



www.qbz.gov.al

FLETORJA ZYRTARE E REPUBLIKËS SË SHQIPËRISË

Botim i Qendrës së Botimeve Zyrtare

Viti: 2015 – Numri: 230

Tiranë – E martë, 29 dhjetor 2015

PËRMBAJTJA

	Faqe
Vendim i Këshillit të Ministrave nr. 1062, datë 23.12.2015	Për miratimin e rregullit teknik “Për pajisjet dhe bashkësitë nën presion” dhe përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuar..... 15075

**VENDIM****Nr. 1062, datë 23.12.2015****PËR MIRATIMIN E RREGULLIT
TEKNIK “PËR PAJISJET DHE
BASHKËSITË NËN PRESION” DHE
PËRCAKTIMIN E LISTËS SË
STANDARDEVE TË HARMONIZUARA**

Në mbështetje të nenit 100 të Kushtetutës dhe të neneve 3, pika 17, 5, pika 2, 6 dhe 42, të ligjit nr.10489, datë 15.12.2011, “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore”, të ndryshuar, me propozimin e ministrit të Zhvillimit Ekonomik, Turizmit, Tregtisë dhe Sipërmarrjes dhe ministrit të Energjisë dhe Industrisë, Këshilli i Ministrave

VENDOSI:

1. Miratimin e rregullit teknik “Për pajisjet dhe bashkësitë nën presion”, sipas tekstit bashkëlidhur që është pjesë e këtij vendimi.

2. Përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara shqiptare, me karakter referues për prezumimin e konformitetit të pajisjeve dhe bashkësive nën presion, referuar në pikën 1, sipas listës bashkëlidhur që është pjesë e këtij vendimi.

3. Standardet e harmonizuara shqiptare, numrat dhe titujt e të cilëve janë përfshirë në listën e përmendur në pikën 2, të këtij vendimi, shërbejnë si dokumente reference për prezumimin e konformitetit të pajisjeve dhe bashkësive nën presion, referuar në pikën 1, me kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në rregullin teknik, të këtij vendimi.

4. Ngarkohet Ministria e Energjisë dhe Industrisë për zbatimin e këtij vendimi.

Ky vendim hyn në fuqi pas botimit në Fletoren Zyrtare dhe i shtrin efektet e tij nga data 1.1.2016.

KRYEMINISTRI
Edi Rama



RREGULL TEKNIK
“PËR PAJISJET DHE BASHKËSITË NËN PRESION”

KAPITULLI 1
DISPOZITA TË PËRGJITHSHME

Neni 1

Fusha e përdorimit

1. Ky rregull teknik zbatohet për projektimin, prodhimin dhe vlerësimin e konformitetit të pajisjeve dhe bashkësive nën presion, me një presion PS të lejuar më të madh se 0,5 bar.
2. Ky rregull teknik nuk zbatohet për:
 - a) linjat e përbëra nga një tubacion ose sistem tubacionesh, të projektuara për transportin e një fluidi ose lënde në drejtim të një impianti, ose në dalje nga ai (në tokë apo në det), përfshirë dispozitivin (organin) veçues të fundit brenda perimetrit të impiantit, si dhe të gjitha pajisjet shtesë të projektuara për to. Ky përjashtim nuk zbatohet për pajisjet nën presion me standarde të tilla si ato që gjenden në stacionet e zvogëlimit të presionit dhe ato të komprimimit;
 - b) rrjetet e furnizimit, të shpërndarjes dhe të shkarkimit të ujit, dhe pajisjet e tyre, si dhe linjat e ujit lëvizës, si tubat me presion, galeritë e presionit, rezervuarët barazues të instalimeve hidroelektrike dhe aksesoret e veçantë që kanë lidhje me to;
 - c) enët e thjeshta nën presion, të mbuluara nga rregulli teknik përkatës;
 - ç) pajisjet aerosol;
 - d) pajisje të destinuara për funksionimin e mjeteve të transportit, të përcaktuara nga aktet ligjore të mëposhtme:
 - për mjetet motorike të transportit dhe rimorkiove të tyre dhe njësitë e veçanta teknike të destinuara për këto mjete;
 - për automjetet bujqësore dhe pyjore;
 - për mbikëqyrjen e automjeteve bujqësore dhe pyjore.
 - dh) pajisjet e klasifikuara jo me lart se kategoria I, sipas nenit 13, të këtij rregulli teknik, lidhur me:
 - makineritë;
 - ashensorët;
 - pajisjet elektrike të destinuara për përdorim në kufi tensioni të caktuar;
 - pajisjet mjekësore;
 - dispozitivët mjeksorë dhe aksesoret e tyre
 - pajisjet me gaz
 - pajisjet dhe sistemet mbrojtëse të destinuara për përdorim në atmosferë potencialisht shpërthyes.
 - e) pajisjet ushtarake, materialet e luftës [sipas nenit 346, pika (b), e TFCE (Traktati për funksionimin e Bashkimit Evropian)];



