

Tankgruppsmöte

2024-04-18

Byggproduktförordningen (CPR)
Prestandadeklaration / CE-märkning
Revidering regelverk
AMA Anläggning 26

Byggproduktförordningen

CPR (Construction_Products_Regulation)

- Byggproduktförordningen ställer krav på de aktörer som tillhandahåller byggprodukter på marknaden
- Byggproduktförordningen identifierar tre typer av aktörer, tillverkare, importör eller distributör
- Det finns ingen roll som leverantör, återförsäljare eller grossist - dessa typer är distributörer enligt byggproduktförordningen.

CPR

Construction Products Regulation

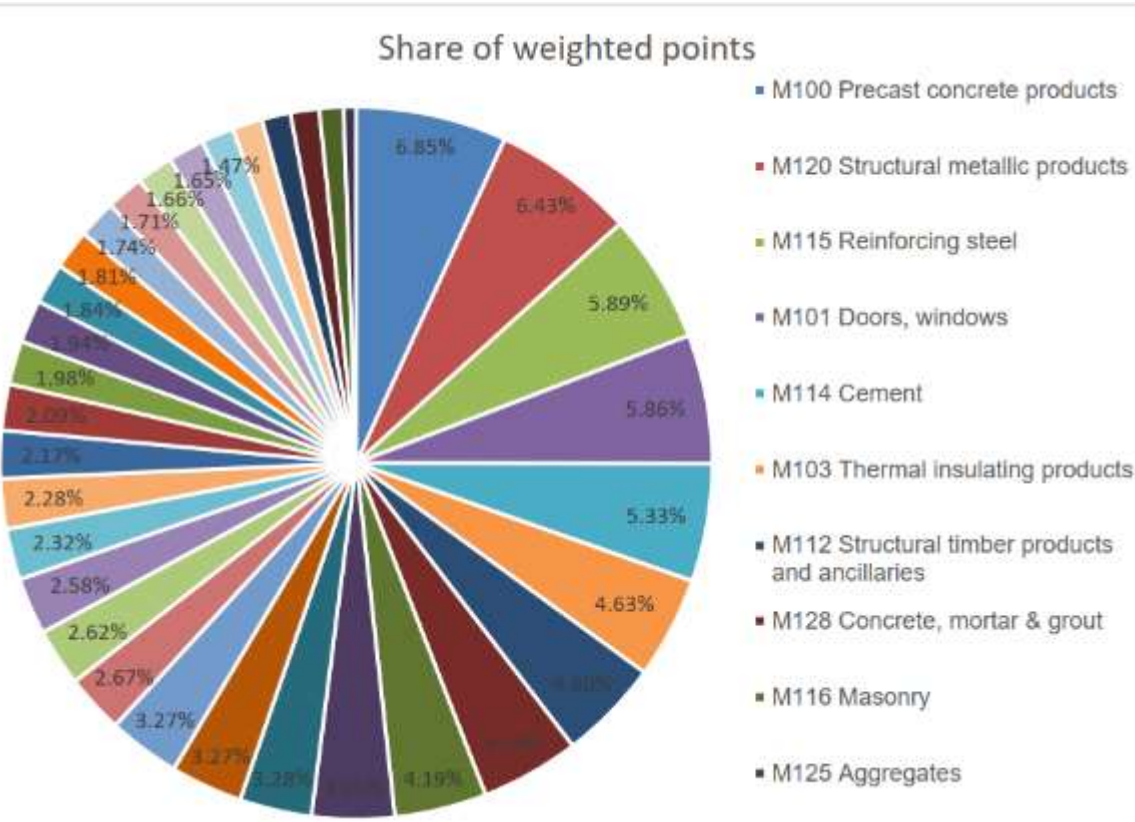
Ny CPR på G !

