	S355N	UPE 200	
2		FLÄNSPLÅT	S355J2G3	PL 5	***
3		TOPPLÅT	S355J0	PLS 80x20	L=210 **)
4		FÖTPLÅT	S355J0	PLS 80x25	L=222 ***)
5		FÖRSTYVNING	S235JRG2	PLS 70x8	L=178
6		SKRUV	8.8 fzb	M6S 24x80h	
7		TRÖSKELPLÅT	S275JR	PL 10	178x175
8		BRICKA	220HV fzb	SBRB 21x37	
9		SKRUV	8.8 fzb	M6S 20x45h	
10		MUTTER	8 fzb	M6M 20	
11	1	TÄCKPLÅT, FRED	S235JRG2	PL 10	237x172
12	2	INSATSRAM, FRED	S235JRG2	L 60x4,0x5	L=231 L-306
13	2	INSATSRAM, FRED	S235JRG2	L 60x4,0x5	L=86 L-306
14	4	SKRUV, FRED	8.8 fzb	M6S 12x60h	K-306
15	4	SKRUV, FRED	4.8 fzb	MFS 12x30h	K-306
16		FÖRSTYVNING	S355J0	PLS 30x15	****)
17	1	LÄSKIL	S235JRG2	PLS 50x2	L=160 S-306
18	1	SKRUV	8.8 fzb	M6S 12x80h	T-306
19	2	FYRKANTSTÅNG	S235JRG2	18x18	L=403 U-306
20	2	KRAFTHYLSA	DK 30		2 ST PER SKYDDSRUM MED MITTPOST U-306
21		ANSLAGSPLÅT	S235JRG2	PLS 50x3	L=130

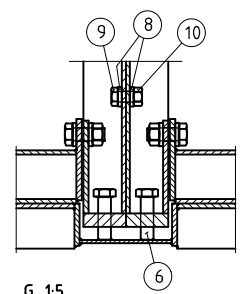
*) 4,5x45° FASNING FÖR SVETS, 3 SIDA
 **) 4,5x45° FASNING FÖR SVETS, 1 SIDA
 ***) 4x45° INTERMITT FASNING FÖR SVETS, 2 SIDA
 ****) 4x45° INTERMITT FASNING FÖR SVETS, 1 SIDA

