

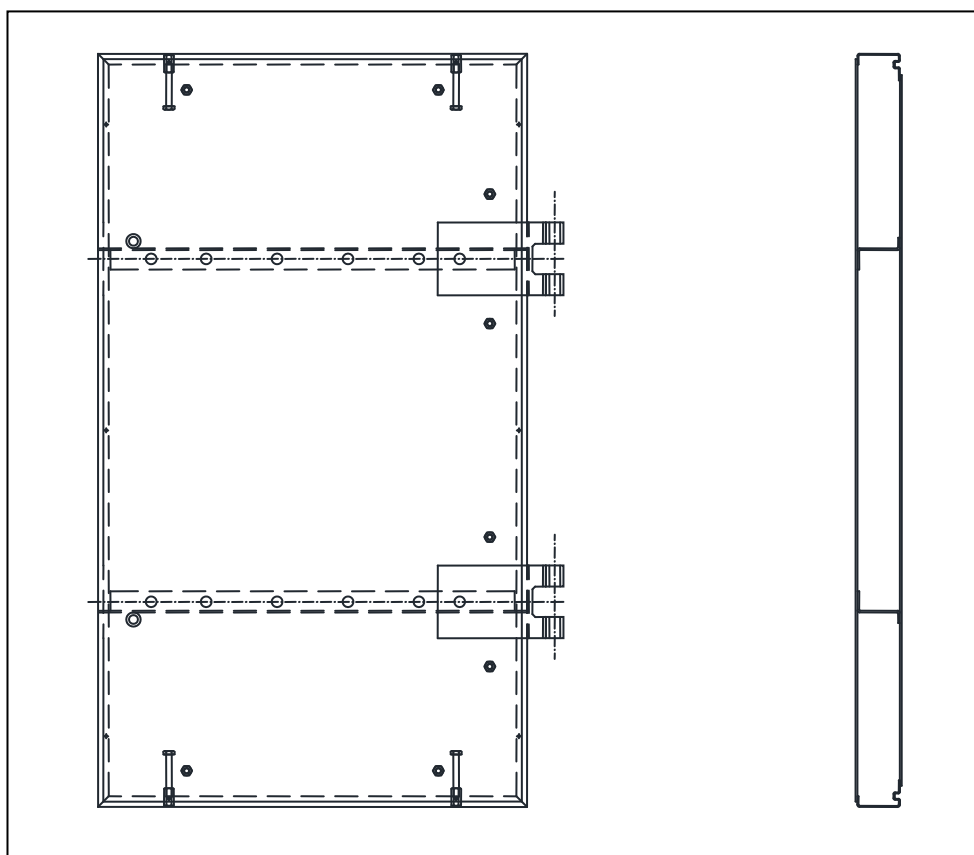
<b>K03-112</b>	<b>Dörrblad till SRD-dörr</b>	<b>K</b>
----------------	-------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

## 1. Förutsättningar

### 1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av erforderliga detaljer för dörrblad till SRD-dörr skall ske.



Figur K03-112a. Vy och sektion av SRD-dörr sedd utifrån

### 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:

• Sammanfogning dörrblad	K03-112:1, se avsnitt 3.1	K
• Kantbalkar	K03-112:2, se avsnitt 3.2	E
• Tvärbalkar	K03-112:3, se avsnitt 3.3	E
• Dörrplåtar	K03-112:4, se avsnitt 3.4	E
• Gångjärn	K03-112:5, se avsnitt 3.5	E
• Tätningslist	K03-112:6, se avsnitt 3.6	E
• Förpackning	K03-112:7, se avsnitt 3.7	-

### 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 K12-105
- Komponentlösning K00-101

## 2. Kvalitetssäkring

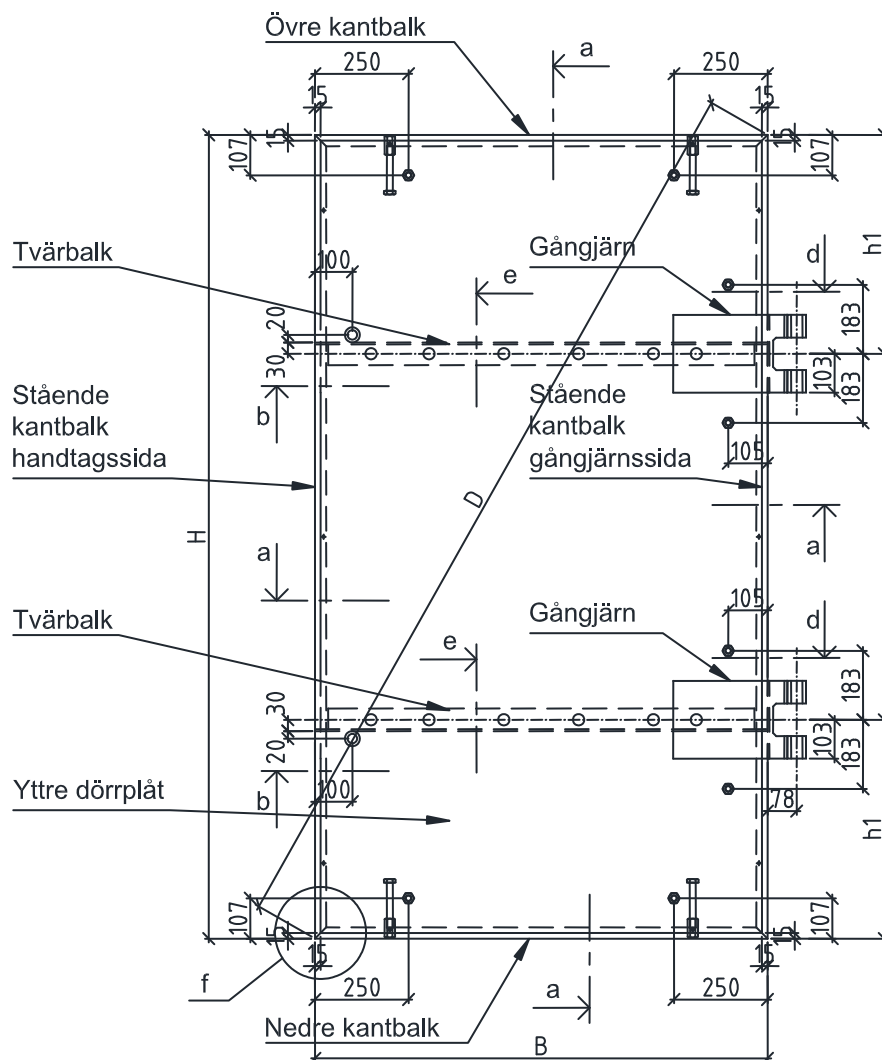
### 2.1 Utförandekontroll:

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 K03-112:1, sammanfogning dörrblad

