

TEKNISKT MEDDELANDE

TILL DOKUMENTEN

ABM, KBM, TBM och TBV

Utgåva 3, 2025-05-01

Detta dokument är gemensamt framtaget av de svenska kärnkraftsföretagen.
All uppdatering skall ske i samråd dem emellan.

Fastställd:

Anders Magnusson FKA, Erik Lindén OKG och Fredrik Olvmark RAB

Verksförvaltare av PAKT-dokumenten

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1	INLEDNING.....	4
2	BESLUTADE ÄNDRINGAR TILL ABM UTGÅVA 5.....	4
2.1	1.1 Inledning	4
2.2	1.3.2 Indelning i säkerhets- och kvalitetsklass.....	4
2.3	2.4.2 Skadeorsaksanalys	4
2.4	2.4.5.1 Skador i mekaniska anordningar som ska rapporteras till SSM.....	4
2.5	4.4 Typkontrollintyg	4
2.6	Bilaga 4	4
3	BESLUTADE ÄNDRINGAR TILL KBM UTGÅVA 8.....	4
3.1	0.1 Bakgrund.....	4
3.2	1.4.3 Ackreditering	4
3.3	1.6.3 Krav på kvalificering av svetsprocedur	5
3.4	3.3.2.2 Konstruktionsspecifikationer	5
3.5	IP 206/3 Skruvar och muttrar ”Standard”	5
3.6	EP 2-27 Radiografisk provning vid tillverkning av gjutgodsdetaljer.....	5
4	BESLUTADE ÄNDRINGAR TILL TBM UTGÅVA 8	5
4.1	1.1 Bakgrund.....	5
4.2	2.2.3 Föreskrifter och standarder	5
4.3	2.5.6.1 Beräkningsgränser	5
4.4	3.1.13.1 Skruvar, muttrar och brickor i tryckbärande förband	5
5	BESLUTADE ÄNDRINGAR TILL TBV UTGÅVA 2.....	6
5.1	1.1 Inledning	6
5.2	1.2 Föreskrifter och andra regelverk	6
5.3	3.5 Filter	6
5.4	4.1.2 Kvalitetssystem	6
5.5	4.2.5 CE-märkning	6
5.6	4.4.1 Beteckningar för kontrollfördelningar.....	6

REVISIONSFÖRTECKNING – TEKNISKT MEDDELANDE

Utgåva	Ändringsorsak	Berörda sidor	Datum
1	Nytt dokument	--	2018-01-23
2	Tidigare ändringar till KBM och TBM är inarbetade i respektive dokument utg. 8. Tillkommande ändringar för ABM.	Hela dokumentet Se markeringar	2021-11-01
3	Tillkommande ändringar för ABM, KBM, TBM och TBV	Hela dokumentet Se markeringar	2025-05-01

1 INLEDNING

Detta tekniska meddelande utgör det av de svenska tillståndshavarna gemensamt framtagna officiella tillägget till de kraftverksgemensamma tillämpningsdokumenten ABM, KBM, TBM och TBV.

Tekniska meddelandet utgör förtydligande, rättelse eller ändring av lydelser i ordinarie PAKT-dokument. Skrivningarna arbetas in i respektive PAKT-dokument vid kommande uppdatering.

2 BESLUTADE ÄNDRINGAR TILL ABM UTGÅVA 5

2.1 1.1 Inledning

TBY har inte längre PAKT-status utan är att betrakta som en handbok.

2.2 1.3.2 Indelning i säkerhets- och kvalitetsklass

SSMFS 2008:17 har ändrats till SSMFS 2021:4, denna ändring gäller även kapitel 2.1.

2.3 2.4.2 Skadeorsaksanalys

Skadeorsaksanalys skall granskas av ackrediterat kontrollorgan även i kvalitetsklass 4 besiktningsklass C, vilken numer benämns som kvalitetsklass 4 AFS klass –.

2.4 2.4.5.1 Skador i mekaniska anordningar som ska rapporteras till SSM

Kvalitetsklass 4 besiktningsklass A och B benämns numer som kvalitetsklass 4 AFS klass A och B.

2.5 4.4 Typkontrollintyg

AFS 1994:4 skall ändras till AFS 2023:5.
AFS 1993:41 skall ändras till AFS 2023:6.

2.6 Bilaga 4

SSMFS 2008:17 skall ändras till SSMFS 2008:13 i bilaga 4.

3 BESLUTADE ÄNDRINGAR TILL KBM UTGÅVA 8

3.1 0.1 Bakgrund

AFS 2016:1 skall ändras till AFS 2023:5.
AFS 2016:2 skall ändras till AFS 2023:6.
AFS 2017:3 skall ändras till AFS 2023:11.
Ovanstående ändringar gäller på samtliga ställen dessa förekommer i KBM.