- ë) pajisjet e projektuara posaçërisht për përdorim bërthamor, mosfunksionimi i duhur i të cilave mund të shkaktojë emetime radioaktive;
- f) pajisjet për kontrollin e puseve në industrinë e nxjerrjes dhe të përpunimit të naftës, të gazit ose eksplorimeve gjeotermike, si dhe në magazinat e nëndheshme të përcaktuara për mbajtjen dhe kontrollin e presionit të pusit. Kjo përfshin kokën e pusit (armaturën fontanë), mbyllëset e sigurisë (BOP), tubat dhe kolektorët, si dhe pajisjet e tyre në hyrje
- g) pajisjet, duke përfshirë veshjet e jashtme karterët ose makineri mekanizma për të cilat përmasimi, zgjedhja e materialeve dhe rregullat e prodhimit bazohen kryesisht në kritere të rezistencës, shtangësisë dhe qëndrueshmërisë për t'iu përgjigjur efekteve dinamike vepruese ose karakteristika të tjera të lidhura me funksionimin e tyre dhe për të cilat presioni nuk përbën një faktor domethënës në nivelin e projektimit. Këto pajisje përfshijnë:
- motorët, duke përfshirë turbinat dhe motorët me djegie të brendshme;
 - motorët me avull, turbinat me gaz ose me avull, turbogeneratorët, kompresorët, pompat dhe servokomanduesit.
- gj) furnnaltat, ku përfshihen sistemet e ftohjes së tyre, rikuperuesit e ajrit të ngrohtë, nxjerrësit e pluhurit dhe pastruesit e gazit të furnnaltave, si dhe furnrat me reduktim të drejtpërdrejtë. Përfshihen këtu sistemet e ftohjes, konvertitorët me gaz dhe enët e destinuara për shkrirjen, rishkrirjen, degazimin dhe derdhjen e çelikut dhe metaleve me ngjyra;
- h) mbështjellat e pajisjeve elektrike me tension të lartë të tilla si aparaturat e lidhjes dhe të komandimit, transformatorët dhe makinat rrotulluese;
- i) mbështjella nën presion që rrethon elemente të rrjeteve të transmetimit, të tilla si kabllo të energjisë elektrike dhe telefonike;
- j) anijet, silurët, avionët ose teleferikët si dhe pajisjet e destinuara posaçërisht për tu instaluar në bordin e këtyre mjeteve, ose për lëvizjen e tyre;
- k) pajisjet nën presion të përbëra nga një mbështjellë e butë (shtresë e jashtme fleksibël). Këtu përfshihen gommat e makinave, jastëkët e ajrit, balonat dhe topat e lojës, varkat e fryra dhe pajisje të tjera të ngjashme nën presion.
- l) shuarësit e zhurmës gjatë shkarkimit dhe hyrjes (me gjithë silenciatorët);
- ll) shishet dhe kanoçet për pije të gazuara të destinuara për një përdorim (për konsum përfundimtar);
- m) enët e destinuara për transportin dhe shpërndarjen e pijeve, me një PS x V jo më të lartë se 500 bar L dhe një presion maksimal të lejuar jo më të lartë se 7 bar;
- n) pajisjet e përfshira në konventat ADR (marrëveshja ndërkombëtare lidhur me transportin ndërkombëtar të mallrave të rrezikshëm në rrugë), ratifikuar me ligjin nr.9272, datë 16.9.2004, dhe ligjin nr.9738, datë 13.7.2004, RID (Rregullore mbi transportin ndërkombëtar hekurudhor të mallrave të rrezikshëm), e pa ratifikuar, ICAO (Konventa e aviacionit civil ndërkombëtar), ratifikuar me ligjin nr.7438, datë 1.12.1990 dhe IMDG (Kodi detar ndërkombëtar për transportin e mallrave të rrezikshëm) e pa ratifikuar;
- nj) radiatorët dhe tubat në sistemet ngrohëse me ujë të ngrohtë;
- o) enët e destinuara për mbajtje lëngjesh me presion gazi sipër lëngut jo më të lartë se 0,5 bar.