- Europaparlamentet röstade ja till den nya byggproduktförordningen 10 april 2024
- nästa steg är att Regeringskansliet och Boverket får ta del av den svenska översättningen och ge synpunkter på den innan publicering. Detta bör bli klart innan sommaren
- EU-val i början av juni (i Sverige är det den 9 juni). Det nya parlamentet kommer att få rösta (igen) efter sommaren. Sedan väntar ett formellt beslut av medlemsstaterna i Rådet. Gissningarna just nu lutar mot att vi får en ny CPR i höst, kanske i oktober
- Detta innebär att det inte kommer någon remiss från Regeringskansliet om följdändringar i nationell lagstiftning under sommaren

CPR Acquis

Prioriteringslista

Parallell process där EU-kommissionen ser över befintliga mandat med beaktande av nya CPR. Syftet är att kapa köerna med harmoniserade standarder som ligger på hög.



<https://ec.europa.eu/docsroom/documents/42129>

UPPSTARTADE			I SLUTFAS		
Rank	Product families	Share of weighted points	Rank	Product families	Share of weighted points
1	M100 Precast concrete products	6.85%	13	M119 Floorings	3.27%
2	M120 Structural metallic products	6.43%	14	M489 LITICS	2.67%
3	M115 Reinforcing steel	5.89%	15	M108 Curtain walling	2.62%
4	M101 Doors, windows	5.86%	16	M113 Wood based panels	2.58%
5	M114 Cement	5.33%	17	M104 Structural bearings	2.52%
6	M103 Thermal insulating products	4.63%	18	Kits and assembled products of the families above	2.28%
7	M112 Structural timber products and ancillaries	4.60%	19	M121 Wall and ceiling finishes	2.17%
8	M128 Concrete, mortar & grout	4.49%	20	M129 Space heating appliances	2.09%
9	M116 Masonry	4.19%	21	M122 Roof coverings	1.98%
10	M125 Aggregates	3.75%	22	M111 Circulation fixtures	1.94%
11	M109 Fixed fire fighting equipment	3.28%	23	M118 Waste water disposal	1.84%
12	M124 Road construction products	3.27%	24	M127 Adhesive	1.81%
			25	M106 Gypsum Anchors and fasteners	1.74%
			26	M102 Membranes	1.71%
			27	M135 Glass	1.65%
			28	M107 Geotextiles	1.66%
			29	M110 Sanitary appliances	1.74%
			30	M131 Pipes, tanks not in contact with DW	1.36%
			31	M443 power, control and communication cables	1.31%
			32	M105 Chimney	1.36%
			33	M474 Sealants for non-structural use in joints in buildings and pedestrian walkways	0.57%
			34		

2025 – 2026 ?

CPR – Ur tillverkarens perspektiv

Tillverkaren ansvarar för att upprätta en prestandadeklaration och CE-märka sin byggprodukt

Obligatorisk CE-märkning
sedan 1 juli 2013

- En byggprodukt som omfattas av en harmoniserad standard ska ha en prestandadeklaration och vara CE-märkt för att få säljas på den inre marknaden. Den som tillverkar byggprodukter måste själv ta reda på om produkterna omfattas av en harmoniserad standard.
- Tillverkare är den som tillverkar eller låter tillverka en byggprodukt och sedan säljer den under eget namn eller varumärke. Även den som säljer en byggprodukt tillverkad av någon annan är alltså tillverkare enligt byggproduktförordningen när försäljningen sker under eget namn eller varumärke.

Harmoniserad produktstandard

Kännetecknas av att produktstandarden innehåller en ZA-bilaga som anger vilka egenskaper som är väsentliga för byggprodukten

Exempel: Produktstandard för ytbehandling SS-EN 12271:2006

EN 12271:2006 (E)