3.2 1.4.3 Ackreditering

AFS 2006:8 skall ändras till AFS 2023:13.
Denna ändring gäller på samtliga ställen som den förekommer i KBM.

3.3 1.6.3 Krav på kvalificering av svetsprocedur

Första stycket skall kompletteras med:
För kvalificering enligt SS-EN ISO 15614-1 skall level 2 tillämpas.

3.4 3.3.2.2 Konstruktionsspecifikationer

Tredje stycket omformuleras till:
Konstruktionsspecifikationen ska ha genomgått säkerhetsgranskning enligt 4 kap. 3 § i SSMFS 2008:1 och de ingående konstruktionsförutsättningarna skall vara anmälda till SSM innan konstruktionsspecifikationen får tillämpas.

3.5 IP 206/3 Skruvar och muttrar "Standard"

I kvalitetsklass 3 tredje stycket skall lydelse om tryck- och temperaturbegränsning tas bort.
En ny mening läggs till om att för tillämpningsområden se TBM kap. 3.1.13.1.

3.6 EP 2-27 Radiografisk provning vid tillverkning av gjutgodsdetaljer

ASME NC och ND är sammanslagna till ASME NCD.

4 BESLUTADE ÄNDRINGAR TILL TBM UTGÅVA 8**4.1 1.1 Bakgrund**

AFS 2016:1 skall ändras till AFS 2023:5.
AFS 2016:2 skall ändras till AFS 2023:6.
AFS 2017:3 skall ändras till AFS 2023:11.
Ovanstående ändringar gäller på samtliga ställen dessa förekommer i TBM.

4.2 2.2.3 Föreskrifter och standarder

SSMFS 2008:17 skall ändras till SSMFS 2021:4.
Denna ändring gäller på samtliga ställen som den förekommer i TBM.

4.3 2.5.6.1 Beräkningsgränser

ASME NC och ND är sammanslagna till ASME NCD.
Denna ändring gäller på samtliga ställen som den förekommer i TBM.

4.4 3.1.13.1 Skruvar, muttrar och brickor i tryckbärande förband

Andra stycket om hållfasthetsklass 8.8 respektive 8 omformuleras till:
Vid beräkningstryck till och med 40 bar med beräkningstemperatur -10°C till 50°C tillåts skruvförband i kolstål i hållfasthetsklass 8.8 respektive 8 om utgångsmaterial enligt EN 10269 väljs. Vid beräkningstryck över 40 bar eller beräkningstemperatur över 50°C skall alternativa material enligt SS-EN 1515-4 tabell 3 väljas, exempelvis 1.7225 (42CrMo4).

Tredje stycket om temperatur för skruv i hållfasthetsklass 8.8 och mutter i hållfasthetsklass 8 ändras till -10°C till 50°C.

5 BESLUTADE ÄNDRINGAR TILL TBV UTGÅVA 2**5.1 1.1 Inledning**

SSMFS 2008:17 skall ändras till SSMFS 2021:4.
Denna ändring gäller på samtliga ställen som den förekommer i TBV.

5.2 1.2 Föreskrifter och andra regelverk

AFS 2000:40 skall ändras till AFS 2023:7.
AFS 2009:02 skall ändras till AFS 2023:12.
AFS 2008:3 skall ändras till AFS 2023:4.
Dessa ändringar gäller på samtliga ställen som dessa förekommer i TBV.

5.3 3.5 Filter

SSMFS 2008:15 skall ändras till SSMFS 2014:2.

5.4 4.1.2 Kvalitetssystem

Kopia av leverantörens kvalitetshandbok tas bort.

5.5 4.2.5 CE-märkning

Tredje stycket tas bort.

5.6 4.4.1 Beteckningar för kontrollfördelningar

Avsnittet ändras enligt nedan:

- E Kontroll och/eller provning¹ som utförs och dokumenteras i egen verksamhet (även av utomstående) på eget ansvar.²
 - L Provning som skall utföras och dokumenteras av ackrediterat laboratorium.
 - T Kontroll och/eller provning som skall utföras och dokumenteras av tillverkaren/ beställaren. Tillverkarens egna krav eller beställarens krav.
 - B Aktivitet som skall övervakas, verifieras, granskas och/eller godkännas av tillståndshavare/beställare.
 - Q Fristående granskning och kontroll som skall utföras och/eller godkännas av tillståndshavarens kontrollorganisation.
- 1) Provning i samband med tillverkning av material och formvara får dock vara utförd av den tillverkande organisationen om denna tillämpar ett kvalitetssystem, för styrning av provningsverksamheten, vilket är certifierat av ett ackrediterat organ enligt KBM 1.8.3.
 - 2) Personal som utför arbetet skall inte kontrollera och godkänna sitt eget arbete. Personal som utför egenkontroll skall ha kompetens för uppgiften.