



FLETORJA ZYRTARE E REPUBLIKËS SË SHQIPËRISË

Botim i Qendrës së Publikimeve Zyrtare

www.legjislacionishqiptar.gov.al

www.qpz.gov.al

Nr.146

22 shtator

2008

P Ë R M B A J T J A

Vendim i KM
nr.1216, datë 3.9.2008

Për miratimin e rregullave teknike për kërkesat thelbësore dhe
vlerësimin e konformitetit të makinerive

Faqe

7219

VENDIM
Nr.1216, datë 3.9.2008

**PËR MIRATIMIN E RREGULLAVE TEKNIKE PËR KËRKESAT THELBËSORE DHE
VLERËSIMIN E KONFORMITETIT TË MAKINERIVE**

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 joushiqmore”, 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 makinerive, sipas tekstit, që i bashkëlidhet këtij vendimi.

Ky vendim hyn në fuqi pas botimit në Fletoren Zyrtare, por efektet për zbatimin e tij do të fillojnë më 29 dhjetor 2009.

KRYEMINISTRI
Sali Berisha

RREGULL TEKNIK
PËR KËRKESAT THELBËSORE DHE VLERËSIMIN E KONFORMITETIT TË MAKINERIVE

1.Zbatimi

A.Ky rregull teknik zbatohet për produkte si:

- a) makineri;
- b) paisje të këmbyeshme;
- c) komponentë sigurie;
- d) paisje ngritëse;
- e) zinxhira, kavo, rripa;
- f) paisje të lëvizshme të trasmetimit mekanik;
- g) makineri pjesërisht të kompletuara;

B.Përjashtohen nga ky Rregull Teknik:

- a) komponentë të sigurisë të parashikuar të përdoren si pjesë ndërrimi për zëvendësim në komponentë të njëjta të sigurisë dhe furnizohen nga fabrikuesi i makinerisë origjinale,
- b) paisje specifike me përdorim në panairë dhe/ose në parqe lodrash,
- c) makineri të projektuara ose të vendosura në shërbim vetëm për qëllime nukleare të cilat, në rastin e një avarie, mund të rezultojnë me një rrezatim radioaktiviteti,
- d) armë, duke përfshirë dhe armët e zjarrit,
- e) mjete transporti si më poshtë:
 - (i) traktorë me përdorim në sektorin bujqësor dhe pyjor me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete,
 - (ii) mjete motorrike dhe rimorkiot e tyre, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete,
 - (iii) mjete motorrike të parashikuar vetëm për konkurim,
 - (iv) mjete të rrjetit të transportit ajror, ujor dhe hekurudhor, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete,
 - f) anije lundruese dhe njësi detare të lëvizëshme dhe makineri të instaluar mbi bordin e anijeve dhe/ose njërive të tilla,
 - g) makineri të projektuara dhe të konstruara vetëm për qëllime ushtarake dhe policore,
 - h) makineri të projektuara dhe të konstruara vetëm për qëllime kërkimi dhe përdorimi të përkohshëm në laboratore,
 - i) transmise ngritëse në miniera,
 - j) makineri të parashikuara për lëvizjet skenike gjatë interpretimeve artistike,
 - k) makineri elektrike dhe elektronike që mbulohen nga Rregulli Teknik “Për kërkesat thelbësore

dhe vleresimin e konformitetit të paisjeve elektrike të projektuara brenda disa kufijve të tensionit” miratuar me VKM Nr 369, date 27.03.2008, të zbatuara për:

- (i) përdorime shtëpiake,
- (ii) paisje audio dhe video,
- (iii) paisje të teknologjisë informatike,
- (iv) makineri të zakonshme zyre,
- (v) paisje shpërndarëse dhe kontrolli të tensionit të ulët,
- (vi) elektomotorra,
- l) tipe të ndryshme të paisjeve elektrike të tensionit të lartë si:
 - (i) paisje shpërndarëse dhe kontrolli,
 - (ii) transformatorë.

2. Përkufizime

Në kuptim të këtij Rregulli Teknik termi “makineri” parashikon produktet e listuara në pikën 1 (A), nga pika a) deri në pikën f).

Përcaktimet e mëposhtme nënkuptojnë:

a) “makineri” është:

(i) një montim, i përshtatur ose i parashikuar të përshtatet me një sistem drejtimi, ndryshe nga ai i zbatuar direkt nga përpjekja njerëzore ose e kafsheve, dhe që përbëhet nga pjesë ose komponentë ku të pakten një nga të cilët është i lëvizshëm dhe të bashkuar për një përdorim specifik.

(ii) një montim i referuar si më lart, që i mungojnë vetëm komponentët që e lidhin atë me vendin ose me burimet e energjisë dhe lëvizjes,

(iii) një montim i referuar si më lart, i gatshëm të instalohet dhe të jetë në gjendje të funksionojë vetëm nëse montohet në mjetet e transportit, ose instalohet në një ndërtesë ose në një strukturë,

(iv) montime të makinerive i referuar si më lart ose makineri pjesërisht të kompletuara të referuara në pikën (g) të cilat, për të arritur në të njëjtin pëfundim, rregullohen dhe kontrollohen që të funksionojnë si një tërësi integrale,

(v) një montim i pjesëve ose komponentëve të bashkuar, ku të pakten një nga të cilët lëviz dhe që bashkohen së bashku për ngritjen e ngarkesa dhe ku vetëm burimi i fuqisë është direkt i zbatuar nga veprimi njerëzor,

b) “paisje e këmbyeshme” është një paisje e cila mbas vendosjes në shërbim të makinerisë ose të një traktori, montohet nga vetë operatori i makinerisë ose traktorit me qëllim që të ndryshojë funksionin e tij ose të realizojë një funksion të ri, për sa kohë që kjo paisje nuk është një mjet (instrument).

c) “komponent i sigurisë” është një komponent që:

(i) shërben për të plotësuar një funksion sigurie,

(ii) është vendosur në treg, në mënyrë të pavarur

(iii) difekti dhe/ose funksionimi i keq rrezikon sigurinë e personave, dhe

(iv) nuk është i domosdoshëm në qellimin që është projektuar makineria ose që funksione të tilla mund të zevendesohen me komponente të tjera.

Lista e komponentëve të sigurisë është dhënë në pikën 18.

d) “paisje ngritëse” është një komponent ose paisje jo e vendosur në makinerinë ngritëse, që lejon mbajtjen e ngarkesës që vendoset ndërmjet makinerisë dhe ngarkesës ose mbi vetë ngarkesën, ose është parashikuar të formojë një pjesë integrale me ngarkesën dhe është vendosur në treg në mënyrë të pavarur;

Paisjet e varjes dhe komponentet e tyre konsiderohen gjithashtu paisje ngritëse.

e) “zinxhira, kavo, rripa” nënkuptojnë zinxhira, kavo dhe rripa të projektuar dhe të konstruuar për qëllime ngritëse si pjesë të makinerisë ngritëse ose paisjeve ngritëse,

f) “paisje të levizeshme të trasmetimit mekanik” është një komponent i lëvizshëm që trasmeton fuqinë ndërmjet makinerisë ose një traktori me një makineri tjetër në vendin ku bashkohen. Kur kjo paisje vendoset në treg me mbrojtëse, ajo vlerësohet si një ;

g) “makineri pjesërisht e kompletuar” është një montim që është pothuajse një makineri por që nuk mund të realizojë një zbatim të veçantë.

Një sistem drejtimi është makineri pjesërisht e kompletuar. Makineria pjesërisht e kompletuar parashikohet vetëm të përfshihet ose të montohet në një makineri, ose me një makineri tjetër pjesërisht të kompletuar, ose me një paisje, duke formuar në këtë mënyrë një makineri për të cilën zbatohet ky Rregull Teknik.

3. Përjashtime

Kur për makineri rreziqet e referuara në pikën 14 janë tërësisht ose pjesërisht të mbuluara më

specifikisht nga Rregulla të tjerë Teknik, ky Rregull Teknik nuk zbatohet ose ndërpritet së zbatuari në atë makineri përsa i përket atyre rreziqeve që zbatohen në Rregulla të tjerë Teknik.

4. Mbikqyrja e tregut

a). Struktura Përgjegjëse e Mbikqyrjes së Tregut merr të gjithë masat e nevojshme që të sigurojë se makineria e vendosur në treg dhe/ose në shërbim ka plotësuar kërkesat e këtij Rregulli Teknik dhe nuk rrezikon shëndetin dhe sigurinë e personave, të kafshëve shtëpiake dhe të prones kur makineria instalohet, mirembahet dhe përdoret sipas kushteve të parashikuara.

b). Struktura Përgjegjëse e Mbikqyrjes së Tregut merr të gjithë masat e nevojshme që të sigurojë se makineria pjesërisht e kompletuar vendoset në treg vetëm nëse plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik

5. Regjistrimi dhe vendosja në treg dhe/ose në shërbim

5.1 Regjistrimi

Personi që vendos makinerinë të referuar në pikën 17 në shërbim/përdorim në vendin e punës është përgjegjës për regjistrimin e saj duke deklaruar të dhënat e përshkruara në pikën 9 të këtij Rregulli Teknik. Ky regjistrim kryhet pranë Inspektoriatit Shtetëror të Punës dhe Struktës Përgjegjëse të Mbikqyrjes së Tregut. Regjistrimi duhet të përmbajë tipin e makinerisë të shoqëruar me markën CE si dhe numrin e identifikimit të organit të autorizuar/organizem i regjistruar Europian për vlerësimin e konformitetit (këtëj e tutje organizem Europian) që shprehet në një nga deklaratat e konformitetit.

5.2 Vendosja në treg dhe/ose në shërbim

a) Përpara vendosjes së makinerisë në treg dhe/ose në shërbim, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar:

- (i) siguron se ajo plotëson kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në pikën 14,
- (ii) siguron se dokumentacioni teknik është në dispozicion sipas përcaktimit në pikën 20(A),
- (iii) siguron informacionin e nevojshëm të domosdoshëm, si instruksione etj,
- (iv) kryen procedurat e duhura për vlerësimin e konformitetit në përputhje me pikën 9;
- (v) harton deklaratën EC të konformitetit në përputhje me pikën 15.1 (A) dhe siguron që kjo deklaratë shoqëron makinerinë,

(vi) vendos markën CE në përputhje me pikën 16.

b) Përpara vendosjes në treg të makinerisë pjesërisht të kompletuar, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron që është plotësuar procedura e referuar në pikën 10,

c). Për qëllime të procedurave të referuara në pikën 9, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar ka të drejtë të kene zgjedhjet e nevojshme për të siguruar që makineria plotëson kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në pikën 14.

d) Ku makineria është subjekt dhe i Rregullave të tjerë Teknikë, marka CE tregon se makineria është gjithashtu në përputhje me kërkesat e këtyre Rregullave Teknikë.

Megjithatë, kur një ose me shume nga keto Rregulla Teknik i lejojnë fabrikuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar që gjatë një periudhe tranzitore, të zgjedhë një sistem për të zbatuar, marka CE tregon konformitetin vetëm për dispozitat e Rregullave Teknikë të zbatuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.

6. Instalimi dhe përdorimi i makinerisë

Kërkesat teknike që sigurojnë se personat dhe në vecanti punonjësit në vendin e punës janë të mbrojtur kur përdorin makinerinë, me kushtin që kjo makineri nuk mund të modifikohet në një mënyrë tjetër nga ajo e përcaktuar në këtë Rregull Teknik, rregullohet me Udhezim të Ministrit përgjegjës.

7. Lëvizja e lirë e mallrave

a) Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohet vendosja në treg dhe/ose në shërbim e makinerive të cilat janë në përputhje me këtë Rregull Teknik.

b) Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohet vendosja në treg e makinerive pjesërisht të kompletuara kur fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar bën një deklaratë të përfshirjes si referohet në pikën 15.1(B), ku deklaron që makineria pjesërisht e kompletuar është parashikuar të përfshihet në makineri ose do montohet me makineri të tjera pjesërisht të kompletuara për të formuar një makineri.

c) Makineria ose makineria pjesërisht e kompletuar që nuk është në përputhje me këtë Rregull Teknik, mund të paraqitet në panairë apo ekspozita, vetëm nëse një shenim i dukshëm tregon qartë se ato nuk janë në përputhje me këtë Rregull Teknik dhe behen të vlefshme vetëm kur të sillen në përputhje me këtë rregull teknik. Gjate demonstrimeve të mos përputhshmërive të makinerive të tilla ose makinerive pjesërisht të kompletuara, merren të gjitha masat e nevojshme të sigurisë për të garantuar sigurinë e njerëzve.

d) Makineria me marken CE dhe e shoqeruar nga deklarata e konformitetit, permbajtja e te ciles eshte sipas Pikes 15.1(A), konsiderohet ne perputhje me kerkesat e ketij Rregulli teknik

8. Klauzola mbi sigurinë

Kur struktura pergjegjese e mbikqyrjes se tregut konstaton se makineria qe mban marken CE, shoqeruar nga deklarata e konformitetit EC dhe e vene ne perdorim sipas qellimit dhe kushteve te parashikuara, rrezikon shëndetin dhe sigurine e njerezve apo te kafsheve dhe te prones, merr te gjitha masat e nevojshme per terheqjen nga tregu, ndalimin e vendosjes ne treg/ne perdorim, ose kufizon levizjen e lire te saj.

9.Procedurat mbi vlerësimin e konformitetit të makinerisë

a) Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar qe të vertetojë konformitetin e makinerisë me kerkesat e këtij Rregulli Teknik, zbaton një nga procedurat e vlerësimit të konformitetit të pëshkruara në paragrafet b), c) dhe d).

b) Kur makineria nuk i referohet Pikes 17, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton procedurën për vlerësimin e konformitetit me kontrollet e brendshme në prodhimin e makinerisë parashikuar në Piken 21.

c) Kur makineria i referohet Pikes 17 dhe është prodhuar në përputhje me standardet e harmonizuara shqiptare, dhe me kusht që ato standarde mbulojnë të gjitha kërkesat përkatëse thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton një nga procedurat e mëposhtme:

(i) procedurën e vlerësimit të konformitetit me kontrolle të brendshme gjatë prodhimit të makinerisë si parashikohet në piken 21,

(ii) procedurën e verifikimit EC të tipit si parashikohet ne piken 22 si dhe kontrollet e brendshme te prodhimit sipas pikes 21 c),

(iii) procedurën e plote te sigurimit të cilësisë si parashikohet ne piken 23.

d) Ku makineria i referohet Pikes 17 dhe nuk eshte prodhuar në përputhje me standardet e harmonizuara shqiptare, ose vetëm pjesërisht në përputhje me këto standarde, apo keto standarde te harmonizuara nuk mbulojnë të gjitha kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë, ose nuk ekzistojnë standarde të harmonizuara për makinerinë në fjalë, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar do të zbatojë një nga procedurat e mëposhtme:

(i) procedurën e verifikimit EC të tipit si parashikohet në Piken 22 dhe kontrollet e brendshme te prodhimit, sipas pikes 21 c),

(ii) procedurën e plote te sigurimit të cilësisë si parashikohet në Piken 23.

10.Procedura mbi makinerinë pjesërisht të kompletuar

a) Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, përpara vendosjes në treg te makinerisë pjesërisht të kompletuar, siguron që:

(i) është përgatitur dokumentacioni teknik sipas pikes 20 (B),

(ii) jane pergatitur instruksionet e montimit sipas pikes 19;

(iii) eshte hartuar një deklarate e përfshirjes si referohet ne Piken 15.1 (B).

b) Instruksionet e montimit dhe deklarata e përfshirjes shoqërojnë makinerinë pjesërisht të kompletuar derisa ajo te perfshihet në makinerinë perfundimtare dhe pas kesaj ato do të jenë pjesë e dosjes teknike për atë makineri.

11.Organet e autorizuar

a) Ministri autorizon organet perkatese te vleresimit te konformitetit per vendosjen ne treg/ne perdorim te makinerive referuar pikes.9 (c) dhe (d), duke percaktuar procedurat e vecanta te vleresimit te konformitetit dhe kategorine e makinerive per te cilat keto organe jane autorizuar si dhe u cakton atyre numrin e identifikimit. Keto organe te autorizuar plotesojne kriteret minimale te percaktuara ne piken 24.

b) Kur nje organ i autorizuar konstaton se kerkesat e lidhura me kete Rregull Teknik nuk jane plotesuar nga fabrikuesi ose nje certificate EC e verifikimit te tipit ose miratimi i nje sistemi te garantuar te cilesise nuk duheshin leshuar, duke marre ne konsiderate seriozitetin e moskonformitetit ai pezullon perkohesisht ose anullon certifikaten apo aprovimin e leshuar, ose duke dhene aresye te detajuara, vendos kufizime ne to, derisa perputhja me keto kerkesa eshte siguruar nga fabrikuesi duke ndermarre masa korigjuese. Ne sejcilin nga rastet e mesiperme, organi i autorizuar informon Ministrine.

12.Marka CE

a) Marka CE e konformitetit perbehet nga inicialet CE si tregohet ne piken 16.
b). Marka CE vendoset ne makineri ne menyre te dukshme, te qarte dhe te paheqeshme si tregohet ne piken 16.

c) Ndalohet vendosja mbi makineri e markave, shenjave dhe mbishkrimeve te cilat mund te corientojne pale te treta ne kuptimin ose formen e markes CE. Cdo marke tjetere e vendosur ne makineri nuk duhet te dobesoje dukshmerine, qartesine dhe kuptimin e markes CE.

13. Mosperputhja e markes CE

a) Konsiderohet mosperputhje markimi i meposhtem:

(i) vendosja e markes CE ne zbatim te ketij rregulli teknik ne produktet qe nuk mbulohen nga ky rregull teknik,

(ii) mungesa e markes CE dhe/ose e deklarates se konformitetit per makinerine,

(iii) vendosja ne makineri e nje marke, pervec markes CE, qe eshte e ndaluar sipas pikes 12(c).

14. Kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë të lidhura me projektimin dhe konstruksionin e makinerisë

14.1 Parime të përgjithshme

a) Fabrikuesi i makinerisë ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron që një vlerësim rreziku është kryer për të përcaktuar kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë që zbatohen në makineri. Makineria projektohet dhe konstruktohet duke marrë në konsideratë rezultatet e ketij vleresimi të rrezikut.

Nga procesi ripërsëritës i vlerësimit të rrezikut dhe reduktimit të rrezikut referuar si më sipër, fabrikuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i tij:

(i) përcakton kufizimet e makinerisë, të cilat përfshijnë përdorimin e parashikuar dhe cfaredo përdorimi te gabuar te parashikueshem,

(ii) identifikon rreziqet që mund të shkaktohen nga makineria dhe nga situata të lidhura me rrezikun,

(iii) vlerëson rreziqet, duke marrë në konsideratë shkallën e rrezikshmërisë se mundshme të dëmtimit dhe te dëmit në lidhje me shëndetin dhe probabilitetin e dukurise së tij,

(iv) vlerëson rreziqet me qelimin e percaktimit ne se kerkohet reduktimi i tyre, në përputhje me objektivat e këtij Rregulli Teknik,

(v) eliminon ose redukton risqet qe shoqerojne keto rreziqe duke zbatuar masa mbrojtëse sipas radhes se prioriteteve te dhëna në piken 14.2.1.2(b).

b) Detyrimet e deklaruar nga kërkesat thelbësore per shëndetin dhe sigurinë zbatohen vetëm kur egziston rreziku përkatës për makinerinë në fjalë kur ajo përdoret nën kushtet e parashikuara nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, ose në situata te parashikuara jo normale. Në çdo rast, zbatohen parimet e integritetit të sigurisë sic referohet ne piken 14.1.2 si dhe detyrimet e lidhura me markimin e makinerisë dhe instruksionet sic referohet ne piken 14.2.7.3 dhe 14.2.7.4.

c) Kërkesat thelbësore per shëndetin dhe sigurinë te dhëna ne kete pike janë të detyruara të permbushen; megjithatë, duke marrë në konsideratë zhvillimin teknologjik, kjo mund te mos jete e mundur per te permbushur objektivat e percaktuara nga ato. Në këtë rast, makineria projektohet dhe konstruktohet me qelimin arrijten sa me te larte te ketyre objektiveve.

d) Kjo pikë është e përbërë nga pjesë të veçanta. Pjesa e parë ka një qëllim të përgjithshëm dhe zbatohet për të gjithë llojet e makinerive. Pjesët e tjera i referohen disa tipeve të makinerive me më shumë rreziqe specifike.

Megjithatë, është thelbësore të shqyrtohet e gjithë kjo pike, me qëllim që të sigurohet plotësimi i të gjithë kërkesave perkatese thelbësore. Kur projektohet makineria, merren në konsideratë kërkesat e pjesës së përgjithshme dhe kërkesat e një ose më shumë pjesëve të tjera te kesaj pike, në varësi nga rezultatet vlerësimit të rrezikut te kryera sipas paragrafit te pare te kesaj pike.

