

Komponentlösning för skyddsrum

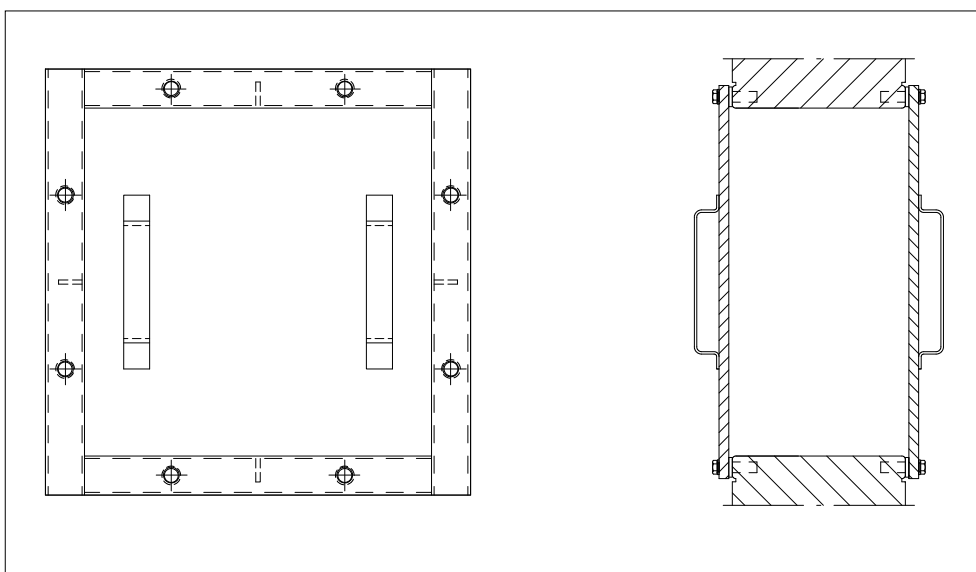
K09-101	Skyddsplåt	K
----------------	-------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av komponenter för igensättning med skyddsplåt skall ske.



Figur K09-101a. Vy och sektion av skyddsplåt

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:

- | | | |
|-----------------------|---------------------------|---|
| • Karm | K09-101:1, se avsnitt 3.1 | K |
| • Plåt och packning | K09-101:2, se avsnitt 3.2 | K |
| • Monteringsanvisning | K09-101:3, se avsnitt 3.3 | - |

Bilagor:

- Ritning SR-S1-101
- Ritning SR-S1-102

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 K09-101:1, karm

3.11 Illustrationer:

Se ritning SR-S1-101.

3.12 Material:

Se ritning SR-S1-101.

3.13 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Karm tillverkas enligt ritning SR-S1-101.
3. Korrosionsbehandling utförs enligt typlösning T12-105.
4. 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		K09-101:1	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Märkning har skett			

3.2 Tillverkningsmoment K09-101:2, plåt och packning

3.21 Illustrationer:

Se ritning SR-S1-102.

3.22 Material:

Se ritning SR-S1-102.

3.23 Arbetsutförande:

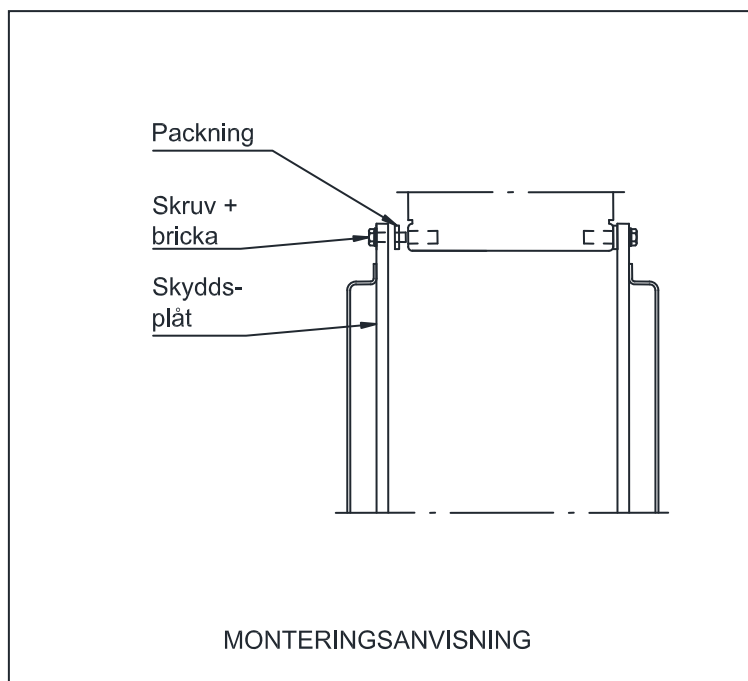
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Plåt och packning tillverkas enligt ritning SR-S1-102.
3. Korrosionsbehandling utförs enligt typlösning T12-105.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K09-101:2
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		
Ytbehandling		
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig		
Namn:	SRG:	
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		
Ytbehandling		

