

PAKT Definitioner

PAKT Definitions

Utgåva 1.0, 2011-09-01

Edition 1.0, 2011-09-01

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

The Swedish Nuclear Power Companies have jointly produced this document. Any revision of this document must be approved by mutual consultation between the companies.

Godkänd / Approved:

Göran Ekbohm FKA, Erik Lindén OKG och Anders Richnau RAB

Verksförvaltare av PAKT – dokumenten

Licensee administrators of the PAKT - documents

PAKT – DEFINITIONER, 2011-09-01

Detta dokument innehåller definitioner av begrepp som förekommer i ABM, KBM, TBM, PBM 1, PBM 2.

SWEDISH		ENGLISH		Förekomst i PAKT / In PAKT document	Källa / Source
Benämning	Definitioner	Terminology	Definition		
Acceptabel Defektstorlek	Den största defektstorlek vid vilken säkerhetsmarginaler för drift anses föreligga enligt tillämpliga föreskrifter och normer.	Acceptable defect	The largest defect geometry for which adequate safety margins for continued operation still are present, according to applicable codes and standards.	PBM1 PBM2	TH
Akrediterat Certifieringsorgan	Organ som genom ackreditering, enligt de föreskrifter om ackrediterade certifieringsorgan som meddelats av Styrelsen för teknisk ackreditering (SWEDAC), förklarats kompetent att certifiera personal för sammanfogning av mekaniska anordningar i eller till kärntekniska anläggningar, eller förklarats kompetent att certifiera serietillverkade mekaniska anordningar till kärntekniska anläggningar.	Accredited Certifying Body	Body which, through accreditation according to the regulations of the Swedish Board for Technical Accreditation (SWEDAC), is declared competent to certify personnel for joining of mechanical equipment in or for nuclear plants, or is declared competent to certify serial produced mechanical equipment for nuclear plants.	ABM KBM	TH (ursprungligen SKIFS 1994:1)
Akrediterat Kontrollorgan (AK)	Organ som genom ackreditering, för hel kategori 1 enligt föreskrifter om ackrediterade kontrollorgan i tredjepartsställning som meddelats av Styrelsen för teknisk ackreditering (SWEDAC), förklarats kompetent att utföra oberoende teknisk kontroll av mekaniska anordningar i eller till kärntekniska anläggningar och förklarats kompetent att bedöma kvalificeringar och tillverkare.	Accredited Inspection Body (AK / AIB)	Body which, through accreditation for full Category 1 according to the regulations concerning accredited inspection agencies in third-party position, issued by Swedish Board for Technical Accreditation (SWEDAC), has been declared competent to carry out independent technical inspection of mechanical equipment in or for nuclear plants and has been declared competent to assess qualifications and manufacturers.	ABM KBM TBM PBM1 PBM2	TH (ursprungligen SKIFS 1994:1)

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Akrediterat Laboratorium (AL)	Organ som genom akreditering, enligt de föreskrifter om akrediterade laboratorier som meddelats av Styrelsen för teknisk akreditering (SWEDAC), förklarats kompetent att utföra provning av mekaniska anordningar i eller till kärntekniska anläggningar.	Accredited Laboratory (AL)	Body, which through accreditation, according to the regulations concerning accredited laboratories, issued by the Swedish Board for Technical Accreditation (SWEDAC), has been declared competent to carry out testing of mechanical equipment in or for nuclear plants.	ABM KBM TBM PBM1 PBM2	TH (ursprungligen SKIFS 1994:1)
Akrediterat Organ	Ett kontrollorgan i tredjepartsställning som akrediterats för ifrågavarande uppgift enligt lagen (SFS 1992:1119) om teknisk kontroll.	Accredited Body	Inspection Body in third part position that has been accredited for the tasks in question, according to the statute (SFS 1992:119) for technical inspection.	ABM KBM	AFS 2005:3
Akreditering	Ett formellt erkännande av att ett provningslaboratorium, besiktningsorgan, kontrollorgan eller certifieringsorgan är kompetent att utföra vissa specificerade bedömningar och/eller provningar. Akrediteringar utförs i Sverige av Styrelsen för Teknisk akreditering, (SWEDAC).	Accreditation	A formal recognition of a test laboratory, inspection body, surveillance body or certification body competent to perform certain specified assessments and/or tests. Accreditations are performed in Sweden by the Swedish Board for technical Accreditation (SWEDAC).	KBM	TH
Aktiv komponent	En komponent för vilken mekanisk rörelse måste ske för att eftersträvd säkerhetsfunktion skall uppnås.	Active component	A component that must make a mechanical movement to achieve the desired safety function.	TBM	ANSI/ANS 51.1-ANSI/ANS 52.1-1983
Anordningsdel	Se Mekanisk anordning.	Device	See Mechanical equipment	PBM1	SSMFS 2008:13
Avsnyning	Visuell kontroll med avseende på utförande, skador, dimensioner och dylikt.	Visual check	Visual inspection directed to fulfilment, defects, dimensions and similar.		ÅF TUV Nord AB, teknisk instruktion med reg. Nr 1 utg. 7.
Avsnyning - vid tillverkning och reparation	Kontroll, huvudsakligen visuell (okulärkontroll), med avseende på mått, utförande, toleranser mm.	Visual test at manufacturing and repair	Inspection, primary visual inspection, directed to measurements, fulfilment, tolerances etc.	ABM KBM	TH