14.2. Kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë

14.2.1 Vërejtje të përgjithshme

14.2.1.1 Përkufizime

Per qelimin e kesaj pike:

a) “rrezik” është një burim potencial per dëmtim ose dëm në shëndet;

b) “zonë e rrezikshme” është cdo zonë brenda dhe/ose përqark makinerisë në të cilën një person është subjekt i nje rreziku kundrejt shëndetit dhe sigurisë e tij;

c) “person i ekspozuar” është çdo person që tërësisht ose pjesërisht ndodhet në një zonë të rrezikshme;

d) “operator” është personi ose personat që instalojnë, operojnë, rregullojnë, mirëmbajnë, pastrojnë, riparojnë, ose vënë në lëvizje makinerinë;

e) “risk” është një kombinim i mundësise dhe shkallës së një dëmtimi ose dëmi në shëndet që është rrjedhojë e një situatë të rrezikshme;

f) “mbrojtëse” është një pjesë e makinerisë që përdoret vetëm për të siguruar mbrojtje nëpërmjet një pengese fizike;

g) “paisje mbrojtëse” është një paisje, përveç mbrojtëses, e cila redukton vetë riskun ose e lidhur me një mbrojtëse;

h) “përdorim i parashikuar” është përdorimi i makinerisë në përputhje me informacionin e dhënë në instruksionet e përdorimit;

i) “përdorim i gabuar i parashikueshem” është përdorimi i makinerisë në një mënyrë të paparashikuar në instruksionet e përdorimit, por që mund të rezultojë prej një sjellje njerezore lehtësisht e parashikueshme.

14.2.1.2 Parime mbi integrimin e sigurisë

a) Makinaria projektohet dhe konstruktohet për t’iu pershtatur funksionit të saj dhe që mund të operojë, të rregullohet dhe të mirembahet pa vënë në risk personat kur këto aktivitete kryhen jo vetëm sipas kushteve të parashikuara, por edhe duke marrë në konsideratë edhe çfarëdo përdorimi të gabuar të parashikueshem.

Cdo masë e marrë ka si qëllim eliminimin e çdo risku nëpërmjet jetegjatesisë së parashikuar të makinerisë duke përfshirë fazat e transportit, montimit, çmontimit, dëmtimit dhe shkrirjes (skrap).

b) Në përzgjedhjen e metodave më të pershtatshme, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton parimet e mëposhtme, sipas rradhës së dhënë:

(i) eliminon ose redukton sa të jetë e mundur risqet

(ii) merr masat e nevojshme mbrojtëse në lidhje me risqet që nuk mund të eliminohen,

(iii) informon përdoruesit mbi risqet e mbetura për shkak të mungesës së pershtatjes së masave mbrojtëse, tregon nëse kërkohet trajnim i veçantë dhe specifikon cdo nevojë për paisje mbrojtëse personale.

c) Kur makinaria projektohet dhe konstruktohet dhe kur përgatiten instruksionet, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar ka parasysh jo vetëm përdorimin e parashikuar të makinerisë por gjithashtu dhe çdo përdorim të gabuar të parashikueshem.

Makinaria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të parandalojë përdorimin jo normal nëse ky përdorim mund të shkaktojë një risk. Kjo është e mundur, instruksionet hartohen që të terheqin vëmendjen e përdoruesëve për mënyrat për të cilat makinaria nuk duhet përdorur, dhe që eksperiencën ka treguar që mund të ngjasin.

d) Makinaria projektohet dhe konstruktohet duke marrë parasysh detyrimet kur operatori është subjekt i një përdorimi të domosdoshëm ose të parashikuar të paisjeve mbrojtëse personale.

e) Makinaria paiset me të gjitha paisjet dhe aksesoret e vecante që mundësojnë rregullimin, mirëmbajtjen dhe përdorimin e saj të sigurtë.

14.2.1.3 Materialet dhe produktet

Materialet e përdorura gjatë konstruktimit të makinerisë, ose produktet e përdorura apo të krijuara gjatë përdorimit të saj, nuk duhet të rrezikojnë sigurinë ose shëndetin e personave. Veçanërisht, kur përdoren fluide, makinaria projektohet dhe konstruktohet për të parandaluar risqet për shkak të mbushjes, përdorimit, përpunimit ose tharjes.

14.2.1.4 Ndriçimi

Makinaria paiset me një ndriçim integral të pershtatshëm për aktivitetet në lidhje me të, kur mungesa e tij shkakton një risk pavarësisht se ndriçimi i ambientit ka intensitet normal.

Makinaria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të mos ketë sipërfaqe me hije që shkaktojnë bezdi, irritime verbimi, dhe të mos ketë efekte të rrezikshme stroboskopike mbi pjesët e lëvizëshme për shkak të ndriçimit.

Pjesët e brendshme të makinerisë që kërkojnë inspektim dhe riparim si dhe vendet e mirëmbajtjes duhet të sigurojnë një ndriçim të mjaftueshëm.

14.2.1.5 Projektimi i makinerisë për të lehtësuar manovrimin

a) Makinaria, ose çdo pjesë e përbërëse e saj duhet:

(i) të manovrohet dhe transportohet në mënyrë të sigurtë,

(ii) të ambalazhohet që të magazinohet e sigurtë dhe pa dëmtime,

Gjatë transportit të makinerisë dhe/ose pjesëve të përbërëse të saj, nuk duhet të ketë mundësi të lëvizjeve të papritura ose të rreziqeve për shkak të paqëndrueshmërisë në lëvizshmëri për sa kohë që

makineria dhe/ose pjesët perberese të saj manovrohen në përputhje me instruksionet.

b) Kur pesha, madhësia ose forma e makinerisë ose pjesët perberese të saj nuk lëvizten me dorë, makineria ose secila pjesë perberese e saj:

(i) përshtatet me ganxha për ngritje në lartësi,

(ii) projektohet me të tilla ganxha, ose

(iii) trajtohet në atë mënyrë që ganxha standarde mund të vendosen lirshëm.

c) Kur makineria ose një nga pjesët perberese të saj lëvizten me dorë, duhet që ato të:

(i) jenë lehtësisht të levizshme,

(ii) jene te paisura për ngritje dhe levizje të sigurta.

Rregullime të vecanta bëhen për trajtimin e veglave dhe/ose pjesëve të makinerisë që edhe pse janë të lehta në përdorim mund të shfaqin rrezik.

14.2.1.6 Ergonomia

Në kushtet e parashikuara të përdorimit, reduktohen në një minimum të mundshëm shqetësimet, lodhja, tensionet fizike dhe fiziologjike duke marrë në konsideratë parimet ergonomike si:

a) të lejuarit të ndryshueshmërisë së permasave fizike, fortesisë dhe qëndrueshmërisë së operatorit,

b) të siguruarit e një hapësire të mjaftueshme për lëvizje normale të të gjithë pjesëve të trupit të operatorit,

c) të mënjanojë punën me norma të kushtezuara në një makineri të përcaktuar,

d) të mënjanojë monitorimin që kërkon përqëndrim për një kohë të gjatë,

e) të përshtasë sipërfaqet ndarese njeri-makineri sipas karakteristikave të parashikuara të operatorëve.

14.2.1.7 Vëndi i operimit

Vëndi i operimit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmange cdo risk të lidhur me shkarkimin e gazeve dhe/ose mungesën e oksigjenit.

Nëse makineria parashikohet të përdoret në një ambient të rrezikshëm të lidhur me shëndetin dhe sigurinë e operatorit, ose vetë makineria shkakton një ambient të rrezikshëm, parashikohet që operatori të ketë kushte të mira pune dhe të jetë i mbrojtur nga çdo rrezik i parashikuar.

Sipas rastit, vëndi i operimit është një kabinë e projektuar, e konstruktuar dhe/ose e paisur që të përmbushë kërkesat e mësipërme. Për më tepër, atje ku përshtatet parashikohet një dalje emergjente, me drejtim të ndryshëm nga dalja e zakonshme.

14.2.1.8 Vëndi i qëndrimit

Sipas rastit dhe kur kushtet e punës e lejojnë, stacionet e punës duke përbërë një pjesë integrale të makinerisë, projektohen për instalimin e vëndit të qëndrimit.

Nëse operatori parashikohet të qëndrojë i ulur gjatë punës së tij dhe ky vend është pjesë integrale e makinerisë, vëndi i qëndrimit parashikohet në makineri.

Vëndi i qëndrimit duhet të japë mundësi operatorit të ketë një pozicion të fiksuar. Për më tepër, vëndi i qëndrimit dhe distanca e kësaj nga paisjet e kontrollit duhet të jete e përshtatur kundrejt operatorit.

Nëse makineria është subjekt i vibrimeve, vëndi i qëndrimit projektohet dhe konstruktohet në një mënyrë të tillë që të reduktohen vibrimet që i transmetohen operatorit në nivelin më të ulët të mundur. Instalimet e vëndit të qëndrimit duhet të përballojnë të gjithë tensionet që mund të ndikojnë tek operatori. Kur nuk ka dyshime poshte kembeve të operatorit duhet që mbështetësja e kembeve të tij të vishet me një material rezistent ndaj rreshqitjes.

14.2.2 Sistemet e Kontrollit

14.2.2.1 Siguria dhe besueshmëria e sistemeve të kontrollit

Sistemet e kontrollit projektohen dhe ndërtohen në një mënyrë të tillë që të parandalohen situata të rrezikshme. Mbi të gjitha, sistemet e kontrollit projektohen dhe ndërtohen në një mënyrë të tillë që:

a) të përballojnë ngarkesat e aktiviteteve të parashikuara dhe ndikimet e jashtme,

b) një difekt në hardware ose software në sistemin e kontrollit, nuk çon në situata të rrezikshme,

c) gabimet në llogjikën e sistemit të kontrollit nuk çojnë në situata të rrezikshme,

d) gabimet njerëzore gjatë operimit të parashikuar të arësyeshem nuk çon në situata të rrezikshme.

Vëmendje të veçantë i kushtohet pikave të mëposhtme:

(i) makineria nuk mund të fillojë të punojë në mënyrë të papritur,

(ii) parametrat e makinerisë nuk duhet të ndryshojnë në menyrë të pakontrolluar, kur ndryshime të tilla mund të çojnë në situata të rrezikshme,

(iii) makineria nuk mund të parandalojë ndalimin, nëse komanda e ndalimit është dhënë,

(iv) të mos bjere ose leshohet asnjë pjesë e palevizshme e makinerisë ose pjesë të fiksuara në të,

(v) ndalimi automatik ose manual i pjesëve të lëvizshme, çfarëdo që mund të jenë, duhet të bëhet pa pengesa,

(vi) paisjet mbrojtëse duhet të jenë plotësisht efektive ose të kenë komanda ndalimi,

(vii) siguria e lidhur me pjesët e sisemit të kontrollit zbatohet në një menyrë të kuptueshme për tërësinë e makinerisë së montuar dhe/ose të makinerisë pjesërisht të montuar.

Për sisteme pa kabell aktivizohet një ndalim automatik kur nuk transmetohen sinjale korrekte kontrolli duke përfshirë dhe humbjen e komunikimit.

14.2.2.2 Paisjet e kontrollit

Paisjet e kontrollit duhet të jenë;

a) qartësisht të dukshme dhe të identifikuar, duke përdorur piktograma sipas rastit, të vendosura në menyrë të tillë që të operojnë në mënyrë të sigurtë pa hezitim, ose humbje kohe dhe pa medyshe,

b) të projektuar në atë mënyrë që lëvizja e paisjes së kontrollit të jetë në përputhje me efektin e saj,

c) të vendosura jashtë zonave me rrezik, me përjashtim të rastit kur paisja e kontrollit realizon një ndalim emergjent ose ka një pult komandimi të tipit të varur.

d) të vendosura në një menyrë të tillë që operimi i tyre nuk shkakton rrezik të shtuar,

e) të projektuar ose mbrojtura në një menyrë të tillë që efekti i dëshiruar, atje ku përfshihet një rrezik, mund të arrihet vetëm nga një veprim i paramenduar,

f) të realizuara në një menyrë të tillë që të përballojnë forca të parashikuara; vëmendje e vecante i kushtohet paisjeve të ndalimit emergjent që janë subjekt i forcave të konsiderueshme.

Kur një paisje kontrolli projektohet dhe konstruktohet për të kryer disa veprime të ndryshme individuale, veprimi realizohet i paraqitur qartësisht dhe atje ku kërkohet me subjekt të konfirmuar.

Paisjet e kontrollit rregullohen që shtrirja e tyre, lëvizshmëria dhe rezistenca në operate të jetë në pajtueshmëri me veprimin që realizohet, duke marrë në konsideratë dhe parimet ergonomike.

Makineria plotësohet me tregues për operate të sigurta. Operatori duhet të jetë në gjëndje të lexojë këta tregues nga pozicioni i kontrollit.

Nga çdo pozicion kontrolli, operatori duhet të jetë në gjëndje të sigurojë që nuk ka zonë rreziku, ose sistemi i kontrollit projektohet dhe konstruktohet në atë menyrë që vënia në punë të parandalojë kur dikush është në zonën e rrezikut.

Nëse asnjë nga keto mundësi nuk është e zbatueshme, përpara venies në punë të makinerisë, duhet të veprojnë një sinjal paralajmërues akustik dhe/ose vizual. Personat e ekspozuar duhet të kenë kohë të largohen nga zona e rrezikut ose të parandalojnë makinerinë të vihet në lëvizje.

Nëse është e nevojshme, makineria parashikohet që të kontrollohet vetëm nga pozicionet e kontrollit të vendosura në një ose më shumë zona të paracaktuara.

Kur ka më shumë se një pozicion kontrolli, sistemi i kontrollit projektohet në një menyrë të tillë që përdorimi i një pozicioni të parandalojë përdorimin e pozicioneve të tjerë të kontrollit, duke përjashtuar vetëm kontrollin e ndalimit dhe ndalimet emergjente.

Kur makineria ka dy ose më shumë pozicione operate, çdo pozicion parashikohet me të gjithë paisjet e kërkuara të kontrollit dhe operatorët mund të veprojnë pa vështirësi dhe të mos vendosin njeri tjetrin në situata rreziku.

14.2.2.3 Vënia në punë

Makineria vihet në punë vetëm nga një veprim i vullnetshëm mbi në një paisje kontrolli të parashikuar për këtë qëllim.

E njëjta kërkesë zbatohet kur:

a) makineria rihet në punë mbas një ndalesë, për çfarëdo lloj shkak,

b) një ndryshim i rëndësishëm ndikon në kushtet e funksionimit.

Megjithatë, rivenia në punë e makinerisë ose një ndryshim në kushtet e funksionimit mund të kryhet nga një veprim i vullnetshëm mbi një paisje, përveç paisjes së kontrollit, me kushtin se kjo nuk çon në një situatë të rrezikshme.

Për makineritë që funksionojnë në mënyrë automatike, vënia në punë, rivenia në punë mbas një

ndalese ose një ndryshimi në kushtet e funksionimit, mund të bëhet pa ndërhyrje, me kushtin që kjo të mos çojë në një situatë rreziku.

Kur makineria ka paisje të ndryshme kontrolli për venien në punë dhe operatorët si pasojë mund të rrezikojnë njëri tjetrin, përshtaten paisjet shtese për të shmangur rreziqe të tilla. Nëse siguria kërkon që vënia në punë dhe/ose ndalimi të kryhen me një sekuenca specifike, atëherë duhet të ketë paisje që sigurojnë që ato funksione realizohen në rradhën e duhur.

14.2.2.4 Ndalimi

14.2.2.4.1 Ndalimi normal

Makineria përshtatet me një paisje kontrolli nëpërmjet së cilës makineria realizon sigurinë e një ndalimi të plotë.

Për arsye sigurie, çdo vënd pune përshtatet me një paisje kontrolli, që në varësi të rreziqeve ekzistuese, të ndalojë disa ose të gjithë funksionet e makinerisë.

Paisja e kontrollit të ndalimit të makinerisë ka prioritet mbi paisjet e kontrollit të vënies në punë. Furnizimi me energji duhet të ndërpritet, sapo makineria ose funksionet e rrezikshme të saj kanë ndaluar.

14.2.2.4.2 Ndalimi operacional

Kur për arsye operationale, kërkohet një paisje kontrolli ndalimi që nuk ndërpret energjinë që furnizon butonët e veprimt, duhet të monitorohen dhe mirëmbahen kushtet e ndalimit.

14.2.2.4.3 Ndalimi emergjent

Makineria përshtatet me një ose më shumë paisje kontrolli emergjente ndalimi që bëjnë të mundur shmangien e rrezikut aktual ose të afert.

a) Përjashtimet e mëposhtme zbatohen në:

(i) makineri në të cilën një paisje kontrolli ndalimi emergjente nuk minimizon rrezikun ose sepse nuk reduktohet koha e ndalimit, ose sepse nuk mundeson marrjen e masave të kerkuara specifike në lidhje me riskun,

(ii) makinerite portative që mbahen dhe/ose drejtohen me dorë.

b) Paisjet duhet:

(i) të kenë paisje kontrolli të identifikueshme, të dukshme qarte dhe të arritshme shpejt

(ii) të ndalojnë procesin e rrezikshëm mundësisht sa më shpejt pa krijuar risqe të tjera,

(iii) kur është e nevojshme të kenë butona ose të lejojnë butonizimin e disa lëvizjeve mbrojtëse.

Sapo funksionimi aktiv i paisjes së kontrollit të ndalimit emergjent ndërpret një komandë ndalimi pasuese, komandë që duhet të perballohet nga angazhimi i paisjes së kontrollit të ndalimit emergjent për sa kohë që ky angazhim specifikisht i bllokuar të mos ketë mundësi të veprojë në paisje pa shtypjen e butonit të një komandë ndalimi; ajo duhet të mundësojë të shkëpusë paisjen vetëm nga funksionimi përkatës dhe shkëputja e paisjes duhet të mos rivërë në punë makinerinë por vetëm të lejojë rivënien në lëvizje. Funksioni i ndalimit emergjent duhet të jete i vlefshëm dhe operacional në çdo kohë pa marrë parasysh menyrën e operimit.

Paisjet e kontrollit të ndalimit emergjent duhet të jene mbështetje për masa të tjera mbrojtëse dhe jo për zëvendësimin e tyre.

14.2.2.4.4 Montimi i makinerisë

Kur makineria ose pjesët e makinerisë projektohen të punojnë së bashku, makineria projektohet dhe konstruktohet në atë menyrë që paisjet e kontrollit të ndalimit, duke përfshirë dhe paisjet e kontrollit të ndalimit emergjent, të ndalojnë jo vetëm vetë makinerinë por dhe të gjithë paisjet e lidhura me të, nëse funksionimi i tyre në vazhdim mund të jetë i rrezikshëm.

14.2.2.5 Përzgjedhja e mënyrave të kontrollit ose të funksionimit

Menyra e përzgjedhur e kontrollit ose e funksionimit nuk lejon të gjithë menyrat e tjera të kontrollit ose të funksionimit, me përjashtim të paisjeve të kontrollit të ndalimit emergjent.

Nëse makineria projektohet dhe konstruktohet që të lejojë në përdorimin e saj përzgjedhje të paisjeve individuale të kontrollit ose të mënyrave të funksionimit që kërkojnë masa të ndryshme mbrojtëse dhe/ose procedura pune, ato përshtaten me një selektor i cili mund të bllokohet në çdo pozicion. Çdo pozicion i selektorit është qartësisht i identifikuar dhe i perket vetëm një funksioni të përzgjedhur ose një mënyrë kontrolli.

Selektori mund të zëvendësohet me një përzgjedhje të një metode tjetër i cila kufizon përdorimin e

disa funksioneve të ndara në disa kategori për operatorin në makineri.

Nëse për disa funksione, makineria duhet të funksionojë me një paisje për mbrojtje të zëvendësuar ose të hequr dhe/ose me një paisje për mbrojtje të dëmtuar, përzgjedhja e menyrës së kontrollit ose të operimit duhet që njëkohësisht të:

- a) bëjë të paaftë të gjithë menyrat e tjera të përzgjedhura për kontrollin dhe funksionimin,
- b) lejojë operimin e funksioneve të rrezikshme vetëm nga paisjet e kontrollit duke kërkuar veprim të pandërprerë të tyre,
- c) lejojë operimin e funksioneve të rrezikshme vetëm në kushtet e rrezikut të reduktuar ndërsa parandalon rreziqe të ardhura nga vazhdimësia lidhëse,
- d) parandalojë çdo operim të funksioneve të rrezikshme nga veprimi i ndergjegjshëm ose jo mbi elementet e makines.

Përzgjedhja e menyrave të kontrollit ose të funksionimit projektohet dhe konstruktohet duke aktivizuar dhe masa të tjera mbrojtëse që të sigurohet një nderhyrje e sigurtë në zone kur nuk plotësohen njëkohësisht tërë kushtet e mësipërme.

Duhet shtuar që operatori të jetë në gjendje të kontrollojë operimin e pjesëve që ka në proces nga pika e verifikimit (korrigjimit).

14.2.2.6 Difekte në furnizimin e energjisë

Ndërprerja, rivendosja mbas një ndërprerje ose luhatjet në çfardo mënyrë e furnizimin me energji në makineri nuk duhet të shkaktojë situata të rrezikshme.

Vëmendje të veçantë marrin pikat e mëposhtme:

- a) makineria nuk duhet të vihet në levizje në menyrë të papritur,
- b) parametrat e makinerisë nuk duhet të ndryshojnë në një mënyrë të pakontrolluar kur ky ndryshim mund të shkaktojë një situatë të rrezikshme,
- c) makineria nuk duhet të parandalohet nga ndalimi nëse komanda është dhënë,
- d) pjesë të palevizueshme të makinerisë ose pjesë të fiksuara në makineri nuk duhet të bien ose derdhen,

e) ndalimi automatik ose me dorë i pjesëve lëvizëse, atje ku mundet, duhet të jetë i lirë,

f) paisjet mbrojtëse duhet të kenë efektivitet të plotë ose të japin një komandë ndalimi.

14.2.3 Mbrojtja nga rreziqe mekanike

14.2.3.1 Rreziku nga humbja e qëndrueshmërisë

Makineria dhe komponentët e tij si dhe bazamenti duhet të jenë mjaft të qëndrueshëm për të shmangur përmbysjen, rënien, ose lëvizjet e pakontrolluara gjatë transportit, montimit, çmontimit dhe të çdo veprimi tjetër që përfshin makinerinë.