3.3 Tillverkningsmoment K09-101:3, monteringsanvisning

3.31 Illustrationer:



Figur K09-101b. Klisterdekal

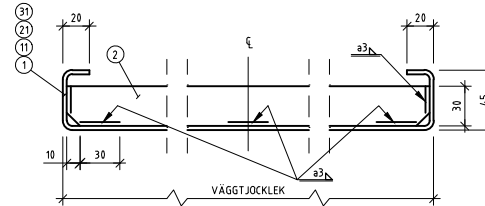
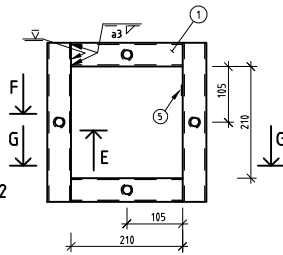
3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmär- ning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta	100x90 mm Se figur K09-101b	-

3.43 Arbetsutförande:

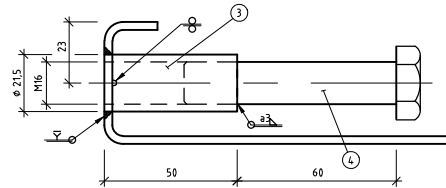
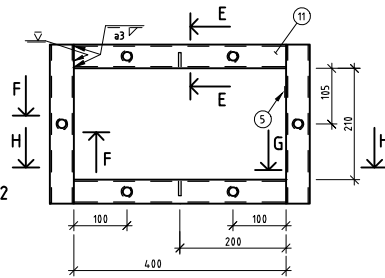
1. Klisterdekal tillverkas enligt figur K09-101b.
2. Klisterdekal fästes på plåt.

A 1:5
KARM SP 2x2



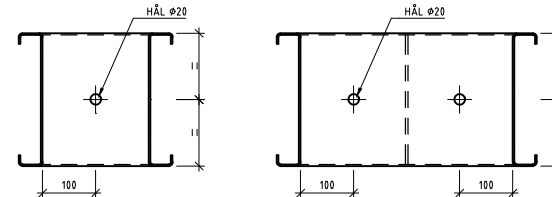
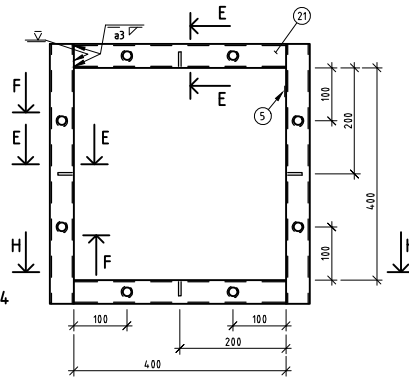
E 1:2

B 1:5
KARM SP 4x2



F 1:1

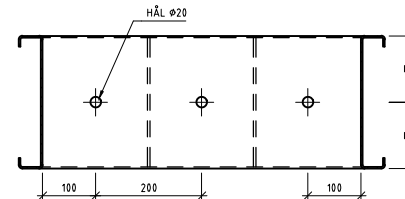
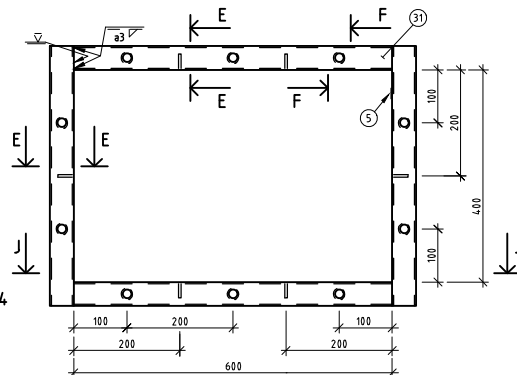
C 1:5
KARM SP 4x4



