

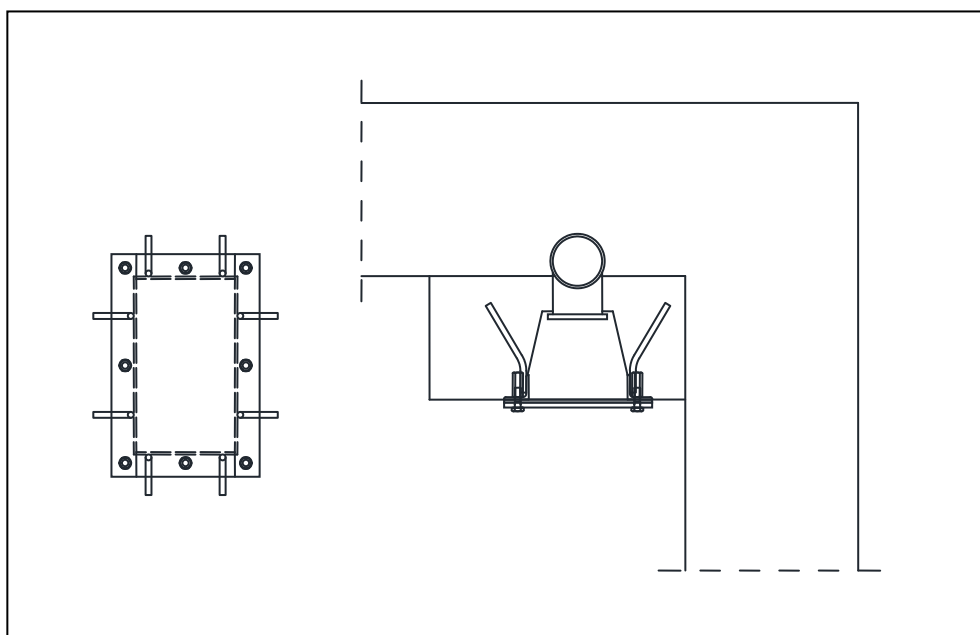
K09-201	Skyddsplåt framför renslucka	K
----------------	-------------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av erforderliga detaljer för skyddsplåt framför renslucka skall ske.



Figur K09-201a. 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:

- | | | |
|-----------------------|---------------------------|---|
| • Sammanställning | K09-201:1, se avsnitt 3.1 | K |
| • Plåt | K09-201:2, se avsnitt 3.2 | E |
| • Ingjutningsram | K09-201:3, se avsnitt 3.3 | E |
| • Monteringsanvisning | K09-201:5, se avsnitt 3.4 | - |
| • Förpackning | K09-201:6, se avsnitt 3.5 | - |

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

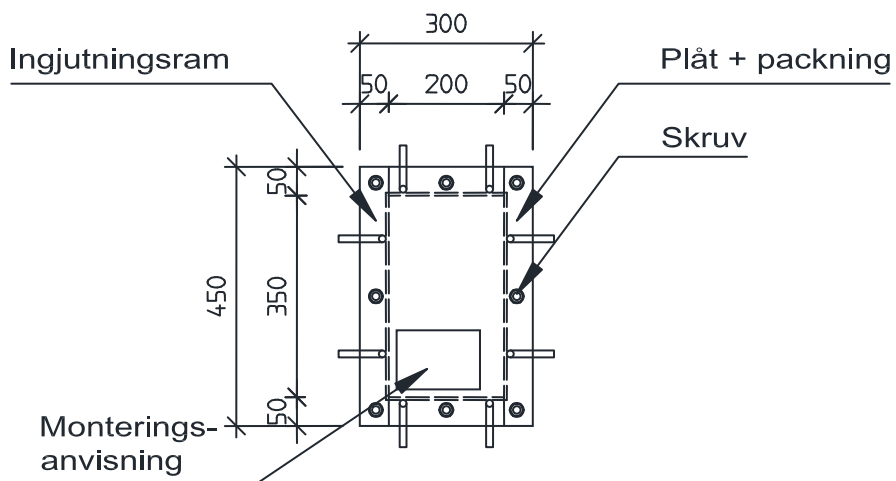
2.1 Utförandekontroll:

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.