Neni 2

Përkufizimet

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

1. **“Pajisje nën presion”**, enët, tubacionet, aksesoret e sigurisë dhe aksesoret nën presion. Pajisjet nën presion përfshijnë edhe elementët bashkues me pjesët nën presion, ku bëjnë pjesë flanxha, rakorde, manikota, mbështetëse dhe krahë të lëvizshëm.
2. **“Enë”**, një vëllim i mbyllur, i projektuar dhe i prodhuar për të mbajtur fluide nën presion. Ajo përfshin elementët bashkues të drejtpërdrejtë deri te dispozitivi i parashikuar për lidhjen me pajisjet e tjera. Një enë mund të përbëhet nga një ose me shumë ndarje.
3. **“Tubacione”**, pjesët përbërëse të një linje tubash, të destinuar për transportin e fluideve, kur janë të lidhura për tu futur në një sistem nën presion. Tubacionet përfshijnë posaçërisht një tub ose një bashkësi tubash, përcjellës, aksesore, bashkuese me zgjerim, tuba fleksibël ose pjesë të tjera përbërëse që mbajnë presion. Shkëmbyesit e nxehtësisë të përbëra nga tuba dhe të destinuara për ftohje ose ngrohje të ajrit konsiderohen tubacione.
4. **“Aksesore të sigurisë”**, mekanizmat apo dispozitivët e ndërtuar për mbrojtjen e pajisjeve nën presion nga tejkalimi i kufirit të lejuar, duke përfshirë:
 - dispozitivet për kufizim të drejtpërdrejtë të presionit, të tilla si valvola të sigurisë, mjetet e sigurisë me disk shpërthyes, shufra shtrydhëse të eprhme, sisteme të sigurisë (SS) për çlirim të kontrolluar të presionit;
 - diapozitivave kufizues të pajisjeve, të cilat ose aktivizojnë mekanizmat rregullues ose ndërhyjnë për të siguruar mbylljen apo bllokimin dhe çaktivizimin, të tilla siç mund të jenë çelësa që vihen në veprim nga presioni, çelësa që vihen në veprim nga temperatura apo çelësa që vihen në veprim nga niveli i fluidit, apo dhe dispozitivëve të sigurisë që luajnë rol ndaj kontrollit dhe rregullimit (DSKK).
5. **“Aksesore nën presion”**, dispozitivë që kanë funksion veprues, vëllimi i mbyllur i të cilëve i nënshtrohet presionit.
6. **“Bashkësitë”**, disa pajisje të ndryshme nën presion, të montuara së bashku nga një prodhues për të krijuar një sistem të plotë dhe funksional.
7. **“Presioni”** (presioni manometrik), presioni kundrejt presionit atmosferik. Lidhur me këtë, vakumi shënohet si një presion me vlerë negative.
8. **“Presion maksimal i lejuar PS”**, presioni maksimal për të cilin projektohet pajisja, i specifikuar nga prodhuesi, dhe i përcaktuar në pikën e specifikuar nga prodhuesi. Kjo pikë mund të ndodhet ose aty ku lidhen dispozitivët e mbrojtjes ose të sigurisë, në pjesën e sipërme të pajisjes, ose kur nuk është e mundur në një pikë tjetër të specifikuar nga prodhuesi.
9. **“Temperatura minimale/maksimale e lejuar TS”**, temperatura minimale/maksimale për të cilat projektohet dhe prodhohet pajisja nga prodhuesi.
10. **“Volumi (V)”**, volumi i brendshëm i një dhome, i cili përfshin volumin e rakorderive deri në pikë të lidhjes së parë, duke përfshirë volumin e elementeve të përhershëm të brendshëm.
11. **“Përmasë nominale (DN)”**, përcaktimi numerik i përmasës që është një njësi e njëjtë për të gjitha pjesët përbërëse të një sistemi tubacionesh, për rreze elementëve që tregojnë diametrin e jashtëm ose filetaturën; për qëllim referimi, është një numër i rumbullakosur dhe jo i lidhur ngushtë me përmasën e prodhimit. Shënohet me inicialet DN, i ndjekur nga një numër.
12. **“Fluide”**, gazet, lëngjet dhe avujt në gjendje të pastër si dhe përzierjet e tyre. Një fluid mund të përmbajë një suspension trupash të ngurtë.