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Avsugning under drift	Samma innebörd som Fortlöpande avsugning .	Visual inspection during operation	Same definition as Continuous Inspection		
Avsugning under revision	Avsugning som utförs på mekaniska anordningar som inte är åtkomlig för personalen under drift.	Visual inspection at plant outage	Visual inspection of mechanical equipment that is not available to the personnel during plant operation.	PBM1	TH
Avvikelse	Icke-uppfyllande av specificerade krav	Deviation	Non-conformance of specified requirements.		
Bedömning	Jämförelse mellan erhållna resultat och fastställda krav	Evaluation	Comparison between obtained results and specified requirements.	ABM, KBM TBM, PBM1, PBM2	
Belastningsfall	En last eller en kombination av flera laster som en komponent eller system utsätts för.	Load case	A load of one or several loads that a component or system is subjected to.	ABM	TH
Belastningsunderlag	Beskrivning av belastningar på en komponent eller ett system i form av t.ex. tryck, temperatur och krafter.	Load basis	A description of loads on a component or a system in terms of e.g. pressure, temperature and forces.	ABM	TH
Besiktning	Föreskriven kontroll i form av installationsbesiktning, återkommande besiktning, revisionsbesiktning eller riskanalyserad besiktning som skall utföras av ett ackrediterat kontrollorgan.	Inspection	Prescribed inspection such as inspection of installation, in-service inspection, outage inspection or risk assessed inspection to be performed by an accredited inspection body.	KBM, PBM1	AFS 2005:3
Besiktningssklass	Trycksatta anordningar indelas i besiktningssklasserna A, B och C. Besiktningssklassindelningen styrs av sådana faktorer som tryck, temperatur, innehåll etc.	Inspection class	Pressure retaining equipment is divided into the inspection classes A, B and C. The divisioning into inspection classes is governed by features such as pressure, temperature, media etc.		TH (Baserat på AFS 2005:3)
Blandskarvar	Svetsförband mellan olika materialtyper t.ex. kolstål och rostfritt austenitiskt stål eller kolstål och nickelbaslegeringar.	Dissimilar weld joints	Weld joint between different types of material, e.g. carbon steel and austenitic stainless steel or carbon steel and nickel base alloys.	ABM KBM PBM1	TH

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Defekt- och skadeanalys (DoS)	En systematisk analys utgående ifrån komponentens konstruktiva utformning, tillverkning, installation, drifthistorik och förväntade framtida driftförhållanden. Defekt- och skadeanalysen (DoS) identifierar troliga skademekanismer och beskriver förväntade defektyper liksom lämpliga provningsområden.	Defect and damage analysis (DoS)	A systematic analysis based upon the components constructive design, manufacture, installation, operational history and expected future operation condition. The defect and damage analysis (DoS) identifies probable damage mechanisms and describes expected types of defects as well as appropriate inspection areas.	PBM1 PBM2	TH
Defekt-specifikation	En specifikation för testblocktillverkning som beskriver defekttyper, -storlekar, orienteringar, antal och placering i ett testblock avsett för praktisk demonstration.	Defect specification	A specification for manufacture of test blocks, describing the types, sizes, configuration, number and locations of defects in a test block intended or a practical demonstration.	PBM2	TH
Detektering	Att fastställa förekomsten av en defekt samt att fastställa dess läge (lokalisering).	Detection	To determine the existence of a defect and the location of the defect.	PBM2	TH
Detekteringsmål	Den minsta defekt (definierad av parametrarna djup, längd, bredd, spricköppning, beroende på provningsmetod) det valda provningssystemet säkert ska kunna detektera, karakterisera och i förekommande fall storleksbestämma.	Detection target	The smallest defect (defined by the parameters depth, length, width, crack opening depending on test method) the test method with certainty shall be capable to detect, characterise and in applicable cases determine the size of the defect.	PBM1 PBM2	TH
Deterministisk analys	En deterministisk analys är endast baserad på kända parametrar och med målsättningen att förutsäga ett framtida uppträdande.	Deterministic analysis	A deterministic analysis is only based on known parameters and with the objective to predict a future behavior.	PBM1	TH
Diskriminering	Process i utvärderingen av provningsdata då signaler som inte tyder på defekter sorteras bort.	Discrimination	Process in the evaluation of test data where signals that are not regarded as defected are sorted out.	PBM2	TH
Drifthändelser	Driftpåverkan från processen på en komponent i form av t.ex. tryck- och temperaturvariationer, vibrationer, m.m. Påverkan kan vara förväntad eller oförutsedd.	Operational events	Operational effects from the process on a component in terms of e.g. pressure and temperature variations, vibrations, etc. The effect may be expected or unexpected.	ABM	TH

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Driftprov	Återkommande besiktning bestående av systemkontroll och funktionskontroll av säkerhetsutrustning.	Operational Test	Periodical inspection in form of system inspection and functional inspection of safety equipment.	KBM PBM1	AFS 2005:3
Egenkontroll	Kontroll som utförs i egen verksamhet (även av utomstående) på eget ansvar.	In house inspection	Inspection performed within the own activity (also by external party) at own responsibility.	ABM KBM PBM1	TH
Egenbesiktning	Besiktningmoment i återkommande besiktning som efter bedömning av ett ackrediterat organ får utföras av en kontrollenhet hos brukaren. I vissa fall kan det gälla utomstående företag som av ett ackrediterat organ bedömts för ifrågasvarande besiktningmoment hos en brukare.	In house inspection (as ISI)	Inspection activity within in-service inspection that after assessment by an accredited body may be performed by the users inspection organization. In certain cases this may apply to an external company that is assessed by an accredited body for the inspection task in question at the user.	AFS 2005:3	
Formvara	Plåt, stång, balk, valsade eller dragna rör samt obearbetade smiden och gjutgoods.	Shapes	Plate, bar, beam, rolled or extruded pipes, rough forgings and castings.	ABM TBM	SSMFS 2008:13 allmänna råd 4 kap 9§
Fortlöpande avsyning under drift	Med fortlöpande avsyning avses den periodiska tillsyn som utförs och sker i åtkomliga utrymmen under normal rondering eller med TV kamera i utrymmen som ej är åtkomliga under normal drift.	Continuous inspection during plant operation	Continuous inspection during plant operation is regarded as the surveillance that is performed in available areas during the normal surveillance rounds or by TV camera in areas that are not accessible during normal plant operation.	ABM PBM1	ÅF TUV Nord AB, teknisk instruktion med reg. Nr 1 utg. 7.
Frekventa kontrollområden	Innefattar svetsförband, blandningsställen, kalldeformerade områden samt områden utsatta för erosionskorrosion, (FAC).	Frequent inspection areas	Includes weld joints, points of thermal variations due to mix of cold and hot media, cold worked areas and areas prone to erosion corrosion, (FAC).	PBM1	