Nëse konfiguracioni i vetë makinerisë ose instalimi i parashikuar i saj nuk ofron qëndrueshmëri të mjaftueshme, kuptimet mbi kapjet ankoruese përfshihen dhe tregohen në instruksione.

14.2.3.2 Rreziku i thyerjes gjatë funksionimit

Pjesët e ndryshme të makinerisë dhe lidhjet e tyre duhet të jenë në gjendje të përballojnë tensionet të cilat janë subjekt gjatë përdorimit.

Qëndrueshmëria e materialeve të përdorur duhet të jetë e përshtatshme për natyrën e ambientit punues të parashikuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, veçanërisht në lidhje me lodhjen, vjetërsinë, ndryshkjen dhe konsumin.

Instruksonet tregojnë tipin dhe frekuencën e inspektimeve dhe mirëmbajtjen e kërkuar e lidhur me aresyet e sigurisë. Sipas rastit ato duhet të tregojnë pjesët që janë subjekt i konsumit dhe kriteret për zëvendësimin e tyre.

Ku ka rrezik për thyerje ose shpërbërje pavaresisht nga masat e marra pjesët përkatëse vëzhgohen, pozicionohen dhe/ose të mbrohen në një mënyrë të tillë që çdo fragment të frenohet duke parandaluar situatat e rrezikshme.

Si tubacionet e shtangës ashtu dhe ato të lëvizshëm ku kalojnë fluide, veçanërisht ato me presion të lartë, duhet të jenë në gjendje të përballojnë tensionet e parashikuara të brendshme dhe të jashtme dhe të jenë të qëndrueshëm dhe/ose mbrojtur për të siguruar se nuk ka rrezik gjatë një shkatërrimi (difekti) të tubacionit..

Për të mos lejuar rrezik për personat kur materiali ushques në proces furnizohet në mënyrë automatike, plotësohen kushtet e mëposhtme:

- a) automati të ketë kushte normale punuese kur njësia që përpunohet vjen në kontakt me të,
- b) lëvizja ushqyese dhe levizja e automatit duhet të jenë të koordinuara kur automati vihet në punë dhe/ose ndalon (në menyrë të menduar ose pa dashje)

14.2.3.3 Rreziqe për shkak të rënies ose derdhjes së objekteve

Masa paraprake merren për të parandaluar rreziqet nga renia ose derdhja e objekteve.

14.2.3.4 Rreziqe për shkak të sipërfaqeve, anëve ose cepave

Per aq sa e lejon qellimi i tyre, pjesët sipërfaqesore të makinerisë nuk duhet të kenë anë me thepa, kënde me thepa dhe sipërfaqe të ashpra që mund të shkaktojnë demtime.

14.2.3.5 Rreziqe të lidhura në makinerite e kombinuara

Kur makineria parashikohet të kryejë operacione të ndryshme me levizje me dore të njësisë që përpunohet ndërmjet cdo operacioni (makineri e kombinuar), ajo projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që mundëson që çdo element të përdoret i ndarë dhe pa lejuar elementët e tjerë të përbejnë një rrezik për personat e pambrojtur.

Për këtë arsye mundësohet vënia në levizje dhe ndalimi në mënyrë të pavarur i elementëve që nuk janë të mbrojtur.

14.2.3.6. Rreziqe të lidhura me ndryshime në kushtet e funksionimit

Kur makineria realizon operime nën kushte të ndryshme përdorimi, ajo projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që përzgjedhja dhe verifikimi i kushteve kryet me siguri dhe besueshmeri.

14.2.3.7 Rreziqet e lidhura me pjesët e lëvizshme

Pjesët e lëvizshme të makinerisë projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që të parandalohen rreziqet e kontaktit që mund të çojnë në aksidente ose, kur rreziqet përsëriten duhet të përshtaten mbrojtëse ose paisje kontrolli mbrojtëse.

Ndërmerren të gjithë veprimet e nevojshme për të parandaluar bllokimin aksidental të pjesëve levizëse të përfshira në punë. Në raste kur pavarësisht nga masat paraprake të ndërmarra ka një bllokim të mundshëm, parashikohen paisje specifike kontrolli mbrojtëse dhe mjete që sipas rastit sigurojnë që paisja të jetë e sigurtë për zhbllokim.

Instruktionet dhe, ku është e mundur, një shenjë në makineri identifikon këto paisje specifike mbrojtëse dhe mënyrën se si përdoren.

14.2.3.8. Zgjedhja e mbrojtjes perkundrejt rreziqeve të ardhura nga pjesët e lëvizshme

Mbrojtëset ose paisjet e kontrollit mbrojtëse të projektuara ndaj rrezikut të ardhur nga pjesë të lëvizshme përzgjidhen në bazë të tipit të rrezikut. Zgjedhja realizohet duke përdorur udhëzimet e mëposhtme.

14.2.3.8.1 Pjesët levizëse të transmisionit

Mbrojtëset e projektuara për mbrojtjen e personave nga rreziqe të cfaqura nga lëvizja e pjesëve të transmisionit janë:

a) mbrojtëse të fiksuara si referohet në piken 14.2.4.2.1, ose

b) mbrojtëse të lëvizshme të bashkuara si referohet në piken 14.2.4.2.2.

Bashkimi i mbrojtësve të lëvizshme bëhet sipas rastit.

14.2.3.8.2 Pjesët levizëse të përfshira në proces

a) Mbrojtëset ose paisjet mbrojtëse të projektuara për mbrojtjen e personave nga rreziqe të lindura nga pjesë të lëvizshme të përfshira në proces janë:

(i) mbrojtëse të fiksuara si referohet në piken 14.2.4.2.1, ose

(ii) mbrojtëse bllokuese të lëvizshme si referohet në piken 14.2.4.2.2, ose

(iii) paisje mbrojtëse si referohet në piken 14.2.4.3, ose

(iv) një kombinim si më sipër.

b) Megjithatë kur disa pjesë të lëvizshme të përfshira direkt në proces nuk bëhen plotësisht funksionale gjatë operimit dhe kërkojnë ndërhyrje të operatorit, ato përshtaten me:

(i) paisje mbrojtëse të fiksuara ose mbrojtëse bllokuese të lëvizshme duke parandaluar levizjen në ato seksione që nuk janë në punë, dhe

(ii) mbrojtëse të përshtatura si referohet në piken 14.2.4.2.3 që kufizojnë levizjen në ato seksione të pjesëve të lëvizshme ku lëvizja është e nevojshme.

14.2.3.9 Risqet nga lëvizjet e pakontrolluara

Kur një pjesë e makinerisë ndalohet, cdo cvendosje nga pozicioni i ndalimit për çfardo arsye tjetër përveç se veprimi mbi paisjet e kontrollit, duhet të parandalohet ose duhet që ajo të mos paraqesë një rrezik.

14.2.4 Karakteristikat e kërkuara të mbrojtësve dhe paisjeve mbrojtëse

14.2.4.1 Kërkesa të përgjithshme

Mbrojtëset dhe paisjet mbrojtëse duhet:

a) të kenë konstruksion të fortë,

b) të qëndrojnë të sigurta në vend,

- c) mos japin shkak për cdo rrezik të shtuar,
- d) mos të jetë e lehtë për ti shmangur ose për ti bërë jo funksionale,
- e) të vendosen në një distancë të pershtatshme nga zona e rrezikut,
- f) të shkaktjnë një pengim minimal të pamjes së procesit të prodhimit,
- g) të mundesojë që puna e domozdoshme të kryet në instalimin dhe/ose zëvendësimin e paisjeve perkatese dhe për qëllime mirëmbajtje duke kufizuar vecanerisht veprimin në vëndin ku realizohet puna, nese eshte e mundur pa levizjen e mbrojtseve ose paisjeve mbrojtese qe jane te paafta per pune.

Mbrojtëset sipas rastit duhet të mbrohen nga derdhja ose rënia e materialeve ose objekteve si dhe nga shkarkimet e leshuara nga makineria.

14.2.4.2 Kërkesa të veçanta për mbrojtëset

14.2.4.2.1 Mbrojtëset e palëvizshme

Mbrojtëset e palëvizshme duhet të fiksohen nga sisteme që hapen ose hiqen vetëm me instrumenta. Sistemet e tyre të fiksimit duhet të mbeten të vendosura tek mbrojtëset ose në makineri kur mbrojtëset hiqen.

Ku është e mundur mbrojtëset duhet të qëndrojnë në vend pa instrumentat e fiksimit.

14.2.4.2.2 Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese

a) Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese duhet:

- (i) aq sa mundesohet të qëndrojnë të lidhura në makineri kur hapen,
- (ii) të projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që të rregullohen vetëm me anën e një veprimi të parashikuar.

b) Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese shoqërohen me një paisje kontrolli bllokuese që:

- (i) të parandalojë lindjen e funksioneve të rrezikshme në makineri derisa ato të mbyllën dhe
- (ii) të japë një komandë ndalimi nëse ato nuk janë mbyllur.

c) Nëse është e mundur për një operator të arrijë zonën e rrezikut përpara ndalimit të riskut për shkak të funksioneve të rrezikshme në makineri, mbrojtëset e lëvizshme duhet të shoqërohen me një paisje mbrojtese mbyllesë përveç një paisjeje bllokuese e cila:

- (i) parandalon lindjen funksioneve të rrezikshme të makinerisë derisa mbrojtësja mbyllet dhe bllokohet, dhe

- (ii) mban mbrojtësen të mbyllur dhe të bllokuar derisa kalon risku i dëmtimit i shkaktuar nga funksionet e rrezikshme të makinerisë.

Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese projektohet në atë mënyrë që mungesa ose prishja e një prej komponentëve të tyre parandalon fillimin ose ndalon funksionet e rrezikshme të makinerisë.

14.2.4.2.3 Mbrojtëset e rregullueshme me veprim të kufizuar

Mbrojtëset e rregullueshme me veprim të kufizuar në zonat e pjesëve të lëvizshme teper të domozdoshme për punën, duhet të jenë:

- a) të pershtatshme për përdorim manual ose automatik në varësi nga tipi i punës ku përfshihen, dhe
- b) të gatshme për tu pershtatur lehtësisht pa përdorim të mjeteve.

14.2.4.3 Kërkesa të veçanta për paisjet mbrojtëse

Paisjet mbrojtëse projektohen dhe përfshihen në sistemin e kontrollit në mënyrë të tillë që:

- a) pjesët lëvizëse nuk fillojnë të funksionojnë kur ato janë brenda rrezes së veprimit të operatorit,
- b) personat nuk arrijnë pjesët e lëvizshme kur ato janë në lëvizje,
- c) mungesa ose dëmtimi i një prej komponentëve të tyre parandalon fillimin ose ndalon pjesët e lëvizshme.

Paisjet mbrojtëse rregullohen vetëm me anën e një veprimi të parashikuar.

14.2.5 Riske për shkak të rreziqeve të tjera

14.2.5.1 Furnizimi me energji

Kur makineria furnizohet me energji, sistemi i furnizimit projektohet, konstruktohet dhe paiset në atë mënyrë që të gjithë rreziqet e natyrës elektrike janë ose mund të parandalohen.

Kerkesat e sigurisë të percaktuara në V.K.M Nr 369 datë 27.3.2008 “Për kerkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të paisjeve elektrike të projektuara për përdorim brenda disa kufijve të tensionit” dote zbatohen.

Megjithatë

Kerkesat në lidhje me vlerësimin e konformitetit dhe vendosjen në treg dhe/ose në shërbim të makinerisë në lidhje me rreziqet elektrike rregullohen vetëm nga ky Rregull Teknik.

14.2.5.2 Elektriciteti statik

Makineria projektohet dhe konstruktohet për të parandaluar ose kufizuar rritjen e ngarkesave elektrostatische potencialisht të rrezikshme dhe/ose pershtatet me një sistem shkarkimi.

14.2.5.3 Furnizimi me energji ndryshe nga ajo elektrike

Kur makineria furnizohet me burime energjie ndryshe nga ajo elektrike projektohet, konstruktohet dhe paiset në atë mënyrë që të shmange të gjithë risqet potenciale që shoqërojnë burime të tilla energjie.

14.2.5.4 Gabime të paisjes

Gabime të bëra nga pershtatja ose rippershtatja e pjesëve të caktuara që janë burim i një risku duhet të eliminohen në projektimin dhe konstruksionin pjesëve të tilla ose, kur nuk mundesohet kjo në informacioni edhe në vetë pjesët dhe/ose në korpusin e tyre. I njejti informacion jepet mbi vete pjesët e levizeshme dhe/ose korpusin e tyre kur drejtimi i levizjes duhet të dihet që të shmangët një risk.

Sipas rastit instruksionet duhet të japin një informacion shtesë mbi këto risqe.

Kur një lidhje e gabuar mund të jetë burim risku, lidhjet e pasakta eliminohen duhet të behen të pamundura në projektim ose, kur nuk mundesohet kjo nga informacioni që jepet për elementët që lidhen dhe sipas rastit për menytrat e lidhjes.

14.2.5.5 Temperaturat ekstreme

Ndërmerren veprime për të eliminuar çdo risk demtimi të lindura nga kontakti me ose afërsia me pjesë të makinerisë ose të materialeve me temperatura shumë të larta ose të ulëta.

Ndërmerren veprime të nevojshme për shmangjen ose mbrojtjen kundrejt risqeve nga materialet që nxirren shumë të nxehta ose të ftohta.

14.2.5.6 Zjarri

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmange çdo risk nga zjarri ose mbivënie nga vetë makineria ose nga gazet, lëngjet, pluhurat, avujt ose substanca të tjera të prodhuara ose të përdorura nga makineria.

14.2.5.7 Shpërthimi

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmange çdo risk nga shpërthimi i vete makinerisë ose nga gazet, lëngjet, pluhurat, avujt ose substanca të tjera të prodhuara ose të përdorura nga makineria.

Makineria plotëson parimet e Rregullave Teknik të vecante derisa ekziston rreziku i shpërthimit për shkak të përdorimit të makinerisë në ambient potencialisht shpërthyes.

14.2.5.8 Zhurma

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që risqet e rezultuara nga lëshimi i zhurmave në ajër të reduktohen në nivelin më të ulët duke marrë në konsideratë progresin teknik dhe disponibilitetin e menytrave të edukimit të zhurmës veçanërisht në burim.

Niveli i lëshimit të zhurmës vlerësohet duke u referuar të dhënave të krahasueshme të lëshimit të zhurmës për makineri të ngjashme.

14.2.5.9 Vibrimet

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që risqet e rezultuara nga vibrimet të lindura nga makineria të reduktohen në nivelin më të ulët duke marrë në konsideratë progresin teknik dhe disponibilitetin e menytrave të reduktimit të vibrimeve, veçanërisht në burim.

Niveli i lëshimit të vibrimit vlerësohet duke u referuar të dhënave të krahasueshme për makineri të ngjashme.

14.2.5.10 Rrezatimi

Lëshimi i padëshiruar i rrezatimit nga makineria eliminohet ose reduktohet në nivele që nuk kanë ndikim të dëmshëm mbi persona.

Çdo lëshim i rrezatimit funksional jonizues gjatë qëndrimit, funksionimit dhe pastrimit eliminohet në nivelin më të ulët i cili është i mjaftueshëm për funksionimin e duhur të makinerisë gjatë qëndrimit, funksionimit dhe pastrimit. Masat e nevojshme mbrojtëse merren kur ekziston një risk.

Çdo lëshim rrezatimi jo jonizues gjatë qëndrimit, funksionimit dhe pastrimit të makinerisë reduktohet në nivele që nuk kanë efekt mbi personat.

14.2.5.11 Rrezatimi i jashtëm

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që rrezatimi i jashtëm nuk ndërhyr në funksionimin e saj.

14.2.5.12 Rrezatimi lazer

Kur përdoret një pajisje lazer merret në konsideratë që:

a) pajisja lazer mbi makineri projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të parandalohet çdo rrezatim aksidental,

b) pajisja lazer në makineri mbrohet në mënyrë të tillë që të mos demtojë shëndetin nga rrezatimi

efektiv, rrezatimi i prodhuar nga reflektimi ose përhapja dhe rrezatimi dytësor,

c) paisjet optike për vrojtimin dhe rregullimin e paisjes lazer ne makineri duhet të jenë të tilla që të mos krijojnë risk për shëndetin nga rrezatimi lazer.

14.2.5.13 Lëshimet e materialeve dhe substancave të rrezikshme

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmange risqet e lidhura me frymëmarrjen me hunde, gëlltitjen, kontakti me lëkuren, sytë dhe membranat e mukozës, dhe depërtimin nëpërmjet lëkurës të materialeve dhe substancave të rrezikshme.

Kur një rrezik nuk eliminohet, makineria paisjet ne menyre te tille qe materialet dhe substancat e rrezikshme mblidhen, hiqen, precipitohen duke përdorur ujë me sprucim, filtrohen ose trajtohen me një metodë tjetër efektive.

Kur procesi gjatë funksionimit normal të makinerisë nuk është tërësisht i mbyllur, vendoset një paisje për ndotësit dhe/ose heqjen e tyre ne nje menyre te tille qe te kete një efekt maksimal.

14.2.5.14 Risku i të ngecurit brenda në një makineri

Makineria projektohet, konstruktohet ose përshtatet që të parandalojë të ngecurit brenda te një personi ose kur kjo është e pamundur te kete mundësinë të kërkojë ndihmë.

14.2.5.15 Risku ndaj reshqitjes, pengimit ose rënies

Pjesët e makinerisë ku personat lëvizin ose qëndrojnë projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që parandalojnë rreshqitjen, pengimin ose rënien e personave mbi ose nën keto pjesë.

Sipas rastit këto pjesë përshtaten me mbajtëse duarsh relativisht të fiksuara për përdoruesit dhe që mundësojnë ruajtjen e qendrueshmerise se tyre.

14.2.5.16 Ndriçimi

Makineria, që gjatë funksionimit të saj ka të nevojshme mbrojtjen kundrejt efekteve të ndricimit, përshtatet me një sistem për kryerjen e shkarkimeve elektike ne toke.

14.2.6 Mirëmbajtja

14.2.6.1 Mirëmbajtja e makinerisë

Pikat e rregullimit dhe mirëmbajtjes vendosen jashtë zonave të rrezikut. Kryerja e përshtatjes, mirëmbajtjes, riparimit, pastrimit dhe operacioneve të shërbimit bëhen kur makineria është e ndaluar.

Kur një ose më shumë nga kushtet e mësipërme nuk plotësohen për arësye teknike ndërmerren masa për të siguruar që këto operacione mund të kryen në mënyrë të sigurtë si referuar në pikën 14.2.2.5.

Për makineritë automatike dhe sipas rastit një makineri tjetër, parashikohet një paisje lidhëse për montimin e një paisjeje diagnostikuese të gjetjes së defekteve..

Komponentë të makinerisë automatike të cilët zëvendësohen periodikisht duhet lehtësisht dhe në menyre të sigurte të hiqen dhe të zëvendësohen Aksesi tek komponentet duhet të bëjë të mundur që këto kërkesa të kryen me menyrat e nevojshme teknike ne perputhje me nje metode te vecante operimi.

14.2.6.2 Aksesi në pozicionet e operimit dhe pikat e shërbimit

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që lejon siguri në të gjitha zonat ku ndërhyrja është e domozdoshme gjatë funksionimit, rregullimit dhe mirëmbajtjes së makinerisë.

14.2.6.3 Izolimi i burimeve të energjisë

Makineria përshtatet me menyrat që e izolojnë atë nga të gjithë burimet e energjisë. Izolatorë të tilla duhet të jenë qartësisht të identifikueshem. Ato janë të mbyllur nëse izolimi rrezikon personat. Izolatorët duhet të jenë gjithashtu të bllokuar kur një operator është i paaftë për të kontrolluar nga cdo pike që ai ka akses në energji është ndërprerë.

Në rastin kur makineria furnizohet me energji me ana të prizës dhe heqja e spinës është e mjaftueshme për ndërprerjen e energjisë duke siguruar që operatori e kontrollon dhe leviz spinen nga cdo pikë që ai ka akses.

Nuk duhet të rrezikohen personat nga cdo energji e mbetur ose e ruajtur në qarqet e makinerisë edhe mbas ndërprerjes së energjisë.

Një përjashtim i kërkesës së përcaktuar në paragrafet e mësipërme, qarqe të vecanta mund të mbeten të lidhura me burimin e tyre të energjisë për të mbajtur pjesët, për të mbrojtur informacionin ose për të ndricuar pjesët e brendshme. Në këtë rast merren hapa të vecanta për të garantuar sigurinë e operatorit.

14.2.6.4 Ndërhyrja e operatorit

Makineria projektohet, konstruktohet dhe paiset në atë mënyrë që ndërhyrja e operatorit të minimizohet.

Nëse ndërhyrja e operatorit nuk shmanget te kryet në mënyrë të lehtë dhe të sigurtë.

14.2.6.5 Pastrimi i pjesëve të brendshme

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që pjeset e brendshme me përmbajtje të substancave ose preparateve të rrezikshme të pastrohen pa hyrë në to; zhbllokimet e nevojshme bëhen nga jashtë. Nëse nuk është e mundur shmangja e hyrjes në makineri, ajo, projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që pastrimi të kryhet në mënyrë të sigurtë.

14.2.7 Informimi

14.2.7.1 Informimi dhe paralajmërimet për makinerinë

Informacioni dhe paralajmërimet për makinerinë të jenë në formën e simboleve ose piktogramave lehtësisht të lexueshme dhe të kuptueshme. Çdo informim dhe paralajmërim duhet të jepet në gjuhën shqip.

