

Komponentlösning för skyddsrum

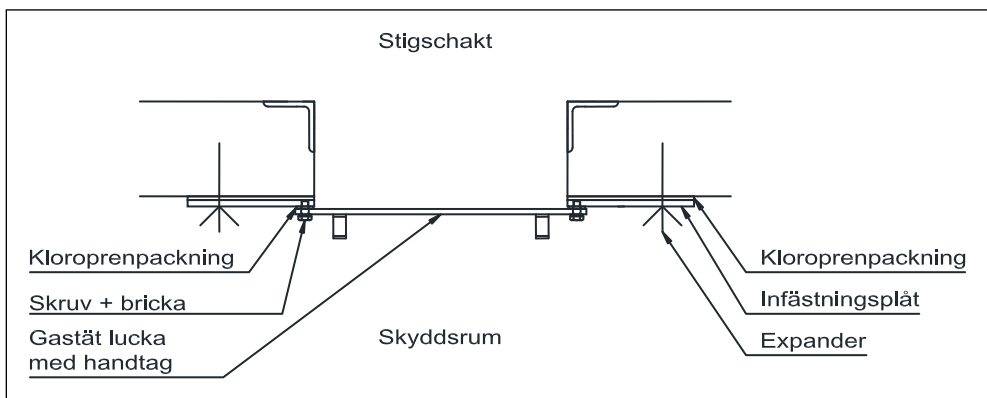
K07-102	Gastät lucka	E
----------------	---------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Tillverkning av gastät lucka med infästningsplåt och kloroprenmellanlägg.



Figur K07-102a. Sektion genom infästningsplåt

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	K07-102:1, se avsnitt 3.1	E
• Infästningsplåt	K07-102:2, se avsnitt 3.2	E
• Kloroprenmellanlägg	K07-102:3, se avsnitt 3.3	E
• Gastätt luckblad	K07-102:4, se avsnitt 3.4	E
• Kloroprenmellanlägg	K07-102:5, se avsnitt 3.5	E
• Förpackning	K07-102:6, se avsnitt 3.6	-

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

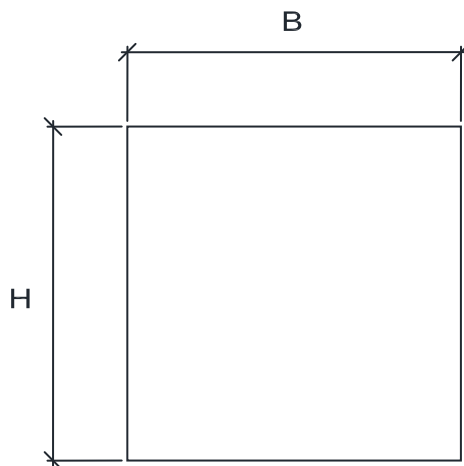
2.1 Utförandekontroll:

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 K07-102:1, uppmätning

3.11 Illustrationer:



Figur K07-102b. Vy av öppning för gastät lucka

Komponentlösning för skyddsrum

3.12 Material:

Inget tillkommande material behövs.

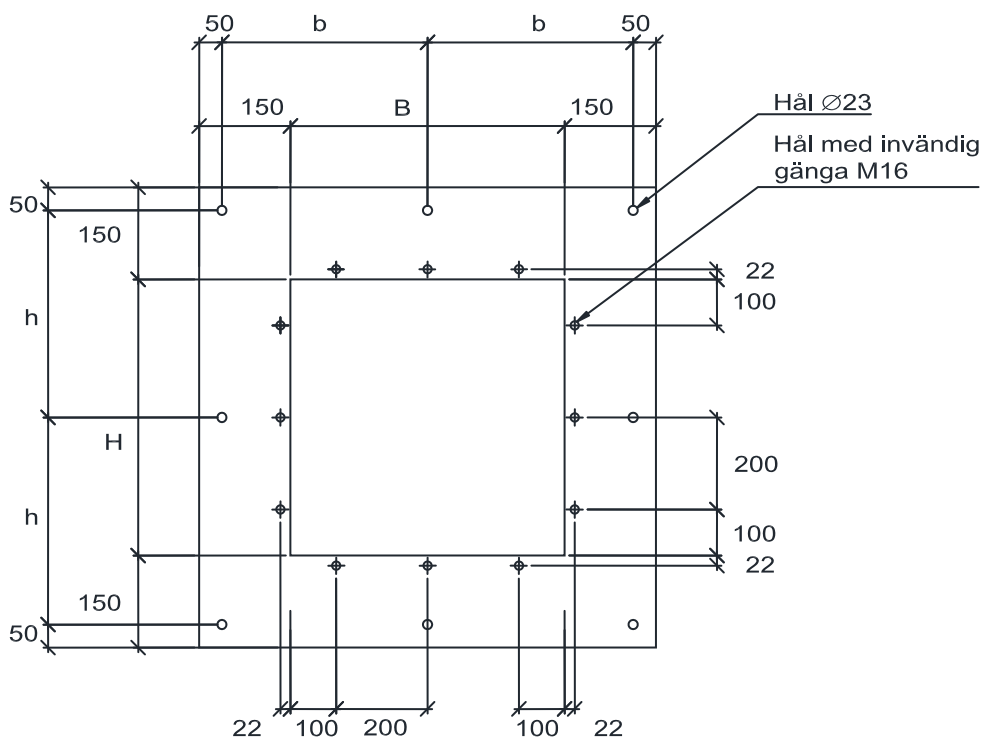
3.13 Arbetsutförande:

Följande uppmätningar skall utföras:

Tillverkningsmoment		K07-102:1	
Skyddsrumnummer			
Uppmätning av	Littera	Mått i mm	
Horisontellt karmdagmått	B		
Vertikalt karmdagmått	H		

3.2 Tillverkningsmoment K07-102:2, infästningsplåt

3.21 Illustrationer:



Figur K07-102c. Vy av infästningsplåt

Komponentlösning för skyddsrum

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Infästningsplåt	t=10 S235 fzv	-
2	8	Expander med dimensionerande utdragslast = 22,0 kN vid kantavstånd = 150 mm och centrumavstånd = 300 mm, typ Hilti HDA-T M10x100/20	-	-

3.23 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av infästningsplåt utförs enligt figur K07-102c med mått enligt tillverkningshandling K07-102:1.
2. Märkning utförs på plåtens framsida.

3.24 Märkning:

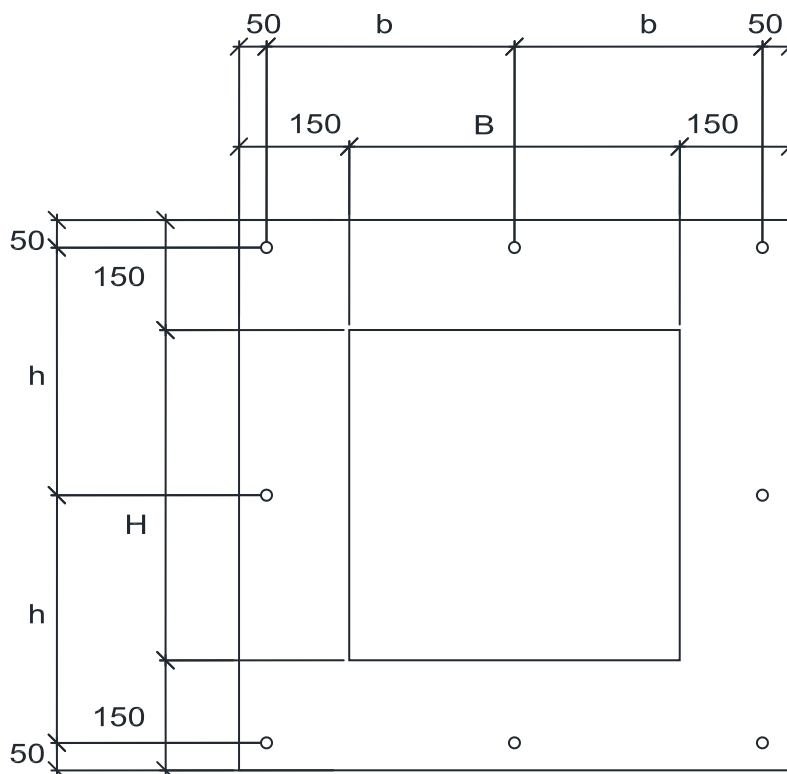
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K07-102:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet, mått		

3.3 Tillverkningsmoment K07-102:3, kloroprenmellanlägg

3.31 Illustrationer:



Figur K07-102d. Vy av kloroprenmellanlägg

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Kloroprenmellanlägg	t=6	-

3.33 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av kloroprenmellanlägg utförs enligt figur K07-102d med mått enligt tillverkningshandling K07-102:1.

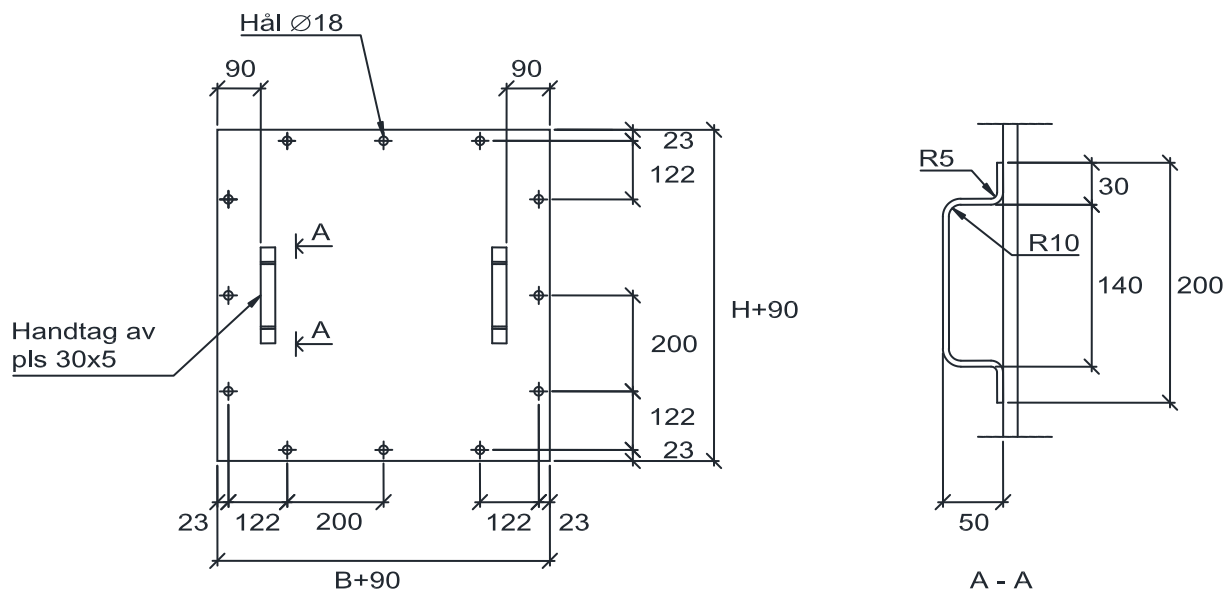
Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K07-102:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet och mått		