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Funktionskontroll av säkerhetsutrustning (Utgör del av driftprov)	Innefattar: - kontroll av att utrustning som behövs med hänsyn till säkerhet finns och fungerar tillfredställande - att en invändig undersökning görs av säkerhetsutrustningen för bedömning om den påverkats negativt av eventuell kontakt med, för utrustningen, aktuella fluider.	Functional inspection of safety equipment (constitutes part of operational test)	Contains: - inspection that equipment necessary to the safety are available and has satisfactory function. - that there is an internal inspection performed of the safety equipment to determine if there any negative impacts to the equipment caused by possible contact to the actual media.	PBM1	TH (Baserat på AFS 2005:3)
Föreskriven kontroll	Myndighetsstyrd kontroll angiven i gällande föreskrifter t.ex. SSMFS, AFS, STAFS. Avser både egenkontroll samt kontroll av ackrediterat kontrollorgan / laboratorium.	Prescribed inspection	Inspection prescribed by authority, specified in applicable regulations e.g. SSMFS, AFS, STAFS. Can be inspection performed as in-house as well as by accredited body / laboratory	KBM, PBM1	
Granskning	Genomgång och bedömning av handling, t.ex. ritning, beräkning, intyg.	Review	Review and evaluation of document e.g. Drawing, calculation, certificate.	ABM, KBM, TBM,PBM1, PBM2	
Indikation	Signal eller område av signaler som indikerar på en möjlig defekt och ska utvärderas.	Indication	Signal or area of signals that indicates a possible defect and to be evaluated.	PBM2	TH
Installationskontroll	Kontroll som utförs fortlöpande under och efter installation med avsikt att kontrollera att de säkerhetsmässiga krav som ställs uppfyllts.	Installation inspection	Continuous inspection performed during or after installation, directed to verify that the stipulated safety related requirements are satisfied.		TH (Baserat på SSMFS 2008:13)
Installationskontrollintyg (IKI)	Sammanfattande intyg som utfärdas efter utförd dokumentationsgranskning av utförd kontroll och provning i samband med installation.	Installation certificate (IKI)	Comprehensive certificate issued upon completed documentation review of performed inspection and testing of the installation work.		TH
Instrument - In-line	Instrument som är direkt applicerade i processystemet, t ex rotameter, flödesvakter, temperaturfickor etc.	In-line instrument	Instruments directly applied in the process system, e.g. rota meters, flow switches, thermo wells etc.	KBM	

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Instrument - Off-line	Instrument som ansluter till processsystem via ledning av klenare dimension än DN 20 (instrumentet är inget ”tryckkärl”, krav enligt funktionsklassning gäller).	Off-line instrument	An instrument connected to a process system through a line of nominal size less than DN 20 (the instrument is not a “pressure vessel” requirements according to classification of functions applies).	KBM	
Interna delar i tryckbärande anordning	Detaljer innanför det tryckbärande skalet, t ex pumpaxel, pumphjul, lager, bussningar etc.	Internal parts in pressure retaining equipment	Details within the pressure retaining casing, e.g. pump shaft, impeller, bearing, bushings etc.	KBM TBM PBM1	TH
Interndelar i reaktortryckkärl	Konstruktion innanför reaktortryckkärlens tryckbärande skal.	Internals in Reactor Pressure Vessel	Structure inside of the reactor vessel’s pressure retaining wall.	KBM TBM PBM1	TH
Intyg om överensstämmelse	Dokument som utfärdats enligt reglerna i ett kontrollsystem och som anger att en identifierad produkt, process eller tjänst är i överensstämmelse med en bestämd föreskrift, standard eller annan regel.	Certificate of conformity	Document issued as per the provisions of an inspection program and specifies that an identified product, process or service complies to a specified regulation, standard or other rule.	KBM PBM1	TH
Karakterisering	Att fastställa typen hos en defekt, särskilt att avgöra om defekten är ytbrytande plan, innesluten plan eller innesluten volymetrisk.	Characterisation	To determine the type of a defect, especially to determine if a defect shall be regarded as surface breaking or embedded volumetric.	PBM2	TH
Konsekvens	Resultatet av en händelse. Konsekvens kan uttryckas som sannolikheten för härdskada, utsläpp av radioaktiva ämnen eller skada på tredje man.	Consequence	The result of an event. A consequence may be expressed as the probability for core damage, discharge of radioactive substances or damage to third party.	KBM PBM1	TH
Konsekvensindex	Mått på hur allvarligt ett brott betraktas i förhållande till de marginaler som finns tillgängliga fram till oacceptabla konsekvenser.	Consequence index	A measurement of the seriousness a break is regarded in relation to the available margins up to unacceptable consequences.	PBM1	TH
Konstruktionskontroll	Kontroll av att innehållet i tillverkningsunderlaget uppfyller ställda regler. Den utförs av ackrediterat organ eller i vissa fall som egenkontroll.	Design review	Review that the content of the manufacturing documents fulfils specified requirements. It is performed by an accredited body or in certain cases as In-house review.	KBM	TH

