

Birsta S

Stolpeavstand c/c 1m

Montasjebeskrivelse



24.06.2020



Leverandør:

Vik:
Elvagata20
6893 Vik i Sogn

Tlf: +47 57 69 86 50
firmapost@vikorsta.no

Ørsta:
Strandgata 59
6150 Ørsta

Tlf: +47 70 04 70 00
firmapost@vikorsta.no



INLEDNING/DATA:

Birsta S c/c 1 meter har fullskaletestats i enlighet med EN 1317-2 (TB11 och TB32) och CEMärkts i enlighet med EN 1317-5:2007 + a2:2012 för kapacitetsklass N2 (nr 0402 – CPR – SC0894-12).

Resultatet från testet var arbetsbredden W2 (0,8 m). Den minsta räckeslängd som testades var 75 meter.

Montagearbetet kan delas in i följande 10 steg, som kommer att behandlas var för sig i arbetsbeskrivningen i den ordning som visas nedan.

- 1) Planering
- 2) Lossning av material
- 3) Egenkontroll
- 4) Säkerhet
- 5) Etablering
- 6) Montage
- 7) Lagning av zinkskador
- 8) Avetablering
- 9) Reparationer
- 10) Underhåll

Kap. 11 innehåller ytterligare information (ritningar och CE-certifikat och en prestandadeklaration (DoP)).

Rev. Nr. Rev. No.	Dato Date	Signatur Sign	Årsak Cause
-	2020-06-24	JHS	

Index

1. PLANERING	4
2. LOSSNING AV MATERIAL	4
3. EGENKONTROLL.....	4
4. SÄKERHET	4
5. ETABLERING.....	4
6. MONTAGE.....	5
7. LAGNING AV ZINKSKADA.....	6
8. AVETABLERING	6
9. REPARATIONER.....	7
10. UNDERHÅLL.....	7
11. ÖVRING INFORMATION.....	7

1. PLANERING

Det är i det här stadiet som projektets kvalitet och flexibilitet fastställs. Väl planerade montagesrutiner är en bra grund för att uppnå hög kvalitet, bra logistik, arbete som utförs på ett säkert sätt och nöjda medarbetare.

Samtliga inblandade parter bör i god tid ha diskuterat förutsättningarna för montaget och kommit överens om hur den ska genomföras.

Det är viktigt att både beställaren och entreprenören är medvetna om de åtaganden som de har enats om att ansvara för. Dessa samordnas bäst genom god kontakt.

Planera leveranser och montage i tid. Samtliga inblandade parter måste hålla varandra underrättade om eventuella förändrade omständigheter.

2. LOSSNING AV MATERIAL

Materialet lossas och placeras lämpligen där montaget ska utföras. Detta görs för att säkerställa att all onödig hantering på arbetsplatsen kan undvikas. Hantera materialet varsamt och använd träbitar som stöd för material som inte är placerat på pallar.

Kontrollera vid lossning att det gods som lossas matchar fraktsedeln. Godset måste kontrolleras för att se till att inga synliga skador finns. Avvikelse avseende kolliantal eller skador måste anges på fraktsedeln och avsändaren måste kontaktas omedelbart.

3. EGENKONTROLL

Montörer ska utföra, och i lämpliga dokument rapportera resultatet av, egenkontroller vilka måste omfatta följande punkter:

Kontrollpunkter för montage i trafikmiljö:

- Materialet kontrolleras efter leverans till arbetsplatsen med avseende på skador och kvantitet
- Linjeföringen kontrolleras
- Höjden kontrolleras
- Samtliga bultförband är monterade och åtdragna
- Eventuella mindre skador på varmförzinkningen eller målningen åtgärdas
- Inga fasta hinder bör finnas inom räckets arbetsområde.
- Stödremsan är min 0.3 meter.

4. SÄKERHET

Eftersom montaget ofta utförs i trafikmiljö är säkerhetsaspekten mycket viktig. Tillfällig avspärrning (vid behov) måste vara anpassade för att säkerställa att montaget kan utföras utan att dessa tas bort.

5. ETABLERING

Montörer måste senast vid etableringen informeras om eller själva skaffa information om förhållandena på arbetsplatsen.

