

VENDIM
Nr.73, datë 28.1.2008

**PËR MIRATIMIN E RREGULLAVE TEKNIKE “PËR KËRKESAT THELBËSORE DHE
VLERËSIMIN E KONFORMITETIT TË PAJISJEVE 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 Ministrit të Ekonomisë, Tregtisë dhe Energjetikës, Këshilli i Ministrave

VENDOSI:

Miratimin e rregullave teknike “Për kërkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të pajisjeve nën presion”, sipas tekstit, që i bashkëlidhet këtij vendimi.

Ky vendim hyn në fuqi pas botimit në Fletoren Zyrtare.

KRYEMINISTRI
Sali Berisha

RREGULL TEKNIK
PËR KËRKESAT THELBËSORE DHE VLERËSIMIN E KONFORMITETIT
TË PAJISJEVE NËN PRESION

1. Ky rregull teknik zbatohet në projektimin, prodhimin dhe vlerësimin e konformitetit të pajisjeve nën presion dhe bashkësive me një presion maksimal të lejuar PS me të madh se 0,5 bar.

1.2 Në kuptim të këtij rregulli teknik, termat e mëposhtëm kanë këto kuptime:

a) “Pajisje nën presion” janë enët, tubacionet, aksesoret e sigurisë dhe aksesoret nën presion. Pajisjet nën presion përfshijnë edhe elementet bashkues me pjesët nën presion ku bëjnë pjesë flanksa, rakorde, manikota, mbështetëse, krahë të lëvizshëm.

i) “Enë” është një vëllim i mbyllur, i projektuar dhe i prodhuar për të mbajtur fluide nën presion. Ajo përfshin elementet bashkues të drejtpërdrejtë deri të dispozitivit i parashikuar për lidhjen me pajisjet e tjera. Një enë mund të përbehet nga një ose me shumë ndarje.

ii) “Tubacione” janë pjesët perberese të një linje tubash, të destinuar për transportin e fluideve, kur janë të lidhur për tu futur në një sistem nën presion. Tubacionet përfshijnë posaçërisht një tub ose një bashkësi tubash, perçjellesa, aksesore, bashkuese me zgjerim, tuba fleksibel ose pjesë të tjera perberese që mbajnë presion. Shkëmbyesit e nxehtësisë të përbëra nga tuba dhe të destinuara për ftohje ose ngrohje të ajrit konsiderohen tubacione.

iii) “Aksesorë sigurie” janë dispozitivët e projektuar për mbrojtjen e pajisjeve nën presion nga tejkalimi i kufijve të lejuar. Këto dispozitive përfshijnë:

- dispozitive për kufizimin e drejtpërdrejtë të presionit si valvola të sigurisë, dispozitive me disk shkatërrimi, shufra të mbërthyer, dispozitive sigurie të komanduar (DSK) dhe

- dispozitivë kufizuese që ose aktivizojnë sisteme rregullimi, ose që mbyllin ose çaktivizojnë pajisjen, përfshirë komutatore të aktivizuar nga presioni, nga temperatura ose nga niveli i fluidit dhe dispozitivët e “matjes, kontrollit dhe rregullimit për sigurinë” (DMKRS).

iv) “Aksesorë nën presion” janë dispozitivët që kanë funksion shërbimi, vëllimi i mbyllur i të cilëve i nënshtrohet presionit.

v) “Bashkësitë” janë pajisje të ndryshme nën presion, të montuara nga një fabrikues për të ndërtuar një sistem të plote dhe funksional.

b) “Presioni”/presioni manometrik është presioni kundrejt presionit atmosferik. Lidhur me këtë, vakumi shënohet me vlerë negative.

c) “Presion maksimal i lejuar PS” është presioni maksimal për të cilin projektohet pajisja, i specifikuar nga fabrikuesi. Ai përcaktohet në piken e specifikuar nga fabrikuesi. Kjo pike është aty ku

lidhen dispozitivet e mbrojtjes ose te sigurisë, ose ne pjesën me te sipërme te pajisjes, ose kur nuk është e mundur ne një pike tjetër te specifikuar.

d) “Temperatura minimale/maksimale e lejuar TS” është temperatura minimale/ maksimale për te cilat projektohet pajisja e përcaktuar nga fabrikuesi.

e) “Volumi V” është volumi i brendshëm i një ndarje, i cili përfshin volumin e rakordeve te lidhjes se pare dhe përjashton volumin e elementeve te brendshëm te përhershëm.

f) “Përmasë nominale DN “ është emërtimi numerik i përmasës qe është i njëjtë ne te gjitha pjesët perberese te tubacioneve te ndryshëm, me perjashtim te konponenteve qe tregojne diametrin e jashtem ose filetaturen. Eshte nje numer i rrumbullakosur per qellim referimi dhe jo i lidhur ngushte me permasen e prodhimit. Shenohet me inicialet DN te shoqeruara nga nje numer.

g) “Fluide” jane gazet, lengjet dhe avujt ne gjendje te paster si dhe perzierjet. Nje fluid mund te permbaje nje suspension trupash te ngurte.

h) “Bashkime te perhershme” jane bashkimet qe mund te ndahen vetem me metoda me shkaterrim.

i) “Miratim i materialeve” eshte dokumenti teknik qe percakton karakteristikat e materialeve te destinuar per nje perdorim te perseritur ne prodhimin e pajisjeve nen presion, te cilet nuk jane te mbuluara nga standardet e harmonizuara. Lista e miratimit te ketyre materialeve botohet ne website te Ministrise qe mbulon industrine dhe ndjek perditësimin e listes perkatese te botuar ne fletoren zyrtare te Komisionit europian.

1.3 Perjashtohen nga fusha e zbatimit te ketij rregull tekniki:

a) Linjat qe permbajne nje tubacion ose sistem tubacionesh te projektuar per transportin e nje fluidi ose lende ne drejtim te nje impianti ose ne dalje nga ai, perfshire dispozitivin veçues te fundit brenda perimetrit te impiantit, si dhe te gjitha pajisjet shtese te projektuara per linjen. Ky perjashtim nuk zbatohet per pajisjet nen presion standard; si stacionet e e zvogelimit te presionit dhe ato te komprimimit .

b) Rrjetet e furnizimit, te shperndarjes dhe te shkarkimit te ujit, si dhe pajisjet e tyre, si dhe linjat e ujit levizeses, si kalimet e detyruara, galerite nen presion, rezervuaret barazues te instalimeve hidroelektrike dhe aksesoret e vecante qe kane lidhje me to.

c) Pajisjet qe bien nen VKM “Per kerkesat thelbesore dhe vleresimin e konformitetit te eneve te thjeshta”

d) Pajisjet aerosol;

e) Pajisjet e destinuar per funksionimin e automjeteve, lidhur me miratimin tip te mjeteve me motor dhe rimorkjot e tyre, miratimin tip te traktorit bujqesor ose pyjor me rrota, dhe me miratimin tip te mjeteve me motor me dy ose tre rrota.

f) Pajisjet e klasifikuara jo me lart se kategoria I, ne zbatim te pikes 7 te ketij rregull tekniki lidhur me:

- makineritë

- ashensorët;

- pajisjet elektrike te destinuar per perdorim ne kufi tensioni te caktuar;

- pajisjet mjeksore;

- pajisjet me gaz;

- pajisjet dhe sistemet mbrojtese te destinuar per perdorim ne atmosfera potencialisht shperthyes.

g) Pajisjet ushtarake;

h) Pajisjet e projektuara posaçërisht per perdorim berthamorë, mossuksesi i te cilave mund te shkaktoje emetime radioaktive;

i) Pajisjet per kontrollin e puseve ne industrine e perpunimit dhe nxjerrjes se naftes, te gazit ose eksplorimeve gjeotermike, si dhe ne magazinat e nendheshme te percaktuara per mbajtjen si dhe kontrollin e presionit te pusit. Kjo perfshin koken e pusit, mbyllesat e sigurise (BOP), tubat dhe kolektoret, si dhe pajisjet e tyre ne hyrje;

j) Paisjet duke perfshire veshjet e jashtme ose makineri per te cilat permasimi, zgjedhja e materialeve dhe rregullat e prodhimit bazohen kryesisht ne kriteret e rezistences, shtangesise dhe qendrueshmerise per t’iu pergjigjur efekteve dinamike vepruese ose karakteristika te tjera te lidhura me funksionimin e tyre dhe per te cilat presioni nuk perben nje faktor domethenes ne nivelin e

projektimit. Keto pajisje përfshijne:

- motoret, ku përfshihen turbinat dhe motoret me djegie të brendshme;
- makinat me avull, turbinat me gaz ose avull, turbogjeneratorët, kompresorët, pompat dhe servokomanduesit.

k) Furnaltat, ku përfshihen sistemet e ftohjes së tyre, rekuperuesit e ajrit të ngrohtë, nxjerrësit e pluhurit dhe pastruesit e gazit të furnaltave, si dhe furrat me reduktim të drejtperdrejte. Përfshihen këtu sistemet e ftohjes, konvertitorët me gaz dhe enët e destinuara për shkrirjen, rishkrirjen, degazimin dhe derdhjen e çelikut dhe metaleve jo ferroze;

l) Mbeshtjellat e pajisjeve elektrike me tension të lartë;

m) Mbeshtjella nën presion që rrethon elemente të rrjetave të transmetimit, të tilla si kabllo të energjise elektrike dhe telefonike;

n) Anijet, silurat, avionet ose teleferiket si dhe pajisjet e destinuara posaçërisht për të instaluar në bordin e këtyre mjeteve ose për lëvizjen e tyre;

o) Pajisjet nën presion të perbera nga një mbeshtjellë e butë. Këtu përfshihen gomat e makinave, jastekët e ajrit, balonat dhe topat e lojës, varkat e fryra dhe pajisje të tjera të ngjashme nën presion.

p) Shuarsit e zhurmës gjatë shkarkimit dhe hyrjes;

q) Shishet dhe kanaçet për pije të gazuara të destinuara për një përdorim;

r) Enët e destinuara për transportin dhe shpërndarjen e pijeve me një PS x V jo më të lartë se 500 bar.L dhe një presion maksimal të lejuar jo më të lartë se 7 bar;

s) Pajisjet e përfshira në konventat ADR (Marreveshja nderkombetare lidhur me transportin nderkombetar të mallrave të rrezikshëm në rrugë), ratifikuar me ligjin nr.9272, datë 16.09.2004 dhe nr.9738, datë 13.7.2004, RID (Rregullore mbi transportin nderkombetar hekurudhor të mallrave të rrezikshëm), e paratifikuar, ICAO (Konventa e aviacionit civil nderkombetar), ratifikuar me Ligjin nr.7438, datë 1.12.1990 dhe IMDG (Kodi detar nderkombetar për transportin e mallrave të rrezikshëm) e paratifikuar;

t) Radiatorët dhe tubat në sistemet ngrohëse me ujë të ngrohtë;

u) Enët e destinuara për mbajtje lengjesh me presion gazi sipër lengut jo më të lartë se 0,5 bar.

2. Dispozitat e këtij rregulli teknik nuk prekin aktet e tjera ligjore dhe nenligjore që garantojnë personat, e në mënyrë të vecantë mbrojnë punonjësit që përdorin pajisjet nën presion dhe bashkësitë në fjalë. Kjo nuk nënkupton, që pajisja nën presion dhe bashkësitë të modifikohen në kundërshtim me këtë rregull teknik.

2.2 Në përairë, ekspozita dhe demonstrime Ministria nuk pengon paraqitjen e pajisjeve nën presion ose bashkësive që nuk janë në përputhje me dispozitat e këtij rregulli teknik, kur ato kanë një shenim të dukshëm e të qartë që tregojnë mosperputhshmerinë dhe mosdisponueshmerinë e tyre për shitje, derisa të sillen në përputhje nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij, i autorizuar.

2.3 Gjatë demonstrimeve merren masa sigurie të përshtatshme, për të garantuar sigurinë e njerezve.

3. Pajisjet nën presion përcaktohen si më poshtë vijojnë:

a) Enët, me përjashtim të atyre në piken b, të destinuara për :

i) Gaze, gaze të lengezuara, gaze të tretur nën presion, avuj si dhe lengje, tensioni i avujve të të cilëve në temperaturën maksimale të lejuar është më i lartë se 0,5 bar kundërt presionit atmosferik 1013 mbar, brenda kufijve të mëposhtëm :

- Për fluide të grupit 1, kur volumi është më i madh se 1 liter dhe prodhimi PS.V më i madh se 25 bar.L si dhe kur presioni PS është më i lartë se 200 bar (piken 7.3.4, tab.1).

- Për fluide të grupit 2, kur volumi është më i madh se 1 liter dhe prodhimi PS.V është më i madh se 50 bar.L, ose kur presioni është më i madh se 1000 bar, si dhe të gjithë fikesat portative të zjarrit dhe bombolat për aparatet e frymëmarrjes (piken 7.3.4, tab. 2).

ii) Lengjet me tension avulli në temperaturën maksimale të lejuar, me të vogël ose të barabartë me 0,5 bar kundërt presionit atmosferik normal 1013 mbar, brenda kufijve të mëposhtëm:

- Për fluide të grupit 1, kur volumi është më i madh se 1 liter dhe produkti PS.V më i madh se 200 bar.L, ose kur presioni PS është më i lartë se 500 bar, treguar në piken 7.3.4, tab.3.

- Për fluide të grupit 2, kur presioni PS është më i lartë se 10 bar dhe produkti PS.V më i madh se 10,000 bar.L, ose kur presioni PS është më i madh se 1000 bar treguar në piken 7.3.4, tab.4.

b) Pajisjet nën presion me vater zjarri ose tip tjetër ngrohjeje me rrezikun e mbinxehjes, të destinuara

per prodhim avulli dhe uje te mbinxehur ne temperaturen me te larte se 110 C, kur volumi eshte me i madh se 2 litra si dhe te gjitha tenxheret nen presion treguar ne piken 7.3.4, tab. 5.

c) Tubacionet e destinuar per:

i) Gaze, gaze te lengezuara, gaze te tretur nen presion, avuj dhe lengje, tensioni i avujve te te cileve ne temperaturen maksimale te lejuar eshte me i larte se 0,5 bar kundrejt presionit atmosferik normal 1013 mbar brenda kufijve te meposhtem :

- Per fluide te grupit 1, kur DN eshte me i madh se 25 mm treguar ne piken 7.3, tab.6.)

- Per fluide te grupit 2, kur DN eshte me i madh se 32 mm dhe prodhimi PS.DN eshte me i madh se 1000 bar.mm treguar ne piken 7.3.4, tab 7.

ii) Lengje me tension te avullit ne temperaturen maksimale te lejuar me te ulet se 0,5 bar kundrejt presionit atmosferik normal 1013 mbar, brenda kufijve te meposhtem :

- Per fluide te grupit 1, kur DN eshte me i madh se 25 mm dhe produkti PS dhe DN eshte me i madh se 2000 bar.mm treguar ne piken 7.3.4, tab. 8.

- Per fluide te grupit 2, kur PS eshte me i larte se 10 bar, DN eshte me i madh se 200 mm dhe produkti PS dhe DN eshte me i madh se 5000 bar.mm treguar ne piken 7.3.4, tab. 9.

d) Aksesoret e sigurise dhe aksesoret nen presion te destinuar per pajisjet e pikave a, b, dhe c perfshire edhe kur keto pajisje jane perfshira ne nje bashkesi.

3.1 Pajisjet e percaktuara ne piken 3, duhet te plotesojne kerkesat thelbesore, si me poshte vijojne: te meposhtme:

3.1.1 Vrojtime paraprake

a) Detyrimet qe rrjedhin nga kerkesat thelbesore, te percaktuara ne piken 3.1, per pajisjet nen presion, zbatohen edhe ne bashkesite kur ekziston rreziku perkates.

b) Kerkesat thelbesore te percaktuara nga ky rregull teknik jane te detyrueshme. Detyrimet e percaktuara ne keto kerkesa thelbesore zbatohen vetem, neqoftese ekziston rreziku perkates per pajisjet nen presion, kur ato perdoren ne kushte te arsyeshme, te parashikueshme nga fabrikuesi.

c) Fabrikuesi eshte i detyruar te analizoje rreziqet me qellim identifikimin e atyre qe lidhen me keto pajisje per shkak te presionit. Ai e projektton dhe e nderton kete paisje duke patur parasysh kete analize te tij.

d) Kerkesat thelbesore interpretohen dhe zbatohen ne menyre qe te mbahet parasysh niveli i artizanatit dhe teknologjise ne kohen e projektimit dhe te prodhimit, si dhe faktoret teknike dhe ekonomike te pajtueshem me nje shkalle te larte mbrojtje te shendetit dhe sigurise.

3.1.2 Rregulla te Pergjithshme

a) Pajisjet nen presion projektohen, prodhohen dhe kontrollohen, dhe kur eshte e nevojshme pajisen dhe instalohen ne menyre te tille qe te garantojne sigurine, kur ato vihen ne perdorim ne perputhje me udhezimet e fabrikuesit, ose ne kushte te arsyeshme, te parashikuara.

b) Ne perzgjedhjen e zgjidhjeve me te pershtatshme fabrikuesi zbaton parimet, e percaktuara sipas rradhes si me poshte:

i) eliminimi ose reduktimi i rreziqeve ne masen e arsyeshme qe kjo mund te behet praktikisht

ii) zbatimi i masave mbrojtese, te nevojshme kundrejt rreziqeve qe nuk mund te eliminohen;

iii) informimi i perdoruesve rreth rreziqeve te mbetura, ne se ka te tille, dhe tregimi, kur eshte i nevojshem, per marrjen e masave te posaçme te nevojshme per reduktimin e rreziqeve ne kohen e instalimit dhe/ose perdorimit.

c) Kur njihet ose eshte lehtesisht e parashikueshme mundesia per perdorimin e gabuar te paisjes nen presion, ajo projektohet ne menyre te tille qe te parandaloje rreziqet qe rrjedhin nga perdorimi i gabuar, dhe ne se kjo nuk eshte e mundur pajiset me paralajmerimet e duhura qe keshillojne qe paisja nen presion te mos perdoret ne menyren e gabuar.

3.1.3 Projektimi

Pajisja nen presion projektohet duke patur parasysh te gjitha faktoret perkates qe garantojne sigurine per te gjitha jetegjatesine e parashikuar.

Projektimi permban koeficente sigurie te duhur, duke perdorur metoda te pergjithshme qe shfrytetojne rezerva sigurie, te afta te parandalojne ne menyre te qendrueshme cdo tip demtimi.

3.1.3.1 Projektimi per rezistence te pershtatshme

a) Pajisjet nen presion projektohen per ngarkesa qe i pershtaten qellimit te perdorimit dhe kushteve te tjera te parashikueshme me arsye te funksionimit te tyre. Vecanerisht, mbahen parasysh faktoret qe vijojne:

- i) presioni i brendshem / i jashtem;
- ii) temperatura e ambientit dhe e shfrytezimit;
- iii) presioni statik dhe masa e lendeve te permbajtura gjate shfrytezimit dhe gjate provave;
- iv) sforcimet e shkaktuara nga trafiku , era dhe termetet;
- v) forcat e kunder veprimit dhe momentet e kunderveprimit te shkaktuara nga mbeshtetjet, lidhjet, tubacionet;
- vi) korrozioni dhe erozioni, lodhja;
- vii) dekompozimi i fluideve te paqendrueshem;
- viii) sforcimet e ndryshme qe mund te ndodhin njekohesisht, duke vleresuar mundesite qe ato shfaqen ne te njejten kohe.

b) Projektimi per rezistencen e pershtatshme bazohet:

- ne nje metode llogaritje, e dhene ne nenpiken c, e plotesuar, nese eshte e nevojshme, me nje metode projektimi eksperimentale te dhene ne nenpiken d, ose
- ne nje metode projektimi eksperimentale pa llogaritje, te percaktuar ne nenpiken d, kur prodhimi i presionit maksimal te lejueshem PS me volumin te jete me i ulet se 6000 bar.L ose produkti PS.DN te jete me i ulet se 3000 bar.mm

c) Metoda e llogaritjes

i) Kufizimi i presionit dhe aspekte te tjera lidhur me ngarkesen.

