

# Komponentlösning för skyddsrum

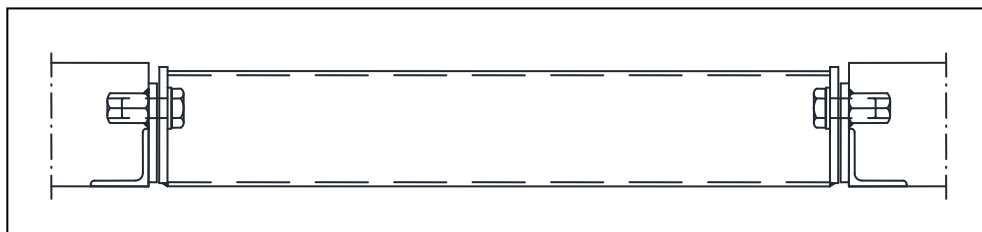
<b>K04-122</b>	<b>Monterbar tröskel till gastät dörr</b>	<b>K</b>
----------------	---	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

## 1. Förutsättningar

### 1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av monterbar tröskel till gastät dörr skall ske.



Figur K04-122a. 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          | K04-122:1, se avsnitt 3.1 | - |
| • Monterbar tröskel   | K04-122:2, se avsnitt 3.2 | K |
| • Monteringsanvisning | K04-122:3, se avsnitt 3.3 | - |
| • Förpackning         | K04-122:4, 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

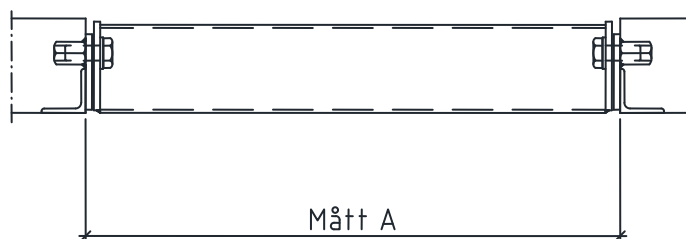
### 2.1 Utförandekontroll:

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 K04-122:1, uppmätning

#### 3.11 Illustrationer:



Figur K04-122b. Plan av tröskel

#### 3.12 Material:

Inget tillkommande material krävs.

## Komponentlösning för skyddsrum

---

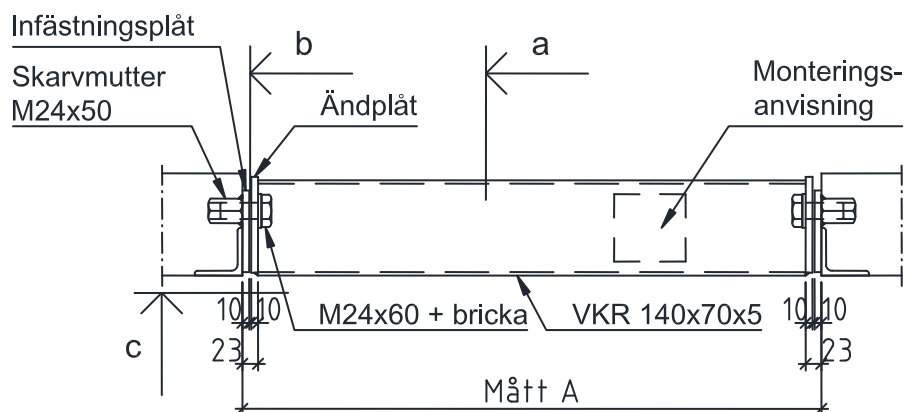
### 3.13 Arbetsutförande:

Följande uppmätningar skall utföras:

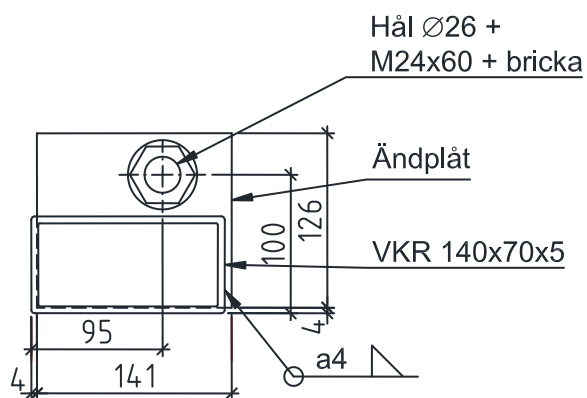
Tillverkningsmoment		K04-122:1	
Tillverkningscertifikat			
Objekt:			
Skyddsrumnummer			
Uppmätning av	Littera	Mått i mm	
Horisontellt karmdagmått	A		