14.2.7.1.1 Informimi dhe mënyrat e informimit

Informacioni i nevojshëm për të kontrolluar makinerinë të jepet në një formë të qartë dhe lehtësisht të kuptueshme. Ai nuk duhet të mbajë informacion të tepërt që mund të mbingarkojë operatorin.

Çdo cfaqje vizuale ose çdo mënyrë tjetër komunikuese, bashkevepruese ndërmjet operatorit dhe makinës të jetë lehtësisht e kuptueshme dhe të përdorshme.

14.2.7.1.2 Mjetet paralajmëruese

Kur shëndeti dhe siguria e personave mund të rrezikohet nga një gabim në funksionimin e makinerisë të pambikqyrur, makineria paiset në mënyrë të tillë që të japë si paralajmërim një sinjal të pershtatshëm akustik ose ndricues.

Kur makineria është e paisur me mjete paralajmërimi, këto duhet të jenë të qarta dhe lehtësisht të perceptueshme. Operatori duhet të ketë lehtësira për të kontrolluar gjatë gjithë kohës funksionimin e këtyre mjeteve paralajmëruese.

Zbatohen kërkesat e Rregullave të vecante Teknik në lidhje me ngjyrat dhe sinjalet e sigurisë.

14.2.7.2 Paralajmërimi i risqeve të mbetur

Kur risqet vazhdojnë të mbeten pavarësisht nga masat e projektuara mbi sigurinë, duhet të jepet masa plotësuese mbrojtëse, paralajmërimet të nevojshme duke përfshirë dhe mjetet paralajmëruese.

14.2.7.3 Shënimet në makineri

Të gjithë makineritë duhet të shënohen në mënyrë të dukshme të lexueshme dhe të paheqeshme me të dhënat minimale të mëposhtme:

a) emrin e biznesit dhe adresën e plotë të fabrikuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar ose importuesit,

b) emërtimin e makinerisë,

c) markën CE si referohet në piken 16,

d) emërtimin e serive ose tipin,

e) numrin e serise, nëse ka,

f) vitin e prodhimit, që është viti në të cilin procesi i prodhimit është përfunduar.

Ndalohet evendosja e vitit të prodhimit përpara ose mbas vendosjes së markës CE

Kur makineria projektohet dhe konstruktohet për përdorim në një ambient potencialisht shpërthyes vendosen shënimet përkatëse.

Makineria duhet gjithashtu të mbartë informacionin e plotë në lidhje me tipin e saj dhe për përdorimin e saj të sigurtë. Një informacion i tillë është subjekt i kërkesave të dhëna në piken 14.2.7.1.

Kur një pjesë e makinerisë kapet gjatë përdorimit me paisje ngritëse, masa e saj duhet të tregohet në mënyrë të lexueshme, të paheqeshme dhe të qartë.

14.2.7.4 Instruksionet

Të gjithë makineritë duhet të shoqërohet nga instruksionet në gjuhën shqipe.

Kur instruksionet që shoqërojnë makinerinë janë “Perkthim i instruksioneve origjinale”, ato duhet të shoqërohen nga instruksionet origjinale.

Perjashtim bëjnë instruksionet e mirëmbajtjes të parashikuara për tu përdorur nga personeli i specializuar i autorizuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar të cilat mund të jenë në një nga gjuhët e kuptueshme nga ky personel i specializuar.

Instruksionet duhet të përgatiten në përputhje me parimet e mëposhtme:

14.2.7.4.1 Parimet e përgjithshme për hartimin e instruksioneve

a) Instruksionet duhet të hartohen në gjuhën shqipe. Fjalet “Instruksione origjinale duhet të jenë në versionin e gjuhës të verifikuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.

b) Kur “Instruksionet origjinale” nuk janë në gjuhën shqipe, perkthimi i tyre sigurohet nga personi

që vendos makinerinë në treg. Përthimet duhet të mbajë fjalet “Përthim nga instruksionet origjinale”.

c) Përmbajtja e instruksioneve duhet të mbulojë jo vetëm përdorimin e parashikuar të makinerisë por gjithashtu merr në konsideratë cdo përdorim të gabuar që parashikohet në mënyrë të arsyeshme.

d) Në rastin ku makineria parashikohet për përdorim nga operatorë jo profesionistë, formulimi dhe shprehja e instruksioneve për përdorim duhet të marrë në konsideratë nivelin e përgjithshëm të aftësisë që pritet në mënyrë të arsyeshme për operatorë të tilla.

14.2.7.4.2 Përmbajtjet e instruksioneve

Cdo instruksion manual duhet të përmbajë sipas rastit së paku informacionin e mëposhtëm:

a) emrin e biznesit dhe adresën e plotë të fabrikuesit dhe përfaqësuesit të tij të autorizuar,
b) emërtimin e makinerisë si shenohet në makineri me përjashtim numrin serial si referohet në piken 14.2.7.3,

c) deklaratën EC të konformitetit, ose një dokument tjetër që përcakton përmbajtjet CE të deklaratimit të konformitetit duke treguar të dhëna të vecanta të makinerisë, pa qenë e nevojshme përfshirja e numrit të serise dhe nënshkrimi,

d) një përshkrim i përgjithshëm i makinerisë,

e) vizatime, diagrama, përshkrime dhe sqarime të nevojshme për përdorim, mirëmbajtjen dhe riparimin e makinerisë dhe për kontrollin e funksionimit të saj korrekt,

f) një përshkrim të vendeve të punës që përdoren nga operatorët,

g) një përshkrim i përdorimit të parashikuar për makinerinë,

h) paralajmërimet në lidhje me menyrat në të cilin makineria nuk duhet të përdoret sepse eksperiencat tregojnë se mund të ndodhë dëmtim,

i) instruksionet e montimit, instalimit dhe lidhjes, duke përfshirë vizatime, diagrama, menyrat mbi kapjet dhe përshkrimin e shasisë ose instalimin mbi të cilin makineria montohet,

j) instruksione të lidhura me instalimin dhe montimin mbi reduktimin e zhurmës ose vibrimit,

k) instruksionet për vendosjen në shërbim dhe përdorim të makinerisë dhe, nëse kërkohet, instruksione mbi trainimin e operatorëve,

l) informacion për masat mbrojtëse mbrojtëse për risqet që mbeten pavarësisht masave të projektuara dhe të marra mbi sigurinë,

m) instruksione mbi masat mbrojtëse që duhen marrë nga përdoruesi, duke përfshirë sipas rasti parashikimin e paisjeve mbrojtëse personale,

n) karakteristikat thelbësore të mjeteve të punës të cilat përshtaten në makineri,

o) kushtet në të cilat makineria kërkesat e qëndrueshmërisë gjatë përdorimit, transportimit, montimit, çmontimit, kur është jashtë shërbimit, testimit ose avarive të parashikuara,

p) instruksione që sigurojnë që operacionet e transportimit, manovrimit dhe magazinimit të jenë të sigurta, duke dhënë masën e makinerisë si dhe të pjesëve të ndryshme kur ato rregullisht transportohen të ndara,

q) metoda operuese që duhet ndjekur në rastet e aksidentit ose avarive kur mund të ndodhë një bllokim; metoda operuese që duhet ndjekur për të mundësuar çbllokimin e sigurt të makinerisë,

r) përshkrimin e operacioneve të rregullit dhe mirëmbajtjes që kryhen nga përdoruesi si dhe masat mirëmbajtëse parandaluese që duhet të vëzhgohen,

s) instruksionet për kryerjen në mënyrë të sigurt të rregullimeve dhe mirëmbajtjes, duke përfshirë masat mbrojtëse që merren gjatë këtyre operacioneve,

t) specifikime të pjesëve të ndërrimit që përdoren kur ato ndikojnë në shëndetin dhe sigurinë e operatorëve,

u) informacion mbi leshimin e zhurmës në ajër si më poshtë:

(i) niveli i pritshëm-A i presionit të leshimit të valeve zanore në vëndin e punës, kur ky kalon 70db (A); tregohet fakti kur ky nivel nuk kalon 70 db (A),

(ii) pikën e pritshëm-C i vlerës së castit të presionit zanor në vëndin e punës, kur ky kalon 63Pa (130 db në lidhje me 20μPa),

(iii) niveli i pritshëm- A i fuqisë zanore të leshuar nga makineria, kur niveli i pritshëm- A i presionit të leshimit të valeve zanore në vëndin e punës kalon 80 db(A).

Këto vlera duhet të jenë ose të matura aktualisht për makinerinë në fjalë ose krijohen mbi bazën e matjeve të marra nga makineri teknikisht të krahasueshme e cila është përfaqësuese e makinerisë që do të prodhohet.

Në rastin e makinerive shumë të mëdha, në vënd të nivelit të pritshëm -A të fuqisë zanore,

tregohen nivelet e pritshme-A te leshimit te valeve zanore në vende të vecanta rreth makinerisë.

Kur nuk zbatohen standardet e harmonizuar shqiptarë, nivelet akustike maten duke përdorur metodën më të pershtatshme për makinerinë. Sido qe te jene treguar vlerat e leshimit akustik duhet specifikuar pasiguria e ketyre vlerave.

Duhet te pershkruhen kushtet e funksionimit të makinerisë gjatë matjeve dhe metodat e matjeve.

Kur vëndi i punës nuk eshte percaktuar dhe nuk mund të përcaktohet, nivelet A te presionit akustik maten në distancë 1m nga siperfaqja e makinerisë dhe 1.6m në lartësi nga dysHEMEJA. Duhet te tregohet pozicioni dhe vlera e presionit maksimal akustik.

Kur rregulla te vecante teknik percaktojne kerkesa te tjera per matjen e niveleve te presionit akustik, ose te niveleve te fuqise akustike ,zbatohen keto rregulla teknik dhe nuk zbatohen kerkesat e dhena ne kete paragraf.

v) informacion ne lidhje me leshimin e rrezatimit per operatoret dhe personat e ekspozuar, ne rastet kur makineria mund te leshoje rrezatim jo jonizues i cili mund te shkaktoje demtimin e ketyre personave vecanerisht ne rastet e perdorimit te paisjeve mjeksore aktive ose jo aktive te transplatueshme.

14.2.7.4.3 Broshure shitje

Broshura e shitjes nuk duhet te pershkruajne makinerine ne kundershtim me instruksionet persa i perket aspekteve te shendetit dhe sigurise. Pershkrimi i karakteristikave te performances te makinerise ne broshuren e shitjes duhet te permbaje te njejtin informacion mbi leshimet si jane dhene ne instruksione.

14.3 Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurinë për disa kategori të makinerive

Makineritë e industrisë ushqimore, makineritë për produkte kozmetike ose farmaceutike, makineri qe mbahen dhe/ose drejtohen me dore, makineri portative te fiksuara dhe efekte te tjera dhe makineri për punimin e drurit dhe materialeve me karakteristika te ngjashme fizike me te, plotësojnë të gjithë kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë që janë pershkruar në këtë pike.

14.3.1 Makineritë e Industrisë Ushqimore dhe Makineritë për produkte kozmetike dhe farmaceutike

14.3.1.1 Të përgjithshme

Makineritë e parashikuara për për produkte ushqimore kozmetike dhe farmaceutike projektohen dhe konstruktohen në mënyrë te tille që të shmangin risk infeksioni, të vjella ose ngjitëse.

Merren parasysh kërkesat e mëposhtme që:

a) materialet në kontakt me, ose parashikuar të hyjnë në kontakt me produkte ushqimore, kozmetike ose farmaceutik të plotësojnë kushtet e dhëna në rregullat teknik perkates. Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që këto materiale të pastrohen përpara çdo përdorimi. Kur kjo nuk mundesohet përdoren pjesë të heqeshme (ndrueshme),

b) të gjithë siperfaqet ne kontakt me produkte ushqimore, ose kozmetike ose farmaceutike pervec siperfaqeve te pjeseve te heqeshme duhet:

(i) të jenë të lemuara dhe të mos kenë as siperfaqe të ashpra as të çara te cilat mund te grumbullojnë materiale organike. E njënjta gje zbatohet dhe në bashkimet e tyre.

(ii) të projektohen dhe konstruktohen në mënyrë te tille që të reduktohen në minimum të dalat, buzët e mprehta dhe pjeset e futura te montimeve,

(iii) të pastrohen dhe dizifektohen lehtësisht sipas rastit mbas lëvizjes së pjesëve të çmontuara; sipërfaqet e brëndshme rakordohen me një rreze të mjaftueshme që lejojne plotesisht pastrimin,

c) duhet te behet e mundur qe lengjet, gazet dhe aerosolët të derivuar nga produktet ushqimore, kozmetike dhe farmaceutike si dhe fluidet nga pastrimi, dizifektimi dhe shplarja te jene plotesisht te shkarkueshem nga makineria dhe nëse eshte e mundur në një pozicion pastrimi,

d) makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që te parandaloje hyrjen e cdo substance ose krijesave te gjalla, ,veçanërisht insekte, si dhe grumbullimin e lendeve organike ne vende që nuk mund të pastrohen,

e) makineria projektohet dhe konstruktohet ne menyre te tille qe te mos kete asnje substance ndihmese qe eshte e rrezikshme per shendetin, perfshire lubrifikantet, te jete ne kontakt me produktet ushqimore, kozmetike ose farmaceutike.

Makineria projektohet dhe konstruktohet ne menyre te tille qe te kontrollohet perputhshmeria e vazhdueshme me këtë kërkesë.

14.3.1.2 Instruksionet

Instruksionet për makineritë e industrisë ushqimore dhe makineritë e përdorura për produkte kozmetike dhe farmaceutik tregojnë produktet dhe metodat e rekomanduara për pastrimin, dizifektimin dhe

shplarjen, jo vetëm në vendet që pastrohen lehtësisht por gjithashtu dhe në vendet ku ky veprim është i pamundur ose i pakëshilluar.

14.3.2 Makineri të lëvizshme që mbahen me dorë dhe/ose drejtohen me dorë

14.3.2.1 Të përgjithshme

Makineri të lëvizshme që mbahen me dore dhe/ose drejtohen me dore duhet që:

a) në varësi nga tipi i makinerisë të ketë një sipërfaqe mbështetëse të mjaftueshme dhe një numër dorezash dhe suportesh të madhësive të pershtatshme, që rregullohen në një mënyrë të tillë që të sigurojë qëndrueshmërinë e makinerisë nën kushtet e parashikuara të funksionimit,

b) përveç rastit kur është teknikisht e pamundur ose kur ka një paisje kontrolli të pavarur, kur dorezat nuk lirohen me siguri të plote të makineria pershtatet me paisje kontrolli me përdorim manual për venien në punë dhe ndalimin, të rregulluara në mënyrë të tillë që operatori të operojë pa i liruar dorezat,

c) të mos paraqesë rrezik në rastin e venies në punë të pavullnetshme dhe/ose gjatë punës mbasi operatori ka lëshuar dorezat. Nëse kjo kërkesë teknikisht nuk realizohet ndërmërrën masa të njevlërshme,

d) të lejojë sipas rastit, vërtetimin vizual të zonës së rrezikut dhe veprimit të instrumentit me materialin që përpunohet.

Dorezat e makinerive të lëvizshme projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që vënia në punë dhe ndalimi të bëhet në mënyrë të drejtpërdrejtë.

14.3.2.1.1 Instruksionet

Instruksionet japin informacionin e mëposhtem që lidhet me vibrimet e trasmetuara nga makinerite të lëvizshme që mbahen dhe/ose drejtohen me dorë:

a) vlera e përgjithshme e vibrimit nëse është me e më të madhe se 2.5 m/s^2 ndaj të cilit është subjekt sistemi dore-krah. Duhet të përmendet kur kjo vlerë nuk kalon 2.5 m/s^2 ,

b) pasigurinë e matjeve.

Këto vlera duhet të jenë ose ato të matura aktualisht për makinerinë në fjalë ose ato të krijuara mbi bazën e matjeve të marra për makineri teknikisht të krahasueshme që është përfaqësuese e makinerisë që do të prodhohet.

Kur nuk zbatohen standardet e harmonizuara shqiptare, të dhënat e vibrimit maten duke përdorur kodin me të pershtatshëm të matjeve për makinerinë.

Duhet të specifikohen kushtet e funksionimit gjatë matjes dhe metodat e përdorura për matje ose zbatohet referenca e standardit të harmonizuar shqiptar..

14.3.3 Makineri portative të fiksuara dhe me ndikim tjetër dinamik

14.3.3.1 Të përgjithshme

Makineria portative e fiksuar dhe me ndikim tjetër dinamik projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që:

a) energjia transmetohet në elementin me ndikim tjetër dinamik nëpërmjet komponentit të ndërmjetshëm që nuk le paisjen,

b) një paisje pershtatëse parandalon ndikimin tjetër dinamik vetëm kur makineria pozicionohet saktësisht me presionin e pershtatshëm mbi materialin bazë,

c) të parandalohet aktivizimi i pa vullnetshëm, dhe kur është e nevojshme, kërkohej një rrathë e pershtatshme veprimesh mbi paisjen pershtatëse dhe paisjen e kontrollit që të aktivizojë një efekt,

d) të parandalohet aktivizimi i rastësishëm gjatë përdorimit ose në rast goditjeje “shoku”,

e) operacionet e ngarkimit dhe shkarkimit të kryen lehtësisht dhe në mënyrë të sigurtë.

Sipas rastit të sigurohet nga fabrikuesi i makinerisë mundësia e një paisje me masa mbrojtëse për ashklat dhe masa të tjera mbrojtëse.

14.3.3.2 Instruksionet

Instruksionet japin informacionin e nevojshëm në lidhje me:

a) aksesoret dhe paisjet e këmbyeshme që përdoren me makinerinë,

b) fiksimin e pershtatshëm ose elementët me efekte të tjera që përdoren me makinerinë,

c) sipas rastit, bobinat e pershtatshme që do përdoren.

14.3.4 Makineri për punimin e drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike.

Makineria për punimin e drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike përmblushin kërkesat e mëposhtme:

a) makineria projektohet, konstruktohet ose paiset në atë mënyrë që njësi që përpunohet mund të vendoset dhe të drejtohet në mënyrë të sigurtë; nuk duhet të pengohet levizja e njësive punuese kur ajo mbahet me dore mbi një bango pune që duhet të jetë mjaft e qëndrueshme gjatë punës,

b) kur makineria mund te përdoret në kushte që përfshin riskun e derdhjes jashtë njësisë punuese ose të pjesëve të saj, ajo projektohet, konstruktohet, ose paiset në atë mënyrë që te parandaloje kete derdhje ose nese kjo nuk është e mundur, kjo derdhje të mos shkaktojë risqe për operatorin dhe/ose personat e ekspozuar,

c) makineria paiset me një fren automatik që ndalon instrumentin në një kohë të mjaftueshme te shkurtër nese ka nje risk kontakti me kete instrument ndërsa ai ndalet,

d) kur instrumenti përfshihet në një makinë jo-plotesisht automatike, kjo e fundit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë qe eliminon ose redukton riskun e dëmtimit aksidental.

14.4 Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurinë për të kompensuar rreziqet për shkak të lëvizshmërisë së makinerisë

Makineria që paraqet rrezik për shkak të lëvizshmërisë se saj, duhet te plotesoje të gjitha kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë te përshkruara në këtë pike.

14.4.1 Të përgjithshme

14.4.1.1 Përkufizime

“Makineri që paraqet rrezik per shkak te lëvizjes se saj”, është:

a) makineria, funksionimi i të cilës ose kërkon lëvizshmëri kur punon, ose kërkon lëvizshmeri te vazhdueshme ose me ndërprerje ndermjet nje vargu te fiksuar te vendeve të punës, ose

b) makineria e cila funksionon pa lëvizur, por që paiset në atë mënyrë që mundëson atë te lëvizë me me lehtësi nga nje vënd në tjetrin.

c) “Drejtues i makinerise” është operatori përgjegjës per lëvizjen e makinerise. Drejtuesi i makinerise leviz bashke me makinerinë ose shoqeron makinerine duke ecur ne kembe, ose e drejton makinerinë nga vëndi i kontrollit.

14.4.2 Postet e punës

14.4.2.1 Posti i drejtimit

Dukshmeria nga posti i drejtimit është e tillë që drejtuesi i makinerise manovron makinerine dhe mjetet e saj sipas kushteve te parashikuara, ne menyre te sigurtë për vehten e tij dhe personat e ekspozuar. Sipas rastit parashikohen paisje te pershtatshme qe kompesojnë rreziqet për shkak të shikimit të papërshtatshëm te drejtperdrejte.

Makineria në të cilën drejtuesi i makinerise lëviz bashke me te, projektohen dhe konstruktohen në atë menyre që mos te kete risk per drejtuesin e makinerise ne postet e punes nga kontaktet i pavëmëndshëm me rrotat dhe zinxhoret.

Posti i drejtimit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që te pershtatet nje kabine per drejtuesin e makinerise, me kusht ka vend per kete dhe qe kjo nuk shton risk. Kabina duhet te kete një vënd për instruksionet që i nevoiten per drejtuesin e makineriset.

14.4.2.2 Ndenjeset

Kur ka një risk qe operatorët ose personat e tjere te transportuar nga makineria mund të shtypen ndërmjet pjesëve të makinerisë dhe tokes, ndenjeset e makinerise te tipit rrotullues, vecanerisht makineritë e paisura me një strukturë mbrojtëse si referohet në piken 14.4.4.3 dhe 14.4.4.4, projektohet ose paiset me një sistem kufizues që mban personat ne vendet e tyre pa kufizuar levizjet e nevojshme per operacione ose levizjet ne lidhje me strukturen që shkaktohet nga heqja e ndenjeseve.Te tilla sisteme nuk duhet te pershtaten kur ato shtojne riskun.

