

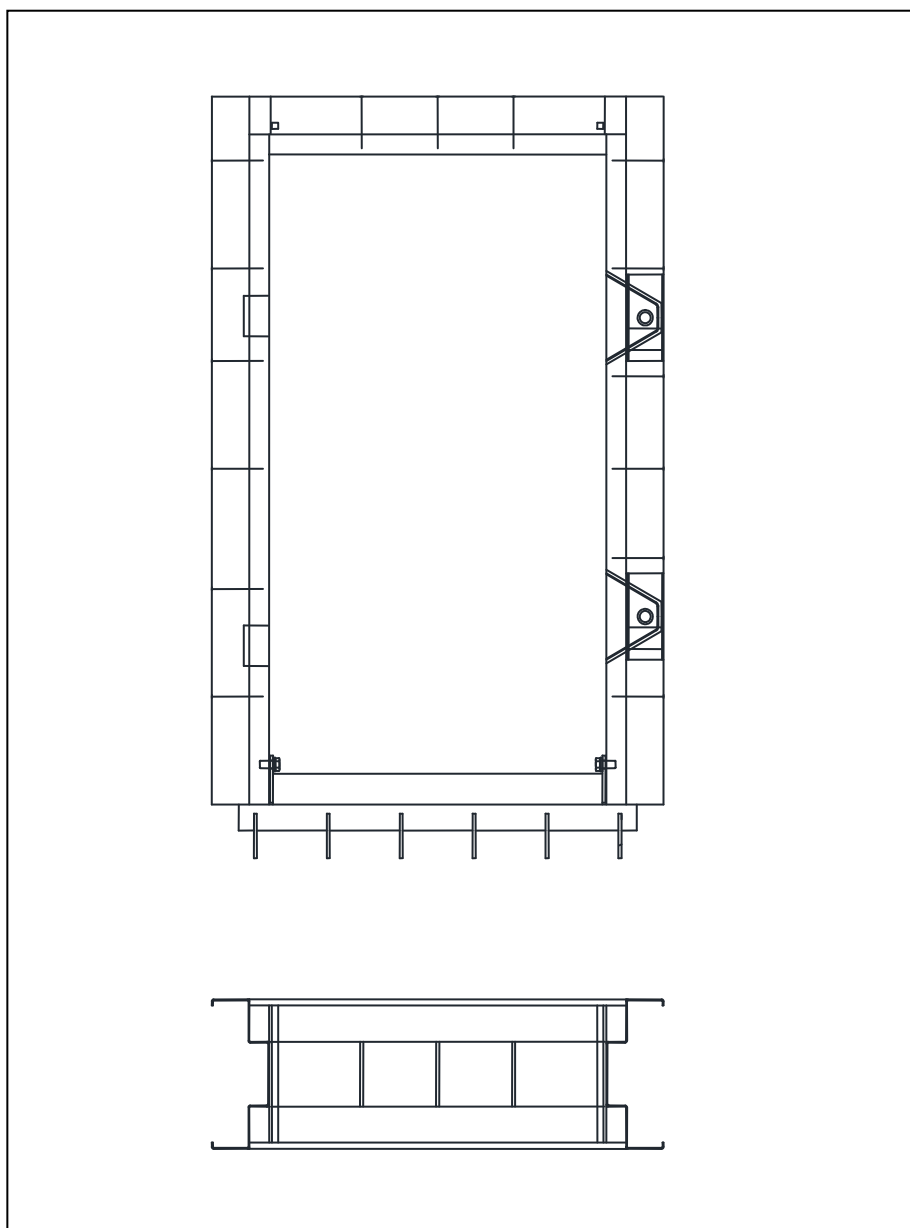
K03-107	Karm till SRD gemensam enkeldörr	K
----------------	---	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av karm och tröskel till SRD gemensam enkeldörr skall ske.



Figur K03-107a. Vy och sektion av karm till SRD gemensam enkeldörr

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:

- | | | |
|-----------|---------------------------|---|
| • Karm | K03-107:1, se avsnitt 3.1 | K |
| • Tröskel | K03-107:2, se avsnitt 3.2 | K |

Bilagor:

- Ritning SR-D1-305
- Ritning SR-D1-312
- Ritning SR-D1-407
- Ritning SR-D1-409
- Ritning SR-D1-411
- Ritning SR-D1-413

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:

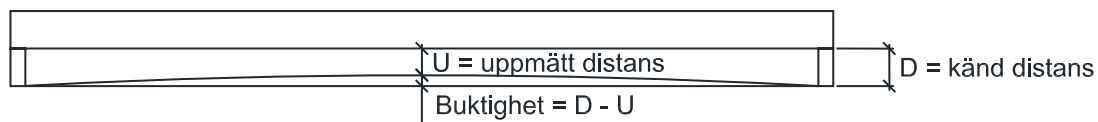
Tillverkning av ingående komponenter skall kontrolleras via egenkontroll hos tillverkaren. Om det är angivet ett K i högra kolumnen under punkt 1.2 förtecknade tillverkningsmoment skall kontroll även ske via kontroll utförd av Skyddsrumssakkunnig. Egenkontrollen hos tillverkaren samt kontroll utförd av Skyddsrumssakkunnig skall dokumenteras genom protokoll. Protokollens utseende för ingående delkomponenter redovisas i anslutning till respektive tillverkningsmoment.