## 3.2 Tillverkningsmoment K04-122:2, monterbar tröskel

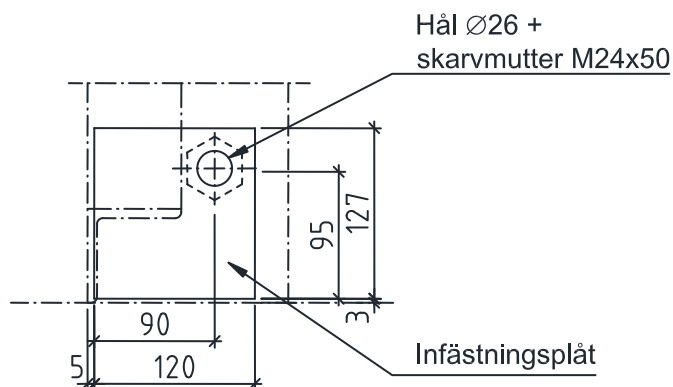
### 3.11 Illustrationer:



Figur K04-122c. Plan av tröskel

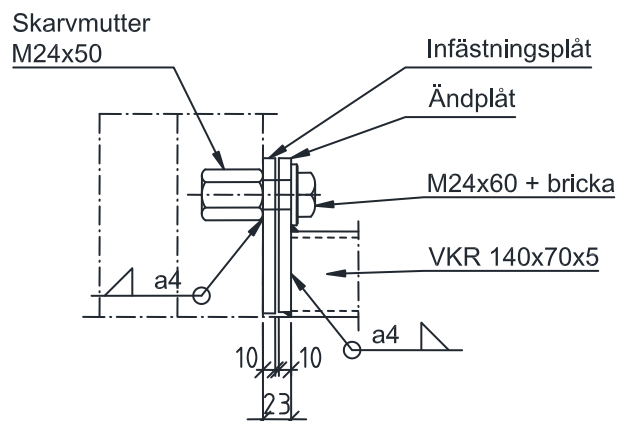


Figur K04-122d. Sektion a



Figur K04-122e. Sektion b

## Komponentlösning för skyddsrum



Figur K04-122f. Vy c

### 3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	VKR 140x70x5 enligt figur K04-122c, d, f	S355 L=A-46	-
2	2	Ändplåt enligt figur K04-122d	S235 t=10	-
3	2	Infästningsplåt enligt figur K04-122e	S235 t=10	-
4	2	Skarvmutter M24x50	M6HM A4	-
5	2	Skruv M24x60	M6S 8 fzv	-
	2	Bricka BRFB 25x45	200 HV fzb	-

### 3.13 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av VKR (detalj 1) utförs enligt figur K04-122c, d, f.
2. Tillverkning av ändplåt (detalj 2) utförs enligt figur K04-122d.
3. Tillverkning av infästningsplåt (detalj 3) utförs enligt figur K04-122e.
4. Ändplåt (detalj 2) svetsas till VKR (detalj 1) enligt figur K04-122c, d, f.
5. Skarvmutter (detalj 4) svetsas till infästningsplåt (detalj 3) enligt figur K04-122c, f. Svets a4 runt om.
6. Ihopsvetsade delar (detalj 1 och 2 samt 3 och 4) varmförzinkas enligt typlösning T12-105.
7. Märkning utförs på tröskel.

### 3.14 Märkning:

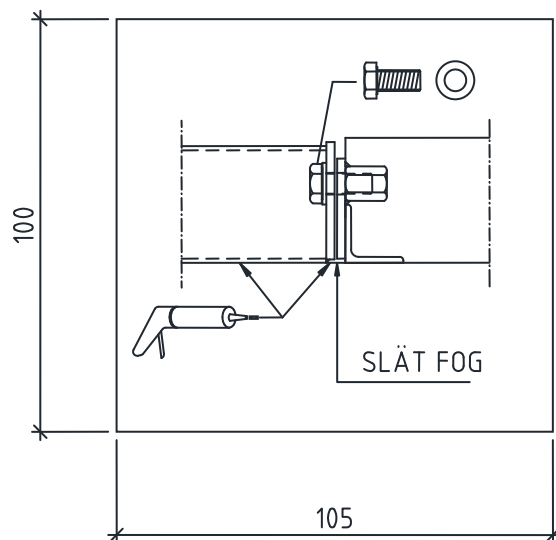
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

## Komponentlösning för skyddsrum

<b>Tillverkningsmoment</b>		<b>K04-122:2</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 K04-122:3, monteringsanvisning

#### 3.31 Illustrationer:



Figur K04-122g. Klisterdekal

#### 3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta	105x100 mm Se figur K04-122g	-

#### 3.33 Arbetsutförande:

1. Klisterdekal tillverkas enligt figur K04-122g.
2. Klisterdekal fästes på tröskel enligt figur K04-122c.



## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.4 Tillverkningsmoment K04-122:4, 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 K04-122:2 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).