14.4.2.3 Pozicionet për persona të tjerë

Nese kushtet e perdorimit parashikojne qe persona te tjere, pervec drejtuesit te makinerise, mund qe rastesisht ose rregullisht te transportohen nga makineria ose te punojne ne te, duhet te sigurohen pozicione te pershtatshme qe mundesojne pa risk transportimin e personave ose punen e tyre.

Paragrafi i dyte dhe tretë i pikes 14.4.2.1 zbatohet gjithashtu për vëndet e parashikuara për persona të tjerë pervec drejtuesin e makinerise..

14.4.3 Sistemet e kontrollit

Nese është e nvojshme ndërmerren masa për parandalimin e perdorimit te paaautorizuar të kontrolleve.

Në rastin e kontrolleve në distance, çdo njësi kontrolli duhet te identifikoje qartesisht makinerinë qe kontrollohet nga kjo njësi.

Sistemi i kontrollit në distance projektohet dhe konstruktohet ne ate mënyrë qe te ndikojë vetëm per:

a) makinerinë në fjalë,

b) funksionet në fjalë

Makineria që kontrollohet në distance projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që ti përgjigjet vetëm sinjaleve nga njësia e parashikuar e kontrollit.

14.4.3.1 Paisjet e kontrollit

Drejtuesi i makinerisë nga pozicioni i drejtimit duhet të vëre në veprim të gjithë paisjet e kontrollit që kërkohen për manovrimin e makinerisë me përjashtim të funksioneve të cilat mund të vihen në veprim në mënyrë të sigurtë duke përdorur vetëm paisjet e kontrollit të vendosura në vënd tjetër. Këto funksione vecanërisht përfshijnë; ato funksione për të cilat operatorët përveç drejtuesit të makinerisë janë përgjegjës ose ato funksione për të cilat drejtuesi i makinerisë duhet të lërë pozicionin e drejtimit për t'i kontrolluar ato në mënyrë të sigurtë.

Kur ka pedale, ato projektohen, konstruktohen dhe përgatiten që të lejojnë funksionimin e tyre të sigurtë nga drejtuesi i makinerisë me një risk minimal gjatë një përdorimi të gabuar. Ato duhet të kenë një sipërfaqe rezistente ndaj rrëshqitjes dhe të pastrohen lehtësisht.

Kur funksionimi i tyre mund të shkaktojë rreziqe sidomos në lëvizje të rrezikshme, paisjet e kontrollit, përjashtuar ato me pozicione paraprake, kthehen në pozicionin neutral sapo leshohen nga drejtuesi i makinerisë.

Në rastin e makinerisë me rrota, sistemi i drejtimit projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të reduktojë forcën e lëvizjeve të papritura në rrotat aktive ose në lëvën e drejtimit të shkaktuara nga goditjet në rrotat aktive.

Cdo kontroll që bllokoi diferencialin projektohet dhe rregullohet që të lejojë zhblokimin e tij kur makineria është në lëvizje.

Paragrafi i gjashtë i pikes 14.2.2.2 i lidhur me sinjalet paralajmëruese akustike dhe/ose vizuale zbatohet vetëm në rastin e kthimit mbrapa.

14.4.3.2 Vënia në lëvizje/lëvizja

Të gjithë lëvizjet udhëtuese të makinerisë vetlëvizëse me një drejtues makinerie behen të mundura vetëm nëse drejtuesi i makinerisë është në paisjet e kontrollit.

Kur, për qëllime manovrimi makineria përshatet me paisje të cilat tejkalojnë hapësirën normale të zonës së makinerisë (psh stabilizatorë, krahe, etj), si dhe vendosjen në vende të vecanta që mundësojnë lëvizjen e sigurtë, drejtuesi i makinerisë duhet të paiset me mjetet e kontrollimit të lehtë, që kryet përpara venies së makinerisë në lëvizje.

Kjo gjithashtu zbatohet për të gjithë pjesët e tjera që duhet të jenë në vende të vecanta, që të lejohet lëvizje e sigurtë dhe nëse nevojitet të jenë të bllokuara.

Kur ajo nuk shkakton rritje të risqeve të tjera, lëvizja e makinerisë duhet të varet nga pozicionimi i sigurtë i pjesë të sipërpermendura.

Kur motorri është në lëvizje nuk duhet të ndodhin lëvizje të pavullnetshme të makinerisë

14.4.3.3. Funksioni i udhëtimit

Përveç rregullave të trafikut rrugor, makineritë vetlëvizëse dhe trailerat (rimorkiot) e tyre duhet të plotësojnë kërkesat për uljen e shpejtësisë, ndalimin, frenimin dhe bllokimin që të garantohet siguria nën kushtet e lejuara në lidhje me funksionimin, ngarkimin, shpejtësinë, terrenin dhe pjerësinë.

Drejtuesi i makinerisë duhet të jetë në gjendje të ulë shpejtësinë dhe të ndalojë makinerinë nëpërmjet një paisje kryesore.

Në rastin e dëmtimit të paisjes kryesore, ose në mungesën e furnizimit të energjisë së nevojshme për venien në lëvizje të paisjes kryesore, për arsye sigurie duhet të vendoset një paisje emergjence për uljen e shpejtësisë dhe ndalimin e makinerisë e cila duhet të jetë e pavarur dhe lehtësisht e përdorshme.

Për arsye sigurie duhet të parashikohet një paisje parkimi për ta paraqitur si makineri stacionare të palëvizëshme. Kjo paisje kombinohet me një nga paisjet e referuara në paragrafin e dytë me kushtin që ajo është plotësisht mekanike.

Kontrolli i makinerisë në distance duhet të realizohet me vendosjen e një paisjeje për ndalimin automatik të menjëhershëm të funksionimit dhe për parandalimin e funksionimit potencialisht të rrezikshëm të makinerisë në situatat e mëposhtme:

a) nëse drejtuesi i makinerisë humbet kontrollin,

- b) nëse ajo merr një sinjal ndalimi,
 - d) nëse një difekt zbulohet në një pjesë të sistemit të lidhur me sigurinë,
 - e) nuk ka sinjal brenda një kohe të përcaktuar.
- Pika 14.2.2.4 nuk zbatohet për funksionin e udhëtimit.

14.4.3.4 Lëvizja e makinerisë me komandim me këmbë nga drejtuesi i makinerisë

Lëvizja e makinerisë vet-lëvizëse me komandim me këmbë duhet të mundësohet vetëm nëpërmjet veprimit mbështetës të drejtuesit të makinerisë mbi paisjen përkatëse të kontrollit. Kur motorri është vënë në lëvizje nuk duhet të ndodhin lëvizje të pavullnetshme të makinerisë.

Sistemet e kontrollit për makineri me komandim me këmbë projektohen në mënyrë të tillë që të minimizojnë risqet e lindura nga lëvizje të pavullnetshme të makinës kundrejt drejtuesit të makinerisë, veçanërisht në:

- a) shtypje/perplasje
- b) dëmtime nga paisjet rrotulluese.

Shpejtësia e udhëtimit të makinerisë përputhet me ritmin e veprimit mbi pedal të drejtuesit të makinerisë.

Në rastin e makinerisë mbi të cilën mund të pershtatet një instrument rrotullues, nuk duhet të mundësohet venia në veprim të instrumentit kur ka vepruar kontrolli i kundërt, me përjashtuar rastin kur lëvizja e makinerisë rezultojnë nga lëvizja e instrumentit rrotullues. Në rastin e fundit, shpejtësia e kthimit nuk duhet të rrezikojë drejtuesin e makinerisë.

14.4.3.5 Dëmtim në qarkun e kontrollit

Mosveprimi i burimit të ushqimit të drejtuesit apo tejçuesi i fuqisë ku ky është aplikuar duhet të mos pengojë makinerinë që duhet të jetë udhëzuese gjatë gjithë kohës që nevojitet për ta ndaluar atë.

14.4.4 Mbrojtja nga rreziqet mekanike

14.4.4.1 Lëvizjet e pakontrolluara

Makineria projektohet, konstruktohet, dhe sipas rastit vendoset në bazamentin e saj të lëvizshëm në mënyrë të tillë që kur lëviz të sigurojë se luhatjet e pakontrolluara të qëndrës së saj të gravitetit nuk ndikojnë në qëndrueshmërinë e saj ose në shfaqjen e sforcime të tepërta mbi strukturën e saj.

14.4.4.2 Pjesët lëvizëse të transmisionit

Duke përjashtuar piken 14.2.3.8.1, në rastin e motorrave, mbrojtëset e lëvizshme që parandalojnë aksesin në pjesët e lëvizshme në dhomen e motorit, nuk kanë nevojë për paisje bllokuese nëse ato duhet të hapen ose nga përdorimi i një instrumenti apo çelësi ose nga një paisje kontrolli e vendosur në vendin e drejtimit me kusht që kjo e fundit është plotësisht e mbyllur në një kabine me një çelës që parandalon hyrjen e paautorizuar.

14.4.4.3 Rrokullisja dhe përmbysja

Në rastin kur ka një rrezik të lidhur me lëkundjen (rrokullisjen) ose përmbysjen e makinerisë vet-lëvizëse me një drejtues makinerie, me operator/ë ose person/a të tjerë, makineria pershtatet me një strukturë mbrojtëse nëse kjo nuk shton rrezikun.

Kjo strukturë duhet të jetë e tillë që në rastin e rrokullisjes ose përmbysjes u lejon personit/ave që janë në një volum të pershtatshëm shmangieje.

Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë ose ka kryer provat përkatëse për çdo tip të struktura në fjalë me qëllim që të vërtetojë se struktura është në përputhje me kërkesat e përcaktuara në paragrafin e dytë.

14.4.4.4 Rënia e objekteve

Në rastin kur ka një risk të rënies së objekteve apo materialeve në makinerinë vet-lëvizëse me një drejtues makinerie, me operator/ë ose person/a të tjerë, makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që duke marrë në konsideratë që ky risk të pershtatet me një strukturë mbrojtëse nëse e lejon edhe madhësia e saj.

Kjo strukturë duhet të jetë e tillë që në rastin e rënies së objekteve apo materialeve të garantojë personave në një volum të pershtatshëm shmangieje.

Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë ose ka kryer provat përkatëse për çdo tip të struktura në fjalë, me qëllim që të vërtetojë se struktura është në përputhje me kërkesat e përcaktuara në paragrafin e dytë.

14.4.4.5 Mjetet e hyrjes

Parmaket dhe shkallët projektohen, konstruktohen dhe vendosen në atë mënyrë që operatorët ti përdorin ato në mënyrë instiktive dhe të mos përdorin paisje kontrolli për të ndihmuar hyrjen.

14.4.4.6 Paisjet e rimorkimit

Cdo makiner që rimorkion ose rimorkiohet duhet të pershtatet me paisjet e rimorkimit ose bashkimit të cilat projektohen, konstruktohen dhe rregullohen në mënyrë të tillë që të sigurojnë lidhje dhe shkeputje të lehtë dhe të sigurtë si dhe të parandalojnë shkeputjen rastesore gjatë përdorimit.

Për sa kohë kerkohet një paisja rimorkimi, makineri të tilla duhen paisen me një mbajtëse me sipërfaqe lidhëse të pershtatshme lidhur me ngarkesën dhe terrenin

14.4.4.7 Trasmetimi i fuqisë ndërmjet makinerisë vetëlëvizëse (ose traktor) me makinerinë marrëse

Paisjet e lëvizshme të trasmetimit mekanik që lidhin makinerinë e vetëlëvizshme (ose një traktor) në vëndin e lidhjes me makinerinë marrëse, projektohen dhe konstruktohen që cdo pjesë që lëviz gjatë funksionimit të mbrohet në të gjithë gjatësinë e saj.

Nyja marrëse e fuqisë në të cilën paisja e lëvizshme e trasmetimit mekanik është lidhur në makinerinë levizëse (traktor) mbrohet ose nga një mbrojtëse e fiksuar dhe e lidhur me makinerinë vetëlëvizshme (ose traktorin) ose nga një paisje tjetër që ofron mbrojtje të njëvlerëshme.

Hapja e kësaj mbrojtëse duhet të mundësohet për vepruar me paisjen e lëvizshme të trasmetimit. Pas kësaj, duhet të ketë hapësirë të mjaftueshme për të parandaluar që boshti i drejtimit të demtojë mbrojtësen kur makineria (ose traktorin) është në lëvizje.

Inputi në boshtin e makinerinë marrëse lokalizohet në një kasetë mbrojtëse të fiksuar në makineri.

Kufizueset e momentit përdredhës ose xhuntos mund të përshtaten në trasmissionet universale bashkuese vetëm në anën e makinerisë drejtuese. Paisja e lëvizshme e trasmetimit mekanik duhet shenohet sipas kërkesave përkatëse.

Cdo makineri marrëse, funksionimi i të ciles kërkon një paisje të lëvizshme të trasmetimit mekanik, që e lidh atë me makinerinë vetëlëvizëse (ose traktorin) duhet të ketë një sistem për kapjen e paisjes së lëvizshme të trasmetimit mekanik që kur makineria është e shkëputur, paisja e lëvizshme e trasmetimit mekanik dhe mbrojtësja e saj nuk duhet të dëmtohen nga kontakti me terrenin ose me pjesë të makinerisë.

Pjesët e jashtme të mbrojtëseve projektohen, konstruktohen dhe rregullohen në atë mënyrë që ato nuk mund të rrotullohen me paisjen e lëvizshme të trasmetimit mekanik. Mbrojtësja duhet të mbulojë trasmissionin në fundet e nofullave të brëndshme kur përdoren bashkime të thjeshta universale dhe së paku qëndrën e xhuntos ose xhuntosve të jashtme në rastin e xhuntosve me kend të gjere.

Në rastin kur hyrja në pozicionin e punës është afër paisjes së lëvizshme të trasmetimit mekanik ajo projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që mbrojtëset e boshtit nuk mund të përdoren si shkallë, vetëm nëse janë projektohen dhe konstruktohen si të tilla.

14.4.5 Mbrojtja nga rreziqet e tjera

14.4.5.1. Bateritë

Vendi i baterise projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që parandalon derdhje të elektrolitit mbi operatorin në rastin e rrëzimit ose përmbysjes së saj dhe të shmangë grumbullimin e avujve në vënde ku ndodhen operatorët.

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që bateria të stakohet me ndihmën e një paisje të lehtë në përdorim që parashikohet për këtë qëllim.

14.4.5.2 Zjarri

Në varësi nga rreziqet e parashikuara nga fabrikuesi dhe kur permasat e lejojnë, makineria duhet ose:

a) të paisjet me fikës zjarri, të pershtatshme dhe lehtësisht të përdorshme,

b) të paiset me një sistem për shuarjen e zjarrit.

14.4.5.3 Lëshimi i substancave të rrezikshme

Paragrafi i dytë dhe i tretë i pikes 14.2.5.13 nuk zbatohet kur funksioni kryesor i makinerisë është spërkatja e produkteve. Megjithatë, operatori duhet të jetë i mbrojtur nga rreziku i lëshimit të këtyre substancave të rrezikshme.

14.4.6 Informacioni dhe Treguesit

14.4.6.1 Shenjat, sinjalet dhe paralajmerimet

Te gjitha makinerite duhet te kene shenja dhe/ose vende instruksioni ne lidhje me perdorimin, rregullimin dhe mirëmbajtjen për të garantuar shëndetin dhe sigurinë e personave.

Ato duhet zgjidhen, projektohen dhe konstruktohen në ate mënyrë qe të jene te qarta, të dukshme dhe te paheqshme.

Përvec rregullave te trafikut rrugor, makineria me nje drejtues makinerie duhet të ketë paisjet e mëposhtme:

- a) nje paisje akustike paralajmërimi per të lajmëruar personat,
- b) një sistem të sinjaleve me drita për kushte të parashikuara perdorimi. Kjo nuk zbatohet në makineri qe parashikohen per te punuar nën tokë dhe që nuk përdorin energji elektrike,
- c) sipas rastit, duhet te kete një lidhje ndërmjet makinerise dhe rimorkios per funksionimin e sinjaleve.

Makineria e kontrolluar ne distance, qe ne kushte normale perdorimi ekspozon persona ndaj rrezikut ose shtypjes duhet te pershtatet me mjetet e nevojshme per te sinjalizuar levizjet e saj ose me mjete per mbrojtjen e personave ndaj risqeve te tilla. Kërkesa të njënjta zbatohen në makineri të cilat kur janë në përdorim perfshijne perseritjen konstante te nje levizjeje perpara dhe mbrapa mbi nje aks te vetem ku pjesa e pasme e makinës nuk është direkt e dukshme nga drejtuesi i makinerise.

Makineria konstruktohet ne menyre te tille që paisjet paralajmëruese dhe sinjalizuese nuk mund çaktivizohen pa dashur. Kur kjo është një kërkesë thelbësore për sigurinë duhet te parashikohen te tilla paisje me mjete qe kontrollojne qe ato janë në kushte të mira pune dhe dëmtimi e tyre duhet te jete i dukshem per operatorin.

Kur lëvizja e makinerisë ose e instrumentave perberese te saj është shumë e rrezikshme, duhet te parashikohen shenja mbi makineri që paralajmërojnë qendrimin larg makinerisë kur ajo është në punë. Shenjat duhet të jenë të lexueshme nga një distancë e mjaftueshme per te garantuar sigurinë e personave që janë në afërsi te makinerise.

14.4.6.2 Shënimi

Ne te gjitha makinerite duhet te tregohen shenja të lexueshme dhe të paheqëshme me te dhenat e mëposhtme:

- a) fuqia nominale e shprehur në kilovat (kw),
 - b) masa e konfiguracionit me te perdorshem në kilogram (kg),
- dhe sipas rastit:
- (i) forca maksimale terheqese e parashikuar në ganxhen bashkuese, në Njuton (N),
 - (ii) pesha maksimale vertikale e parashikuar në ganxhen bashkuese në Njuton (N).

14.4.6.3 Instruksionet

14.4.6.3.1 Vibrimet

Vibrimet e transmetuara nga makineria në sistemin dorë-krah ose në gjithë trupin jepen ne instruksionet e perdorimit me te dhenat si me poshte:

- a) vlera e vibrimit total ku sistemi dore- krah është subjekt, nese tejkalon $2,5 \text{ m/s}^2$
Duhet te permendet kur kjo vlerë nuk tejkalon 2.5 m/s^2 ,
- b) vlera me e larte kuadratike mesatare per nxitimin e ballancuar qe i takon te gjithë trupit si te tere, ne qofte se nuk e kalon 0.5 m/s^2 . Kur kjo vlere nuk e kalon 0.5 m/s^2 , kjo duhet te kihet parasysh,
- c) pasiguria ne matje.

Këto vlera duhet te jene ose te matura aktualisht për makinerinë ne fjale ose te krijuara mbi bazën e matjeve të marra nga makineri teknike te krahasueshme qe është përfaqësuese e makinerisë që do te prodhohet.

Ne rastet kur nuk zbatohen standarde të harmonizuara shqiptare, vibrimi matet duke përdorur kodin me te pershtatshem te matjeve për makinerinë.

Duhet te pershkruhen kushtet e operimit gjatë matjes dhe kodet e përdorur të matjes.

14.4.6.3.2. Përdorimet e shumfishta

Instruksionet per makinerinë qe lejon disa perdorime qe varen nga paisja e perdorur si dhe instruksionet per paisjen e kembyeshme duhet te permbajne informacionin e nevojshëm per montimin e sigurtë dhe përdorimin e makinerisë bazë dhe paisjes se këmbyeshme që mund të përshtatet.

14.5 Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurisë për të kompensuar rreziqet për shkak të operacioneve ngritëse

Makineria që paraqet rrezik për shkak të operacioneve ngritëse duhet te plotësoje të gjithë kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë të pershkruara në këtë pike.

14.5.1 Të përgjithshme

14.5.1.1 Përkufizime

a) “Operacion ngritës” është një levizje e një grup ngarkese që përbëhet nga mallra dhe/ose persona që në një moment kërkojnë një ndryshim niveli në lartësi,

b) “ngarkesë e drejtuar” është një ngarkesë ku e gjithë lëvizja bëhet gjatë udhëzuesëve të shtangët ose të përkulshëm, pozicioni i të cilëve është përcaktuar nga pika fikse,

c) “koeficienti i punës” është raporti arithmetik ndërmjet ngarkesës të garantuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar deri në të cilën një komponent është në gjëndje ta mbajë atë dhe ngarkesës maksimale të punës të shënuar mbi komponent,

d) “koeficient testimi” është raporti arithmetik ndërmjet ngarkesës të përdorur për kryerjen e provave statike ose dinamike mbi makinerinë ngritëse ose mbi një aksesor ngritës dhe ngarkesës maksimale të punës të shënuar në makinerinë ngritëse ose në aksesori ngritës,

e) “prova statike” është prova gjatë të cilit makineria ngritëse ose aksessori ngritës është inspektuar fillimisht dhe i është nënshtuar një forcë që i korrespondon ngarkesës maksimale të punës të shumëzuar me koeficientin e duhur të provës statike dhe mbasi është hequr ngarkesa e lartpërmendur riinspektohet për të siguruar që nuk ka ndodhur asnjë dëmtim,

f) “prova dinamike” është prova gjatë të cilës makineria ngritëse funksionon në të gjitha konfiguracionet e saj të mundshme me ngarkesën maksimale të punës të shumëzuar me koeficientin e duhur të provës dinamike, duke marrë parasysh sjelljen dinamike të makinerisë ngritëse me qëllim për të kontrolluar që ajo funksionon siç duhet,

g) “platforma” është një pjesë e makinerisë mbi ose në të cilën personat dhe/ose mallrat mbahen për tu ngritur.