FÖRESKRIFTER

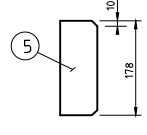
SE RITN SR-D1-301



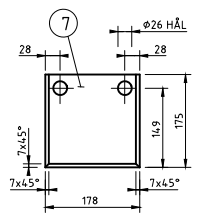
F 1:5



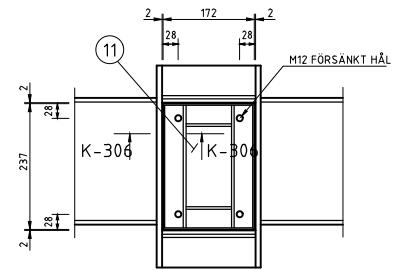
G 1:5



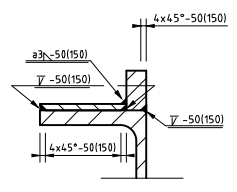
H 1:5



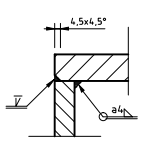
I 1:5



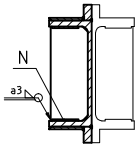
J 1:5
TÄCKNING MITTPOSTGROP FRED



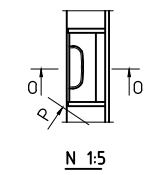
K 1:2



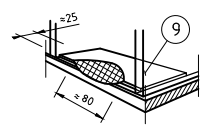
L 1:2
PRINCIPDETALJ



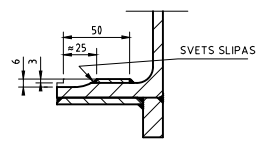
M 1:5



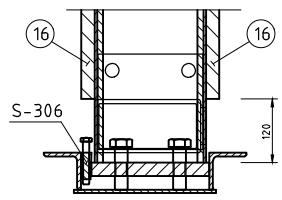
N 1:5



P 1:10
PERSPEKTIV



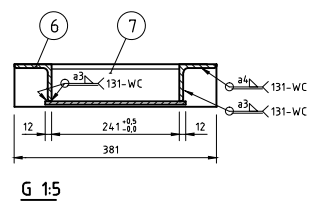
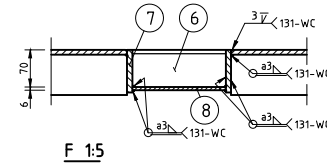
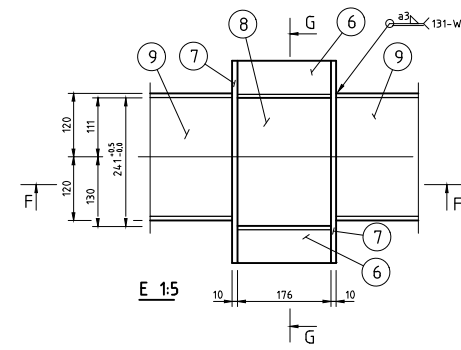
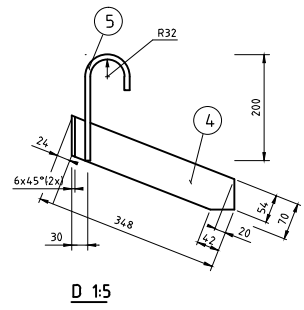
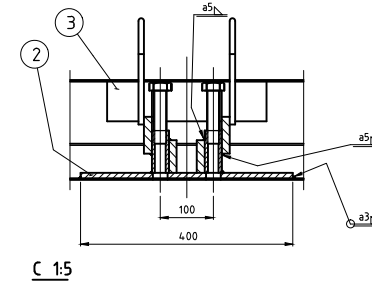
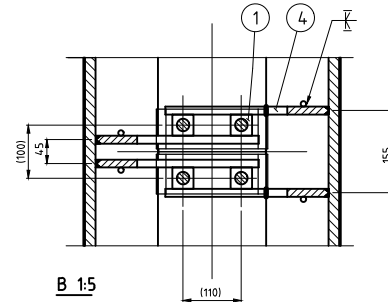
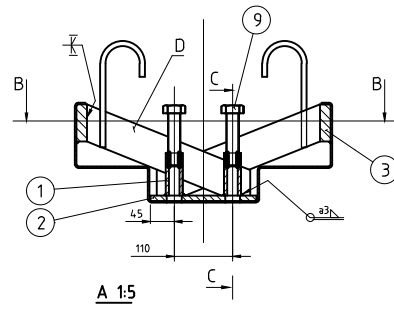
O 1:2



Q 1:5

A 3 SE PH		Gr/BE	1999-09-10
MET	ANT	ÄNDRINGEN AVSER	SISS
		SKYDDSRUMSDÖRR SRD G	
		DUBBEL PARDÖRR	
		MITTPOST	
		DETALJER	
UTGÅVAVSTÄLLNING AV	GRUNDGÅV AV	DATUM	
Gr/BE		1998-07-01	
UTGÅV AV			
BJÖRN EKENGREN			
SKALA	1:5, 1:2	RETNINGSNUMMER	SR-D2-308
		RETNINGS	A

Det nr	Antal	Benämning	Material	Progr. Anm. Dimension	Anmärkning
1	4	LÅNGMUTTER	8	M24x80	Dy=4,0 4-k
2	1	FÖRSTÄRKNINGSPLÅT	S275JR	PL 10	200x400
3	1	PLATTSTÅNG	S355 J0	PLS 70x20	L=300
4	4	FÖRANKRINGSJÄRN	S355 J0	PLS 70x15	L=34,8
5	4	KRAMLA	SS 265	Ø10	L=310
6	2	VINKELSTÅNG	SS 2343	70x70x7	L=176
7	2	PLATTSTÅNG	SS 2343	80x10	L=381
8	1	BOTTENPLÅT	SS 2343	PL 6	265x176
9		BLINDTRÖSKEL	S235 JRG2	UNP 24,0	