#### 3.11 Illustrationer:

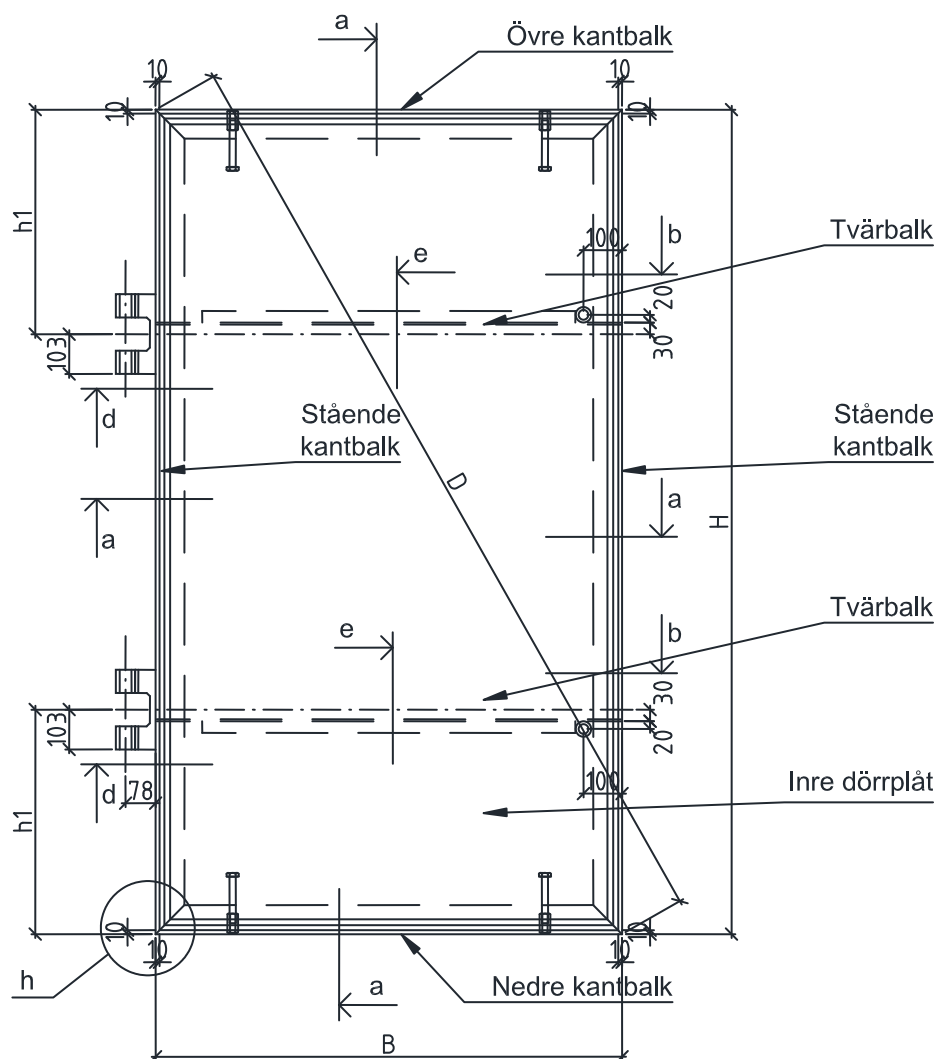


**Figur K03-112b.** Vy av dörrblad till SRD-dörr sedd utifrån  
Lika vid höger- och vänsterhängd dörr (enkelsymmetrisk)

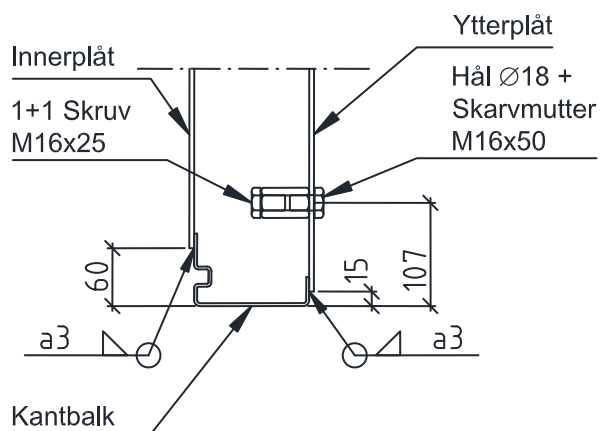
Dörrtyp	Kontrollmått (mm)			
	SRD 9x19	SRD 9x21	SRD 11x19	SRD 11x21
<b>B</b>	1010	1010	1210	1210
<b>H</b>	1990	2130	1990	2130
<b>D</b>	2232	2357	2329	2450
<b>h1</b>	530	580	530	580

**Figur K03-112c.** Tabell över ingående mått dörrblad till SRD-dörr

# Komponentlösning för skyddsrum

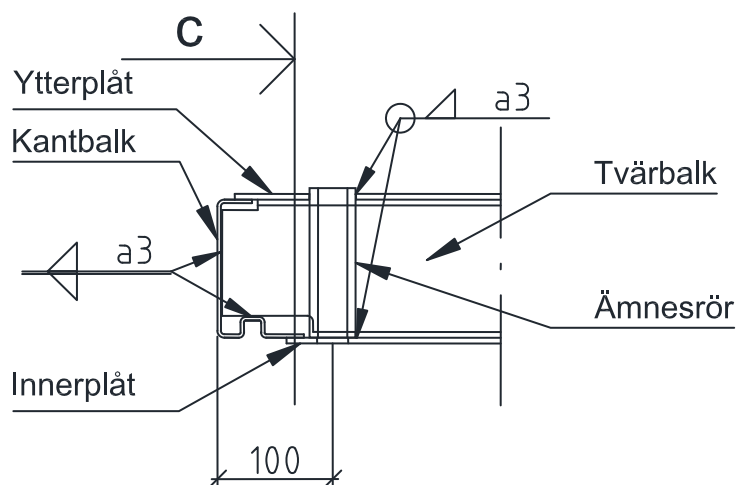


**Figur K03-112d.** Vy av dörrblad till SRD-dörr sedd inifrån  
Lika vid höger- och vänsterhängd dörr (enkelsymmetrisk)

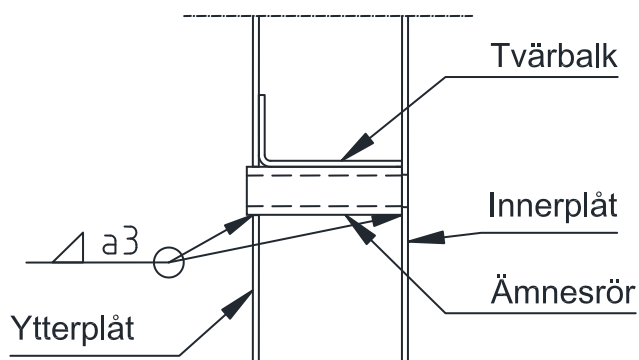


**Figur K03-112e.** Sektion a

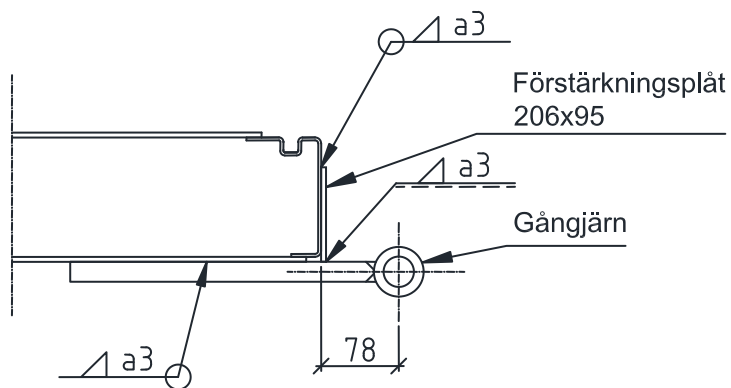
## Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-112f. Sektion b