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Konstruktionsförutsättningar (KFM)	Dimensioneringsunderlag med händelser, belastningar, belastningskombinationer och tryckavsäkring av anordningar samt hur dessa skall utvärderas.	Design Criteria (KFM)	Design basis including events, loads, load combinations and protection of over pressurization and how to perform the evaluation thereto.	ABM TBM	TH
Konstruktions-specifikation	Dokument som innehåller information som erfordras för framtagning av en konstruktion. Konstruktions-specifikationen utgörs av en allmän beskrivning samt konstruktionsförutsättningar för delområden. Exempel på delområden är funktion, prestanda, mekanisk integritet, reaktorsäkerhet, underhåll och miljö. Delområden som skall beaktas är de som erfordras för att uppnå totalfunktion.	Design Specification	Document containing the data necessary to prepare a design. The design specification consists of a general description and design criteria for sub-areas. Examples of sub-areas are: function, capacity, mechanical integrity, reactor safety, maintenance and environment. Sub-areas to be regarded are those needed to achieve the total function.	ABM TBM	TH
Kontroll	Undersökning för att bestämma om ett objekt beträffande en eller flera egenskaper fyller ställda krav.	Inspection	An examination to determine if an object fulfils the requirements for one or several specified requirements.	ABM, KBM, TBM, PBM1	
Kontrollgrupp	En indelning av kontrollområden baserad på en bedömning av konsekvenserna av en skada och en bedömning av sannolikheten för att en sådan skada ska inträffa.	Inspection group	A divisioning of the inspection areas based on an evaluation of the consequences of a damage and an evaluation of the probability for the occurrence of such a damage.	KBM PBM1	TH (Ursprungligen SKIFS 1994:1)
Kontrollintervall	Tiden mellan två på varandra följande återkommande kontroller.	Inspection interval	The period of time between two consecutive in-service inspections.	PBM2 PBM1	TH
Kontroll-omfattning	Hur många och hur stor del av varje anordning eller anordningsdel som behöver genomgå kontroll.	Extent of inspection	The number of units and/or the portion of each component or sub assembly that is required to be inspected.	PBM1 KBM	TH (Utifrån formuleringar i SSMFS 2008:13 allm. råd 3 kapitel 4-5§)
Kontrollområde	Sammanfattande benämning för specifikt område eller objekt som blivit tilldelad en kontrollgrupp för avsyning, återkommande kontroll eller övervakning.	Inspection area	A comprehensive term for a specific area or object assigned to an inspection group governing inspection, in-service inspection or surveillance.	PBM1	TH

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Kontrollprogram	Sammanfattande benämning för den dokumentation som styr återkommande kontroll och avsyning för mekaniska anordningar och anordningsdelar, och anger när detta skall utföras, på vilket sätt och i vilken omfattning.	Inspection program	Comprehensive term for the documents that controls in-service inspection and inspection of mechanical equipment and sub assemblies. The document specifies when to perform, method and extent.	PBM1	TH (Formulerat utifrån SSMFS 2008:13, 3 kapitel 9 §)
Kontrollunderlag	Sammanfattande beteckning för en samling dokument som styr tillverkningskontroll, installationskontroll eller återkommande kontroll och avsyning i anläggningen. Underlaget kan bestå av t.ex. program, procedurer, instruktioner, ritningar etc.	Inspection documents	Common term for a group of documents that controls the manufacturing inspection, installation inspection and in-service inspection in the plant. The documents can include e.g. programs, procedures, instructions, drawings etc.	KBM TBM PBM1	TH
Kontrollurval	En sammanställning över de anordningar och anordningsdelar som skall genomgå återkommande kontroll respektive avsynas vid ett bestämt kontrolltillfälle.	Inspection selection	List of the equipment and sub assemblies to be subjected to in-service inspection respectively inspection at a defined inspection opportunity.	PBM1	TH
Kraftbärande anordning	Sammanfattande beteckning för stativ, upphängningar, stöd, styrningar, klackar, rörelsedämpare, lyftöron, fästen, rörbrottsförankringar samt övriga förankringar, skruvar och muttrar.	Load-bearing parts	Common term for framework, hangers, supports, guides, lugs, snubbers, lifting lugs, brackets, pipe restraints and other anchoring elements, bolts and nuts.	ABM KBM TBM PBM1 PBM1	TH (Ursprungligen SKIFS 1994:1)
Kvalificering	Undersökning och demonstration som visar att en person eller provnings-, bearbetnings- eller sammanfogningsprocess kan uppfylla sina specificerade uppgifter.	Qualification	Examination and demonstration verifying that a person or a test procedure, machining or joining process can achieve it's specified tasks.	ABM KBM TBM PBM1 PBM2	
Kvalificerings-defekt	En vald defektstorlek som används som indata till en specifik kvalificering, normalt acceptabel defektstorlek minskad med tillväxten som beräknas ske mellan två på varandra följande återkommande provningar.	Qualification defect	A selected defect size used as input data for a specific qualification, normally acceptable defect size reduced with the defect growth, calculated to occur between two consecutive in-service inspections.	PBM1 PBM2	TH

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Kvalificeringsinriktning	Med inriktning avses den lösning och de acceptanskrav som valts för att verifiera att föreskriven säkerhetsnivå innehålls. Här inkluderas då normer, standarder, material, beräkningsmetoder, kontroll- och provningsteknik etc.	Qualification focus	Focus is regarded as the resolution and acceptance criteria selected to verify that the prescribed safety level is maintained. This includes regulations, standards, material, calculation methods, inspection and test techniques etc.	PBM2	
Kvalificeringsintyg (OFP-system)	Intyg som bekräftar att en genomförd kvalificering uppfyller ställda krav.	Qualification Certificate (NDT systems)	Certificate that demonstrates that a performed qualification satisfies prescribed requirements.	PBM2	TH
Kvalificeringsorgan (KO)	Organ som övervakar och bedömer kvalificering av oförstörande provningssystem.	Qualification Body (KO)	Body that monitors and evaluates qualification of non destructive test system.	KBM PBM1 PBM2	TH (Utifrån formuleringar i SSMFS 2008:13)
Mekaniska anordningar	Sammanfattande beteckning för anordningar eller anordningsdelar vilka har till uppgift att: <ul style="list-style-type: none"> - uppbära yttre eller inre tryck - bära mekanisk last - skydda sådana tryck- och lastbärande anordningar som avses i första och andra strecksatsen - hålla eller styra komponenter på avsett vis. 	Mechanical equipment	Collective term for equipment or sub assemblies thereof assigned to: <ul style="list-style-type: none"> - retain internal or external pressure or - retain mechanical load - protect pressure retaining and load retaining parts primary as per both items above - to retain or guide components as intended. 	ABM KBM TBM PBM1	SSMFS 2008:13, 1 kap 2 §
Mekaniska anordningar som utgör integrerade delar av reaktorinneslutningen	Tätplåtar, spänn och slakarmering.	Mechanical equipment constituting integrated parts of the reactor containment	Sealing plate, pre stressed reinforcement wires and regular steel reinforcement.		SSMFS 2008:13, 1 kap. 2 §
Obligatorisk kontroll	Se "Föreskriven kontroll".	Mandatory inspection	See "Prescribed inspection"	KBM	