3. Genomförande

3.1 Tillverkningsmoment K03-107:1, karm

3.11 Illustrationer:

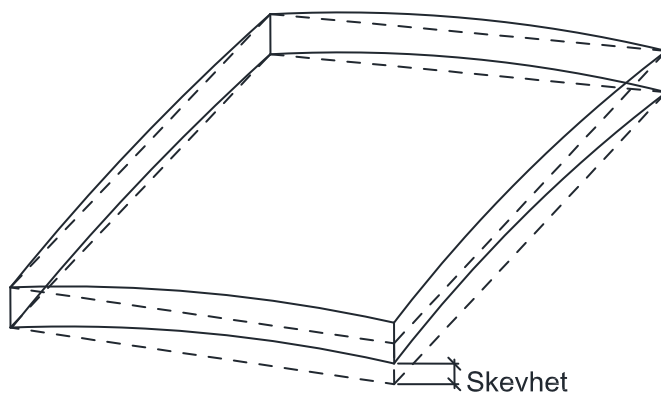
Se ritning SR-D1-312, -407, -409, -411, -413.



Figur K03-107b. Kontroll av planhet



Figur K03-107c. Kontroll av vridning



Figur K03-107d. Kontroll av skevhet

3.12 Material:

Se ritning SR-D1-312, -407, -409, -411, -413.

3.13 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Karm enligt SR-D1-312, -407, -409, -411, -413 tillverkas.
3. Kontroll av buktighet enligt figur K03-107b utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
4. Kontroll av vridning enligt figur K03-107c utförs. Maximal vridning för överstycke är 0,8 mm. Maximal vridning för sidostycke är 1,0 mm.
5. Kontroll av skevhet enligt figur K03-107d utförs. Maximal skevhet är 1,0 mm.
6. Samtliga ståldetaljer korrosionsbehandlas enligt typlösning T12-105.
7. 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		K03-107:1	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			

3.2 Tillverkningsmoment K03-107:2, tröskel

3.21 Illustrationer:

Se ritning SR-D1-305.

3.22 Material:

Se ritning SR-D1-305.

3.23 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Tröskel enligt SR-D1-305 tillverkas.
3. Kontroll av buktighet enligt figur K03-107b utförs. Maximal buktighet är 0,8 mm.
4. Kontroll av vridning enligt figur K03-107c utförs. Maximal vridning är 0,8 mm.
5. Kontroll av skevhet enligt figur K03-107d utförs. Maximal skevhet är 1,0 mm.
6. Samtliga ståldetaljer korrosionsbehandlas enligt typlösning T12-105.
7. Märkning utförs på tröskel.

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		K03-107:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag			
Tillverkande företag:			
Handläggare:			
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			
Kontroll utförd av skyddsrumssakkunnig			
Namn:	SRG:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur	
Ingående mått efter ihopsvetsning			
Buktighet, vridning och skevhet			
Svetsförband			
Ytbehandling			

Det nr	Antal	Antal väderstänger	Beskrivning	Material	Mod nr. Anse- Dimension	Användning
1	1	1	LÖS TRÖSKEL	SS 213L	VKR 200x100x8	LÅNGD ENL. TABELLJ
2	1	1	PLÅT	S235JRG2	PLS 70x10	LÅNGD ENL. TABELL
3	2	2	ÄNDPLÅT	S235JRG2	PL 10	153x198
4	4	4	SKRUV	8.8 fzb	M6S 24x50	
5	4	4	BRICKA	200 HV fzb	BRFB 25x45	
6	2	2	MUTTER	8 fzb	M6M 2L	
7	1	1	MONTERINGSANVISNING			DETALJ E, SE SR 5.63

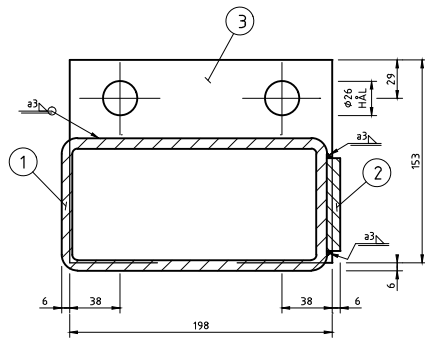
1) ALTERNATIVT KKR
STYCKELISTAN AVSER EN TRÖSKEL

DÖRRTP	RÖRLÅNGD	ANTAL TRÖSKLAR
9 x 19G	884	1
11 x 19G	1084	1
9 x 21G	884	1
11 x 21G	1084	1
23 x 19G	1084	2
23 x 21G	1084	2
24 x 24G	1134	2