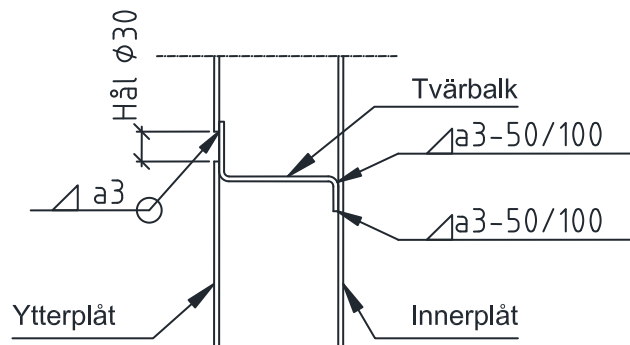


Figur K03-112g. Sektion c

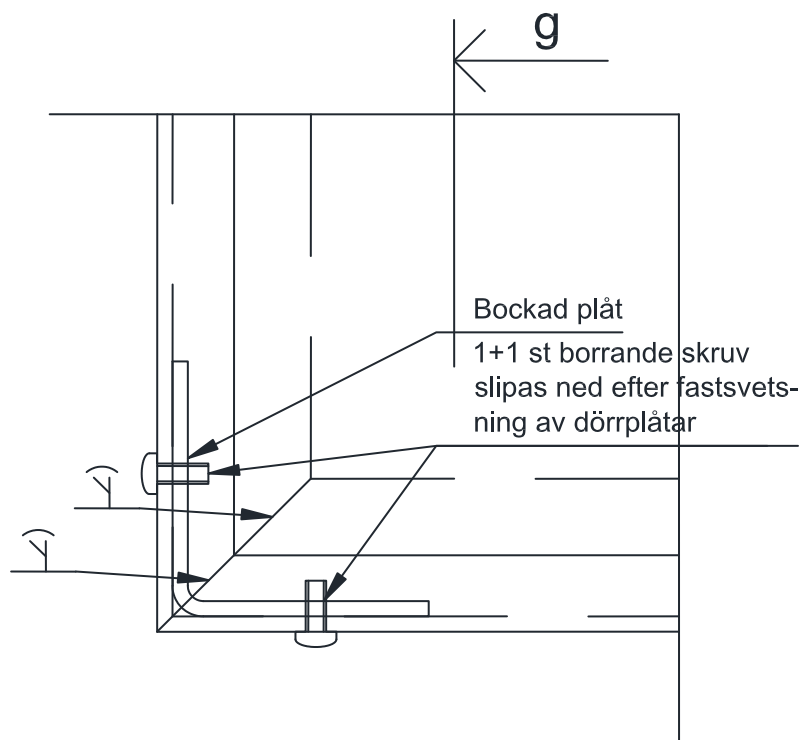


Figur K03-112h. Sektion d

## Komponentlösning för skyddsrum

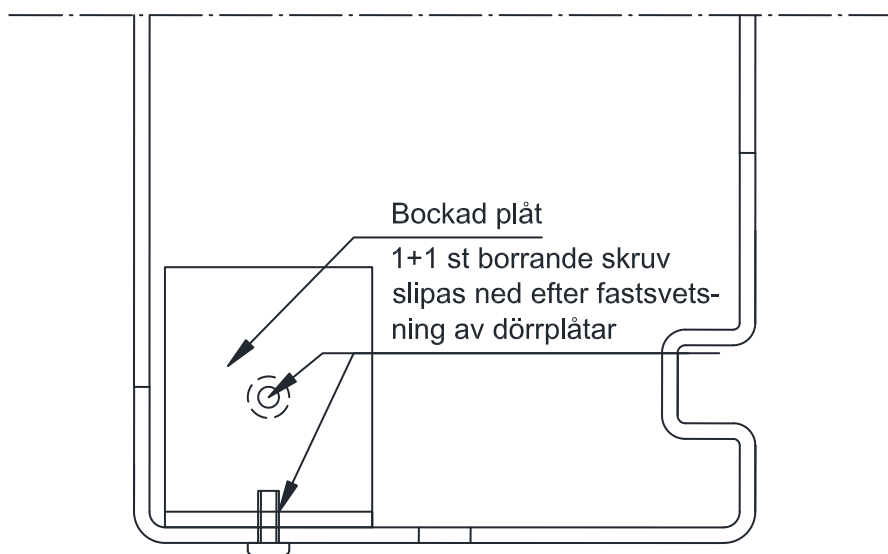


Figur K03-112j. Sektion e

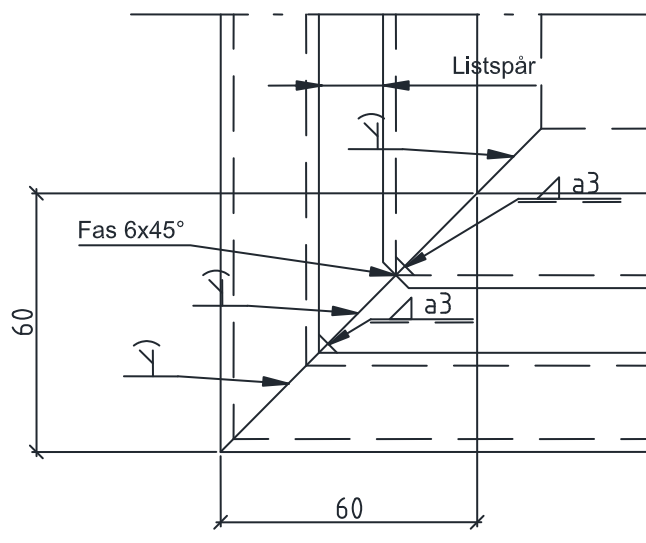


Figur K03-112k. Vy f

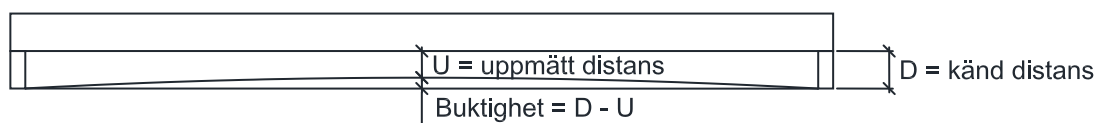
## Komponentlösning för skyddsrum



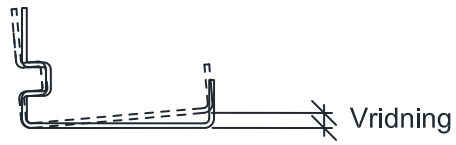
Figur K03-112l. Sektion g



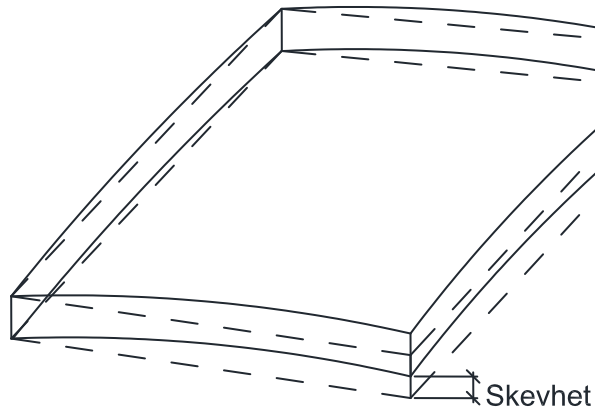
Figur K03-112m. Vy h



Figur K03-112n. Kontroll av buktighet



**Figur K03-112o.** Kontroll av vridning



**Figur K03-112p.** Kontroll av skevhet



## Komponentlösning för skyddsrum

### 3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Övre kantbalk enligt tillverkningsmoment K03-112:2	-	-
2	1	Nedre kantbalk enligt tillverkningsmoment K03-112:2	-	-
3	1	Kantbalk gångjärnssida enligt tillverkningsmoment K03-112:2	-	-
4	1	Kantbalk handtagssida enligt tillverkningsmoment K03-112:2	-	-
5	2	Tvärbalk enligt tillverkningsmoment K03-112:3	-	-
6	1	Inre dörrplåt enligt tillverkningsmoment K03-112:4	-	-
7	1	Yttre dörrplåt enligt tillverkningsmoment K03-112:4	-	-
8	2	Gångjärn enligt tillverkningsmoment K03-112:5	-	-
9	2	Förstärkningsplåt enligt tillverkningsmoment K03-112:5	-	-
10	8	Montageskruv SFS intec SD-6-H15x25 eller likvärdigt	-	-
11	4	Bockad plåt enligt komponentlösning K03-112:2	-	-
12	1	Tätninglist enligt tillverkningsmoment K03-112:6	-	-
13	2	Förpackning enligt tillverkningsmoment K03-112:7	-	-

### 3.13 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Kantbalkar ( detalj 1, 2, 3 och 4) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-112:2.
3. Bockad plåt (detalj 11) tillverkas enligt figur K03-112k, l.
4. Tvärbalkar ( detalj 5) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-112:3.
5. Yttre och inre dörrplåt (detalj 6 och 7) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-112:4.
6. Gångjärn ( detalj 8) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-112:5.
7. Förstärkningsplåt (detalj 9) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-112:5.
8. Tätningslist (detalj 12) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-112:6.
9. Kantbalkar ( detalj 1, 2, 3 och 4) placeras ut på ett plant underlag och sammanfogas i varje hörna med 2 st montageskruv (detalj 10) och bockad plåt (detalj 11). Se figur K03-112k-l.
10. Kontroll av mått enligt figur K03-112b-d utförs.
11. Kontroll av buktighet enligt figur K03-112n utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
12. Kontroll av vridning enligt figur K03-112o utförs. Maximal vridning för övre och undre kantbalk är 0,8 mm. Maximal vridning för vertikala kantbalkar är 1,0 mm.
13. Kontroll av skevhet enligt figur K03-112p utförs. Maximal skevhet är 1,0 mm.
14. Efter att ingående mått, buktighet, vridning samt skevhet kontrollerats svetsas kantbalkar (detalj 1, 2, 3 och 4) ihop enligt figur K03-112m.
15. Ihopsvetsad ram av kantbalkar ( detalj 1, 2, 3 och 4) vändes med utsidan nedåt.
16. Inre dörrplåt (detalj 6) placeras ovanpå ihopsvetsad ram av kantbalkar (detalj 1, 2, 3 och 4) och fixeras i rätt läge enligt figur K03-112c-e.
17. Efter kontroll av ingående mått svetsas inre dörrplåt (detalj 6) till ram av kantbalkar (detalj 1, 2, 3 och 4) enligt figur K03-112e.
18. Ihopsvetsade komponenter vändes så att inre dörrplåt ligger nedåt.
19. Efter kontroll av buktighet och vridning hos tvärbalkar ( detalj 5) svetsas dessa till inre dörrplåt (detalj 6) och ram av kantbalkar (detalj 1, 2, 3 och 4) enligt figur K03-112b, c, d, f, g, j.
20. Yttre dörrplåt (detalj 7) placeras ovanpå ihopsvetsad ram av kantbalkar (detalj 1, 2, 3 och 4), tvärbalkar (detalj 5) och fixeras i rätt läge enligt figur K03-112b, c, e.
21. Efter kontroll av ingående mått svetsas yttre dörrplåt (detalj 7) till ram av kantbalkar (detalj 1, 2, 3 och 4) enligt figur K03-112e samt till tvärbalkar (detalj 5) enligt figur K03-112j.
22. Gångjärn (detalj 8) svetsas till yttre dörrplåt (detalj 7) enligt figur K03-112b, c, h.
23. Förstärkningsplåt (detalj 9) svetsas till kantbalk (detalj 3) och gångjärn (detalj 8) enligt figur K03-112h.
24. Samtliga ståldetaljer korrosionsbehandlas enligt typlösning T12-105.
25. Märkning utförs på kantbalk (detalj 3).