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
OFP - kvalificering	Se ”Kvalificering”	NDE qualification	See ”Qualification”	KBM	
OFP-procedur	Se ”Procedur”.	NDE procedure	See ”Procedure”	KBM	
Okulär kontroll	Undersökning eller kontroll genom syning. Se även ”Visuell provning”.	Visual inspection	Inspection by visual observation. Also see ”Visual test”.	KBM, PBM1	
PAKT	Sammanfattande akronym för de fem dokument som TH tagit fram för att tolka kraven i SSMFS 2008:13. P = PBM1, PBM2 A = ABM K = KBM T = TBM	PAKT	Comprehensive acronym for the five documents prepared by the Licencees to interpret the requirements of SSMFS 2008:13. P = PBM1, PBM2 A = ABM K = KBM T = TBM		
Passiv komponent	Komponent som kan fylla sin säkerhetsfunktion utan mekanisk rörelse. Se även ”Aktiv komponent”.	Passive component	A component that can fulfill its safety function without any mechanical movement. Also see “Active component”.	TBM	
Praktisk demonstration – vid kvalificering av OFP-system	En demonstration av procedurernas/provningspersonalens förmåga att detektera, karaktärisera och storleksbestämma defekter, genomförd på testblock med inlagda defekter motsvarande de som kan förekomma i verkliga komponenter. Demonstrationen kan avse en eller flera av ovanstående delmoment.	Practical demonstration at qualification of NDT-system	A demonstration of the capability of the procedure’s, the testing personnel’s capability to detect, characterize and determine size of defects. This is performed by the use of a test block containing defects corresponding to the defects that may exist in the actual equipment. The demonstration may apply to one or several of the above sub parts.	PBM2	

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Primärsystem (RCPB)	Reaktortryckkärl och av reaktorn trycksatta anordningar till och med: <ul style="list-style-type: none"> - yttre skalventil på rörledning som går genom inneslutningsväggen - reaktorns tryckavsäkrings- och nedblåsningsventiler - den andra av två, under drift normalt stängda, ventiler i rörledning som ej går genom inneslutningsväggen - den andra av två automatiskt stängande ventiler vilka ej går igenom inneslutningsväggen. 	Primary system (RCPB)	Reactor vessel and parts that are pressurised by the reactor up to: <ul style="list-style-type: none"> - the outer containment isolation valve - the reactor's protection against over pressure and blow down valves - the second of two valves that are normally closed during operation in a pipe line that not penetrates the containment wall - the second of two automatically closing valves that not penetrates the containment wall. 	ABM KBM TBM	SKIFS 2004:2
Probabilistisk metod	Metod som bygger på sannolikhetsberäkningar	Probabilistic method	Method based upon probabilistic calculations.	PBM1	SAOL
Procedur	De bestämda steg som skall följas vid t ex en provnings-, bearbetnings- eller sammanfogningsprocess och som dokumenteras med angivande av alla nödvändiga parametrar och försiktighetsåtgärder som skall beaktas.	Procedure	The predetermined steps which are to be followed at e.g. a testing-, machining-, or joining process and that specifies all required parameters and precautions to be observed.	ABM KBM TBM PBM1 PBM2	
Provning	Undersökning för att bestämma en eller flera egenskaper hos en anordning. Anm.: I PAKT-dokumenterna avses antingen mekanisk (förstörande) provning eller oförstörande provning (OFP).	Testing	An evaluation in order to decide one or several characteristics in a piece of equipment. Note: The PAKT-documents regards this as either mechanical (destructive testing) testing or non destructive testing (NDT).	ABM KBM TBM PBM1 PBM2	SKIFS 1994:1
Provningsystem	Ett provningssystem omfattar all bär-, styr-, registrerings- och utvärderingsutrustning, provningsprocedurer med tillhörande instruktioner och provningspersonal som utför de uppgifter som behövs för att genomföra och utvärdera en provning.	Test system	A test system includes all load, control, registration and evaluation equipment, test procedures with associated instructions and test personnel necessary to perform and evaluate a test.	PBM2 PBM1	TH SKIFS 1994:1, bilaga 4

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Reaktortryckkärl	Reaktortryckkärl är det tryckkärl som innesluter det radioaktiva bränslet. Till reaktortryckkärlet räknas sådana delar som är svetsade till tryckkärlet, inklusive svetsar. Gränsen mellan tryckkärlet och anslutande rörledningar går vid svetsen som förbinder reaktortryckkärlet med anslutande rörledning. Eventuellt övergångsstycke, s k safe-end, anses tillhöra tryckkärlet. Det följer av definitionen att även infästningssvetsar inuti kärlet, t ex infästningssvetsen av moderator-tankstativet, drivdonsgenomföringar, klackar, etc. anses tillhöra reaktortryckkärlet.	Reactor pressure vessel	The reactor pressure vessel is the pressure vessel encasing the radioactive fuel. Parts welded to the pressure vessel including the actual welds also belongs to the reactor vessel. The interface between the reactor vessel and connecting pipe line is the weld that joins the reactor pressure vessel with the connecting pipe line. Transition pieces e.g. safe ends belongs to the reactor vessel. As a consequence of the definition also welds joining the inside of the reactor pressure vessel belongs to the reactor pressure vessel e.g. welds for the core shroud support structure, penetrations for the control rods, lugs etc.	ABM KBM TBM PBM1	SKI rapport 94:27 Kolla PMT
Reparation	Åtgärd som vidtas för att återställa egenskaper med hänsyn till ställda krav.	Repair	Measure, which is taken to re-establish the properties with respect to the specified requirements.	KBM TBM	
Risk	Produkten av konsekvens och sannolikhet för att konsekvensen skall inträffa, d v s risk = konsekvens x sannolikhet. Risker förknippade med olika händelser kan på detta sätt jämföras. I säkerhetsanalyser används ofta sannolikheten för härdskada som riskmått.	Risk	The product of consequence and probability for the consequence to occur, i.e. risk = consequence x probability. Risks connected to different events may then be compared. The probability is often used in safety analysis for core damage as a risk measurement	KBM PBM1	SKI rapp. 94:27
Rörbrotts-förankring	Anordning inklusive infästning avsedd att kontrollera rörets rörelser vid ett postulerat rörbrott.	Pipe restraint	Equipment including anchoring made to control pipe movements by a postulated pipe break.	KBM TBM PBM1	

