

Komponentlösning för skyddsrum

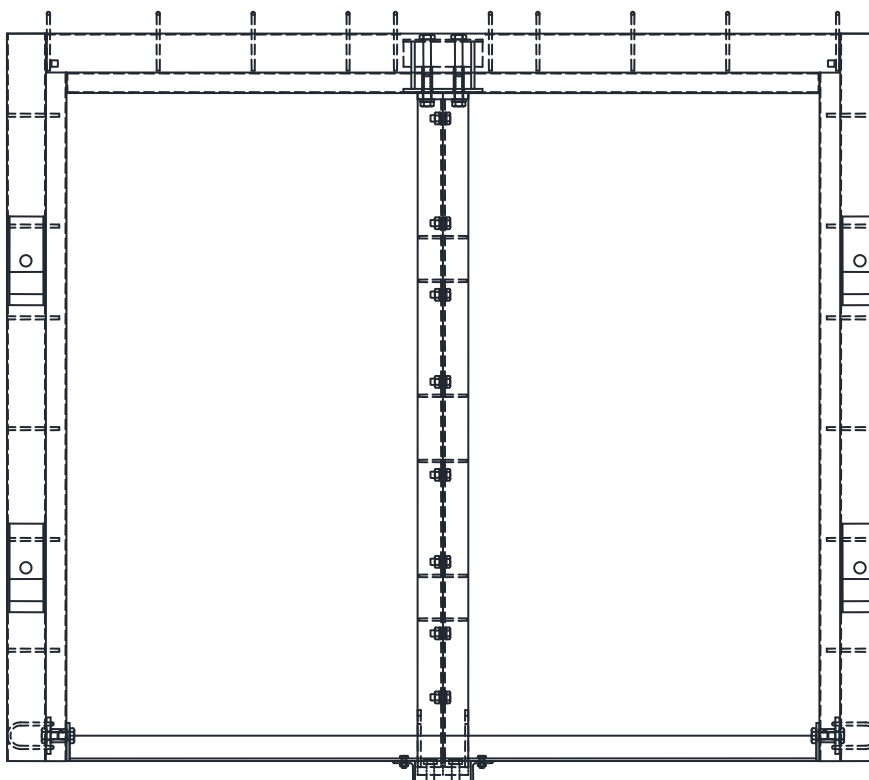
K03-106	Karm till SRD pardörr	K
----------------	------------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Detta dokument beskriver hur tillverkning av erforderliga detaljer för karm till SRD-pardörr skall ske.



Figur K03-106a. Karm SRD pardörr 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:

• Karm pardörr	K03-106:1, se avsnitt 3.1	K
• Karmöverstycke K	K03-106:2, se avsnitt 3.2	E
• Karmsidostycke KV	K03-106:3, se avsnitt 3.3	E
• Karmsidostycke KH	K03-106:4, se avsnitt 3.4	E
• Montagetröskel T	K03-106:5, se avsnitt 3.5	E
• Ursparingslåda U	K03-106:6, se avsnitt 3.6	E
• Mittpost M	K03-106:7, se avsnitt 3.7	E
• Monteringsanvisning	K03-106:8, se avsnitt 3.8	E
• Förpackning	K03-106:9, se avsnitt 3.9	E

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

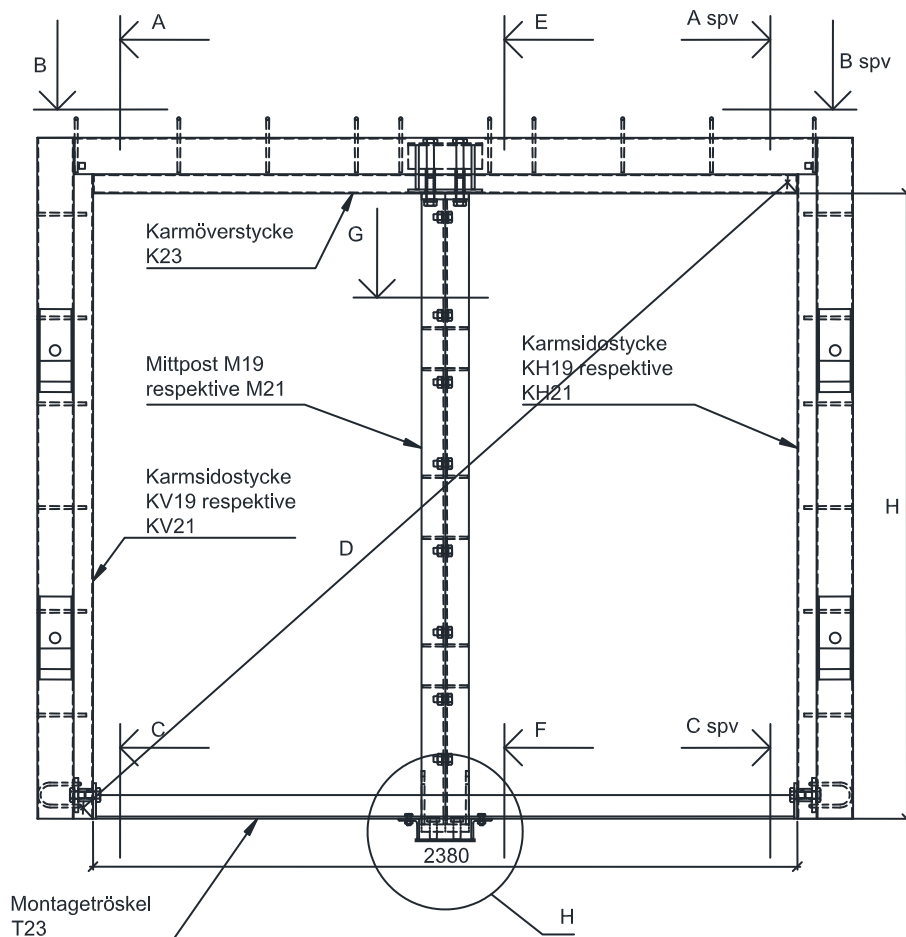
2.1 Utförandekontroll:

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 K03-106:1, karm pardörr

3.11 Illustrationer:

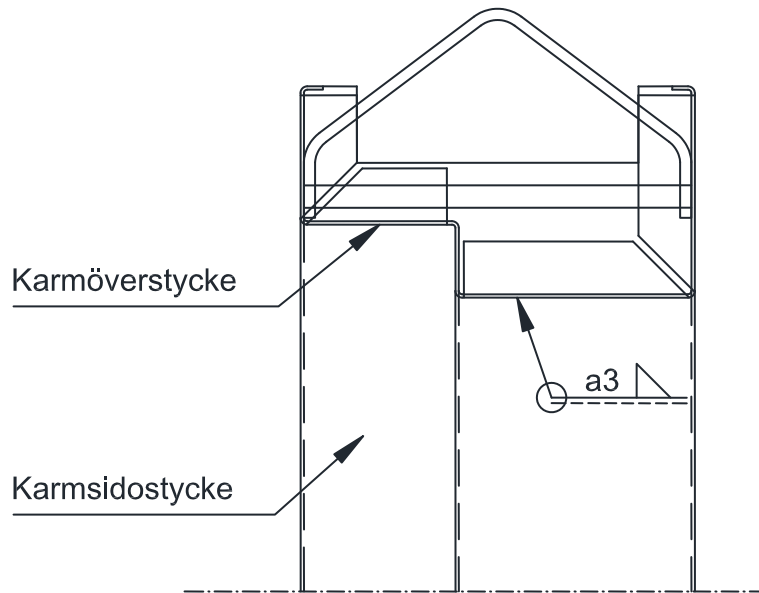


Figur K03-106b. Vy av karm till SRD pardörr
 K = Karmöverstycke
 KV = Karmsidostycke vänster
 KH = Karmsidostycke höger
 T = Montagetröskel

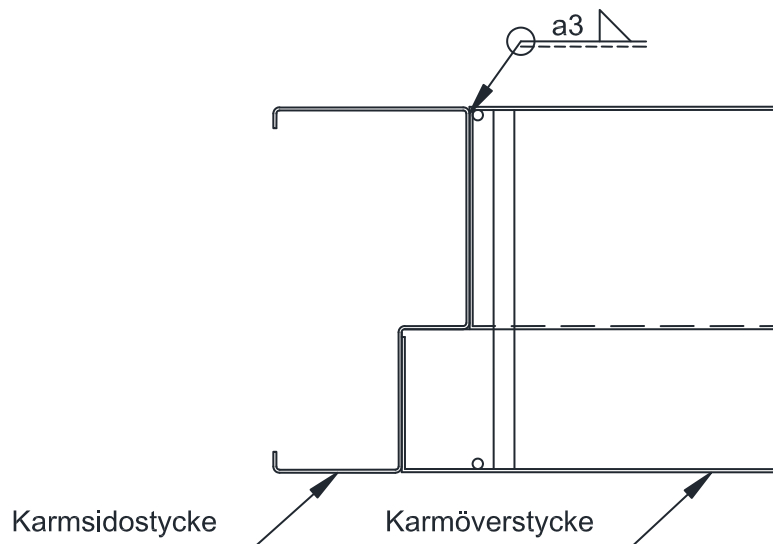
Dörrtyp	Kontrollmått (mm)		Detaljer enligt tillverkningsmoment K03-106:2-7					
	H	D	Överstycke	Sido- stycke vänster	Sido- stycke höger	Trös- kel	Mitt- post	Urspar- ings- låda
SRD 23x19	1970	3090	K23	KV19	KH19	T23	M19	U
SRD 23x21	2110	3181	K23	KHV21	KHH21	T23	M21	U

