

VENDIM
Nr.889, datë 19.12.2007

**PËR MIRATIMIN E RREGULLAVE TEKNIKE “PËR PËRCAKTIMIN E KËRKESAVE
THELBËSORE DHE VLERËSIMIN E KONFORMITETIT TË ENËVE TË THJESHTA
NËN PRESION”**

Në mbështetje të nenit 100 të Kushtetutës dhe të nenit 8 të ligjit nr.9779, datë 16.7.2007 “Për sigurinë e përgjithshme, kërkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të produkteve joushqimore”, me propozimin e Ministrisë të Ekonomisë, Tregtisë dhe Energjetikës, Këshilli i Ministrave

VENDOSI:

Miratimin e rregullave teknike “Për përcaktimin e kërkesave thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të enëve të thjeshta nën presion”, sipas tekstit që i bashkëlidhet këtij vendimi.
Ky vendim hyn në fuqi pas botimit në Fletoren Zyrtare.

KRYEMINISTRI
Sali Berisha

RREGULLI TEKNIK
PËR KËRKESAT THELBËSORE DHE VLERËSIMIN E KONFORMITETIT
TË ENËVE TË THJESHTA NËN PRESION

1. Ky rregull teknik zbatohet për enë të thjeshta nën presion, të prodhuara në seri.
2. Sipas këtij rregulli teknik termat e mëposhtëm kuptohen:
 - a) Enë e thjeshtë nën presion (më poshtë ena), është çdo enë e salduar që i nënshtrohet një presioni të brendshëm manometrik më të madh se 0.5 bar, që është e përcaktuar të mbajë ajër ose azot dhe nuk është e përcaktuar t’i ekspozohet flakës.
 - b) Prodhim në seri, konsiderohet rasti, kur më shumë se një enë e të njëjtit tip prodhohen gjatë një periudhe të caktuar kohe, nëpërmjet një procesi të pandërprerë prodhimi, sipas një projekti të përbashkët dhe duke përdorur të njëjtin proces prodhimi.
 - c) Një parti e enëve përbëhet më e shumta nga 3000 enë me model të të njëjtit tip.
 - d) Presioni i projektimit “P”, është presioni manometrik i zgjedhur nga fabrikuesi dhe i përdorur për të përcaktuar trashësinë e pjesëve nën presion.
 - e) Presioni maksimal i punës “PS” është presioni manometrik maksimal, i cili mund të shfaqet në kushte normale të përdorimit.
 - f) Temperatura minimale e punës “Tmin”, është temperatura më e ulët e stabilizuar në paretin e enës në kushte normale të përdorimit.
 - g) Temperatura maksimale e punës “Tmax”, është temperatura më e lartë e stabilizuar, që mund të arrihet në paretin e enës në kushte normale të përdorimit.
 - h) Kufiri i elasticitetit R_{ET} është vlera në temperaturën maksimale të punës Tmax:
 - i) e kufirit të sipërm të rrjedhshmërisë ReH për një material me kufij të poshtëm e të sipërm;
 - ii) ose e tensionit të provës $R_p 0.2$;
 - iii) e tensionit të provës $R_p 1,0$ në rastin e aluminit të palidhur.
 - i) Familjet e enëve: Enët janë pjesë të së njëjtës familje, nëse ato ndryshojnë nga prototipi vetëm në diametër, me kusht që të plotësohen kërkesat e pranueshme të pikës 6.2.1.1 ose 6.2.1.2 dhe/ose në gjatësinë e pjesës së tyre cilindrike brenda kufirit të mëposhtëm:
 - i) kur prototipi ka një ose më shumë unaza të cilindrit, përveç pjesëve fundore, variantet e kësaj familjeje duhet të kenë së paku një unazë;
 - ii) kur prototipi ka vetëm dy pjesë fundore konkave, variantet në familje nuk duhet të kenë unaza të cilindrit;
 - iii) ndryshimet në gjatësi që sjellin hapje dhe/ose depërtime për t’u modifikuar paraqiten në

vizatimet e secilit variant.

j) Fletë inspektimi: Dokumenti me anë të të cilit prodhuesi certifikon që produktet e dorëzuara plotësojnë kërkesat e porosisë dhe, në të cilën ai ekspozon rezultatet e testeve të zakonshme të inspektimit në fabrikë, në mënyrë të veçantë përbërjen kimike dhe karakteristikat mekanike. Këto teste kryhen mbi produktet e prodhuara me të njëjtin proces prodhimi, të furnizimit, por jo detyrimisht mbi produktet e dorëzuara.

k) Simbolet:

)	A	Zgjatimi mbas këputjes ($L_0=5,65S_0$)	%
	A 80 mm	Zgjatimi mbas këputjes ($L_0 = 80 \text{ mm}$)	%
i)	KCV	Energjia e këputjes	J/cm^2
ii)	P	Presioni i projektimit	bar
v)	PS	Presioni i punës	bar
)	P_h	Presioni i testit hidrostatik ose pneumatik	bar
i)	$R_{p0,2}$	Tensioni i provës në 0,2 %	N/mm^2
ii)	R_{ET}	Fortësia e këputjes në temperaturën maksimale të punës	N/mm^2
iii)	R_{eH}	Pika e sipërme e këputjes	N/mm^2
x)	R_m	Rezistenca në këputje	N/mm^2
)	T_{max}	Temperatura maksimale e punës	$^{\circ}\text{C}$
i)	T_{min}	Temperatura minimale e punës	$^{\circ}\text{C}$
ii)	V	Vëllimi i enës	L
iii)	R_{mmax}	Rezistenca maksimale në këputje	N/mm^2
iv)	$R_{p1,0}$	Tension i provës në 1,0 %	N/mm^2
v)			