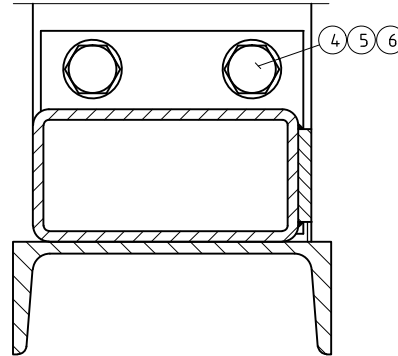
FÖRESKRIFTER

SE RITN SR-D1-301

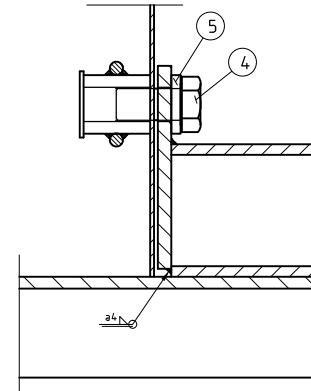
MED DÖRRLEVERANS SKALL FÖLJA MONTERINGS-
ANVISNING FÖR LÖS TRÖSKEL.



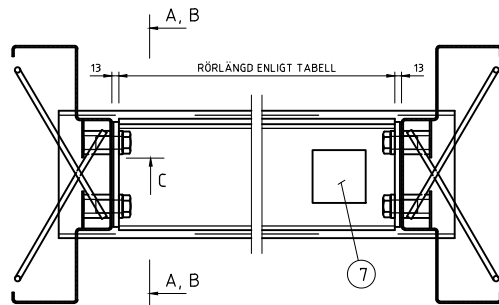
A 1:2



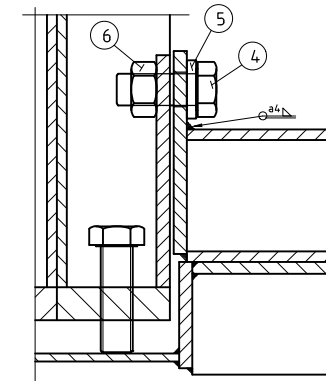
B 1:2



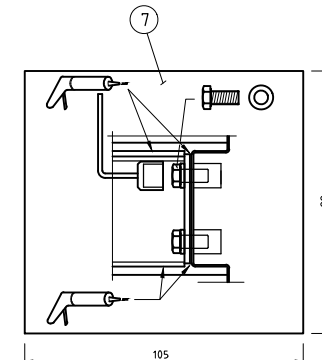
C 1:2



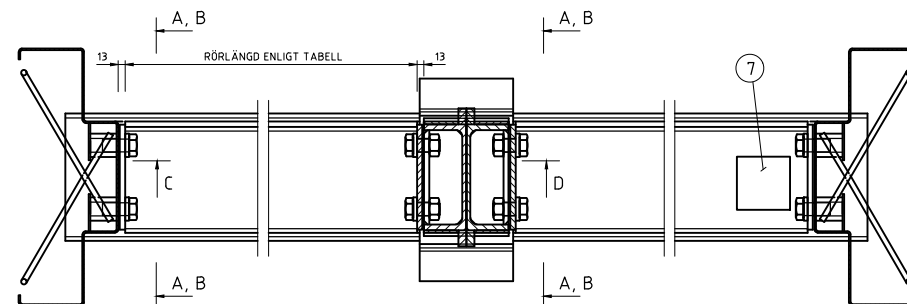
DUBBEL ENKELDÖRR



D 1:2



F
MONTERINGSANVISNING



DUBBEL PARDÖRR

A	4	SE PM	Gn/BE	1999-09-10
REV	ANT	ÄNDRINGEN AVSER	BYG	DATUM



SKYDDSRUMSDÖRR SRD G
LÖS TRÖSKEL
DUBBELDÖRR

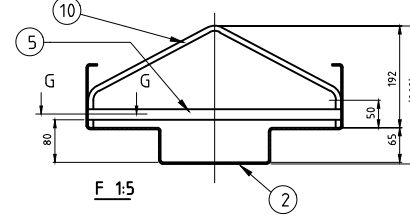
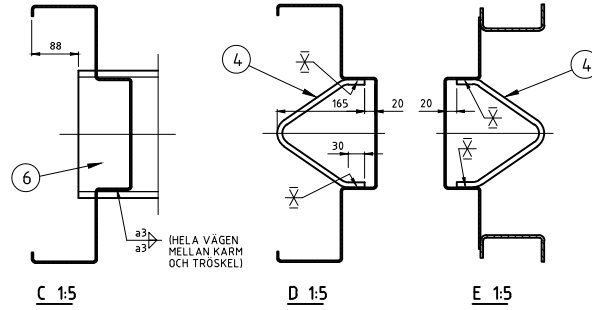
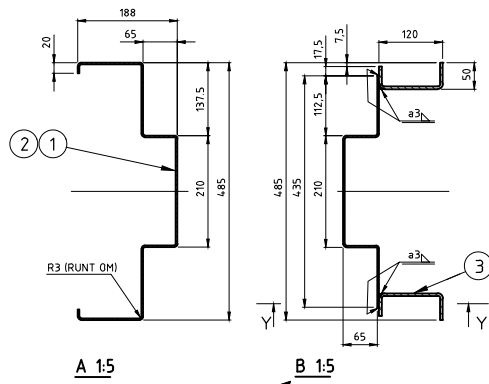
REVIS/ANSÖRNING AV GRUNDAD AV DATUM
Gn/BE 1998-07-01