Figur K03-106c. Tabell över ingående karmdelar till SRD pardörr

Komponentlösning för skyddsrum

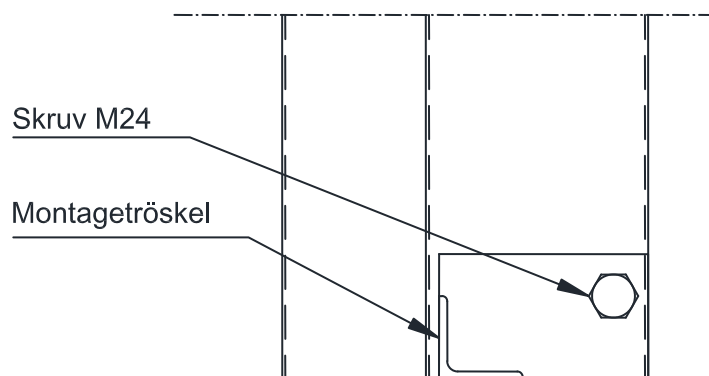


Figur K03-106d. Sektion A

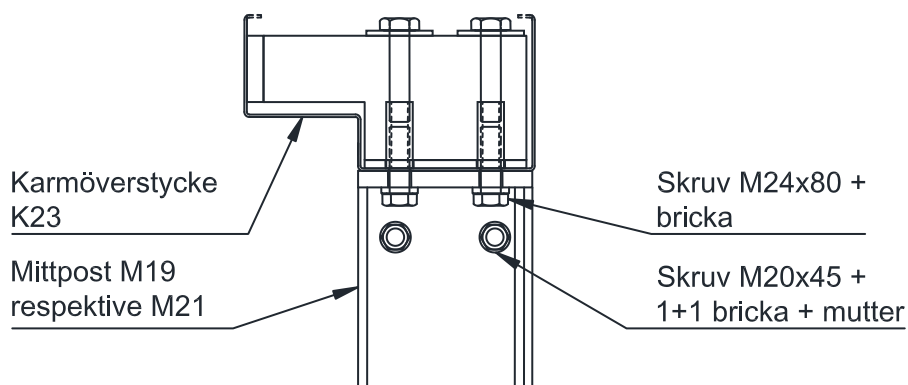


Figur K03-106e. Vy B

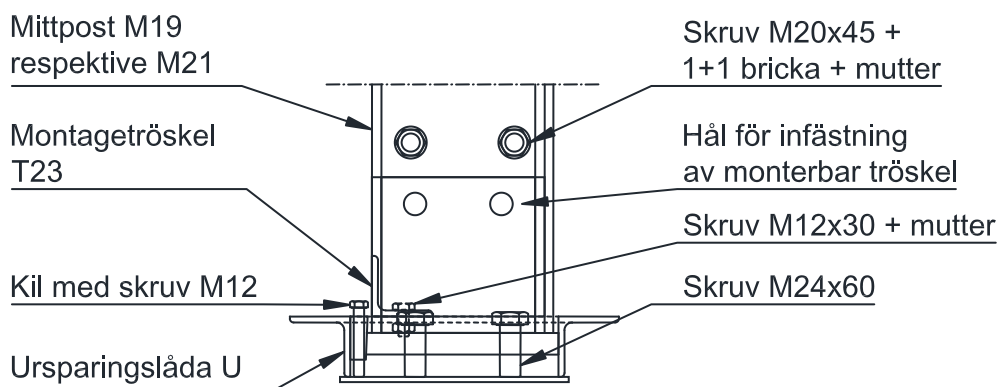
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-106f. Sektion C

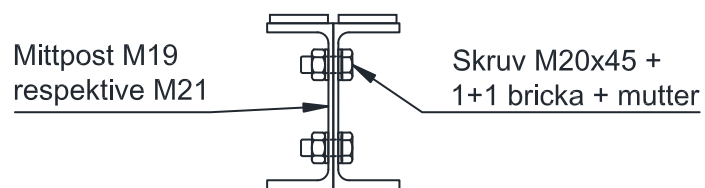


Figur K03-106g. Sektion E

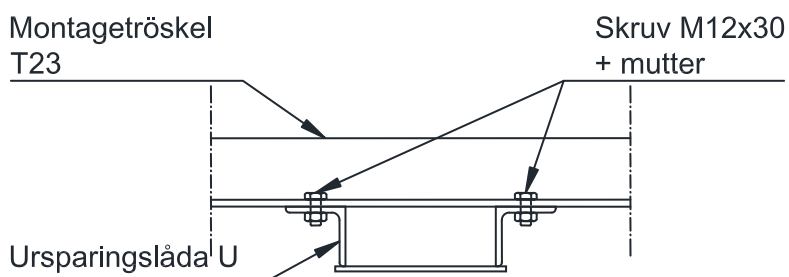


Figur K03-106h. Sektion F

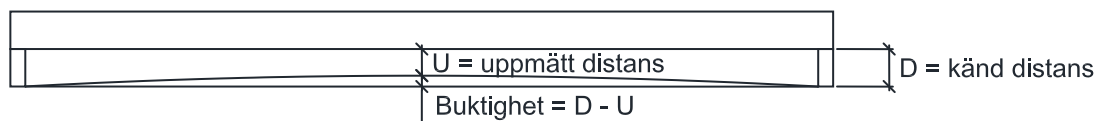
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-106j. Sektion G



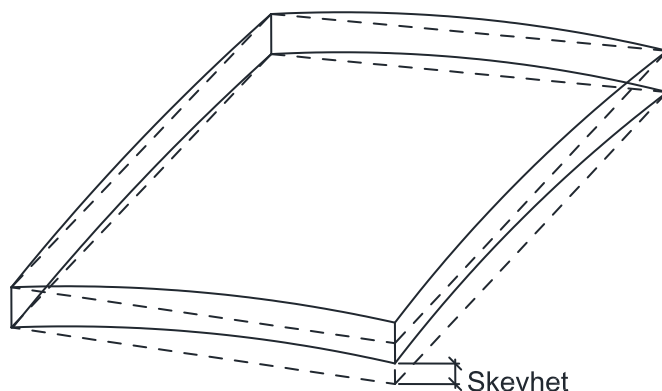
Figur K03-106k. Vy H



Figur K03-106l. Kontroll av planhet



Figur K03-106m. Kontroll av vridning



Figur K03-106n. Kontroll av skevhet

Komponentlösning för skyddsrum

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Karmöverstycke K23 enligt tillverkningsmoment K03-106:2	-	-
2	1	Karmsidostycke KV19 enligt tillverkningsmoment K03-106:3	-	Gäller vid H=1970
	1	Karmsidostycke KV21 enligt tillverkningsmoment K03-106:3	-	Gäller vid H=2110
3	1	Karmsidostycke KH19 enligt tillverkningsmoment K03-106:4	-	Gäller vid H=1970
	1	Karmsidostycke KH21 enligt tillverkningsmoment K03-106:4	-	Gäller vid H=2110
4	1	Montagetröskel T23 enligt tillverkningsmoment K03-106:5	-	-
	2	Skruv M24x35	8.8 fzb	-
5	1	Ursparingslåda U enligt tillverkningsmoment K03-106:6	-	-
	2	Skruv M12x30	M6S 8.8 fzb	Infästning till montage-tröskel
	2	Mutter M12	M6M 8 fzv	Infästning till montage-tröskel
6	1	Mittpost enligt tillverkningsmoment K03-106:7	-	-
	4	Skruv M24x80	M6S 8.8 fzb	Infästning i överkant
	4	Bricka 25x45 HB200	BRFB fzb	Infästning i överkant
	16	Skruv M20x45H	M6S 8.8 fzb	Ihopsättning mittpost
	32	Bricka 25x45 HB200	SBRB fzb	Ihopsättning mittpost
	16	Mutter M20	M6M 8 fzb	Ihopsättning mittpost
	4	Skruv M24x60H	M6S 8.8 fzb	Höjdjustering i underkant
1	Kil enligt tillverkningsmoment K03-106:7	-	Infästning i underkant	

3.13 Arbetsutförande:

1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Karmöverstycke K23 (detalj 1) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-106:2.
3. Karmsidostycke KV19 respektive KV21 (detalj 2) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-106:3.
4. Karmsidostycke KH19 respektive KH21 (detalj 3) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-106:4.
5. Montageträskel T23 (detalj 4) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-106:5.
6. Ursparingslåda M (detalj 5) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-106:6.
7. Mittpost M19 respektive M23 (detalj 6) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-106:7.
8. Kil (detalj 6) tillverkas enligt tillverkningsmoment K03-106:7.
9. Karmöverstycke (detalj 1) och karmsidostycken (detalj 2 och 3) fixeras till varandra med skruvtvingar. Se figur K03-106b-e.
10. Karmsidostycken (detalj 2 och 3) sammanfogas med montageträskel (detalj 4) enligt figur K03-106f.
11. Kontroll av mått enligt figur K03-106b-c utförs.
12. Kontroll av buktighet enligt figur K03-106l utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
13. Kontroll av vridning enligt figur K03-106m utförs. Maximal vridning för överstycke är 1,0 mm.
14. Kontroll av skevhet enligt figur K03-106n utförs. Maximal skevhet är 1,0 mm.
15. Efter godkänd kontroll av mått, buktighet, vridning och skevhet svetsas karmöverstycke (detalj 1) och karmsidostycken (detalj 2 och 3) samman enligt figur K03-106d-e.
16. Samtliga ståldetaljer korrosionsbehandlas enligt typlösning T12-105.
17. Montageträskel (detalj 4) sammanfogas med ursparingslåda (detalj 5) enligt figur K03-106h, k.

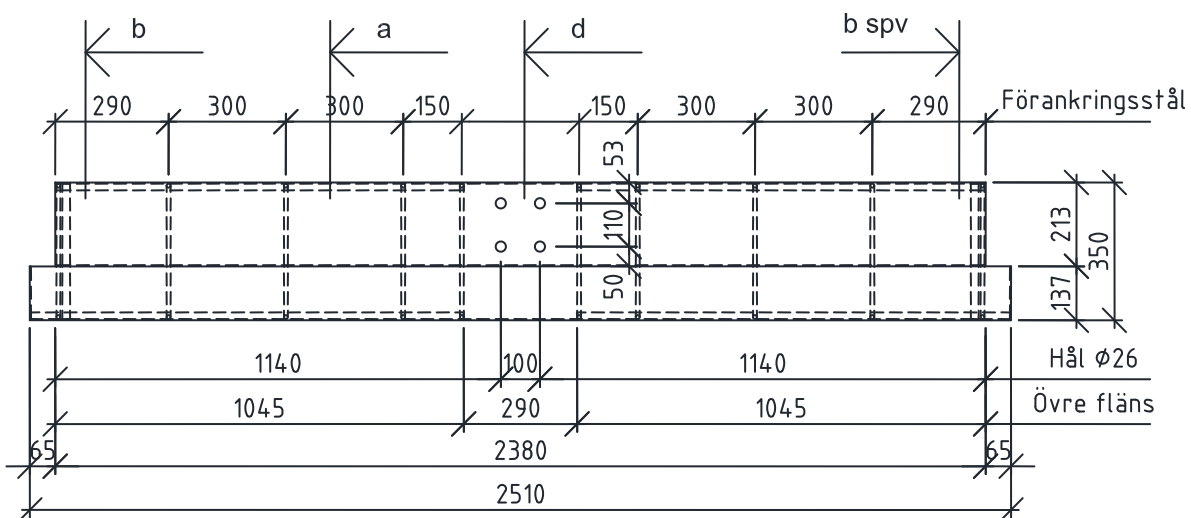
Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K03-106:1	
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		