3. Enët kanë karakteristikat e mëposhtme:

a) Pjesët dhe bashkimet që ndihmojnë në forcimin e enës nën presion prodhohen prej çeliqueve cilësor jo të lidhur; prej aluminit jo të lidhur, si dhe prej lidhjeve të aluminit jo të vjetruar.

b) Ena përbëhet prej:

i) nga pjesa cilindrike e prerjes rrethore e mbyllur nga ana e jashtme, ose/dhe nga pjesët e sheshta fundore, të cilat kanë të njëjtin aks rrotullimi me pjesën cilindrike;

ii) ose nga pjesët fundore konkave, të cilat kanë të njëjtin aks rrotullimi.

c) Presioni maksimal i punës së enës nuk duhet të kalojë 30 bar dhe prodhimi i këtij presioni me vëllimin e enës (PS.V) nuk duhet të kalojë 10 000 bar L.

d) Temperatura minimale e punës nuk duhet të jetë më e ulët se -50°C dhe temperatura maksimale e punës nuk duhet të jetë më e lartë se 300°C për çelikut dhe 100°C për aluminin ose lidhje alumini.

4. Përjashtohen nga fusha e zbatimit të këtij rregulli teknik enët e mëposhtme:

a) enët specifikisht të projektuara për përdorim bërthamor, dëmtimi i të cilave mund të shkaktojë përhapjen e radioaktivitetit;

b) enët specifikisht të parashikuara për instalimin në anije dhe avione ose si shtytëse në to;

c) shuajtëset e zjarrit.

5. Dispozitat e këtij rregulli teknik, nuk prekin akte të tjera ligjore dhe nënligjore, që garantojnë mbrojtjen e punonjësve kur përdorin enët. Kjo nuk nënkupton që ena të modifikohet në mënyrë të pa përcaktuar në këtë rregull teknik.

6. Ena, në të cilën prodhimi i PS me V i kalon 50 bar L, duhet të plotësojë kërkesat thelbësore të përcaktuara si më poshtë:

6.1 Materialet

Materialet zgjidhen në përshtatje me përdorimin përcaktuar të enëve dhe në përputhje me pikat 6.1.1 deri 6.1.4.

6.1.1 Pjesët nën presion

a) Materialet, sipas pikës 1 të përdorura për prodhimin e pjesëve nën presion, duhet të jenë:

- i) të përshtatshme për t'u salduar;
- ii) rezistent dhe plastik (të epshëm), në mënyrë që një çarje ose një krisje në një temperaturë minimale të punës të mos çojë në copëzimin ose në frakturat e tipit thyerje;
- iii) të mos pësojnë efekte të kundërt nga vjetrimi.

b) Materialet e enëve të çelikut duhet të plotësojnë kërkesat e përcaktuara në paragrafin 6.1.1.1 dhe të enëve prej alumini ose lidhjet e aluminit ato të përcaktuara në pikën 6.1.1.2.

c) Ato shoqërohen me një fletë inspektimi të hartuar nga prodhuesi i materialeve siç përshkruhet në pikën 28.

6.1.1.1 Enët e çelikut

Çeliquet e palidhur duhet të plotësojnë kërkesat e mëposhtme:

a) duhet të jenë jo flluskues dhe të bëhen të disponueshëm pas një trajtimi normalizues ose të një gjendjeje ekuivalente;

b) përmbajtja në produkt e karbonit duhet të jetë më e vogël se 0.25 % dhe ajo e sulfurit dhe e fosforit duhet të jenë më pak se 0.05% secila;

c) të kenë vetitë mekanike të mëposhtme:

i) rezistenca maksimale në këputje $R_{m \max}$ duhet të jetë më pak sa 580 N/mm²;

ii) zgjatimi mbas këputjes të jetë:

- në qoftë se kampionet për testim marren paralelisht me drejtimin e petëzimit:

trashësia ≥ 3 mm; $A \geq 22\%$

trashësia < 3 mm; $A_{80\text{mm}} \geq 17\%$

- nëse kampionet janë marrë vertikalisht me drejtimin e petëzimit:

trashësia ≥ 3 mm $A \geq 20\%$

trashësia < 3 mm $A_{80\text{mm}} \geq 15\%$

iii) vlera mesatare e energjisë së këputjes KCV për tri kampione në drejtimin gjatësor dhe në temperaturën minimale të punës nuk duhet të jetë më pak se 35 J/cm². Vetëm njëra nga të tri vlerat mund të jetë më e vogël se 35 J/cm², por jo më pak se 25 J/cm²;

iv) në rastin e çeliqueve që përdoren për prodhimin e enëve, në të cilat temperatura minimale e punës është më ulët se -10 °C dhe trashësia e mureve i kalon 5 mm, kjo veti duhet të kontrollohet.

