

Typlösning för åtgärd i skyddsrum

T03-402	Skydds dörr reglas med uppåtgående rörelse	E
----------------	---	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Denna handling beskriver hur stängningsvred ändras så att stängning sker med nedåtriktad rörelse på vredet.

1.2 Åtgärd:

Befintligt dörrblad i skyddsrum reglas felaktigt med uppåtgående rörelse på vredet. Stängningsbeslaget justeras enligt nedan.

Följande alternativ finns:

Benämning	Avsnitt	Behörighet	Projekteringshandlingar	Utförande-kontroll
T03-402:1	3.1	E	-	E
T03-402:2	3.2	E	-	E

1.3 Granskning:

Ett K i rubrikens högra ruta respektive under punkt 1.2 innebär att en skyddsrumssakkunnig som har kvalificerad behörighet måste anlitas vid tillämpning av denna typlösning. Om ett E är markerat krävs ej kvalificerad skyddsrumssakkunnig. I de fall både K och E förekommer i typlösningen markeras rutan med K/E.

1.4 Tillverkning:

Vid behov av skyddsrumsspecifika komponenter som anges i typlösningen får tillverkning av dessa ske av den som uppfyller kraven enligt komponentlösning K00-101. Komponent utan anvisad komponentlösning får tillverkas utan tillämpning av komponentlösning K00-101.

1.5 Handlingar:

Följande handlingar hänvisas till i denna typlösning. Samtliga handlingar finns tillgängliga på www.msb.se/skyddsrum.

- Typlösning T00-101
- Typlösning T12-105
- Komponentlösning K00-101

1.6 Normalkostnad:

Bedömd normalkostnad för utförande av nedan visade typlösning framgår av typlösning T00-101.

2. Kvalitetssäkring

2.1 Projekteringskontroll:

Vid markering med P i tabell under punkt 1.2 skall kompletterande projekteringshandlingar anpassade till det aktuella objektet upprättas och redovisas i enlighet med SR. Oberoende granskning och kontroll skall utföras av en skyddsrumssakkunnig som har kvalificerad behörighet. Skyddsrumssintyg skall utfärdas till den byggande innan arbetet får utföras. I övriga fall krävs inga projekteringshandlingar.

2.2 Utförandekontroll:

Vid markering med K i tabell under punkt 1.2 skall färdigt utförande granskas och godkännas av skyddsrumssakkunnig som har kvalificerad behörighet. Den sakkunnige skall utfärda ett skyddsrumssintyg med innehåll enligt följande:

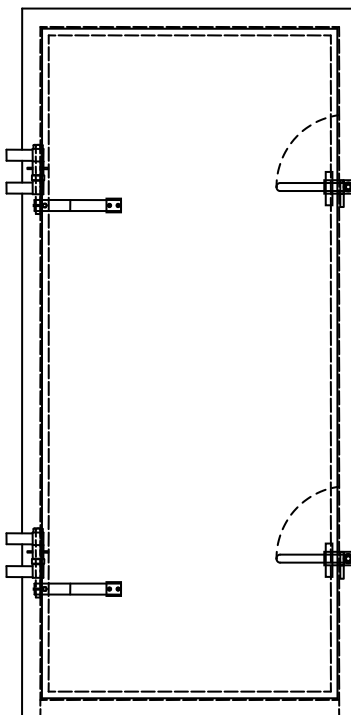
-

I övriga fall krävs ingen utförandekontroll och skyddsrumssintyg behöver ej utfärdas.

3. Genomförande

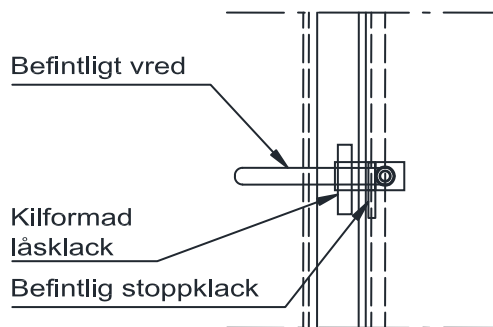
3.1 Dörrblad 1961 - 1967

3.11 Illustrationer:

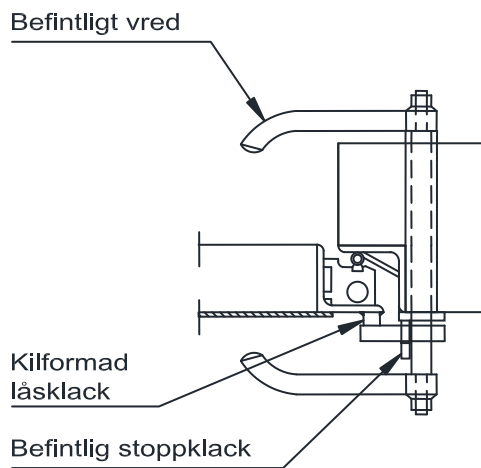


Figur T03-402a. Vy av dörrblad 1961-1967 med stängningsbeslag rätt utfört.

Typlösning för åtgärd i skyddsrum



Figur T03-402b. Vy av stängningsbeslag 1961-1967.



Figur T03-402c. Sektion genom stängningsbeslag 1961-1967.