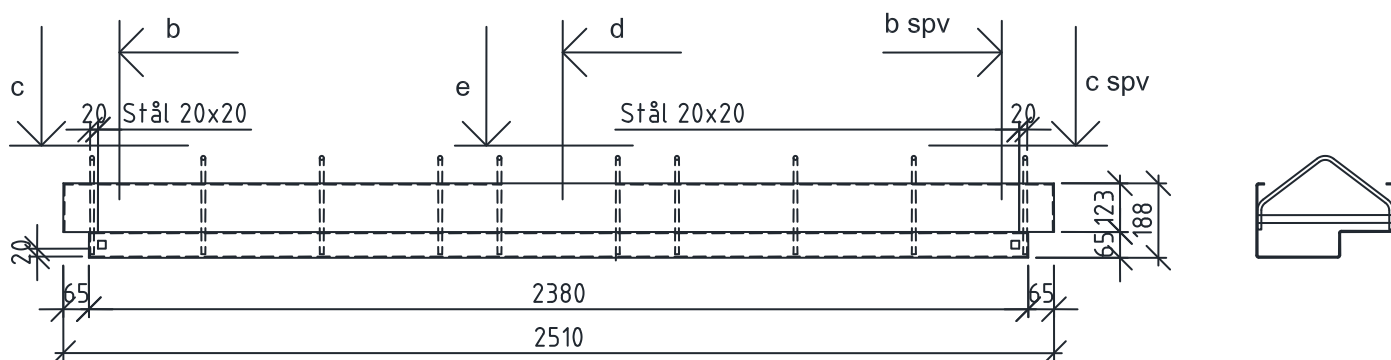
Komponentlösning för skyddsrum

3.2 Tillverkningsmoment K03-106:2, karmöverstycke K23

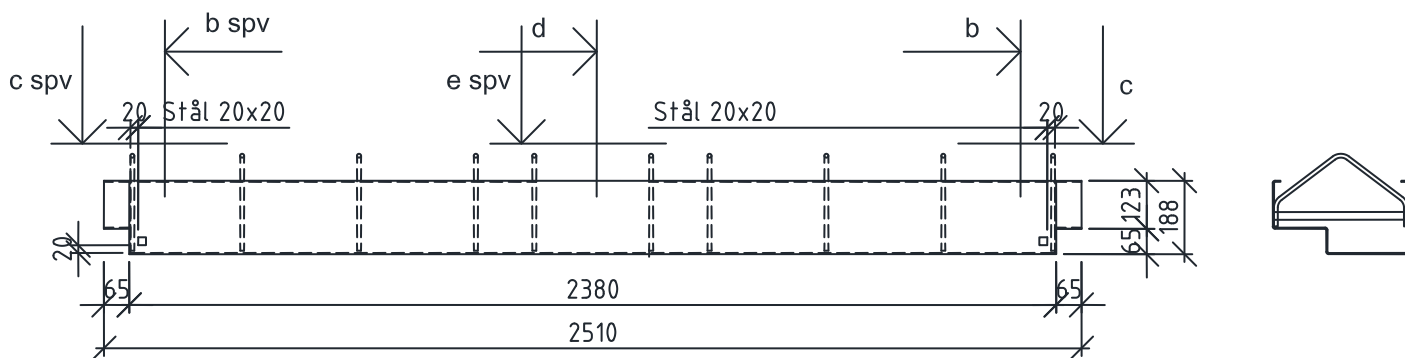
3.21 Illustrationer:



Figur K03-106o. Vy underifrån av karmöverstycke K23

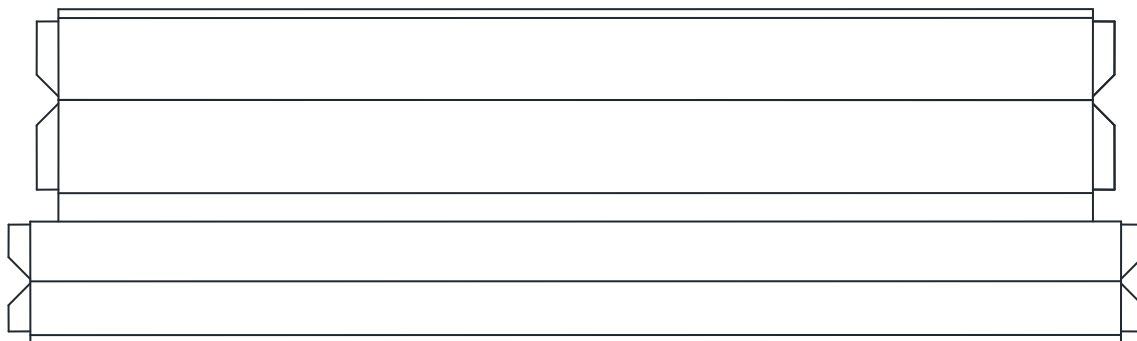


Figur K03-106p. Vy utifrån av karmöverstycke K23

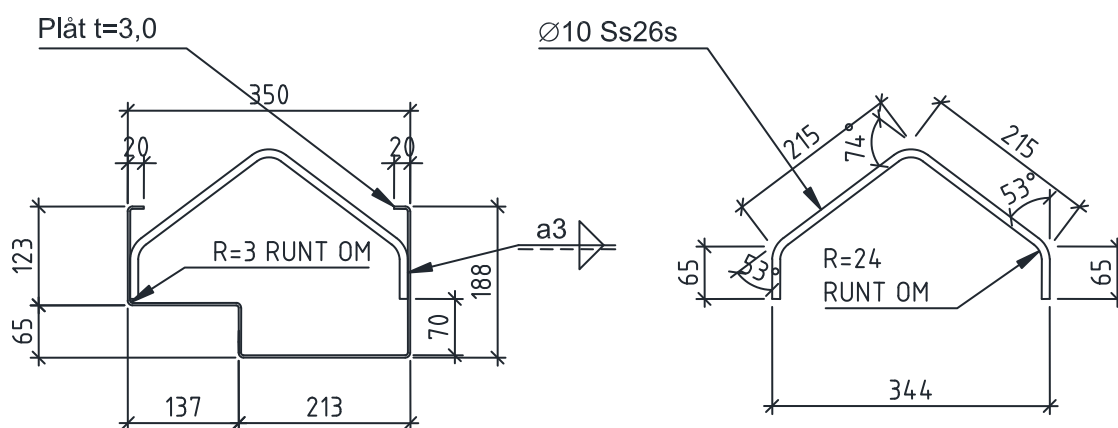


Figur K03-106q. Vy utifrån av karmöverstycke K23

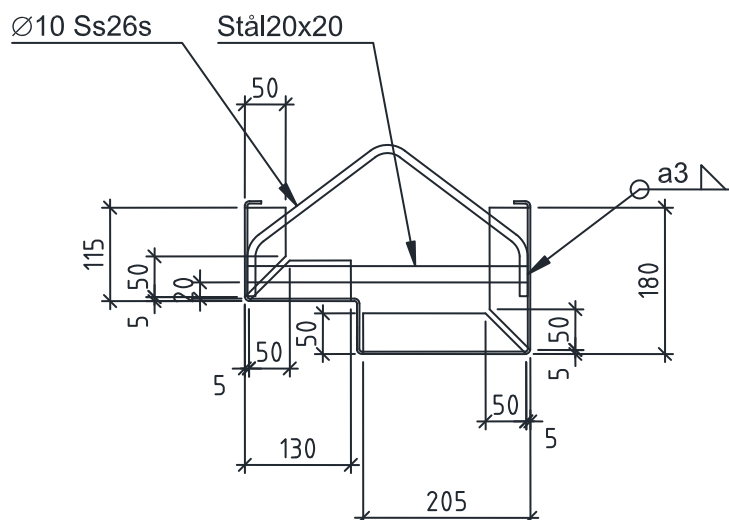
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-106r. Vy av karmöverstycke K23, utvikt plåt