6.1.1.2 Enët e aluminit

Alumini jo i lidhur duhet të ketë përmbajtje alumini jo më pak se 99.5 %, ndërsa lidhjet e përcaktuara në pikën 2(a) të këtij rregulli teknik, duhet të paraqesin rezistencën e mjaftueshme për korrozionin ndërkristalin në temperaturën maksimale të punës.

Për më tepër, këto materiale duhet të plotësojnë kërkesat e mëposhtme:

a) të jepen në gjendje të kalitur; dhe

b) të kenë karakteristikat e mëposhtme mekanike për produkt:

i) rezistenca maksimale në këputje, $R_{m \max}$, të jetë jo më shumë se 350 N/mm²,

ii) zgjatimi mbas këputjes duhet të jetë:

$A \geq 16\%$, kur kampioni është marrë paralel me drejtimin e petëzimit;

$A \geq 14\%$, kur kampioni është marrë vertikalisht me drejtimin e petëzimit.

6.1.2 Materialet e saldimit

Materialet e saldimit që përdoren për kryerjen e saldimeve mbi ose në enë, të jenë të përshtatshme dhe të pajtueshme me materialet që saldohen.

6.1.3 Pajisjet shtesë (aksesorët) që ndikojnë në fortësinë e enës

Këto pajisje (p.sh. bulona dhe dado) duhet të jenë prej një materiali të specifikuar në pikën 6.1.1 ose nga lloje të tjera çeliku, alumini apo një lidhje e përshtatshme alumini e pajtueshme me materialet e përdorura për prodhimin e pjesëve nën presion. Këto të fundit, duhet të kenë një zgjatim mbas thyerjes dhe qëndrueshmëri të përshtatshme në temperaturën minimale të punës.

6.1.4 Pjesët që nuk i nënshtrohen presionit

Të gjitha pjesët që nuk i nënshtrohen presionit, të enëve të salduara të jenë nga materiale të pajtueshme me ato komponentë me të cilat saldohen.

6.2 Projektimi i enës

a) Fabrikuesi kur projektin enën përcakton përdorimin që do të ketë ajo dhe zgjedh:

- i) temperaturën minimale të punës $T_{\min}$;
- ii) temperaturën maksimale të punës $T_{\max}$;
- iii) presionin maksimal të punës PS.

Në rast se zgjidhet temperatura minimale e punës që i kalon -10°C , cilësitë e kërkuara për materialet duhet të jenë të pranueshme për këtë temperaturë.

b) Fabrikuesi duhet gjithashtu të ketë parasysh kërkesat e mëposhtme:

- i) të bëhet e mundur inspektimi i pjesës së brendshme të enës;
- ii) të bëhet e mundur zbrazja e enëve;
- iii) vetitë mekanike duhet të mbeten të pandryshuara gjatë gjithë periudhës së përdorimit të enës në përputhje me qëllimin e parashikuar;
- iv) enët duhet të mbrohen në mënyrën e duhur nga korozi, duke pasur parasysh mënyrën e përdorimit në kushtet e parashikuara;
- v) enët nuk duhet t'i nënshtrohen tensioneve të tilla që mund të dëmtojnë sigurinë e tyre në përdorim;
- vi) presioni i brendshëm asnjëherë nuk duhet të kalojë presionin maksimal të punës PS, momentalisht mund ta kalojë këtë vlerë deri në 10%.

c) Tegelat e saldimit rrethorë e gjatësorë bëhen duke përdorur saldime të plota në thellësi ose saldime të cilat japin të njëjtin rezultat. Fundet konveks ndryshe nga ato gjysmësferike duhet të kenë tehe cilindrike.

6.2.1 Trashësia e pareteve

Në rast se prodhimi PS.V nuk është më i madh se 3000 bar L, fabrikuesi zgjedh një nga metodat e përshkruara në pikat 6.2.1(a) dhe (b) për përcaktimin e trashësisë së pareteve të enës; në se prodhimi i PS.V është më i madh se 3000 bar L ose nëse temperatura maksimale e punës i kalon 100°C , kjo trashësi do të përcaktohet nga metoda e përshkruar në (a). Trashësia faktike e seksionit cilindrik dhe e pjesëve fundore, nuk duhet të jetë më e vogël se 2 mm në rastin e enëve prej çeliku dhe jo më e vogël se 3mm në rastin e enëve prej alumini, ose alumini të lidhur.

a) Metoda e llogaritjeve

i) Trashësia minimale e pjesëve nën presion duhet të llogaritet duke mbajtur parasysh madhësinë e tensioneve, si dhe kërkesat e mëposhtme:

presioni i llogaritjes që merret në konsideratë duhet të jetë më i vogël se presioni i zgjedhur maksimal i punës;

tensioni i përgjithshëm i lejuar i membranës nuk duhet të kalojë vlerat $0,6 R_{ET}$ ose $0,3 R_m$. Fabrikuesi duhet të përdorë vlerat minimale të R_{ET} dhe R_m të garantuara nga prodhuesi i materialit, për të përcaktuar tensionin e lejuar.

ii) Nëse pjesa cilindrike e enës ka një ose më shumë tegela saldimi gjatësor, të salduar me proces saldimi joautomatik, trashësia e llogaritur si më sipër duhet të shumëzohet me koeficientin 1,15.

b) Metoda eksperimentale

Trashësia e mureve/pareteve përcaktohet në atë mënyrë që të bëjë të mundur që ena të rezistojë në temperaturën e ambientit në një presion të paktën 5 herë më shumë se presioni maksimal i punës, me një vlerë të faktorit të deformimit periferik të përhershëm jo më të madh se 1%.