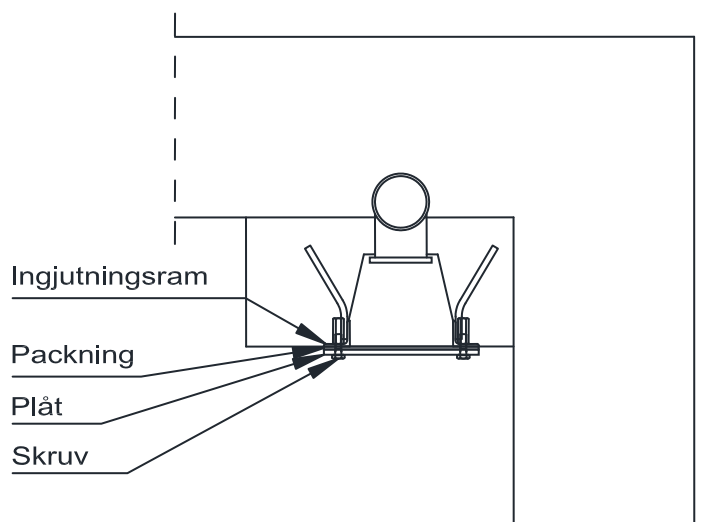
3. Genomförande

3.1 Tillverkningsmoment K09-201:1, sammanställning

3.11 Illustrationer:



Figur K09-201b. Vy av monterad skyddsplåt



Figur K09-201c. Sektion genom monterad skyddsplåt

Komponentlösning för skyddsrum

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt tillverkningsmoment K09-201:2	-	-
	1	Packning enligt tillverkningsmoment K09-201:2	-	-
	8	Skruv M12x40	M6S 8.8 fzv	-
2	1	Ingjutningsram enligt tillverkningsmoment K09-201:3	-	-

3.13 Arbetsutförande:

1. Plåt och packning (detalj 1) tillverkas enligt tillverkningsmoment K09-201:2.
2. Ingjutningsram (detalj 2) tillverkas enligt tillverkningsmoment K09-201:3.
3. Märkning utförs på plåt (detalj 1).

3.14 Märkning:

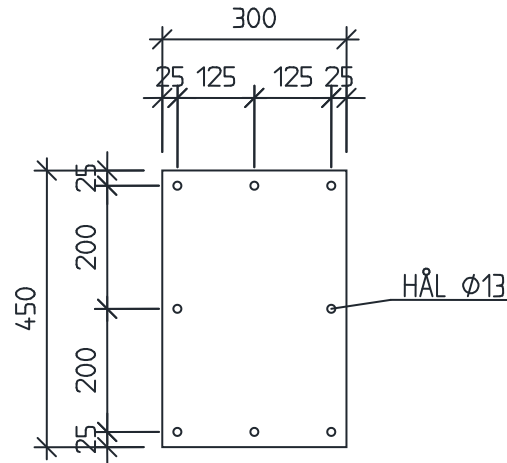
1. Märkning utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsår och tillverkningsnummer.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

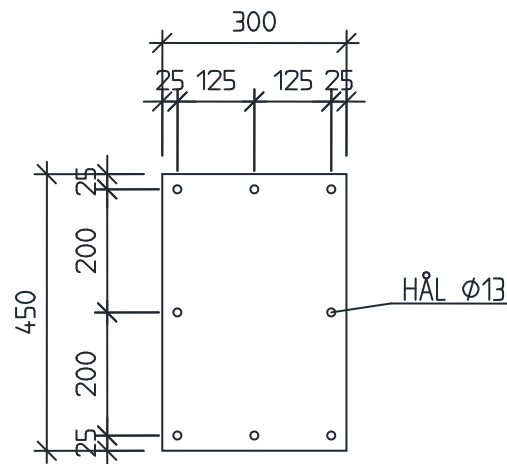
Tillverkningsmoment		K09-201:1	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Märkning har skett			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Märkning har skett			

3.2 Tillverkningsmoment K09-201:2, plåt

3.21 Illustrationer:



Figur K09-201d. Vy av plåt



Figur K09-201e. Vy av packning

Komponentlösning för skyddsrum

3.22 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Plåt enligt figur K09-201d	S235 t=10 fzv	-
2	1	Packning enligt figur K09-201e	Kloropren 60 shore t=6	-

3.23 Arbetsutförande:

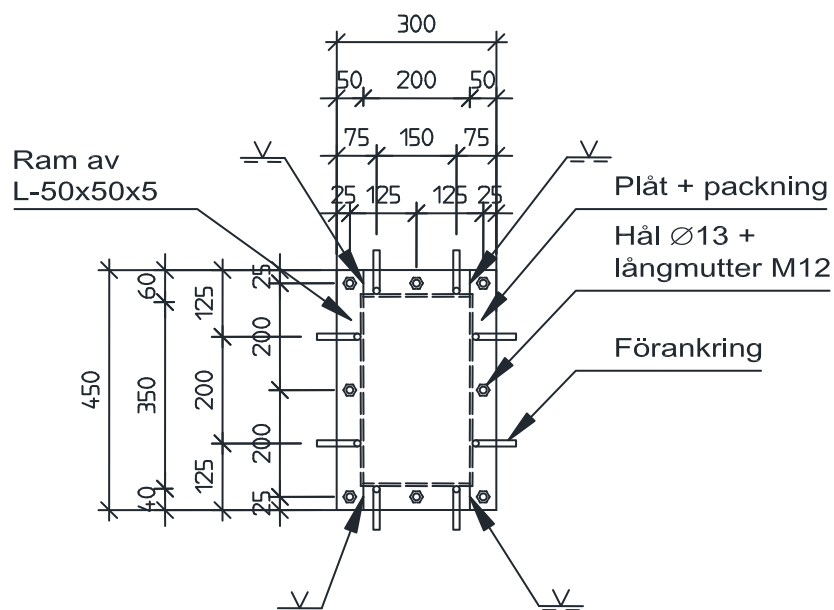
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Plåt (detalj 1) tillverkas enligt figur K09-201d.
3. Packning (detalj 2) tillverkas enligt figur K09-201e.