14.5.1.2 Mbrojtja nga rreziqet mekanike

14.5.1.2.1 Risqet për shkak të mungesës së qëndrueshmërisë

Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që qëndrueshmëria e kërkuar në piken 14.2.3.1 të mirëmbahet si në shërbim ashtu dhe jashtë shërbimit, duke përfshirë të gjithë fazat e transportit, montimit dhe çmontimit, gjatë dëmtimeve të parashikuara të komponentit dhe gjithashtu gjatë provave të kryera në përputhje me manualin e instruksioneve. Në fundi, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të përdorë metodat e përshtatshme të verifikimit.

14.5.1.2.2 Makineri që lëvizin mbi shina dhe shina mbi trase

Makineria duhet të parashikohet me paisje të cilat veprojnë mbi shinat ose mbi shinat mbi trase për të parandaluar përmbyset.

Nëse, pavarësisht paisjeve të tilla, mbetet një rrezik përmbyseje ose i dëmtimit të një shine ose i një komponenti rreshqites, paisjet duhet të jenë të parashikuara që të parandalojnë paisjen, komponentin ose ngarkesën nga rënia e makinerisë prej përmbysejes.

14.5.1.2.3 Fortësia mekanike

Makineria, aksesorët ngritës dhe komponentët e tyre duhet të jenë në gjëndje të përballojnë tensionet ndaj të cilave ato janë subjekt qofte në përdorim ose jo nën kushtet e instalimit dhe funksionimit të parashikuar dhe në të gjithë konfiguracionet përkatëse, duke marrë parasysh sipas rastit efektet e faktorëve atmosferikë dhe forcave të ushtruara nga personat. Kjo kërkesë gjithashtu duhet të plotësohet gjatë transportit, montimit dhe çmontimit.

Makineria dhe aksesorët ngritës projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të parandalojnë dëmtimet nga lodhja dhe konsumimi, duke patur parasysh përdorimin e parashikuar të tyre.

Materialet e përdorur duhet të zgjidhen mbi bazën e parashikuar të ambientit të parashikuar të punës, vecanërisht ndaj korrozionit, gryerjes, ndikimeve dinamike, temperaturave ekstreme, lodhjes, thyeshmerisë dhe vjetërsisë.

Makineria dhe aksesorët ngritës projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të përballojë mbingarkesat në provat statike pa deformime mbetëse ose defekte të dukshme. Llogaritjet e fortësinë duhet të marrin parasysh vlerën e koeficientit të provës statike të zgjedhur për të garantuar një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Ky koeficient si rregulli i përgjithshëm ka vlerat e mëposhtme:

a) 1.5 për makineri dhe aksesorët ngritës që funksionojnë manual;

b) 1.25 për makineri të tjera.

Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të kalojë pa dëmtime kryerjen e provave dinamike duke përdorur ngarkesën maksimale të punës të shumëzuar me koeficientin e provës dinamike. Koeficienti i provës dinamike zgjidhet për të garantuar një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Ky

koeficient si rregull i përgjithshëm është përgjithësisht 1.1. Si rregull i përgjithshëm provat kryen në shpejtësi nominale të parashikuara. Hapesira e kontrollit të makinerisë duhet të lejojë një numër lëvizjesh të njëkohëshme, provat duhet të kryen nën kushte më pak minimale të favorshme dhe si rregull i përgjithshëm duke kombinuar lëvizjet në fjale.

14.5.1.2.4 Pulexhot, tamburët, rrulat, litaret(kavot), dhe zinxhirët

Pulexhot, tamburët dhe rrulat duhet të kenë një diametër në përputhje me përmasat e rripave ose zinxhirëve me të cilët ato mund të përshtaten.

Tamburët dhe rrotat projektohen, konstruktohen dhe instalohen në mënyrë të tillë që rripat ose zinxhirët me të cilët ato paisen mund të demtohen pa u keputur.

Litaret e përdorur direkt për ngritje ose për të mbështetur ngarkesën duhet të mos përfshijnë lidhje përveçse në fundet e tyre. Lidhjet tolerohen vetëm në instalime të cilat janë parashikuar nga projektimi të modifikohen rregullisht sipas nevojave të përdorimit.

Kompleti i litareve dhe fundet e tyre duhet të kenë një koeficient pune të zgjedhur në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabartë me 5.

Zinxhirit ngritës duhet të kenë një koeficient pune të zgjedhur në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabartë me 4.

Që të verifikohet se është perzgjedhur një koeficient i përshtatshëm pune, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë ose të ketë kryer provat perkatese për fundet e litarit dhe për çdo tip zinxhiri dhe litari që përdoret direkt për ngritje ngarkese.

14.5.1.2.5 Aksesorët ngritës dhe komponentët e tyre

Aksesorët ngritës dhe komponentët e tyre duhet të jenë të madhesive të tilla që marrin parasysh proceset e lodhjes dhe vjetërsisë për një numër ciklesh operacionesh në përputhje me jetëgjatësinë e parashikuar të tyre sipas specifikimeve në kushtet e funksionimit për një aplikim të dhënë.

Për më tepër:

a) koeficienti i punës për kombinimet litar-fije/funde litari duhet të perzgjidhet në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie; si rregull i përgjithshëm ky koeficient është 5. Litaret nuk duhet të përfshijnë asnjë lidhje ose lak përveçse në fundet e tyre,

b) kur përdoren zinxhirë me hallka të salduara ato duhet të jenë të tipit me hallka të shkurtra. Koeficienti i punës për zinxhirët duhet të perzgjidhet në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabartë me 4,

c) koeficienti i punës për litare ose rripa tekstili varet nga materiali, metoda e prodhimit, dimensionet dhe përdorimi. Ky koeficient duhet të perzgjidhet në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabartë me 7, me kusht që materialet e përdorur të tregojnë se janë të një cilësie shumë të mirë dhe metoda e prodhimit është e përshtatshme për përdorimin e parashikuar. Në rastet kur kjo nuk sigurohet si rregull i përgjithshëm koeficienti përcaktohet në një nivel më të lartë me qëllim që të sigurohet një nivel i njëjlershem sigurie. Litaret dhe rripat e tekstilit nuk duhet të përfshijnë asnjë një, lidhje ose vënde të ngjitura përveç fundet e lidhjes duke përjashtuar rastin e një rripi pa fund,

d) rripi i sheshtë me perberje komponentesh metalik duhet të ketë një koeficient pune të perzgjedhur në atë mënyrë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është 4,

e) ngarkesa maksimale e punës së një rripi me shumë shtresa përcaktohet në bazë të koeficientit të punës të shtresës më të dobët, numrit të shtresave dhe faktorit të reduktimit që varet nga konfiguracioni i shtresave;

f) me qëllim që të verifikohet që është perzgjedhur koeficienti perkates i punës, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë ose ka kryer provat perkatese për çdo tip të komponentit të referuar në (a), (b), (c) dhe (d).

14.5.1.2.6 Kontrolli i lëvizjeve

Paisjet për kontrollimin e lëvizjeve duhet të veprojnë në mënyrë të tillë që makineria në të cilën ato janë instaluar të jetë e sigurtë.

a) Makineria projektohet dhe konstruktohet ose përshtatet me paisje në mënyrë të tillë që amplituda e lëvizjes së komponentëve të saj të mbahet brenda kufijve të përcaktuar.

Funksionimi i paisjeve të tilla duhet të kërkojë të paraprihet nga një paralajmërim.

b) Kur disa makina të fiksuara apo të montuara mbi shina mund të manovrohen njëkohësisht në të

njënjin vënd dhe me risqe përplasjeje, ato projektohen dhe konstruktohen në mënyrë te tille që te pershtasin sisteme qe mundesojne shmangien eketyre risqeve.

c) Makinaria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që ngarkesat nuk mund te zvarriten rrezikshmerisht ose te bien lirshem dhe papritur, madje dhe edhe ne raste e një difekti te pjesshem ose të përgjithshëm të sistemit te trasmetimit të fuqisë apo kur operatori ndalon funksionimin e makinerise.

d) Ne kushte normale te funksionimit, nuk duhet te mundesohet te ulet ngarkesa vetëm nga frenimi me friksion, me përjashtim te rastit te makinerise funksionimi i te ciles e kerkon.

e) paisjet mbajtese projektohen dhe konstruktohen ne menyre te tille qe te shmanget renia e paqellimshme e ngarkeses.

14.5.1.2.7 Lëvizjet e ngarkesave gjatë përpunimit

Posti i funksionimit te makinerisë duhet te vendoset në mënyrë te tille që te siguroje pamjen me te gjere te mundshme të trajektoreve te pjesëve lëvizëse me qellim që të shmangen përplasjet e mundshme me persona, paisje, ose makineri të tjera të cilat mund te manovrojnë njekoheisht dhe qe perbejne rrezik.

Makinaria me ngarkesa të udhëzuara projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që te parandalojne demtimin e personave nga nga levizja e ngarkeses, platformes ose, kundrapeshave nese ka.

14.5.1.2.8 Makineri që shërbejnë në sheshpushime të fiksuara

14.5.1.2.8.1 Lëvizjet e platformës

Lëvizja e platformës së makinerisë që shërben në sheshpushime të përcaktuara duhet te udhezohet ne menyre te qendrueshme drejt dhe ne sheshpushime.

Sistemet e kryqezuar konsiderohen gjithashtu si drejtim i qendrueshem.

14.5.1.2.8.2 Aksesit në platformë

Ku personat kane akses ne platforme, makinaria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që sigurojne se platforma qendron e palevizshme gjate aksesit, kur ajo eshte ne procesin e ngarkimit dhe shkarkimit.

Makinaria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që te siguroje se diferenca ne nivel ndërmjet platformës dhe sheshpushimit nuk krijon risk shkeputje.

14.5.1.2.8.3 Risk për shkak të kontaktit me platformën lëvizëse

Sipas rastit me qellim qe te plotesohen kërkesat e shprehura në paragrafin e dytë të pikes 14.5.1.2.7, zona e udhetimit e platformes duhet te jete e pakalueshme gjatë funksionimit normal.

Kur gjate inspektimit ose mirembajtjes ekziston risku qe personat e vendosur nen ose mbi platforme mund te shtypen ndermjet platformes dhe cdo pjese te fiksuar, duhet te sigurohen hapesira te lira si strehime fizike ose nepermjet paisjeve mekanike qe bllokojne levizjen e platformes.

14.5.1.2.8.4 Risk për shkak të rënies se ngarkeses nga platforma

Makinaria projektohet dhe konstruktohen në mënyrë te tille që te parandaloje rrezikun e renies se ngarkeses nga platforma.

14.5 1.2.8.5 Sheshpushimet

Duhet te parandalohen risqet për shkak të kontaktit te personave në sheshpushime me lëvizjen e platformës ose të pjesëve të tjera të lëvizshme.

Ku ekziston risk per shkak te renies se personave ne zonen e udhetimit kur platforma nuk eshte ne sheshpushim, duhet te përshtaten mbrojtëse që të parandalohet ky rrezik. Mbrojtëse të tilla nuk duhet te hapen në drejtimin e zonës se udhetimit. Ato duhet te përshtaten me një paisje bllokuese, te kontrolluar nga pozicioni i platformës qe parandalon:

a) lëvizjet e rrezikshme të platformës deri sa mbrojtëset të jene te mbyllura dhe të bashkuara,

b) hapjen e rrezikshme te mbrojtëses derisa platforma ndalon në sheshpushimin perkates.

14.5.1.3 Përshtatja sipas qëllimit

Kur makinaria ngritëse ose aksesorët ngritës jane vendosur në treg ose jane vendosur për herë të parë në shërbim, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, duke marre ose ka marre masat perkatese, duhet te siguroje se makinaria ose paisjet ngritëse te cilet janë të gaeshme për përdorim, manualisht ose me fuqi, te plotësojnë funksionet e përcaktuara te tyre në mënyrë të sigurtë.

Provat statike dhe dinamike të referuara në piken 14.5.1.2.3 duhet te kryen ne të gjithë makinerinë ngritëse, e gatshme per t'u vendosur në shërbim.

Ku makinaria nuk mund te montohet ne ambientet e fabrikuesit ose te perfaqesuesit te tij te autorizuar, duhet te merren masat perkatese ne vendin e perdorimit.

Ne te kundert duhet te merren masa ne ambientet e fabrikuesit ose ne vendin e perdorimit.

14.5.2 Kërkesat për makineri me burim të fuqisë ndryshe nga ai njerezor

14.5.2.1 Kontrolli i lëvizjeve

Paisjet e kontrollit të vënies në lëvizje duhet të përdoren për të kontrolluar lëvizjet e makinerisë ose të paisjeve të saj. Megjithatë për lëvizje të pjesëshme ose të plota, në të cilat nuk ekziston risk nga ngarkesa ose përplasja e makinerisë, paisjet në fjale mund të zevendesohen nga paisje kontrolli që autorizojnë ndalime automatike në pozicione të parazgjedhura pa veprimin të operatorit në paisjen e kontrollit.

14.5.2.2 Kontrolli i ngarkesës

Makineri me ngarkesë maksimale pune jo më pak se 1000 kg ose me një moment permbyseje jo më pak se 40000 Nm duhet të përshtaten me paisje që paralajmërojnë drejtuesin e makinerisë dhe parandalojnë lëvizjet e rrezikshme në rastin e:

a) mbingarkimit ose si rezultat i një ngarkese maksimale pune ose i momentit maksimal të punës për shkak se ngarkesa është tejkaluar, ose

b) momenti i permbysejes është i tejkaluar.

14.5.2.3 Instalime të udhëzuara nga litarë (kavo)

Platforma me litare, traktore ose platforma në traktore duhet të mbahen nga kundrapesha ose nga një paisje që lejon kontroll të vazhdueshëm të tensionit.

14.5.3 Informacione dhe shënimet

14.5.3.1 Zinxhira, litarë dhe rripa

Cdo gjatësi e zinxhirit ngritës, litarit ose rripit që nuk janë pjesë e një montimi duhet të mbajne një shenjë ose kur nuk është e mundur, një pllakë e paheqshme ku shënohet emri dhe adresa e fabrikuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar dhe referenca e identifikimit të certifikatës perkatese.

Certifikata e përmendur më lart duhet të tregojë së paku informacionin e mëposhtëm:

a) emrin dhe adresën e fabrikuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar,

b) një përshkrim të zinxhirit ose litarit që përfshin:

(i) madhësinë e tij nominale,

(ii) konstruksionin i tij,

(iii) materialin nga i cili është bërë, dhe

(iv) çdo trajtim metalurgjik të vecantë të zbatuar në material,

c) metodën e provës së përdorur,

d) ngarkesën maksimale në të cilën zinxhiri ose litari është subjekt në shërbim. Një diapazon i vlerave jepet mbi bazën e përdorimeve të parashikuara.

14.5.3.2 Aksesorët ngritës

Aksesorët ngritës duhet të tregojnë vecantitë e mëposhtme:

a) identifikimin e materialit kur ky informacion është i nevojshëm për përdorim të sigurtë,

b) ngarkesën maksimale të punës.

Në rastin e aksesorëve ngritës mbi të cilët shenimi është fizikisht i pamundur, vecantitë e referuara në paragrafin e mësipërm duhet të paraqiten mbi një pllakëz ose me menyra të tjera ekuivalente, duke i fiksuar në aksesor në mënyrë të sigurtë.

Informacioni duhet të jetë i lexueshëm dhe i vendosur në një vënd që nuk lejon fshirjen e tij si rezultat i konsumimit ose rrezikimit të fortësive të aksesorit.

14.5.3.3 Makineri ngritëse

Ngarkesa maksimale e punës duhet të shenohet mbi makineri në menyra të dukshme. Ky shenim duhet të jetë i lexueshëm, i paheqshëm dhe jo në një formë të koduar.

Kur ngarkesa maksimale e punës varet nga konfiguracioni i makinerisë, çdo pozicion funksionimi duhet të paiset me një pllakëz që tregon, mundësisht në formë diagrame ose tabelore, ngarkesën e punës e lejuar për çdo konfigurim.

Makineritë e parashikuara vetëm për ngritje mallrash, të paisura me një platformë e cila lejon hyrje të personave duhet të kenë të vendosur një paralajmërim të qartë dhe të paheqshëm për ndalimin e ngritjes së personave. Ky paralajmërim duhet të jetë i dukshëm në çdo vënd ku hyrja është e mundur.

14.5.4 Instruksionet

14.5.4.1 Aksesorët ngritës

Cdo aksesor ngritës ose çdo ngarkesë tregtare e aksesorëve ngritës duhet të shoqërohet nga instruksionet që përcaktojnë të paktën vecantitë e mëposhtme:

a) përdorimin e parashikuar,

b) kufijtë e përdorimit, veçanërisht për aksesorët ngritës si manjetike ose me vakum të cilët nuk përfshihen plotësisht në piken 14.5.1.2.6(e),

c) instruksionet e montimit, përdorimit dhe mirëmbajtjes,

d) koeficientin e proves statike të përdorur.

14.5.4.2 Makineri ngritëse

Makineria ngritëse duhet të shoqërohen nga instruksionet që përmbajnë informacion mbi:

a) karakteristikat teknike të makinerisë dhe veçanërisht:

(i) ngarkesën maksimale të punës dhe sipas rastit një kopje të pllakëzes ose tabelës të përshkruar në paragrafin e dytë të pikes 14.5.3.3,

(ii) kundërveprimet në suporte ose në vëndet e kapjes dhe sipas rastit karakteristikat e trasesë për lëvizje,

(iii) sipas rastit percaktimin dhe menyren e instalimit të materialit të trasese,

b) përmbajtjet e regjistrit, nëse kjo nuk shoqëron makinerinë,

c) këshilla për përdorim, veçanërisht për të kompesuar rastin e shikimit direkt të mjaftueshëm të ngarkesës nga operatori,

d) sipas rastit një raport të detajuar mbi provat statike dhe dinamike të kryera nga ose për fabrikuesin ose përfaqësuesin e tij të autorizuar,

e) instruksione të nevojshme për realizimin e masave si referohet në piken 14.5.1.3 përpara vendosjes për herë të parë në shërbim për makineri që nuk montohen në ambientet e fabrikuesit në formën që ajo duhet përdorur.

14.6 Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurinë për makineri të parashikuara për të punuar në nëntokë.

Makineritë e parashikuara për të punuar në nëntokë plotësojnë të gjithë kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë të përshkruara në këtë pikë.

14.6.1 Risqet për shkak të mungesës së qëndrueshmërisë

Armaturat tavanore projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të mirëmbajnë një drejtim të dhënë kur levizin dhe nuk rrëshqasin përpara, gjatë dhe pas ngarkimit. Ato duhet të paisen me ankorimet për pllakat e sipërme të mbështetëseve individuale hidraulike.

14.6.2 Lëvizja

Armaturat tavanore duhet të lejojnë lëvizje të personave nga përpara.

14.6.3 Paisjet e kontrollit

Paisjet e kontrollit të rritjes së shpejtesisë dhe frenimit për lëvizjen e makinerisë që rrëshqasin mbi shina behen me operim manual. Megjithatë paisjet mund të mundësojnë përdorimin me këmbë.

Paisjet e kontrollit të armaturave tavanore projektohen dhe vendosen në mënyrë të tillë që gjatë vendosjeve operatorët qëndrojnë në një vënd të mbrojtur. Paisjet e kontrollit duhet të jenë të mbrojtura nga cdo veprim i pavullnetshëm.

14.6.4 Ndalimi

Makineritë vetlëvizëse që rrëshqasin mbi shina për përdorim në punime nëntoke duhet të paisen me një paisje që mundëson veprimin mbi qarkun që kontrollon lëvizjen e makinerisë e të cilë levizja ndalohet nëse drejtuesi i makinerisë është në paisjen e kontrollit të lëvizjes.

14.6.5 Zjarri

Kërkesa e dytë e pikes 14.4.5.2 është e detyrues përse i përket makinerive të cilat përmbajnë se tepërmi pjesë të djegëshme.

Sistemi i frenimit për makineri të parashikuara për përdorim në punime nëntokë projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të mos prodhojë shkëndija ose të shkaktojë zjarre.

Makineritë me motorr me djegje të brendshme për përdorim në punime nëntokë duhet të përshtaten vetëm me motorr që përdorin karburant me presion të ulët sprucimi dhe të cilët përjashtojnë shkëndijat me origjinë elektrike.

14.6.6 Shkarkimet

Shkarkimet nga djegja e brendshme e motorrit nuk duhet të behen nga lart.

14.7 Kërkesat thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurinë për makineri që paraqesin rreze të veçanta për shkak të ngritjes së personave

Makineritë që paraqesin rreze për shkak të ngritjes së personave duhet të plotësojnë të gjitha kërkesat përkatëse mbi shëndetin dhe sigurinë të dhëna në këtë pikë.

14.7.1 Të përgjithshme

14.7.1.1 Fortësia mekanike

Platforma projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të ofrojë hapësirën dhe fortësinë që korrespondon me numrin e maksimal të personave të lejuar mbi platformë dhe të ngarkesës maksimale të punës.

Koeficientët e punës për komponentët e dhënë në piken 14.5.1.2.4 dhe 14.5.1.2.5 janë të

pamjaftueshëm për makinerinë e parashikuar për ngritjen e personave dhe dyfishohen si rregull i përgjithshëm.

Makineri për ngritjen e personave ose personave dhe mallrave përshtaten me një sistem kapes ose mbështetës mbështetës për platformën të projektuar dhe të konstruktuar në atë mënyrë që siguron një nivel të përshtatshëm të sigurisë dhe parandalon rreziqet e rënies së platformës.