6.3 Procesi i prodhimit

Enët konstruktohen dhe i nënshtrohen kontrolleve të prodhimit në përputhje me dokumentacionin teknik të projektit dhe të prodhimit të përcaktuar në pikën 28.

6.3.1 Përgatitja e pjesëve përbërëse

Përgatitja e pjesëve përbërëse (p.sh. formimi dhe prerja) nuk duhet të shkaktojë lindjen e defekteve sipërfaqësore, plasaritje ose ndryshim të karakteristikave mekanike të enës, të cilat mund të dëmtojnë sigurinë e enës.

6.3.2 Saldimet në pjesët nën presion

a) Karakteristikat e saldimeve dhe të zonave afër tyre, duhet të jenë të njëjta me ato të materialeve të salduara dhe të jenë pa defekte sipërfaqësore ose të brendshme që dëmtojnë sigurinë e enëve.

b) Saldimet kryhen nga saldatorë të kualifikuar ose punëtorë që zotërojnë nivelin e përshtatshëm të përdorimit të aftësisë, në përputhje me proceset e miratuara të saldimeve. Provat e miratimit dhe kualifikimit kryhen nga organet e autorizuar të inspektimit.

c) Fabrikuesi gjatë prodhimit, siguron cilësi të qëndrueshme të saldimeve nëpërmjet testeve të duhura dhe duke përdorur procedura të përshtatshme. Këto teste pasqyrohen në një raport.

6.4 Vënia në përdorim e enëve

a) Enët shoqërohen me udhëzime të hartuara nga fabrikuesi, të cilat përmbajnë informacionin e mëposhtëm:

i) të dhënat e përcaktuara në pikën 28 (b), me përjashtim të serisë identifikuese të enës;

ii) përdorimi i përcaktuar i enës;

iii) kërkesat e mirëmbajtjes dhe instalimit për sigurinë e enës.

b) Udhëzimet jepen në gjuhën shqipe.

7. Ena, në të cilën prodhimi i PS me V është i barabartë ose më pak se 50 bar L, prodhohet në përputhje me praktikën e fushës inxhinierike në Republikën e Shqipërisë dhe mban mbishkrimet siç janë përcaktuar në pikën 28 (b), me përjashtim të markës “CE”.

8. Ena që mban markën “CE” prezumohet në përputhje me të gjitha pikat e këtij rregulli teknik, përfshirë dhe procedurat e vlerësimit të konformitetit të përcaktuara në pikat 14, 15, 16, 17, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36 dhe 37.

9. Përputhshmëria e enës me standardet e harmonizuara shqiptare prezumon përputhshmërinë me kërkesat thelbësore të përcaktuara në pikën 6.

10. Struktura përgjegjëse e mbikëqyrjes së tregut prezumon se, ena për të cilën fabrikuesi nuk ka zbatuar, ose i ka zbatuar pjesërisht standardet e harmonizuara shqiptare, ose kur standarde të tilla nuk ekzistojnë, është në përputhje me kërkesat thelbësore përmendur në pikën 6, ku mbas marrjes së një certifikate ekzaminimi të tipit CE, përputhshmëria e enës me modelin e aprovuar certifikohet nëpërmjet vendosjes së markës CE.

11. Kur ena është objekt i rregullave të tjera teknike që mbulojnë aspekte të tjera dhe që parashikojnë, gjithashtu vendosjen e markës CE, kjo e fundit tregon që ena në fjalë prezumohet se është në përputhje edhe me dispozitat e këtyre rregullave të tjera teknike.

12. Struktura përgjegjëse e mbikëqyrjes së tregut, kur konstaton se ena që ka markën “CE”, e përdorur në përputhje me destinacionin e përcaktuar, mund të rrezikojë sigurinë e njerëzve, kafshëve shtëpiake apo pronës, merr të gjitha masat për tërheqjen e këtij produkti nga tregu, apo për të ndaluar ose kufizuar vendosjen në treg.

13. Struktura përgjegjëse e mbikëqyrjes së tregut informon menjëherë ministrinë për secilën nga masat e përmendura në pikën 12, duke treguar arsyet e një vendimi të tillë dhe në mënyrë të veçantë nëse moskonformiteti është për shkak:

a) të mosplotësimit të kërkesave thelbësore të përcaktuara në pikën 6, në rast se ena nuk është në përputhje me standardet e harmonizuara shqiptare;

b) të zbatimit të gabuar i standardeve;

c) të mangësive të vetë këtyre standardeve.

14. Enët, në të cilat prodhimi i PS me V e kalon 50 bar L, përpara se të prodhohen:

a) në përputhje me standardet e harmonizuara shqiptare, fabrikuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i tij zgjedh:

i) të informojë organin e autorizuar inspektues, siç përshkruhet në pikën 17 të këtij rregulli teknik, i cili mbas ekzaminimit të të gjithë dokumentacionit, të përcaktuar në pikën 28, harton një

certifikatë përshtatshmërie, duke vërtetuar që ky dokumentacion është i kënaqshëm, ose;

ii) të paraqesë në organin e autorizuar inspektues një enë prototipe, për ekzaminimin tip “CE” siç është përcaktuar në pikat 21, 22 dhe 23 të këtij rregulli teknik.

b) në mospërputhje ose përputhje të pjesshme me standardet e harmonizuara shqiptare, fabrikuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i paraqet organit të autorizuar inspektues një prototip të enës për ekzaminimin tip “CE”, siç është përcaktuar në pikat 21, 22, 23, 24, dhe 25 të këtij rregulli teknik.