Sforcimet e lejuara te pajisjes nen presion kufizohen duke patur parasysh leshimet e arsyeshme, te parashikueshme ne kushtet e punes. Per kete qellim, koeficientet e sigurise zbatohen qe te eliminojne plotesisht paqartesite qe vijnë nga prodhimi, nga kushtet aktuale te perdorimit, sforcimet, modelet e llogaritjes si dhe nga vetite dhe perberja e materialeve.

Metodat e llogaritjes vendosin kufij te mjaftueshem sigurie bazuar kur eshte e nevojshme, ne kerkesat e pikes 3.1.8.

Kerkesat e siperpermendura plotesohen duke zbatuar njerën nga metodat e percaktuara me poshte dhe nese eshte e nevojshme si plotesues ose ne kombinim me nje metode tjeter:

- projektimi me ane te formulave;
- projektimi me ane te analizave;
- projektimi me ane te mekanikes se shkaterrimit.

ii) Rezistenca

Per percaktimin e rezistences se pajisjes nen presion perdoren llogaritjet e pershtateshme te projektit:

- Presionet e llogaritjes nuk duhet te jene me te ulta se presionet maksimale te lejuara dhe mbajne parasysh presionin statik dhe presionin dinamik te fluidit si dhe shperberjen e fluideve te paqendrueshem. Kur nje ene eshte e ndare ne ndarje te qarta dhe te vecanta nen presion, muri ndares projektohet duke mbajtur parasysh presionin me te larte qe mund te arrihet ne nje ndarje dhe presionin minimal te mundshem ne dhomen fqinje;

- Temperaturat e llogaritjes lejojne rezerva te mjaftueshme sigurie.
- Projektimi merr parasysh te gjitha kombinimet e mundshme te temperatures dhe presionit qe mund te ndodhin ne kushte te arsyeshme, te parashikueshme te funksionimit te pajisjes
- Sforcimet maksimale dhe perqendrimet me te larta te sforcimeve mbahen brenda kufijve te sigurise.

- Ne llogaritjet per perballimin e presionit, perdoren vlera te pershtateshme kundrejt vetive te materialeve dhe te mbeshtetura ne te dhena te verifikuara, mbeshtetur ne dispozitat e pikes 3.1.5, si dhe faktoret e pershtatshem te sigurise. Sipas rastit, midis karakteristikave te materialeve qe merren parasysh, perfshihen:

- kufiri i elasticitetit 0,2 % ose 1 % sipas rasteve, ne temperaturen e llogaritjes;
- rezistenca ne terheqje;
- rezistenca ne lidhje me kohen;
- te dhena ne lidhje me lodhjen;
- moduli i Jungut (moduli elasticitetit);
- niveli i pershtatshem i sforcimit plastik;
- rezistenca ndaj perkuljes te shkaktuar nga perplasjet;
- rezistenca ndaj shkaterrimit;
- koeficientet e pershtatshem te bashkimit per tu zbatuar sipas karakteristikave te materialeve.

- projektimi mban parasysh te gjitha mekanizmat e arsyeshme, te parashikueshme te demtimit, perfshire korozionin, rreshqitshmerine, lodhjen, lidhur me perdorimin e destinuar te pajisjes. Ne udhezimet e percaktuara ne piken 3.1.4.4. mbahen parasysh karakteristikat e projektimit qe influencojne ne menyre vendimtare ne jetegjatesine e pajisjes. Ketu perfshihen:

- rreshqitshmeria: numri i parashikuar oreve te punes ne temperaturat e specifikuar;
- lodhja: numri i parashikuar i cikleve te niveleve te sforcimeve te specifikuar;
- korrozioni: toleranca e korrozionit te lejuar.

iii) Qendrueshmeria

Kur trashesia e llogaritur paraqet qendrueshmeri strukturore te pamjaftueshme, merren masat e duhura per ndreqjen e situates duke marre parasysh rreziqet nga transporti dhe trajtimi.

d) Metoda eksperimentale e projektimit

Projektimi i pajisjes quhet plotesisht ose pjeserisht i vlefshem, si rezultat i nje programi provash te kryera mbi nje kampion, perfaqesues i pajisjes ose te familjes se pajisjes.

Ky program percaktohet qarte para kryerjes se provave dhe pranohet nga organi i autorizuar pergjegjes per moduln e vleresimit te konformitetit te projektimit, kur ky ekziston.

Programi percakton kushtet ne te cilat kryhen provat dhe kriteret e pranimit ose refuzimit. Vlerat aktuale te permasave kryesore dhe karakteristikat e materialeve te ndertimit te pajisjes qe kolaudohe, percaktohen para kryerjes se provave.

Kur eshte e pershtatshme, gjate provave vrojtohen zonat kritike te pajisjes nen presion me instrumentet e pershtatshem per matjen e deformimeve dhe sforcimeve me precizion te mjaftueshem.

Programi i provave permбан:

i) Proven e rezistences kundrejt presionit, qe verifikon se, ne nje presion qe garanton nje rezerve sigurie te percaktuar ne lidhje me presionin maksimal te lejuar, pajisja te mos shfaqi rrjedhje (shfryrje) te konsiderueshme dhe as deformime me te medha se nje kufi i caktuar.

ii) Prova e presionit percaktohet mbi bazen e diferencave ndermjet vlerave te karakteristikave gjeometrike dhe te materialeve te matura ne kushtet e kryerjes se proves dhe vlerave te perdorura per projektimin: mbahet parasysh diferenca ndermjet temperatures se proves dhe asaj te projektit.

iii) Provat e duhura, ne rast rreziku te rreshqitjes plastike ose te lodhjes. Keto prova percaktohen ne baze te kushteve te shfrytezimit te parashikuar per pajisjen, ku perfshihen kohezgjatja e funksionimit ne temperatura te percaktuara, numri i cikleve ne nivele te percaktuara sforcimesh.

iii) Prova te tjera plotesuese, kur eshte e nevojshme, ne lidhje me faktore te tjere mjedisore specifike, qe perfshijne korozione dhe demtime te jashtme, te percaktuar ne piken 3.1.3.1/a.

3.1.3.2 Rregulla qe garantojne funksionim dhe manovrim te sigurte.

Metodat e funksionimit e specifikuar per pajisjen nen presion perjashton cdo rrezik te arsyeshem te parashikueshem, si pasoje e funksionimit te pajisjes. I kushtohet vemendje:

- dispozitiveve te mbylljes e te hapjes;
- shkaktimeve te rrezikshme te valvolave te sigurise;
- dispozitiveve qe pengojne hyrjen fizike ne prani te presionit ose te vakumit;
- temperatures siperfaqesore, duke marre parasysh perdorimin e parashikuar;
- dekompozimit te fluideve te paqendrueshem.

Vecanerisht, pajisja nen presion me mbylles te heqshem pajiset me nje dispozitiv automatik ose manual qe i lejon perdoruesit te sigurohet lehtesisht, se hapja nuk paraqet ndonje rrezik. Kur ky dispozitiv vihet ne veprim me shpejtesi, pajisja nen presion pajiset me nje dispozitiv qe pengon hapjen, per sa kohe qe presioni ose temperatura e fluidit perbejne rrezik.

3.1.3.3 Mjetet e inspektimit

a) Pajisja nen presion projektohet dhe ndertohet ne menyre te tille, qe te kryhen te gjitha inspektimet e nevojeshme per garantimin e sigurise.

b) Per garantimin e sigurise se vazhdueshme mbahen ne dispozicin mjetet qe percaktojne gjendjen ne brendesi te pajisjes nen presion. Kjo ka te beje me hapjen/et per hyrje qe lejojne hyrjen fizike ne brendesi te pajisjes ne menyre te tille qe te mund te procedohet me inspektimet ne kushtet e duhura ergonomike dhe te sigurise.

c) Mjete te tjera per garantimin e kushteve te sigurise per pajisjen nen presion zbatohen kur:

- pajisja eshte shume e vogel per te lejuar hyrjen fizike ne brendesi te saj;
- hapja e pajisjes nen presion mund te sjelle pasoja negative ne brendesi;
- eshte vertetuar qe lenda e mbajtur ne te, nuk eshte e demshme per materialin e ndertimit te

pajisjes nen presion dhe nuk parashikohet me arsye nje mekanizëm tjetër prishje në brendësi

3.1.3.4 Mjetet e shkarkimit dhe të shfryrjes

Mjetet e duhura sigurohen për shkarkimin dhe shfryrjen e pajisjes nën presion, me qëllim:

- menjanimin e efekteve të demshme si, grushti hidraulik, dobësimi strukturor nën vakum, korrozione dhe reaksione kimike të pakontrolluara. Merren parasysh të gjitha fazat e funksionimit dhe të provës, vecanërisht prova e presionit.

- lejimin e pastrimit, inspektimit dhe mirembajtjes në mënyrë të sigurtë

3.1.3.5 Korrozioni ose veprime agresive kimike të tjera.

Kur është e nevojshme, parashikohet një trashësi muresh me e madhe ose një mbrojtje e përshtatshme nga korrozioni ose veprimet agresive kimike të tjera duke patur parasysh qëllimin e arsyeshëm, të parashikueshëm të përdorimit.

3.1.3.6 Konsumimi

Kur ekziston mundësia e erozioneve ose e gërryerjeve me vlerë të konsiderueshme, merren masat e duhura për:

- minimizimin e pasojës me një projektim të përshtatshëm, që përfshihet rritja e trashësisë së materialit ose përdorimi i materialeve veshes/kemishe

- lejimin e zëvendësimit të pjesëve të prekura me shumë;

- tërheqjen e vëmendjes, në udhëzimet e parashikuara në pikën 3.1.4.4, mbi masat e nevojshme për përdorimin në kushte sigurie të vazhdueshme.

3.1.3.7 Bashkësite

Bashkësite projektohen në mënyrë që :

- elementet që montohen të jenë të përshtatshëm dhe të besueshëm për funksionimin e tyre;

- të gjitha pjesët përberëse të jenë të integruara pa gabime dhe të bashkuara në mënyrë të përshtatshme.

3.1.3.8 Rregulla për mbushjen dhe zbrazjen

Kur është e nevojshme, projektimi i pajisjes nën presion, instalimi i aksesoreve përkatës ose masat e nevojshme për instalimin e tyre, janë të tilla që të garantojnë se ato mbushen dhe zbrazen në kushte të sigurta, duke mbajtur parasysh rreziqet e mëposhtme:

a) për mbushjen:

- mbushjen e tepert ose presionin e tepert, duke patur parasysh raportin e mbushjes dhe presionit të avullit në temperaturën e referimit;

- paqëndrueshmërinë e pajisjes nën presion.

b) për zbrazjen:

- dalja e pakontrolluar e fluidit të ngjeshur,

c) për mbushjen dhe zbrazjen:

- lidhjet dhe shkeputjet e pasigurta.

3.1.3.9 Mbrojtja nga tejkalimi i kufijve të lejuar të pajisjes nën presion.

Kur në kushte të arsyeshme të parashikueshme, ka mundësi të tejkalohen kufijtë e lejuar, pajisja nën presion pajiset ose merren masa të pajisjet me dispozitivet e duhur të mbrojtjes, me përjashtim të rastit kur pajisja destinohet të mbrohet me dispozitive të tjera të mbrojtjes brenda një bashkësie.

Dispozitivet e duhur ose kombinimi i dispozitiveve të tilla, përcaktohet në bazë të karakteristikave të vecanta të pajisjes ose të bashkësisë.

Dispozitivet e mbrojtjes dhe kombinimet përkatëse përmbajnë :

a) aksesoret e sigurisë të përcaktuara në pikën 1.2, nën pikën a/iii,

b) dispozitivet e duhur të kontrollit, ku përfshihen treguesit ose alarmet që bëjnë të mundur mbajtjen e pajisjes nën presion brenda kufijve të lejuar në mënyrë automatike ose manuale.

3.1.3.10 Aksesoret e sigurisë

a) Aksesoret e sigurisë:

- të projektohen dhe të ndërtohen në mënyrë që të jenë të besueshëm dhe të përshtatshëm për përdorimin e tyre të parashikuar dhe të merren parasysh sipas rastit kërkesat e mirembajtjes dhe të provës së dispozitiveve;

- të jenë të pavarur nga funksione të tjera, përveç rastit kur funksioni i sigurisë së tyre mund të cenohet nga funksione të tjera;

- te perputhen me parimet e duhura te projektimit per te arritur nje mbrojtje te pershtateshme dhe te besueshme. Keto parime te perfshijne vecanerisht sigurimin nga avarite, sistemin me rezerve, shumellojshmerine dhe vetkontrollin.

b) Dispozitivete e kufizimi te presionit

Keto dispozitive te projektohen ne menyre te tille qe presioni te mos kaloje ne vazhdimesi presionin maksimal te lejuar PS; megjithate kur eshte e pershtatshme lejohet, nje ngritje e menjehereshme presioni per nje kohezgjatje te shkurter, sipas kerkesave te pikes 3.1.8.3.

c) Dispozitivete e kontrollit te temperatures

Keto dispozitive te kene nje kohepergjigje te pershtateshme nen profilin e sigurise dhe koherent me funksionin e matjes.

3.1.3.11 Zjarr nga jashte

Pajisjet nen presion te projektohen dhe kur eshte e nevojeshme te pajisen me aksesoret e duhur, ose te merren masat e duhura per instalimin e tyre, per t'ju pergjigjur kerkesave ne fushen e kufizimit te demeve ne rast zjarri me origjine te jashteme, duke i kushtuar vemendje te vecante perdorimit te parashikuar te pajisjes.

3.1.4 Prodhimi

3.1.4.1 Procedurat e prodhimit

Fabrikuesi te garantoje kryerjen pa gabime te rregullave te percaktuara per fazen e projektimit, duke zbatuar teknikat e pershtatshme dhe procedurat perkatese, vecanerisht kundrejt aspekteve te percaktuara me poshte.

a) Pergatitja e pjeseve perberese

Pergatitja e pjeseve perberese, ku perfshihen formimi dhe zmusimi, nuk shkakton difekte ose plasaritje, dhe as ndryshon vetite mekanike qe sjellin pasoja negative per sigurine e pajisjeve nen presion.

b) Bashkimet e perhershme te materialeve

Bashkimet e perhershme dhe zonat prane te jene pa difekte siperfaqesore ose te brendeshme te tilla qe sjellin demtimin e sigurise se pajisjeve.

Vetite e bashkimeve te perhereshme te plotesojne vetite minimale te specifikuar per materialet qe lidhen, pervecse kur ne llogaritjet e projektimit jane marre ne menyre te vecante ne konsiderate vlera te tjera te vetive perkatese.

Per pajisjet nen presion, bashkimet e perhershme te pjeseve qe kontribuojne ne rezistencen kundrejt presionit te pajisjes dhe te pjeseve te bashkengjitura drejteperdrejte me te, te kryhen nga personeli i kualifikuar me aftesite e duhura dhe sipas procedurave operative te kualifikuara.

Miratimi i procedurave operative dhe i personelit per pajisjet nen presion te kategorive II, III dhe IV kryhet nga nje organ i autorizuar per kete qellim, kriteret e te cilit percaktohen ne piken 10 te ketij rregull tekniki.

Per dhenien e ketij miratimi, organi i autorizuar kryen kontrole dhe prova, te parashikuara ne standardet perkatese te harmonizuara shqiptare ose prova te njevlefshme.

c) Prova pa shkaterrim

Per pajisjet nen presion, provat pa shkaterrim te bashkimeve te perhershme te kryhen nga personel i pershtatshem, i kualifikuar. Per pajisjet nen presion te kategorive III dhe IV, personeli te miratohet nga i njejti organ i autorizuar nga Ministri, referuar gerges b te kesaj nenpike.

d) Trajtimi termik

Ne qofte se ekziston rreziku qe procesi i prodhimit te ndryshoje vetite e materialeve, aq sa te vihet ne dyshim cenini i sigurise se pajisjes nen presion, te kryhet nje trajtim termik i pershtatshem ne fazen e duhur te prodhimit

e) Gjurmueshmeria

Te percaktohen dhe te mbahen procedurat e duhura per te identifikuar materialet e elementeve te pajisjeve qe kontribuojne ne rezistencen kundrejt presionit, me mjete te pershtateshme nga casti i pranimit, gjate prodhimit, deri ne proven perfundimtare te pajisjes nen presion te prodhuar.

3.1.4.2 Vleresimi perfundimtar

Pajisja nen presion te jete objekt i vleresimit perfundimtar te pershkruar si me poshte.

a) Inspektimi perfundimtar

Pajisja nen presion t'i nenshtrohet nje inspektimi perfundimtar per te verifikuar nepermjet shikimit dhe kontrollit te perputhshmerise se dokumentacionit shoqerues me kerkesat e ketij Rregulli

teknik. Te merren parasysh provat e kryera gjate prodhimit. Per qellime sigurie, inspektimi perfundimtar te kryhet nga brenda dhe nga jashte per cdo pjese te pajisjes, eventualisht gjate procesit te prodhimit.

b) Prova

Vleresimi perfundimtar i pajisjes nen presion perfshin nje prove rezistence kundrejt presionit, e cila normalisht permban nje prove te presionit hidrostatik, ne presion te pakten te barabarte me vleren e vendosur ne piken 3.1.8.4.

Per pajisjet e kategorise I, te prodhuara ne seri, kjo prove kryhet mbeshetur ne statistika.

Kur prova e presionit hidrostatik rezulton e demshme ose nuk mund te kryhet, kryhen prova te tjera te barazvlefeshme. Per prova te ndryshme nga ato te presionit hidrostatik, merren masa te tjera plotesuese paraprakisht, ku perfshihen prova pa shkaterrim ose metoda te tjera me te njejten efikasitet.

c) Inspektimi i dispozitiveve te sigurise

Per bashkesite, vleresimi perfundimtar perfshin edhe nje kontroll te dispozitiveve te sigurise me qellim kontrollin e perputhshmerise se plote me kerkesat e percaktuara ne piken 3.1.3.9.

3.1.4.3 Shenimi dhe etiketimi

Pervec shenimit te markes se konformitetit "CE" jepet edhe informacioni i meposhtem:

a) per cdo pajisje nen presion:

- emri dhe adresa ose informacione te tjera identifikuese te fabrikuesit ose i perfaqesuesit te tij te autorizuar.

- viti i prodhimit

- identifikimi i pajisjes nen presion sipas natyres se saj: tipi, seria ose numri i identifikimit te partise, numri i serie.

- kufijte thelbesore maksimale dhe minimale te lejuar,

b) sipas tipit te pajisjes nen presion, informacione plotesuese te nevojshme per instalimin, funksionimin ose perdorimin e sigurte, dhe kur eshte e aplikueshme, per mirembajtjen dhe inspektimin periodik, si:

- volumi V i pajisjes nen presion i shprehur ne Litra,

- permasa nominale e tubacionit DN,

- presioni i proves PT i zbatuar, i shprehur ne bar si dhe data e kryerjes,

- presioni ne te cilin eshte taruar dispozitivi i sigurise i shprehur ne bar,

- fuqia e pajisjes ne kw,

- tensioni i ushqimit ne volt

- perdorimi i parashikuar,

- shkalla e mbushjes ne kg/liter,

- masa e mbushjes maksimale ne kg,

- tara e shprehur ne kg.,

- grupi i produkteve.

c) Kur eshte e nevojshme, ne pajisjen nen presion vendosen paralajmerime qe terheqin vemendjen ne lidhje me keq perdorimin e saj.