### 3.14 Märkning:

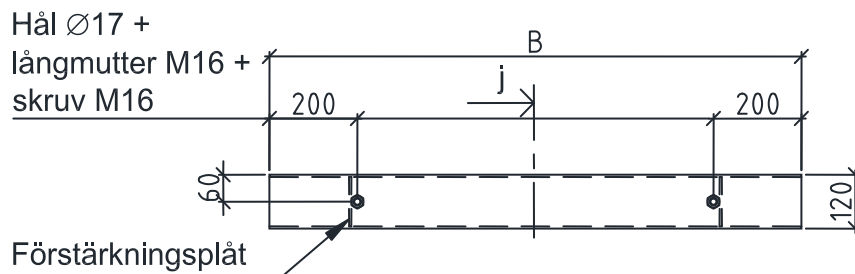
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

## Komponentlösning för skyddsrum

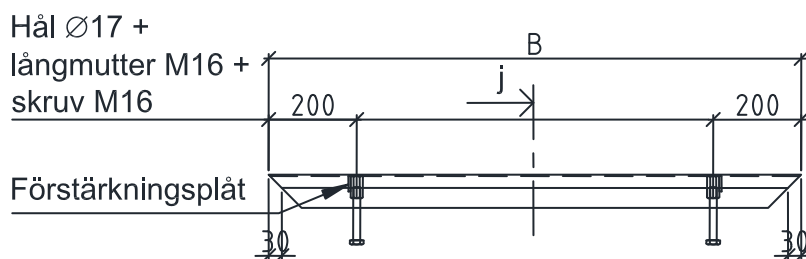
<b>Tillverkningsmoment</b>		<b>K03-112:1</b>	
<b>Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag</b>			
<b>Tillverkande företag:</b>			
<b>Handläggare:</b>			
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			
<b>Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig</b>			
<b>Namn:</b>	<b>SRG:</b>		
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			

## 3.2 Tillverkningsmoment K03-112:2, kantbalkar

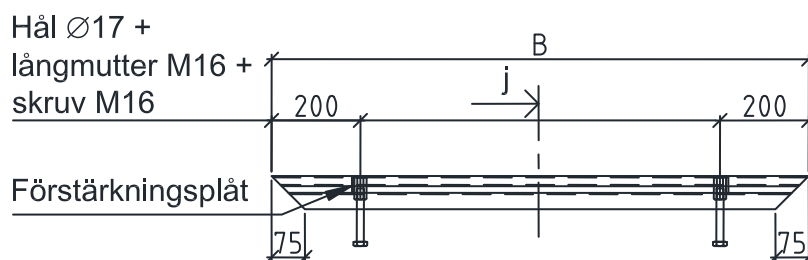
### 3.21 Illustrationer:



Figur K03-112q. Övre och undre kantbalk, planvy

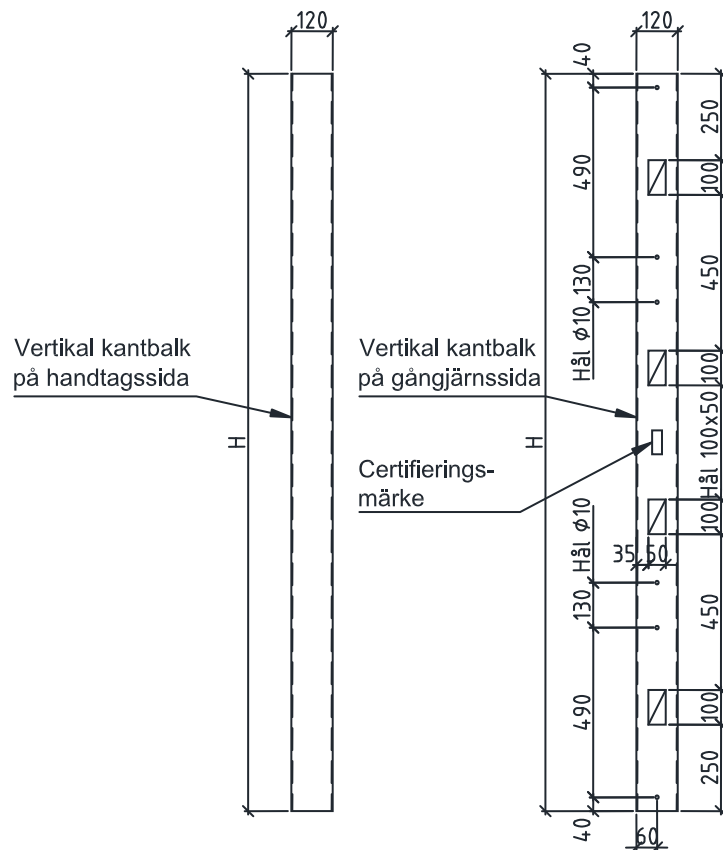


Figur K03-112r. Övre och undre kantbalk, vy från utsida

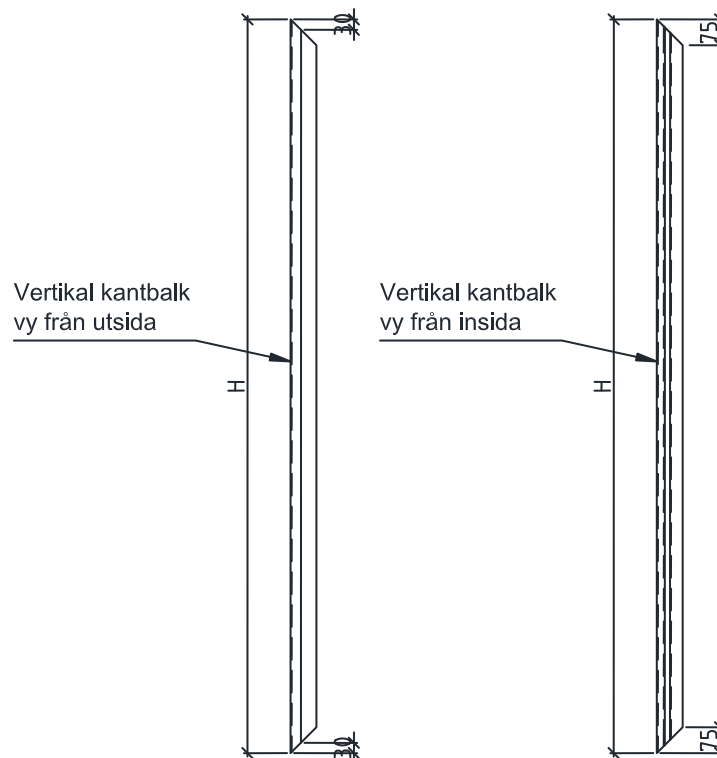


Figur K03-112s. Övre och undre kantbalk, vy från insida

# Komponentlösning för skyddsrum

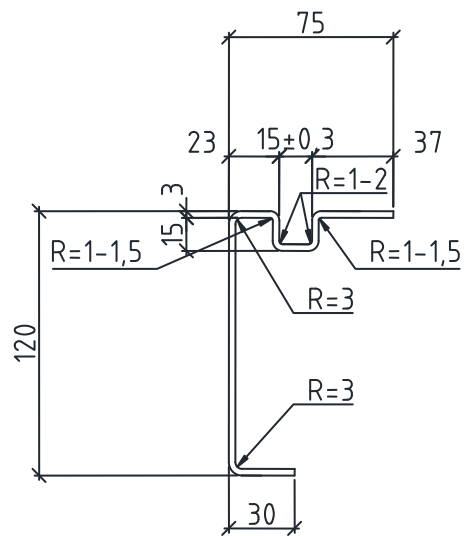


Figur K03-112t. Vertikala kantbalkar, planvy

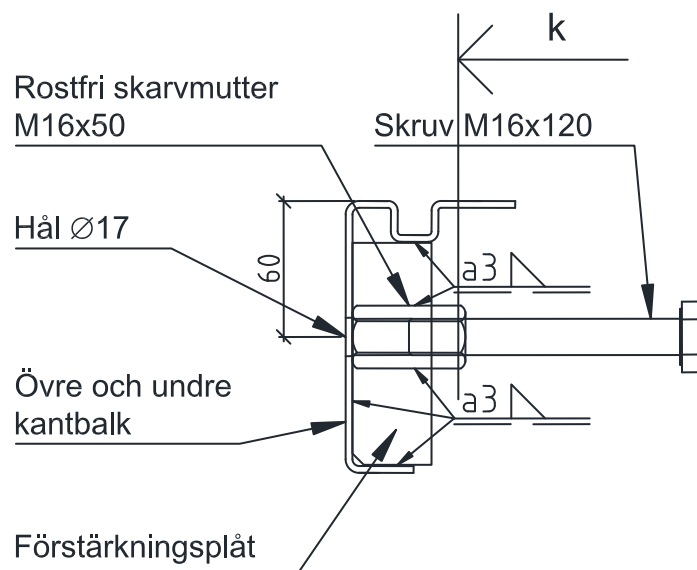


Figur K03-112u. Vertikala kantbalkar, sidovyer

# Komponentlösning för skyddsrum

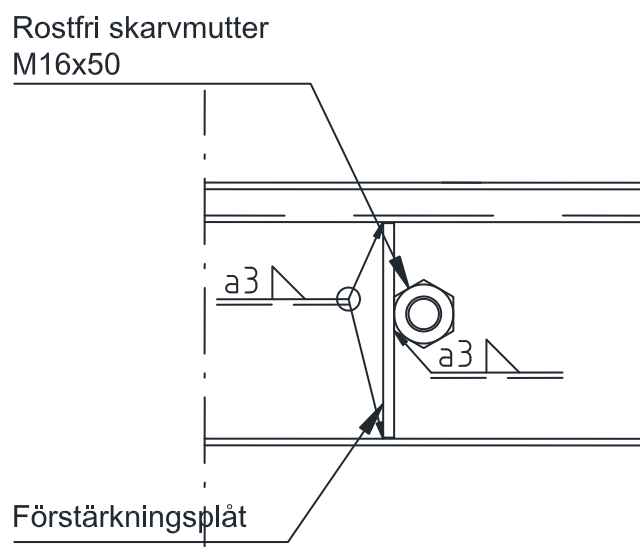


Figur K03-112v. Kantbalkar, tvärsektion

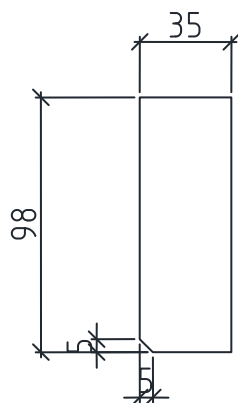


Figur K03-112x. Övre och undre kantbalkar, sektion j

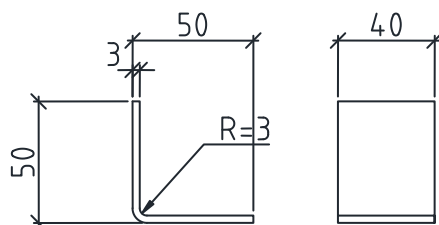
## Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-112y. Övre och undre kantbalkar, sektion k



Figur K03-112z. Vy av förstärkningsplåt



Figur K03-112å. Sektion och vy av bockad plåt



## Komponentlösning för skyddsrum

### 3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Övre och undre kantbalk av bockad plåt SS-EN 10130:2006 enligt figur K03-112c, q-s, v-y	t=3	-
2	1	Kantbalk gångjärnssida av bockad plåt SS-EN 10130:2006 enligt figur K03-112c, t-v	t=3	-
3	1	Kantbalk handtagssida av bockad plåt SS-EN 10130:2006 enligt figur K03-112c, t-v	t=3	-
4	4	Skarvmutter M16x50	M6HM 8 SS2333	-
5	4	Skruv M16x120	M6S 8.8 fzv	-
6	4	Förstärkningsplåt enligt figur K03-112z	S235	-
7	4	Bockad plåt SS-EN 10130:2006 enligt figur K03-112å	t=3	-

### 3.23 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Profil till övre och undre kantbalk (detalj 1 ) tillverkas enligt figur K03-112q-s, v-y.
3. Skarvmutter (detalj 4) svetsas till förstärkningsplåt (detalj 6) enligt figur K03-112x, y.
4. Förstärkningplåt (detalj 6) svetsas till profil till övre och undre kantbalk (detalj 1) enligt figur K03-112q-s, x, y.
5. Kantbalk gångjärnssida (detalj 2) tillverkas enligt figur K03-112c, t-v.
6. Kantbalk handtagssida (detalj 3) tillverkas enligt figur K03-112c, t-v.
7. Kontroll av mått enligt figur K03-112q-x utförs.
8. Kontroll av buktighet enligt figur K03-112n utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
9. Kontroll av vridning enligt figur K03-112o utförs. Maximal vridning för övre och undre kantbalk är 0,8 mm. Maximal vridning för vertikala kantbalkar är 1,0 mm.

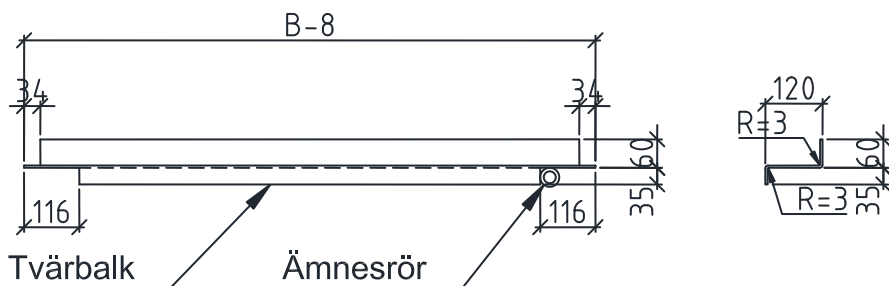
## Komponentlösning för skyddsrum

---

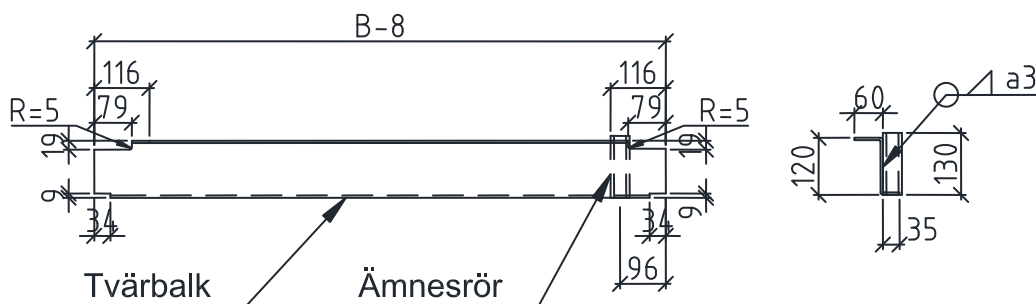
<b>Tillverkningsmoment</b>	<b>K03-112:2</b>	
<b>Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag</b>		
<b>Tillverkande företag:</b>		
<b>Handläggare:</b>		
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Buktighet och vridning		
Svetsförband		

## 3.3 Tillverkningsmoment K03-112:3, tvärbalkar

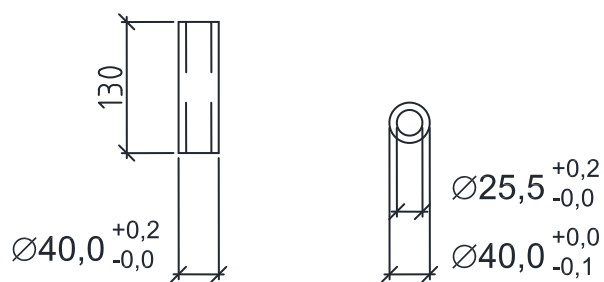
### 3.31 Illustrationer:



Figur K03-112ä. Tvärbalk, vy sedd inifrån och sektion



Figur K03-112ö. Tvärbalk, planvy och sektion



Figur K03-112aa. Ämnesrör, planvy och sektion

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Profil till tvärbalk av bockad plåt SS-EN 10130:2006 enligt figur K03-112c, ä, ö	t=5	-
2	2	Ämnesrör 40x25 enligt figur K03-112aa	SS2333	-

### 3.33 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Profil till tvärbalk (detalj 1) tillverkas enligt figur K03-112c, ä, ö.
3. Ämnesrör (detalj 2) tillverkas enligt figur K03-112aa.
4. Ämnesrör (detalj 2) svetsas till tvärbalk (detalj 1) enligt figur K03-112ä, ö.
5. Kontroll av mått enligt figur K03-112c, ä, ö utförs.
6. Kontroll av buktighet enligt figur K03-112n utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
7. Kontroll av vridning enligt figur K03-112o utförs. Maximal vridning är 0,8 mm.

