

Komponentlösning för skyddsrum

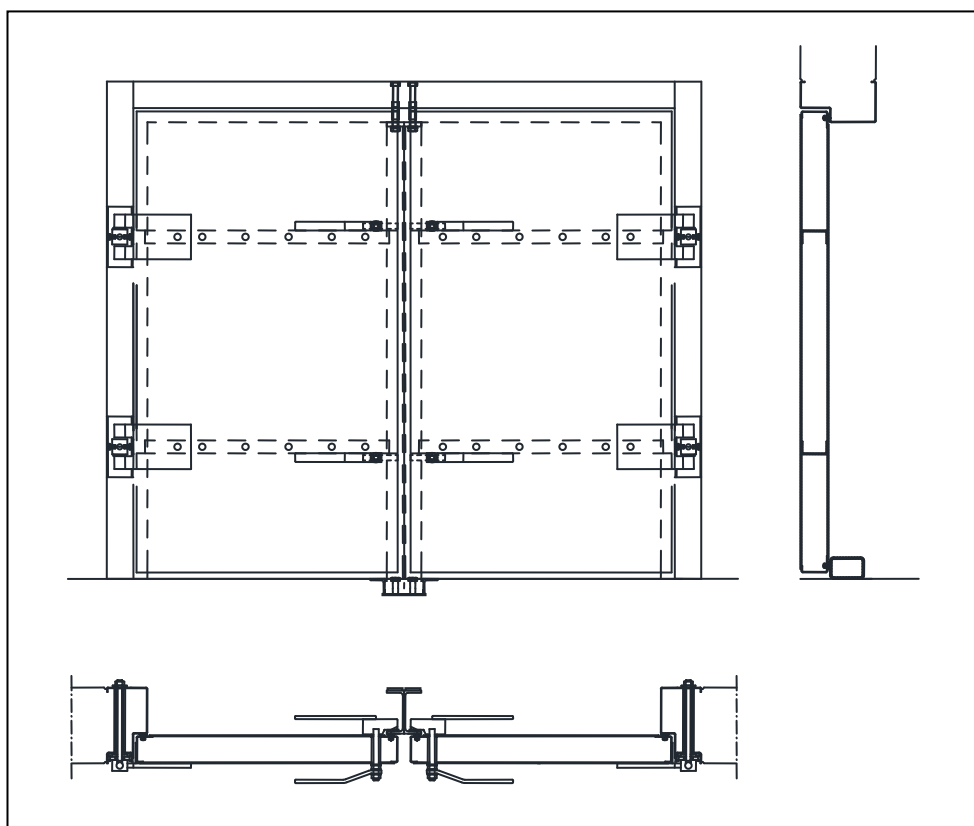
K03-102	SRD pardörr	-
----------------	--------------------	---

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Denna handling beskriver hur tillverkning av pardörr till skyddsrum skall ske.



Figur K03-102a. Vy och sektion av SRD pardörr

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:

- SRD-pardörr K03-102:1, se avsnitt 3:1 -

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
- Typlösning T03-108
- Komponentlösning K03-106
- Komponentlösning K03-111
- Komponentlösning K03-112
- Komponentlösning K03-113
- Komponentlösning K03-114

2. Kvalitetssäkring

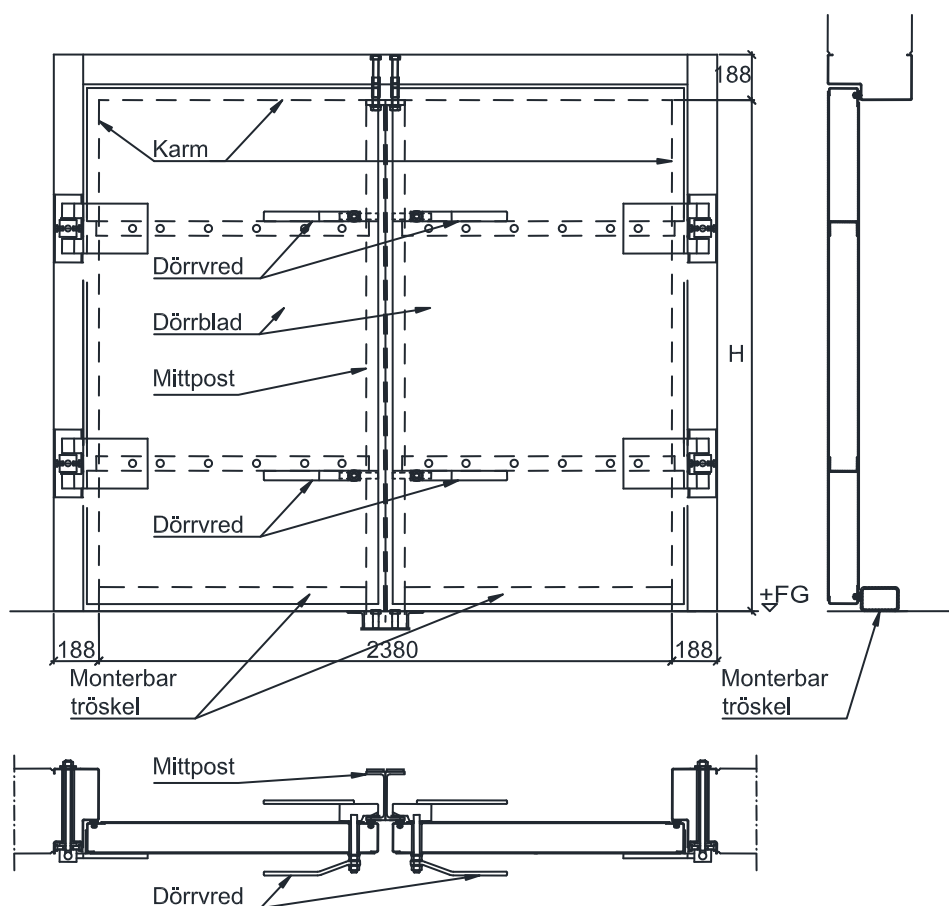
2.1 Utförandekontroll:

Tillverkning av ingående komponenter skall kontrolleras via egenkontroll hos tillverkaren. Om det är angivet ett K 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

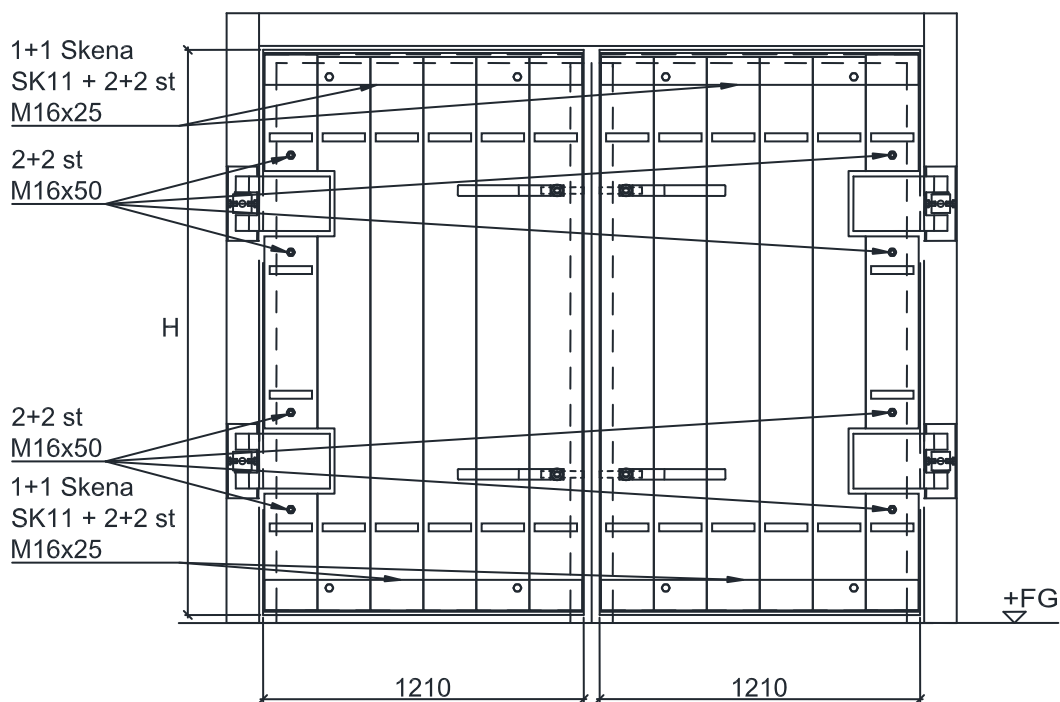
3.1 Tillverkningsmoment K03-102:1, SRD-pardörr

3.11 Illustrationer:



Figur K03-102b. Vy och sektioner av SRD-pardörr
H = 1970 för SRD 23x19
H = 2110 för SRD 23x21

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-102c. Vy av SRD-pardörr med splitterskydd

H = 1970 för SRD 23x19

H = 2110 för SRD 23x21

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Karm till pardörr enligt komponentlösning K03-106	-	-
2	4	Stängningsbeslag enligt komponentlösning K03-111	-	-
3	1	Vänsterhängt dörrblad enligt komponentlösning K03-112	-	-
	1	Högerhängt dörrblad enligt komponentlösning K03-112	-	-
4	1	Splitterskydd till vänsterhängt dörrblad enligt komponentlösning K03-113	-	-
	1	Splitterskydd till högerhängt dörrblad enligt komponentlösning K03-113	-	-
5	1	Monterbar tröskel till vänsterhängt dörrblad enligt komponentlösning K03-114	-	-
	1	Monterbar tröskel till högerhängt dörrblad enligt komponentlösning K03-114	-	-

3.13 Arbetsutförande:

1. Öppningsmått, hängning på SRD-pardörr och eventuellt splitterskydd bestäms. Se figur K03-102b-c.
2. Karm (detalj 1), stängningsbeslag (detalj 2), dörrblad (detalj 3) och monterbar tröskel (detalj 5) tillverkas.
3. Vid behov tillverkas splitterskydd (detalj 4).
4. Kompletterande igjutning av dörrblad med betong utförs i anslutning till skyddsrum enligt typlösning T03-108.