Marka e konformitetit CE dhe informacioni i kerkuar te jepen mbi pajisjen nen presion ose mbi nje pllake te fiksuar qendrueshem ne te, me perjashtimet e meposhtme:

- sipas rastit, perdoret dokumentacion i pershtatshem per shmangien e markimit te perseritur te pjeseve te vecanta, duke perfshire pjeset perberese te tubacioneve te se njejtes bashkesi. Kjo zbatohet per marken e konformitetit, markime te tjera dhe etiketa te percaktuara ne kete aneks;

- kur pajisja nen presion eshte shume e vogel, informacioni sipas pikes b te jepet ne nje etikete bashkengjitur kesaj pajisje nen presion;

- etiketa ose mjete te tjera te pershtateshme te perdoren per masen e mbushjes dhe per paralajmerimet e treguara ne piken c), me kusht qe te mbeten te lexueshme gjate gjithë periudhes se perdorimit.

3.1.4.4 Udhezimet e funksionimit

a) Kur pajisja nen presion vendoset ne treg, ajo shoqerohet, me udhezimet per perdoruesin, qe permban te gjitha informacionet e nevojshme te sigurise, ne lidhje me:

- montimet, perfshire lidhjet e pjeseve te ndryshme te pajisjes nen presion.

- venien ne perdorim

- perdorimin.

- mirembajtjen, perfshire kontrollet nga perdoruesi.

b) Udhezimet te perserisin informacionin per pajisjen nen presion te parashikuar ne piken 3.1.4.3, pervec identifikimit te serise, dhe te shoqerohet sipas rastit, me dokumentacionin teknik, si dhe vizatimet dhe skemat e nevojshme per kuptimin e mire te udhezimeve.

c) Nese eshte e nevojshme, keto udhezime t'i referohen rreziqeve qe vijne si pasoje perdorimit te gabuar, sipas pikes 3.1.2/cdhe karakteristikave te vecanta te projektimit, te percaktuara ne piken 3.1.3.1/c.

3.1.5 Materialet

Materialet e perdorur per prodhimin e pajisjeve nen presion te jene te pershtateshme per nje perdorim te tille gjate gjithë jetegjatesise se parashikuar per perdorim, pervec rastit kur parashikohet nje zevendesim.

Materialet e saldimit dhe materialet e tjera te bashkimit te plotesojne ne menyren e duhur vetem kerkesat perkatese te pikave 3.1.5.1, 3.1.5.2 a) dhe 3.1.5.3. kryeradha e pare, si te vecuara ashtu edhe te bashkuara.

3.1.5.1 Materialet e pjeseve qe i nenshtrohen presionit:

a) te kene karakteristika te pershtateshme per te gjithë kushtet e proves dhe te funksionit te parashikueshem, te aresyeshem, dhe mbi te gjitha te zoterojne perkulshmeri dhe qendrueshmeri te mjaftueshme. Karakteristikat e materialeve te permbushin kerkesat e pikes 3.1.8.5. Vec kesaj te procedohet sidomos per nje zgjedhje te pershtatur te materialeve ne menyre qe te parandalohet, ne se eshte e nevojshme, thyerja e brishte. Ne se per shkaqe te posaçme duhet te perdoret nje material i thyeshem, te parashikohen masat e duhura.

b) te zoterojne rezistence kimike te mjaftueshme kundrejt fluidit qe mbahet ne pajisjen nen presion. Vetite kimike dhe fizike te nevojshme per funksionimin e sigurve te mos influencohen ne menyre te konsiderueshme nga jetegjatesia e perdorimit te parashikuar te pajisjes.

c) te mos i nenshtrohen ne menyre te konsiderueshme influences se konsumimit.

d) t'i pershtaten procedurave te parashikuara te trajtimit.

e) te perzgjidhen me qellim shmangien e efekteve negative, qe cfaqen gjate lidhjes se materialeve te ndryshme.

3.1.5.2 a) Fabrikuesi i pajisjes nen presion te percaktojte ne menyre te pershtateshme vlerat e nevojshme per llogaritjet e projektimit te percaktuara ne piken 3.1.3.1, c si dhe karakteristikat thelbore te materialeve dhe te trajtimit te tyre te percaktuara ne piken 3.1.5.1.

b) Fabrikuesi te bashkelidhe ne dokumentacionin e tij teknik elementet qe deshmojne zbatimin e kerkesave te ketij Rregull tekniki lidhur me materialet ne njerën nga format e meposhtme:

- duke perdorur materiale qe perputhen me standarde te harmonizuara;

- duke perdorur materiale qe mbulohen nga nje miratim i materialeve te paisjeve nen presion, sipas pikes 9;

- me anen e nje vleresimi materialesh sipas pikes 1.2/i:

c) Per pajisjet nen presion te kategorive III dhe IV, vleresimi i vecante referuar gemes b)/nenparag iii kryhet nga organi i autorizuar per kryerjen e procedurave te vleresimit te konformitetit te pajisjeve nen presion.

3.1.5.3 Fabrikuesi i pajisjes merr masat e duhura per te garantuar qe materiali i perdorur perputhet me specifikimet e kerkuara. Dokumentat e pregatitura nga fabrikuesi i materialeve te konfirmojne perputhjen e cdo materiali me specifikimet e kerkuara.

Per pjeset kryesore te pajisjes qe i nenshtrohen presionit, te kategorise II, III dhe IV, ky dokument eshte nje certifikate e kontrollit specifik te produktit.

Kur fabrikuesi i materialeve ka nje sistem te cilesise te garantuar, te certifikuar, nga nje organ i autorizuar dhe i eshte nenshtuar nje vleresimi specifik per materialet, certifikatat e leshuara nga fabrikuesi prezumohen qe garantojne konformitetin me kerkesat perkatese te kesaj pike.

3.1.6 Paisje nen presion me vater zjarri ose tip tjeter ngrohje, qe paraqesin rrezik mbinxehje, te percaktuara ne piken 3.

Paisjet nen presion me vater zjarri ose tip tjeter ngrohje, qe paraqesin rrezik mbinxehje, pervec kerkesave te siperpermendura duhet te plotesojne edhe kerkesat e vecanta, te percaktuara me poshte:

Ne keto pajisje nen presion perfshihen:

a) gjeneratoret e avullit dhe te ujit te mbinxehur te percaktuar ne piken 3, nenpika b, ku bejne

pjese kaldaja per avull dhe uje te ngrohje me vater zjarri, tejnxehesit dhe ritejnxehesit, kaldajat me rikuperim nxehtesie, kaldajat per djegien e mbeturinave, kaldajat elektrike me elektroda ose me zhytje, autoklavat nen presion, si dhe aksesoret perkatese dhe, ne se eshte e nevojeshme, sistemet perkatese per trajtimin e ujit te ushqimit dhe te lendes djegese;

b) pajisjet e ngrohjes per qellim industrial qe perdorin fluide te ndryshme nga avulli dhe nga uji i mbinxehur te percaktuara ne piken 3, nenpika a, ku perfshihen ngroheshat per industrine kimike dhe industri te tjera te peraferta, pajisjet nen presion per perpunimin e produkteve ushqimore.

c) keto pajisje nen presion llogariten, projektohen dhe ndertohen ne menyre qe te zvogeloje ne minimum rreziket e nje humbje te konsiderueshme te permbajtjes te ardhur nga mbinxehja. Sipas rasteve, te garantohet qe:

i) Te pajisen me dispozitive mbrojtjes per te kufizuar parametrat e funksionimit si hyrja dhe largimi i nxehtesise dhe disa raste, nivelin e fluidit per te shmangur cfarido lloj rreziku te mbinxehjes lokale ose te pergjitheshme.

ii) Te parashikohen pikat e marrjes se proves per vleresimin e vetive te fluidit per te shmangur rreziket lidhur me depozitimet dhe korrozionin.

iii) Te merren masat e duhura per te eliminuar rreziket e demeve te shkaktuara nga depozitimi.

iv) Te parashikohet largimi, ne kushte sigurie, i nxehtesise se mbetur pas ndalimit nga puna te pajisjes.

v) Te merren masa per te shmangur grumbullimin e rrezikshem te perzierjeve te ndezeshme te lendeve djegese dhe ajrit ose rikthimin e flakes.

3.1.7 Tubacionet e pershkruara ne piken 3/c

Projekti dhe ndertimi i tubacioneve te garantojne qe:

a) Rreziku i mbisforcimit i shkaktuar nga nje hapshire e tejkaluar ose nga formimi i forcave te tepruara ne shtrengim, eshte i kontrolluar me anen e mjeteve te pershtateshme te mbeshtetjes, pengimit, ankorimit, renditjes dhe paratensionimit.

b) Kur ekzsiton mundesia e formimit te kondensimit ne brendesi te tubave per fluidet e gazte, parashikohen sisteme shkarkimi dhe heqje te depozitimeve nga zonat me te ulta per te shmangur grushtet hidraulike ose korrozionin.

c) I kushtohet vemendje demeve te mundeshme te shkaktuara nga turbulencat dhe shtjellat. Ne rast te tille zbatohen dispozitat e nenpikes 3.1.3.6.

d) I kushtohet vemendje rrezikut te lodhjes qe vjen si pasoje e vibrimeve te tubave.

e) Nese lendet qe mbahen ne tubacione jane fluide qe i perkasin grupit 1, sigurohen mjetet e duhura per izolimin e tubave degezues qe paraqesin rreziqe te konsiderueshme per shkak te permasave te tyre.

f) Te zvogelohet ne minimum rreziku i shkarkimit te pavullnetshem; pikat e degezimit shenohen qarte ne pjese e palevizeshme, duke treguar fluidin qe mbahet.

g) Pozicioni dhe rrugkalimi i tubacioneve dhe i kondukturave nentokesore te jete rregjistruar te pakten ne dokumentacionin teknik per te lehtesuar mirembajtjen, inspektimin ose riparimin e sigurte.

3.1.8 Kerkesa sasiore specifike per paisje nen presion te vecanta

Dispozitat e meposhtme zbatohen si rregulla te pergjitheshme. Megjithate, kur ato nuk zbatohen, perfshire rastet kur materialet nuk jane referuar specifikisht dhe kur nuk jane zbatuar standarde te harmonizuara, fabrikuesi te vertetoje marrjen e masave per arritjen e nje niveli te njevlureshem sigurie te pergjithshme.

3.1.8.1 Sforcimet e lejuara

a) Simbolet

Re/t, kufiri i elasticitetit, tregon vleren e temperatures se llogaritjes te:

- kufirit maksimal te rrjedheshmerise per nje material qe paraqet nje kufi rrjedheshmerie minimal dhe maksimal.

- kufirit te elasticitetit konvencional, te barabarte me 1,0 % per celikun austenitik dhe aluminin e palidhur.

- te kufirit te elasticitetit konvencional te barabarte me 0,2 %.

Rm/20 tregon vleren minimale te rezistences ne terheqje ne temperaturen e llogaritjes 20 grade

C.

Rm /t tregon rezistencen ne terheqje ne temperaturen e llogaritjes.

b) Sforcimi i pergjitheshem i lejuar i membranës për ngarkesa kryesisht statike dhe temperatura të vendosura jashtë gamës në të cilin fenomenet e rreshqitshmerisë janë të konsiderueshme, nuk duhet të kalojnë vlerën me të ulët të renditur me poshtë, sipas materialit të përdorur:

i) për çelikun ferritik, përfshirë çelikun e normalizuar/çelik i petezuar dhe përjashtuar çelikut me grana të imet dhe çelikut që i janë nënshtruar një trajtimi të posaçëm, $2/3$ të Re/t dhe $5/12$ të $Rm/20$.

ii) për çelikun austenitik:

- nëse zgjatja mbas shkatërrimit është me e madhe se 30% , $2/3$ e Re/t ;

- në alternative dhe nëse zgjatja mbas shkatërrimit është me e madhe se 35% , $5/6$ e Re/t dhe $1/3$ e Rm/t .

iii) për çelikun e derdhur të palidhur ose pak të lidhur, $10/19$ e Re/t dhe $1/3$ e $Rm/20$.

iv) për aluminin, $2/3$ e Re/t .

v) për lidhje të aluminut që nuk mund të kalitet, $2/3$ e Re/t dhe $5/12$ e $Rm/20$.

3.1.8.2 Koeficientet e lidhjes

Për lidhjet me saldime koeficienti i lidhjes nuk kalon vlerat e mëposhteme:

- Për pajisjet që i nënshtrohen provave me shkatërrim dhe pa shkatërrim që deshmojnë se e gjithë seria e lidhjeve nuk tregojnë defekte të konsiderueshme; 1

- Për pajisjet që i nënshtrohen provave të rastit pa shkatërrim, me anën e sondimit: 0,85.

- Për pajisjen që nuk i nënshtrohen provave pa shkatërrim, të ndryshme nga inspektimi me shikim: 0,7.

Nëse është e nevojshme, merren parasysh edhe tipit i sforcimit si dhe vetitë mekanike e teknologjike të lidhjes.

3.1.8.3 Dispozitivët e kufizimit të presionit, të posaçëm për enët nën presion.

Ngritja e menjehershme e presionit e përcaktuar në 3.1.3.10.b të jetë i kufizuar në 10% të presionit maksimal të lejuar.

3.1.8.4 Presioni i provës hidrostatike

Për enët nën presion, presioni i provës hidrostatike të përcaktuar në pikën 3.1.4.2.b të jetë të paktën i barabartë me:

- Nga një anë, asaj që i korrespondon ngarkesës maksimale që mund të mbaje pajisja në funksionim, duke mbajtur parasysh presionin maksimal të lejuar dhe temperaturën maksimale të lejuar, të shumëzuar me koeficientin 1,25, ose

- Nga ana tjetër, presionin maksimal të lejuar, të shumëzuar me koeficientin 1,43.

3.1.8.5 Karakteristikat e materialeve

Kur nuk kerkohen vlera të tjera në përputhje me kritere të tjera për t'u marrë parasysh, për të qene në përputhje me pikën 3.1.5.1.a, një celik konsiderohet i përshtetshëm në masë të mjaftueshme në qoftë se në një provë tërheqje të kryer sipas një procedure standarde, zgjatimi pas shkatërrimit është të paktën 14% dhe nëse energjia e perkuljes dinamike e matur në kampion ISO V, është të paktën 27 J në një temperaturë të shumta e barabartë me 20 OC, por jo më e madhe se temperatura minimale e parashikuar e shfrytëzimit..

3.2 Bashkesite të përcaktuara në pikën 1.2.a.v, që përfshijnë të paktën një pajisje nën presion, nga ato të mbuluara në nenpikat a, b, c dhe d të pikës 3 dhe janë të renditura me poshtë, duhet të plotësojnë kërkesat thelbësore të përcaktuara në pikën 3.1.

a) Bashkesite e parashikuara për prodhimin e avullit dhe të ujit të mbinxehur në një temperaturë me të madhe se 1100 C, që përfshijnë të paktën një pajisje nën presion me vater zjarri ose tip tjetër ngrohjeje me rrezikun e mbinxehjes.

b) Bashkesite e ndryshme nga ato të parashikuara në pikën a, kur fabrikuesi ka si qëllim t'i vendosë në treg dhe t'i vë në përdorim si bashkesi.

c) Në ndryshim nga paragrafi hyrës i pikës 3.2, bashkesite e përcaktuara për prodhimin e ujit të ngrohtë në një temperaturë jo më shumë se 1100 C, të ushqyera me dorë me lende djegëse të ngurta, me PS.V me të madh se 50 bar.L duhet të plotësojnë kërkesat thelbësore të përcaktuara në pikat 3.1.3.9, 3.1.3.10, 3.1.4.4, dhe 3.1.6, i) iv) të pikës 3.

3.3 Pajisjet nën presion si dhe bashkesite që kanë karakteristika me të ulta ose të barabarta me kufijtë e vendosur në nenpikat a, b, c të pikës 3 dhe në pikën 3.2. projektohen dhe prodhohen në përputhje me praktiken inxhinierike në vend, që garanton përdorimin e sigurtë. Pajisjet nën presion si

dhe bashkesite shoqerohen me udhezimet e duhura per perdorimin dhe te kene shenime qe bejne te mundur identifikimin e fabrikuesit ose te perfaqesuesit te tij te autorizuar. Keto pajisje dhe/ose bashkesi nuk shenohen me marken e konformitetit CE, e parashikuar ne piken 12.

Keto paisje nen presion dhe/ose bashkesi nuk kufizohen ose pengohen per t'u vendosur ne treg ose vene ne perdorim kur ato jane ne perputhje me paragrafin e mesiperm te kesaj nenpike

4. Mbi bazen e rreziqeve per shkak te presionit, nuk kufizohen dhe nuk pengohen per t'u vendosur ne treg ose vene ne perdorim ne kushtet e percaktuara nga fabrikuesi, pajisjet nen presion ose/dhe bashkesite qe plotesojne kerkesat e ketij rregull tekniki dhe mbajne marken "CE", e cila tregon se ato i jane nenshtuar vleresimit te konformitetit.

4.2 Informacionet e pikes 3.1, nenpika 3.1.4.3 dhe 3.1.4.4 per paisjen nen presion jepen ne gjuhen shqipe.

5. Paisjet nen presion dhe bashkesite te cilat mbajne marken CE, si dhe deklaraten e konformitetit CE prezumohen ne perputhje me dispozitat e ketij rregull tekniki, perfshire edhe vleresimin e konformitetit.

5.2 Kur Inspektoriati Qendror Teknik konsideron qe per arsye sigurie shume serioze:

i) Nje paisje ose familje paisjesh nen presion referuar pikes 3.3 duhet te jene objekt i kerkesave te pikes 3, ose

ii) Nje bashkesi ose familje bashkesish referuar pikes 3,3 duhet te jene objekt i kerkesave te pikes 3.2, ose

iii) Nje paisje ose familje paisjesh nen presion duhet te klasifikohet, ne kundërshtim me kerkesat e pikes 7.3, ne nje tjetër kategori; ai njofton Ministrine per marrjen e masave te nevojshme.

6. Kur Inspektoriati Qendror Teknik konstaton se paisja nen presion ose bashkesite te cilat mbajne marken CE dhe perdoren ne perputhje me perdorimin e percaktuar, rrezikojne te kercenojne sigurine e njerezve dhe sipas rastit te kafsheve shtepiake ose pronesine, merr te gjitha masat per terheqjen, ndalimin e vendosjes se ketyre pajisjeve ne treg ose venien ne perdorim, ose kufizon levizjen e lire te tyre.

6.2 Inspektoriati Qendror Teknik informon menjehere Ministrine per masat e marra, duke i treguar arsyet per vendimin dhe vecanerisht, nese mos konformiteti eshte per shkak te:

a) Mosplotesimit te kerkesave thelbësore referuar pikes 3, 3.2, 3.3;

b) Zbatimi jo korrekt i standarteve;

c) Mangesi ne standarte;

d) Mangesi ne miratimin e materialeve te paisjeve nen presion.

7. Pajisjet nen presion te percaktuara ne piken 3 nenpikat a,b,c,dhe d, klasifikohen ne kategori, sipas kriterëve te rrezikut ne rritje. Per kete klasifikim fluidet ndahen ne dy grupe, si me poshte vijojne:

a) Grupi 1 perfshin fluidet e rrezikshem percaktuar ne:

- shperthyes,

- ekstremisht te ndezshem,

- lehtesisht te ndezshem,

- te ndezshem; kur temperatura maksimale e lejuar eshte me e larte se pika e ndezjes,

- shume helmues,

- helmues,

- djeges ose oksidues i lendeve te djegeshme.

b) Grupi 2 perfshin te gjithë fluidet e tjere qe nuk i referohen nenpikes b.