G 1:5

H 1:5

D 1:5
KARM SP 6x4



J 1:5

SP 2x2

Det nr	Ant	Benämning	Material	Modnr. Ämne Dimension	Anmärkning
1	1	KARM	S235 JRG2	PL 3	
3	8	SKARVHYLSA	8 fzv	M 16x50	RUND
4	8	FÖRANKINGSSKRUV	8.8 fzv	M6S 16x80	
5	1	KOMPONENTMÄRKE			SRVFS 1993:6 PLACERAS I SMYGEN

SP 4x2

Det nr	Ant	Benämning	Material	Modnr. Ämne Dimension	Anmärkning
11	1	KARM	S235 JRG2	PL 3	
2	2	FÖRSTÄRKNING	S235 JRG2	PLS 30x5	
3	12	SKARVHYLSA	8 fzv	M 16x50	RUND
4	12	FÖRANKINGSSKRUV	8.8 fzv	M6S 16x80	
5	1	KOMPONENTMÄRKE			SRVFS 1993:6 PLACERAS I SMYGEN

SP 4x4

Det nr	Ant	Benämning	Material	Modnr. Ämne Dimension	Anmärkning
21	1	KARM	S235 JRG2	PL 3	
2	4	FÖRSTÄRKNING	S235 JRG2	PLS 30x5	
3	16	SKARVHYLSA	8 fzv	M 16x50	RUND
4	16	FÖRANKINGSSKRUV	8.8 fzv	M6S 16x80	
5	1	KOMPONENTMÄRKE			SRVFS 1993:6 PLACERAS I SMYGEN

SP 6x4

Det nr	Ant	Benämning	Material	Modnr. Ämne Dimension	Anmärkning
31	1	KARM	S235 JRG2	PL 3	
2	6	FÖRSTÄRKNING	S235 JRG2	PLS 30x5	
3	20	SKARVHYLSA	8 fzv	M 16x50	RUND
4	20	FÖRANKINGSSKRUV	8.8 fzv	M6S 16x80	
5	1	KOMPONENTMÄRKE			SRVFS 1993:6 PLACERAS I SMYGEN

FÖRESKRIFTER

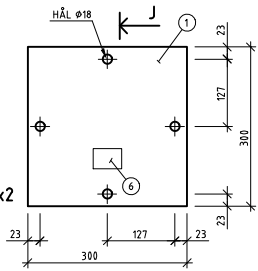
CERTIFIKAT ENLIGT SRVFS 1993:6 ERFORDRAS FÖR TILLVERKNING.
MÅTTOLERANSER: ISO 2768-C DÅR EJ ANNAT ANGES.
YTJÄMNHET, PLANHET, VINKELTOLERANSER: SS 81 73 04, KLASS N.
SVETSAR UTFÖRS ENLIGT BSK 94, SVETSKLASS WC.
KORROSIONSSKYDD UTFÖRS PÅ VERKSTAD ENLIGT SKYDDSRMSREGLER SR, AVSNITT 3:37.
KLOROPRENGUMMI SKALL UPPFYLLA FÖRDRINGARNA ENLIGT SIS 162640.
PACKNING SOM INTE UTFÖRS I ETT STYCKE SKALL SKARVLIMMAS MED 2-KOMPONENTLIM, SÅ ATT DRAGHÅLLFASTHETEN I SKARV BLIR MINST 0,1 kN.
I LEVERANS SKALL INGÅ TÄT FÖRSLUTBAR FÖRPACKNING FÖR FÖRVARING AV PACKNING.

HÄNVISNINGAR

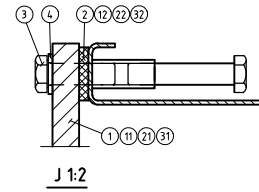
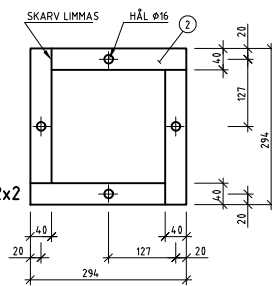
PLÅT OCH PACKNING, SE RITN. SR-S1-102.