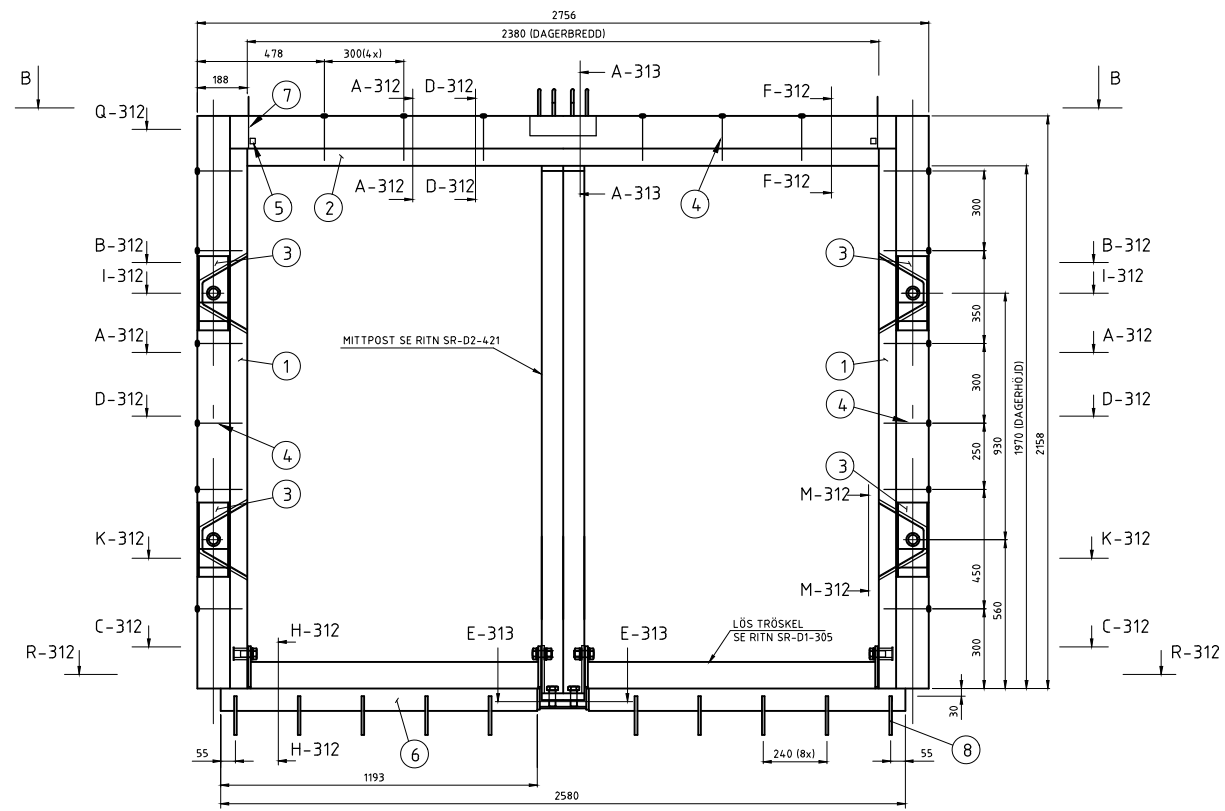


FÖRESKRIFTER

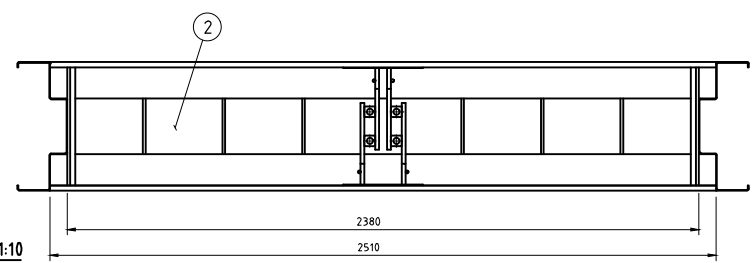
SE RITN SR-D1-401 OCH SR-D2-311

		SKYDDSRUMSDÖRR SRD G DUBBEL PARDÖRR KARM DETALJER	
RITNINGSTÄLLNING AV Gr/BE	GRANSKAD AV BJÖRN EKENGREN	DATUM 1998-07-01	RITNINGSSKALA 1:5
		SIGN.	DATUM
		SR-D2-313	RITNINGEN

Det nr	Antal	Benämning	Material	Progr. Anm. Dimension	Anmärkning
1	2	KÄRMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2158
2	1	KÄRMÖVERSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2510
3	8	GÅNGJÄRNSLÅDA	S235JRG2	PL 5	L=490
4	18	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24
5	2	FYRKANTSTÅNG	S235JRG2	20x20	LYFTFÖRSTÄRKNING
6	2	BLINDTRÖSKEL	S235JRG2	UNP 24.0	L=1193
7	2	LYFTKRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24
8	10	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24, L=410