7.2 Kur nje ene perbehet nga disa dhoma te ndryshme, klasifikohet ne kategorine me te larte te çdonjeres nga dhomat e veçanta. Kur nje dhome permban disa fluide, klasifikimi behet ne baze te fluidit qe perben kategorine me te larte.

7.3 Klasifikimi ne kategori behet ne perputhje me tabelat e vleresimit te konformitetit si me poshte vijojne:

7.3.1 Referencat ne tabelat per kategorite e moduleve qe referohen ne piken 8, jane si me poshte:

Kategoria I Moduli A

Kategoria II Moduli A1, D1, E1

Kategoria III Moduli B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H

Kategoria IV Moduli B + D, B + F, G, H1

7.3.2 Aksesorët e sigurise te percaktuar ne piken 1.2,a/iii dhe referuar pikes 3, nenpika d,

klasifikohen ne kategorine e IV. Bejne perjashtim aksesoret e sigurise te prodhuar per pajisje te posaçme qe mund te klasifikohen ne te njejten kategori me pajisjen qe mbrojne.

7.3.3 Aksesoret e presionit te percaktuar ne piken 1.2. a/iv te dhe referuar pikes 3, nenpikes d, klasifikohen ne baze te :

- a) Presionit maksimal te lejuar PS ,
- b) Volumit te tyre V ose sipas rastit, permasave nominale DN,
- c) Grupit te fluidit qe parashikohet te mbajne dhe tabeles perkatese per enet ose tubacionet qe perdoren per percaktimin e kategorise se vleresimit te konformitetit.

Kur volumi dhe permasa nominale konsiderohen te pershtatshme ne nenpiken b, aksesoret e presionit klasifikohen ne kategorine me te larte.

7.3.4 Vijat e ndarjes ne tabelat e vleresimit te konformitetit tregojne kufirin e siperm te seciles kategori.

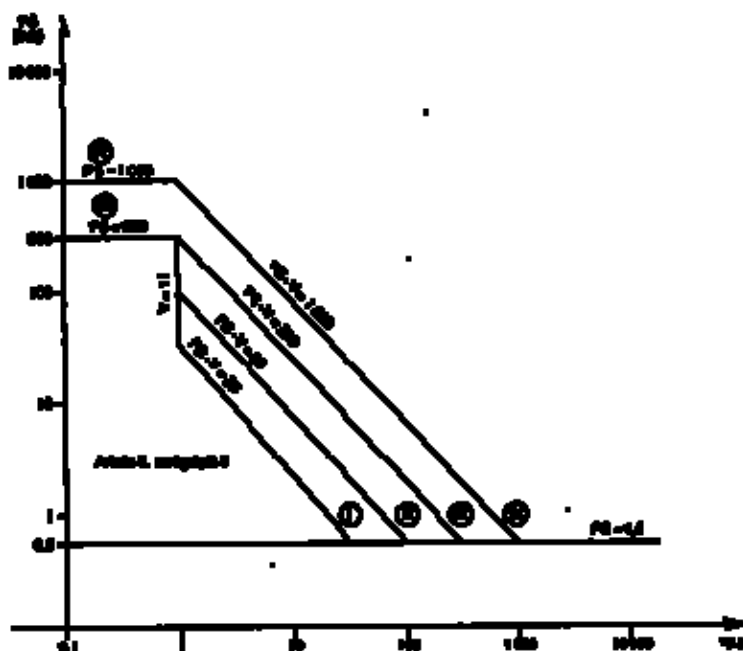


Tabela 1

Enet e percaktuara ne piken 3, nenpika a/i, nendarja e pare.

Si perjashtim, enet e destinuar per mbajtjen e nje gazi te paqendrueshem qe sipas tabeles 1 i perkasin kategorise te I dhe II, klasifikohen ne kategorine e III.

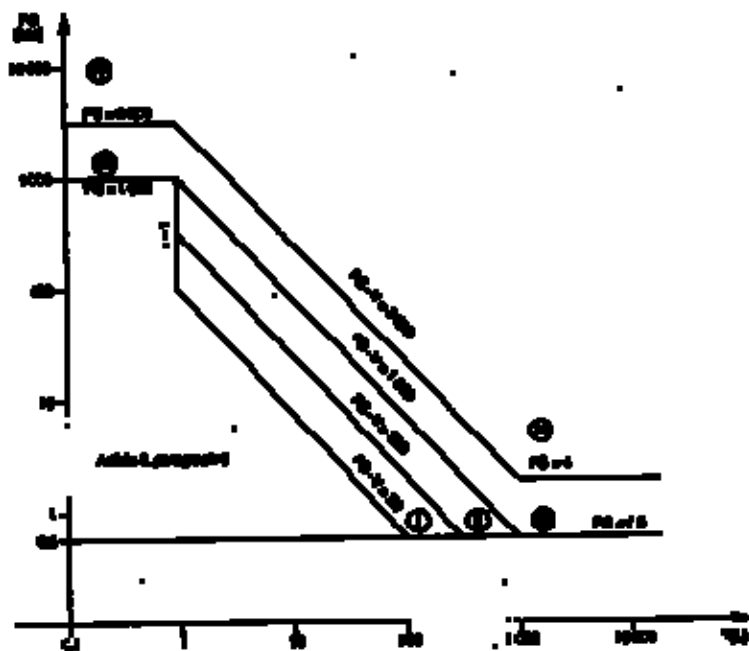


Tabela 2

Enet e percaktuara ne piken 3, nenpika a/i, nendarja e dyte
 Si perjashtim, fikset portative dhe aparatet e frymemarrjes klasifikohen te pakten ne kategorie e III.

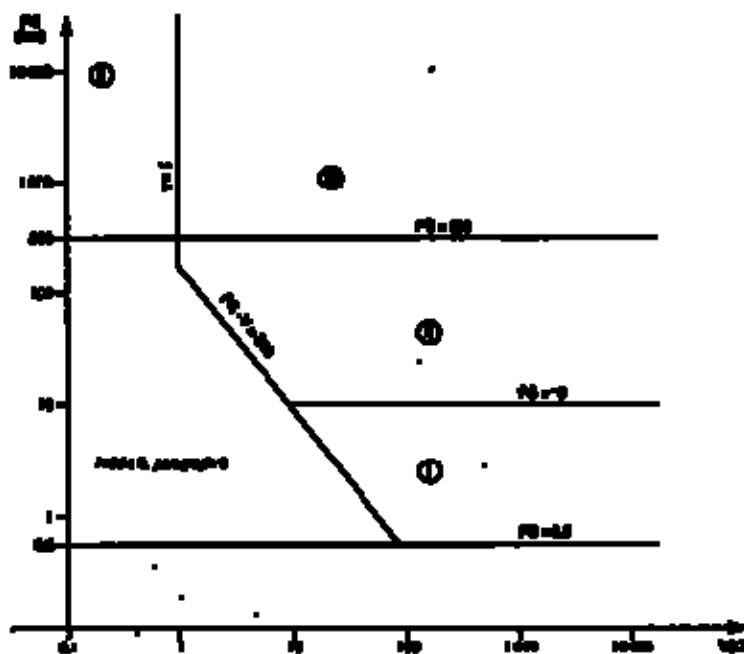
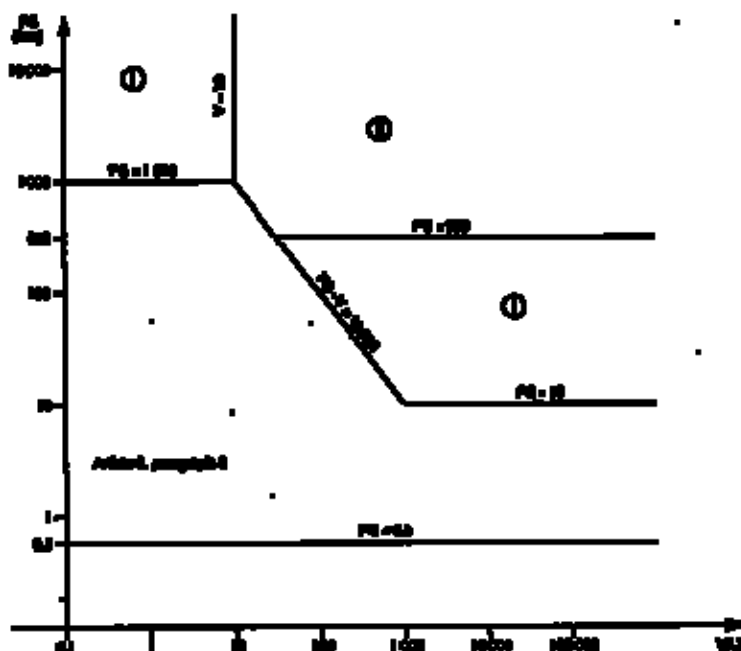


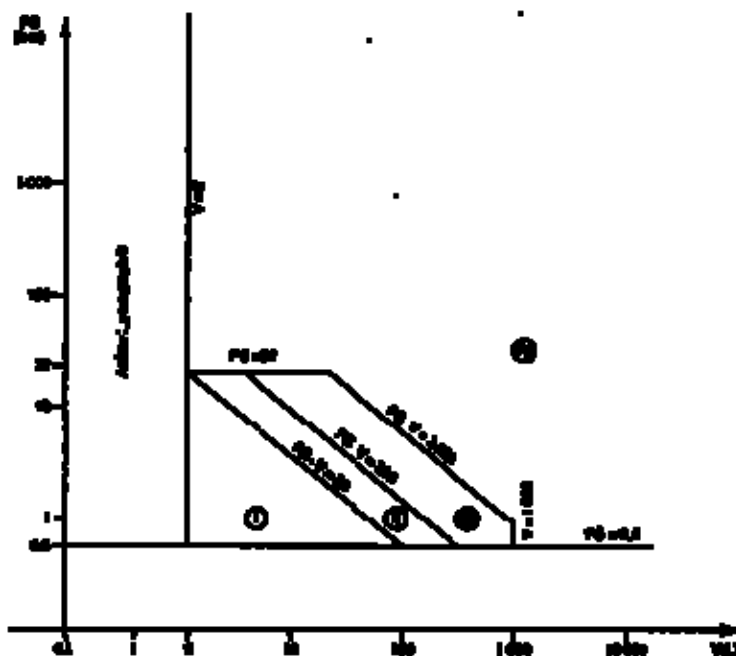
Tabela 3

Enet e percaktuara ne piken 3, nenpika a/ii, nendarja e pare



Enet e pikes 3, , nenpika a/ii, nendarja e dyte

Si përjashtim, bashkësitë e parashikuara për prodhimin e ujit të ngrohte, referuar nenpikes 3.2/c, janë objekt i shqyrtimit të projektit CE; Moduli B1, në lidhje me përputhjen e tyre me kërkesat themelore referuar në seksionet 3.1.3.9, 3.1.3.10, 3.1.4.4, 3.1.6/ i dhe iv ose të një sistemi garantimi cilësie të plote; Moduli H.



Pajisjet nen presion te pikes 3, nenpika b.

Si perjashtim, tenxheret nen presion i nenshtrohen nje kontrolli te projektit sipas nje procedure

verifikimi qe i korespondon te pakten njerit nga modulet e kategorise se III

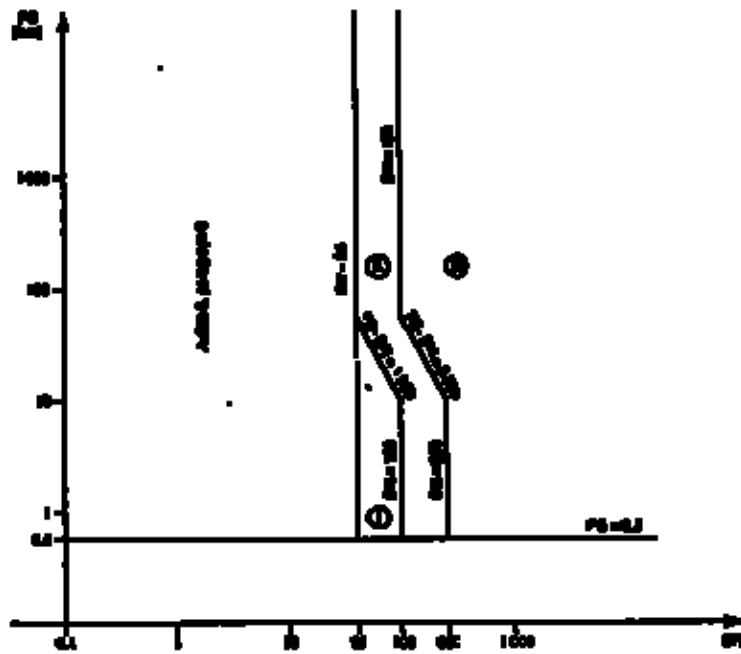


Tabela 6

Tubacionet e percaktuara ne piken 3, nenpika c/i, nendarja e pare.

Si perjashtim, tubacionet e destinuar per mbajtjen e gazeve te paqendrueshme, qe sipas tabelës 6 klasifikohen ne kategorine e I dhe te II, klasifikohen ne kategorine e III.

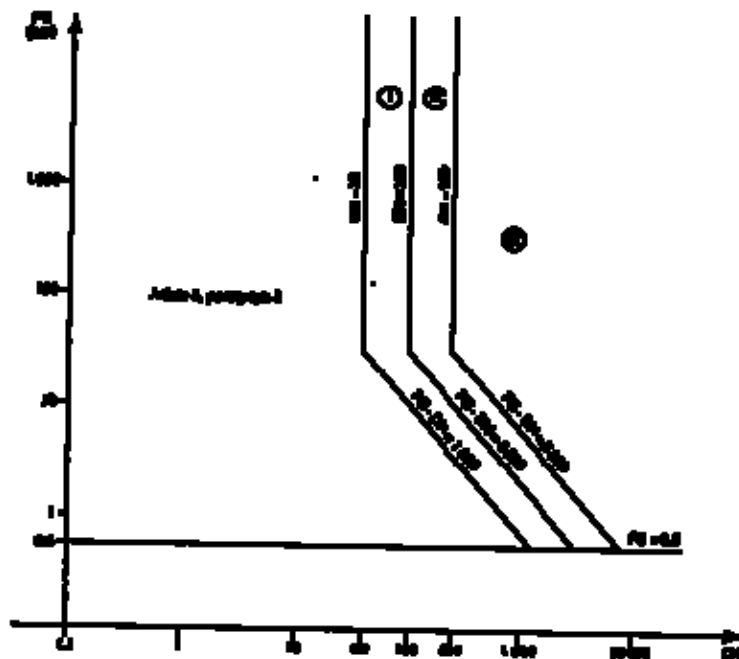


Tabela 7

Tubacionet e percaktuara ne piken 3, nenpika c/i, nendarja e dyte.

Si perjashtim, te gjithë tubacionet qe permbajne fluide dhe me temperature me te larte se 350 OC qe sipas tabelës 7 i perkasin kategorise II, te klasifikohen ne kategorine e III.

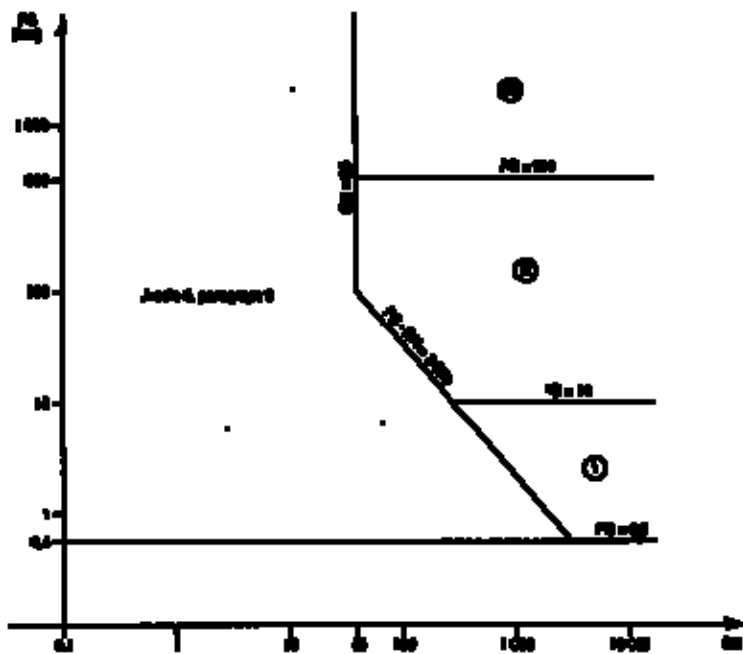


Tabela 8
Tubacionet e percaktuara ne piken 3, nenpika c/ ii), nendarja e pare.

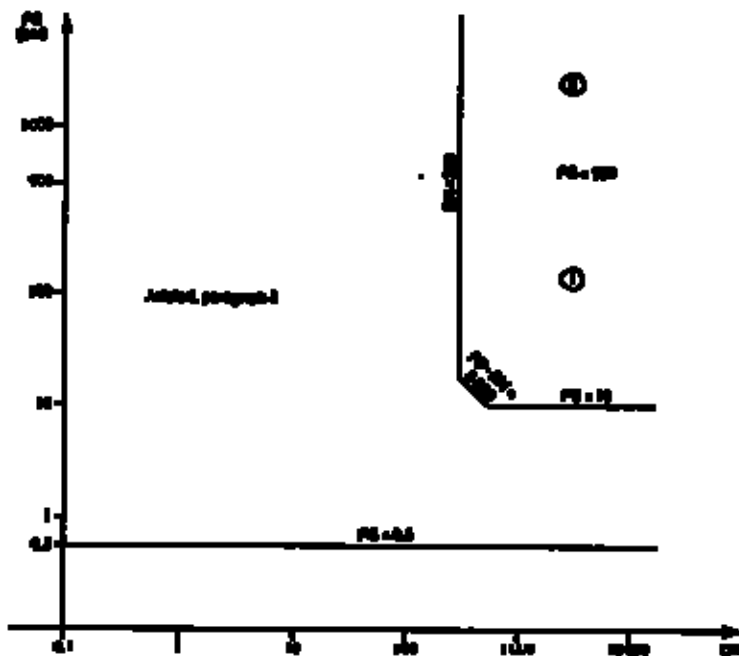


Tabela 9

Tubacionet ne piken 3, nenpika c/ ii), nendarja e dyte.

8 Para vendosjes ne treg te paisjes nen presion, fabrikuesi nenshtron cdo pajisje ne nje nga procedurat e vleresimit te konformitetit, ne perputhje me kushtet e pershkruara ne kete pike.

8.1.1 Procedurat e vleresimit te konformitetit qe zbatohen ne nje pajisje nen presion per vendosjen e markes percaktohen ne baze te kategorise te paisjes, te percaktuar sipas nenit 7.

8.1.2 Procedurat e vleresimit te konformitetit qe zbatohen per kategorite e ndryshme jane si me poshte vijojne :

- Kategoria I:
- moduli A
- Kategoria II:
- moduli A1
- moduli D1
- moduli E1
- Kategoria III:
- moduli B1 + D
- moduli B1 + F
- moduli B + E
- moduli B + C1
- moduli H
- Kategoria IV:
- moduli B +D
- moduli B+F
- moduli G
- moduli H1.

8.1.3 Pajisja nen presion eshte objekt i njerës nga procedurat e vleresimit te konformitetit, te zgjedhur nga fabrikuesi, midis atyre te percaktuara per kategorine ne te cilen eshte klasifikuar. Gjithashtu, fabrikuesi eshte i lire te zgjedhe per te zbatuar, nje nga procedurat qe zbatohen per nje kategori me te larte, kur ka te tille.