15. Ena e prodhuar në përputhje me standardet e harmonizuara shqiptare ose me prototipin e miratuar, përpara se të vendosen në treg janë objekt:

a) i verifikimit “CE” në përputhje me pikën 26, 27 dhe 28 të këtij rregulli teknik, kur prodhimi i PS me V i kalon 3000 bar L;

b) i zgjedhjes së fabrikuesit, kur prodhimi i PS me V nuk kalon 3000 bar L, por është më i lartë se 50 bar/litër:

i) deklarim të konformitetit në përputhje me pikën 30 të këtij rregulli teknik;

ii) ose i verifikimit “CE” në përputhje me pikën 26, 27 dhe 28 të këtij rregulli teknik.

16. Dokumentacioni dhe korrespondenca që kanë lidhje me procedurat e certifikimit të shprehura në paragrafin a dhe b të kësaj pike, hartohen në gjuhën shqipe ose në një gjuhë të pranueshme nga organi i autorizuar.

17. Ministri, në përputhje me ligjin nr.9779, datë 16.7.2007 “Mbi sigurinë e përgjithshme, kërkesat thelbësore dhe procedurat e vlerësimit të konformitetit të produkteve joushqimore”, neni 14, autorizon organet përkatëse të vlerësimit të konformitetit për kryerjen e procedurave të përcaktuara në pikën 14, paragrafi “a” dhe “b” së bashku me detyrat e veçanta për të cilat janë parashikuar këto organe në pikën 19 të këtij rregulli teknik, si dhe u cakton atyre numrat e identifikimit.

18. Një listë e organeve të autorizuar publikohet në Fletoren Zyrtare, së bashku me numrat e identifikimit të tyre dhe detyrat, për të cilat ata janë autorizuar.

19. Kriteret minimale për organet e autorizuar janë, si më poshtë:

a) Organi i inspektimit, drejtori i saj, si dhe personeli përgjegjës për kryerjen e testeve të verifikimit, nuk duhet të jenë projektuesi, prodhuesi, furnizuesi dhe as instaluesi i enëve që ata inspektojnë, si dhe asnjë përfaqësues i autorizuar nga këto palë.

b) Organi i inspektimit, drejtori i saj, si dhe personeli përgjegjës për kryerjen e testeve të verifikimit, nuk përfshihen drejtpërdrejt në projektimin, konstruksionin, tregtimin dhe mirëmbajtjen e enëve dhe as përfaqësojnë palët e angazhuara në këto aktivitete. Kjo nuk pengon mundësinë e shkëmbimit të informacionit teknik ndërmjet prodhuesit dhe organit të inspektimit.

c) Organi i inspektimit dhe personeli i tij kryejnë verifikimin e testeve me një shkallë të lartë të integritetit profesional dhe kompetencës teknike dhe duhet të jetë i lirë nga të gjitha presionet dhe ndërhyrjet, veçanërisht financiare, të cilat mund të influencojnë në gjykimin e tyre ose në rezultatet e inspektimit, në mënyrë të veçantë nga persona ose grupe personash të interesuar në rezultatet e verifikimeve.

d) Organi i inspektimit duhet të ketë në dispozicion të tij personelin dhe të zotërojë pajisjet e nevojshme për të bërë të mundur kryerjen siç duhet të detyrave administrative e teknike, të lidhura me verifikimin. Gjithashtu, të ketë mundësinë e përdorimit të pajisjeve të kërkuara për verifikime të veçanta.

e) Personeli përgjegjës për inspektimin duhet të ketë:

i) trajnime teknike dhe profesionale;

ii) njohuri të kënaqshme në lidhje me kërkesat e testeve që kryhen, si dhe eksperiencën e nevojshme për këto teste;

iii) aftësinë për hartimin e certifikatave, procesverbaleve dhe raporteve të kërkuara, për të vërtetuar kryerjen e testeve.

f) Garantimi i paanshmërisë së personelit të inspektimit. Pagesa e tyre nuk duhet të varet nga numri i testeve të kryera dhe as nga rezultatet e këtyre testeve.

g) Organi inspektues pajiset me sigurimin e përgjegjësisë, në përputhje me neni 14, paragrafi 2/d të ligjit nr.9779, datë 16.7.2007 “Për sigurinë e përgjithshme, kërkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të produkteve joushqimore”.

h) Personeli i organit të inspektimit është i detyruar të ruajë fshehtësinë profesionale, në lidhje me të gjithë informacionin e marrë për kryerjen e detyrave të tij, sipas dispozitave këtij rregulli teknik, si dhe të çdo ligji tjetër që ka efekte për këtë.

20. Ministri tërheq autorizimin e organit të autorizuar në qoftë se konstaton se ai nuk plotëson më kriteret e përcaktuara në pikën 19.