A 1:10



B 1:10

FÖRESKRIFTER

SE RITN SR-D1-406

HÄNVISNING

DETALJER SE RITN SR-D1-312
SR-D1-313

REV	ANT	ÄNDRINGEN AVSEER	GRN/BE	1998-07-01
A	3	SE REV PM		



RÄDDNINGSVÄRKET

REVISOR/ANSVARIG AV GRÄNDIG AV DATUM
Grn/MK 1993-10-08

ÖVERSEER AV
EJÖRN EKENGREN

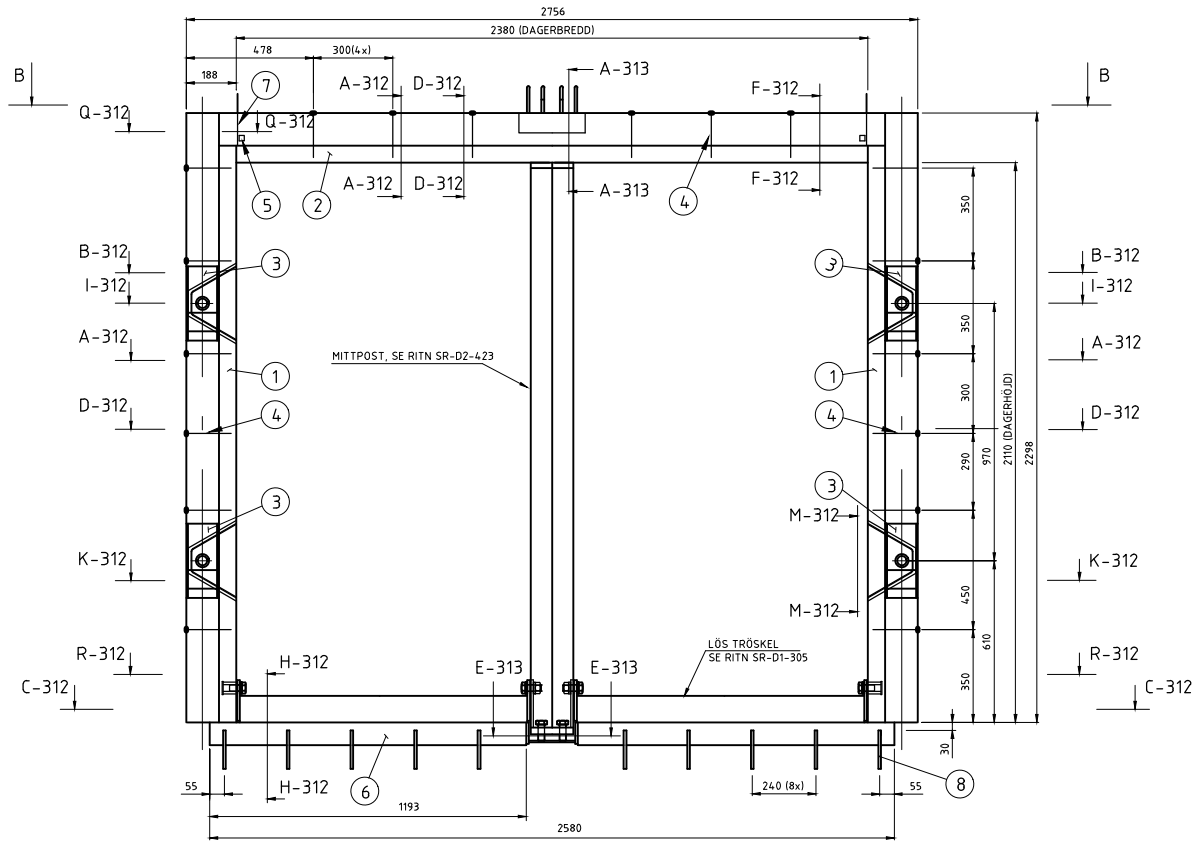
SKYDDSRUMSDÖRR SRD 23x19G
KARM

SKALA
1:10

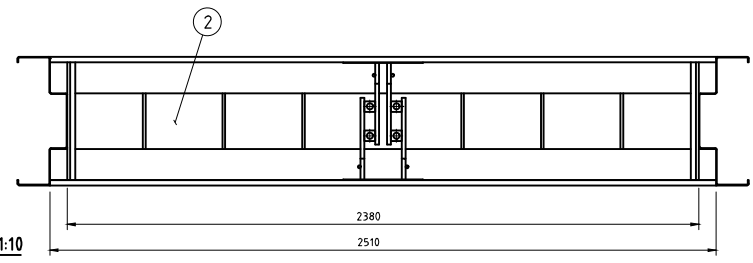
REVISORNUMMER
SR-D1-415

REVISOR
A

Det nr	Antal	Benämning	Material	Progr. Anm. Dimension	Anmärkning
1	2	KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2158
2	1	KÄRMÖVERSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2510
3	8	GÅNGJÄRNSLÅDA	S235JRG2	PL 5	L=490
4	18	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24
5	2	FYRKANTSTÅNG	S235JRG2	20x20	LYFTFÖRSTÄRKNING
6	2	BLINDTRÖSKEL	S235JRG2	UNP 24.0	L=1193
7	2	LYFTKRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24
8	10	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24, L=410



A 1:10




B 1:10