Kerkohe si rregull i përgjithshëm që së paku dy zinxira ose litare të kenë secili ankorimin e tij kur perdoren litare (kavo) ose zinxhira për të mbajtur platformën..

14.7.1.2 Kontrolli i ngarkesës për makineri që lëvizin me fuqi ndryshe nga ajo njerëzore

Kerkesat e pikes 14.5.2.2 zbatohen pamvarësisht ngarkesës maksimale të punës dhe momentit të permbyjes vetëm nëse fabrikuesi mund të demonstrojë se nuk ka asnjë risk mbingarkese ose përmbysjeje.

14.7.2 Paisjet e kontrollit

Ku kërkesat e sigurisë nuk japin zgjidhje të tjera, platforma si rregull i përgjithshëm projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që personat në platformë të kenë mjetet e kontrollit të levizjeve lart e poshtë dhe sipas rastit levizjet e tjera të platformës.

Gjate funksionimit këto paisje kontrolli refuzojnë çdo paisje tjetër që kontrollon të njëjtën levizje me përjashtim të paisjeve të ndalimit emergjent.

Paisjet e kontrollit për këto levizje duhet të jenë të tipit zbatues me përjashtim kur në vetvehte platforma është plotësisht e mbyllur.

14.7.3 Riske për personat në ose mbi platformë

14.7.3.1 Riske për shkak të levizjeve të platformës

Makineria për ngritjen e personave projektohet, konstruktohet ose paiset në atë mënyrë që nxitimi dhe frenimi i platformës nuk shkakton risqe për personat.

14.7.3.2 Risku i rënies së personave nga platforma

Platforma nuk duhet të anohet në atë masë që krijon risk të rënies së personave, duke përfshirë dhe kur makineria dhe platforma janë në levizje.

Kur platforma projektohet si një vënd pune bëhet parashikimi për të siguruar qëndrueshmërinë dhe për të parandaluar levizjet e rrezikshme.

Nëse masat e referuara në pikën 14.2.5.15 nuk janë të mjaftueshme, platformat përshtaten me një numër të mjaftueshëm pikash ankorimi në funksion të numrin të personave që lejohen mbi platformë. Pikat e ankorimit duhet të jenë mjaft të forta për përdorimin e paisjeve personale mbrojtëse përkundërt rënies nga një lartësi.

Çdo derë emergjence në dyshe ose në tavan ose dyer anësore projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që parandalon çdo hapje të paqellishme dhe ato duhet të hapen në një drejtim që shmang çdo risk rënieje.

14.7.3.3 Rrisqet për shkak të objekteve që bien mbi platformë

Platforma paiset me një tavan mbrojtës kur ka një risk të rënies së objekteve në platformë dhe një rrezikim të personave

14.7.4 Makineri që shërbejnë në sheshpushime të fiksuara

14.7.4.1 Rrisqet ndaj personave në ose mbi platformë

Platforma projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që parandalon rrisqet për shkak të kontaktit ndërmjet personave dhe/ose objekteve në ose mbi platformë me çdo element të fiksuar ose lëvizës. Sipas rastit, për të plotësuar këto kërkesa, vetë platforma duhet të plotësohet e mbyllur me dyer që përshtaten me një paisje bllokuese që parandalon levizjet e rrezikshme të platformës po të mos jepen të mbyllura dyert. Dyert duhet të mbahen të mbyllura neqoftese platforma ndalon ndërmjet sheshpushimeve dhe kur ka një rrezik rënie nga platforma. Makineria projektohet konstruktohet dhe ku është e nevojshme përshtatet me paisje në atë mënyrë që parandalon levizjen e pakontrolluar lart ose poshtë të platformës. Këto paisje ndalojnë platformën në ngarkesën maksimale të saj të punës dhe në shpejtësinë maksimale të parashikuar.

Veprimi i ndalimit nuk duhet të shkaktojë frenim të dëmshëm tek personat në çfardo kushte ngarkese.

14.7.4.2 Kontrollat në sheshpushime

Kontrollet, veç atyre të përdorimit emergjent, në sheshpushime nuk duhet të fillojnë levizjet e platformës kur:

a) paisjet e kontrollit në platformë janë në funksionim,

b) platforma nuk është në një sheshpushim.

14.7.4.3 Aksesi mbi platformë

Mbrojtëset në sheshpushime dhe mbi platformë projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të sigurojnë transferim të sigurtë në dhe nga platforma, duke marrë parasysh kufirin e lejuar të mallrave dhe

personave qe ngrihen..

14.7.5 Shënimet

Platforma ka te shenuar informacionin e nevojshëm per te garantuar sigurine duke përfshirë:

- a) numrin e personave të lejuar mbi platformë,
- b) ngarkesën maksimale të punës.

15. Deklarimet

15.1. Përmbajtja

A. Deklarata EC e konformitetit të makinerisë

Kjo deklarate dhe perkthimi i saj hartohen ne te njejtat kushte si instruksionet referuar Pikes 14.2.1.7.4.1(a) dhe (b) dhe shkruhen ne menyre te shypur ose me dore me germa kapitale.

Kjo deklarate lidhet ekskluzivisht me makinerinë qe është vendosur në tregun shqiptar dhe përjashton komponentët që janë shtuar dhe/ose operacionet qe kryen ne menyre te njepasnjeshme nga përdoruesi i fundit.

Deklarata EC e konformitetit përmban të dhënat e mëposhtme:

a) emrin e biznesit dhe adresën e plotë të fabrikuesit dhe sipas rastit te përfaqesuesit të tij të autorizuar;

b) Emrin dhe adresën e personit të autorizuar që harton dokumentacionin teknik;

c) Përshkrimin dhe identifikimin e makinerisë, duke përfshirë kategorinë, funksionin, modelin, tipin, numrin serial dhe emrin tregtar;

d) nje fjali ku deklarohet që makineria plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik dhe sipas rastit, nje fjali te ngjashme ku deklarohet një deklarate e ngjashme konformitetit me Rregullat e tjera Teknike dhe/ose dispozitat perkatese me te cilat makineria perputhet.

e) Sipas rastit emrin, adresën dhe numrin eidentifikimit te organit te autorizuar /organizem European) per vleresimin e konformitetit që ka kryer verifikimin EC të tipit si referohet në pikën 21 dhe numrin e certifikatës të verifikimit EC të tipit,

f) Sipas rastit emrin, adresën dhe numrin e identifikimit te organit te autorizuar/organizem European që ka aprovuar sistemin e plote te sigurimit te cilesise si referohet në pikën 23;

g) Sipas rastit një referim të standardeve të harmonizuara shqiptare të përdorur;

h) Sipas rastit një referim të standardeve të tjerë teknik dhe specifikimeve teknike të përdorur;

i) Vëndin dhe datën e deklarates;

j) Identitetin dhe firmën e personit te autorizuar që harton deklaraten në emër të fabrikuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

B. Deklarata e përfshirjes për makineritë pjesërisht të kompletuara

Kjo deklarate dhe perkthimi i saj hartohen ne te njejtat kushte si instruksionet (shiko piken 14.2.7.4.1(a) dhe (b) dhe shkruhen ne menyre te shypur ose me dore me germa kapitale..

Deklarata e perfshirjes përmban të dhënat e mëposhtme:

a) Emrin e biznesit dhe adresën e plotë të fabrikuesit të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar;

b) Emrin dhe adresën e personit të autorizuar që harton dokumentacionin teknik perkates;

c) Përshkrimin dhe identifikimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar, duke përfshire emertimin e pergjithshem, kategorinë, funksionin, modelin, tipin, numrin serial dhe emrin tregtar;

d) Nje fjali ku deklarohet qe jane zbatuar dhe plotesuar kërkesat thelbësore te ketij Rregulli Teknik dhe eshte hartuar dokumentacioni teknik perkates në përputhje me Pikën 20 (B); dhe sipas rastit nje fjali ku deklarohet konformiteti i makinerise pjeserisht te kompletuar me Rregulla te tjere perkates Teknik;

e) Nje angazhim per te dhene informacionin perkates per makinerine pjeserisht te kompletuar, ne pergjigje te nje kerkese nga autoritetet perkatese shqiptare. Kjo perfshin menyren e dhenies dhe do te jete pa cenuar te drejtat e pronesise intelektuale te fabrikuesit te makinerise pjeserisht te kompletuar;

f) Një deklarate që makineria pjesërisht e kompletuar nuk vendoset në shërbim përderisa makineria perfundimtare ne te cilen ajo do te perfshihet, te deklarohet ne perputhje me dispozitat e ketij Rregulli Teknik;

g) Vëndin dhe datën e deklarates;

h) Identitetin dhe firmën e personit te autorizuar që harton deklaraten në emër të fabrikuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

15.2 Ruajtja

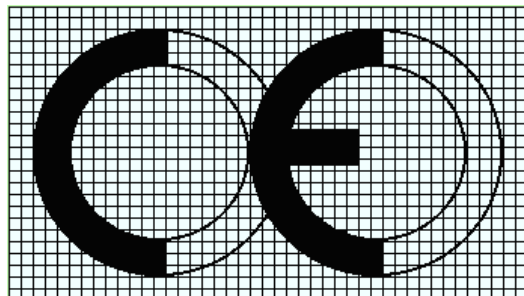
Fabrikuesi i makinerisë ose përfaqesuesi i tij i autorizuar mban deklaraten origjinale EC të

konformitetit për një periudhë së paku 10 vjet nga data e fundit e prodhimit të makinerisë

Fabrikuesi i makinerisë pjesërisht të kompletuar ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban deklaratën origjinale të përfshirjes për një periudhë së paku 10 vjet nga data e fundit e prodhimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar

16. Marka CE

Marka CE e konformitetit përbehet nga inicialet “CE” si paraqitet në formën e mëposhtme:



Nëse marka CE zvoglohet ose zmadhohet, respektohen permaset e vizatimit të mesiperm të shkallëzuar.

Komponentët e markes CE duhet të kenë të njëjten permase vertikale dhe që nuk duhet të jetë më pak se 5 mm. Për makineri me permase të vogla mund të mos merret parasysh permase minimale.

Marka CE vendoset direkt në afërsi të emrit të fabrikuesit ose te, përfaqësuesit të tij të autorizuar duke përdorur të njëjtën teknikë.

Kur zbatohet procedura e plote e sigurimit të cilësisë si referohet në Pikën 9c)(iii) dhe 9(d)(ii), marka CE shoqërohet nga numri i identifikimit i organit të autorizuar/organizem Europian.

17. Kategoritë e makinerive për të cilat duhet të zbatohen një nga procedurat e referuara në pikën 9 (c) dhe (d):

a) Sharra diskore, me një apo me shumë tehe, për punimin me drurin dhe materiale të tjerë me karakteristika të ngjashme fizike ose për punimin e mishit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike, të tipeve të mëposhtëm:

(i) Makinë sharruese me teh të fiksuar gjatë prerjes, me një banko ose support të palëvizshëm, që vepron mbi njesinë që perpunuese në menyre manuale ose me një ushqyes motorrik të çmontueshëm;

(ii) Makinë sharruese me tehe të fiksuara gjatë prerjes, me një banke apo platforme me lëvizje të alternuar nepermjet veprimit maual;

(iii) Makinë sharruese me instrumen (instrumente) të fiksuar gjatë prerjes, me një paisje mekanike të ushqimit të njësise që përpunohet me furnizim dhe/ose shkarkim me dore.

(iv) Makinë sharruese me tehe të lëvizshëm gjatë prerjes, që ben lëvizje mekanike të tehut, me furnizim dhe/ose shkarkim manual.

b) Makineri me ushqim manual për përpunimin e drurit.

c) Makineri zdruguese për pastrim nga një anë me një paisje të mbyllur mekanike të ushqimit të njësise, me furnizim dhe/ose shkarkim me dore te njesise punuese.

d) Sharra me shirit me furnizim dhe/ose shkarkim manual për përpunim te drurit dhe materialeve me karakteristika te ngjashme fizike ose për punimin e mishit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike, të tipeve të mëposhtëm:

(i) Makineri sharruese me tehe fikse gjate punes, që ka një shtrat apo suport, fiks apo me levizje vajtje ardhje per njesine perpunuese,

(ii) Makineri sharruese me shirit të montuar mbi një platforme me lëvizje poshte e lart.

e) Makineri e kombinuar e tipeve të referuar në pikat nga a) deri në d) dhe në piken f) për punim me dru dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike.

f) Makineri për kllapa me ushqim manual me disa mbajtëse instrumentasht për punimin e drurit.

g) Makinë formuese me ushqim manual me shpindel vertikal për punim të drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike.

- h) Sharra portative me zinxhir të lëvizshëm për dru.
- i) Presa, duke përfshirë dhe presat me friksion, për punim të metaleve në të ftohtë, me furnizim dhe/ose shkarkim me dorë, pjesët punuese të lëvizshme të cilave kalojnë një korsë mbi 6mm dhe shpejtësi kalimi mbi 30 mm/sek.
- j) Makine formuese për materiale plastike me injektim ose presion, me furnizim ose shkarkim me dorë.
- k) Makine formuese për materiale gome me injektim ose presion, me furnizim ose shkarkim me dorë.
- l) Makineri për punime nëntoke të tipeve të mëposhtëm:
 - (i) Lokomotiva dhe vagona frenues.
 - (ii) Suporte tavanor me fuqi hidraulike
- m) Kamiona për grumbullimin e mbeturinave shtëpiake me furnizim me dorë dhe me një mekanizëm ngjeshës.
- n) Pajisje transmetimi mekanike të levizshme duke përfshirë mbrojtëset e tyre.
- o) Mbrojtëse për pajisjet e levizshme të transmetimit mekanik.
- p) Mjete shërbimi për ngritje
- q) Pajisje për ngritjen e personave ose personave dhe mallrave, duke përfshirë rrezikun e rënies vertikale të një ngarkese nga më shumë se tre metra.
- r) Pajisje të levizshme për funksione fiksimit që operojnë të fiksuara dhe makineri të tjera ndikuese.

s) Pajisje mbrojtëse të projektuara për të zbuluar prezencën e personave
 sh) Mbrojtëse bllokuese të lëvizshme që operojnë me fuqi, të projektuara për tu përdorur si mbrojtëse në makineritë e referuara në paragrafet h), i) dhe j).

- t) Njësi llogjike për të garantuar funksionet e sigurisë.
- u) Struktura mbrojtëse mbi rrezikun e përmbysjes (ROPS)
- v) Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e rënies (FOPS).

18. Lista e komponentëve të sigurisë si referohet në pikën 2(c)

- a) Mbrojtëse për pajisjet e levizshme të transmetimit mekanik.
- b) Pajisje mbrojtëse të projektuara për të zbuluar prezencën e personave.
- c) Mbrojtëse bllokuese të levizshme që operojnë me fuqi dhe të projektuara për t'u përdorur si mbrojtëse në makineritë e referuara në paragrafet h), i) dhe j) të pikes 17.

d) Njësi llogjike për të siguruar funksione të sigurisë.
 e) Valvola me mjete shtesë për zbulimin e difektit të parashikuar për kontrollin e levizjeve të rrezikshme në makineri.

f) Sistemet për heqjen e shkarkimeve në makineri.
 g) Mbrojtëse dhe pajisje mbrojtëse të projektuara për mbrojtjen e personave nga pjesët levizëse të përfshira në procesin e makinerisë.

- h) Pajisjet monitorimi për ngarkimin dhe kontrollin e levizjes në makineritë ngritëse.
- i) Sistemet e shtrëngimit për mbajtjen e personave në vëndet e tyre.
- j) Pajisjet emergjente të ndalimit.
- k) Sistemet e shkarkimit për parandalimin e krijimit të ngarkesave elektrostатike potencialisht të rrezikshme.

l) Kufizuesit e energjisë dhe pajisjet shkarkuese të referuara në pikat 14.2.5.7, 14.4.4.7 dhe 14.51.2.6.

- m) Sistemet dhe pajisjet e reduktimit të leshimit të zhurmave dhe vibrimeve.
- n) Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e përmbysjes (ROPS)
- o) Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e rënies (FOPS)
- p) Pajisje kontrolli në dy drejtime.
- q) Komponentë për makineri të projektuara për ngritjen dhe/ose zbritjen e personave ndërmjet sheshpushimeve të ndryshme, që përfshihen në listën e mëposhtme:

- (i) pajisje për bllokimin e dyerve në zbritje,
- (ii) pajisje për parandalimin e njesise mbajtëse të ngarkesës nga rënia ose nga lëvizja e pakontrolluar lart.

(iii) pajisje të kufizimit të shpejtësisë së tejkaluar,

(iv) amortizator të akumulimit të energjisë
- jolineare, ose
- me amortizim të lëvizjes së kthimit,
(v) amortizator për shpërndarje të energjisë,
(vi) pajisje sigurie të përshtatura si krike me fuqi hidraulike kur ato përdoren si pajisje për të parandaluar rënien.

(vii) pajisje sigurie elektrike në formën e celesave të sigurisë që përmbajnë komponentë elektronik.

19. Instruksionet e montimit të makinerive pjesërisht të kompletuara

Instruksionet e montimit për makinerinë pjesërisht të kompletuar përmbajnë një përshkrim të kushteve që duhet të plotësohen në lidhje me përfshirjen korrekte në makinerinë përfundimtare, të tilla që të mos rrezikojnë sigurinë dhe shëndetin.

Instruksionet e montimit duhet të shkruhen në gjuhën zyrtare të pranuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar i makinerisë në të cilën do të montohet makineria pjesërisht e kompletuar.

20. Dokumentacioni Teknik

A. Dokumentacioni teknik i makinerisë

Kjo pjesë përshkruan procedurën e hartimit të dokumentacionit teknik. Dokumentacioni teknik demonstron se makineria është në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik. Ai mbulon projektimin, prodhimin dhe funksionimin e makinerisë në masën e nevojshme për këto vlerësime.

Dokumentacioni teknik hartohet në anglisht dhe vetëm nëse kërket nga Struktura Përgjegjëse e Mbikqyrjes së Tregut do të sigurohet në shqip nga personi që vendos makinerinë në treg/në shërbim.

Dokumentacioni teknik përmban

a) dosjen e konstruksionit të makinerisë që përfshin:

(i) një përshkrim të përgjithshëm të makinerisë,

(ii) vizatime të plota të makinerisë, vizatimet e hapësirave të kontrollit, si dhe përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e funksionimit të makinerisë,

(iii) vizatime të plota të detajuara, të shoqëruara me shënime për llogaritjet, rezultatet e provave, certifikata etj, të kërkuara për të vertetuar konformitetin e makinerisë me kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë,

(iv) dokumentacion për vlerësimin e rrezikut që demonstron ndjekjen e procedurave duke përfshirë:

- një listë të kërkesave thelbësore për shëndetin dhe sigurinë që zbatohen për makinerinë;
- përshkrimin e masave mbrojtëse të zbatuara për të eliminuar rreziqet e identifikuara ose për të reduktuar risqet dhe sipas rastit tregimin e risqeve të mbetura në makineri,
- standardet dhe specifikime të tjera teknike të përdorura duke treguar që kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë mbulohen nga këto standarde,
- çdo raport teknik që jep rezultatet e provave të zbatuara ose nga fabrikuesi ose nga një trup i zgjedhur nga fabrikuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar,
- një kopje të instruksioneve për makinerinë,
- sipas rastit deklarata e përfshirjes për makinerinë pjesërisht të kompletuar dhe instruksionet përkatëse të montimit për makineri të tilla;
- sipas rastit, kopjet e deklaratës EC të konformitetit të makinerisë ose produkteve të tjera të përfshira në makineri;

- një kopje të deklaratës EC të konformitetit.

b) Masat e brendshme që do të zbatohen, për të siguruar që makineria mbetet në konformitet me dispozitat e këtij Rregulli Teknik, në rastin e prodhimit në seri.

Fabrikuesi duhet të zbatojë kerkimet dhe provat e nevojshme për komponentët, pjesët ose makinerinë e kompletuar për të përcaktuar nëse projektimi ose konstruktimi i saj mundeson montimin ose venien në përdorim në mënyrë të sigurtë. Raportet dhe rezultatet e perkatese përfshihen në dokumentacionin teknik.

c) Dokumentacioni teknik, referuar në paragrafin 1, mbahet të pakten 10 vjet nga data e prodhimit të makinerisë ose në rastin e prodhimit në seri, nga data e prodhimit të njësive së fundit të serise, për t'u vendë në dispozicion të strukture përgjegjëse për mbikqyrjen e tregut.

Dokumentacioni teknik nuk është i domosdoshëm të jetë në territorin shqiptar dhe as të jetë gjithmone disponibel në formë materiale. Megjithatë, ai duhet të behet disponibel nga personi i autorizuar në deklaratën CE të konformitetit brenda një afati kohor në përputhje me kompleksitetin e dosjes teknike.

Dokumentacioni teknik nuk duhet të përfshijë projekte (skica) të detajuara ose ndonjë informacion tjetër të vecantë në lidhje me nen-montimet e përdorura nga fabrikuesi i makinerisë, vetëm në rastet kur njohja e tyre është thelbësore për verifikimin e konformitetit me kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë.

d) Mos paraqitja e dokumentacionit teknik kundrejt një kërkesë në kohë të arsyeshme strukturore përgjegjëse të mbikeqyrjes së tregut përben shkak për të dyshuar për konformitetin e makinerisë në fjalë me kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë.