Komponentlösning för skyddsrum

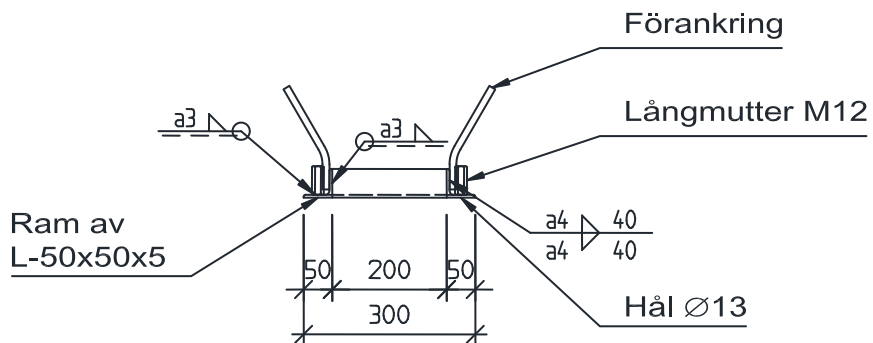
Tillverkningsmoment	K09-201:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått		

3.3 Tillverkningsmoment K09-201:3, Ingjutningsram

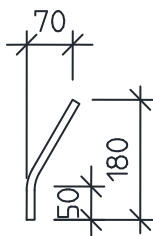
3.31 Illustrationer:



Figur K09-201f. Vy av ingjutningsram



Figur K09-201g. Sektion genom ingjutningsram



Figur K09-201h. Vy av förankring

Komponentlösning för skyddsrum

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Ram av L-50x50x5 enligt figur K09-201f, g	S235 fzv	-
2	8	Långmutter M12x50	M6HM 8 fzv	-
3	8	Förankring ϕ 10 enligt figur K09-201h	K500C fzv	-

3.33 Arbetsutförande:

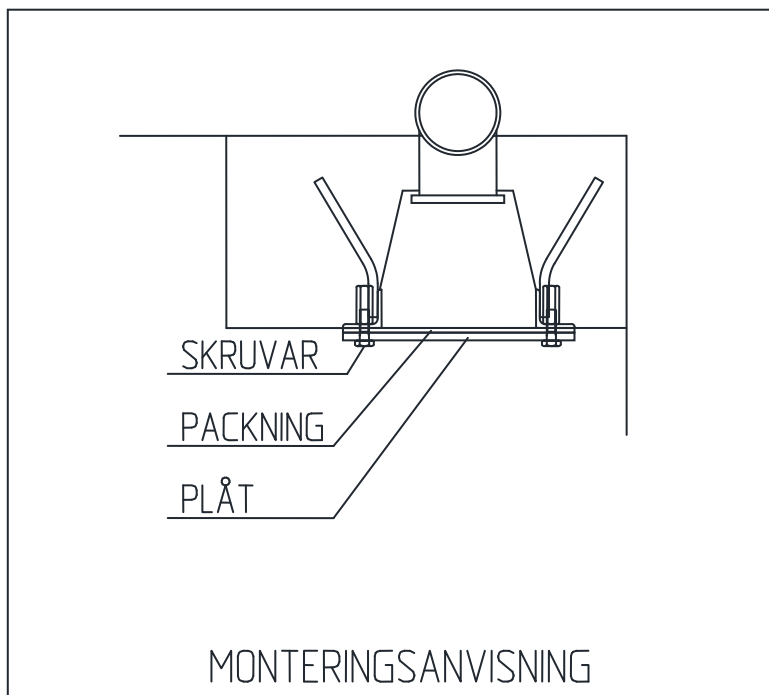
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Ram av L-50x50x5 (detalj 1) tillverkas enligt figur K09-201f, g.
3. Armeringsstång (detalj 3) tillverkas enligt figur K09-201h.
4. Långmutter (detalj 2) svetsas till ingjutningsram (detalj 1) enligt figur K09-201f, g.
5. Förankring (detalj 3) svetsas till ingjutningsram (detalj 1) enligt figur K09-201f, g.
6. Ihopsvetsad ingjutningsram (detalj 1) med långmutter (detalj 2) och förankring (detalj 3) varmförzinkas enligt typlösning T12-105.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K09-201:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		
Ytbehandling		

3.4 Tillverkningsmoment K09-201:4, monteringsanvisning

3.41 Illustrationer:



Figur K09-201j. Klisterdekal

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta	100x105 mm Se figur K09-201j	-

3.43 Arbetsutförande:

1. Klisterdekal tillverkas enligt figur K03-101j.
2. Klisterdekal fästes på plåt enligt tillverkningsmoment K09-201:2.

3.5 Tillverkningsmoment K09-201:5, förpackning

3.51 Illustrationer:
Inga illustrationer visas.

3.52 Material:

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

3.53 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. 8 st skruv M12 samt plåt och packning enligt tillverkningsmoment K09-201:2 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).