13. “**Bashkime të përhershme**”, bashkimet që mund të ndahen vetëm me metoda me shkatërrim.
14. “**Miratimi i materialeve**”, një dokument teknik që përcakton karakteristikat e materialeve të destinuara për përdorim të përsëritur në prodhimin e pajisjeve nën presion, të cilët nuk janë të mbuluara nga standardet e harmonizuara.
15. Termat “**Bërje e disponueshme në treg**”, “**Vendosje në treg**”, “**Vënie në shërbim**”, “**Prodhuës**”, “**Përfaqësues i autorizuar**”, “**Importues**”, “**Shpërndarës**”, “**Operator ekonomik**”, “**Specifikim teknik**”, “**Standard i harmonizuar shqiptar**”, “**Akreditim**”, “**Organ kombëtar i akreditimit**”, “**Vlerësimi i konformitetit**”, “**Organi i miratuar i vlerësimit të konformitetit**”, “**Organizem Evropian i Notifikuar**”, “**Kthim**”, “**Tërheqje**”, “**Markimi CE**”, kanë të njëjtat kuptime si ato të përcaktuara në ligjin nr.10489/2011, të ndryshuar.
16. “**ISHTI**”, Inspektorati Shtetëror Teknik dhe Industrial, si strukturë përgjegjëse nën varësinë e Ministrisë së Energjisë dhe Industrisë (MEI), për mbikëqyrjen e zbatimit të kërkesave të këtij rregulli teknik.

Neni 3

Bërja e disponueshme në treg dhe vënia në shërbim

1. Pajisjet dhe bashkësitë nën presion duhet të bëhen të disponueshme në treg dhe të vihen në shërbim vetëm nëse ato plotësojnë kërkesat e këtij rregulli teknik, kur ato instalohen siç duhet, mirëmbahen dhe përdoren për qëllimet për të cilat ato janë prodhuar.
2. Dispozitat e këtij rregulli teknik nuk prekin aktet e tjera ligjore dhe nënligjore që garantojnë personat dhe, në mënyrë të veçantë, mbrojtjen e punonjësve gjatë përdorimit të pajisjeve dhe bashkësive nën presion në fjalë. Kjo nuk nënkupton që pajisja dhe bashkësitë nën presion mund të modifikohen në kundërshtim me këtë rregull teknik.
3. Në panaire, ekspozita, demonstrime dhe ngjarje të tjera të ngjashme nuk ndalohet paraqitja e pajisjeve ose e bashkësive nën presion, të cilat nuk përputhen me këtë rregull teknik, me kusht që ato të kenë një shenjë të dukshme në mënyrë të qartë, që tregon se të tilla pajisje ose bashkësi nën presion nuk mund të vihen në dispozicion në treg dhe/ose në shërbim, deri sa të sillen në përputhje me këtë rregull teknik. Gjatë demonstrimit duhet të merren masat e duhura të sigurisë, në përputhje me të gjitha kërkesat e përcaktuara nga aktet ligjore e nënligjore për të garantuar sigurinë e personave.

Neni 4

Kërkesat teknike

1. Pajisjet e mëposhtme nën presion duhet të plotësojnë kërkesat themelore të sigurisë, të përcaktuara në shtojcën I:
 - a) enët, përveç atyre të përcaktuara në pikën (b), për:
 - (i) gazrat, gazra të lëngëzuara, gazra nën presion, avujve dhe gjithashtu ato lëngje presioni i avujve të të cilëve në temperaturën maksimale të lejueshme është më i madh se 0,5 bar mbi presionin normal atmosferik (1013 mbar) brenda kufijve të mëposhtme:
 - lëngjet e Grupit 1 me një volum i madh se 1 L dhe një produkt të PS x V me të madh se 25 bar·L, ose me presion PS më të madh se 200 bar (Shtojca II, Tabela 1),