FÖRESKRIFTER

SE RITN SR-D1-406

HÄNVISNING

DETALJER SE RITN SR-D1-312
SR-D1-313

A	3	SE REV PM	Gn/BE	1998-07-01
REV	ANT	ÄNDRINGEN AVSER	SIGN	DATUM
 SKYDDSRUMSDÖRR SRD 23x21G KÄRM				
RITNINGSTÄLLNING AV Gn/MK		GRANSKAD AV EBJÖRN EKENGREN		DATUM 1993-10-08
SKALA 1:10		RITNINGNUMMER SR-D1-417		RITN BET A

Det nr	Antal	Benämning	Material	Progr. Anm. Dimension	Anmärkning
1	2	BALK	S355 N	UPE 200	L = 1969
2	4	FLÄNSPLÅT	S355 J2G3	PL 5	1969x65
3	2	TOPPLÅT	S355 J0	PLS 80x20	L = 160
4	2	FÖTTLÅT	S355 J0	PLS 80x25	L = 222
5	12	FÖRSTYVNING	S235 JRG2	PLS 70x8	L = 178
6	4	BRICKA	HB 200 fzb	BRFB 25x45	
7	4	SKRUV	8.8 fzb	M6S 24x80	
8	4	SKRUV	8.8 fzb	M6S 24x60h	
9	2	TRÖSKELPLÅT	S275JR	PLS 180x10	L = 178
10	32	BRICKA	HB 200 fzb	SBRB 21x37	
11	16	SKRUV	8.8 fzb	M6S 20x45h	
12	16	MUTTER	8 fzb	M6M 20	
13	2 x	HYLSNYCKEL		NYCKELVIDD 3/4	U-306
14	4	FÖRSTYVNING	S355 J0	PLS 30x15	L = 184.9
15	1	KIL			T-306
16	1	KOMPONENTMÄRKE			SRVFS 1993:6
17	1	MONTERINGSANVISNING			DETALJ D