Table ZA.1 — Relevant clauses

Product: Type of surface dressing			
Intended use: Construction and maintenance of roads and other trafficked areas			
Essential characteristics	Requirement clauses in this and other European Standard(s)	Levels and/or classes	Notes
Adhesion of binder to aggregate (visual assessment of fretting P_3)	5.2.4		Category %
Resistance to flow/deformation (including temperature dependence) (visual assessment of defects P_1, P_2)	5.2.4		Categories %
Hardening or setting ability (visual assessment of defects P_1, P_2, P_3)	5.2.4		Categories %
Cohesion (Vialit pendulum cohesion test method)	5.1.2		Class J/cm ²
Skid resistance (macrotexture)	5.2.5		Category mm
Resistance to abrasion (Aggregate Abrasion) or (Micro Deval) or (Resistance to abrasion from studded tyres)	5.1.3		Category AAV _N Category M _{DE} N Category A _N N
Bond to substrate (visual assessment of defects P_2, P_4)	5.2.4		Category %, m
Noise (characterizing noise generation caused by traffic)	5.2.7		Category mm dB(A)
Durability of adhesion of binder to			



SWEDISH
STANDARDS
INSTITUTE

SVENSK STANDARD
SS-EN 12271:2006

Fastställt 2006-12-21
Utgåva 1

Vägmateriel – Ytbehandling – Krav

Surface dressing – Requirements

Tillverkningskontroll

SS-EN12271, Annex A, Annex B

- Säkerställa att produkten fortlöpande uppfyller ställda krav
- Består av procedurer, regelbundna inspektioner och provningar av material, utrustning, utförande och det som produceras
- Allt ska dokumenteras på ett systematiskt sätt
- Tillverkningskontrollen ska certifieras av ett anmält organ

Certifiering av tillverkningskontroll

Exempel certifikat

DNV GL

INTYG OM ÖVERENSSTÄMMELSE FÖR TILLVERKNINGSKONTROLLEN I FABRIK

Intyg Nr.: _____ Första Intygdatum: _____ Sista giltighetsdatum: _____

I överensstämmelse med Europaparlamentets och Rådets förordning (EU) nr 305/2011 från 9 mars 2011 (Byggproduktförordningen – CPR), avser detta intyg byggprodukten/-erna

Ytbehandling, för användning vid byggande och underhåll av vägar och andra trafikerade ytor
Typ: **Enkel ytbehandling (Y1B/Y1G)**

som släppts ut på marknaden under namnet eller varumärket

och som tillverkats vid tillverkningsanläggningen/-erna

Detta intyg bekräftar att alla villkor avseende bedömning och fortlöpande kontroll av prestanda beskriven i Bilaga ZA i standarden/-erna

EN 12271:2006

under system 2+ tillämpats och att

TILLVERKNINGSKONTROLLEN BEDÖMS ÖVERENSSTÄMMA MED STÄLLDA KRAV.

Detta intyg förblir giltigt fram till sista giltighetsdag så länge som varken den harmoniserade standarden, byggprodukten, AVCP-metoderna eller tillverkningsförhållandena i anläggningen inte ändrats väsentligt, såvida det inte blivit suspenderat eller återkallats av det anmälda certifieringsorganet för tillverkningskontroll i fabriken.

För mer information se Bilaga till detta intyg.

Plats och datum:
Solna, 2021-02-12

 Ackred. nr. 1093
Produktcertifiering
ISO/IEC 17065

För det anmälda organet 1162:
DNV GL Business Assurance Sweden AB


Ann-Louise Pål
Ledningens representant



Uppfyller inte integritetskraven avseende sekretess kan detta intyg upphöra att gälla.
ACKREDITERAD ENHET: DNV GL Business Assurance Sweden AB, Box 5348, 271 06 Solna, Sverige, TEL: +46 8 587 640 00. assurance.dnvgl.com

DNV GL

INTYG OM ÖVERENSSTÄMMELSE FÖR TILLVERKNINGSKONTROLLEN I FABRIK

Intyg Nr.: _____ Första Intygdatum: _____ Sista giltighetsdatum: _____

I överensstämmelse med Europaparlamentets och Rådets förordning (EU) nr 305/2011 från 9 mars 2011 (Byggproduktförordningen – CPR), avser detta intyg byggprodukten/-erna

Ytbehandling, för användning vid byggande och underhåll av vägar och andra trafikerade ytor
Typ: **Enkel ytbehandling (Y1B/Y1G)**

som släppts ut på marknaden under namnet eller varumärket

och som tillverkats vid tillverkningsanläggningen/-erna

Detta intyg bekräftar att alla villkor avseende bedömning och fortlöpande kontroll av prestanda beskriven i Bilaga ZA i standarden/-erna

EN 12271:2006

under system 2+ tillämpats och att

TILLVERKNINGSKONTROLLEN BEDÖMS ÖVERENSSTÄMMA MED STÄLLDA KRAV.