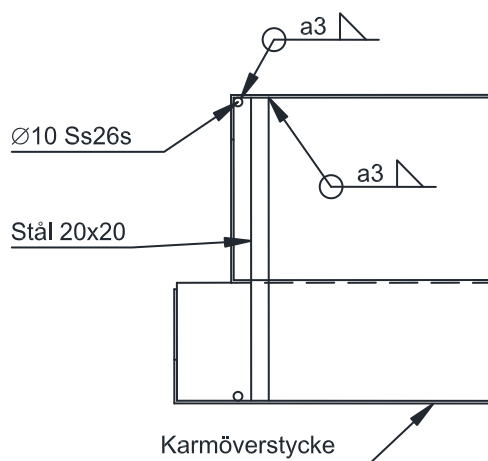


Figur K03-106s. Sektion a genom karmöverstycke, förankringsstål

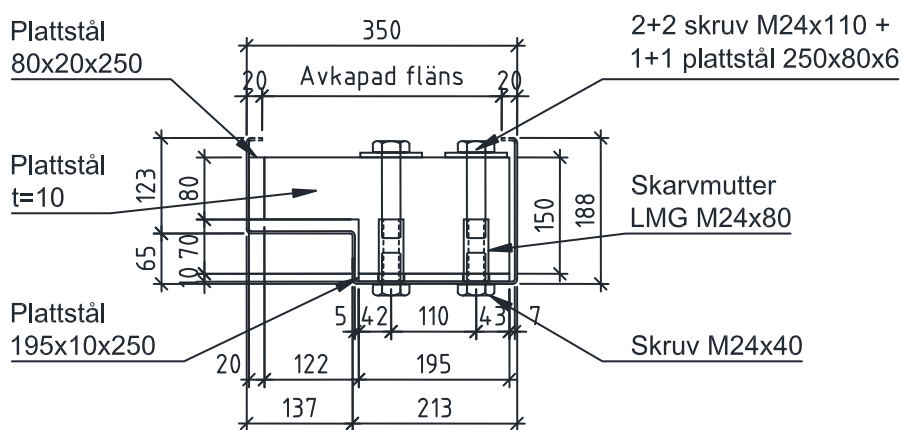


Figur K03-106t. Sektion b på karmöverstycke

Komponentlösning för skyddsrum

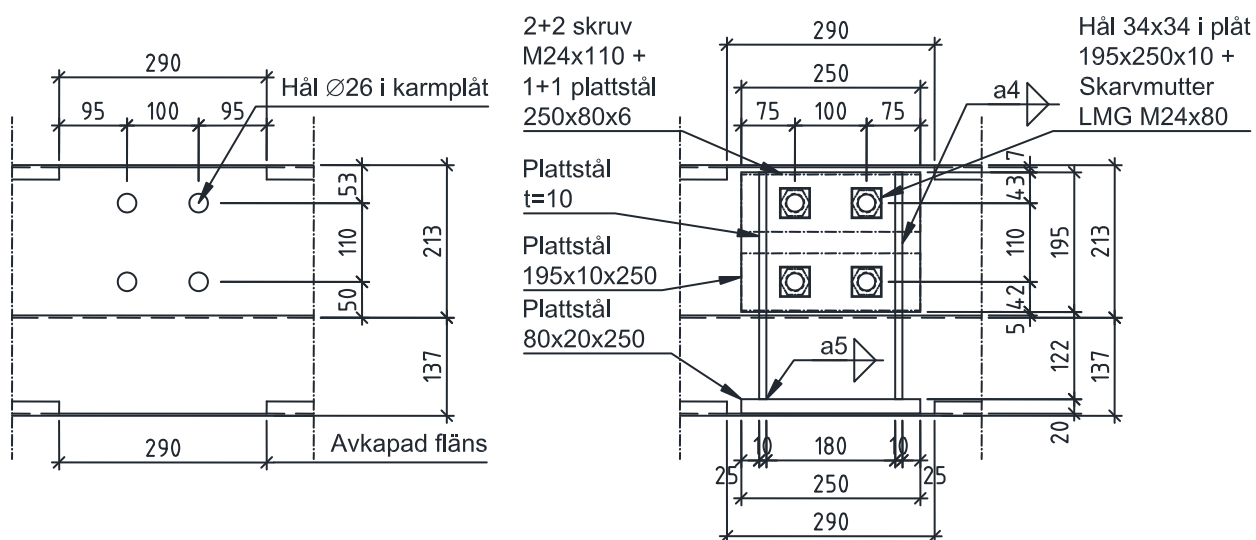


Figur K03-106u. Vy c på karmöverstycke

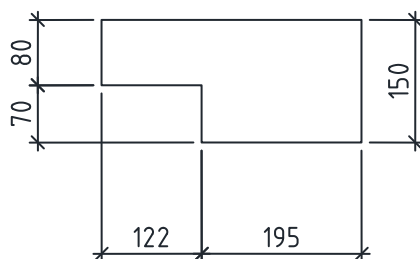


Figur K03-106v. Sektion d på karmöverstycke

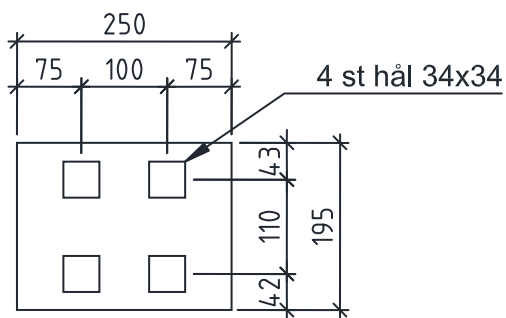
Komponentlösning för skyddsrum



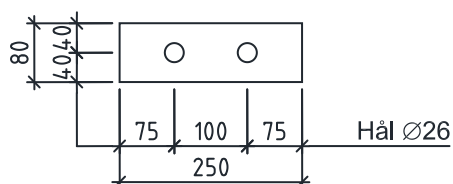
Figur K03-106x. Vy e på karmöverstycke, före och efter montering av stålförstärkning



Figur K03-106y. Vy av plåt, t=10



Figur K03-106z. Vy av bottenplåt, t=10



Figur K03-106å. Vy av plattstål 250x80x6

Komponentlösning för skyddsrum

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Karmprofil av bockad plåt SS-EN 10130:2006 till karmöverstycke K23 enligt figur K03-106o--x	t=3	-
2	10	Förankringstål enligt figur K03-106s	Ss26s φ10	-
3	2	Fyrkantstål 20x20 enligt figur K03-106o-q, t, u	S235	-
4	2	Plattstål enligt figur K03-106y	S235 t=10	-
5	1	Plattstål enligt figur K03-106z	S235 t=10	-
6	1	Plattstål 250x80x20 enligt figur K03-106v, x	S355	-
7	4	Skarvmutter LGM	M24x80 fzv	-
	4	Skruv M24x110	M6S 8.8 fzv	-
	4	Skruv M24x40 H	M6S 8.8 fzv	-
8	2	Plattstål 250x80x6 enligt figur K03-106å	S235 t=6	-

3.33 Arbetsutförande:

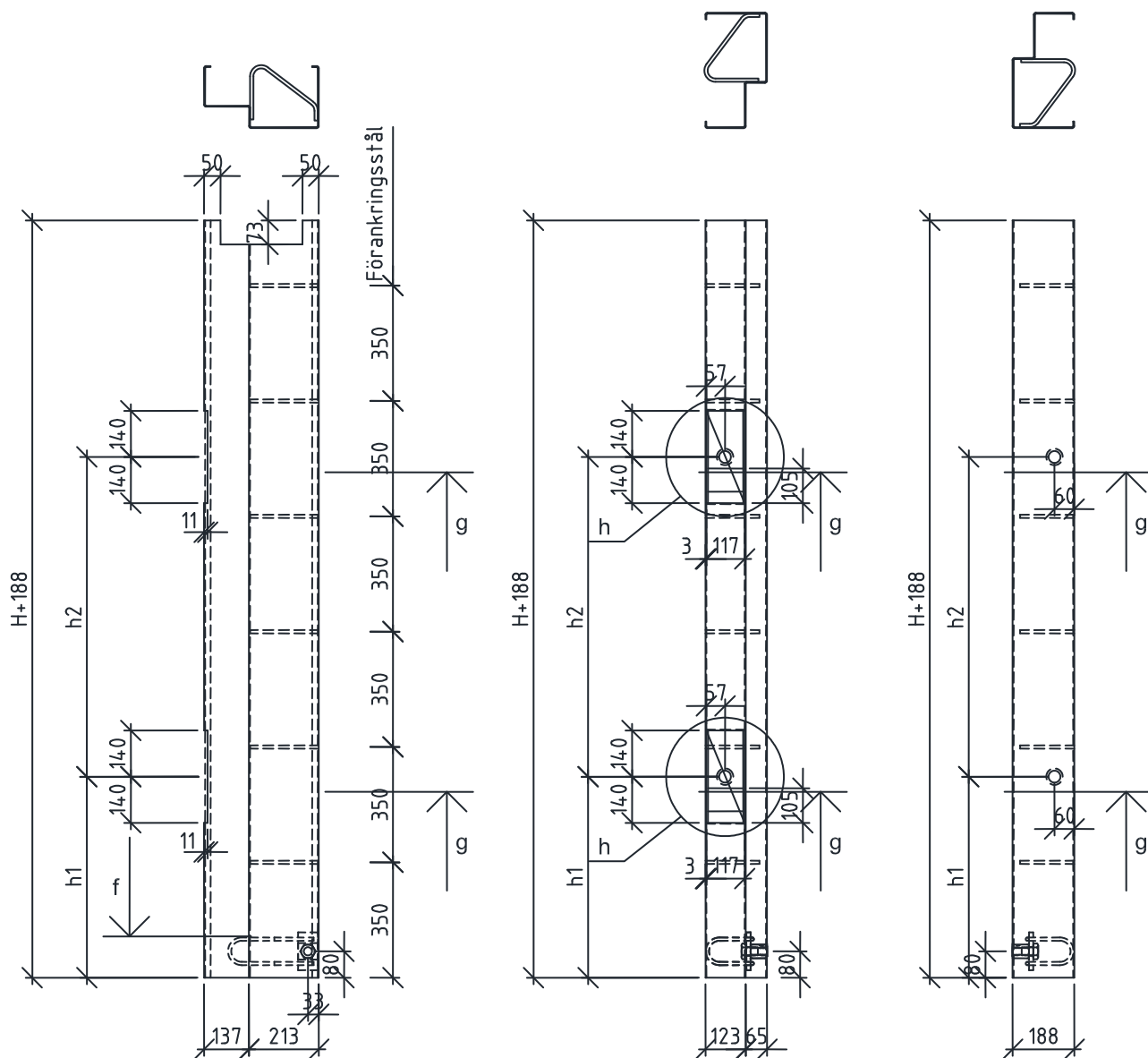
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Karmprofil (detalj 1) tillverkas enligt figur K03-106o--x.
3. Förankringsstål (detalj 2) tillverkas enligt figur K03-106s.
4. Fyrkantstål (detalj 3) tillverkas enligt figur K03-106o--q, t, u.
5. Plattstål (detalj 4) tillverkas enligt figur K03-106y.
6. Plattstål (detalj 5) tillverkas enligt figur K03-106z.
7. Plattstål (detalj 6) tillverkas enligt figur K03-106v, x.
8. Plattstål (detalj 8) tillverkas enligt figur K03-106å.
9. Förankringstål (detalj 2) svetsas till karmprofil (detalj 1) enligt figur K03-106o--q, s.
10. Fyrkantstål (detalj 3) svetsas till karmprofil (detalj 1) enligt figur K03-106o--q, t, u.
11. Plattstål (detalj 4, 5 och 6) svetsas samman enligt figur K03-106v, x.
12. Ihopsvetsade plattstål (detalj 4, 5 och 6) fixeras till karmplåt (detalj 1) med skarvmutter M24x80, skruv M24x110, skruv M24x40 (detalj7) och plattstål (detalj 8) enligt figur K03-106v, x.
13. Kontroll av mått enligt figur K03-106o--q, s--x utförs.
14. Kontroll av buktighet enligt figur K03-106l utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
15. Kontroll av vridning enligt figur K03-106m utförs. Maximal vridning är 0,8 mm.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K03-106:2	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Buktighet och vridning		
Svetsförband		

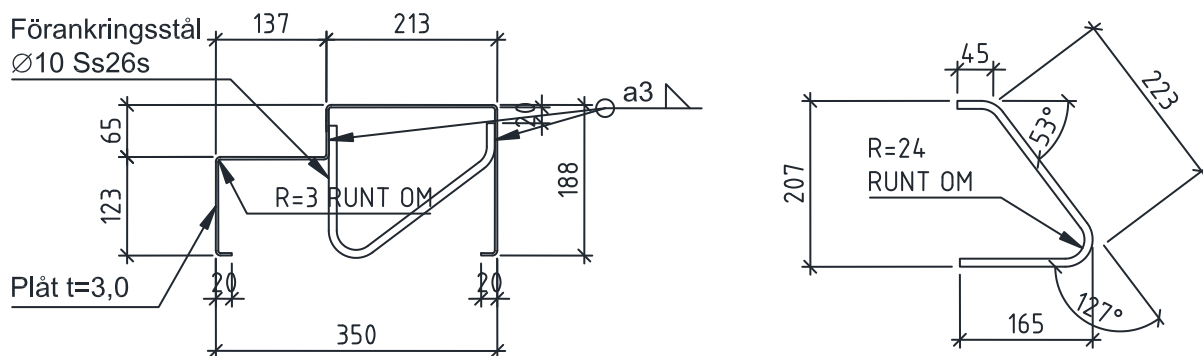
3.3 Tillverkningsmoment K03-106:3, karmsidostycke KV19 respektive KV21