6. MONTAGE

I montagesbeskrivningen förutsätts att det företag som bär ansvaret för montaget har säkerställt att montörerna har den kompetens som krävs när det gäller säkerhetsräckets delar, benämningar och dimensioner för bultförband och liknande. Se ritningar i kap. 11.1. Denna information är tillgänglig i ritningarna. De bifogas i slutet av denna beskrivning. Varje skruv måste dras åt med normalt åtdragningsmoment. Var noga med att se till att överdragning undviks.

OBS! M12x40 är i kvalitet 4.6 och får inte överdras på grund av risk för brott.

OBS! M16x25 är i kvalitet 4.6 och får inte överdras på grund av risk för brott.

Utsättning:

Innan montaget kan påbörjas, måste placeringen av stolparna fastställas. Detta kräver stor precision. Utsättning utförs enligt ritningen. OBS! cc-mått löper parallellt med vägbanan (lutande mått). Tänk på att stödremsan utanför ståndaren skall vara min 0,3 m.

Montage av stolpar:

Stolparna monteras med olika metoder (beroende på stolptyp och markförhållanden):

- Slagning av montagehålet.
- Förborrade eller förprylade hål. Stolpen måste monteras direkt efter borring/prylning av hålet. Särskild utrustning krävs för förprylning av hål för att minimera risken för skador på asfalten, och för att optimera stolpens stabilitet.
- Stolpe fastgjuten i betongfundament
- Stolpe (med basplatta) fastskruvad i konstruktion (t.ex. en bro).

Obs! Om marken uppfattas som "lös", innan förborring eller förprylning påbörjas, måste platsledningen informeras.

Montage:

Det är lämpligt att börja montaget i ena änden med en förankring följd av säkerhetsracket. Starta genom att placera stolparna efter varandra vertikalt och i sidled och använd grus för att fixera dem på plats. Montera nu de återstående delarna utan att dra åt skruvarna helt. Racket justeras och färdigdras, och sedan följer en inspektion i enlighet med kap 3.

- Om inte andra toleranser anges gäller ± 20 mm för montaget.

Efter montage:

Efter att montaget avslutats sätts CE-märken på den bakre sidan av racket (på den första och det sista stolpen i det CE-märkta säkerhetsracket).



7. LAGNING AV ZINKSKADA

Lagning av eventuella zinkskador som finns på de levererade materialen utförs i enlighet med SS/EN-1461 och "branschstandard för efterbearbetning och reparationer". Zinkskador måste åtgärdas på följande sätt:

- Repor och avlånga fläckar som är smalare än 2 mm och mindre än 10 cm². Inga åtgärder krävs.
- Skada bredare än 2 mm och mindre än 3,16x3,16 cm (eller mindre än 10 cm²) måste avhjälpas med målning med zinkrik färg. Det går även att använda en lämplig zinkpasta, zinkflagor eller legerade "stickor". Innan någon reparation utförs, måste materialet rengöras med stålborste.
- Skador som är större än 10 cm² måste galvaniseras om.

8. AVETABLERING

Kontroll av höjd och allmänt visuellt intryck.

En egenkontroll i enlighet med punkt 3 måste utföras och slutföras, och kopior ska även skickas till beställaren (kunden).

Efter att egenkontrollen utförts märks säkerhetsracket med CE-märken (på den första och den sista stolpen i det CE-märkta säkerhetsracket. Vid behov kan ett extra CE-märke sättas mellan den första och den sista stolpen).



9. REPARATIONER

Allt skadat material måste bytas omedelbart. Skador som djupa repor, revor, veck och dylikt innebär att stålet försvagas. Skadat material måste bytas ut mot originaldelar. Att byta ut skadade delar efter en kollision, skiljer sig inte från vanligt montage, förutom att avetablering krävs. Tänk på att det kan förekomma mycket spänning i ett säkerhetsräcke som har utsatts för en kollision.