- për lëngje të Grupit 2, me një vëllim më të madh se 1 L dhe një produkt të $PS \times V$ më të madh se 50 bar·L, ose me presion PS më të madh se 1000 bar, dhe të gjitha aparatet e fikseve portabel të zjarrit, si dhe bombola për r aparate të frymëmarrjes (aneksi II, tabela 2);
 - (ii) lëngjet që kanë një presion të avullit në temperaturën maksimale të lejueshme jo më shumë se 0.5 bar mbi presionin normal atmosferik (1013 mbar), brenda kufijve të mëposhtëm:
 - Për lëngje të Grupit 1, me një volum më të madh se 1 L dhe një produkt të $PS \times V$ më të madh se 200 bar·L, ose me një PS më të madh se 500 bar (shtojca II, tabela 3),
 - Për lëngje të Grupit 2, me PS më të madh se 10 bar dhe një produkt të $PS \times V$ më të madh se 1000 bar·L, ose me PS më të madh se 1000 bar (Aneksi II, tabela 4);
 - b) pajisje në presion me vatra zjarri ose tip tjetër ngrohjeje me rrezik mbinxehje, të destinuara për prodhimin e avullit ose ujit të tejnxehur në temperatura më të larta se 110 ° C, që kanë një vëllim më të madh se 2 L, si dhe gjitha enët e gatimit me presion (aneksi II, tabela 5);
 - c) tubacionet e destinuara për:
 - (i) gaze, gaze të lëngëzuara, gazra të shpërbërë nën presion, avuj dhe ato lëngje presioni i avujve të të cilëve, në temperaturën maksimale të lejueshme, është më i madh se 0,5 bar mbi presionin normal atmosferik (1013 mbar), brenda kufijve të mëposhtme:
 - për lëngjet e Grupit 1 kur DN është më e madhe se 25 (aneksi II, tabela 6),
 - për lëngjet e Grupit 2 kur DN është më i madh se 32 dhe produkti $PS \times DN$ më i madh se 1000 bar (Aneksi II, tabela 7);
 - (ii) lëngjet me një presion të avullit në temperaturën maksimale lejueshmë prej jo më shumë se 0.5 bar mbi presionin normal atmosferik (1013 mbar) brenda kufijve të mëposhtëm:
 - për lëngjet e Grupit 1 kur DN është më i madh se 25 dhe produkti të $PS \times DN$ më i madh se 2000 bar (Aneksi II, Tabela 8),
 - për lëngjet e Grupit 2 kur PS është më i madh se 10 bar, DN është më i madh se 200 dhe produkti $PS \cdot DN$ më i madh se 5000 bar (Aneksi II, Tabela 9).
 - ç) aksesoret e sigurisë dhe ata nën presion të destinuara për pajisjet e përcaktuara në shkronjat (a), (b), dhe (c), përfshirë edhe rastin kur këto aksesore janë të përdorur në një bashkësi.
2. Bashkësitë e mëposhtme, që përfshijnë, të paktën, një komponent të pajisjeve nën presion, të përcaktuara në paragrafin 1, duhet të plotësojnë kërkesat themelore të sigurisë të përcaktuara në shtojcën I;
- a) bashkësitë e destinuara për prodhimin e avullit ose ujit të mbinxehur në një temperaturë më të lartë se 110° C, që përmban të paktën një pjesë nën presion me vatër ose tip tjetër ngrohjeje, që paraqet rrezik mbingrohjeje;
 - b) bashkësi të ndryshme nga ato të përcaktuara në shkronjën (a), në qoftë se prodhuesi ka për qëllim që ato të vihen në dispozicion në treg dhe në shërbim, si bashkësi.
- Përveç sa përcaktohet në shkronjën (a), më sipër, bashkësitë e destinuara për të prodhuar ujë të ngrohtë në temperaturë jo më të madhe se 110° C, të cilat furnizohen manualisht me lëndë djegëse të ngurta dhe kanë një produkt $PS \cdot V$ më i madh se 50 bar·L duhet të



jenë në përputhje me kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në pikat 2.10, 2.11, 3.4, 5 (a) dhe 5 (d), të aneksit I.

3. Pajisjet dhe bashkësitë nën presion, me vlera kufi më të vogla ose të barabarta se ato të përcaktuar në shkronjat (a), (b) dhe (c), të paragrafeve 1 e 2, duhet të jenë projektuar dhe prodhuar në mënyrë që të sigurojë përdorim të sigurt. Pajisjet dhe bashkësitë nën presion duhet të shoqërohen me udhëzime të qarta dhe të përshtatshme për përdorimin.