ÖSKRÄVD AV
BJÖRN EKENGREN

SKALA
1:5, 1:2

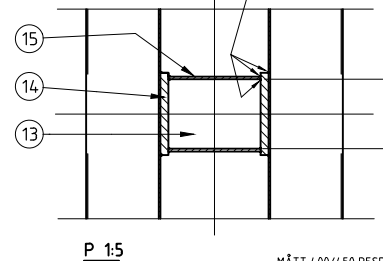
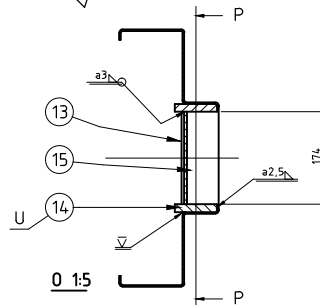
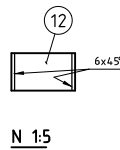
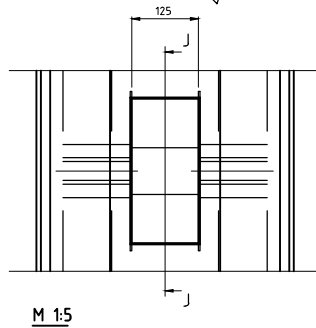
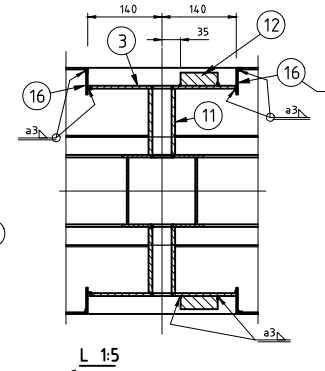
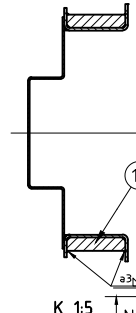
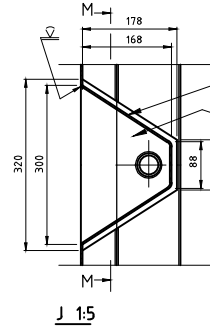
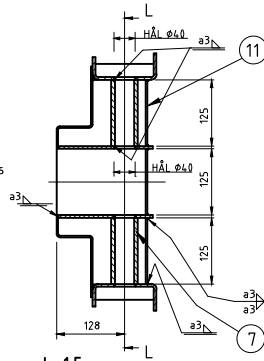
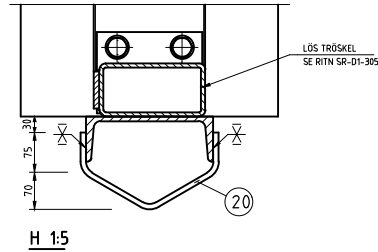
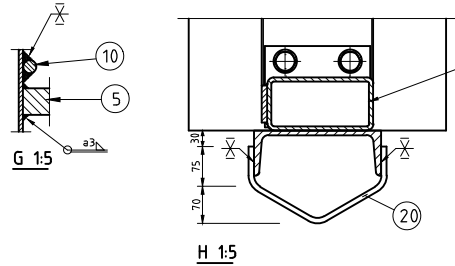
REVISOR
SR-D2-305

REVIS
A

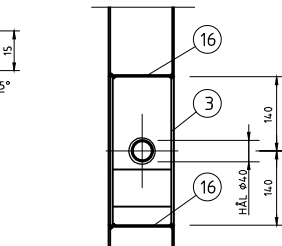
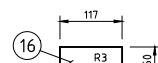
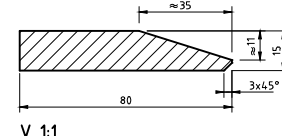
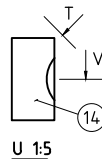
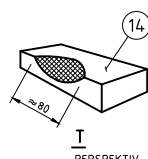
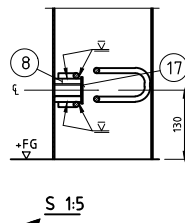
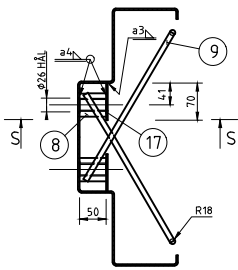
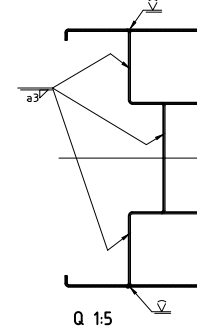


