

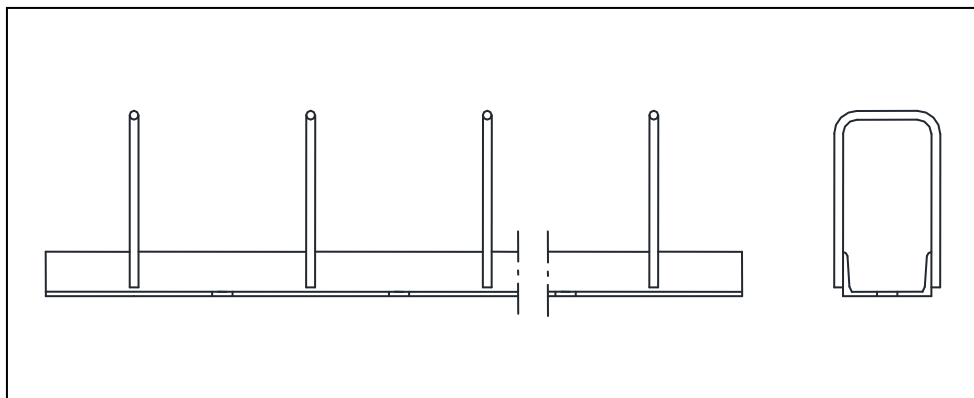
K12-101	Förankringsskena	E
----------------	-------------------------	----------

Författare: Lars-Erik Holmberg och Björn Ekengren.

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Tillverkning av förankringsskena.



Figur K12-101a. Vy av och sektion genom förankringsskena

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:

- Förankringsskena K12-101:1, se avsnitt 3.1 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

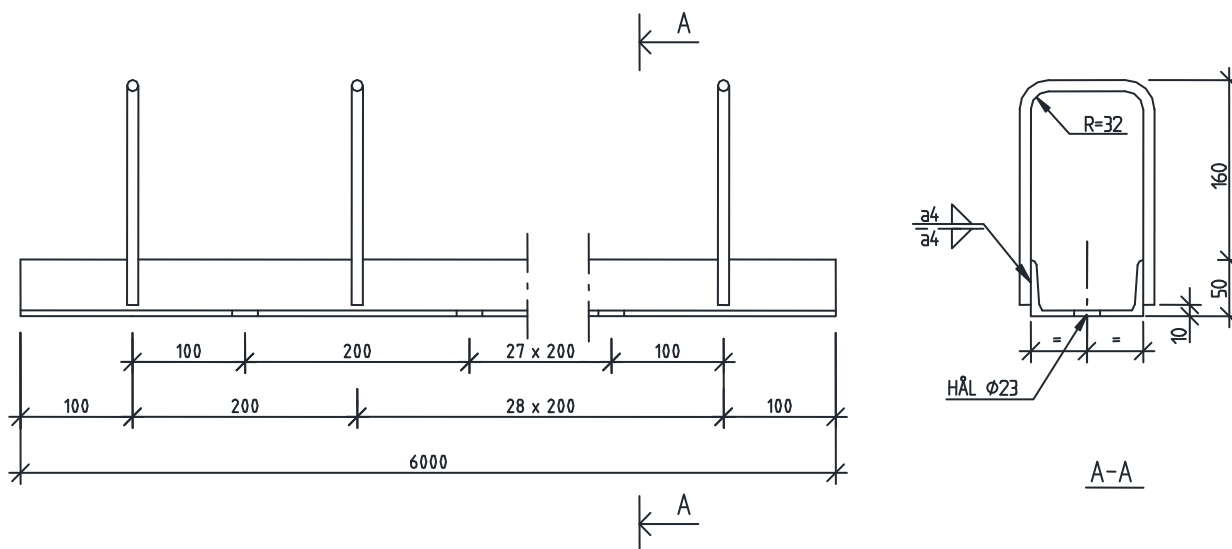
2. Kvalitetssäkring

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.

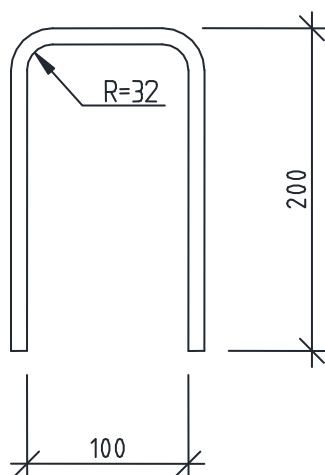
3. Genomförande

3.1 Illustrationer:



Figur K12-101b. Vy av och sektion genom förankringsskena

Komponentlösning för skyddsrum



Figur K12-101c. Vy förankringsjärn

3.2 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	UNP100 enligt figur K12-101b	S235	-
2	30	Förankringsjärn enligt figur K12-101c	φ10 K500C	L=490
3	30	Expander Hilti HDA-T M12x125/50 eller likvärdigt. Expander med dimensionerande utdragslast = 34,3 kN vid kantavstånd = 150 mm och centrumavstånd = 200 mm.	-	-

3.3 Arbetsutförande:

1. Svetsning utförs enligt typlösning T12-105.
2. UNP100 (detalj 1) tillverkas enligt figur K12-101b. Motsvarande utförande tillämpad på andra längder än 6000 mm godtas i jämna multiplar av 200 mm.
3. Förankringsstål (detalj 2) tillverkas enligt figur K12-101c.
4. Förankringsstål (detalj 2) svetsas till UNP100 (detalj 1) enligt figur K12-101b.
5. Märkning utförs på UNP100.
6. För att erhålla kortare längder än 6000 mm på förankringsstål får kapning av UNP100 ske 50 mm från förankringsjärn (detalj 2). Varje enhet av förankringsstålet skall dock ha minst 2 st förankringar (detalj 2) och 2 st infästningshål $\phi 23$. Kapning skall ske på fabrik. Svetsskarvar på UNP100 godtas ej.

3.4 Märkning:

1. Märkning utförs med uppgift om tillverkare, tillverkningsort, 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	K12-101:1	
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet, mått		
Svetsförband		
Ingående mått efter hopsvetsning och ihopmontering		
Märkning har skett		