3.31 Illustrationer:

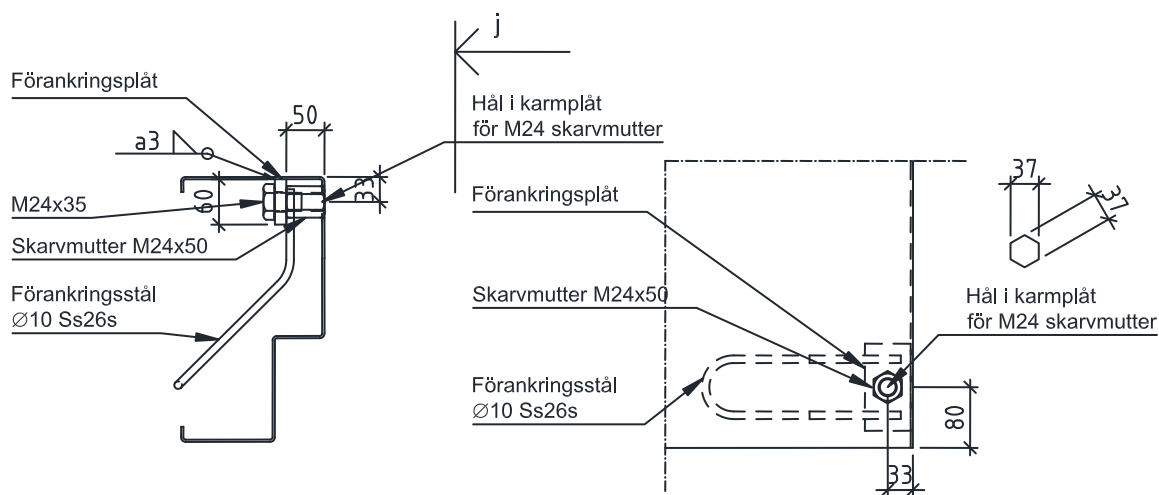


Figur K03-106ä. Vyer karmsidostycke KV19 respektive KV21
 KV19, H = 1970, h1 = 560, h2 = 930
 KV21, H = 2110, h1 = 610, h2 = 970

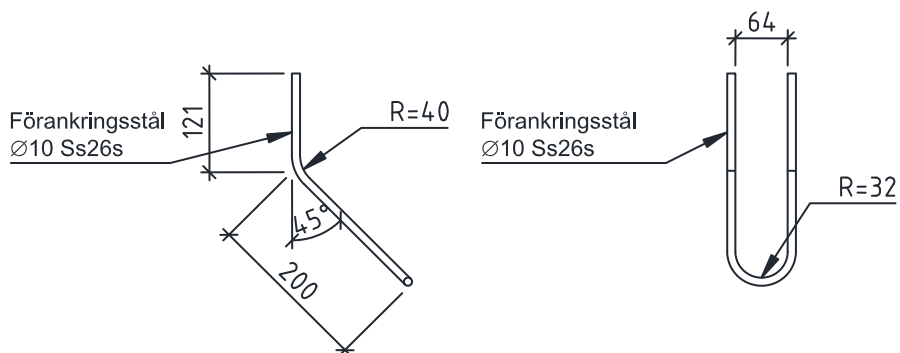
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-106ö. Sektion genom karmsidostycke, förankringsstål

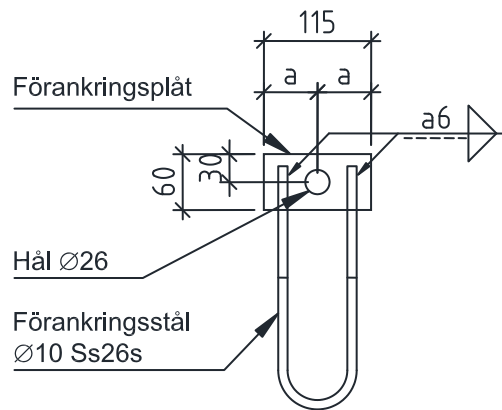


Figur K03-106aa. Sektion f och vy j karmsidostycke

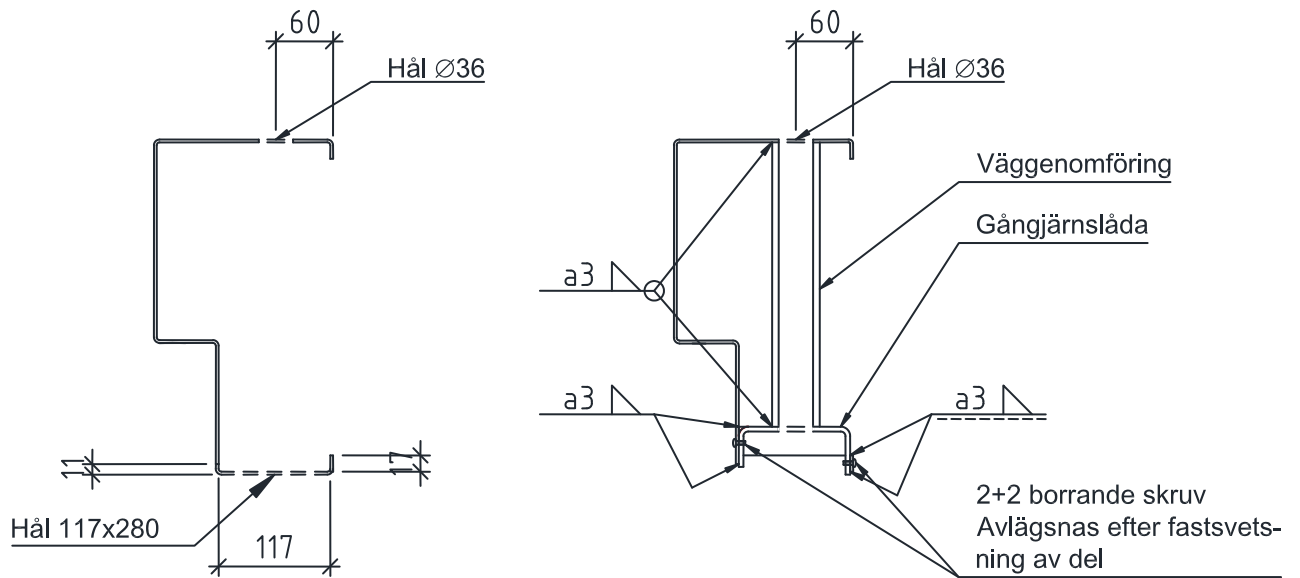


Figur K03-106ab. Förankringsstål ϕ 10

Komponentlösning för skyddsrum

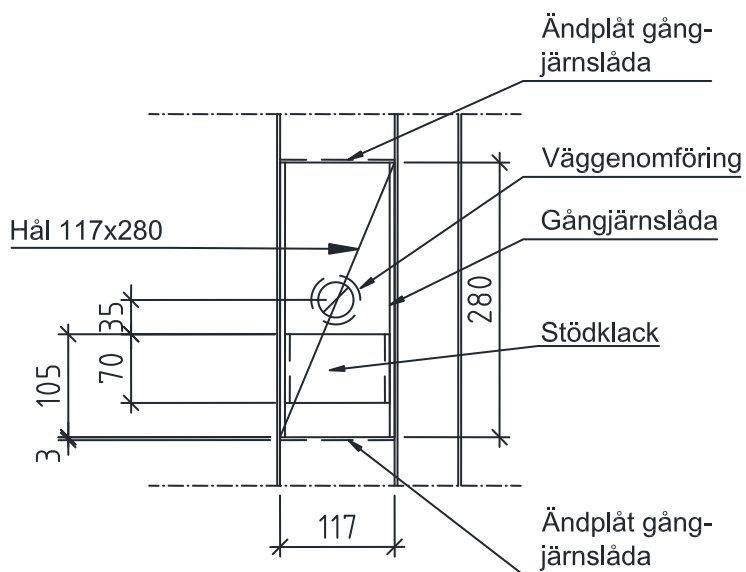


Figur K03-106ac. Förankringsplåt med påsvetsat förankringsstål

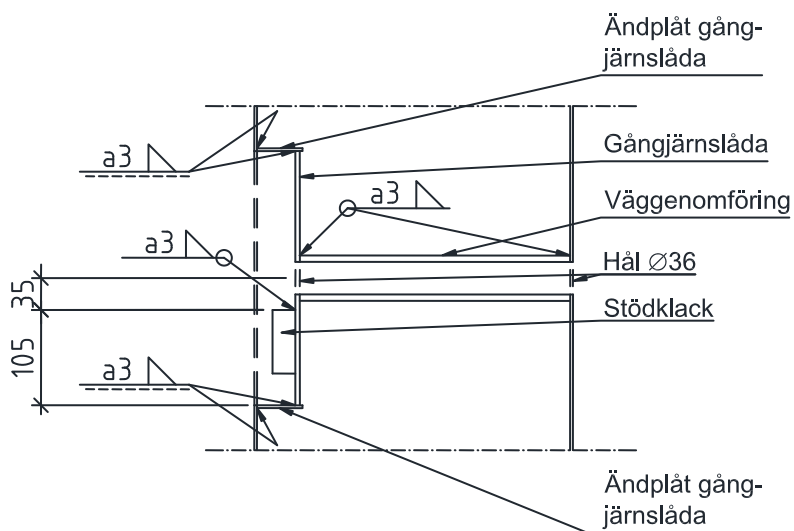


Figur K03-106ad. Sektion g karmsidostycke
Före och efter montage

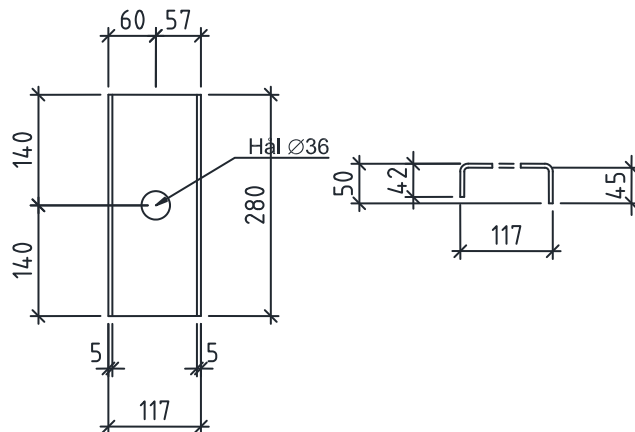
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-106ae. Vy h karmsidostycke