21. Ekzaminimi tip “CE” është procedura, me anë të së cilës, organi i autorizuar inspektues verifikon dhe certifikon se një prototip ene plotëson dispozitat e këtij rregulli teknik, i cili zbatohet për këtë enë.

22. Aplikimi për ekzaminimin tip “CE” paraqitet nga fabrikuesi ose nga përfaqësuesi i autorizuar i tij, vetëm për një organ të autorizuar inspektues në lidhje me një prototip ene ose me një prototip përfaqësues të një familje të enës.

Aplikimi përfshin:

a) emrin dhe adresën e fabrikuesit apo përfaqësuesit të tij të autorizuar, si dhe vendin e prodhimit të enës;

b) Dokumentacionin teknik të projektit dhe të prodhimit siç është përcaktuar në pikën 28.

Aplikimi shoqërohet nga një enë e cila përfaqëson prodhimin në fjalë.

23. Organi i autorizuar inspektues duhet të kryejë ekzaminimin tip “CE” në mënyrën që përshkruhet më poshtë:

a) Ky organ për kontrollin e përputhshmërisë të enës shqyrton jo vetëm dokumentacionin i projektit dhe prodhimit, por gjithashtu edhe vetë enën e paraqitur.

b) Organi i autorizuar inspektues kur kontrollon enën:

i) verifikon, që ena është prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik të projektit dhe të prodhimit dhe mund të përdoret e sigurt sipas kushteve të përcaktuara të punës;

ii) kryen ekzaminimet dhe testet e duhura për të kontrolluar që ena përputhet me kërkesat thelbësore të zbatueshme mbi të.

24. Në qoftë se prototipi përputhet me dispozitat të zbatueshme mbi të, organi i autorizuar inspektues harton një certifikatë ekzaminimi tip “CE”, e cila i jepet aplikantit. Kjo certifikatë deklaron përfundimet e ekzaminimit, tregon kushtet për të cilat është lëshuar, si dhe shoqërohet nga përshkrimet dhe vizatimet e nevojshme për identifikimin e prototipit të aprovuar.

25. Një organ i autorizuar që refuzon të lëshojë një certifikatë ekzaminimi tip “CE” informon për këtë organet e tjera të autorizuar. Një organ i autorizuar, që tërheq certifikatën e ekzaminimit tip “CE” informon ministrinë.

26. Verifikimi “CE” është procedura nëpërmjet të cilës fabrikuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i tij, garanton dhe deklaron që enët, të cilat janë kontrolluar sipas pikës 29, përputhen me tipin e përshkruar në certifikatën e ekzaminimit tip “CE” ose me dokumentacionin teknik të projektit dhe të prodhimit, përcaktuar në pikën 28 duke marrë një certifikatë përshtatshmërie.

27. Fabrikuesi merr të gjitha masat e nevojshme që procesi i prodhimit të garantojë që të gjitha enët janë në përputhje me tipin e përshkruar në certifikatën e ekzaminimit tip “CE” ose me dokumentacionin e projektit dhe të prodhimit të përcaktuar në pikën 28. Fabrikuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i tij i vendos markën “CE” çdo ene dhe harton një deklaratë konformiteti.

28. Dokumentacioni teknik i projektit dhe i prodhimit përmban një përshkrim të teknikave dhe mënyrave të përdorura për të plotësuar kërkesat thelbësore të përcaktuara në pikën 6 ose me standardet e harmonizuara shqiptare, në mënyrë të veçantë:

a) vizatimet teknike të detajuara të prodhimit të tipit të enës;

b) udhëzimet;

c) dokumentet që përshkruan:

i) materialet e zgjedhura;

ii) proceset e zgjedhura të saldimit;

iii) kontrollet e zgjedhura;

iv) çdo veçanti tjetër që lidhet me projektin e enës.

d) kur përdoren procedurat e përcaktuara sipas pikave 26, 27, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36 dhe 37, dokumentacioni përmban, gjithashtu:

i) certifikatat që kanë të bëjnë me kualifikimin e përshtatshëm të proceseve të saldimit, si dhe të saldatorëve apo punëtorëve;

ii) fleta e inspektimit për materialet e përdorura në prodhimin e pjesëve dhe bashkimeve që kontribuojnë në forcimin e enës;

iii) një raport mbi ekzaminimet dhe testet e kryera ose një përshkrim i kontrolleve të

propozuara.

29. Organi i autorizuar kryen ekzaminimet dhe testet e duhura për të kontrolluar përputhshmërinë e enëve me kërkesat e këtij rregulli teknik, duke ekzaminuar dhe testuar enët sipas paragrafëve të mëposhtëm:

a) Fabrikuesi paraqet enët në formën e partive të njëjta dhe merr të gjitha masat që procesi i prodhimit të sigurojë njëtrajtshmërinë e çdo partie të prodhuar.

b) Këto parti shoqërohen me certifikatën e ekzaminimit tip “CE” të përcaktuar në pikat 21, 22, 23, 24 dhe 25, ose, në rast se enët nuk janë prodhuar në përputhje me një prototip të miratuar, me dokumentacionin e projektimit dhe të prodhimit, të përcaktuar në pikën 28. Në këtë rast, organi i autorizuar përpara verifikimit “CE”, shqyrton dokumentacionin teknik për të certifikuar përputhshmërinë e tij.

