

Referanse				Endring	Konsekvens for bruker
Bok	Kap	Avsn.	Side		
531	1			Oppdatert tekst i henhold til JBV's organisasjon	Ingen
531	2			Godkjenning av tekniske komponenter og systemer	Tekniske kravspesifikasjoner skal følges.
531	2			Kompetanse	Oppdragsgiver skal forvise seg om at prosjekterende og utførende enheter har tilstrekkelig kompetanse.
531	2			Dokumentasjon. Setter generelle overordnede krav til dokumentasjon, og stiller konkrete krav til prosjekterende og utførende (entreprenør) med tanke på å dokumenter/garanter utført arbeid. Stiller konkrete krav til eier om å oppbevare og vedlikeholde dokumentasjon, samt at BDB skal benyttes.	Oppfølging av prosjekterende og utførende.
531	4	1	3	Presisering av maks. hastighet og aksellast for gamle malmvogner	Økning i aksellast og hastighet på Ofotbanen gjeldende fra 1999 gjelder ikke gamle malmvogner
531	6	4.2.1	12	Nytt avsnitt som gir regler for sikring og hastighetsbegrensninger for midlertidig laskede skjøter	Klargjør retningslinjer for bruk av nødlaskeforbindere
531	6	5.5	16	EN 473 tas med som sertifiseringsstandard for ultralydoperatører	Ultralydoperatører kan sertifiseres etter EN 473 (som alternativ til ASNT - SNT - TC - 1A)
531	6.c	7.2	20	Temperaturbegrensninger for sveising av tungeskjøter er endret	Tungeskjøter kan sveises innenfor et større temperaturområde enn tidligere for de fleste sporvekseltyper
531	6.e	1	2	Filterholder for sveising i tunneler er tatt med i utstyrliste	Filter for thermitsveising som fjerner det meste av sveiserøyken er nå tilgjengelig
531	6.e	8	10	Nye overgangsformer for SoWoS	Overgangsformer for sveisemetoden SoWoS er tilgjengelig for overgangene S49/S54 og S54/UIC60
531	6.n			Nytt vedlegg som inneholder monteringsanvisning for typegodkjent nødlaskeforbinder med sikringskappe og sikkerhetsrigel	Nødlaskeforbinder med sikringskappe og sikkerhetsrigel er tilgjengelig. Gjør det mulig å kjøre i full hastighet over midlertidig lasket skjøt uten behov for å bore hull i skinnene.
531	7	3.2.3	6	Temperaturbegrensninger for sveising av tungeskjøter er endret	Tungeskjøter kan sveises innenfor et større temperaturområde enn tidligere for de fleste sporvekseltyper