Për të tilla pajisje ose bashkësi nën presion nuk kërkohet vendosja e markimit CE, sipas përcaktimeve të nenit 18, për sa kohë nuk kërkohet nga ndonjë akt tjetër ligjor që parashikon vendosjen e tij.

Neni 5

Lëvizja e lirë

1. Nuk ndalohet, kufizohet ose pengohet bërja e disponueshme në treg apo vënia në shërbim e pajisjeve ose bashkësive nën presion nga prodhuesi, të cilat janë në përputhje me këtë rregull teknik.

Nuk ndalohet, kufizohet ose pengohet, bërja e disponueshme në treg apo vënia në shërbim e pajisjeve ose bashkësive nën presion të cilat janë në përputhje me përcaktimet e nenit 4, paragrafi 3.

2. Inspektorati Shtetëror Teknik dhe Industrial, për të garantuar një përdorim të sigurt dhe korrekt të pajisjeve apo bashkësive nën presion, mund t'u kërkojë operatorëve ve ekonomike që informacioni i referuar në aneksin I, seksionet 3.3 dhe 3.4, të jetë dhënë në gjuhë n shqipe.

KAPITULLI 2

DETYRIMET E OPERATORËVE EKONOMIKË

Neni 6

Detyrimet e prodhuesve

1. Me vendosjen në treg të pajisjeve ose bashkësive nën presion, të përcaktuara në nenin 4, pikat 1 dhe 2, ose kur i përdorin për qëllimet e tyre, prodhuesit duhet të sigurojnë që ato janë projektuar dhe prodhuar në përputhje me kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në aneksin I.

Me vendosjen në treg të pajisjeve ose bashkësive nën presion, të përcaktuara në nenin 4, pika 3, ose kur i përdorin për qëllimin e tyre, prodhuesit duhet të sigurojnë se janë projektuar dhe prodhuar në përputhje me praktikën me të mira inxhinierike, ngjashmërisht me ato të referuara në vendet e BE-së.

2. Për pajisjet dhe bashkësitë nën presion, të përcaktuara në nenin 4, pikat 1 dhe 2, prodhuesit duhet të përgatitin dokumentacionin teknik, të specifikuar në aneksin III, dhe të kryejnë ose të kenë kryer për to, procedurat e vlerësimit të konformitetit, sipas përcaktimeve të nenit 14.

Kur konformiteti i pajisjeve ose bashkësive nën presion, i përmendur në nenin 4, paragrafet 1 dhe 2, demonstronhet pasi është kryer vlerësimi i konformitetit, sipas përcaktimeve të nenit 14, prodhuesi, nën përgjegjësinë e vet, harton një deklaratë CE të konformitetit dhe vendos markimin CE për pajisjen apo bashkësinë nën presion.



3. Prodhuesit ruajnë dokumentacionin teknik dhe deklaratën e konformitetit CE për një periudhë 10-vjeçare, pas datës kur pajisjet ose bashkësitë nën presion janë vendosur në treg.
4. Prodhuesit duhet të garantojnë se zbatohen procedurat e nevojshme që prodhimi në seri i pajisjeve apo bashkë sive në n presion të bë het gjithmonë në përputhje me këtë rregull teknik. Ndryshimet në projekt apo në karakteristikat e pajisjeve ose të bashkë sive nën presion, dhe ndryshimet ndaj standardeve të harmonizuara apo në specifikime të tjera teknike, mbi të cilat janë lëshuar deklaratat e konformitetit CE të një pajisjeve ose bashkësie nën presion, duhet të mbahen në konsideratë të ngushtë .

Kur gjykohet e përshtatshme prej prodhuesve, dhe duke konsideruar nivelin e riskut që paraqesin ndaj shëndetit dhe jetës së konsumatorëve dhe përdoruesve të tjerë pajisjet ose bashkësitë nën presion, prodhuesit duhet të kryejnë testime me përzgjedhje të pajisjeve ose bashkësive nën presion, të vëna në dispozicion në treg, të hetojnë dhe, nëse, është e nevojshme, të mbajnë një regjistër dhe të shqyrtojnë ankesat e paraqitura lidhur me moskonformitetin e pajisjeve ose bashkësive nën presion, t'i tërheqë nëse ë shtë e nevojshme, dhe të informojë shpërndarësit mbi rezultatet e një monitorimi të tillë.