B. Dokumentacioni teknik për makinerinë pjesërisht të kompletuar

Kjo pjesë përshkruan procedurën për plotësimin e dokumentacionit teknik përkatës. Dokumentacioni duhet të tregojë se cilat kërkesa të këtij Rregulli Teknik janë zbatuar dhe plotësuar. Dokumentacioni duhet të mbulojë projektimin, prodhimin dhe funksionimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar në masën e nevojshme për vlerësimin e konformitetit me kërkesat thelbësore që janë zbatuar për shëndetin dhe sigurinë.

Dokumentacioni duhet të hartohet në shqip ose në një nga gjuhët zyrtare evropiane të pranuar nga organi i autorizuar/organizmi Evropian.

Ai përfshin të dhënat e mëposhtme:

a) dosjen e konstruksionit që përfshin:

(i) vizatimin e plote të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe vizatimet të hapësirave të kontrollit,
(ii) vizatime të plota, të detajuara të shoqëruara me shënime për llogaritjet, rezultate të provave, certifikata etj, të kërkuara për të vertetuar konformitetin e makinerisë pjesërisht të kompletuar me kërkesat thelbësore të zbatuara për shëndetin dhe sigurinë,

(iii) dokumentacionin e vlerësimit të riskut që tregon procedurën e ndjekur duke përfshirë:

- një listë për kërkesat thelbësore të zbatuara dhe të plotesuara për shëndetin dhe sigurinë;
- përshkrimin i masave mbrojtëse të zbatuara për të eliminuar rreziqet e identifikuar ose për të reduktuar risqet dhe sipas rastit, tregimin e risqeve të mbetura në makineri,
- standardet dhe/ose specifikimet e tjera teknike të përdorura, duke treguar që kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë mbulohen nga këto standarde,
- çdo raport teknik që jep rezultatet e provave të kryera ose nga fabrikuesi ose nga trupi i zgjedhur nga fabrikuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar,
- një kopje të instruksioneve të montimit për makinerinë pjesërisht të kompletuar,

b) Masat e brendshme që do të zbatohen për të siguruar se makineria pjesërisht e montuar mbetet në konformitet me kërkesat thelbësore të zbatuara për shëndetin dhe sigurinë, në rastin e prodhimit në seri.

Fabrikuesi duhet të zbatojë kerkimet dhe provat e nevojshme për komponentët, pershtatesite ose makinerinë pjesërisht të kompletuar, për të përcaktuar nëse projektimi apo konstruktimi i saj mundeson montimin dhe venien në përdorim në mënyrë të sigurtë. Raportet dhe rezultatet përkatëse përfshihen në dokumentacionin teknik.

c) Dokumentacioni teknik, mbahet të pakten 10 vjet nga data e prodhimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar ose në rastin e prodhimit në seri, nga data e prodhimit të njesisë së fundit të serisë, për t'u vënë në dispozicion të strukture përgjegjëse për mbikeqyrjen e tregut.

Dokumentacioni teknik nuk është i domosdoshëm të jetë në territorin shqiptar dhe as të jetë gjithmone disponibel në formë materiale. Megjithatë, ai duhet të bëhet disponibel nga personi i autorizuar në deklaratën e përfshirjes EC të konformitetit.

d) Mos paraqitja e dokumentacionit teknik kundrejt një kërkesë në kohë të arsyeshme strukturore përgjegjëse të mbikeqyrjes së tregut përben shkak për të dyshuar për konformitetin e makinerisë pjesërisht të kompletuar me kërkesat thelbësore të zbatuara dhe vertetuara të shëndetit dhe sigurisë.

21. Vlerësimi i konformitetit me kontrollet e brendshme në prodhimin e makinerisë.

a) Kjo pike përshkruan procedurën nepermjet të ciles fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar kryen detyrimet e përcaktuara në paragrafët b) dhe c), siguron dhe deklaron se makineria në fjalë plotëson kërkesat e përkatëse të këtij Rregulli Teknik.

b) Për çdo tip përfaqësues të serisë në fjalë, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar harton dokumentacionin teknik, referuar në pikën 20 (A).

c) Fabrikuesi duhet të ndermarr të gjithë masat e nevojshme që procesi i prodhimit të sigurojë përputhjen e makinerisë së prodhuar me dokumentacionin teknik, referuar Pikës 20 (A), si dhe me kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

22. Shqyrtimi EC i tipit

Shqyrtimi EC i tipit është procedura nepermjet së cilës organi i autorizuar/organizem European verteton dhe deklaron që modeli përfaqesues i makinerisë, referuar në Pikën 17 (më poshtë quhet tip) plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik.

Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij, i autorizuar duhet të hartojnë për cdo tip dokumentacionin teknik, referuar në pikën 20 (A).

Për cdo tip aplikimi për një shqyrtim EC të tipit kryhet nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, në një organ të autorizuar/organizem European të zgjedhur nga vete ai.

Aplikimi përmban:

- a) emrin dhe adresën e fabrikuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar;
- b) një deklaratë të shkruar që aplikimi nuk është paraqitur në një organ tjetër të autorizuar/organizem European,
- c) dokumentacionin teknik.

Megjithatë, aplikanti vë në dispozicion të organit të autorizuar/organizem European një mostër të tipit. Organi i autorizuar/ organizem European kërkon mostra të tjera nëse e kërkon programi i provave.

d) Organi i autorizuar/organizem European:

(i) Shqyrton dokumentacionin teknik, kontrollon që tipi është prodhuar në përputhje me të, si dhe përcakton se cilët elemente janë projektuar në përputhje me dispozitat perkatese të standardeve të harmonizuara shqiptare dhe elementet, projektimi i të cilëve nuk është bazuar në dispozitat perkatese të këtyre standardeve.

(ii) Kryen ose ka kryer inspektimet, matjet dhe provat e përshtatshme për të vërtetuar nëse zgjidhjet e adoptuara plotësojnë kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë të këtij Rregulli Teknik, kur nuk janë zbatuar standardet e harmonizuara shqiptare.

(iii) Kryen ose ka kryer inspektimet, matjet dhe provat e përshtatshme për të vërtetuar që janë zbatuar standardet e harmonizuara shqiptare, kur fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar i referohet këtyre standardeve.

e) Bie dakord me aplikantin për vendin ku do të kryhen inspektimet, matjet dhe provat e përshtatshme për të kontrolluar që tipi është prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik.

f) Në qoftë se tipi plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik, organi i autorizuar/organizem European i regjistruar i leshon aplikantit certifikatën EC të shqyrtimit të tipit. Certifikata përfshin emrin dhe adresën e fabrikuesit ose të përfaqësuesit të tij, të autorizuar, të dhënat e nevojshme mbi identifikimin e tipit të aprovuar, konkluzionet e shqyrtimit, si dhe kushtet ndaj të cilave mund të jete subjekt ky leshim deklaratë.

Fabrikuesi dhe organi i autorizuar/organizem European i regjistruar do të mbajë një kopje të certifikatës, dokumentacionin teknik dhe të gjithë dokumentat përkatëse për një periudhë 15 vjet nga data e leshimit të kësaj certifikatës.

g) Në qoftë se tipi nuk plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik, organi i autorizuar/organizmi European i regjistruar i refuzon aplikantit leshimin e certifikatës së shqyrtimit EC të tipit, duke dhënë arsytet e detajuara për këtë refuzim. Ai informon aplikantin, organet e tjera të autorizuar/ organizmin European dhe Ministrinë.

h) Aplikanti informon organin e autorizuar/organizmin European i regjistruar për vlerësimin e konformitetit, i cili mban dokumentacionin teknik në lidhje me certifikatën e EC të shqyrtimit të tipit, për të gjitha modifikimet e bëra në tipin e miratuar. Organi i autorizuar/organizem European do të shqyrtojë të gjitha këto modifikime dhe me pas konfirmon vlefshmerinë e certifikatës ekzistuese të shqyrtimit EC të tipit, ose leshon një të re nëse modifikimet mund të rrezikojnë konformitetin me kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë ose me kushtet e parashikuara të funksionimit të tipit.

i) Ministria dhe Organet e tjera të autorizuar/organizmat Europiane mund të kërkojnë që të kenë një kopje të certifikatës së shqyrtimit EC të tipit. Me një kërkesë të argumentuar, ministria mund të kërkojë dokumentacionin teknik dhe rezultatet e shqyrtimeve të kryera nga organi i autorizuar.

j) Dokumentacionet dhe korespondenca në lidhje me procedurat e shqyrtimit EC të tipit hartohet në shqip ose në një gjuhë të pranuar nga organi i autorizuar/organizmi European.

k) Vlefshmeria e certifikatës të shqyrtimit EC të tipit

(i) Organi i autorizuar/organizmi European ka përgjegjësinë e vazhdueshme që të sigurojë që certifikata e shqyrtimit EC të tipit të mbetet e vlefshme. Ai informon fabrikuesin për cdo ndryshim të konsiderueshëm që mund të ndikojë në vlefshmerinë e certifikatës. Organi i autorizuar/organizem European anulon certifikatën në qoftë se ajo nuk është më e vlefshme.

(ii) Fabrikuesi i makinerise ne fjale ka pergjegjesine e vazhdueshme qe kjo makineri te jete ne perputhje me nivelin perkates te teknologjise.

(iii) Fabrikuesi i kerkon organit te autorizuar rishikimin e vlefshmerise se certifikates se shqyrtimit EC te tipit cdo 5 vjet.

Ne qofte se organi i autorizuar/organizem European per konstaton se certifikata mbetet e vlefshme, duke marre ne konsiderate zhvillimin e teknologjise, ai rinovon certifikaten per nje periudhe 5 vjecare.

Fabrikuesi dhe organi i autorizuar/organizem European do te mbajne nje kopje te kesaj certifikate, te dokumentacionit teknik, si dhe te gjithë dokumentave perkatese per nje periudhe 15 vjecare nga data e leshimit te certifikates.

(iv) Ne rast se, nuk rinovohet certifikata e shqyrtimit EC te tipit fabrikuesi duhet te ndaloje vendosjen ne treg/ ne perdorim te makinerise ne fjale.

23. Sigurimi i plotë i cilësisë

Kjo pike përshkruan vlerësimin e konformitetit për makineritë e listuara në pikën 17, të prodhuara duke përdorur një sistem të plotë të sigurimit të cilësisë dhe procedurat permes te cilave nje organ i autorizuar/organizem European vlereson dhe aprovon sistemin e cilesise dhe monitoron zbatimin e tij.

Fabrikuesi duhet te operoje me një sistem të aprovuar të cilësisë per projektimin, prodhimin, testimin dhe inspektimin përfundimtar, si specifikohet ne piken 23.1 dhe do të jetë subjekt i mbikqyrjeve, si referohet në piken 23.2.

23.1 Sistemi i Cilësisë

a) Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar paraqet një aplikim pranë një organi të autorizuar/organizem European të zgjedhur nga vete ai për vlerësimin e sistemit të cilësisë.

Aplikimi permban:

(i) emrin dhe adresën e fabrikuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar;

(ii) vëndet e projektimit, prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit të makinerisë;

(iii) dokumentacionin teknik te përshkruar në Pikën 20 (A) për nje model te cdo kategorie makinerie te referuar ne piken 17, që parashikohen të prodhohen,

(iv) dokumentacionin i sistemit te cilësisë;

(v) një deklarate me shkrim që aplikimi nuk është paraqitur në një organ tjetër të autorizuar/organizem European.

b) Sistemi i cilësisë duhet te siguroje konformitetin e makinerisë me dispozitat e këtij Rregulli Teknik. Te gjithë elementet, kerkesat dhe dispozitat te adoptuara nga fabrikuesi duhet te jene te dokumentuara ne menyre te rregullt dhe sistematike, ne formen e matjeve, procedurave dhe instruksioneve te shkruara. Dokumentacioni per sistemin e cilësisë duhet të lejojë një interpretim te njejte të procedurave dhe masave të cilësisë, te tilla si programe të cilësisë, plane, manuale dhe regjistra.

Ai duhet të përmbajë vecanerisht një përshkrim të mjaftueshëm te:

(i) objektivave te cilësisë, strukturës organizative, përgjegjesitë dhe kompetencat e menaxhimit në lidhje me projektimin dhe cilësinë e makinerisë,

(ii) specifikimet teknike të projektimit, duke përfshirë standardet që do te zbatohen dhe nese standardet shqiptare nuk jane zbatuar plotësisht menyrat qe do te perdoren per te siguruar qe kerkesat thelbësore te shendetit dhe sigurise te ketij rregulli teknik jane plotesuar;

(iii) inspektimet e projektuara dhe teknikat e projektuara te verifikimit, proceset dhe veprimet sistematike qe do te perdoren kur makineria e projektuar mbulohet nga ky Rregull Teknik,

(iv) prodhimin korespondues, teknikat e kontrollit te cilesise dhe sigurimit te cilesise, proceset dhe veprimet sistematike qe do te perdoren,

(v) inspektimet dhe testimet qe do te kryhen para, gjate dhe pas prodhimit, si dhe frekuencat me te cilat ato do te kryhen,

(vi) regjistrat e cilësisë, te tilla si raportet e inspektimeve dhe të dhenat e provave, te dhenat kalibruese si dhe raportet per kualifikimet e personelit perkates,

(vii) menyrat e monitorimit te arritjeve te projektimit të kërkuar dhe cilësisë se makinerisë, si dhe funksionimin efektiv të sistemit të cilësisë.

c) Organi i autorizuar/organizem European do te vleresoje sistemin e cilesise per te percaktuar nese ai ploteson kerkesat e pikes.23.1(b).

Elementet e sistemit te cilesise te cilet perputhen me standartet e harmonizuar shqiptare perkatese prezumohen ne perputhje me kerkesat koresponduese te referuara ne piken 23.1(b).

Ekipi i audituesve duhet te kete te pakten nje anetar qe ka eksperience ne vleresimin e teknologjise se makinerive. Procedura e vleresimit perfshin nje inspektim qe do te kryhet ne ambientet te fabrikuesit.

Gjate vleresimit, ekipi i audituesve do te kryeje nje rishikim te dokumentacionit teknik, si

referohet ne nenparagrafin e trete te paragrafit te dyte ne piken 23.1(a) per te siguruar perputhjen e tyre me kerkesat perkatese te shendetit dhe sigurise.

d) Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar do te njoftohet per vendimin. Njoftimi permban rezultatet e shqyrtimeve dhe vendimin e vleresimit te arsyetuar.

Fabrikuesi merr persiper te plotesoje detyrimet qe rrjedhin nga sistemi se cilesise i aprovuar dhe siguron ne vazhdimesi qe ai te mbetet i pershtatshem dhe efektiv.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar informon organin e autorizuar/organizem European qe ka aprovuar sistemin e cilesise per cdo ndryshim te planifikuar.

Organi i autorizuar/organizem European vlereson ndryshimet e propozuara dhe vendos nese sistemi i modifikuar i cilesise vazhdon te plotesoje kerkesat si referohen ne piken 23.1 (b), ose nese nje rivleresim eshte i nevojshem.

Ai njofton fabrikuesin per vendimin e tij. Njoftimi permban konkluzionet e shqyrtimeve dhe vendimin e gjykuar te vleresimit.

23.2 Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e organit të autorizuar/organizëm European

a) Qellimi i mbikëqyrjes eshte te siguroje qe fabrikuesi ploteson detyrimet qe rrjedhin nga sistemi i aprovuar i cilesise.

b) Fabrikuesi per qellime te inspektimit do te lejoje organin e autorizuar/ organizem European te hyje ne vendet e projektimit, prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit, si dhe i siguron atij te gjithe informacionin e nevojshem si:

(i) dokumentacionin lidhur me sistemin e cilesise;

(ii) regjistrat e cilesise te parashikuara per ate pjese te sistemit te cilesise ne lidhje me projektimin rezultate e analizave, llogaritjeve, provave, etj;

(iii) regjistrat e cilesise te parashikuara per ate pjese te sistemit te cilesise ne lidhje me prodhimin si: raportet e inspektimit dhe te dhena e provave, te dhena kalibruese, raportet per kualifikimet e personelit perkates, etj.

c) Organi i autorizuar/organizem European kryen kontrole periodike per te siguruar qe fabrikuesi miremban dhe zbaton sistemin e cilesise, si dhe i paraqet fabrikuesit nje raport auditimi.

Frekuenca e kontroleve periodike do te jete e tille qe nje rivleresim i plote te kryhet cdo tre vjet.

d) Organi i autorizuar/organizem European mund te kryeje vizita te palajmeruara tek fabrikuesi. Nevoja per keto vizita shtese dhe frekuenca e tyre percaktohen mbi bazen e nje sistemi monitorimi vizitash te menaxhuara nga organi i autorizuar/organizem European. Ne sistemin e monitorimit te vizitave, vecanerisht merren ne konsiderate faktoret e meposhtem:

(i) rezultatet e vizitave te meparshme mbikqyrese;

(ii) nevoja e monitorimit te masave korigjuese;

(iii) sipas rastit, kushte e vecanta bashkelidhur aprovimit te sistemit;

(iv) modifikime te rendesishme ne organizimin e procesit te prodhimit, masave ose teknikave.

Ne rastin e vizitave te tilla organi i autorizuar/organizem European sipas rastit, nese eshte e nevojshme mund te kryeje prova ose ka kryer prova per te kontrolluar funksionimin e duhur te sistemit te cilesise. Ai i siguron fabrikuesit nje raport te vizites dhe nese eshte kryer nje prove edhe raportin e proves.

e) Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban ne dispozicion te struktures pergjegjese te mbikëqyrjes se tregut per nje periudhe prej 10 vjetesh nga data e fundit e prodhimit:

(i) dokumentacionin qe referohet ne piken 23.1(a),

(i) vendimet dhe raportet e organit te autorizuar/organizem European si referohet ne nenparagrafin e trete dhe te katert te pikes 23.1(d) dhe ne piken 23.1(c) dhe (d).

24. Kriteret minimale që merren në konsideratë për autorizimin e organeve të autorizuara

Kriteret minimale qe merren ne konsiderate per organet e autorizuara/organizma European jane si me poshte:

a). Organi, drejtori i tij dhe stafi pergjegjes per kryerjen e provave te verifikimit nuk duhet te jene projektues, prodhues, furnizues ose instalues te makinerive te cilat ata inspektojne, duke perfshire dhe perfaqesuesin i autorizuar te cdonjerit nga keto pale. Ata nuk perfshihen as direkt dhe as si perfaqesues te autorizuar ne projektimin, konstruktimin, tregetin ose mirembajtjen e makinerive. Kjo nuk pengon mundesine e shkembimit te informacionit teknik ndermjet fabrikuesit dhe organit te autorizuar/organizem European.

b) Organi dhe stafi i tij kryejne provat e verifikimit ne shkallen me te larte te integritetit profesional dhe kompetences teknike dhe ata do te jene te lire nga cdo presion dhe nxitje, vecanerisht financiare, i cili mund te influencoje ne gjykimin e tyre ose ne rezultatet e inspektimit, vecanerisht nga

persona ose grupe personash me interes ne rezultatet e verifikimeve.

c) Per cdo kategori makinerish per te cilat eshte njoftuar, organi eshte autorizuar, duhet te kene personel me njohuri teknike dhe eksperience te mjaftueshme dhe te pershtatshme per te kryer nje vleresim konformiteti. Ky organ duhet te kete mjetet e nevojshme per te realizuar te gjitha detyrat teknike dhe administrative ne lidhje me zbatimin e kontrolleve ne menyre te pershtatshme, si dhe te kete lehtesira per paisje te nevojshme ne raste kontrollesh te jashtezakonshme.

d) Stafi pergjegjes per inspektim duhet te kete:

(i) trainimet teknike dhe profesionale;

(ii) njohuri te kenaqshme per kerkesat e provave qe ata kryejne dhe eksperience te mjaftueshme per keto prova.

(iii) aftesi ne hartimin e certifikatave, regjistrat dhe raporteve qe kerkohen per vertetesine e kryerjes se provave.

e) Paanesia e stafit te inspektimit duhet te jete e garantuar. Shperblimi i tyre nuk varet nga numri i provave qe kryhen ose nga rezultatet e ketyre provave.

g) Organi i autorizuar pajiset me sigurimin e pergjegjesise, ne perputhje me Nenin 14, paragrafi 2/d te Ligjit Nr. 9779, date 16.07.2007 "Per sigurine e pergjitheshme, kerkesat thelbeshore dhe vleresimin e konformitetit te produkteve jo ushqimore".

h) Stafi i organit ruan sekretin profesional ne lidhje me informacionin e grumbulluar ne kryerjen e provave te tyre (perjashtuar autoritetet kompetente kombetare) te percaktuara ne kete Rregull Teknik ose ne akte te tjera ligjore dhe nenligjore qe ndikojne ne te.

i). Organet e autorizuara marrin pjese ne aktivite koordineuse. Ato duhet te sigurojne se njohin gjendjen ne lidhje me standardet perkatese.

j). Organi i autorizuar, ne rastin e pezullimit te aktivitetit si nje organ i tille siguron qe dosjet e klienteve dergohen ne Ministri.

Abonimet vjetore për Fletoren Zyrtare mund të bëhen pranë Postës Shqiptare ose pranë Qendrës së Publikimeve Zyrtare, në adresën: Bulevardi “Zhan d'Ark”, prapa ish-ekspozitës "Shqipëria Sot", nr.tel: 04 258 472 (Kryeredaktori)
Çmimi i abonimit në postë për Fletoret Zyrtare 2008 është 16 000 lekë.
Çmimi i abonimit në QPZ është 14 000 lekë pa detyrimin e shpërndarjes në adresa.

Hyri në shtyp më 19.9.2008
Doli nga shtypi më 22.9.2008

Tirazhi: 3300 copë	Formati: 61x86/8
--------------------	------------------

Shtypshkronja “Ilar”
Tiranë, 2008

Çmimi 44 lekë