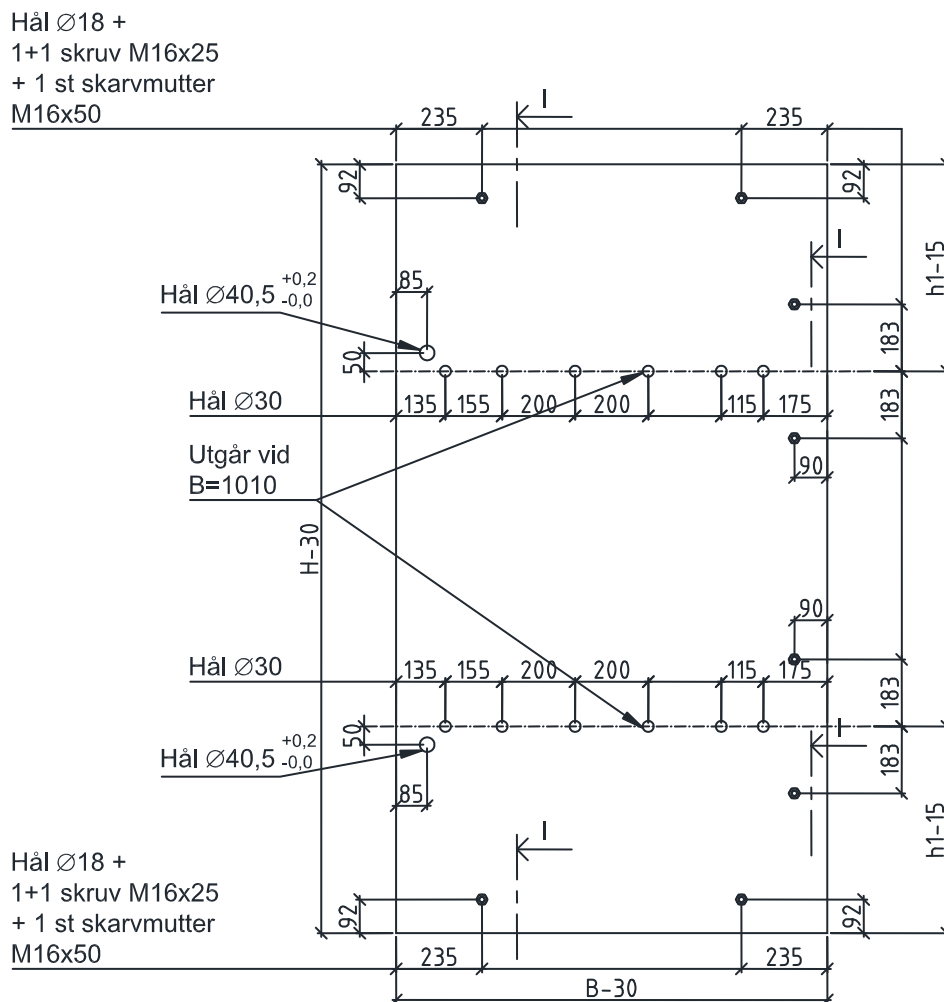
## Komponentlösning för skyddsrum

---

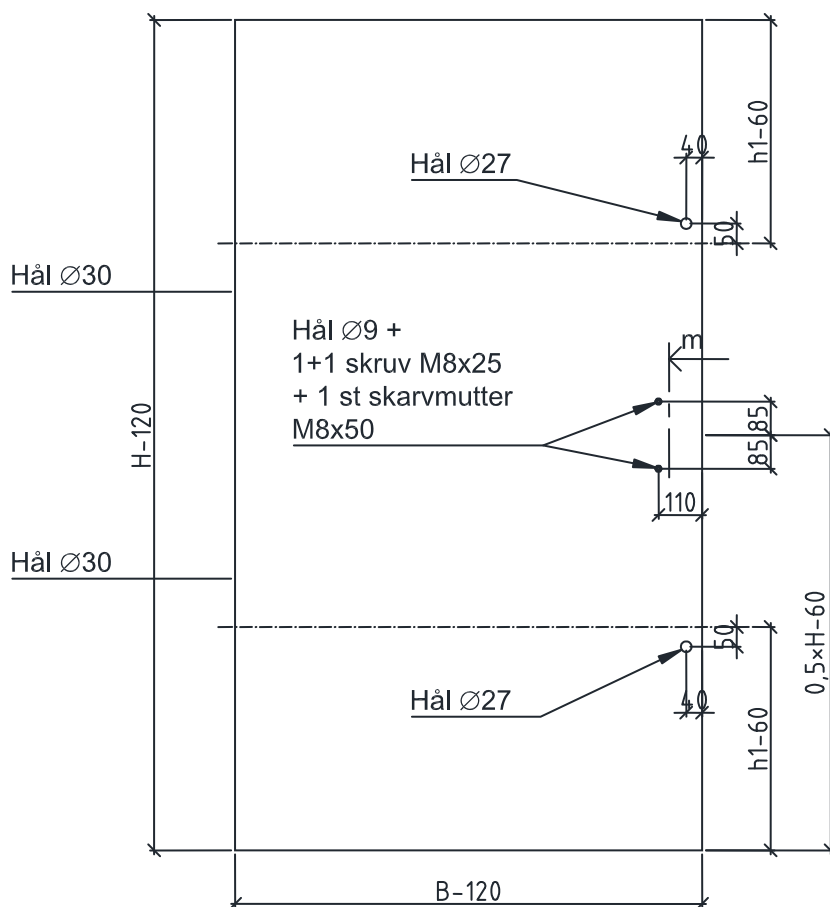
<b>Tillverkningsmoment</b>	<b>K03-112:3</b>	
<b>Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag</b>		
<b>Tillverkande företag:</b>		
<b>Handläggare:</b>		
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Buktighet och vridning		
Svetsförband		

## 3.4 Tillverkningsmoment K03-112:4, dörrplåtar

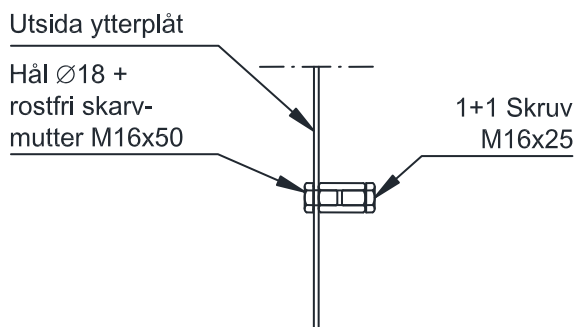
### 3.41 Illustrationer:



Figur K03-112ab. Ytterplåt, vy utsida

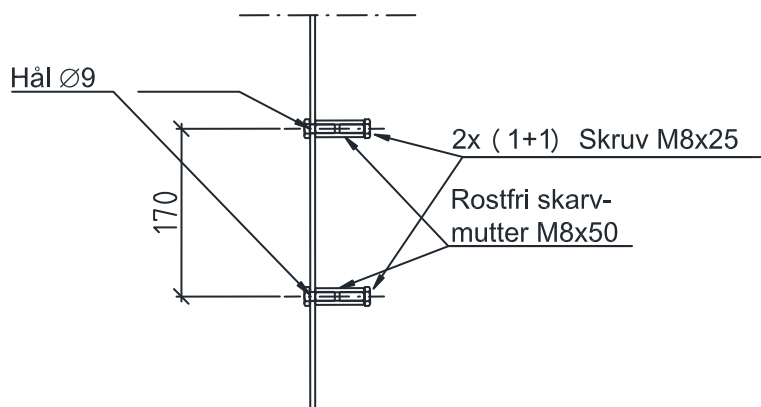


Figur K03-112ac. Innerplåt, vy insida

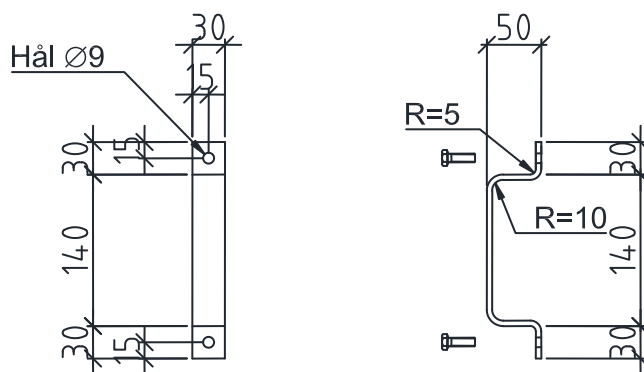


Figur K03-112ad. Sektion I

## Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-112ae. Sektion m



Figur K03-112af. Handtag, planvy och sektion



## Komponentlösning för skyddsrum

### 3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Dörrplåt, ytterplåt enligt figur K03-112ab, ad	S235 t=5	-
2	1	Dörrplåt, innerplåt enligt figur K03-112ac, ae	S235 t=5	-
3	8	Skarvmutter M16x50	M6HM 8 SS2333	-
4	16	Skruv M16x25	M6S 8.8 fzv	-
5	2	Skarvmutter M8x50	M6HM 8 SS2333	-
6	4	Skruv M8x25	M6S 8.8 fzv	Ändförslutning skarvmutter M8
7	1	Handtag enligt figur K03-112af	S235 fzb t=5	-