Detta intyg förblir giltigt fram till sista giltighetsdag så länge som varken den harmoniserade standarden, byggprodukten, AVCP-metoderna eller tillverkningsförhållandena i anläggningen inte ändrats väsentligt, såvida det inte blivit suspenderat eller återkallats av det anmälda certifieringsorganet för tillverkningskontroll i fabriken.

SS-EN 12271:2006, Annex A (normative)

Factory Production Control

A.1 General

The producer shall establish, document and maintain a Factory Production Control (FPC) system to **ensure that the surface dressing placed on the market conforms with the stated performance characteristics.**

The FPC system shall consist of procedures, regular inspections and tests and/or assessments and the use of the results to control incoming materials, equipment, the production process and the product.

Alternative tests to those referred to in this European Standard may be used for Factory Production Control: for example – a spray bar test bench.

Certifikat utfärdas av anmält organ (DNV GL, Rise)

Tillverkaren ska upprätthålla en tillverkningskontroll enligt fastställda rutiner samt upprätta prestandadeklaration /CE-märkes information efter genomförd TAIT



SS-EN 12271:2006, Annex A (normative)

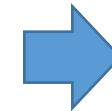
Factory Production Control

A.3.7 Control of equipment and monitoring and measuring devices

Procedures shall be documented for ensuring that test, monitoring and measuring equipment continues to function properly within the tolerances stated in the producer's documented procedures.

All equipment used in the manufacturing process shall be regularly inspected and maintained to ensure use, wear or failure does not cause inconsistency in the manufacturing process.

Rapid checks on the functionality of test equipment may be used; e.g. checking a balance with a standard mass.



Regelbunden inspektion och underhåll av utrustning för att säkerställa att användning, slitage eller defekter inte leder till felaktigheter under tillverkningen

SS-EN 12271:2006, Annex B (normative)

Minimum inspection/test frequencies for FPC

Table B.1 — Process control inspection schedule

Column	1	2	3	4
Line	Control Area	Inspection/Test	Purpose	Minimum frequency
1	Chipping stocks	Visual	To check for contamination	Prior to first use
2a	Binder storage (static) tanks	Tank temperature	To check storage conditions	Every production day
2b		A viscosity measure (e.g. penetration, STV or Engler) as described in the FPC	To check for binder property changes	One week after most recent delivery into tank ^a
3a	Binder spray tanks	Tank temperature	To check that temperature is within spraying range	Before starting to spray ^b
3b		Spray bar pressure or metering device	To check that pressure or volume control is within operating range	At start of spraying
4	Road cleanliness	Visual inspection	To ensure the existing surface is in a fit state to be surface dressed	Continual
5	Spray bar height	Length measurement	To ensure overlap from adjacent spray jets is correct	Before starting to spray
6	Spray pattern of jets (non-overlapping)	As set out in the FPC	To check jets for blockage and other malfunction of individual jets (correct angle, damage)	At start of spraying
7	Streaking	Perceptible properties	To check for malfunction of spray bar (see also 3a and 3b)	Continual
8	Chippings on delivery to spreader	Perceptible properties	To check for contamination	Every delivery
9	Spread of chippings	Perceptible properties	To check for malfunction of spreader	Continual

^a Cut-back and penetration grade binders can harden thus becoming more viscous during storage. Emulsions can lose or gain viscosity during storage. The FPC shall state the 'safe' storage period for binder in its tank configuration and require testing if the period is exceeded without fresh deliveries. In the absence of other information a period of one week shall be adopted for unmodified binders.