8.1.4 Ne kuader te procedurave te sigurimit te cilesise te paisjeve te kategorise se III dhe IV, te percaktuara ne piken 3/a/i, dhe pika 3/ii paragrafi i pare dhe pika 3/b, organi i autorizuar, kur kryen vizita te pa paralajmeruara, merr nje ekzemplar paisje nga qendrat e prodhimit ose magazinimit, per te kryer verifikimin perfundimtar sipas 3.1.4.2/b. Fabrikuesi e informon organin e autorizuar per dokumentacionin e caktuar te prodhimit. Organi i autorizuar kryen te pakten dy vizita gjate vitit te pare te prodhimit. Frekuenca e vizitave pasuese percaktohet nga organi i autorizuar ne baze te kriterave te percaktuara ne modulet perkatese.

8.1.5 Ne rastin e prodhimit individual te eneve dhe te paisjeve te kategorise se III, te referuar pikes 3/b nen procedurat e modulit H, organi i autorizuar kryhen ose ben te kryhet per cdo produkt vleresimin perfundimtar, referuar nenpikes 3.1.4.2/b Fabrikuesi i komunikon organit te autorizuar dokumentacionin e caktuar te prodhim.

8.2 Bashkesite referuar pikes 3.2 jane objekt i nje procedure te pergjitheshme vleresimi te konformitetit qe perfshin:

a) Vleresimin e konformitetit te cdo pajisje nen presion qe perbejne bashkesi referuar pikes 3 pika a, te cilat nuk kane qene me pare objekt i procedurave te vleresimit te konformiteti dhe nje marke CE me vehte; procedura e vleresimit percaktohet nga kategoria e cdo pajisje;

b) Vleresimin e teresise te pjeseve te ndryshme te bashkesise, referuar pikave 3.1.3.2, 3.1.3.7 dhe 3.1.3.8 qe percaktohet nga kategoria me e larte e pajisjeve, ne ndryshim nga ato te aksesoreve te sigurise.

c) Vleresimin e mbrojtjes te bashkesise per evitimin e tejkalimit te kufijve te lejuar te perdorimit, referuar nenpikave 3.1.3.9 dhe 3.1.4.2/c, qe kryhet duke marre parasysh kategorine me te larte te zbatuar ne pajisjes qe duhet te mbrohen.

8.3 Ne ndryshim nga sa pashikohet ne paragrafet 1 dhe 2, mund te lejohet vendosja ne treg dhe venia ne perdorim e pajisjes nen presion dhe/ose bashkesive individuale referuar 1.2/a/v, per te cilat nuk jane zbatuar procedurat e percaktuara ne paragrafet 1 dhe 2 te kesaj nenpike kur perdorimi i tyre eshte per qellime eksperimentale.

8.4 Modulet

Moduli A. (Kontrolli i brendshem i prodhimit)

1. Ky modul pershkruan proceduren me ane te se ciles fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar, qe zbaton detyrimet e percaktuara ne piken 2 te ketij moduli, siguron dhe deklarone se pajisja nen presion ploteson kerkesat e ketij Rregull tekniki. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE ne cdo pajisje nen presion dhe harton me shkrim nje deklarate konformiteti.

2. Fabrikuesi harton dokumentacionin teknik dhe fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar e mban ate ne dispozicion te Inspektoriatit Qendror Teknik per qellime inspektimi, per nje periudhe dhjete vjecare nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion.

Kur si fabrikuesi ashtu edhe perfaqesuesi i tij i autorizuar nuk jane te vendosur ne Shqiperi, detyrimi per mbajtjen e dokumentacionit teknik ne dispozicion eshte pergjegjesi e personit qe vendos pajisjen nen presion ne treg.

3. Dokumentacioni teknik ben te mundur vleresimin e konformitetit te pajisjes nen presion me kerkesat e ketij Rregull tekniki. Ky dokumentacion ne masen e nevojshme per vleresimin, mbulon projektin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjeve nen presion dhe permban:

- Nje pershkrim te pergjithshem te pajisjes nen presion.
- Vizatime te projektit dhe prodhimit si dhe skema te pjeseve perberese, detajime, qarqe etj.
- Pershkrimet dhe shpjegimet e nevojshme per te kuptuar keto vizatime e skema dhe funksionimin e pajisjes nen presion.

- Nje liste te standardeve, te zbatuara plotesisht ose pjeserisht dhe pershkrimin e zgjidhjeve te bera per plotesimin e kerkesave thelbeshore te ketij Rregull tekniki kur nuk jane zbatuar standardet.

- Rezultatet e llogaritjeve te projektit dhe te kontroleve te kryera;

- Raportet mbi provat e kryera.

4. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban kopjen e deklarates se konformitetit se bashku me dokumentacionin teknik.

5. Fabrikuesi merr masat e duhura per te siguruar qe procesi i prodhimit te garantoje konformitetin e pajisjes nen presion e prodhuar me dokumentacionin teknik dhe me kerkesat e ketij Rregull tekniki.

Moduli A1: Kontrolli i brendeshem i prodhimit me montorim te vleresimit perfundimtar

Pervec kerkesave te modulit A zbatohen edhe kerkesat e meposhtme:

Vleresimi perfundimtar kryhet nga fabrikuesi dhe monitorohet me vizita te pa paralajmeruara nga nje organ i autorizuar i zgjedhur nga fabrikuesi.

Gjate ketyre vizitave organi i autorizuar :

- sigurohet qe fabrikuesi aktualisht kryen vleresimin perfundimtar ne perputhje me 3.1.4.2.

- merr ekzemplare paisjesh nen presion per qellim kontrolli, ne qendrat e prodhimit ose te magazinimit. Organi i autorizuar vlereson numrin e pajisjeve qe duhen marre, si dhe nese eshte e nevojshme per te kryer ose kryen pjeserisht apo plotesisht vleresimin perfundimtar mbi keto pajisje nen presion.

- kur nje ose me shume pajisje nen presion nuk rezultojne ne perputhje me kerkesat e ketij Rregull tekniki, organi i autorizuar merr masat e duhura.

Nen pergjegjesine e organit te autorizuar, fabrikuesi nen pergjegjesine e organit te autorizuar vendos numrin e identifikimit te ketij te fundit mbi cdo pajisje nen presion.

b) Moduli B Shqyrtimi EC i tipit

1. Ky modul pershkruan pjesen e procedures me te cilen organi i autorizuar sigurohet dhe deklarone qe nje ekzemplar perfaqesues i prodhimit ne fjale ploteson dispozitat e ketij Vendimi.

2. Kerkesa per shqyrtimin EC te tipit paraqitet nga fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar nje organ te vetem te autorizuar, te zgjedhur nga vete ai.

Kerkesa permban:

- Emrin, adresen e fabrikuesit, dhe kur kerkesa paraqitet nga perfaqesuesi i tij i autorizuar, edhe emrin dhe adresen e ketij te fundit.

- Deklarate me shkrim, qe kerkesa nuk i eshte paraqitur asnje organi tjetër te autorizuar.

- Dokumentacionin teknik te pershkruar ne paragrafin 3.

Aplikanti ve ne dispozicion te organit te autorizuar nje ekzemplar, ketu e ne vazhdim tip, perfaqesues te prodhimit te shqyrtuar. Organi i autorizuar mund te kerkoje ekzemplare te tjere te te njejtë tip kur eshte e nevojshme per programin e proves.

I njejtë tip mund te mbuloje disa variante te pajisjes nen presion me kusht qe ndryshimet ndermjet varianteve te mos influencojne ne nivelin e sigurise.

3. Dokumentacioni teknik ben te mundur te vleresohet konformiteti i pajisjes nen presion me kerkesat e ketij Rregulli teknik. Ky dokumentacion ne masen e nevojshme per vleresimin, mbulon projektin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjeve nen presion dhe permбан:

- Pershkrimin e pergjithshem te tipit.
- Vizatimet e projektimit dhe prodhimit, si dhe skema te pjeseve perberese, detajime, qarqe.
- Pershkrimet dhe shpjegimet e nevojshme per te kuptuar keto vizatime e skema per funksionimin e pajisjes nen presion.
- Listen e standardeve te zbatuar plotesisht ose pjeserisht, si dhe pershkrimin e zgjidhjeve te adoptuara per plotesimin e kerkesave thelbësore te ketij rregulli teknik kur nuk zbatohen standardet.
- Rezultatet e llogaritjeve te projektit dhe te kontrolleve te kryera etj.
- Raportet e provave.
- Informacion ne lidhje me provat e kryera ne prodhim.
- Informacion ne lidhje me kualifikimet ose miratimet e kerkuara 3.1.4.1/b dhe c

4. Organi i autorizuar:

4.1 Shqyrton dokumentacionin teknik, verifikon qe tipi eshte prodhuar ne konformitet me kete dokumentacion dhe identifikon elementet e projektuar ne perputhje me standardet, si dhe ato elemente te projektuar pa zbatimin e ketyre standarteve.

Organi i autorizuar:

- Shqyrton dokumentacionin teknik lidhur me projektimin dhe proceset e prodhimit.
- Vlereson materialet e perdorura kur keto nuk jane ne perputhje me standardet e harmonizuara shqiptare perkatese ose me nje miratim te materialeve per pajisjet nen presion dhe kontrollon certifikaten e leshuar nga fabrikuesi i materialeve sipas pikes 3.1.5.3.
- Miraton procedurat per bashkimet e perhershme te pjeseve te paisjes nen presion, ose kontrollon nese ato kane qene miratuar me pare sipas pikes 3.1.4.1/b.
- Verifikon qe personeli i caktuar per bashkimet e perhershme te pjeseve te paisjes nen presion dhe provat pa shkaterrim, eshte i kualifikuar ose i miratuar, sipas pikes 3.1.4.1/ b dhe c.

4.2 Kryen ose ben te kryehen shqyrtimet e duhura dhe provat e nevojshme per te provuar nese zgjidhjet e bera nga fabrikuesi plotesojne kerkesat thelbësore te ketij Rregulli teknik kur nuk zbatohen standardet.

4.3 Kryen ose ben te kryehen shqyrtimet e duhura dhe provat e nevojshme per te provuar nese, kur fabrikuesi ka vendosur te zbatoje standardet perkatese, keto standarde jane zbatuar me efektivitet.

4.4 Percakton me aplikuesin per vendin ku duhet te kryehen shqyrtimet dhe provat e nevojshme.

5. Nese tipi ploteson kerkesat e ketij Rregulli teknik, organi i autorizuar i leshon aplikuesit certifikaten e shqyrtimit EC te tipit. Certifikata e cila duhet te jete e vlefshme per 10 vjet dhe me te drejte rinovimi, permбан emrin dhe adresen e fabrikuesit, perfundimet e shqyrtimit dhe te dhenat e nevojshme per identifikimin e tipit te miratuar.

Certifikates i bashkelidhet nje liste e pjeseve perkatese te dokumentacionit teknik, nje kopje e se ciles mbahet nga organi i autorizuar.

Ne qofte se organi i autorizuar refuzon leshimin e certifikates se shqyrtimit EC te tipit per fabrikuesin ose perfaqesuesin e tij te autorizuar, ai duhet te jape arsyet e detajuara te ketij refuzimi.

6. Aplikanti informon organin e autorizuar qe mban dokumentacionin teknik, lidhur me certifikaten e shqyrtimit EC te tipit per te gjitha modifikimet e pajisjes nen presion te miratuar. Keto modifikime jane objekt i miratimeve shtese kur ato mund te prekin perputhshmerine me kerkesat thelbësore ose kushtet e pershkruara per perdorimin e paisjes nen presion. Ky miratim shtese jepet ne formen e nje shtese te certifikates origjinale te shqyrtimit EC te tipit.

7. Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrit informacionet perkatese lidhur me certifikatat e shqyrtimit EC te tipit te terhequra dhe sipas kerkeses, atyre te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i njofton gjithashtu organeve te tjere te autorizuar informacionin perkates lidhur me certifikatat e shqyrtimit EC te tipit te terhequra ose te refuzuara.

8. Organet e tjere te autorizuar mund te marrin kopje te certifikatave te shqyrtimit EC te tipit, si dhe shtesave te tyre. Anekset e certifikatave mbahen ne dispozicion te organeve te tjere te autorizuar.

9. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban se bashku me dokumentacionin teknik, kopje te certifikatave te shqyrtimit EC te tipit dhe te shtesave te tyre per 10 vjet qe nga data e

prodhimin të pajisjes së fundit nën presion.

Kur si fabrikuesi ashtu edhe perfaqesuesi i tij i autorizuar nuk janë të vendosur në Shqipëri, detyrimin për mbajtjen në dispozicion të dokumentacionit teknik e ka personi që vendos produktin në treg.

c) Moduli B1: Shqyrtimi EC i projektimit

1. Ky modul përshkruan pjesën e procedurës me të cilën organi i autorizuar sigurohet dhe deklaron se projektimi i një pajisjeje nën presion plotëson kërkesat e këtij Rregulli teknik.

Metoda eksperimentale e projektimit të përcaktuar në pikën 3.1.3.1/d, nuk është e domosdoshme të përdoret në kontekst të këtij moduli.

2. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar i paraqet kërkesën e shqyrtimit EC të projektimit, një organi të vetëm të autorizuar.

Kërkesa përmban:

- Emrin, adresën e fabrikuesit dhe kur kërkesa paraqitet nga perfaqesuesi i tij, i autorizuar, edhe emrin dhe adresën e këtij të fundit.

- Deklaratë me shkrim që ky aplikim nuk i është paraqitur një organi tjetër të autorizuar.

- Dokumentacionin teknik e përshkruar në paragrafin 3.

Kërkesa mund të përmbajë disa variante të pajisjes nën presion, me kusht që diferencat ndërmjet varianteve nuk prekin nivelin e sigurisë.

3. Dokumentacioni teknik bën të mundur vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion me kërkesat e këtij Rregulli teknik. Ky dokumentacion në masën e nevojshme për vlerësimin, mbulon projektin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nën presion dhe përmban:

- Një përshkrim të përgjithshëm të pajisjes nën presion.

- Vizatimet e projektit dhe prodhimin si dhe skemat e pjesëve përberëse, detajimet, qarqet.

- Përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e vizatimeve, skemave dhe funksionimin e pajisjes nën presion.

- Listen e standardeve të zbatuar plotësisht ose pjesërisht, dhe kur nuk janë zbatuar standardet, një përshkrimin të zgjidhjeve të adoptuara për plotësimin e kërkesave thelbësore të këtij rregulli teknik.

- Të dhënat e nevojshme, mbështetëse për përshtatshmerinë e zgjidhjeve të adoptuara për projektimin, vecanërisht kur standardet nuk janë zbatuar plotësisht; këto të dhëna përfshijnë rezultatet e provave të kryera nga laboratorit i përshtatshëm i fabrikuesit ose në emër të tij.

- Rezultatet e llogaritjeve të projektit, kontrolleve të kryera.

- Informacionin lidhur me kualifikimet ose miratimet e kërkuara sipas pikës 3.1.4.1/b dhe c.

4. Organi i autorizuar

4.1 Shqyrtton dokumentacionin teknik dhe identifikon elementet që janë projektuar në përputhje me standardet përkatëse, si dhe elementet e projektuar pa zbatuar këto standarde.

Organi autorizuar:

- Vlerëson materialet kur ata nuk janë në përputhje me standardet e harmonizuara Shqiptare përkatëse ose me një miratim të materialeve për pajisjet nën presion.

- Miraton procedurat për bashkimin e përhershëm të pjesëve të pajisjes nën presion ose kontrollon që ato janë miratuar me pare në përputhje me pikën 3.1.4.1/b.

- Verifikon që personeli i caktuar për bashkimin e përhershëm të copave të pajisjes nën presion dhe për provat pa shkatërrim është i kualifikuar ose i miratuar, në përputhje me pikat 3.1.4.1/b dhe c.

4.2 Kryen ekzaminimet e nevojshme për të provuar nëse zgjidhjet e adoptuara nga fabrikuesi plotësojnë kërkesat thelbësore të këtij Rregulli teknik kur nuk janë zbatuar standardet.

4.3 Kryen shqyrtimet e nevojshme për të provuar nëse kur fabrikuesi ka zgjedhur për të zbatuar standardet përkatëse, ato janë zbatuar efektivisht.

5. Nëse projektimi është në përputhje me kërkesat e këtij rregulli teknik, organi i autorizuar lëshon një certifikatë shqyrtimi EC të projektimit për aplikantin. Certifikata përmban emrin dhe adresën e aplikantit, rezultatet e shqyrtimit, kushtet për vlefshmerinë, si dhe të dhënat e nevojshme për identifikimin e projektimit të miratuar.

Lista e pjesëve përkatëse të dokumentacionit teknik i bashkelidhet certifikatës, një kopje e së cilës mbahet nga organi i autorizuar.

Nëse organi i autorizuar refuzon lëshimin e certifikatës për fabrikuesin ose perfaqesuesin e tij

te autorizuar, ai duhet te jape arsyet e detajuara per kete refuzim.

6. Aplikanti informon organin e autorizuar qe mban dokumentacionin teknik lidhur me certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit per te gjitha modifikimet e bera projektimit te miratuar. Keto modifikime jane objekt i nje miratimi shtese kur ato mund te ndikojne ne perputhshmerine e paisjes nen presion me kerketat thelbësore te ketij rregulli teknik ose ne kushtet e pershkruara pee perdorimin e paisjes. Ky miratim shtese jepet ne formen e nje shtese te certifikates origjinale te shqyrtimit EC te projektimit.

7. Çdo organ i autorizuar njofton ministrine ne lidhje me certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit te terhequr dhe sipas kerkeses dhe te atyre te leshuara.

Çdo organ i autorizuar njofton gjithashtu organet e tjera te autorizuar ne lidhje me certifikatat e shqyrtimit te projektimit te terhequra ose refuzuar prej tij.

8. Organet e tjere te autorizuar mund te marrin sipas kerkeses, informacionet perkatese ne lidhje me:

- Certifikatat e shqyrtimit EC te projektimit te leshuara dhe shtesave perkatese ;
- Certifikatat e shqyrtimit EC te projektimit te terhequra dhe shtesave perkatese.

9. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban sebashku me dokumentacionin teknik edhe kopje te certifikates se shqyrtimit EC te projektimit me shtesat perkatese per nje periudhe dhjete vjecare nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion.

Kur as fabrikuesi, as perfaqesuesi i tij i autorizuar nuk jane te vendosur ne Republiken e Shqiperise, detyrimin per mbajtjen e dokumentacionit teknik ne dispozicion, e ka personi qe vendos produktin ne treg.

Moduli C1: Konformiteti me tipin

1. Ky modul pershkruan pjesen e procedures me ane te se ciles fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar sigurohet dhe deklarone qe pajisja nen presion eshte ne perputhje me tipin, e pershkruar ne certifikaten e shqyrtimit EC te tipit dhe plotesojn kerketat e ketij Rregulli teknik. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar vendosin marken e konformitetit CE ne cdo pajisje nen presion dhe hartone me shkrim nje deklarate konformiteti.

2. Fabrikuesi merr te gjitha masat e nevojshme, qe procesi i prodhimit te siguroje perputhshmerine e pajisjeve nen presion te prodhuar me tipin, objekt te certifikates se shqyrtimit EC te tipit dhe me kerketat perkatese te ketij rregulli teknik.

3. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban nje kopje te deklarates te konformitetit per dhjete vjet nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion. Kur si fabrikuesi ashtu edhe perfaqesuesi i tij i autorizuar nuk jane te vendosur ne Shqiperi, detyrimin per mbajtjen ne dispozicion te dokumentacionit teknik e ka personi qe vendos pajisjen nen presion ne treg.