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Kilformad låsklack. Se figur T03-402a-c	S235 Mått lika befintliga	-

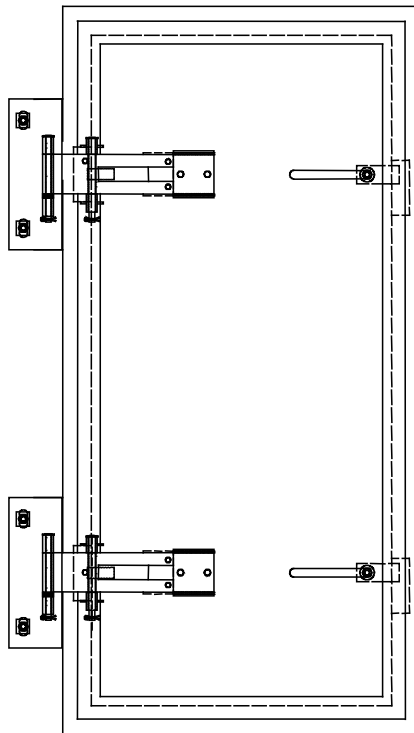
Typlösning för åtgärd i skyddsrum

3.13 Arbetsutförande:

1. Svetsning utförs enligt typlösning T12-105.
2. Befintliga stopplackar kapas jäms med infästningsplatta i karm. Stoppklackarna vändes och svetsas fast i karm så att stängning kan ske med nedåtriktad rörelse på vredet. Svets a4 runt om.
3. Nya kilformade låsklackar (detalj 1) lika befintliga tillverkas.
4. Befintliga låsklackar slipas ned.
5. Nya kilformade låsklackar (detalj 1) svetsas till dörrblad. Svets a4 runt om.
6. Justering av låsklackar genom slipning utförs så att stängning av dörrblad medför att dörrbladet sluter tätt mot tätninglisten.
7. Komplettering av rostskyddsbehandling på bearbetade stålytor utförs enligt typlösning T12-105.

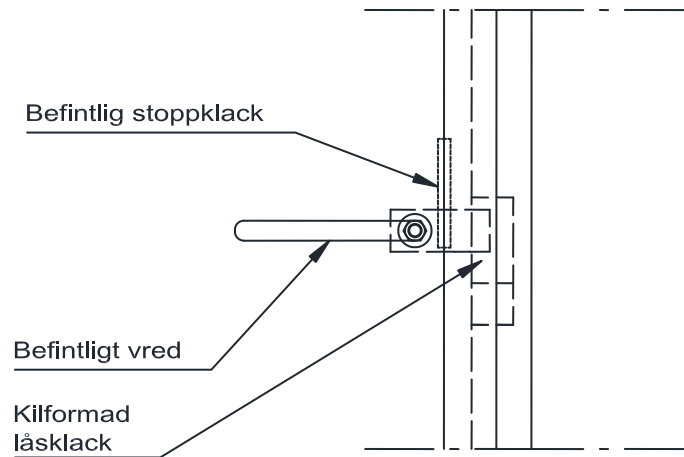
3.2 Dörrblad 1968 - 1991

3.21 Illustrationer:

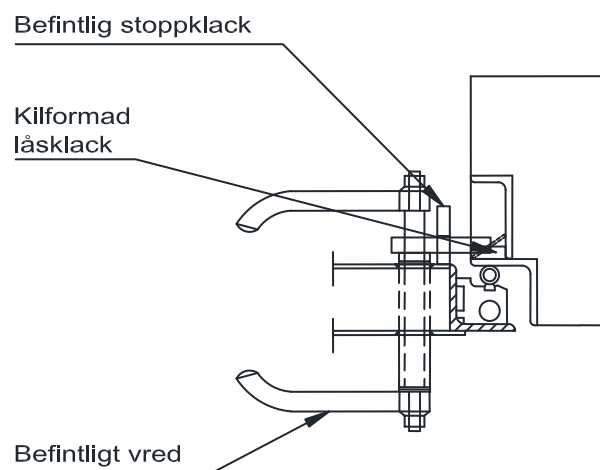


Figur T03-402d. Vy av dörrblad 1968-1991 med stängningsbeslag rätt utfört.

Typlösning för åtgärd i skyddsrum



Figur T03-402e. Vy av stängningsbeslag 1968-1991.



Figur T03-402f. Sektion genom stängningsbeslag 1968-1991.

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Kilformad låsklack Se figur T03-402d-f	S235 Mått lika befintliga	-

3.23 Arbetsutförande:

1. Svetsning utförs enligt typlösning T12-105.
2. Övre ursparing på handtagssidan vidgas uppåt 50 mm. Detta innebär att befintligt plattstål i överkant avlägsnas och ovanförliggande betong bortbilas till rätt nivå.
3. Nedre ursparing på handtagssidan vidgas nedåt 50 mm. Detta innebär att befintligt plattstål i underkant avlägsnas och nedanförliggande betong bortbilas till rätt nivå.
4. Mått på kilformad låsklack (detalj 1) uppmättes efter utseende på befintlig karm.
5. Ny kilformad låsklack (detalj 1) tillverkas lika befintliga.
6. Befintliga felvända kilformade låsklackar på handtagssidan slipas ned.
7. Nya låsklackar (detalj 1) svetsas fast i vidgade utsparningar på handtagssidan.
8. Befintliga stopplackar kapas jäms med dörrblad och vändes samt svetsas fast i läge så att stängningsvred kan stängas med nedåtgående rörelse. Svets utförs som kälsvets med svetsmått a4 runt om.
9. Låsklackar (detalj 1) slipas så att stängningsvred kan stängas till rätt läge.
10. Komplettering av rostskyddsbehandling på bearbetade stålytor utförs enligt typlösning T12-105.