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Rörledning	Rör, kopplingar, rörtillbehör, expansionskomponenter, slangar eller andra tryckbärande delar som är avsedda för transport av fluider och är hopfogade för att integreras i ett tryckbärande system. Värmeväxlare, som består av rör för kylning eller uppvärmning av luft, anses som rörledning. Anm.: Gränsen mellan behållare och rörledning anses gå vid svetsen mot behållarens stuts eller, vid flänsad anslutning, behållarens motfläns. Svetsen anses tillhöra rörledningen.	Pipe line	Pipes, couplings, pipe ancillaries, expansion elements, hoses and other pressure retaining parts intended for transportation of fluids and that are joined in order to be integrated in a pressure retaining system. Heat exchangers consisting of pipes for cooling or heating of air, is considered as pipe lines. Note: The boundary between a pressure vessel and a pipe line is considered to be the weld joint against the vessel nozzle, where the weld is considered to be part of the pipeline. In a flanged connection, the boundary is between the flanges.	KBM TBM PBM1	Se AFS 1994:1
Semi-ytmetod	En oförstörande ytprovningssmetod som har en viss förmåga att påvisa defekter även strax under ytan. Exempel på sådana metoder är ET och MT.	Semi-surface method	A non destructive surface test method with a certain capability to indicate defects even right under the surface. Examples of such methods are ET and MT.	PBM1	
Serietillverkning, styrd (Typintyg)	Med styrd serietillverkning avses löpande tillverkning, med fullständig kvalitetssäkring, av mekaniska anordningar av samma typ, under en viss period, och enligt en gemensam konstruktion och med samma tillverkningsmetoder och med samma kontrollunderlag.	Controlled serial production (Type approval certificate)	Controlled serial production is considered as a continuous production of mechanical equipment of the same type, under a certain period of time, and of a common design, identical manufacturing methods and inspection documents.	KBM TBM	SSMFS 2008:13, allm. råd 5 kap. 3 §.
Skadeindex	Mått på sannolikheten för skada eller annan degradering i aktuell anordningsdel som bestäms av troliga belastningar och miljö i förhållande till dimensionering och materialegenskaper.	Damage index	A measurement of the probability for damage or other degrading in actual equipment part and this is established by probable loads and environment in relationship to dimensioning and material characteristics.	ABM PBM1	TH (Ursprungligen SKIFS 1994:1)
Skadetålighetsanalys	En analys som tar hänsyn till aktuell KFM, belastningsunderlag samt skademekanism och som fastställer en komponents skadetålighet, d.v.s. tid till när en verklig eller postulerad defekt når acceptabel defektstorlek	Defect and structural integrity analysis	An analysis where the actual mechanical design criteria, load basis and damage mechanisms are regarded in determining the damage resistance for a component i.e. the time up to when a real or postulated defect reaches acceptable defect size.	PBM1	

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Skruvar och muttrar Special	Med specialutförande menas här skruvar och muttrar som tillverkas för ett speciellt ändamål och i relativt få exemplar.	Special bolts and nuts	In this context, the term 'special' refers to bolts and nuts manufactured in relatively small quantities for a specific application.	KBM TBM	
Skruvar och muttrar Standard	Med standard menas här skruvar och muttrar som serietillverkas, kontrolleras och märks i enlighet med svensk eller utländsk standard.	Standard bolts and nuts	In this context the term "standard" refers to bolts and nuts which are mass produced, inspected and marked in accordance with a Swedish or foreign standard.	KBM TBM	
Stationär behållare	Behållare med fast uppställningsplats. Behållare som för fyllning behöver flyttas till annan plats, anses inte vara stationär, även om den på uppställningsplatsen är ansluten till fasta rörledningar.	Stationary vessel	A vessel with a stationary location. Vessel that in order to be filled has to be moved to other location is not regarded as stationary, not even if the filling location is connected to fixed pipe lines.	PBM1	GFA 1992
Storleksbestämning	Att bestämma en defekts utsträckning (längd) i ett plan parallellt med komponentens yta och/eller dess utsträckning (djup) i ett plan vinkelrätt mot komponentens yta.	Sizing	To establish the size of a defect in a plane parallel to the component surface (length) and/or in a plane perpendicular to the component surface (depth).	PBM2 PBM1	
System	Sammanfattande beteckning för rörledning och komponenter, vars sammanlagda funktion utgör, eller är del i ett processystem.	System	A common term for pipe lines and components that's combined function comprises or is a part of a process system.	KBM TBM PBM1	
Systemkontroll (Utgör del av driftprov)	Besiktning för att utröna om säkerheten för trycksatta anordningar med tillhörande system är betryggande med avseende på vibrationer, utmattningslaster, läckage m.m.	System inspection (constitutes part of operation test)	Inspection to determine that the safety of pressurised components and the systems thereto are safe with regard to vibrations, fatiguing loads, leakage etc.	PBM1	AFS 2005:3