5. Prodhuesit duhet të sigurojnë se pajisjet apo bashkësitë e tyre nën presion, mbartin një numër serial apo element tjetër që lejon identifikimin e tyre, dhe, në rastet kur përmasat apo lloji i pajisjes apo bashkë sive në n presion nuk e mundë sojnë kë të , informacioni duhet të jepet në një dokument që shoqëron pajisjet apo bashkësitë në n presion.
6. Prodhuesit duhet të vendosin në pajisjet ose bashkësitë nën presion emrin e tyre, emrin tregtar ose markën tregtare të regjistruar dhe adresën postare, në të cilën ata mund të kontaktohen, ose, kur kjo nuk është e mundur, ta paraqesin kë të informacion në paketimin ose dokumentin që shoqëron pajisjet ose bashkë sitë në n presion. Adresa duhet të tregojë një pikë të vetme kontakti, në të cilën prodhuesi mund të kontaktohet. Detajet e kontaktit duhet të jenë në një gjuhë lehtësisht të kuptueshme nga ana e konsumatorëve, përdoruesve të tjerë dhe ISHT-t.
7. Prodhuesit duhet të sigurojnë që pajisjet ose bashkësitë nën presion, të referuara në nenin 4, pikat 1 dhe 2, janë të shoqëruara me informacion udhëzues dhe të sigurisë, në përputhje me pë rcaktimet e aneksit I, pikat 3.3 dhe 3.4, në mënyrë lehtësisht të kuptueshme nga konsumatorët dhe përdoruesit e tjerë.

Prodhuesit duhet të garantojnë që pajisjet ose bashkësitë nën presion të përcaktuara në nenin 4, pika 3, të janë të shoqëruara me me informacion udhëzues dhe të sigurisë sipas përcaktimeve të nenit 4, paragrafi 3, në një gjuhë lehtësisht të kuptueshme nga konsumatorët dhe përdoruesit e tjerë.

8. Prodhuesit, të cilët konsiderojnë ose kanë arsye për të besuar se pajisjet ose bashkësitë nën presion, të cilat janë vendosur në treg, nuk janë në përputhje me këtë rregull teknik, duhet, menjëherë, të marrin masat korrigjuese të nevojshme për t'i sjellë pajisjet ose bashkësitë nën presion në konformitet, për t'i tërhequr ose rikthyer ato, sipas rastit. Për më tepër, kur pajisjet ose bashkësitë nën presion paraqesin rrezik, prodhuesit duhet të informojnë menjëherë ISHTI-n, duke paraqitur, në mënyrë të veçantë, detajet e moskonformiteteve të vërejtura dhe masat korrigjuese të ndërmarra.
9. Prodhuesit duhet, me kërkesë të arsyetuar nga një autoritet kompetent kombëtar, të paraqesin të gjithë informacionin dhe dokumentacionin e nevojshëm për demonstrimin e konformitetit të pajisjeve ose bashkësive nën presion me këtë rregull teknik, në mënyrë lehtësisht të kuptueshme nga ai autoritet. Të tilla informacione mund të paraqiten në format shkresor ose elektronik. Prodhuesit duhet të bashkëpunojnë me autoritet kompetente, sipas kërkesave ligjore të tyre, për të ndërmarrë çdo veprim të arsyeshëm për



të eliminuar rreziqet që vijnë nga pajisjet ose bashkësitë nën presion, të cilat janë vendosur në treg.

Neni 7

Përfaqësuesit e autorizuar

1. Një prodhues mund të emërojë, nëpërmjet një autorizimi noterial, një përfaqësues të autorizuar.

Detyrimet e përcaktuara në nenin 6, paragrafi 1, dhe detyrimi për të hartuar dokumentacionin teknik, të përcaktuar në nenin 6, paragrafi 2, nuk mund të jenë pjesë e autorizimit noterial të përfaqësuesit të autorizuar.