4. Vleresimi perfundimtar eshte objekt monitorimi ne formen e vizitave te pa paralajmeruara nga organi i autorizuar, i zgjedhur nga fabrikuesi.

Gjate ketyre inspektimeve, organi i autorizuar:

- Sigurohet qe fabrikuesi kryen vleresimin perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2.
- Merr ekzemplare te pajisjes nen presion ne qendrat e prodhimit ose magazinimit per qellime kontrolli. Organi i autorizuar vlereson numrin e paisjeve nen presion qe duhen marre, dhe kur eshte e nevojshme te kryeje ose ben te kryhet pjeserisht ose plotesisht vleresimin perfundimtar.

Kur nje ose me shume paisje nen presion nuk jane ne perputhje, organi i autorizuar merr masat e duhura.

Nen pergjegjesine e organit te autorizuar, fabrikuesi vendos mbi cdo pajisje nen presion, numrin e identifikimit te meparshem.

Moduli D: Garancia e cilesise se prodhimit

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen fabrikuesi qe ploteson detyrimet e pikes 2 te ketij moduli, sigurohet dhe deklarone qe pajisja nen presion eshte ne perputhje me tipin, objekt i certifikates se shqyrtimit EC te tipit ose certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit dhe plotesojn kerketat e ketij rregulli teknik. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE ne cdo pajisje nen presion dhe hartone me shkrim deklaraten e konformitetit. Marka e konformitetit CE shoqerohet nga numri i identifikimit te organit te autorizuar pergjegjes per mbikqyrjen, specifikuar ne piken 4 te ketij moduli.

2. Fabrikuesi perdor nje sistem cilesie te aprovuar per prodhimin, inspektimin perfundimtar te produktit dhe provat e percaktuara ne pike 3, te ketij moduli dhe i nenshtrohet mbikqyrjes te

percaktuar ne piken 4, te ketij moduli.

3. Sistemi i cilesise

3.1. Fabrikuesi paraqet kerkesen per vleresimin e sistemit te tij te cilesise, nje organi te autorizuar te zgjedhur nga ai vete.

Kerkesa permban:

- a) Te gjithë informacionin e nevojshme per pajisjen nen presion
- b) Dokumentacionin lidhur me sistemin e cilesise.
- c) Dokumentacionin teknik per tipin e miratuar dhe nje kopje te certifikates se shqyrtimit EC te tipit ose certifikates se shqyrtimit EC te projektimit

3.2. Sistemi i cilesise te garantonte perputhshmerine e pajisjeve nen presion me tipin objekt te certifikates se shqyrtimit EC te tipit, ose certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit dhe me kerkesat e ketij rregulli teknik.

Te gjithë elementet, kerkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen ne menyre sistematike e te rregullt, ne forme politikash, procedurash dhe udhezimesh te shkruara. Ky dokumentacion i sistemit te cilesise lejon interpretimin konsistent te programeve, planeve, udhezimeve, raporteve dhe te dhenave qe i perkasin cilesise.

Dokumentacioni perfshin ne menyre te vecante nje pershkrim te sakte te:

- a) objektive ne lidhje me cilesine dhe struktura organizative, pergjegjesite dhe kompetencat e menaxhimit ne lidhje me cilesine e paisjes nen presion;
- b) prodhimin, kontrollin e cilesise dhe teknikat e garantimit te cilesise, proceseve dhe masave sistematike qe merren, vecanerisht procedurat qe perdoren per bashkimin e perhershem te pjeseve te aprovuara ne perputhje me 3.1.4.1/b.
- c) te shqyrtimit dhe provave qe kryhen para, gjate dhe pas prodhimit dhe shpeshtesia e kryerjes se tyre;
- d) te dokumentacionit ne fushen e cilesise, ku perfshihen raporte te inspektimit, te dhenat mbi provat, kalibrime, raportet mbi kualifikimin e personelit, vecanerisht te personelit te ngarkuar me bashkimin e perhershem te pjeseve dhe me provat pa shkaterrim, te percaktuara ne pikave 3.1.4.1/b dhe c.
- e) te mjeteve te monitorimit qe bejne te mundur kontrollin e cilesise se kerkuar dhe efektshmerine e funksionimit te sistemit te cilesise.

3.3 Organi i autorizuar vlereson sistemin e cilesise per te percaktuar nese ploteson kerkesat e percaktuara ne piken 3.2. Elementet e sistemit te cilesise qe perputhen me standardet e harmonizuara shqiptare prezumohen qe perputhen me kerkesat perkatese te percaktuara ne piken 3.2.

Grupi i ngarkuar i vleresimit duhet te kete te pakten nje anetare me eksperience ne vleresimin e teknologjise te paisjes nen presion. Procedura e vleresimit perfshin inspektime ne qendren e fabrikuesit.

Vendimi i njoftohet fabrikuesit. Njoftimi permban rezultatet e shqyrtimeve dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

3.4 Fabrikuesi merr detyrimin per plotesimin e detyrimeve qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar dhe garanton qe ai te mbetet i pershtatshem dhe eficient.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar informojne organin e autorizuar qe ka miratuar sistemin e cilesise, per çdo rregullim te parashikuar te sistemit.

Organi i autorizuar vlereson modifikimet e propozuara dhe vendos nese sistemi i cilesise i rregulluar/amenduar vazhdon te permbushë kerkesat e percaktuara ne piken 3.2 apo kerkohet nje rivleresim.

Ai njofton per vendimin e tij fabrikuesin. Njoftimi permban rezultatet e shqyrtimeve dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

4. Mbiqyrtja nen pergjegjesine e organit te autorizuar.

4.1 Mbiqyrtja garanton plotesimin nga fabrikuesi i te gjitha detyrimeve qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar.

4.2 Fabrikuesi lejon hyrjen e organit te autorizuar per qellime inspektimi ne qendren e prodhimit, inspektimit, provave dhe magazinimit, duke i dhene te gjithë informacionin e nevojshem, vecanerisht:

- a) dokumentacionin e sistemit te cilesise.;
- b) dokumentacione te tjera ne fushen e cilesise, perfshire raporte te inspektimit, te dhenat mbi provat, kalibrime, raportet mbi kualifikimin e personelit.

4.3 Organi i autorizuar kryen kontrolle periodike per tu siguruar qe fabrikuesi miremban dhe aplikon sistemin e cilesise dhe i paraqet fabrikuesit nje raport mbi kontrollin e kryera. Frekuenca e kontrolleve periodike është e tille qe nje rivleresim i plote te kryhet çdo tre vjet.

4.4 Përveç kesaj, organi i autorizuar është i lire te kryejë vizita pa paralajmerim pranë fabrikuesit. Nevoja për vizita shtese dhe frekuenca e tyre përcaktohen mbeshtetur në sistemin e kontrollit të vizitave të drejtuara nga organi i autorizuar. Vecanerisht në sistemin e kontrollit të vizitave merren parasysh faktorët e mëposhtem:

- a) kategoria e pajisjes;
- b) rezultatet e vizitave mbikqyrese të mëpareshme;
- c) nevoja e ndjekjes së veprimeve korrigjuese;
- d) kushte të vecanta në lidhje me aprovimin e sistemit, kur aplikohet;
- e) modifikime të rendesishme në organizimin e prodhimit, masat/politikat ose teknologjitë.

Gjatë vizitave të tilla, organi i autorizuar, nëse është e nevojshme, kryen ose bën të kryhen prova për verifikimin e funksionimit të mirë të sistemit të cilësise. Ai mbikqyr gjithashtu vendosjen e numrit të tij të identifikimit. Organi i autorizuar i dërgon fabrikuesit një raport për vizitën e tij dhe nëse është kryer një provë, një raport të provës.

5. Fabrikuesi mban në dispozicion të Inspektoriatit Qendror Teknik për dhjetë vjet nga data e prodhimit të pajisjes së fundit nën presion :

- a) dokumentacionin sipas pikës 3.1/b
- b) rregullimet sipas pikës 3.4, paragrafi i dytë;
- c) vendimet dhe raportet e organit të autorizuar referuar në pikën 3.3. paragraf e fundit, 3.4. paragraf e fundit dhe të pikave 4.3. e 4.4.

6. Çdo organ i autorizuar i komunikon Ministrisë informacionet përkatëse në lidhje me miratimet e sistemit të cilësise, të cilat tërheqin dhe sipas kërkesës, të atyre të leshuara.

Çdo organ i autorizuar i komunikon, gjithashtu organeve të tjera, të autorizuar, informacionet përkatëse në lidhje me miratimet e sistemit të cilësise të tërhequra ose të refuzuara prej tyre.

Moduli D1: Garancia e cilësise prodhimit

1. Ky modul përshkruan procedurën me anë të të cilit fabrikuesi që plotëson detyrimet e sistemit të cilësise, pika 3 sigurohet dhe deklaron që çdo pajisje nën presion plotëson kërkesat e këtij Rregulli teknik.

Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij, i autorizuar vendos markën e konformitetit CE në secilën pajisje nën presion dhe harton me shkrim deklaratën e konformitetit. Marka e konformitetit CE shoqërohet nga numri i identifikimit të organit të autorizuar përgjegjës për mbikqyrjen sipas pikës 5.

2. Fabrikuesi harton dokumentacionin teknik të përshkruar me poshtë. Dokumentacioni teknik duhet të bëjë të mundur të vlerësohet konformiteti i pajisjeve nën presion me kërkesat që i takojnë këtij Rregulli teknik. Ai përfshin projektin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nën presion dhe përmban:

- Një përshkrim të përgjithshëm të pajisjes nën presion.
- Projekt idene, vizatimet e projektimit, si dhe skemat e pjesëve përberëse, detajimet, qarqet etj.
- Përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për të kuptuar vizatimet, skemat dhe funksionimin e pajisjes nën presion.
- Listen e standardeve, të zbatuara plotësisht ose pjesërisht, si dhe kur këto standarde nuk janë zbatuar, përshkrimet e zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat thelbësore të këtij Rregulli teknik

- Rezultatet e llogaritjeve të projektit dhe të kontrolleve të kryera, etj.
- Raportet e provave.

3. Fabrikuesi zbaton një sistem cilësie të miratuar për prodhimin, inspektimin përfundimtar dhe provat, të cilat janë objekt mbikqyrje , siç është përcaktuar në pikën 5.

4. Sistemi i cilësise

4.1 Fabrikuesi paraqet kërkesën për vlerësimin e sistemit të tij të cilësise një organi të autorizuar, të zgjedhur nga vete ai.

Aplikimi përmban:

- të gjitha informacionin përkatës për pajisjen nën presion.
- dokumentacionin në lidhje me sistemin e cilësise.

4.2 Sistemi i cilesise garanton perputhjen e pajisjeve nen presion me kerkesat e ketij Rregulli teknik.

Te gjithë elementet, kerkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen ne menyre sistematike e te rregullt, ne formen e orientimeve, procedurave dhe udhezimeve te shkruara. Ky dokumentacion ne lidhje me sistemin e cilesise duhet te beje te mundur interpretimin e njejte te programeve, skemave, udhezimeve dhe te dhenave qe i perkasin cilesise.

Ky dokumentacion duhet te permbaje vecanerisht nje pershkrim te duhur te:

- objekteve te cilesise, strukture organizative, pergjegjesive dhe kompetencave te manaxhimit ne lidhje me cilesine e paisjes nen presion,

- teknikave, proceseve dhe nderhyrjeve sistematike qe perdoren per prodhimin, kontrollin dhe garancine e cilesise, vecanerisht te procedurave te perdorura per bashkimin e perhershme te pjeseve, te miratuara ne perputhje me piken 3.1.4.1/b

- shqyrtimet dhe provat qe kryhen para, gjate dhe pas prodhimit, si dhe frekuencen e kryerjes se tyre.

- dokumentacioni ne fushen e cilesise, perfshire raportet e inspektimeve, te dhenat mbi provat, te dhenat mbi kalibrimet, raportet mbi kualifikimin e personelit ose miratimet e personelit te caktuar per bashkimin e perhershme te pjeseve sipas pikes 3.1.4.1/b.

- mjeteve te monitorimit te arritjeve te cilesise se kerkuar dhe funksionimit efektiv te sistemit te cilesise.

4.3 Organi i autorizuar vlereson sistemin e cilesise per te percaktuar nese ploteson kerkesat sipas pikes 4.2. Elementet e sistemit te cilesise qe perputhen me standardet e harmonizuara shqiptare perkatese prezumohen ne perputhje me kerkesat perkatese te pikes 4.2.

Ne grupin e ngarkuar te vleresimit te kete te paktin nje anetare me eksperience ne vleresimin e teknologjise te pajisjeve nen presion. Procedura e vleresimit permban nje vizite inspektimi ne qendren e prodhimit.

Vendimi i njoftohet fabrikuesit. Ai permban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

4.4 Fabrikuesi merr masa per plotesimin e detyrimeve qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar, qe ky i fundit te mbetet i kenaqshem dhe eficient.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar informojne organin e autorizuar qe ka miratuar sistemin e cilesise per çdo ndryshim te parashikuar te sistemit te cilesise.

Organi i autorizuar vlereson modifikimet e propozuara dhe vendos nese modifikimet ne sistemin e cilesise do te vazhdojne te plotesojne kerkesat e pikes 4.2. ose nese kerkohet nje rivleresim.

Ai i njofton vendimin e tij fabrikuesit. Njoftimi permban rezultatet e shqyrtimeve dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

5. Mbikqyrja nen pergjegjesine e organit te autorizuar.

5.1 Mbikqyrja garanton qe fabrikuesi ploteson sic duhet te gjitha detyrimet qe vijne/rrijdhen nga sistemi i cilesise i miratuar.

5.2 Fabrikuesi lejon organin e autorizuar te hyje per inspektim ne qendrat e prodhimit, proves dhe magazinimit, duke i dhene gjithë informacionin e nevojshem, vecanerisht ne lidhje me:

- dokumentacionin e sistemit te cilesise .

- dokumentacion tjeter ne fushen e cilesine, perfshire raporte inspektuese dhe te dhenat mbi provat, te dhena mbi kalibrimin, raportet ne lidhje me kualifikimet e personelit.

5.3 Organi i autorizuar kryen kontrole periodike per tu siguruar qe fabrikuesi miremban dhe aplikon sistemin e cilesise dhe i paraqet fabrikuesit nje raport per kontrollin e kryer. Frekuenca e kontroleve periodike është e tille, qe nje rivleresim i plote te behet çdo tre vjet.

5.4. Pervec kesaj, organi i autorizuar eshte i lire te kryeje vizita pa paralajmerim fabrikuesit. Nevoja per kryerjen vizitave plotesuese dhe frekuenca e tyre percaktohet mbeshtetur ne sistemin e vizitave te kontrollit te perdorur nga organi i autorizuar. Vecanerisht, ne sistemin e vizitave te kontrollit merren parasysh faktoret e meposhtem:

- kategoria e pajisjes;

- rezultatet e vizitave mbikqyrese te mepareshme;

- nevoja e ndjekjes te masave korrigjuese;

- kushtet e vecanta ne lidhje me miratimin e sistemit, kur aplikohet;

- ndryshimet sinjifikative ne organizimin e prodhimit, politikave ose teknikave.

Gjate vizitave te tilla organi i autorizuar nese është e nevojeshme, kryen ose ben te kryhen prova per verifikimin e funksionimit te duhur te sistemit te cilesise. Ai mbikqyr gjithashtu vendosjen e numrit te tij te identifikimit. Ai i dorezon fabrikuesit nje raport per viziten, dhe ne se jane bere prova, nje raport mbi ato

6. Fabrikuesi mban ne dispozicion te Inspektoriatit Qendror Teknik per dhjete vjet nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion:

- dokumentacionin teknik, sipas pikes 2;
- dokumentacion sipas pikes 4.1, nendarja e dyte;
- ndryshimet sipas pikes 4.4. , nendarja e dyte;
- vendimet dhe raportet e organit te autorizuar, referuar pikave 4.3. paragrafi i dyte, 4.4. paragrafi i fundit dhe i pikave 5.3. dhe 5.4.

7. Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrise informacionet perkatese ne lidhje me miratimin e sistemeve te cilesise te terhequra, dhe sipas kerkeses, te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i komunikon gjithashtu organeve te tjere te autorizuar informacionet perkatese ne lidhje me miratimin e sistemeve te cilesise te terhequr nga ai ose te refuzuara.

Moduli E: Garancia e cilesise se prodhimeve

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen fabrikuesi qe ploteson detyrimet e pikes 2, te ketij moduli sigurohet dhe deklaron qe pajisja nen presion eshte ne konformitet me tipin objekt te certifikates se shqyrtimit EC te tipit dhe ploteson kerkesat e ketij rregulli teknik. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE ne cdo produkt dhe harton me shkrim deklaraten e konformitetit. Marka e konformitetit CE shoqerohet nga numri i identifikimit te organit te autorizuar pergjegjes per mbikqyrjen, sipas pikes 4.

2. Fabrikuesi operon/perdor nje sistem cilesie te miratuar per inspektimin e produktit perfundimtar te paisjes nen presion dhe provat mbi paisjet nen presion referuar pikes 3, si dhe eshte objekt mbikqyrjeje sipas pikes 4.

3. Sistemi i cilesise

3.1 Fabrikuesi paraqet kerkesen per vleresim te sistemit te tij te cilesise per paisjen nen presion, nje organi te autorizuar, sipas zgjedhjes se tij.

Aplikimi permban:

- te gjithë informacionin perkates ne lidhje me pajisjen nen presion.
- dokumentacionin ne lidhje me sistemin e cilesise.
- dokumentacionin teknik ne lidhje me tipin e miratuar dhe nje kopje te certifikates se shqyrtimit E Cte tipit.

3.2 Nen sistemin e cilesise çdo pajisje nen presion shqyrtohet dhe i nenshtrohen provave te duhura, te percaktuara ne standardet perkatese, ose prova te barazvlefshme, vecanerisht vleresimit perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2, per te verifikuar konformitetin me kerkesat e ketij rregulli teknik.

Te gjithë elementet, kerkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen ne menyre sistematike dhe te rregullt ne forme politikash, procedurash dhe udhezimesh, te shkruara. Ky dokumentacion i sistemit te cilesise ben te mundur nje interpretim te njejte te programeve, skemave, udhezimeve dhe te dhenave te cilesise.

Ky dokumentacion permban vecanerisht nje pershkrim te pershtatshem te:

- objektivave te cilesise, te struktures organizative, te pergjegjesive dhe kompetencave te menaxhimit ne lidhje me cilesine e pajisjes nen presion;
- shqyrtimeve dhe provave qe kryhen pas prodhimit ;
- mjeteve te monitorimit te funksionimit eficient te sistemit te cilesise;
- dokumentacion tjeter ne fushen e cilesise, perfshire raporte te inspektimit dhe te dhenave mbi provat, te dhenave mbi kalibrimet, raporteve mbi kualifikimin e personelit, vecanerisht te miratimit te personelit te ngarkuar me bashkimet e perhershme te pjeseve dhe te provave pa shkaterrim mbeshketur ne pikat 3.1.4.1/b dhe c.

3.3 Organi i autorizuar vlereson sistemin e cilesise per te percaktuar ne se ploteson kerkesat e pikes 3.1.4.2. Elementet e sistemit te cilesise qe perputhen me standardin e harmonizuar shqiptar perkates prezumohen ne perputhje me kerkesat perkatese te pikes 3.1.4.2.

Grupi i ngarkuar per vleresimin te kete te pakten nje anetar me eksperience ne vleresimin e teknologjise prodhuese te pajisjes nen presion. Procedura e vleresimit permban nje vizite ne qendren e prodhimit.

Fabrikuesi njoftohet per vendimin. Njoftimi permban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

3.4 Fabrikuesi merr persiper te kryeje detyrimet qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar dhe te siguroje qe ai mbetet i pershtatshem dhe efektiv.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar informon organin e autorizuar qe ka miratuar sistemin e cilesise per çdo permiresim te sistemit te cilesise.

