

K01-101	Skyddsrumsskylt	E
----------------	------------------------	----------

Författare: MSB

1. Förutsättningar

1.1 Tillämplighet:

Denna handling beskriver hur tillverkning av skyddsrumsskylt skall ske.



Figur K01-101a. Vy av skyddsrumsskylt

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:

- Skyddsrumsskylt K01-101:1, se avsnitt 3.1 E

1.3 Tillverkning:

Tillverkning av skyddsrumsspecifika komponenter får ske av den som uppfyller kraven enligt komponentlösning K00-101. Tillverkning får ej påbörjas utan att tillverkningscertifikat erhållits. Ett testexemplar (inklusive materialspecifikation och kvalitet) av skylten skickas till MSB för godkännande innan vidare tillverkning får ske.

1.4 Handlingar:

Följande handlingar hänvisas till i denna komponentlösning. Samtliga handlingar finns tillgängliga på www.msb.se/skyddsrum.

- Komponentlösning K00-101

2. Kvalitetssäkring

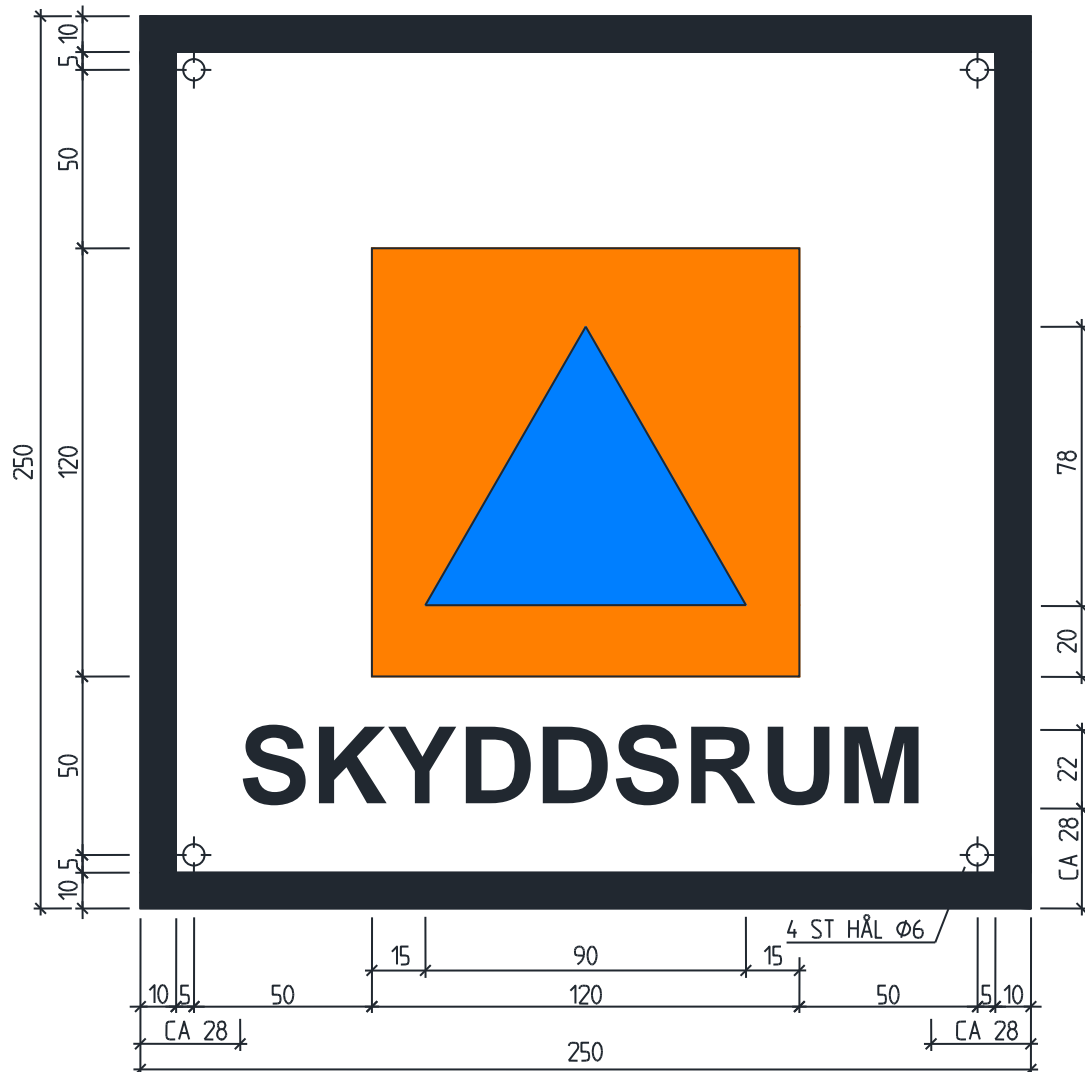
2.1 Utförandekontroll:

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 under respektive tillverkningsmoment.

3. Genomförande

3.1 Tillverkningsmoment K01-101:1, skyddsrumsskylt

3.11 Illustrationer:



Figur K01-101b. Vy av skyddsrumsskylt

Komponentlösning för skyddsrum

3.12 Material:

Detalj	Antal	Benämning	Material, dimension	Anmärkning
1	1	2 mm helhård aluminiumplåt, oxidationsskyddad på båda sidor och kanter	-	Text helvetica medium
2	1	Reflexmaterial skall vara CE-märkta och utföras enligt Trafikverket beslut, gällande reflexmaterial till permanenta vägmärken (2016/99665). Slutprodukten ska i avseende om motstånd mot färgblekning och reflexvärde garanteras full funktion.	-	Kulör vit

3.13 Arbetsutförande:

1. Tillverkning av skyddsrumsskylt utförs enligt figur K01-101b.
2. Hela framsidan på skylten beläggs med vitt reflexmaterial (detalj 2) enligt tillverkarens anvisningar.
3. Svarta ytor utförs med tryck. Det orangea och blå fältet ska utföras så att dessa reflekteras. Överlappning mellan orange och blått får ej överstiga 1 mm.

Kulörer:

Ram och text	100% svart
Liksidig triangel	PMS 285 (blå)
Kvadrat	PMS 151 (orange)

4. Märkning utförs på baksida skylt, i nedre högra kanten.

3.14 Märkning:

1. Märkning på baksida skylt utförs med uppgift om certifieringsnummer, certifieringsmärke, tillverkare, tillverkningsort, tillverkningsdatum, tillverkningsnummer, typ av reflexmaterial, fabrikat av reflexmaterial samt garantitid.
2. Tillverkningsnummer skall vara ett unikt nummer som identifierar varje tillverkad komponent och kopplar den till tillverkarens journalföring.

Komponentlösning för skyddsrum

Tillverkningsmoment		K01-101:1
Dokumenterad egenkontroll utförd av tillverkande företag		
Tillverkande företag:		
Handläggare:		
Kontrollpunkt	Datum	Signatur
Dimension, materialkvalitet och mått		
Kulörer		
Märkning har skett		

Revideringslista

Datum	Kapitel	Revidering
2022-05-25	3:12, 3:13 och 3:14	Definition av materialkvalitet. Förtydligande av arbetsutförande och märkning.