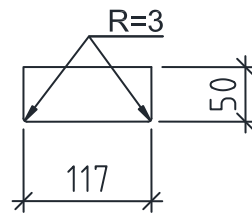


Figur K03-106af. Sektion genom gångjärnslåda karmsidostycke

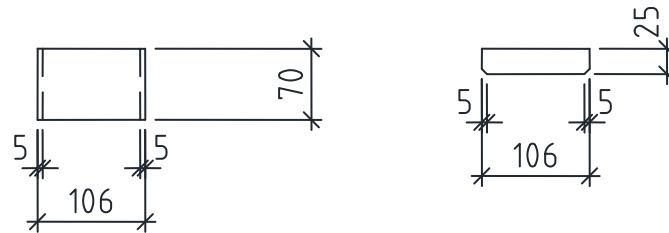


Figur K03-106ag. Vy och sektion genom gångjärnslåda

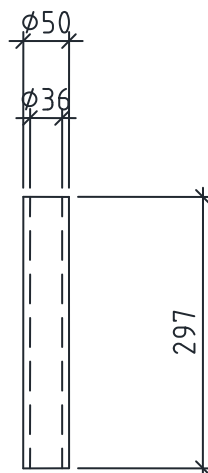
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-106ah. Vy av ändplåt gängjärnslåda



Figur K03-106aj. Vy och sektion genom stödklack



Figur K03-106ak. Vy och sektion genom väggomföring

Komponentlösning för skyddsrum

3.32 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Karmprofil av bockad plåt SS-EN 10130:2006 till KV19 enligt figur K03-106ä, ö, aa, ad-af	H=2158 S235	-
2	1	Karmprofil av bockad plåt SS-EN 10130:2006 till KV21 enligt figur K03-106 ä, ö, aa, ad-af	H=2298 S235	-
3	6	Förankringsstål enligt figur K03-106ö	φ10 Ss26s	-
4	2	Gångjärnslåda enligt figur K03-106ag	S235	-
5	4	Ändplåt till gångjärnslåda SS-EN 10130:2006 enligt figur K03-106ah	t=3	-
6	2	Stödklack enligt figur K03-106aj	S235	-
7	2	Ämnesrör 50x36 enligt figur K03-106ak	SS2333	-
8	1	Förankringsplåt enligt figur K03-106aa, ac	S235 t=15	-
9	1	Skarvmutter M24x50 enligt figur K03-106aa	M6MH fzb	-
10	1	Förankringsstål enligt figur K03-106ab	Ss26s φ10	-
11	1	Skruv M24x35 enligt figur K03-106aa	M6S fzb	-
12	8	Montageskruv SFS intec SD-6-H15x25 eller likvärdigt	-	-
13	2	Plugg för fixering av ämnesrör, svagt konisk	Trä/plast ca φ34,8-36,2	-

3.33 Arbetsutförande:

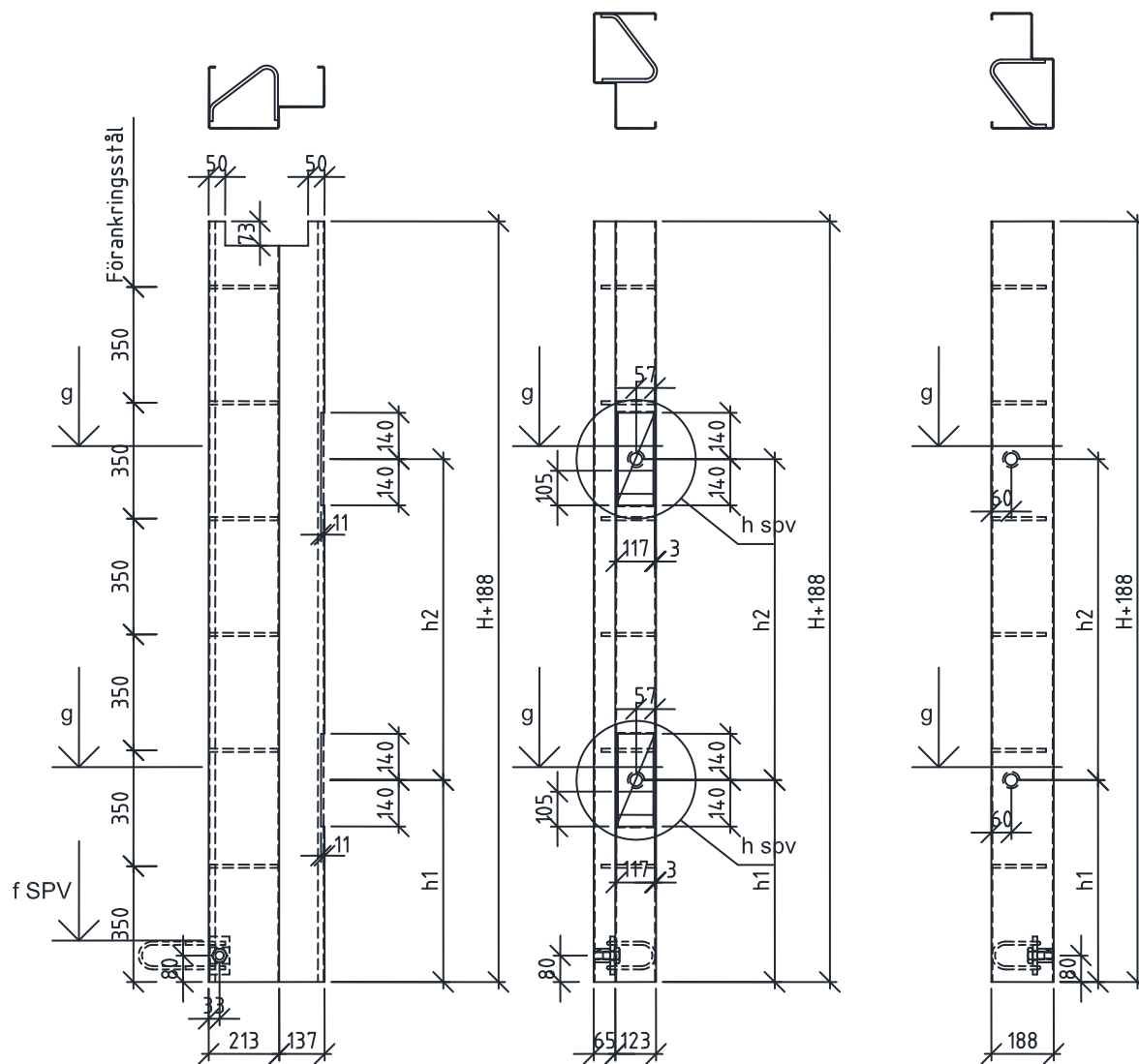
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Karmprofil (detalj 1 respektive 2) tillverkas enligt figur K03-106ä, ö, aa, ad-af.
3. Förankringsstål (detalj 3) tillverkas enligt figur K03-106ö.
4. Gångjärnslåda (detalj 4) tillverkas enligt figur K03-106ag.
5. Ändplåt till gångjärnslåda (detalj 5) tillverkas enligt figur K03-106ah.
6. Stödclack (detalj 6) tillverkas enligt figur K03-106aj.
7. Ämnesrör (detalj 7) tillverkas enligt figur K03-106ak.
8. Förankringsplåt (detalj 8) tillverkas enligt figur K03-106aa, ac.
9. Förankringsstål (detalj 10) tillverkas enligt figur K03-106ab.
10. Förankringsstål (detalj 3) svetsas till karmprofil (detalj 1 respektive 2) enligt figur K03-106ö.
11. Gångjärnslåda (detalj 4) skruvas med skruv (detalj 12) till karmprofil (detalj 1 respektive 2) enligt figur K03-106ad.
12. Ändplåt till gångjärnslåda (detalj 5) svetsas till karmprofil (detalj 1 respektive 2) och plåt till anslagslåda (detalj 4) enligt figur K03-106ad-af.
13. Ämnesrör (detalj 7) fixeras i hål genom karmprofil (detalj 1 respektive 2) och gångjärnslåda (detalj 4) med hjälp av plugg (detalj 13) och svetsas därefter till karmprofil (detalj 1 respektive 2) och gångjärnslåda (detalj 5) enligt figur K03-106ad-af.
14. Stödclack (detalj 6) svetsas till gångjärnslåda (detalj 4) enligt figur K03-106ae-af.
15. Svetsning av detaljer i gångjärnslåda utförs enligt figur K03-106ad-af.
16. Förankringsstål (detalj 10) svetsas till förankringsplåt (detalj 8) enligt figur K03-106ac.
17. Förankringsplåt (detalj 8) med påsvetsat förankringsstål (detalj 10) svetsas till karmprofil (detalj 1 respektive 2) enligt figur K03-106aa.
18. Skarvmutter (detalj 9) fästes till förankringsplåt (detalj 8) med skruv M24x35 (detalj 11) enligt figur K03-106aa.
19. Kontroll av mått enligt figur K03-106ä-af utförs.
20. Kontroll av buktighet enligt figur K03-106l utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
21. Kontroll av vridning enligt figur K03-106m utförs. Maximal vridning är 1,0 mm.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K03-106:3	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Buktighet och vridning		
Svetsförband		

3.4 Tillverkningsmoment K03-106:4, karmsidostycke KH19 respektive KH21

3.41 Illustrationer:



Figur K03-106a. Vyer karmsidostycke KH19 respektive KH21
 KH19, $H = 1970$, $h_1 = 560$, $h_2 = 930$
 KH21, $H = 2110$, $h_1 = 610$, $h_2 = 970$

Komponentlösning för skyddsrum

3.42 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Karmprofil av bockad plåt SS-EN 10130:2006 till KV19 enligt figur K03-106al, ö, aa, ad-af	H=2158 S235	-
2	1	Karmprofil av bockad plåt SS-EN 10130:2006 till KV21 enligt figur K03-106al, ö, aa, ad-af	H=2298 S235	-
3	6	Förankringsstål enligt figur K03-106ö	φ10 Ss26s	-
4	2	Gångjärnslåda enligt figur K03-106ag	S235	-
5	4	Ändplåt till gångjärnslåda SS-EN 10130:2006 enligt figur K03-106ah	t=3	-
6	2	Stödklack enligt figur K03-106aj	S235	-
7	2	Ämnesrör 50x36 enligt figur K03-106ak	SS2333	-
8	1	Förankringsplåt enligt figur K03-106aa, ac	S235 t=15	-
9	1	Skarvmutter M24x50 enligt figur K03-106aa	M6MH fzb	-
10	1	Förankringsstål enligt figur K03-106ab	Ss26s φ10	-
11	1	Skruv M24x35 enligt figur K03-106aa	M6S fzb	-
12	8	Montageskruv SFS intec SD-6-H15x25 eller likvärdigt	-	-
13	2	Plugg för fixering av ämnesrör, svagt konisk	Trä/plast ca φ34,8-36,2	-