B	RAKA EJ GIRADE HÖRN PÅ KARM	Gn/BE	1998-01-07
A	2	SP 2x2, E TILL F, DETNR 2 BORTA	Gn/BE 1997-01-23
DET	ANT	ÄNDERINGEN AVSER	SIDN DATUM
		SKYDDSPÅT SP 2x2, SP 4x2, SP 4x4, SP 6x4 KARM	
RITNINGSTÄLLNING AV GÖRBY	GRANSKAD AV GÖRBY	DATUM 1996-08-15	
ÖPPNING AV BJÖRN EKENGREN	SKALA 1:5, 1:2, 1:1	RITNINGSNAMN SR-S1-101	RITN. NET B

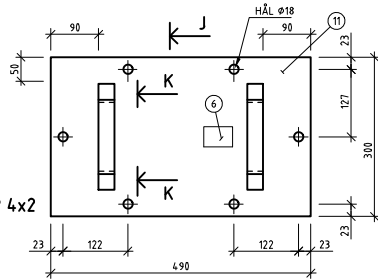
A 1:5
PLÅT SP 2x2



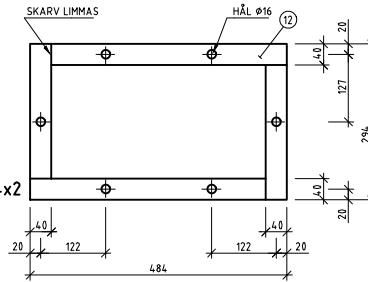
E 1:5
PACKNING SP 2x2



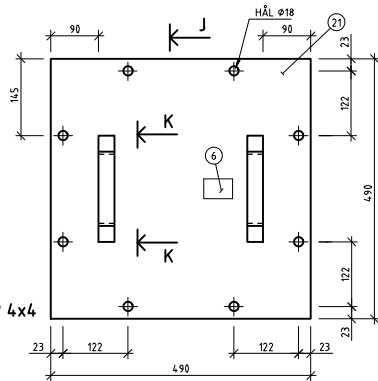
B 1:5
PLÅT SP 4x2



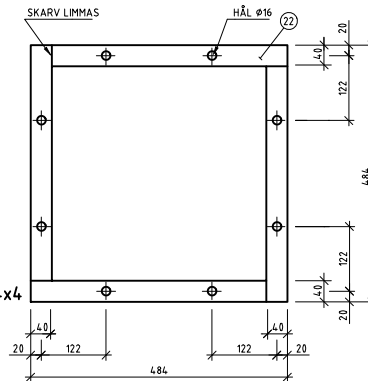
F 1:5
PACKNING SP 4x2



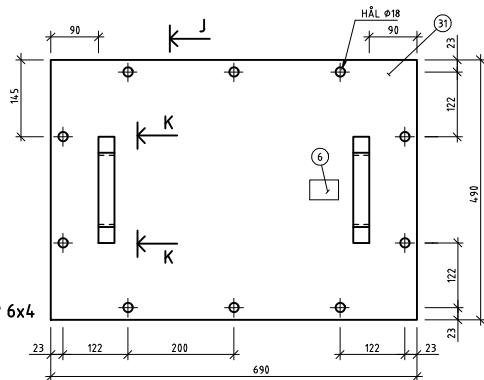
C 1:5
PLÅT SP 4x4



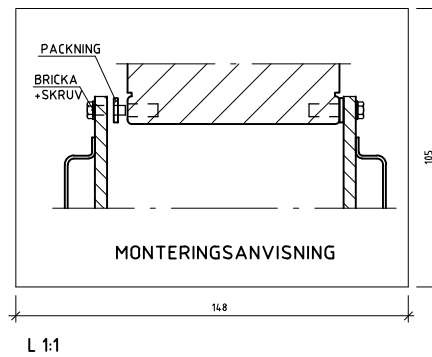
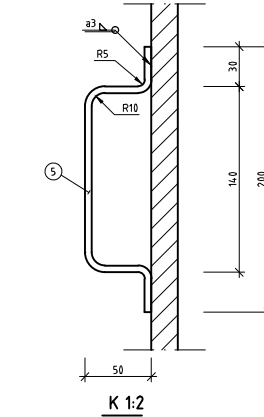
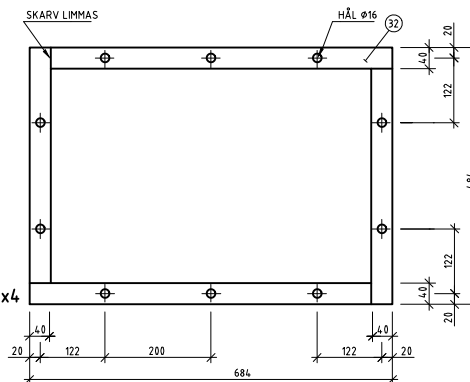
G 1:5
PACKNING SP 4x4



D 1:5
PLÅT SP 6x4



H 1:5
PACKNING SP 6x4



SP 2x2

Det nr	Ant	Benämning	Material	Mod.nr./Änne Dimension	Anmärkning
1	2	PLÅT	S235 JRG2	PL 20	
2	2	PACKNING	KLOROPREN	4,0x6	60° IRH
3	8	SKRUV	8.8 fzv	M6S 16x50	
4	8	BRICKA	200HV fzb	TBSRB 17x30	
6	1	MONTERINGSANVISNING			DETALJ L, SR 5-63

SP 4x2

Det nr	Ant	Benämning	Material	Mod.nr./Änne Dimension	Anmärkning
11	2	PLÅT	S235 JRG2	PL 20	
12	2	PACKNING	KLOROPREN	4,0x6	60° IRH