^b It is important that binder is sprayed at the correct viscosity which is controlled by temperature. In most spray tankers there is a binder level below which it is not possible to use the binder heaters. All these limitations shall be set out in the FPC.

Table B.2 — Plant and equipment calibration requirements

Column	1	2	3	4
Line	Item of plant/equipment	Inspection/test	Purpose	Minimum frequency
1a	Temperature measurement and recording equipment	Visual inspection	To ascertain the equipment is functioning correctly	Every production day
1b		Test of accuracy	To ensure correct temperatures are measured and/or recorded	1) On installation 2) After significant repair 3) Annually 4) When apparatus does not appear to be functioning correctly
2a	Pressure measurement and recording equipment (if reduced flow, pressures need not be measured, see 'Flow meters' below)	Visual inspection	To ascertain the equipment is functioning correctly	Every production day
2b		Test of accuracy	To ensure correct pressures are measured and/or recorded	1) On installation 2) After significant repair 3) Annually 4) When apparatus does not appear to be functioning correctly
3a	Speed control devices	Visual inspection	To ascertain the equipment is functioning correctly	Every production day
3b		Test of accuracy	To ensure correct speeds are measured and/or recorded	1) On installation 2) After significant repair 3) Annually 4) When apparatus does not appear to be functioning correctly
4	Flow meters (mechanical metering)	Comparison of actual amount with the metered amount	To ensure accuracy with FPC requirements	1) On installation 2) After significant repair 3) Annually 4) When apparatus does not appear to be functioning correctly
5	Dip stick or other device for indication of volume of mass of binder in the tank	Comparison of measurement with metered amount	To enable total amount sprayed on a site to be measured within limits set out in the FPC	1) On installation 2) After significant repair to tank 3) When apparatus does not appear to be functioning correctly
6a	Binder spreader	Rate of spread of binder	To ensure the quantity of binder delivered by the spreader is within the specification	1) On installation 2) After significant repair 3) Annually before the first installation 4) When apparatus does not appear to be functioning correctly
6b		Accuracy of spread of binder	To ensure the accuracy of spread of binder delivered by the spreader is within the specification	

6a	Binder spreader	Rate of spread of binder	To ensure the quantity of binder delivered by the spreader is within the specification	1) On installation 2) After significant repair 3) Annually before the first installation 4) When apparatus does not appear to be functioning correctly
6b		Accuracy of spread of binder	To ensure the accuracy of spread of binder delivered by the spreader is within the specification	



Spridarrampen ska kontrolleras avseende utspridd mängd bindemedel och noggrannhet enligt nedan:

- 1) Vid installation
- 2) Efter betydande reparation
- 3) Årligen innan första installationen
- 4) När utrustningen inte verkar fungera korrekt

Typprovning/ TAIT

SS-EN 12271, Annex C

- Påvisa att produkten (ytbehandlingen) uppfyller ställda krav
- Består av en ytbehandling på ett avgränsat avsnitt (200 m)
- Krav enligt produktstandard inkl. tillverkningskontroll
- Prestanda bestäms efter ett år (11 – 13 mån)
- Detaljerad dokumentation upprättas
- En typprovning per produkt inom resp. produktfamilj

I allmänhet uppkommer de flesta skadorna under de första tolv månaderna av en ytbehandlings livslängd

Typprovning/ TAIT

- Typprov och TAIT på utförs på de egenskaper som är deklarerade
- En TAIT ska utföras inom ett representativt ytbehandlingskontrakt, eller alternativt kan den utföras på en speciell sträcka, vars arbete ska vara representativt för en ytbehandlingstyp
- Man kan inte deklarera egenskaper enligt TAIT förrän TAIT är klar (11-13 månader)
- Producenten använder en TAIT för att skapa förtroende för sin produkt och sin förmåga att utforma och utföra den.