Organi i autorizuar vlereson amendimet e propozuara, si dhe vendos nese sistemi i cilesise i modifikuar vazhdon te plotesoje perseri kerkesat referuar pikes 3.1.4.2, ose nese nevojitet nje rivleresim.

Ai i njofton vendimin e tij fabrikuesit. Njoftimi permban perfundimet e shqyrtimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

4. Mbikqyrja nen pergjegjesine e organit te autorizuar.

4.1 Objekt i mbikqyrjes është te garantoje qe fabrikuesi ploteson te gjithë detyrimet qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar.

4.2 Fabrikuesi lejon hyrjen e organit te autorizuar per inspektim ne qendrat e inspektimit, proves, magazinimit dhe i jep te gjithë informacionet e nevojshme, vecanerisht:

- dokumentacionin e sistemit te cilesise;
- dokumentacionin teknik;

- dokumentacion tjetër ne fushen e cilesise, perfshire raportet e inspektimeve dhe te dhena mbi provat, kalibrimet, raporte per kualifikimin e personelit.

4.3 Organi i autorizuar kryen kontrole periodike per tu siguruar qe fabrikuesi mban dhe aplikon sistemin e cilesise dhe i siguron fabrikuesit nje raport mbi kontrollin e kryer. Frekuenca e kryerjes se kontroleve periodike eshte e tille qe nje rivleresim i plote te kryhet çdo tre vjet.

4.4 Përveç kesaj organi i autorizuar kryen vizita pa paralajmerim fabrikuesit. Nevoja per vizita shtese dhe frekuenca e tyre percaktohen mbeshketur ne nje sistem kontrolli per vizitat te kryera nga organi i autorizuar. Ne menyre te veçante, ne sistemin e kontrollit mbi vizitat merren parasysh faktoret e meposhtem:

- kategoria e pajisjes;
- rezultatet e vizitave te mbikqyrjes te meparshme;
- nevoja e ndjekjes se veprimeve korigjuese;
- sipas rastit, kushtet e veçanta te lidhura me miratimin e sistemit;
- ndryshime te rendesishme ne organizimin e prodhimit, masat ose teknologjite.

Gjate vizitave te tilla, organi i autorizuar mund te kryeje ose ben te kryhet, ne se është e nevojeshme, prova per verifikimin e funksionimit te mire te sistemit te cilesise. Organi i autorizuar i siguron dorezon fabrikuesit nje raport mbi viziten dhe ne se jane kryer prova, nje raport i testit te proves.

5. Fabrikuesi mban ne dispozicion te autoriteteve shteterore per nje periudhe dhjetevjecare nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion:

- dokumentacionin sipas pikes 3.1. nendarja e dyte;
- ndryshimet/pershtatjet sipas pikes 3.4. nendarja e dyte;
- vendimet dhe raportet e organit te autorizuar sipas pikave 3.3. kryeradha e fundit,

3.4 kryeradha e fundit dhe pikave 4.3. dhe 4.4.

6. Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrit informacionet perkatese per miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra dhe sipas kerkeses, te atyre te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i njofton gjithashtu organeve te tjere te autorizuar informacionet perkatese lidhur me miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra ose te refuzuara prej tij.

Moduli E1: Garancia e cilesise se produkteve

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen prodhuesi qe ploteson detyrimet e treguara ne piken 3, sigurohet dhe deklaron qe pajisja nen presion ploteson kerkesat e ketij rregulli teknik.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE ne cdo pjese te pajisjes nen presion dhe harton me shkrim deklaraten e konformitetit .Marka e konformitetit CE shoqerohet nga numri i identifikimit te organit te autorizuar pergjegjes per mbikqyrjen sic eshte percaktuar ne piken 5.

2. Fabrikuesi harton dokumentacionin teknik te pershkruar me poshte:

Dokumentacioni teknik ben te mundur vleresimin e konformitetit te pajisjes nen presion me kerkesat e ketij rregulli teknik.

Ai ne masen e nevojshme per vleresim mbulon projektin, prodhimin dhe funksionimin e

pajisjes nen presion dhe permban:

- nje pershkrim te pergjithshem te paisjes nen presion.
- vizatimet e projektimit dhe prodhimit si dhe skemat e pjeseve perberese, detajimet, qarqet;
- pershkrimet dhe shpjegimet e nevojeshme per te kuptuar keto vizatime e skema dhe funksionimin e pajisjes nen presion;

- listen e standardeve, te zbatuara plotesisht ose pjeserisht, dhe kur keto standarde nuk jane zbatuar, pershkrimin e zgjidhjeve te adoptuara per te plotesuar kerkesat thelbeshore te ketij rregulli teknik

- rezultatet e llogaritjeve te projektit dhe te kontroleve te kryera;
- raportet mbi provat e kryera.

3. Fabrikuesi zbaton nje sistem cilesie te miratuar per inspektimin perfundimtar te pajisjes nen presion dhe provat, referuar pikes 4, dhe eshte objekt mbikqyrjeje sipas pikes 5.

4. Sistemi i cilesise

4.1 Fabrikuesi paraqet kerkesen per vleresimin e sistemit te cilesise, te tij, nje organi te autorizuar te zgjedhur nga ai.

Aplikimi permban :

- te gjitha informacionin perkates ne lidhje me pajisjen nen presion.
- dokumentacionin ne lidhje me sistemin e cilesise.

4.2 Sipas ketij sistemi te cilesise, cdo pajisje nen presion shqyrtohet dhe mbi te kryhen provat e duhura te vendosura ne standardet perkatese, ose prova te njevelefshme ne menyre te vecante per verifikimin perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2., per te vleresuar konformitetin me kerkesat e ketij rregulli teknik. Te gjitha elementet, kerkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen ne menyre sistematike dhe te rregullt ne forme masash, procedurash dhe udhezimesh te shkruara. Ky dokumentacion i sistemit te cilesise ben te mundur nje interpretim te njejte te programeve, skemave, udhezuesve dhe te dhenave te cilesise.

Dokumentacioni permban vecanerisht nje pershkrim te duhur te:

- objektivate te cilesise dhe struktures organizative, pergjegjesive dhe kompetencave te menaxhimit ne lidhje me cilesine e pajisjes nen presion;

- procedurave te perdorura per bashkimin e perhereshem te pjeseve, te miratuara ne perputhje me piken 3.1.4.1./b;

- shqyrtimeve dhe provave qe kryhen pas prodhimit;

- mjeteve te monitorimit dhe funksionimit efektiv te sistemit te cilesise;

- dokumentacion tjetër ne fushen e cilesise, ne menyre te vecante raportet e inspektimit, kalibrimit, miratimi i personelit te ngarkuar me bashkimin e perhereshem te pjeseve sipas pikes 3.1.4.1./b.

4.3 Organi i autorizuar vlereson sistemin e cilesise per te percaktuar nese ploteson kerkesat e pikes 4.2. Elementet e sistemit te cilesise qe perputhen me standartet e harmonizuar Shqiptar perkatese prezumohen te perputhen me kerkesat e pikes 4.2.

Grupi i ngarkuar i vleresimit te kete te pakten nje anetare me eksperience ne vleresimin e teknologjise se paisjes nen presion. Procedura e vleresimit perfshin nje vizite ne qendren e fabrikuesit.

Vendimi i njoftohet fabrikuesit. Njoftimi permban konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

4.4 Fabrikuesi merr persiper te plotesoje detyrimet qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar, dhe te siguroje qe si te mbetet i pershtatshem dhe efektiv. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar informojne organin e autorizuar qe ka miratuar sistemin e cilesise per cdo permiresimi te parashikuar te sistemit te cilesise.

Organi i autorizuar vlereson amendimet e propozuara dhe vendos nese sistemi i cilesise, i modifikuar ploteson akoma kerkesat e pikes 4.2. ose nese kerkohet nje rivleresim.

Ai njofton per vendimin e tij fabrikuesin. Njoftimi permban perfundimet e ekzaminimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

5. Mbikqyrja nen pergjegjesine e organit te autorizuar.

5.1 Objekti i mbikqyrjes eshte te garantoje qe fabrikuesi i ploteson detyrimet te vijne nga sistemi i cilesise i miratuar.

5.2 Fabrikuesi e lejon organin e autorizuar te hyje per qellim inspektimi ne qendrat e inspektimit, proves dhe magazinimit, dhe i jep te gjitha informacionin e nevojshem, vecanerisht:

- dokumentacionin e sistemit te cilesise;
- dokumentacionin teknik;
- dokumentacion tjetër ne fushen e cilesise, perfshire raportet e inspektimeve, te dhenat e provave, te kalibrimeve, te certifikimit te personelit.

5.3 Organi i autorizuar kryen kontrole periodike per t'u siguruar qe prodhuesi mban dhe aplikon sistemin e cilesise dhe i siguron fabrikuesit nje raport per kontrollin e kryer. Frekuenca e kontroleve periodike eshte e tille qe nje rivleresim i plote behet cdo tre vjet.

5.4 Përveç kesaj organi i autorizuar eshte i lire te kryeje vizita pa paralajmerim tek fabrikuesi. Nevoja per vizita te tilla shtese dhe frekuenca e tyre percaktohen mbeshketur ne sistemin e kontrollit te vizitat te menaxhuara nga organi i autorizuar. Vecanerisht ne sistemin e kontrollit te vizitave merren parasysh faktoret e meposhtem:

- kategoria e pajisjes;
- rezultatet e vizitave mbikqyrese te mepareshme;
- nevoja e ndjekjes se veprimeve korrigjuese;
- sipas rastit, kushte te vecanta ne lidhje me miratimin e sistemit;
- ndryshimet sinjifikative ne organizimin e prodhimit, te masave ose teknikave.

Gjate vizitave te tilla organi i autorizuar, ne se eshte e nevojeshme, kryen ose ben te kryhen prova per te verifikuar funksionimin e duhur te sistemit te cilesise. Ai mbikqyr gjithashtu vendosjen e numrit te tij te identifikimit. Organi i autorizuar i dorezon fabrikuesit nje raport per viziten, dhe ne se jane bere prova, nje raport te proves.

6. Fabrikuesi mban ne dispozicion te Inspektoriatit Qendror Teknik per dhjete vjet nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion:

- dokumentacionin teknik sipas pikes 2;
- dokumentacionin sipas pikes 4.1. nendarja e trete;
- pershtatjet sipas pikes 4.4. nendarja e dyte;
- vendimet dhe raportet e organit te autorizuar sipas pikave 4.3. kryeradha e fundit, 4.4. kryeradha e fundit dhe pikave 5.3. dhe 5.4.

7. Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrit informacionet perkatese lidhur me miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra, dhe sipas kerkeses, ato te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i njofton gjithashtu, organeve te tjere te autorizuar informacionet perkatese lidhur me miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra prej tij ose te mospranuara.

Moduli F: Verifikimi i produktit

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen fabrikuesi, ose perfaqesuesi i tij i autorizuar sigurohet dhe deklarohet qe pajisja nen presion, objekt i dispozitave te pikes 3 eshte ne perputhje me tipin e pershkruar:

- ne certifikaten e shqyrtimit EC te tipit; ose;
- ne certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit;
- dhe ploteson kerkesat e ketij rregulli teknik.

2. Fabrikuesi merr te gjitha masat e duhura, qe te siguroje se procesi i prodhimit kerkon perputhjen e pajisjeve nen presion me tipin e pershkruar:

- ne certifikaten e shqyrtimit EC te tipit; ose
- ne certifikaten e shqyrtimit E Cte projektimit dhe me kerkesat e ketij rregulli teknik.

Fabrikuesi, ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE mbi çdo pajisje nen presion dhe harton deklaraten e konformitetit.

3. Organi i autorizuar kryen shqyrtimet dhe provat e duhura me qellim kontrollin e perputhshmerise se pajisjes nen presion me kerkesat e ketij rregulli teknik nepermjet shqyrtimit dhe provave te çdo produkti sipas percaktimeve te pikes 4.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar ruan nje kopje te deklarates se konformitetit per nje periudhe dhjete vjecare nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion.

4. Verifikimi nepermjet kontrollit dhe provave te çdo pajisje nen presion

4.1 Cdo pajisje nen presion shqyrtohet individualisht dhe i nenshtrohen kontroleve dhe provave te duhura, te percaktuara ne standartet perkatese ose kontrole dhe prova te njevlerehme per te verifikuar perputhshmerine me tipin dhe me kerkesat e ketij rregulli teknik. Vecanerisht, organi i autorizuar:

- verifikon nese personeli qe merret me bashkimet e perhereshme te pjeseve dhe te provave pa shkaterrim jane te kualifikuar apo te aprovuar, sipas pikave 3.1.4.1/b dhe c;

- verifikon certifikaten e leshuar nga fabrikuesi i materialeve sipas pikes 4.3. te aneksi I;
- kryen ose ben te kryhet inspektimi perfundimtar dhe prova sipas pikes 3.1.4.2. dhe nese është e nevojshme shqyrton dispozitivet e sigurise.

4.2 Organi i autorizuar vendos numrin e tij te identifikimit ose ben te vendoset numri i tij i identifikimit mbi cdo pajisje nen presion dhe harton me shkrim deklaraten e konformitetit lidhur me testet e kryera.

4.3 Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar sigurojne qe certifikata e konformitetit e leshuar nga organi i autorizuar vihet ne dispozicion sipas kerkeses.

Moduli G: Verifikimi EC per cdo produkt

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen fabrikuesi sigurohet dhe deklaron qe pajisja nen presion te ciles i është leshuar certifikata sipas sek 4.1, ploteson kerkesat e ketij Rregulli teknik. Fabrikuesi vendos marken e konformitetit CE ne paisjen nen presion dhe harton deklaraten e konformitetit.

2. Fabrikuesi paraqet kerkesen tek nje organ i autorizuar, i zgjedhur nga vet ai, per verifikimin e cdo produkti.

Kerkesa permban:

- emrin, adresen e fabrikuesit, si dhe vendosjen e pajisjes nen presion;
- nje deklaratë te shkruar qe sakteson se nje aplikim i ngjashem nuk i është paraqitur ndonje organi tjeter te autorizuar;
- dokumentacionin teknik.

3. Dokumentacioni teknik ben te mundur vleresimin e konformitetit te pajisjes nen presion me kerkesat e ketij rregulli teknik dhe te perfshihet qarte projektimin, prodhimin dhe funksionimi e pajisjes nen presion.

Dokumentacioni teknik permban :

- nje pershkrim te pergjithshem te pajisjes nen presion ;
- vizatimet e projektimit dhe prodhimit si dhe skemat e pjeseve perberese, te detajimeve, qarqeve, etj.;
- pershkrimet dhe shpjegimet e nevojeshme per te kuptuar keto vizatime e skema dhe funksionimin e pajisjes nen presion;
- listen e standardeve, te zbatuara plotesisht ose pjeserisht, dhe kur keto standarde nuk jane zbatuar, pershkrimin e zgjidhjeve te adoptuara per te plotesuar kerkesat thelbese te ketij rregulli teknik;
- rezultatet e llogaritjeve te projektit, shqyrtimet e kryera etj.;
- raportet per provat e kryera;
- detajet e duhura ne lidhje me aprovimin e procedurave te fabrikimit dhe provave , si dhe me kualifikimin ose miratimin e personelit te caktuar mbeshtetur ne pikat 3.1.4.1/b dhe c.

4. Organi i autorizuar shqyrton projektimin dhe prodhimin e cdo pajisje nen presion dhe gjate prodhimit kryen provat e duhura te percaktuara ne standardin perkates ose shqyrtime dhe prova te njevefshme, per te siguruar perputhshmerine me kerkesat e te ketij rregulli teknik. Vecanerisht organi i autorizuar:

- shqyrton dokumentacionin teknik lidhur me projektimin dhe proceset e prodhimit;
- vlereson materialet e perdorura kur keto nuk jane ne perputhje me standardet e harmonizuara shqiptare perkatese ose me nje miratim te materialeve per pajisjen nen presion dhe kontrollon certifikaten e leshuar nga fabrikuesi i materialeve mbeshtetur ne piken 3.1.5.3;
- miraton procedurat per bashkimin e perhereshem te pjeseve ose kontrollon qe ato jane miratuar me pare, mbeshtetur ne piken 3.1.4.1/ b;
- verifikon kualifikimet ose miratimet e kerkuara ne pikat 3.1.4.1/b dhe c;
- kryen inspektimin perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2/a, kryen ose ben te kryhen provat e testimit referuar 3.1.4.2/b, dhe nese eshte e nevojshme shqyrton dispozitivet e sigurise.

4.1 Organi i autorizuar vendos ose ben te vendoset numri i tij i identifikimit mbi cdo pajisje nen presion dhe harton certifikaten e konformitetit per testet e kryera Kjo certifikate mbahet per nje periudhe 10 vjecare.

4.2 Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar sigurojne se deklarata e konformitetit dhe

certifikata e konformitetit të leshuara nga organi i autorizuar mund të vihen në dispozicion, sipas kërkesës.

Moduli H: Garancia e plote e cilesise

1. Ky modul përshkruan procedurën sipas të ciles fabrikuesi që plotëson detyrimet e pikes 2, sigurohet dhe deklaron se pajisja nën presion plotëson kërkesat e këtij rregulli teknik. Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij, i autorizuar vendos markën e konformitetit CE mbi çdo pajisje nën presion dhe harton me shkrim deklaratën e konformitetit. Marka e konformitetit CE shoqërohet nga numri i identifikimit të organit të autorizuar përgjegjës për mbikqyrjen sipas pikes 4.

2. Fabrikuesi zbaton një sistem të miratuar cilesie për projektimin, prodhimin, inspektimin, perfundimtar dhe provat e specifikuar në pikën 3, dhe i nënshtrohet mbikqyrjes sipas pikes 4.

3. Sistemi i cilesise

3.1 Fabrikuesi paraqet kekesen për vlerësimin e sistemit të tij të cilesise një organi të autorizuar, sipas zgjedhjes së tij.

Kerkesa përmban:

- të gjitha informacionet e duhura lidhur me pajisjen nën presion;
- dokumentacionin për sistemin e cilesise.

3.2 Sistemi i cilesise të garantojë përputhshmerinë e pajisjeve nën presion me kërkesat e këtij rregulli teknik.

Të gjithë elementet, kërkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen në mënyrë sistematike dhe të rregullt, në formë të shkruar politikash, procedurash dhe udhëzimesh. Ky dokumentacion i sistemit të cilesise lejon një interpretim të njëllojtë të masave të cilesise dhe procedurave, si programe, skema, udhëzime dhe të dhëna.

Ky dokumentacion përmban një përshkrim të saktë:

- të objektivave të cilesise, dhe strukture organizative, të përgjegjësive dhe kompetencave të menaxhimit në lidhje me cilesinë e projektimit dhe cilesinë e produkteve;

- specifikimet teknike të projektimit, përfshirë standardet që aplikohen, dhe kur standardet nuk janë aplikuar plotësisht mjetet që përdoren për të garantuar plotësimin e kërkesave thelbësore të këtij rregulli teknik që zbatohen për pajisjen nën presion;

- të teknikave, në fushën e kontrollit dhe verifikimit të projektimit, të proceseve dhe masave sistematike që përdoren në projektimin e pajisjes nën presion, veçanërisht në lidhje me materialet, mbeshtetur në nenpikën 3.1.5 të pikes 3;

- të teknikave përkatëse të prodhimit, kontrollit të cilesise dhe të sigurimit të cilesise, proceset dhe masat sistematike përkatëse që do zbatohen, në veçanërisht procedurat e bashkimit të përhershëm të pjesëve të miratuara sipas pikes 3.1.4.1/b;

- të shqyrtimeve dhe provave që kryhen para, gjatë dhe pas prodhimit, si dhe frekuencën me të cilën mendohet të kryhen;

- të dokumentacionit tjetër të cilesise, përfshirë raportet e inspektimit dhe të dhëna për provat, kalibrimet, raporte për kualifikimet e personelit të ngarkuar me bashkimet e përhershme të pjesëve dhe të provave pa shkatërrim, sipas pikave 3.1.4.1/b dhe c;

- të mjeteve të monitorimit që bëjnë të mundur kontrollin për arritjen e kërkesave të projektimit dhe cilesise të pajisjes nën presion dhe të funksionimit efektiv të sistemit të cilesise.