c) Kur ekzaminohet një parti, organi i autorizuar inspektues garanton që enët janë prodhuar dhe kontrolluar në përputhje me dokumentacionin e projektit dhe të prodhimit, dhe për të kontrolluar saktësinë kryen një test hidrostatik ose pneumatik me një efekt të njëjtë, në çdo enë të partisë, me një presion 1,5 herë më të madh se presioni i projektimit të enës. Testi pneumatik është objekt i miratimit të procedurave të testit të sigurtisë, të zbatueshme në Republikën e Shqipërisë:

i) organi i autorizuar inspektues kryen teste mbi kampione prove të marra nga një mostër përfaqësuese e prodhimit ose nga një enë e zgjedhur nga fabrikuesi, për të kontrolluar cilësinë e saldimit. Testet kryhen në saldimet gjatësore. Megjithatë, në rast se janë përdorur teknika të ndryshme saldimi, gjatësore dhe rrethore, testet përsëriten për saldimet rrethore;

ii) për enët e përmendura në pikën 6.2.1 (d), testet mbi kampionet-provë zëvendësohen me një test hidrostatik mbi pesë enë të marra rastësisht nga çdo parti, për të kontrolluar përputhshmërinë e tyre me kërkesat e pikës 6.2.1 (d).

d) Në rastin e partive të pranuara, organi i autorizuar inspektues vendos ose kërkon të jetë i vendosur numri i tij i identifikimit në çdo enë dhe harton një certifikatë konformiteti me shkrim, në lidhje me testet e kryera. Të gjitha enët në parti mund të vendosen në treg përveç atyre që nuk e kanë kaluar me sukses testin hidrostatik ose pneumatik:

i) në rast se një parti, pas shqyrtimit nga organi i autorizuar inspektues, nuk rezulton në përputhje me kërkesat e këtij rregulli teknik, ky organ ose struktura përgjegjëse e mbikëqyrjes së tregut merr masat e duhura për të parandaluar vendosjen në treg të asaj partie;

ii) në rast mospërputhje të përsëritur, organi i autorizuar inspektues mund të pezullojë verifikimin statistikor;

iii) fabrikuesi gjatë procesit të prodhimit, nën përgjegjësinë e organit të autorizuar, vendos numrin e identifikimit të këtij organi.

e) Me kërkesë të strukturës përgjegjëse të mbikëqyrjes së tregut, personi që vendos në treg enën duhet të jetë në gjendje të sigurojë certifikatat e konformitetit të lëshuara nga organi i autorizuar inspektues, të përcaktuar në pikën 29 (d).

30. Fabrikuesi që përmbush detyrimet që rrjedhin nga pikat 33 dhe 34 të këtij rregulli teknik, vendos markën “CE”, në përputhje me pikat 38, 39, 40 për enët që ai deklaron se janë në përputhje me:

a) dokumentacionin teknik të projektit dhe të prodhimit të përcaktuar në pikën 28 dhe për të cilin është hartuar një certifikatë përshtatshmërie; ose

b) prototipin e miratuar.

31. Nga ky deklaram i procedurave të konformitetit, fabrikuesi bëhet subjekt i mbikëqyrjes “CE”, në rastet kur prodhimi i PS me V kalon 200 bar L. Qëllimi i mbikëqyrjes CE është që të garantojë, siç kërkohet në pikën 36 të këtij rregulli teknik, që fabrikuesi plotëson si duhet detyrimet që rrjedhin nga pika 34 e këtij rregulli teknik.

32. Mbikëqyrja “CE” kryhet nga organi i autorizuar inspektues i cili ka lëshuar certifikatën e ekzaminimit tip “CE” në përputhje me pikat 21, 22, 23 dhe 24 të këtij rregulli teknik, në rast se enët janë prodhuar në përputhje me prototipin e miratuar, ose nga organi i autorizuar inspektues, të cilit i është dërguar dokumentacioni teknik i projektit dhe i prodhimit në përputhje me pikën 14 (a/i).

33. Kur fabrikuesi vë në përdorim procedurën e përcaktuar në pikën 30 të këtij rregulli teknik, ai përpara fillimit të prodhimit i dërgon organit të autorizuar, i cili ka lëshuar certifikatën e ekzaminimit tip “CE” ose certifikatën e përshtatshmërisë, një dokument i cili përshkruan procesin e

prodhimit dhe të gjitha masat sistematike të paravendosura, të marra për të garantuar përputhshmërinë e enës me standardet e harmonizuara shqiptare, apo me prototipin e miratuar.

Ky dokument përfshin:

- a) një përshkrim të mjeteve të prodhimit dhe të kontrollit të duhur për ndërtimin e enës;
- b) një dokument inspektimi, i cili përshkruan ekzaminimet dhe testet e duhura që kryhen gjatë prodhimit, së bashku me procedurat përkatëse dhe frekuencën e kryerjes së tyre;
- c) marrjen përsipër të kryerjes së ekzaminimeve dhe testeve në përputhje me dokumentin e inspektimit, siç është përcaktuar në pikën 34 të këtij rregulli teknik dhe të kryerjes së një testi hidrostatik, ose në marrëveshje me organin e autorizuar të inspektimit, kryerjen e një testi pneumatik në secilën enë të prodhuar, në një presion prove me vlerë 1,5 herë më të madhe se presioni i projektimit.