10. UNDERHÅLL

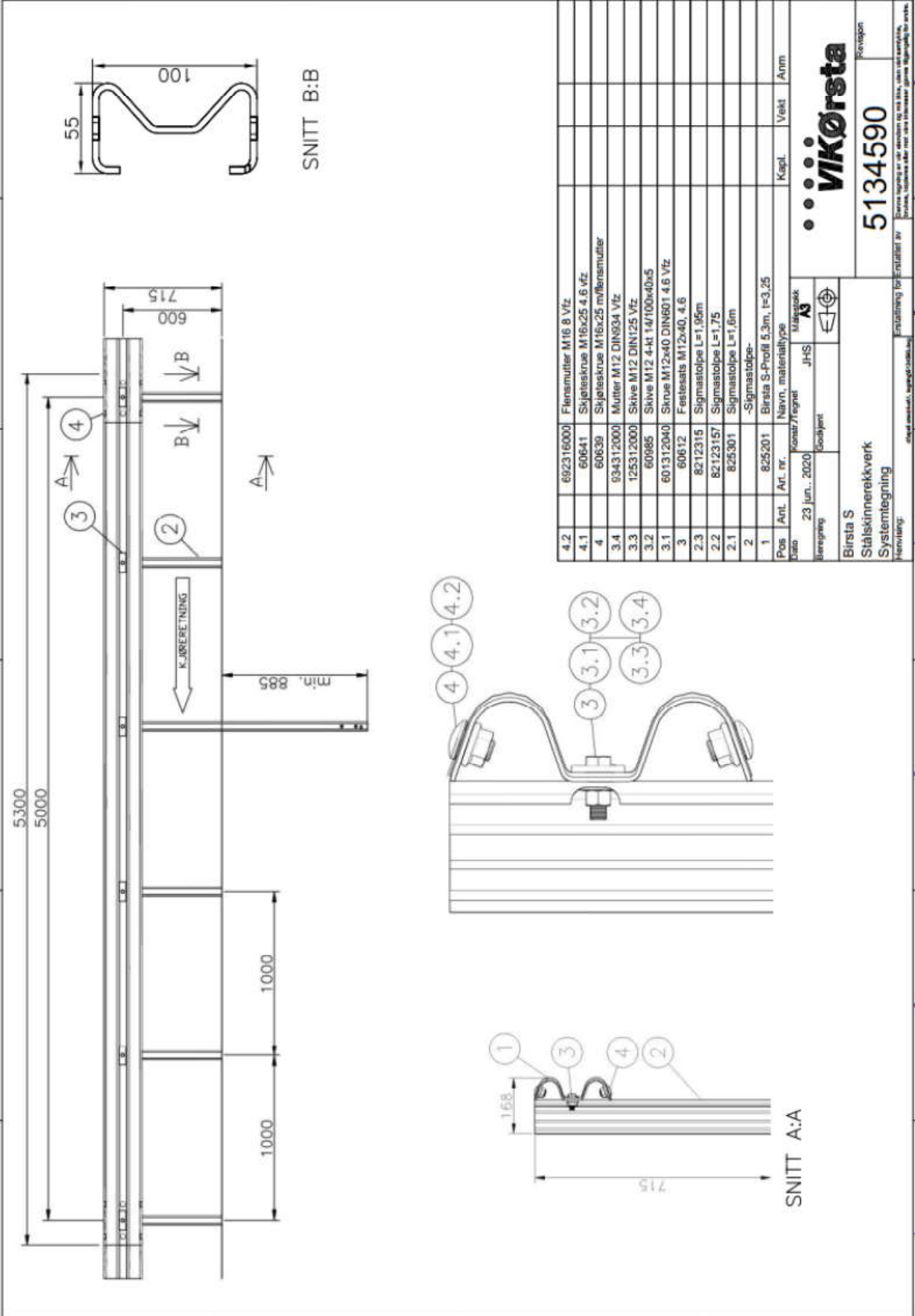
Minimalt underhåll omfattar avspolning med rent vatten vid behov, följd av en okulärbesiktning avseende skador

11. ÖVRING INFORMATION

11.1 Ritning: Sida 8.

11.2 CE-certifikat: Sida 9–10.

11.3 Prestandadeklaration (DoP) Sida 11.





Certificate of constancy of performance

0402-CPR-SC0894-12

In compliance with Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product

Road restraint systems - Part 5: Product requirements and evaluation of conformity for vehicle restraint systems

Safety barriers for use in vehicle restraint system in circulation areas, with specification and performance as specified on page 2 in this certificate.

Product name: Birsta S

placed on the market under the name or trademark of

Saferoad Sverige AB
Box 920
SE-731 29 Köping, Sweden

and produced in the manufacturing plants

1, 2, 3, 4, 5

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in annex ZA of the standards

EN 1317-5:2007+A2:2012 and EN 1317-5:2007+A2:2012/AC:2012

under system 1 for the performance set out in this certificate are applied and that the factory production control conducted by the manufacturer is assessed to ensure the

constancy of performance of the construction product.