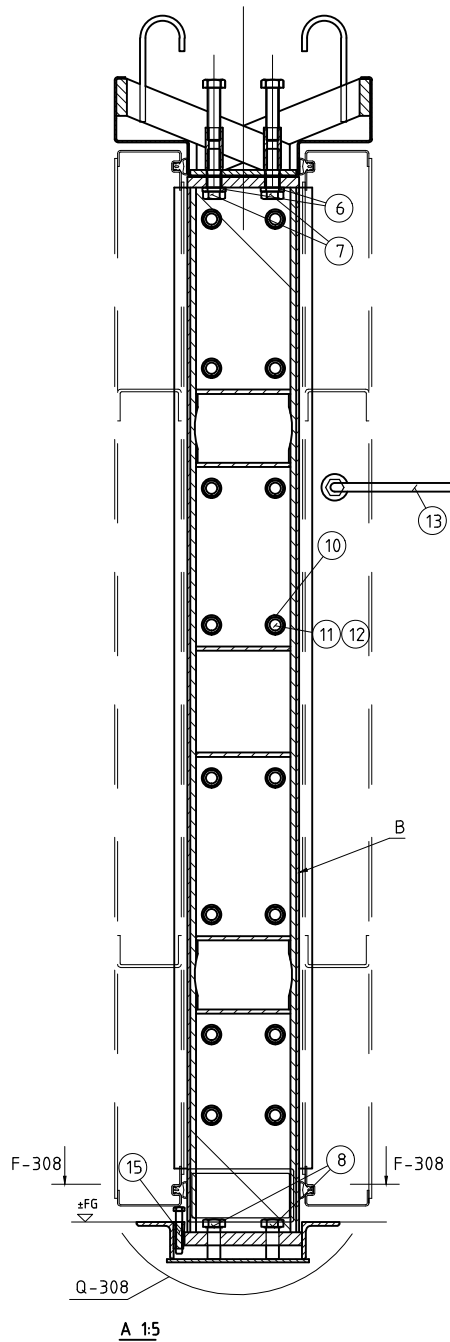
*) 2 ST PER SKYDDSRUM MED MITTPOST

FÖRESKRIFTER

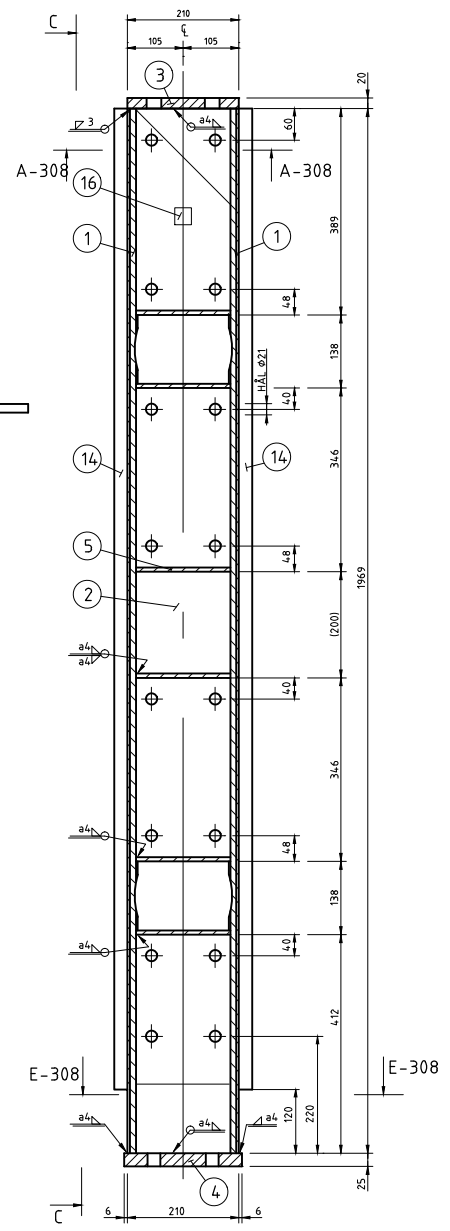
SE RITN SR-D1-406 OCH SR-D2-420

HÄNVISNING

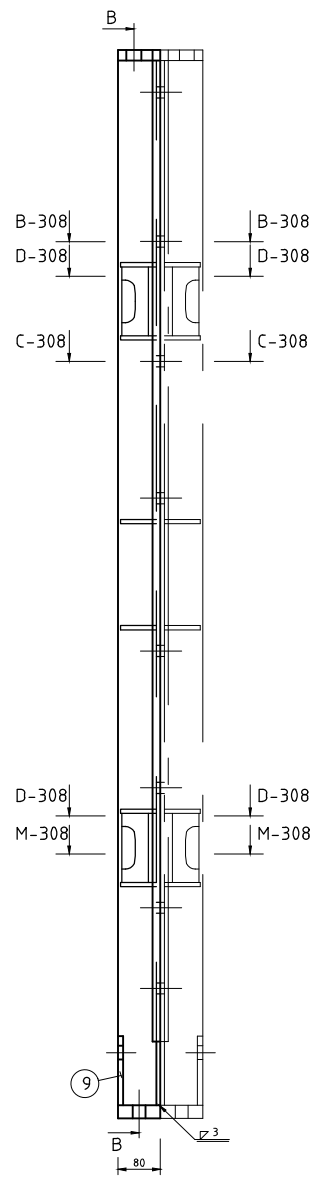
DETALJER SE RITN SR-D1-308



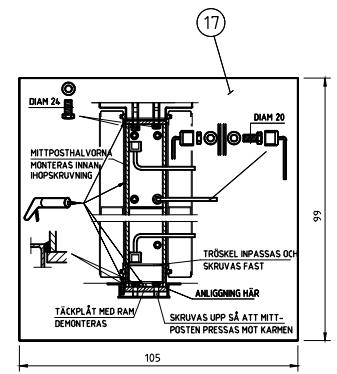
A 1:5



B 1:5

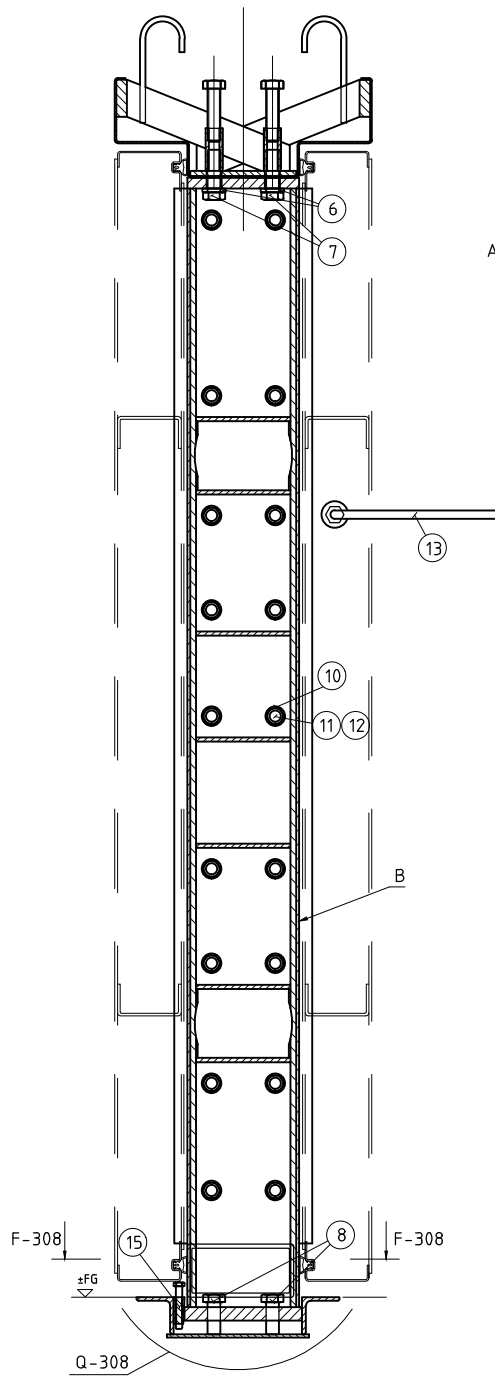


C 1:5

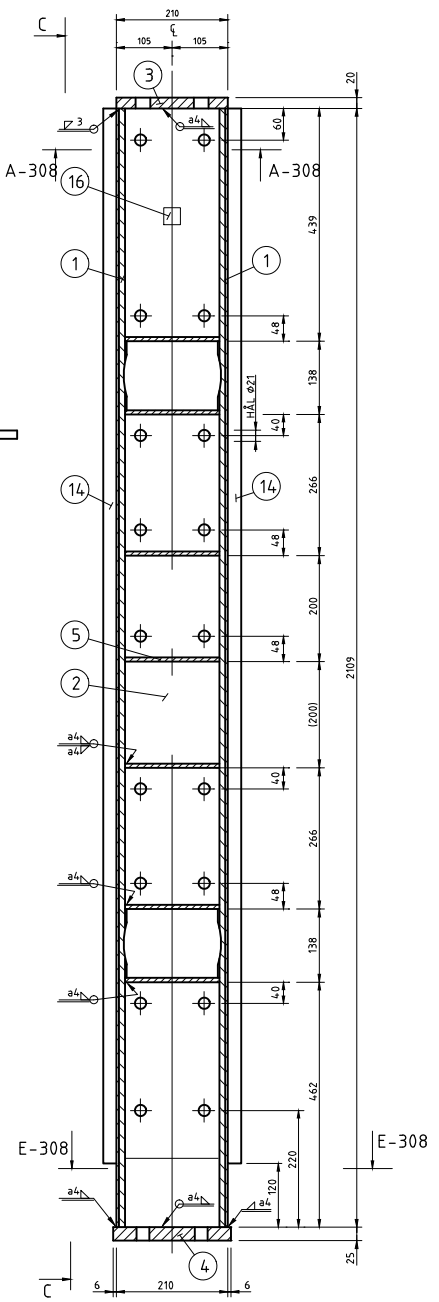


D 1:1
MONTERINGSANVISNING

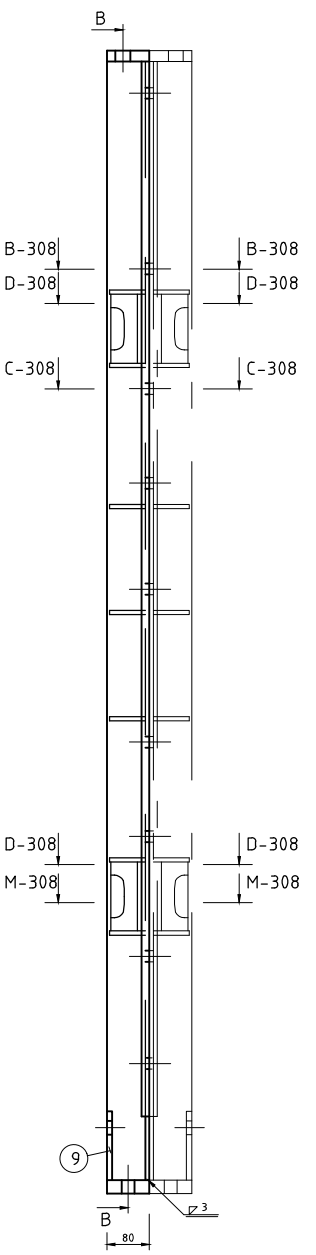
		SKYDDSRUMSDÖRR SRD 23x19G DUBBEL PARDÖRR MITTPOST	
RITNINGSTÄLLNING AV Gr/BE	GRUNDID AV 1998-07-01	DATUM 1998-07-01	SKALA 1:5