Det nr	Antal (totalt)	Antal (prover)	Benämning	Materiäl	Profil nr, Anse Dimension	Anmärkning
1			KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	
2			KÄRMÖVERSTYCKE	FeP01Am	PL 3	
3			GÄNGJÄRNSLÅDA	S235JRG2	PL 5	L=490
4			KRAMLA	Ss 26 S	Ø10	BÖCKNINGSGRADIE 24
5			FYRKANTSTÄNG	S235JRG2	20x20	LYFTFÖRSTÄRKNING
6			BLINDTRÖSKEL	S235JRG2	UNP 24.0	
7	4	8	VÄGG-GENOMFÖRING	SS 21T2	ÄMNESRÖR 50x36	L=125
8	4	4	SKARVMUTTER	8 fzv	M6HM 24	
9	4	4	FÖRANKRINGSKRAMLA	Ss 26 S	Ø10	L=700
10			LYFTKRAMLA	Ss 26 S	Ø10	BÖCKNINGSGRADIE 24
11	4	8	STÖDKLÄT	S235JRG2	PL 3	50x125
12	4	8	STÖDKLÄCK	S235JRG2	PL S 70x25	L=110
13	2	4	ANSLAGSLÅDA	FeP01Am	PL 5	174x131
14	4	8	ANSLAGSLÅT	S355J0	PL S 80x15	L=155
15	4	8	FÖRANKRING	S235JRG2	PL S 70x5	L=174
16	8	16	ÄNDPLÅT	S235JRG2	PL 3	117x50
17	2	4	PLÅT	FeP01Am	PL 3	MÅTT TAS PÅ PLATS
18	2	4	MUTTERLÅDA	S235JRG2	PL 3	
19	4	8	SIDOSTYCKEN	S235JRG2	PL 5	
20			KRAMLA	Ss 26 S	Ø10	BÖCKNINGSGRADIE 24, L=410

FÖRESKRIFTER
SE RITN SR-D1-310



MÅTT 400/450 RESP 1030/1070 HIT



B 2	SE PM	Gn/BE	1999-09-10
A 9	SE PM	Gn/BE	1998-07-01
MET	ANT	ANDRÄZN AVSEER	SIGN DATUM

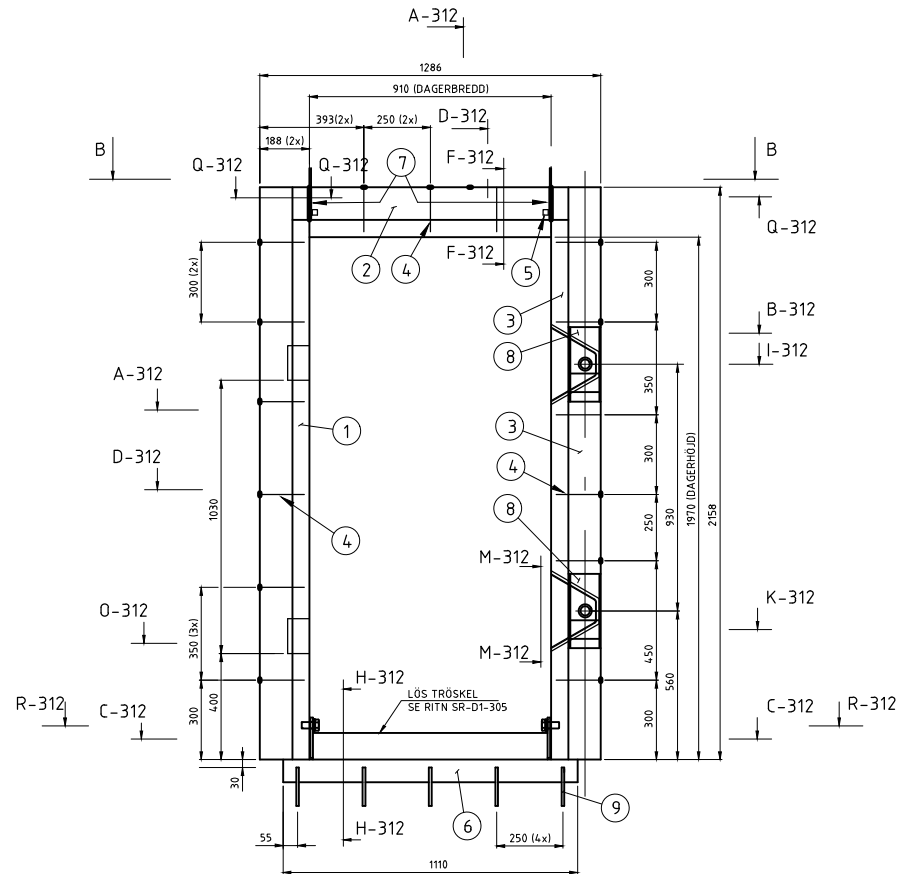


SKYDDSRUMSDÖRR SRD G
DUBBELDÖRR
KÄRM
DETAILER

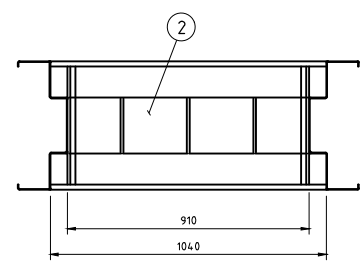
RITNINGSBESKRIVNING AV GRUNDID AV DATUM 1993-10-08
GODKÄND AV GR/MK
BJÖRN EKENGREN