3.43 Arbetsutförande:

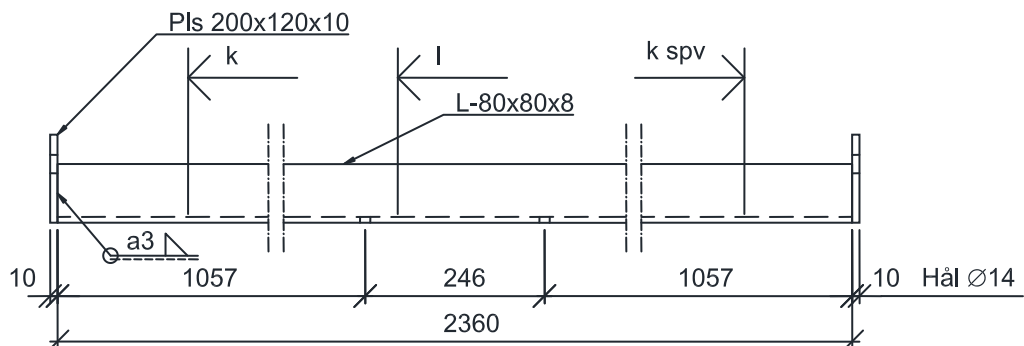
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. Karmprofil (detalj 1 respektive 2) tillverkas enligt figur K03-106al, ö, aa, ad-af.
3. Förankringsstål (detalj 3) tillverkas enligt figur K03-106ö.
4. Gångjärnslåda (detalj 4) tillverkas enligt figur K03-106ag.
5. Ändplåt till gångjärnslåda (detalj 5) tillverkas enligt figur K03-106ah.
6. Stödclack (detalj 6) tillverkas enligt figur K03-106aj.
7. Ämnesrör (detalj 7) tillverkas enligt figur K03-106ak.
8. Förankringsplåt (detalj 8) tillverkas enligt figur K03-106aa, ac.
9. Förankringsstål (detalj 10) tillverkas enligt figur K03-106ab.
10. Förankringsstål (detalj 3) svetsas till karmprofil (detalj 1 respektive 2) enligt figur K03-106ö.
11. Gångjärnslåda (detalj 4) skruvas med skruv (detalj 12) till karmprofil (detalj 1 respektive 2) enligt figur K03-106ad.
12. Ändplåt till gångjärnslåda (detalj 5) svetsas till karmprofil (detalj 1 respektive 2) och plåt till anslagslåda (detalj 4) enligt figur K03-106ad-af.
13. Ämnesrör (detalj 7) fixeras i hål genom karmprofil (detalj 1 respektive 2) och gångjärnslåda (detalj 4) med hjälp av plugg (detalj 13) och svetsas därefter till karmprofil (detalj 1 respektive 2) och gångjärnslåda (detalj 5) enligt figur K03-106ad-af.
14. Stödclack (detalj 6) svetsas till gångjärnslåda (detalj 4) enligt figur K03-106ae-af.
15. Svetsning av detaljer i gångjärnslåda utförs enligt figur K03-106ad-af.
16. Förankringsstål (detalj 10) svetsas till förankringsplåt (detalj 8) enligt figur K03-106ac.
17. Förankringsplåt (detalj 8) med påsvetsat förankringsstål (detalj 10) svetsas till karmprofil (detalj 1 respektive 2) enligt figur K03-106aa.
18. Skarvmutter (detalj 9) fästes till förankringsplåt (detalj 8) med skruv M24x35 (detalj 11) enligt figur K03-106aa.
19. Kontroll av mått enligt figur K03-106al, ö-af utförs.
20. Kontroll av buktighet enligt figur K03-106l utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
21. Kontroll av vridning enligt figur K03-106m utförs. Maximal vridning är 1,0 mm.

Komponentlösning för skyddsrum

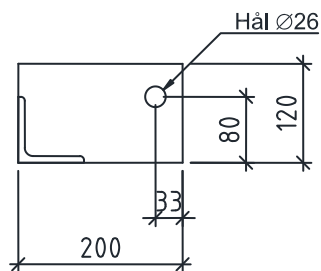
Tillverkningsmoment	K03-106:4	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Buktighet och vridning		
Svetsförband		

3.5 Tillverkningsmoment K03-106:5, montageträskel T23

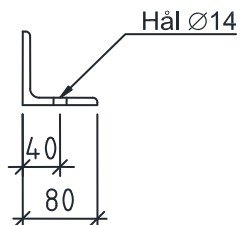
3.51 Illustrationer:



Figur K03-106am. Vy av tröskel



Figur K03-106an. Sektion k genom tröskel



Figur K03-106ao. Sektion I genom tröskel

Komponentlösning för skyddsrum

3.52 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	L-80x80x8 till tröskel T23 enligt figur K03-106am-ao	S235	-
2	2	Pls 200x120 enligt figur K03-106an	S235 t=10	-

3.53 Arbetsutförande:

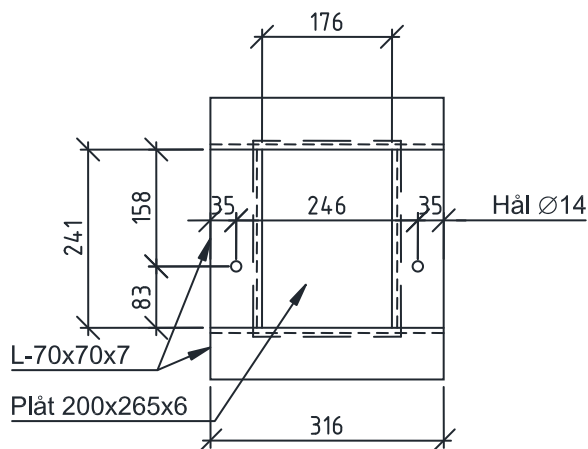
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. L-stål (detalj 1) tillverkas enligt figur K03-106am-ao.
3. Plattstål (detalj 2) tillverkas enligt figur K03-106an.
4. Plattstål (detalj 2) svetsas till L-stål (detalj 1) enligt figur K03-106am-an.
5. Kontroll av mått enligt figur K03-106am-ao utförs.
6. Kontroll av buktighet enligt figur K03-106l utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
7. Kontroll av vridning enligt figur K03-106m utförs. Maximal vridning är 1,0 mm.

Komponentlösning för skyddsrum

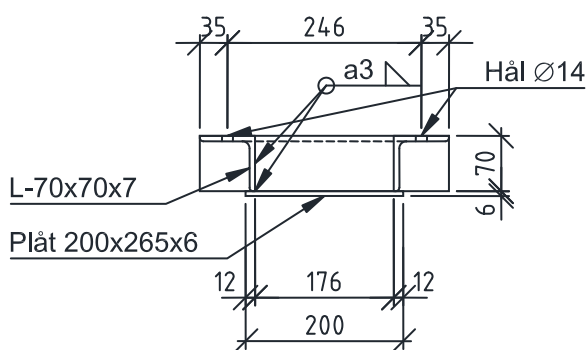
Tillverkningsmoment	K03-106:5	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Buktighet och vridning		
Svetsförband		

3.6 Tillverkningsmoment K03-106:6, ursparingslåda U

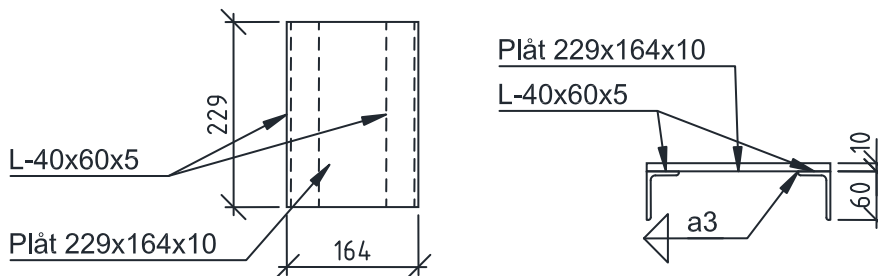
3.61 Illustrationer:



Figur K03-106ap. Plan av ursparingslåda



Figur K03-106aq. Sektion genom ursparingslåda



Figur K03-106ar. Plan och sektion genom täcklock

Komponentlösning för skyddsrum

3.62 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	L-70x70x7 enligt figur K03-106ap-aq	SS2343 L=241	-
2	2	L-70x70x7 enligt figur K03-106ap-aq	SS2343 L=316	-
3	1	Plåt 200x365 enligt figur K03-106ap-aq	SS2343 t=6	-
4	1	Plåt 229x167x10 enligt figur K03-106ar	SS2343 t=10	-
	2	L-60x40x5 enligt figur K03-106ar	SS2343	-

3.63 Arbetsutförande:

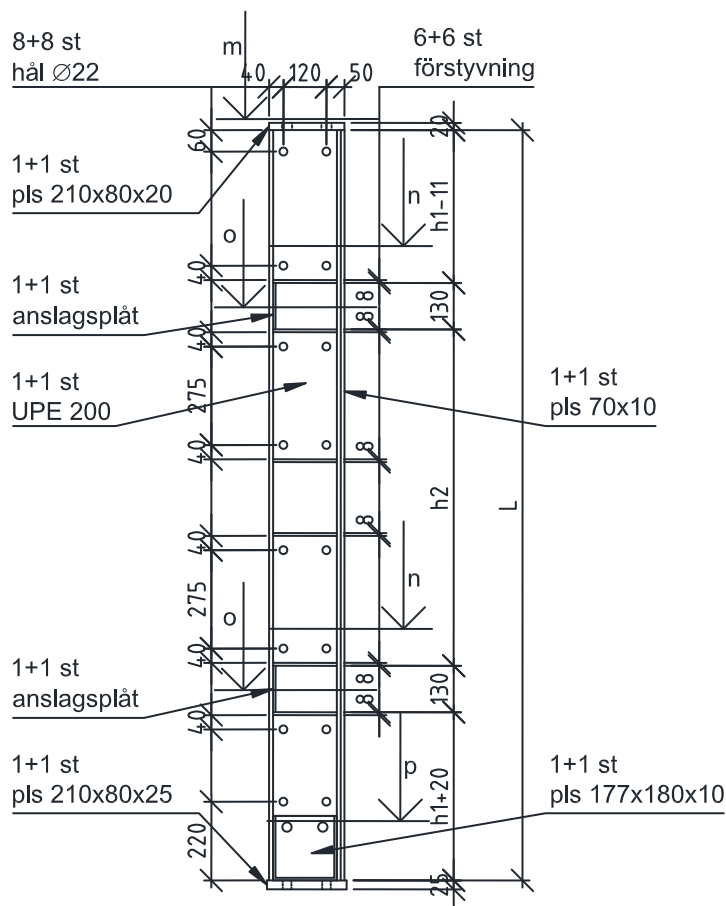
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. L-stål (detalj 1 och 2) samt plåt (detalj 3) svetsas till varandra enligt figur K03-106ap-aq.
3. Plåt och L-stål (detalj 4) svetsas samman enligt figur K03-106ar.