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Säkerhetsutrustning (tryckavsäkring)	<p>Utrustning av följande slag avsedd att skydda tryckbärande anordningar mot överskridande av tillåtna gränser.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Säkerhetsventiler, sprängbleck, brytstänger, styrda tryckbegränsningssystem (CSPRS) och annan utrustning för direkt begränsning av tryck. <p>Brytare, som styrs av tryck, temperatur eller fluidnivå, "säkerhetsrelaterade mät-, kontroll och regleranordningar (SRMCR)" samt annan begränsningsutrustning som aktiverar korrigeringsorgan eller ombesörjer avstängning och spärrning.</p>	Safety equipment (pressure retaining)	<p>Equipment of following types intended for protection of pressure retaining equipment towards exceeding of approved limits.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Safety valves, rupture discs, shear bars, controlled pressure limitation systems (CSPRS) and other equipment for direct limitation of pressure. <p>Breakers controlled by pressure, temperature or fluid level, "safety related measure, control and regulating equipment (SRMCR)" and other limitation equipment activating correction bodies or supplies shut off and blocking.</p>	PBM1	AFS 1999:4
Teknisk Motivering	En sammanställning av all nödvändig information som ger belägg för att ett provningssystem uppfyller angivna krav.	Technical justification (TJ)	A collection of all the necessary information, which provides evidence that the inspection system can meet its stated objectives.	KBM PBM1 PBM2	ENIQ Report 12 – Glossary
Tillståndshavare (TH)	<p>Organisation, som har tillstånd att bedriva kärnteknisk verksamhet enligt 5 § i lagen om kärnteknisk verksamhet.</p> <p>TH är den föreskriftsmässiga beteckningen på de svenska kärnkraftbolagen.</p>	Licensee (TH)	<p>Organisation, which has been authorised to perform nuclear activities in accordance with § 5 of the Swedish Nuclear Activities Act.</p> <p>TH is the prescribed definition of the Swedish nuclear power plants.</p>	ABM KBM TBM PBM1 PBM2	
Transient-uppföljning	Uppföljning och bokföring av inträffade drifhändelser, erforderligt dokumenterade för att påverkan på mekaniska anordningar skall kunna bedömas.	Transient follow up	A follow-up and log of occurred operational events, necessary documented in order to be able to evaluate the affect on mechanical equipment.	ABM	
Tryckbärande anordning	Tryckkärl, rörledning, säkerhetsutrustning och tryckbärande tillbehör. Flänsar, stutsar, kopplingar, bärelement, lyftöglor och liknade element, som är sammanfogade med tryckbärande delar, räknas som en del av den tryckbärande anordningen.	Pressure retaining component	Pressure vessel, pipe line, safety equipment and pressure retaining ancillaries. Flanges, nozzles, couplings, framework, lifting lugs or similar elements that are joined to pressure retaining parts are regarded as part of the pressure retaining equipment.	ABM KBM TBM PBM1	AFS 1999:4

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Tryckbärande delar	<p>Med tryckbärande delar avses sådana delar som utsätts för inre eller yttre övertryck och på vilka täthetskrav föreligger. Med tryckbärande delar avses t ex: Tryckkärl, mantlar, gavlar, stutsar, tubplatta, tuber, rördelar, kopplingar, ventiler, ventilhus, ventilbröst, ventilens avstängningsorgan (kägla), bälgelement till ventiler, pumphus, pumphuslock, hus till kompressorer, LT/HT-turbinhus och turbinkondensor.</p> <p>Även svets mot tryckbärande delar räknas som tryckbärande del.</p> <p>Till tryckbärande delar räknas ej: Axlar, spindlar, inklädnader, sprinklingsdysor, lager, bussningar, fjädrar, slitplåtar, tätningar, gland, packboxar, packningar eller ventilsäten, keramiska material och speciallegeringar för elektriska genomföringar samt pneumatiska eller hydrauliska manöverdon.</p>	Pressure-retaining parts	<p>Pressure-retaining parts refer to parts subjected to internal or external overpressure and with tightness requirements. Pressure-retaining parts refer to, e g: Pressure vessels, shells, heads, nozzles, tube plates, tubes, pipe fittings, couplings, valves, valve bodies, valve bonnets, valve closing devices (globe), valve bellows, pump housings, pump housing covers, compressor housings, LP / HP turbine housings, turbine condensers.</p> <p>Also welds on pressure retaining parts are considered pressure retaining.</p> <p>Parts not referred to as pressure-retaining: Shafts, stems, liners, spray nozzles, bearings, bushings, springs, wear protection plate, seals, glands, stuffing boxes, gaskets or valve seats, ceramic materials and special alloys for electrical penetrations, pneumatic or hydraulic actuators.</p>	ABM KBM TBM	
Tryckbärande tillbehör	Anordning med driftsfunktion och tryckbärande hölje.	Pressure retaining accessories	Device that has operational function and pressure retaining casing.		AFS 1999:4, AFS 2005:3
Tryckkärl	En behållare som konstruerats och tillverkat för att innehålla fluider, gaser eller ånga under tryck. Till tryckkärlet räknas sådana delar som är direkt fogade till behållaren fram till anslutningspunkten till någon annan anordning. Ett tryckkärl kan innehålla ett eller flera rum.	Pressure vessel	Vessel designed and manufactured to accommodate to contain pressurised fluids, gases or steam. Parts directly joined to the pressure vessel up to the connection point to other equipment are also regarded as the pressure vessel. A pressure vessel may contain one or several compartments.	KBM TBM PBM1	AFS 1999:4, AFS 2005:3