SKALA 1:5, 1:1
RITNINGSMÅTT SR-D1-312
RITN BET B

Det nr	Antal	Benämning	Material	Progr. Anm. Dimension	Anmärkning
1	1	KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2158
2	1	KARMSÖVERSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=1040
3	1	KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2158
4	15	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BOCKNINGSRADIE 24
5	2	FYRKANTSTÅNG	S235JRG2	20x20	LYFTFÖRSTÄRKNING
6	1	BLINDTRÖSKEL	S235JRG2	UNP 240	L=1110
7	2	LYFTKRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BOCKNINGSRADIE 24
8	4	GÅNGJÄRNSLÅDA	S235JRG2	PL 5	L=490
9	5	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BOCKNINGSRADIE 24, L=410



A 1:10



B 1:10

FÖRESKRIFTER

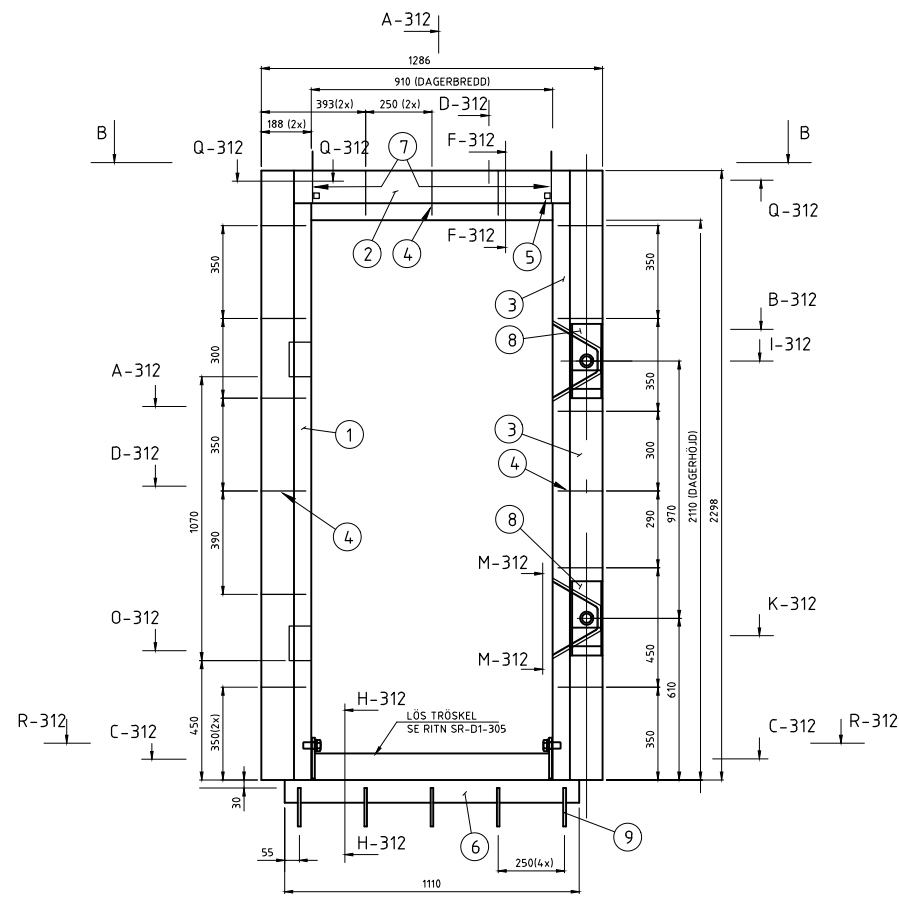
SE RITN SR-D1-406

HÄNVISNING

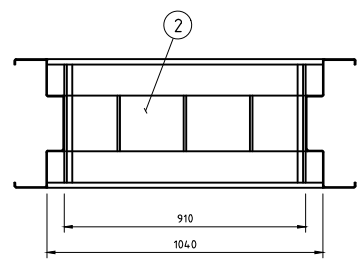
DETALJER SE RITN SR-D1-312

A 3		SE REV PM	Gn/BE	1998-07-01
MET	ANT	ÄNDRINGEN AVSER	BYG	DATUM
		SKYDDSRUMSDÖRR SRD 9x19G		
		KARM		
<small>REVISOR/ANSVÄRIG AV GRANSKAD AV DATUM</small> Gn/MK 1993-10-08		SKALA	REVISORNUMMER	DRÖR BET
<small>ÖVERSEER AV</small> BJÖRN EKENGREN		1:10	SR-D1-407	A