Typprovning/ TAIT

- **Typprov (exempel egenskap)**
 - ✓ Motstånd mot nötning från dubbdäck (Kulkvarnsvärde)
- **TAIT (exempel egenskap)**
 - ✓ Vidhäftning mellan ballast och bindemedel
 - ✓ Flödesmotstånd
 - ✓ Bindning till underlaget
 - ✓ Defekter
 - ✓ Makrotextur

Vid upphandling av ytbehandling ställer kunden krav på tillåtna defekter och makrotextur samt krav på material

För Trafikverket sker det via Bitumenbundna lager, TDOK 2013:0529

Exempel prestandadeklARATION (DoP)

Sida 1/1

PRESTANDEDEKLARATION Y1B 8/11CPR2016-11-30

1. Produktens unika identifikationskod: Y1B 8/11	
2. Produkttyp: Y1B 8/11	5. Namn och kontaktadress för tillverkarens representant: 
3. Avsedda användningsområden i enlighet med tillämpliga harmoniserade tekniska specifikationer, som tillverkaren förutsatt: Ytbehandling för vägbeläggning EN 12271:2006	
4. Tillverkarens registrerade företagsnamn samt kontaktadress (huvudkontor): 	6. Systemet för bedömning och fortlöpande kontroll av byggprodukternas prestanda: System 2+
7. I det fall prestandadeklARATIONEN avser en byggprodukt som omfattas av en harmoniserad standard: Anmält certifieringsorgan nr 0402 för tillverkningskontroll har utfört en inledande granskning av tillverkningen och av företagets egen tillverkningskontroll, samt genomfört löpande granskning, bedömning och godkännande av tillverkningskontrollen.	

Väsentliga egenskaper	Prestanda	Harmoniserad standard eller teknisk specifikation
Bindemediets vidhäftning mot ballast: Visuell bedömning P_1	Cat 3	EN 12271:2006
Flödesmotstånd: Visuell bedömning av defekter P_1 och P_2	Cat 3, Cat 3	
Härdnande: Visuell bedömning av defekter P_1 , P_2 , P_3	Cat 3, Cat 3, Cat 3	
Kohesion: bindemediets kohesion	NPD	
Frktion: Makrotextur MTD	Cat 4	
Motstånd mot nötning: Kulkvämsvärde	AN _T	
Bindning till underlag: Visuell bedömning P_2 och P_4	Cat 3	
Ljud: Makrotextur MTD	Cat 4	
Beständighet hos bindemediets vidhäftning till ballast: Visuell bedömning P_1	Cat 3	
Beständighet hos flödesmotstånd: Visuell bedömning P_1 och P_2	Cat 3, Cat 3	
Kohesionsbeständighet: Visuell bedömning P_1	Cat 3	
Frktionsbeständighet: Makrotextur MTD	Cat 4	
Beständighet hos bindningen till underlaget: Visuell bedömning P_2 och P_4	Cat 3, Cat 3	
Färliga ämnen	NPD	

NPD = No Performance Declared

Undertecknad för och på uppdrag av tillverkaren genom:

 (namn)	Arbetschef (befattning)
 (plats och dag för utfärande)	 (digitalt utfärdad signatur)

8. Deklarerad prestanda

Väsentliga egenskaper	Prestanda	Harmoniserad standard eller teknisk specifikation
Bindemediets vidhäftning mot ballast: Visuell bedömning P_1	Cat 3	EN 12271:2006
Flödesmotstånd: Visuell bedömning av defekter P_1 och P_2	Cat 3, Cat 3	
Härdnande: Visuell bedömning av defekter P_1 , P_2 , P_3	Cat 3, Cat 3, Cat 3	
Kohesion: bindemediets kohesion	NPD	
Frktion: Makrotextur MTD	Cat 4	
Motstånd mot nötning: Kulkvämsvärde	AN _T	
Bindning till underlag: Visuell bedömning P_2 och P_4	Cat 3	
Ljud: Makrotextur MTD	Cat 4	
Beständighet hos bindemediets vidhäftning till ballast: Visuell bedömning P_1	Cat 3	
Beständighet hos flödesmotstånd: Visuell bedömning P_1 och P_2	Cat 3, Cat 3	
Kohesionsbeständighet: Visuell bedömning P_1	Cat 3	
Frktionsbeständighet: Makrotextur MTD	Cat 4	
Beständighet hos bindningen till underlaget: Visuell bedömning P_2 och P_4	Cat 3, Cat 3	
Färliga ämnen	NPD	