ÖVERSIKT AV BJÖRN EKENGREN	RITNINGSMÄTT SR-D2-421	RITNINGSDRAGNING AV BJÖRN EKENGREN	ÖVERSIKT AV BJÖRN EKENGREN



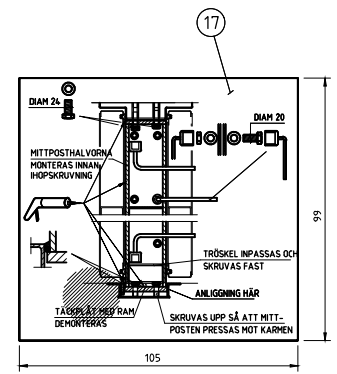
A 1:5



B 1:5



C 1:5



D 1:1
MONTERINGSANVISNING

Det nr	Antal	Benämning	Material	Progr. Anm. Dimension	Anteckning
1	2	BALK	S355 N	UPE 200	L = 2109
2	4	FLÄNSPLÅT	S355 J2G3	PL 5	2109x65
3	2	TOPPLÅT	S355 J0	PLS 80x20	L = 160
4	2	FÖTPLÅT	S355 J0	PLS 80x25	L = 222
5	14	FÖRSTYVNING	S235 JRG2	PLS 70x8	L = 178
6	4	BRICKA	HB 200 fzb	BRFB 25x45	
7	4	SKRUV	8.8 fzb	M6S 24x80	
8	4	SKRUV	8.8 fzb	M6S 24x60h	
9	2	TRÖSKELPLÅT	S355 J0	PLS 180x10	L = 178
10	36	BRICKA	HB 200 fzb	SBRB 21x37	
11	18	SKRUV	8.8 fzb	M6S 20x45h	
12	18	MUTTER	8 fzb	M6M 20	
13	2	HYLSNYCKEL		NYCKELVIDD 3/4	U-306
14	4	FÖRSTYVNING	S355 J0	PLS 30x15	L = 1989
15	1	KIL			T-306
16	1	KOMPONENTMÄRKE			SRVFS 1993:6
17	1	MONTERINGSANVISNING			DETALJ D

*1) 2 ST PER SKYDDSRUM MED MITTPOST

FÖRESKRIFTER

SE RITN SR-D1-4.06 OCH SR-D2-4.20

HÄNVISNING

DETALJER SE RITN SR-D1-308

		SKYDDSRUMSDÖRR SRD 23x21G DUBBEL PARDÖRR MITTPOST	
RITNINGSTÄLLNING AV Gr/BE	GRUNDID AV 1998-07-01	SKALA 1:5	RITNINGSMÄTT SR-D2-423