Det nr	Antal	Benämning	Material	Progr. Anm. Dimension	Anmärkning
1	1	KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2298
2	1	KARMSÖVERSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=1040
3	1	KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2298
4	15	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24
5	2	FYRKANTSTÅNG	S235JRG2	20x20	LYFTFÖRSTÄRKNING
6	1	BLINDTRÖSKEL	S235JRG2	UNP 240	L=1110
7	2	LYFTKRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24
8	4	GÅNGJÄRNSLÅDA	S235JRG2	PL 5	L=490
9	5	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24, L=410



A 1:10



B 1:10

FÖRESKRIFTER

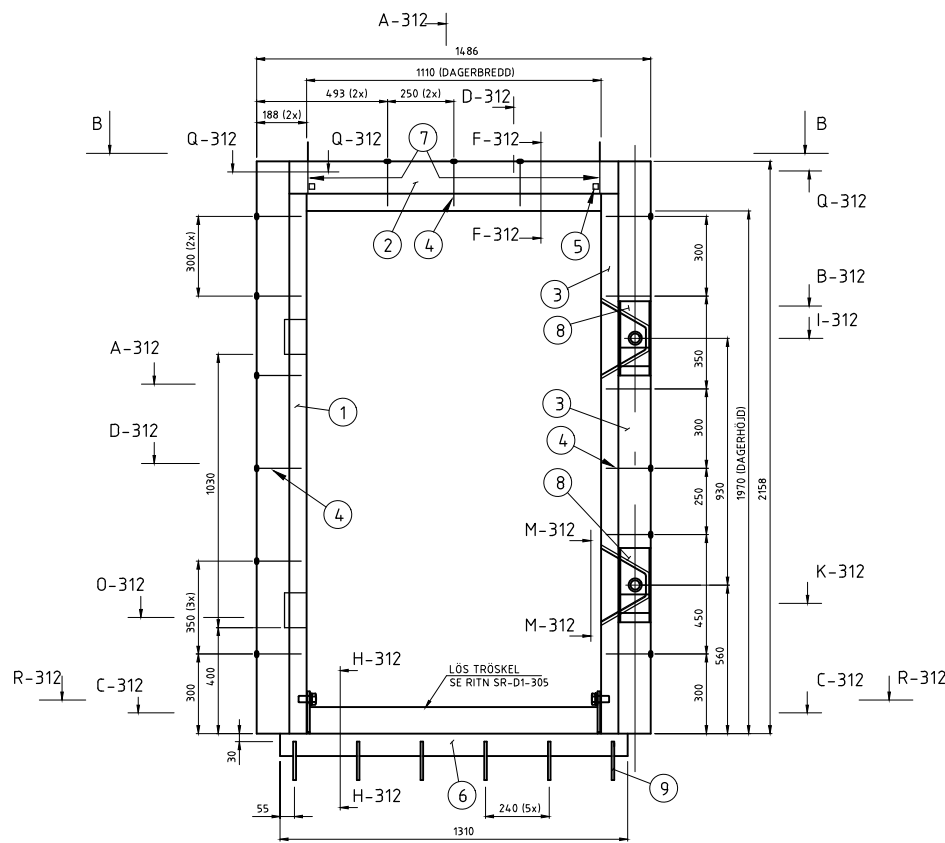
SE RITN SR-D1-406

HÄNVISNING

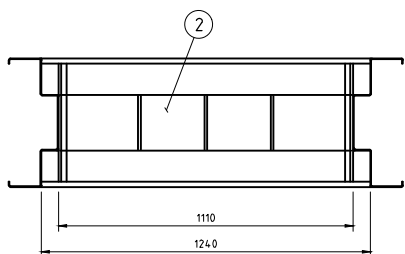
DETALJER SE RITN SR-D1-312

A 3		SE REV PM	Gn/BE	1998-07-01
MET	ANT	ÄNDRINGEN AVSER	BYG	DATUM
		SKYDDSRUMSDÖRR SRD 9x21G		
		KARM		
<small>REVISOR/ANSVARIG AV</small> Gn/MK		<small>GRANSKAD AV</small> 	<small>DATUM</small> 1993-10-08	
<small>ÖVERSEER AV</small> EJÖRN EKENGREN		<small>SKALA</small> 1:10	<small>REVISORNUMMER</small> SR-D1-409	<small>REVISOR</small> A

Det nr	Antal	Benämning	Material	Progr. Anm. Dimension	Anmärkning
1	1	KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2158
2	1	KARMSÖVERSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=1240
3	1	KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2158
4	15	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24
5	2	FYRKANTSTÅNG	S235JRG2	20x20	LYFTFÖRSTÄRKNING
6	1	BLINDTRÖSKEL	S235JRG2	UNP 240	L=1310
7	2	LYFTKRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24
8	4	GÅNGJÄRNSLÅDA	S235JRG2	PL 5	L=490
9	6	KRAMLA	Ss 26 5	Ø10	BÖCKNINGSRADIE 24, L=410