### 3.43 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Dörrplåt yttre (detalj 1) tillverkas enligt figur K03-112ab, ad.
3. Dörrplåt inre (detalj 2) tillverkas enligt figur K03-112ac, ae.
4. Skarvmutter (detalj 3) fästes till yttre dörrplåt (detalj 1) med skruv M16x25 (detalj 4) enligt figur K03-112ad.
5. Fri ände på skarvmutter (detalj 3) förseglas med skruv M16x25 (detalj 4) enligt figur K03-112ad.
6. Skarvmutter M8x50 (detalj 5) fästes till dörrplåt inner (detalj 2) med skruv M8x25 (detalj 6) enligt figur K03-112ac, ae.
7. Skarvmutter M8x50 (detalj 5) förseglas med skruv M8x25 (detalj 6) enligt figur K03-112ae.
8. Handtag (detalj 7) tillverkas enligt figur K03-112af.

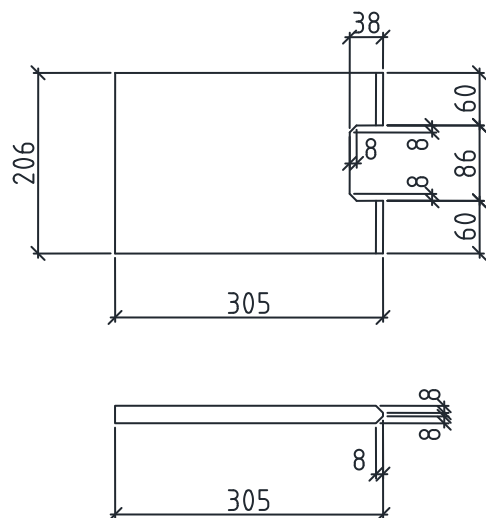
## Komponentlösning för skyddsrum

---

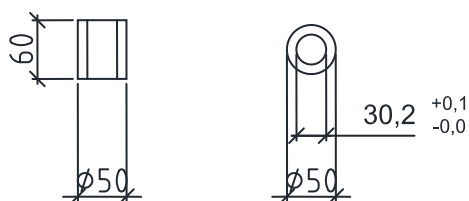
<b>Tillverkningsmoment</b>	<b>K03-112:4</b>	
<b>Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag</b>		
<b>Tillverkande företag:</b>		
<b>Handläggare:</b>		
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		

## 3.5 Tillverkningsmoment K03-112:5, gångjärn

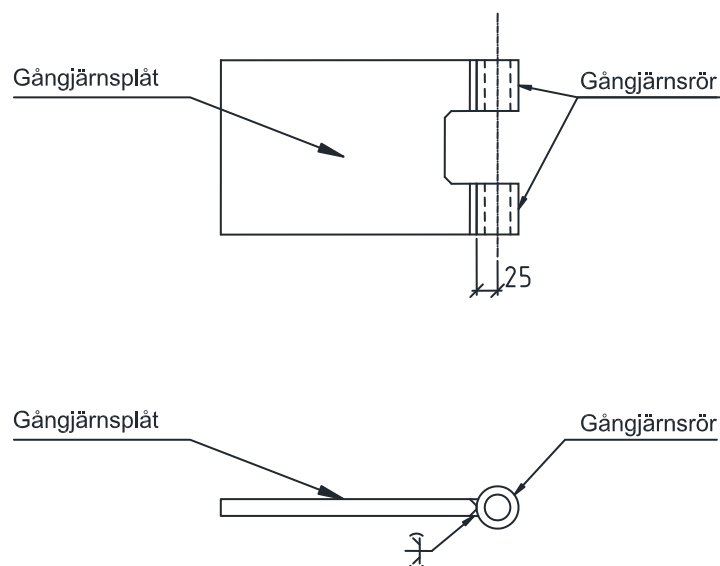
### 3.51 Illustrationer:



Figur K03-112ag. Gångjärnsplåt, vy och sektion

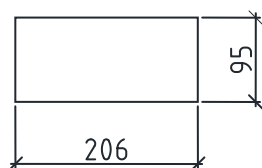


Figur K03-112ah. Gångjärnsrör, vy och sektion

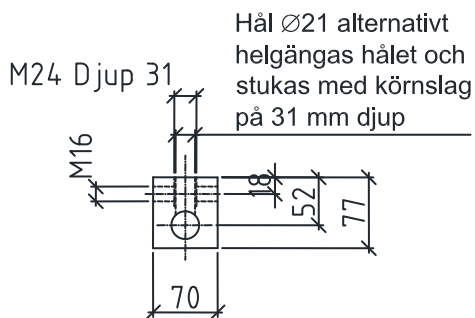


Figur K03-112aj. Sammanfogad gångjärnsplåt, vy och sektion

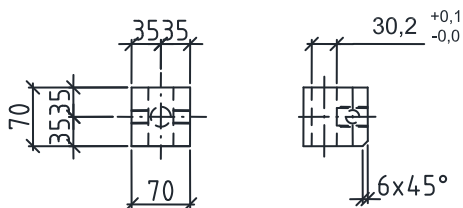
## Komponentlösning för skyddsrum



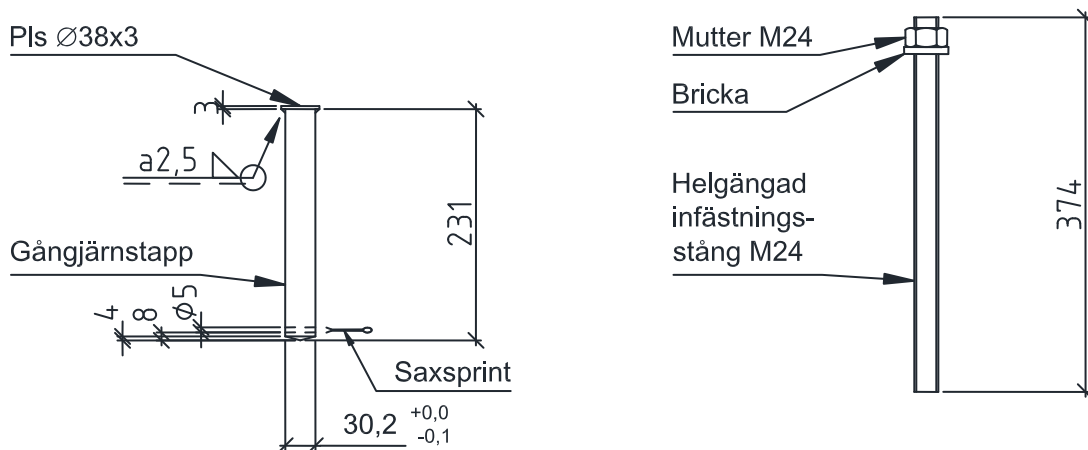
Figur K03-112ak. Förstärkningsplåt, vy



Figur K03-112al. Gångjärnsslots, vy sedd uppifrån



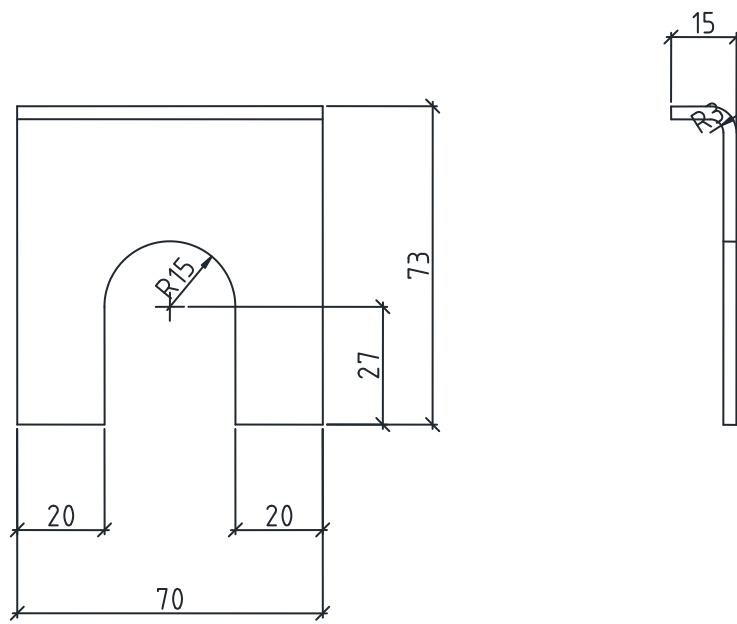
Figur K03-112am. Gångjärnsslots, vy från insida och från sida