NPD = No Performance Declared

Genom att upprätta prestandadeklARATIONEN ska **tillverkaren ta ansvar för att byggprodukten överensstämmer med angiven prestanda.**

Exempel CE-info

 0402	
 0402-CPR-SC00415-16	
EN 12271:2006 Ytbehandling för vägbeläggning Y1B 8/11 Y1B 8/11 Y1B 8/11CPR2016-11-30	
Avsedd användning för ytbehandlingen: ADT _{1,200} *100	>1.0
Ytbehandlingstyp	Y1B
Bindemedlets vidhäftning till ballast: Visuell bedömning P ₁ =0,34%	Cat 3
Flödesmotstånd: Visuell bedömning P ₁ =0% Visuell bedömning P ₂ =0%	Cat 3
Hårdnande: Visuell bedömning P ₁ =0% Visuell bedömning P ₂ =0% Visuell bedömning P ₃ =0,34%	Cat 3
Kohesion: Bindemedlets kohesion	NPD
Friktion: Makrotextur MTD=1,71 mm	Cat 4
Motstånd mot nötning: Kulkvarnsvärde, AN ₁₀	AN ₁
Bindning till underlag: Visuell bedömning P ₂ =0% Visuell bedömning P ₃ =0 meter	Cat 3
Ljud: Makrotextur (MTD)	Cat 4
Beständigheten hos bindemedlets vidhäftning till ballast: Visuell bedömning P ₁ =0,34%	Cat 3
Beständighet hos flödesmotstånd: Visuell bedömning P ₁ =0% Visuell bedömning P ₂ =0%	Cat 3
Kohesionsbeständighet: Visuell bedömning P ₁ =0,34%	Cat 3
Friktionsbeständighet: PSV Macrotextur MTD = 1,71 mm	Cat 4
Beständighet hos bindningen till underlaget: Visuell bedömning P ₂ =0% Visuell bedömning P ₃ =0m	Cat 3
Farliga ämnen	NPD
Upprättande datum:	2016-11-30
Versions nr:	1
Upprättad av:	

Certifieringsorganets identifieringsnummer

Producentens namn eller identifieringsmärke och registrerad adress

De två sista siffrorna för det år märkningen anbringades

Certifikatets nummer

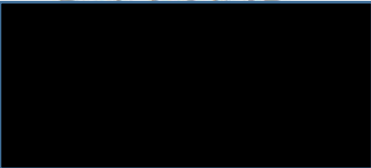
Europastandardens beteckning

Produktbeskrivning

Standardbeteckning

Produktsens identifieringskod

Prestandadeklarationens dokumentnummer

 0402	
 0402-CPR-SC00415-16	
EN 12271:2006 Ytbehandling för vägbeläggning Y1B 8/11 Y1B 8/11 Y1B 8/11CPR2016-11-30	

Certifieringsorganets identifieringsnummer

Producentens namn eller identifieringsmärke och registrerad adress

De två sista siffrorna för det år märkningen anbringades

Certifikatets nummer

Europastandardens beteckning

Produktbeskrivning

Standardbeteckning

Produktsens identifieringskod

Prestandadeklarationens dokumentnummer

Genom att anbringa eller låta anbringa CE-märkningen anger tillverkaren att han **tar ansvar för att byggprodukten överensstämmer med dess angivna prestanda** och med alla tillämpliga krav som fastställs i denna förordning och i annan tillämplig unionslagstiftning om harmonisering som innehåller föreskrifter om dess anbringande.

CE-märkningen för byggprodukter utgör inte ett godkännande



För byggprodukter anger CE-märkningen att produktens egenskaper bedömts och beskrivits på ett enhetligt europeiskt sätt och att uppgifterna är trovärdiga

CE-märkning för andra slags produkter, exempelvis leksaker eller elprodukter, markerar däremot ett godkännande.