Këto ekzaminime dhe teste të shoqëruara me një raport, kryhen nën përgjegjësinë e një stafi të kualifikuar, të cilët janë të pavarur në mënyrë të mjaftueshme nga personeli prodhues.

d) adresat e vendeve të prodhimit dhe magazinimit, si dhe data në të cilën ka filluar prodhimi.

34. Kur prodhimi i PS me V i kalon 200 bar L, fabrikuesi autorizon hyrjen në vendet e prodhimit dhe të magazinimit për qëllime inspektimi, të organit përgjegjës për mbikëqyrjen CE, dhe e lejon këtë organ të zgjedhë mostra enësh, si dhe i siguron të gjithë informacionin e nevojshëm, dhe në mënyrë të veçantë:

- a) dokumentacionin teknik të projektimit dhe të prodhimit;
- b) raportin e inspektimit;
- c) certifikatën e ekzaminimit tip “CE” ose certifikatën e përshtatshmërisë, nëse është e nevojshme;
- d) një raport mbi ekzaminimet dhe testet e kryera.

35. Organi i autorizuar inspektues, i cili lëshon certifikatën e ekzaminimit tip “CE” ose certifikatën e përshtatshmërisë, përpara datës në të cilën fillon prodhimi, kontrollon dokumentin që përcaktohet në pikën 34 të këtij rregulli teknik, ashtu edhe dokumentacionin e projektit dhe të prodhimit, të përcaktuar në pikën 28, për të certifikuar përputhshmërinë e enëve, nëse enët nuk janë prodhuar në përputhje me një prototip të miratuar.

36. Kur prodhimi i PS me V i kalon 200 bar L, organi i autorizuar inspektues gjatë prodhimit:

- a) garanton që, fabrikuesi faktikisht kontrollon enët e prodhuara në seri në përputhje me pikën 33 (c) të këtij rregulli teknik;
- b) merr mostra enësh të rastësishme në vendet e prodhimit ose të magazinimit të tyre, për qëllime inspektimi.

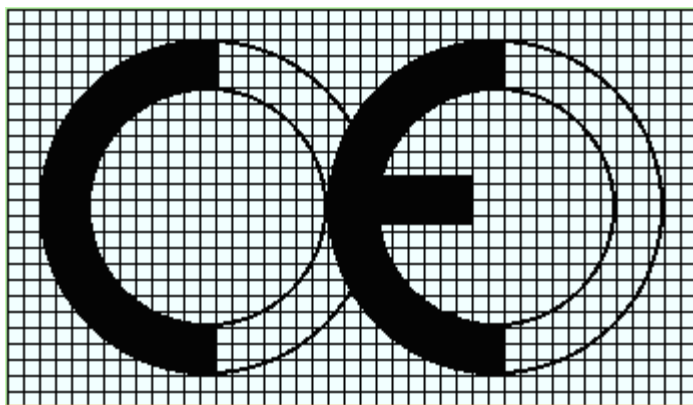
37. Organi i autorizuar inspektues i paraqet ministrisë, dhe sipas kërkesës edhe organeve të tjera të autorizuar, një kopje të raportit të inspektimit.

38. Marka “CE” dhe mbishkrimet e bëra sipas pikës 39, duhet të vendosen në enë në formë të dukshme, lehtësisht të lexueshme dhe të paheqshme ose mbi një pllakë të dhënash të ngjitur mbi enë e cila është vendosur në të në një formë të paluajtshme (pashkëputshme).

39. Marka “CE” konsiston në inicialet “CE”, në formën e dhënë sipas modelit të mëposhtëm, marka “CE” shoqërohet nga numri identifikimit të organit të autorizuar inspektues, përgjegjës për verifikimin “CE” ose mbikëqyrjen “CE”, përcaktuar në pikën 17 të këtij rregulli teknik.

39.1 Marka e konformitetit “CE”

- i) Marka e konformitetit “CE” përbëhet nga inicialet “CE” në formën e mëposhtme:



ii) Në rast se marka “CE” zvogëlohet ose zmadhohet, përmasat e dhëna në vizatimin e shkallëzuar më lart duhet të respektohen.

iii) Komponentët e ndryshueshëm të markës “CE” që kanë kryesisht të njëjtën përmasë vertikale, nuk mund të jetë më pak se 5 mm.

39.2 Mbishkrimet

a) Ena ose pllaka e të dhënave përmban të paktën informacionin e mëposhtëm:

- i) presioni maksimal i punës P_s në bar;
- ii) temperatura maksimale e punës T_{max} në °C;
- iii) temperatura minimale e punës T_{min} në °C;
- iv) kapaciteti i enës V në L;
- v) emri ose marka e fabrikuesit;

vi) tipi dhe seria ose identifikuesi i partisë së enës;

vii) dy shifrat e fundit të vitit në të cilin është vendosur marka “CE”.

b) Nëse përdoret një pllakë të dhënash, projektohet e tillë që të mos ripërdoret dhe përmban hapësirë të lirë që të mund të pajiset me informacione të tjera.

40. Ndalohet vendosja e markave në enët që mund të sjellë mashtrimin e palëve të treta lidhur me kuptimin dhe formën e markës “CE”. Çdo markë tjetër ose një pllakë të dhënash, mund të vendoset në enë, me kusht që dukshmëria dhe leximi i markës “CE” të mos cenohet.