Figur K03-112an. Gångjärnstapp och infästningsstång

## Komponentlösning för skyddsrum

---



**Figur K03-112ao.** Mellanläggsbricka, vy och sektion

## Komponentlösning för skyddsrum

### 3.52 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	Gångjärnsplåt enligt figur K03-112ag	S235	-
2	4	Gångjärnsrör av ämnesrör 50x30 enligt figur K03-112ah	SS2333	-
3	6	Förstärkningsplåt enligt figur K03-112ak	S235 t=5	-
4	2	Gångjärnsklots enligt figur K03-112al, am	S235 pls 70x70	-
5	2	Gångjärnstapp enligt figur K03-112an	SS2142	-
6	2	Pls enligt figur K03-112an	S235 φ38x3	-
7	2	Saxsprint	SS1325 SP5x50 fzb	-
8	4	Justerskruv M16x25	M6S 8.8 fzv	-
9	2	Helgängad infästningsstång M24 enligt figur K03-112an	MHGS 8.8 fzv	-
10	2	Bricka enligt figur K03-112an	TBR SB 26x65 t=10	-
11	2	Mutter M24 enligt figur K03-112an	M6M 8 fzv	-
12	4	Mellanläggsbricka enligt figur K03-112ao	S235 t=3	-
13	2	Axialrullager	Axx 3047	-
14	6	Löpbricka	LS3047	

### 3.53 Arbetsutförande:

1. Gångjärnsplåt (detalj 1) tillverkas enligt figur K03-112ag.
2. Gångjärnsrör (detalj 2) tillverkas enligt figur K03-112ah.
3. Förstärkningsplåt (detalj 3) tillverkas enligt figur K03-112ak.
4. Gångjärnsklot (detalj 4) tillverkas enligt figur K03-112al, am.
5. Gångjärnstapp (detalj 5) tillverkas enligt figur K03-112an.
6. Pls (detalj 6) tillverkas.
7. Pls (detalj 6) svetsas till gångjärnstapp (detalj 5) enligt figur K03-112an.
8. Gångjärnsplåt (detalj 1) och gångjärnsrör (detalj 2) svetsas ihop enligt figur K03-112aj. För att få gångjärnsrören i linje placeras gångjärnstapp (detalj 5) genom gångjärnsrörens hål under svetsningen.
9. Infästningsstång (detalj 9) tillverkas enligt figur K03-112an.
10. Mellanläggsbricka (detalj 12) tillverkas enligt figur K03-112ao.

## Komponentlösning för skyddsrum

---

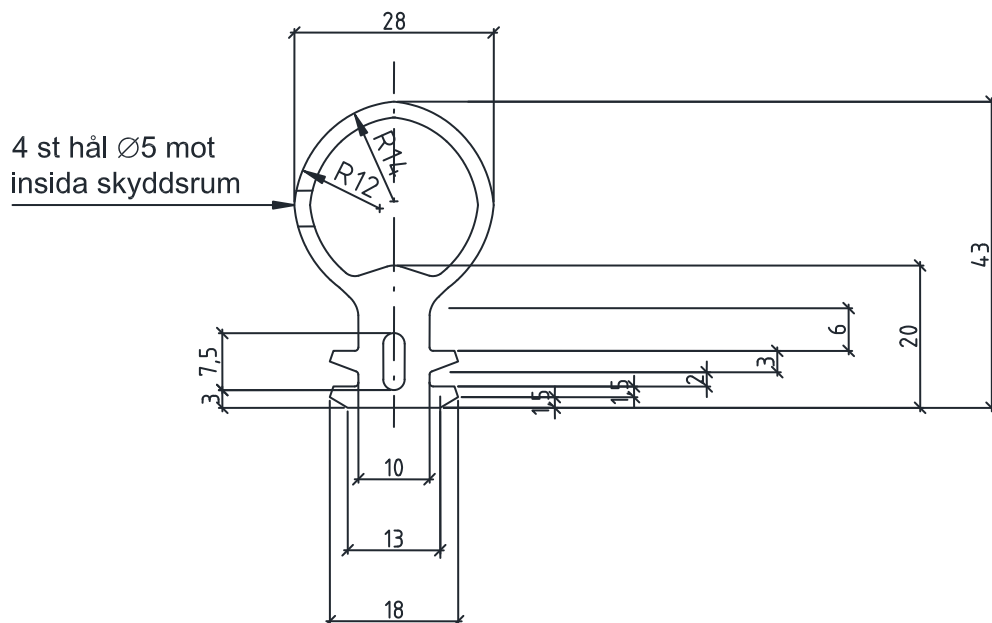
<b>Tillverkningsmoment</b>	<b>K03-112:5</b>	
<b>Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag</b>		
<b>Tillverkande företag:</b>		
<b>Handläggare:</b>		
<b>Kontrollpunkt</b>	<b>Datum</b>	<b>Signatur</b>
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Toleranser		
Svetsförband		



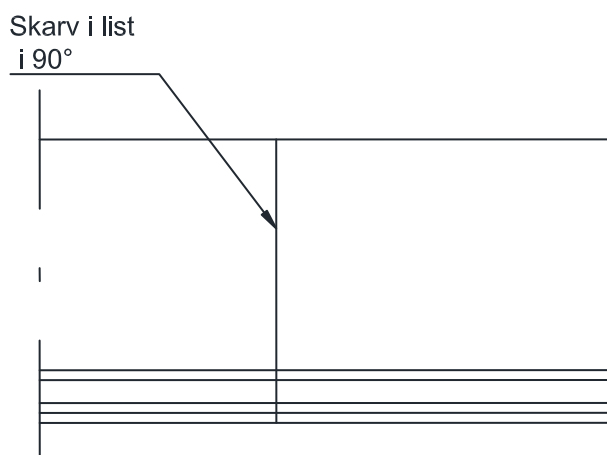
## Komponentlösning för skyddsrum

### 3.6 Tillverkningsmoment K03-112:6, tätningslist

#### 3.61 Illustrationer:



Figur K03-112ap. Tätningslist, sektion



Figur K03-112aq. Tätningslist, skarvning

Dörrtyp	Läng L tätningslist (mm)			
	SRD 9x19	SRD 9x21	SRD 11x19	SRD 11x21
L	5760	6040	6160	6440

Figur K03-112ar. Tabell mått tätningslist

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.62 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Tätninglist enligt figur K03-112ap-ar	Kloropren 60° Shore	-
2	1	221 Essve Tixotrope kontaktlim eller motsvarande	-	-

### 3.63 Arbetsutförande:

1. Tätninglist (detalj 1) tillverkas enligt figur K03-112ap-ar.
2. Tätninglist (detalj 1) skarvas rätvinkligt och limmas med kontaktlim (detalj 2). Endast en skarv. Se figur K03-112aq.

## Komponentlösning för skyddsrum

---

<b>Tillverkningsmoment</b>	<b>K03-112:6</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>
Ingående mått efter ihoplimning		

## Komponentlösning för skyddsrum

---

### 3.7 Tillverkningsmoment K03-112:7, förpackning

#### 3.71 Illustrationer:

-

#### 3.72 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Passande transparent förvaringslåda med lock och handtag typ Smartstore Classic eller likvärdig	-	-
2	1	Passande ogenomsiktig svart förvaringslåda med lock och handtag typ Smartstore Classic svart eller likvärdig	-	-

#### 3.73 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. Draghandtag och 2 st skruv M8x25 enligt tillverkningsmoment K03-112:4 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).
4. Förvaringslåda (detalj 2) införskaffas.
5. Tätningslist enligt tillverkningsmoment K03-112:6 placeras i förvaringslåda (detalj 2).
6. Lock på förvaringslåda (detalj 2) märkes med innehåll (typ och antal).