Komponentlösning för skyddsrum

3.4 Tillverkningsmoment K07-102:4, gastätt luckblad

3.41 Illustrationer:



Figur K07-102e. Vy av luckblad

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt (B+90)x(H+90)	t=10 fzv S235	-
2	2	Plattstål	30x3 fzv S235	-
3	12	Skruv M16x25	M6S 8.8 fzv	-
	12	Bricka 17x30x3	BRB fzv	-

3.43 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av luckblad (detalj 1) utförs enligt figur K07-102e med mått enligt tillverkningshandling K07-102:1.
2. Tillverkning av handtag (detalj 2) utförs enligt figur K07-102e.
3. Handtag (detalj 2) svetsas till luckblad (detalj 1). Svets a3 runt om. Svetsar avslipas.
4. Ingående ståldetaljer varmförzinkas.
5. Märkning utförs på luckbladets handtagssida.

3.44 Märkning:

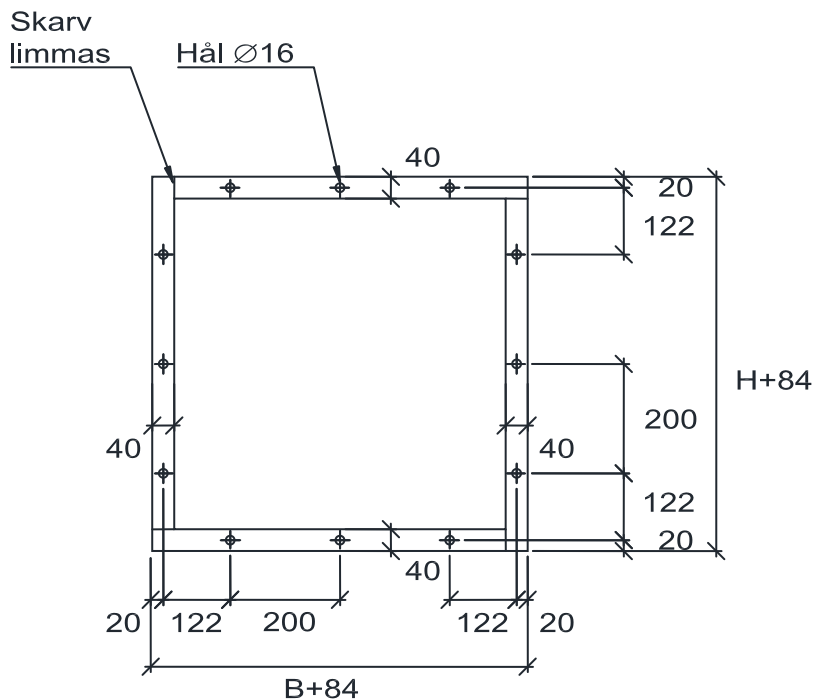
1. Märkning utförs med uppgift om tillverkare, tillverkningsnummer och tillverkningsår.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K07-102:4	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet och mått och tillverkningsnummer		
Märkning har skett		

3.5 Tillverkningsmoment K07-102:5, kloroprenmellanlägg

3.51 Illustrationer:



Figur K07-102f. Vy av kloroprenmellanlägg

3.52 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Kloroprenmellanlägg	t=6 60° shore	-
2	1	Kontaktlim 221 Essve Tixotrope eller motsvarande	-	-

3.53 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av kloroprenmellanlägg (detalj 1) utförs enligt figur K07-102f med mått enligt tillverkningshandling K07-102:1. Skarvar ihoplimmas med kontaktlim (detalj 2).

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K07-102:5	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet och mått		

Komponentlösning för skyddsrum

3.6 Tillverkningsmoment K07-102:6, förpackning

3.61 Illustrationer:

Inga illustrationer visas.

3.62 Material:

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

3.63 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. Skruv och bricka enligt tillverkningsmoment K07-102:5 och kloroprenmellanlägg enligt tillverkningsmoment K07-102:6 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).