Komponentlösning för skyddsrum

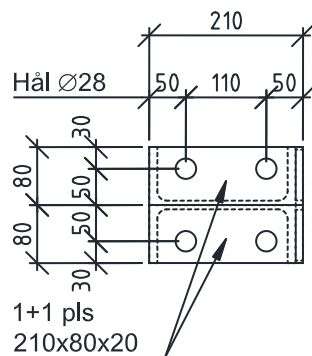
Tillverkningsmoment	K03-106:6	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Svetsförband		

3.7 Tillverkningsmoment K03-106:7, mittpost M

3.71 Illustrationer:

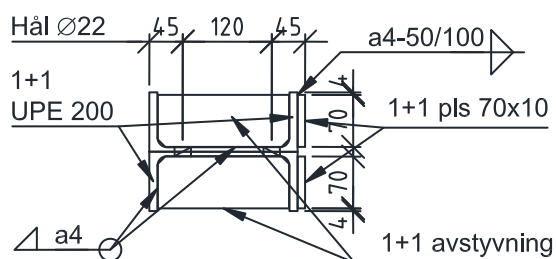


Figur K03-106as. Vy av mittpost M19 respektive M21
M19, L = 1969, h1 = 400, h2 = 900
M21, L = 2109, h1 = 450, h2 = 940

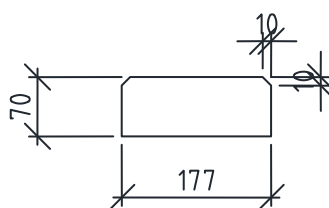


Figur K03-106at. Vy m på mittpost M19 respektive M21

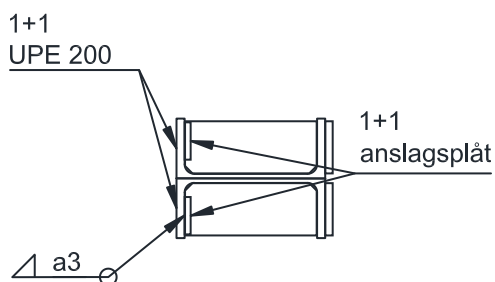
Komponentlösning för skyddsrum



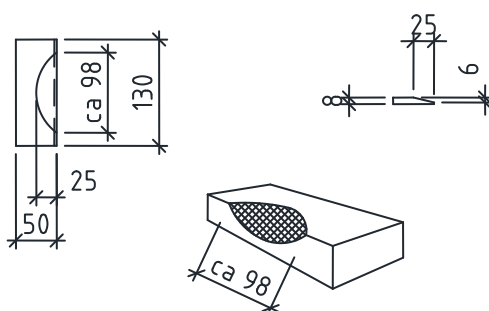
Figur K03-106au. Vy n på mittpost M19 respektive M21



Figur K03-106av. Vy avstyvning

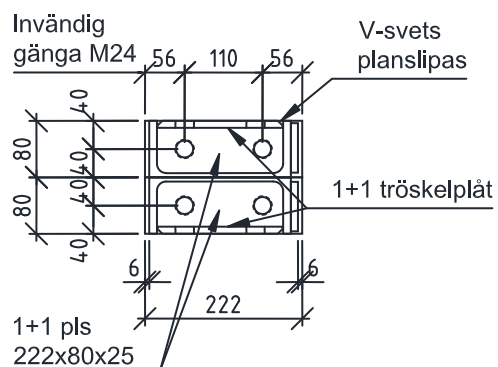


Figur K03-106ax. Vy o på mittpost M19 respektive M21

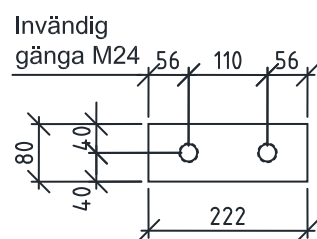


Figur K03-106ay. Vy, sektion och perspektiv på anslagsplåt

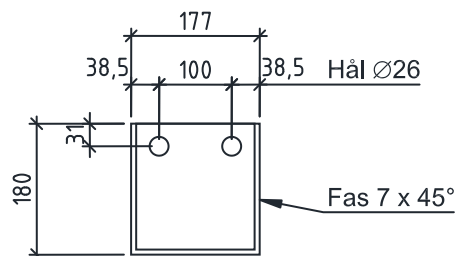
Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-106az. Vy p på mittpost M19 respektive M21

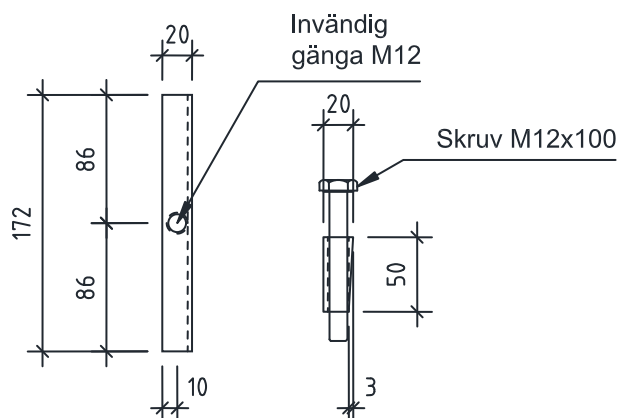


Figur K03-106aå. Vy av fotplåt



Figur K03-106aä. Vy av tröskelplåt

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K03-106aö. Plan och sektion av kil

3.72 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	2	UPE 200 enligt figur K03-106as-au, ax, az	S355 L=1969	Gäller vid mittpost M19
	2	UPE 200 enligt figur K03-106as-au, ax, az	S355 L=2109	Gäller vid mittpost M21
2	2	Topplåt 210x80x20 enligt figur K03-106as, at	S355	-
3	2	Plattstål 70x10 enligt figur K03-106as, au	S355 L=1969	Gäller vid mittpost M19
	2	Plattstål 70x10 enligt figur K03-106as, au	S355 L=2109	Gäller vid mittpost M21
4	12	Avstyvning enligt figur K03-106as, au, av	S235 t=8	-
5	2	Anslagsplåt enligt figur K03-106as, ax, ay	S235	-
6	2	Tröskelplåt enligt figur K03-106az, aä	S275 t=10	-
7	2	Fotplåt 222x80x25 enligt figur K03-106as, az, aä	S355	-
8	1	Kil enligt figur K03-106aö	S235	-
	1	Skruv M12x100 enligt figur K03-106aö	8.8 M6SH	-

3.73 Arbetsutförande:

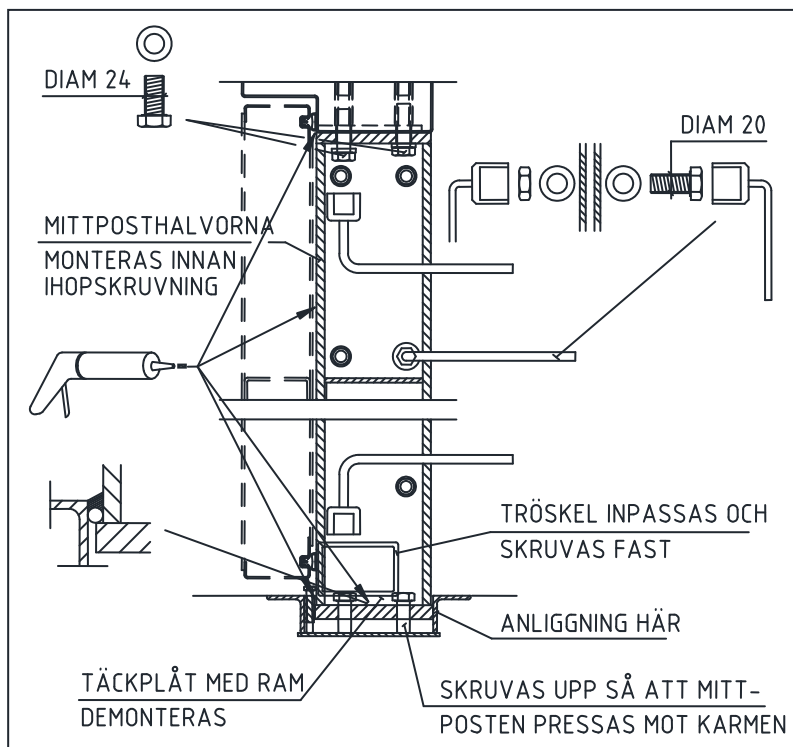
1. Toleranser enligt ISO 2768-1, toleransklass c gäller om ej annat anges.
2. UPE 200 (detalj 1) tillverkas enligt figur K03-106as, au.
3. Topplåt (detalj 2) tillverkas enligt figur K03-106as, at.
4. Plattstål 70x10 (detalj 3) tillverkas enligt figur K03-106as, au.
5. Avstyvning (detalj 4) tillverkas enligt figur K03-106av.
6. Anslagsplåt (detalj 5) tillverkas enligt figur K03-106as, ax, ay.
7. Tröskelplåt (detalj 6) tillverkas enligt figur K03-106as, az, aä.
8. Fotplåt (detalj 7) tillverkas enligt figur K03-106as, az, aå.
9. Kil (detalj 8) tillverkas enligt figur K03-106aö.
10. UPE 200 (detalj 1), topplåt (detalj 2) och fotplåt (detalj 7) svetsas samman enligt figur K03-106as, at, az.
11. Plattstål (detalj 3) svetsas till UPE 200 (detalj 1) enligt figur K03-106as, au.
12. UPE 200 (detalj 1) och avstyvning (detalj 4) svetsas samman enligt figur K03-106as, au.
13. UPE 200 (detalj 1) och anslagsplåt (detalj 5) svetsas samman enligt figur K03-106as, ax.
14. UPE 200 (detalj 1) och tröskelplåt (detalj 6) svetsas samman enligt figur K03-106as, az.
15. Kontroll av mått enligt figur K03-106as-aö utförs.
16. Kontroll av buktighet enligt figur K03-106l utförs. Maximal buktighet är 1,0 mm.
17. Kontroll av vridning enligt figur K03-106m utförs. Maximal vridning är 1,0 mm.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment	K03-106:7	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Ingående mått efter ihopsvetsning		
Buktighet och vridning		
Svetsförband		

3.8 Tillverkningsmoment K03-106:8, monteringsanvisning

3.81 Illustrationer:



Figur K03-106aaa. Klisterdekal

3.82 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	Beständig och självhäftande klisterdekal med plastad yta	105x100 mm Se figur K03-106aaa	-

3.83 Arbetsutförande:

1. Klisterdekal tillverkas enligt figur K03-106aaa.
2. Klisterdekal fästes på liv mittpost.

3.9 Tillverkningsmoment K03-106:9, förpackning

3.91 Illustrationer:

Inga illustrationer visas.

3.92 Material:

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

3.93 Arbetsutförande:

1. Förvaringslåda (detalj 1) införskaffas.
2. Skruvar, muttrar, brickor och kil (detalj 5 och 6) enligt tillverkningsmoment K03-106:1 placeras i förvaringslåda (detalj 1).
3. Lock på förvaringslåda (detalj 1) märkes med innehåll (typ och antal).