A 1:10



B 1:10

FÖRESKRIFTER

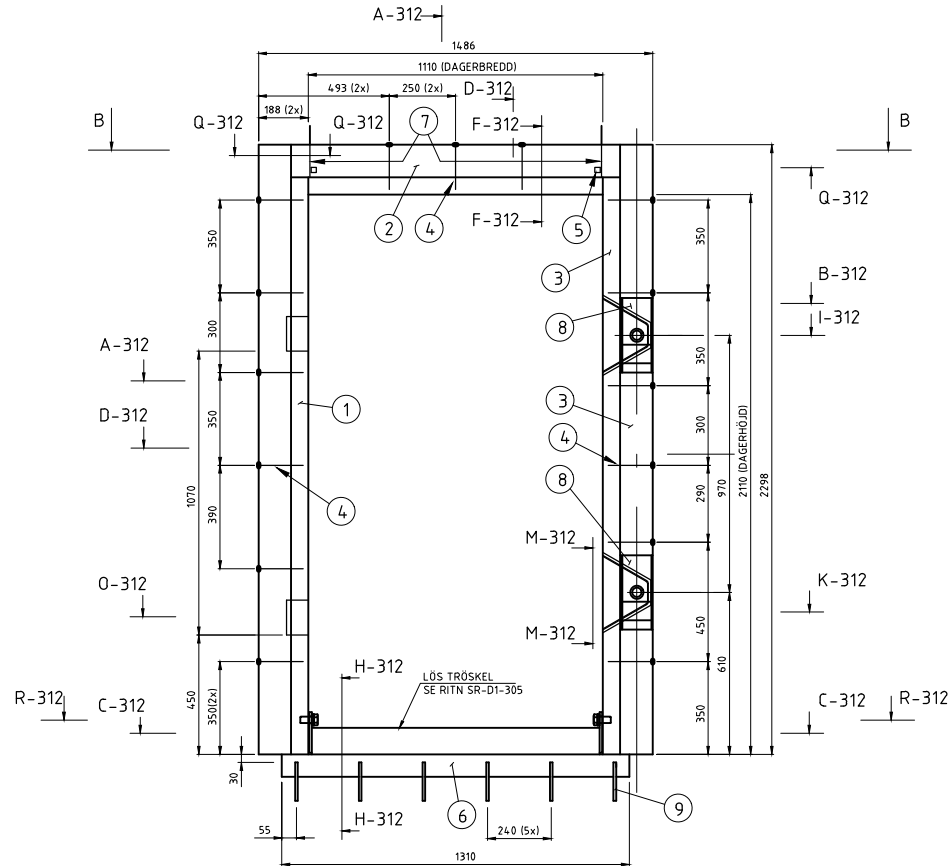
SE RITN SR-D1-406

HÄNVISNING

DETALJER SE RITN SR-D1-312

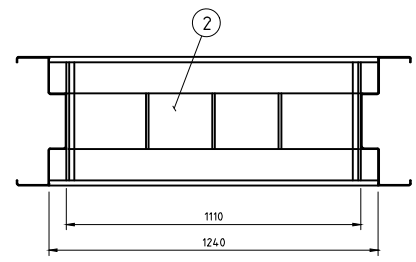
A	3	SE REV PM	Gn/BE	1998-07-01
MET	ANT	ÄNDRINGEN AVSER	BYG	DATUM
SKYDDSRUMSDÖRR SRD 11x19G KARM				
REVISOR/ANSVARIG AV	GRANSKAD AV	DATUM		
Gn/MK		1993-10-08		
ÖVERSEER AV	SKALA	REVISORNUMMER	BYG	
EJÖRN EKENGREN	1:10	SR-D1-411	A	

Det nr	Antal	Benämning	Material	Profil, Anse Dimension	Anmärkning
1	1	KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2298
2	1	KARMSÖVERSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=1240
3	1	KARMSIDOSTYCKE	FeP01Am	PL 3	L=2298
4	15	KRAMLA	Ss 26 5	∅ 10	BÖCKNINGSRADIE 24
5	2	FYRKANTSTÅNG	S235JRG2	20x20	LYFTFÖRSTÄRKNING
6	1	BLINDTRÖSKEL	S235JRG2	UNP 240	L=1310
7	2	LYFTKRAMLA	Ss 26 5	∅ 10	BÖCKNINGSRADIE 24
8	4	GÅNGJÄRNSLÅDA	S235JRG2	PL 5	L=490
9	6	KRAMLA	Ss 26 5	∅ 10	BÖCKNINGSRADIE 24, L=410



A 1:10

B 1:10



FÖRESKRIFTER

SE RITN SR-D1-406

HÄNVISNING

DETALJER SE RITN SR-D1-312

		SKYDDSRUMSDÖRR SRD 11x21G KARM	
RITNINGSTÄLLNING AV Gr/MK	GRANSKAV AV 1993-10-08	DATUM 1998-07-01	GR/BE DATUM
ÖSKRIVNING AV BJÖRN EKENGREN	SKALA 1:10	RITNINGNUMMER SR-D1-413	RITNINGS A