3.3 Organi i autorizuar vlerëson sistemin e cilesise për të përcaktuar nëse plotëson kërkesat e pikes 3.2. Elementet e sistemit të cilesise që përputhen me standardin e harmonizuar shqiptar përkatës prezumohen në përputhje me kërkesat e pikes 3.2.

Grupi i ngarkuar i vlerësimit të kete të paktën një anëtar me eksperiencë në vlerësimin e teknologjisë së pajisjes nën presion. Procedura e vlerësimit përfshin një vizitë në qendrën e fabrikuesit.

Vendimi i njoftohet fabrikuesit. Njoftimi përmban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e vlerësimit të argumentuar.

3.4 Fabrikuesi merr përsipër të plotësojë detyrimet që vijnë nga sistemi i cilesise i miratuar, dhe të sigurojë që ai të mbetet i përshatshëm dhe efektiv. Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar informojnë organin e autorizuar që ka miratuar sistemin e cilesise për çdo përmirësim/rregullim të parashikuar të sistemit të cilesise.

Organi i autorizuar vlerëson modifikimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i cilesise, i modifikuar vazhdon të plotësojë kërkesat e pikes 3.2. ose nëse kërkohet një rivlerësim.

Ai njofton për vendimin e tij fabrikuesin. Njoftimi përmban perfundimet e shqyrtimit dhe

vendimin e vleresimit te argumentuar

4. Mbikqyrja nen pergjegjesine e organit te autorizuar.

4.1 Objekt i mbikqyrjes është te garantoje qe fabrikuesi ploteson te gjithë detyrimet qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar.

4.2 Fabrikuesi lejon hyrjen e organit te autorizuar per inspektim ne qendrat e inspektimit, proves, magazinimit dhe i jep te gjithë informacionet e nevojeshme, vecanerisht:

- dokumentacionin e sistemit te cilesise;
- dokumentacionin e parashikuar nga sistemi i cilesise per pjesen e projektimit te sistemit te cilesise, perfshire rezultatet e analizave, llogaritjeve, provave;
- dokumentacioni i parashikuar nga ana e sistemit te cilesise, per pergatitjen e raporteve te inspektimit dhe te provave, kalibrimet, raportet e kualifikimit te personelit.

4.3 Organi i autorizuar kryen kontrole periodike per tu siguruar qe fabrikuesi mban dhe aplikon sistemin e cilesise dhe i siguron fabrikuesit nje raport mbi kontrollin e kryer. Frekuenca e kryerjes se kontroleve periodike eshte e tille qe nje rivleresim i plote te kryhet çdo tre vjet.

4.4 Përveç kesaj organi i autorizuar kryen vizita pa paralajmerim fabrikuesit. Nevoja per vizita shtese dhe frekuenca e tyre percaktohen mbeshtetur ne nje sistem kontrolli per vizitat te kryera nga organi i autorizuar. Ne menyre te veçante, ne sistemin e kontrollit mbi vizitat merren parasysh faktoret e meposhtem:

- kategoria e pajisjes;
- rezultatet e vizitave te mbikqyrjes te meparshme;
- nevoja e ndjekjes se veprimeve korigjuese;
- sipas rastit, kushtet e veçanta te lidhura me miratimin e sistemit;
- ndryshimet e rendesishme ne organizimin e prodhimit, masat ose teknikat.

Gjate vizitave te tilla, ne se është e nevojeshme, organi i autorizuar eshte i lire te kryeje prova per verifikimin e funksionimit te mire te sistemit te cilesise. Ai mbikqyr gjithashtu vendosjen e numrit te tij te identifikimit. Organi i autorizuar i dorezon fabrikuesit nje raport mbi viziten dhe ne se jane kryer prova, nje raport te proves.

5. Fabrikuesi mban ne dispozicion te Inspektoriatit Qendror Teknik per nje periudhe dhjetevjecare nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion :

- dokumentacionin sipas pikes 3.1. vija e dyte;
- ndryshimet/pershtatjet sipas pikes 3.4. kryeradha e dyte;
- vendimet dhe raportet e organit te autorizuar sipas pikave 3.3. kryeradha e fundit, 3.4. kryeradha e fundit dhe pikave 4.3. dhe 4.4.

6. Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrit informacionet perkatese per miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra dhe sipas kerkeses, te atyre te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i njofton gjithashtu organeve te tjere te autorizuar informacionet perkatese lidhur me miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra ose te refuzuara prej tij.

Moduli H1: Garancia e cilesise e plote me kontroll te projektimit dhe mbikqyrje e vecante e vleresimit perfundimtar

1. Përveç kerkesave te modulit H, zbatohen edhe kerkesat e meposhteme:

- a) Fabrikuesi i paraqet organit te autorizuar kerkesen per shqyrtimin e projektit.
- b) Kerkesa ben te mundur te kuptohet projekti, procesi i prodhimit dhe funksionimi i pajisjes nen presion, si dhe perputhshmeria me kerkesat perkatese te ketij rregulli teknik.

Kerkesa permban:

- specifikimet teknike te projektimit, perfshire standardet qe jane zbatuar.
- evidencat/te dhenat mbeshtetese, te nevojshme per pershtatshmerine e ketyre specifikimeve, vecanerisht kur standardet nuk jane zbatuar plotesisht. Kjo evidence mbeshtetese perfshin rezultatet e provave te kryera ne nje laborator te pershtatshem nga fabrikuesi ose ne emer te tij.

c) Organi i autorizuar shqyrton kerkesen dhe nese projekti ploteson dispozitat e ketij rregulli teknik, i leshon aplikantit certifikaten e shqyrtimit EC te projektit. Kjo certifikate permban perfundimet e shqyrtimit, kushtet e vlefshmerise, te dhenat e nevojshme per identifikimin e projektit te miratuar dhe po te nevojitet pershkrimin e funksionimit te pajisjes nen presion ose te aksesoreve.

d) Aplikanti informon organin e autorizuar qe ka leshuar certifikaten e shqyrtimit EC te projektit per çdo modifikim te projektit te miratuar. Modifikimet e projektit te miratuar duhet te

marrin miratim shtese nga organi i autorizuar qe ka leshuar certifikaten e shqyrtimit EC te projektit kur keto modifikime mund te ndikojne ne perputhshmerine me kerkesat thelbesore te ketij rregulli teknik ose kushtet e kerkuara te perdorimit. Ky miratim shtese jepet ne formen e plotesuesit te certifikates origjinale te shqyrtimit EC te projektimit.

e) Çdo organ i autorizuar njofton, gjithashtu organet e te tjere te autorizuar per informacionet perkatese ne lidhje me certifikatat e shqyrtimit EC te projektit te terhequra ose te refuzuara nga ai.

2. Vleresimi perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2. eshte objekt i nje mbikqyrjeje ne rritje, ne forme vizitash pa paralajmerim nga ana e organit te autorizuar. Gjate vizitave te tilla, organi i autorizuar kryen shqyrtime mbi pajisjen nen presion. Ai mbikeqyr gjithashtu vendosjen e numrit te tij te identifikimit

8.5 Deklarata e konformitetit

Deklarata e konformitetit CE permban informacionet e meposhtme:

- emrin, adresen e fabrikuesit ose perfaqesuesit te tij te autorizuar;
- pershkrimin e pajisjes nen presion ose te bashkesive;
- pershkrimin e procedures se ndjekur te vleresimit te konformitetit;
- ne rastin e bashkesive, pershkrimin e pajisjeve nen presion qe perbejne bashkesine dhe procedurat e ndjekura te vleresimit te konformitetit
- ku eshte e nevojshme, emrin dhe adresen e organit te autorizuar qe ka kryer inspektimin;
- ku eshte e nevojshme, referencen per certifikaten e shqyrtimit EC te projektit ose certifikaten e shqyrtimit EC te tipit;
- po te jete i nevojshem, emri dhe adresa e organit te autorizuar, te ngarkuar per monitorimin sistemit te cilesise te prodhuesit;
- po te jete i nevojshem, referimin me standardet e harmonizuara te zbatuara;
- po te jene te nevojshme specifikime teknike te tjera qe jane perdorur;
- po te jene te nevojshem referimet per vendimet e Keshillit te Ministrave te tjera qe jane zbatuar;
- identifikimi i nenshkruarit qe ka mandatin e prodhuesit ose te perfaqesuesit te tij te autorizuar.

8.6 Detyrimet, qe vijne nga dispozitat e 8.4 dhe 8.5 per pajisjet nen presion zbatohen edhe per bashkesite.

9. Per materialet qe nuk mbulohen nga standardet e harmonizuara dhe as nga miratimi i materialeve sipas 1.2/i, fabrikuesi i drejtohet nje organi te autorizuar per kete qellim, per kryerjen e miratimit te materialeve gjate fazes te projektimit te pajisjes nen presion.

9.2 Materialet e perdorura nga fabrikuesi i pajisjes nen presion te cilat perputhen me materialet e miratuara, referencia e te cilave eshte botuar ne website e Ministrise, prezumohen ne perputhje me kerkesat thelbesore te ketij rregulli teknik.

10. Ministri per miratimin e organeve te autorizuar zbaton kriteret e percaktuara me poshte:

a) Organi i autorizuar, drejtori i tij dhe personeli i ngarkuar per kryerjen e operacioneve te vleresimit dhe te verifikimit te mos jene as projektuesi, as fabrikuesi, as furnizuesi, as instaluesi, as perdoruesi i pajisjeve nen presion ose te bashkesive qe inspekton organi, dhe as perfaqesues te autorizuar te ketyre personave. Ata nuk mund te perfshihen drejtperdrejte ne projektimin, ne ndertimin, tregetimin ose mirembajtjen e ketyre pajisjeve nen presion ose bashkesive, dhe as te perfaqesojne pale qe marrin pjese ne keto aktivitete. Kjo nuk perjashton mundesine e shkembimit te informacioneve teknike ndermjet fabrikuesit te pajisjes nen presion ose bashkesive dhe organit te autorizuar.

b) Organi dhe personeli i tij te kryejne vleresimet dhe verifikimet me nivel te larte profesionale e me kompetence te plote teknike dhe te jene te lire nga çdo presion ose nxitje, sidomos te natyres financiare, qe mund te ndikojne ne gjykimin e tyre ose ne rezultatin e kontrollit, ne menyre te vecante nese vijne nga persona ose grupe personash te interesuar per rezultatet e verifikimeve.

c) Organi disponon personel dhe mjete te nevojshme per te kryer ne menyre te rregullt funksionet teknike dhe administrative lidhur me kryerjen e kontroleve dhe te mbikqyrjes. Ai ka ne dispozicion edhe materialet e duhura per te bere verifikime te vecanta.

d) Personeli pergjegjes per inspektimet duhet te kete :

- i) formim te mire teknik dhe profesionale;
- ii) njohuri te kenaqeshme ne lidhje me kerkesat e inspektimeve qe ai kryen, si dhe eksperienca e nevojshme per keto inspektime;.

iii) aftesine per hartimin e certifikatave, procesverbaleve dhe raporteve te kerkuara me te cilat demonstroi kryerjen e inspektimeve..

e) Garantimi i paanshmerise se personelit te inspektimit. Pagesa e tyre nuk duhet te varet nga numri i kontrolleve te kryera dhe as nga rezultatet e ketyre.

f) Organi per inspektim pajiset me sigurimin e pergjegjesise, ne perputhje me Neni 14, paragrafi 2/d te Ligjit nr. 9779, dt.16.07.2007 “Per sigurine e pergjithshme, kerkesat thelbesore dhe vleresimin e konformitetit te produkteve jo ushqimore”.

g) Personeli i organit te inspektimit eshte i detyruar te ruaje fshehtesine profesionale, ne lidhje me te gjithë informacionin e marre per kryerjen e detyrave te tij, sipas dispozitave ketij Rregulli teknik, si dhe te çdo ligji tjeter qe ka efekte per kete.

10.2 Ministri zbaton kriteret e percaktuara me lart edhe per autorizimin e organeve te autorizuar, referuar nenpikes 3.4.4.1/b,c.

Organet qe permbushin kriteret e percaktuara ne standartet e harmonizuara perkatese prezumohen ne perputhje me kriteret e percaktuara me lart.

11. Ne ndryshim me dispozitat qe percaktojne detyrat qe kryhen nga organi i autorizuar, ministri autorizon vendosjen ne treg dhe venin ne perdorim te pajisjes nen presion ose te bashkesive, perputhshmeria e te cilave me kerkesat thelbesore eshte vleresuar nga nje inspektorat perdoruesish i autorizuar ne perputhje me kriteret referuar ne piken 11/7.

11.2 Kur ministri ka autorizuar nje inspektoriat perdoruesi, per shkak te rreziqeve qe vijne si rezultat i presionit, nuk ndalohej, nuk kufizohet dhe nuk pengohet vendosja ne treg ose ne perdorim i pajisjeve nen presion ose bashkesive, konformiteti i te cilave eshte vleresuar nga nje inspektoriat perdoruesi i autorizuar ne nje shtet tjeter, por ne perputhje me kriteret e percaktuara ne kete pike.

11.3 Pajisja nen presion dhe bashkesite, konformiteti i te cilave eshte kryer nga nje inspektorat perdoruesish, nuk mban marken e konformitetit CE.

11.4 Pajisja nen presion ose bashkesite perdoren vetem ne impiantet e administruar nga grupi/kompania ne te cilin ben pjese inspektorati i autorizuar. Grupi zbaton nje politike te perbashket sigurie persa i perket specifikimeve teknike te projektit, prodhimit, kontrollit, mirembajtjes dhe perdorimit te pajisjes nen presion dhe bashkimeve.

11.5 Inspektorati i perdoruesve punon vetem per grupin ne te cilin ben pjese.

11.6 Procedurat per vleresimin e konformitetit te zbatuara nga inspektorati i perdoruesve jane modulet A1, C1, F dhe G te percaktuara ne piken 8.

11.7 Ministri autorizon inspektoriatin e perdoruesve sipas kriterëve te percaktuara me poshte:

a) Inspektorati i perdoruesve duhet te jete i identifikueshem si organizate, dhe brenda grupit/kompanise ne te cilin ben pjese, te kete metoda raportimi, qe sigurojne dhe demonstrojne paanesine e tij. Ai nuk eshte pergjegjes per projektimin, ndertimin, furnizimin, instalimin, funksionimin ose mirembajtjen e pajisjes nen presion ose te bashkesive dhe nuk angazhohet ne veprimtari qe mund te vene ne dyshim pavaresine e gjykimit dhe te integritetit kundrejt veprimtarive te inspektimit qe ai kryen.

b) Inspektorati i perdoruesve dhe personeli i tij kryejne vleresime dhe verifikime me nje shkalle te larte te integritetit profesional dhe kompetence teknike dhe jane te lire nga çdo presion e nxitje, vecanerisht te natyres financiare, qe mund te ndikojne ne gjykimin e tyre ose ne rezultatet e inspektimit, vecanerisht nga persona ose grup personash te interesuar per rezultatet e verifikimeve.

c) Inspektorati i perdoruesve disponon personel dhe mjete te nevojeshme per te kryer ne menyre te rregullt funksionet teknike dhe administrative lidhur me inspektimin dhe mbikqyrjen. Ata kane leje per kryerjen e verifikime te vecanta.

d) Personeli pergjegjes per inspektim duhet te kete:

- trainime teknike dhe profesionale;
- njohuri te kenaqeshme ne lidhje me kerkesat e inspektimeve qe ata kryejne, si dhe eksperiencen te mjaftueshme ne keto inspektime;
- aftesine per hartimin e certifikatave, procesverbaleve dhe raporteve te kerkuara qe demonstrojne kryerjen e inspektimeve.

e) Paanshmeria e personelit te inspektimit te jete e garantuar. Pagesa e tyre nuk duhet te varet nga numri i inspektimeve te kryera dhe as nga rezultatet e tyre.

f) Inspektorati i perdoruesve duhet te disponoje nje siguracion te pershtatshem, te pergjegjesise civile, me perjashtim te rastit kur pergjegjesia e tij pranohet nga grupi/kompania ne te cilin ben pjese.

g) Personeli i inspektoriatit te perdoruesve eshte i detyruar te ruaje fshehtesine profesionale, ne lidhje me te gjithë informacionin e marre per kryerjen e detyrave te tij, sipas dispozitave ketij

Rregulli teknik, si dhe te çdo ligji tjetër që ka efekte për këtë, përveç kundrejt autoriteteve administrative kompetente të Shtetit.

12. Marka CE shoqërohet nga numri i identifikimi të organit të autorizuar të përfshirë në fazën e kontrollit të prodhimit.

12.2 Marka CE vendoset në mënyrë të dukshme, lehtësisht të lexueshme dhe të paheqshme në cdo:

a) Pajisje nën presion të përcaktuar në pikën 3, nën-pika a,b,c dhe d:

b) Bashkësi të pikës 3, nën-pika 3.2;

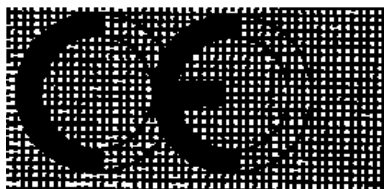
e cila është e plotë ose në gjendje të tillë, që lejon kryerjen e vlerësimit përfundimtar.

12.3 Nuk është e domosdoshme që marka CE të vendoset mbi cdo pjesë të vecantë nën presion që përbejnë bashkësi. Pajisjet e vecanta nën presion që mbanin markën CE në kohën e montimit të tyre në bashkësi, e ruajnë atë perseri.

12.4 Kur pjesja nën presion ose bashkësia është objekt i vendimeve të tjera të Këshillit të Ministrave, të cilat mbulojnë aspekte të tjera që parashikojnë vendosjen e markës CE, kjo e fundit tregon prezumimin e konformitetit të pjesës ose bashkësisë edhe me dispozitat e vendimeve të tjera.

12.5 Në pjesën nën presion dhe bashkësitë ndalohej vendosja e markave që mund të korientojnë paletë e treta në lidhje me CE. Mbi pjesjet nën presion dhe bashkësitë mund të vihet cdo markë tjetër me kusht, që të mos kufizojë shikimin dhe leximin e markës CE.

12.6 Markimi CE konsiston në formën e inicialeve CE, si më poshtë vijon:



Nëqoftëse proporcionet e markës CE reduktohen ose zmadhohen, të respektohet shkallëzimi.

Komponentet e ndryshëm të markimit CE të këne të njëjtin dimension vertikal, i cili nuk është më pak se 5 mm.

13. Pa cenuar dispozitat e pikës 6:

a) Kur Inspektorati Qendror Teknik konstaton që marka “CE” është vendosur padrejtesisht, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar detyrohet ta sjellë këtë produkt në përputhje me dispozitat për markën CE dhe të ndërprejë shkeljen nën kushtet e vendosura nga Inspektorati Qendror Teknik.

b) Nëse mospërputhja vazhdon, Inspektorati Qendror Teknik merr masat për kufizimin ose ndalimin e vendosjes së produktit në treg ose të sigurojë heqjen e tij nga tregu.