This certificate was first issued on 2012-05-25 and will remain valid as long as neither the harmonised standard, the construction product, the AVCP methods nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified product certification body.

Issued by notified body 0402

The validity of this certificate can be verified on our website.



Martin Tillander
Product Certification Manager



Daniel Andersson
Project Manager

Certificate 0402-CPR-SC0894-12 | issue 4 | 2018-11-14

RISE Research Institutes of Sweden AB | Certification
Box 857, SE-501 15 Borås, Sweden
Phone: +46 10-516 5000
certifisering@ri.se | www.ri.se





Certificate of constancy of performance

Specification

Birsta S

Grounded in soil

Post distance:

Longitudinal rail:

Sigma steel post:

Height above road surface:

Post embedment:

1.0 m and 5.0 m

BV230 Profile, W-shape 230×65 mm,
Thickness 3.2 mm, Length: 5.3m, 10.3m.

Length 1.50, 1.60, 1.75 and 1.95 m

Thickness 4 mm

0.70 m (total) 0.58 m (centre of rail)

0.88 m (min) or post casted into Birsta concrete
foundation (1.3×1.3×0.2m) with installation depth
0.4m.

Birsta S
with base plate

Post distance:

Longitudinal rail:

Sigma steel post length:

Height above road surface:

Base plate:

1.0 m and 5.0 m

BV230 Profile, W-shape 230×65 mm,
Thickness 3.2 mm, Length: 5.3m, 10.3m.

597mm and 632mm

0.70 m (total) 0.58 m (centre of rail)

205×120×15mm

Performance

Birsta S, CC 1 m, height 0.58m

Containment level

Impact severity level

Normalized working width class [m]

Normalized dynamic deflection [m]

Durability

Resistance to snow removal class

N2

A

W2 (0.8)

0.7

Hot dip galvanized, acc. to EN ISO 1461

Class 4

Birsta S, CC 5 m, height 0.58m

Containment level

Impact severity level

Normalized working width class [m]

Normalized dynamic deflection [m]

Durability

Resistance to snow removal class

N2

A

W5 (1.7)

1.6



Hot dip galvanized, acc. to EN ISO 1461

Class 4

Daniel Anderson

Certificate 0402-CPR-SC0894-12 | Issue 4 | 2018-11-14

RISE Research Institutes of Sweden AB | Certification

		 0402
DECLARATION of PERFORMANCE (DoP) <i>No. Birsta S – c/c 1</i>		
Manufacturer		Birstaverken AB Box 30, SE 863 32 Sundsbruk, Sweden Telephone: +46 60 527200 Web: www.birsta.eu
Product identification code	Birsta S – Single sided safety barrier c/c 1.0 m. Post rammed, base plate or concrete foundation.	
Product type	Birsta S – c/c 1	
Intended use	In vehicle circulation areas	
Harmonised standard	EN 1317-5:2007 / A2:2012	
System of assessment and verification	System 1 (CPR no. 305/2011)	
Name of notified body	SP Technical Research Institute of Sweden	
Identification number of the notified body	No. 0402	
Certificate of constancy of performance	No. 0402-CPR-SC0894-12	
Declared performances		
Essential characteristics	Performance	Harmonised standard
Performance under impact: - containment level - impact severity - normalized working width - normalized dynamic deflection	N2 A W2 (0.8 m) 0.7 m	EN 1317-5:2007 / A2:2012 EN 1317-5:2007 / A2:2012 EN 1317-5:2007 / A2:2012 EN 1317-5:2007 / A2:2012
Resistance to snow removal:	Class 4	EN 1317-5:2007 / A2:2012
Durability: - of performance under impact - of resistance to snow removal	Hot dip galvanized coatings according to EN ISO 1461 Hot dip galvanized coatings according to EN ISO 1461	EN 1317-5:2007 / A2:2012 EN 1317-5:2007 / A2:2012
The performance of the product is in conformity with the declared performance. This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer.		
Signed for and on behalf of the manufacturer by:		<i>Fredrik Sangö, Senior Technical Adviser</i>
Sundsvall	2015-02-11	