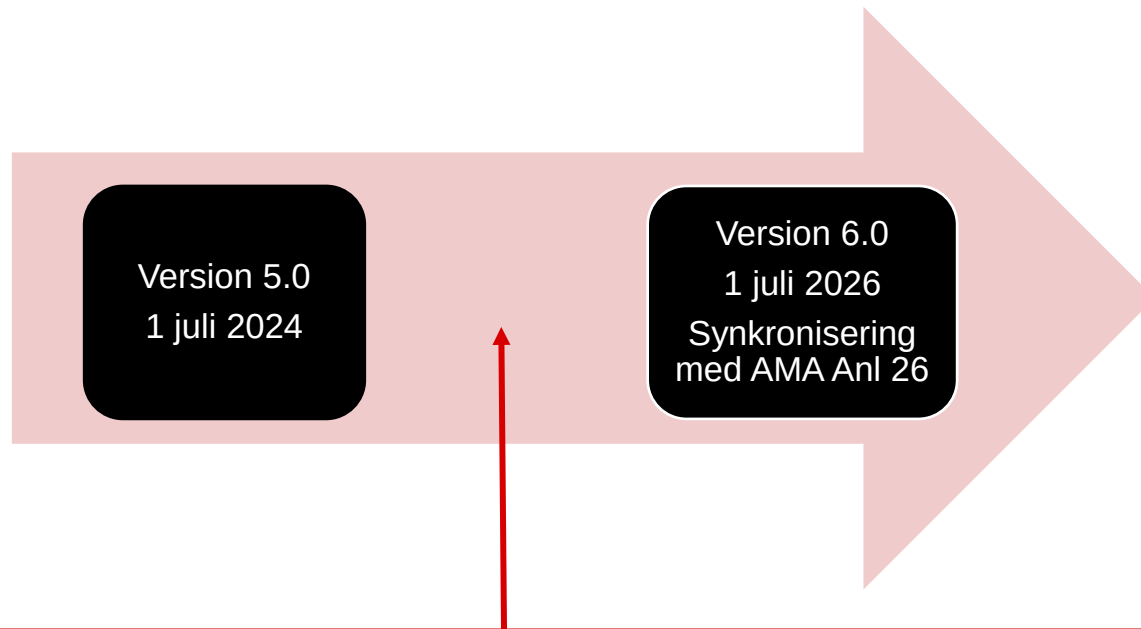
Läs mer på [Guide för obligatorisk CE-märkning - Boverket](#)

Marknadskontroll

Boverket har till uppgift att utöva tillsyn (marknadskontroll) på byggprodukter på den svenska marknaden och även att alla produkter som ska vara CE-märkta verkligen är det.

Utveckling av regelverk bitumenbundna lager

Övergripande plan för fasta revideringstillfällen



Status regelverk

- Inget direkt behov att anpassa mot AMA Anl 23
- Inga kritiska felaktigheter
- Inga nya harmoniserade produktstandarder
- Relativt få konkreta inspel
- Det behövs mer tid för att bereda frågor samt interna/externa samråd

Vid behov sker mellanrevidering utöver fasta revideringstillfällen, te.x:

- om det finns särskilda behov
- rättning av kritiska felaktigheter
- om det finns konkreta förslag baserade på fakta
- vid implementering av nya harmoniserade produktstandarder

Synpunkter på regelverken skicka till
kenneth.lind@trafikverket.se

AMA Anläggning 26

- Svensk Byggtjänst påbörjar arbetet med framtagande av AMA Anläggning 26 hösten 2024
- Utredningsarbete under hösten 2024 – vintern 2025
- Remiss AMA Anläggning 26 prel. maj – augusti 2025
- Bearbetning remissynpunkter hösten 2025 – vintern 2026
- Publicering ny version AMA Anläggning 26 prel. april 2026

Synpunkter på avsnitten om tankbeläggning (DCC/DCD) i AMA Anläggning.
Skicka till kenneth.lind@trafikverket.se