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Trycksatt anordning	Sammanfattande beteckning för tryckkärl, rörledning, vakuumkärl och cistern.	Pressurised equipment	Comprehensive term for pressure vessel, pipe line, vacuum vessel or open tank.	PBM1	AFS 2005:3
Tätthetsklass	Indelning av komponenter i klasser för att prioritera insatser som syftar till att erhålla täta system. Det finns tre tätthetsklasser P, S och K.	Tightness class	Divisioning into classes to prioritize measures to maintain tight systems. There are three tightness classes, P, S and K.	TBM	TH
Vakuumbkärl	En behållare som är konstruerad så att det i den råder eller kan utvecklas, ett tryck som understiger atmosfärtrycket.	Vacuum vessel	Vessel design for a prevailing pressure less than atmospheric pressure, or where the pressure may become less than atmospheric pressure.	KBM TBM PBM	AFS 2005:3
Visuell inspektion	Se ”Visuell provning”.	Visual inspection	Inspection by visual observation	KBM TBM PBM1 ??	
Visuell kontroll	Se ”Visuell provning”.	Visual check	See “Visual inspection”.		
Visuell provning	Provning där visuell teknik används. Provningen kan utföras "direkt", d.v.s. att föremålet betraktas direkt med ögat, antingen oförstärkt eller förstärkt med optiska linser (t.ex. boroskåp). Alternativt kan provningen utföras "indirekt", vilket innebär att föremålet avbildas med något hjälpmedel (t.ex. foto, video, CCD), som i sin tur betraktas.	Visual testing	Testing with use of visual technique. The testing may be performed “directly”, i.e. directly with the naked eye, either non-reinforced or reinforced by optic lenses (e.g. boroscope). The testing may alternatively be performed “indirectly” which means that the object is reproduced with an aid (e.g photo, video, CCD), and this in turn is reviewed.		SS EN 1330-10
Viktiga parametrar (OFP-kvalificering)	Egenskaper hos ett provningssystem vilka kan variera eller varieras och som måste styras eller hållas konstanta för att säkerställa förutsägbara signalsvar.	Important parameters (NDE qualification)	Features of a NDE system which may vary or be varied and that must be controlled or kept constant to ensure predictable signal response.	PBM2	SQC Guideline
Återkommande besiktning	Besiktning, som skall utföras av en trycksatt anordning efter viss bestämd tid, för att utröna om ställda krav fortfarande uppfylls. Besiktningen utgörs av driftprov eller in- och utvändig undersökning.	In-service Inspection (as operation test or internal inspection)	Inspection of a pressure retaining component that shall be performed after a pre-determined period of time to determine that the prescribed requirements are still satisfied. The inspection may be performed as an operation test or an internal and external examination.	PBM1	SSMFS 2008:13, 3 kap. 3 § och AFS 2005:3 (Gäller endast kontrollgrupp C)

Benämning	Definitioner	Terminology	Definition	PAKT document	Källa / Source
Återkommande kontroll	Kontroll efter viss bestämd tid av tidigare kontrollerad anordning för att utröna om anordningen fortfarande fyller ställda krav. <i>Kommentar: Beträffande omfattningen för den återkommande kontrollen hänvisas till SSMFS 2008:13, 3 kap.</i>	In-service inspection (through visual inspection or NDE)	Inspection after a certain pre-determined period of time of an earlier inspected device to determine that the prescribed requirements are still satisfied. <i>Comment: For the extent of the in-service inspection, see SSMFS 2008 :13, 3</i>	KBM PBM1	SKi-FTKA
Öppen cistern	Behållare för vätska där trycket ovanför vätskan inte kan överstiga atmosfärstrycket med mer än 3 kPa (0,03 bar) eller understiga det mer än 0,65 kPa (0,0065 bar).	Open Tank	A liquid storage vessel in which the pressure above the liquid surface cannot exceed atmospheric pressure by more than 3 kPa (0,03 bar) or fall below it by more than 0,65 kPa (0,0065 bar).	KBM TBM PBM1	
Överinseende	Tillräcklig uppföljning och/eller granskning av underlag och dokumentation för att kunna intyga överensstämmelse med föreskrift.	Supervision	Sufficient follow-up and/or review of documents in order to certify the compliance with the regulations.	ABM PBM1	
Övervakad egenkontroll	Egenkontroll som stickprovsvis övervakas och bedöms av ackrediterat organ.	Supervised in-house inspection	In-house inspection randomly supervised and evaluated by an accredited inspection body.	ABM, KBM	
Övervakning	Genom fysisk närvaro i varierande grad, beroende på aktivitetens art, försäkra sig om att en aktivitet utförs korrekt.	Surveillance	By physical presence to a varying degree depending on the type of activity, ensure that an activity is correctly performed.	ABM KBM PBM1	
Övrig kontroll	Samma betydelse som egenkontroll, behöver ej innebära myndighetsstyrd egenkontroll	Other inspection	Same definition as in-house inspection but may not be prescribed by authority or statute.	ABM, KBM, PBM1	

0.1 Definitions and Abbreviations

For the “PAKT documents” (PBM1, PBM2, ABM, KBM and TBM) the licensees have commonly produced a list of definitions that is presented in a separate document “PAKT definitions”.

Abbreviations

In these regulations the following abbreviations are used:

ABM	General Regulations for Mechanical Equipment
AFS	The Swedish Work Environment Authority's Statute Book
AV	The Swedish Work Environment Authority
AIB	Accredited Inspection Body according to SSMFS (see AK)
AIS	Guidelines for non-mechanical safety equipment, Issued by the Pressure Vessel Standardisation.
AK	Accredited Inspection Body according to SSMFS, also "AIB"
AL	Accredited Laboratory
AO	Notified Body according to AFS accredited according SS-EN ISO/IEC 17020
ANS	American Nuclear Society
ANSI	American National Standards Institute
ASME	The American Society of Mechanical Engineers
BWR	Boiling Water Reactor
bk	Inspection class, also "ic"
CFR	Codes of Federal Regulations
DN	Nominal size according to SS-EN ISO 6708
DUP	Detailed Ultrasonic Testing Procedure
HAZ	Heat Affected Zone
HVAC	Heating Ventilation Air Condition
IGSCC	Intergranular Stress Corrosion Cracking
ic	Inspection class (see "bk")
ISI	In-Service Inspection

KBM	Quality Regulations for Mechanical Equipment
KFM	Mechanical Design Criteria
KO	Qualification Body
KTA	Der Kerntechnische Ausschuss
LOCA	Loss of Coolant Accident
NDT	Non-destructive test
PAKT	Common abbreviation for the documents PBM1, PBM2, ABM, KBM, TBM, TBY and the PAKT list of definitions
PBM	Regulations for In-service inspection
PED	Pressure Equipment Directive, 97/23/EG
PWR	Pressurised Water Reactor
RCPB	Reactor Coolant Pressure Boundary
SAR	Safety Analysis Report
SG	Steam Generator
SIS	Swedish Standards Institute
SSMFS	The Swedish Radiation Safety Authority Regulations
STAFS	Statute-book of The Board of Technical Inspection
SWEDAC	The Board for accreditation and technical inspection
TBM	Technical Regulations for Mechanical Equipment
TBY	Technical Regulations for Surface Protection
TH	Licensee (of Nuclear Facility)
TM	Technical Justification