3	12	SKRUV	8.8 fzv	M6S 16x50	
4	12	BRICKA	200HV fzb	TBSRB 17x30	
5	4	HANDTAG	S235 JRG2	PLS 30x5	
6	1	MONTERINGSANVISNING			DETALJ L, SR 5-63

SP 4x4

Det nr	Ant	Benämning	Material	Mod.nr./Änne Dimension	Anmärkning
21	2	PLÅT	S235 JRG2	PL 20	
22	2	PACKNING	KLOROPREN	4,0x6	60° IRH
3	16	SKRUV	8.8 fzv	M6S 16x50	
4	16	BRICKA	200HV fzb	TBSRB 17x30	
5	4	HANDTAG	S235 JRG2	PLS 30x5	
6	1	MONTERINGSANVISNING			DETALJ L, SR 5-63

SP 6x4

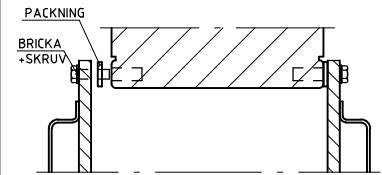
Det nr	Ant	Benämning	Material	Mod.nr./Änne Dimension	Anmärkning
31	2	PLÅT	S235 JRG2	PL 20	
32	2	PACKNING	KLOROPREN	4,0x6	60° IRH
3	20	SKRUV	8.8 fzv	M6S 16x50	
4	20	BRICKA	200HV fzb	TBSRB 17x30	
5	4	HANDTAG	S235 JRG2	PLS 30x5	
6	1	MONTERINGSANVISNING			DETALJ L, SR 5-63

FÖRESKRIFTER

SE RITN. SR-S1-101

HÄNVISNINGAR

KARM, SE RITN. SR-S1-101



DET	ANT	BENÄMNING	GRUPP	GRUPP NR	GRUPP DATUM	GR/BE	1998-01-07
A	1	DET D. MÅTT 490 ANDR TILL 690	GR/BE		1997-01-23		
DET	ANT	BENÄMNING	GRUPP	GRUPP NR	GRUPP DATUM	GR/BE	

	SKYDDSPLÅT SP 2x2, SP 4x2, SP 4x4, SP 6x4 PLÅT	
	SKALA 1:5, 1:2	RITNINGSNAMN SR-S1-102
RITNINGSGRUPP AV GR/BE	GRUPP NR 1996-08-15	RITNINGSDATUM 1996-08-15
GRUPP AV BJÖRN EKENGREN	SKALA 1:5, 1:2	RITNINGSNAMN SR-S1-102
		RITN. NR B