2. Një përfaqësues i autorizuar kryen detyrat që i ngarkohen në autorizimin noterial të prodhuesit. Autorizimi duhet të lejojë përfaqësuesin e autorizuar të kryejë, të paktën, sa vijon:

- a) të mbajë dhe të verë në dispozicion të ISHTI-t deklaratën CE të konformitetit dhe dokumentacionin teknik, për një periudhë jo më pak se 10-vjeçare, nga data kur pajisjet ose bashkësitë nën presion janë vendosur në treg;
- b) bazuar në kërkesë në arsyetuar të një autoriteti kompetent kombëtar, t'i sigurojë atij të gjitha informatat dhe dokumentacionin e nevojshëm për të demonstruar konformitetin e pajisjeve ose të bashkësive nën presion;
- c) të bashkëpunojë me autoritetet kombëtare kompetente, me kërkesën e tyre, për çdo veprim që ndërmerret për të eliminuar rreziqet që vijnë nga pajisjet ose bashkësitë nën presion që mbulohen nga autorizimi i përfaqësuesit të autorizuar.

Neni 8

Detyrimet e importuesve

1. Importuesit duhet të vendosin në treg vetëm pajisje apo bashkësi nën presion të sigurta.
2. Përpara vendosjes në treg të pajisjeve ose bashkësive nën presion, të referuara në nenin 4, pikat 1 dhe 2, importuesit duhet të sigurojnë që prodhuesi ka ndjekur procedurat e duhura të vlerësimit të konformitetit, në përputhje me nenin 14. Ata duhet të sigurojnë që prodhuesi ka hartuar dokumentacionin teknik, që pajisjet ose bashkësitë nën presion mbajnë markimin CE të konformitetit dhe janë të shoqëruara me udhëzime dhe informacion mbi sigurinë e tyre, në përputhje me aneksin I, pikat 3.3 dhe 3.4, dhe se prodhuesi ka respektuar kërkesat e përcaktuara në nenin 6, pikat 5 dhe 6.

Para vendosjes në treg të pajisjeve ose bashkësive nën presion, të përcaktuara në nenin 4, pika 3, importuesit duhet të sigurojnë që prodhuesi ka hartuar dokumentacionin teknik, se pajisjet ose bashkësitë nën presion janë të shoqëruara me udhëzime të përshtatshme për përdorim dhe se prodhuesi ka përmbushur kërkesat e përcaktuara në nenin 6, pikat 5 dhe 6.

Kur një importues konsideron ose ka arsye të besojë se pajisja nën presion ose bashkësia nuk është në përputhje me kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në aneksin I, ai nuk duhet të vendosë në treg pajisjet ose bashkësitë nën presion deri sa ato të sillen në konformitet. Për më tepër, nëse pajisjet ose bashkësitë nën presion paraqesin një rrezik, importuesi duhet të informojë për këtë qëllim prodhuesin dhe ISHTI-n.

3. Importuesit duhet të vendosin në pajisjet ose bashkësitë nën presion, informacionin përkatës, si: emri i tyre, emri tregtar ose marka tregtare e regjistruar si dhe adresën postare në të cilën mund të kontaktohen, ose, kur kjo nuk është e mundur, mund t'i vendosin këto



të dhëna në paketimin e tyre apo në dokumentat shoqëruese të pajisjeve ose bashkësive nën presion. Këto informacione duhet të jenë në një gjuhë lehtësisht të kuptueshme.

4. Importuesit duhet të garantojnë që pajisjet ose bashkësitë nën presion, të përcaktuara në nenin 4, pikat 1 dhe 2, janë të shoqëruara me udhëzime dhe informacion mbi sigurinë, në përputhje me aneksin I, pikat 3.3 dhe 3.4, në gjuhë lehtësisht të kuptueshme.

Importuesit duhet të garantojnë që pajisjet ose bashkësitë nën presion, të përcaktuara në nenin 4, pika 3, janë të shoqëruara me udhëzime dhe informacion mbi sigurinë në gjuhë lehtësisht të kuptueshme.

5. Importuesit duhet të garantojnë që, për sa kohë pajisjet ose bashkësitë nën presion, të referuara në nenin 4, pikat 1 dhe 2, janë nën përgjegjësinë e tyre, kushtet e magazinimit ose të transportit të tyre nuk rrezikojnë konformitetin e tyre me kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në aneksin I.
6. Kur shihet e nevojshme, në funksion të rrezikut të paraqitur për pajisjet ose bashkësitë nën presion, importuesit duhet, për të mbrojtur shëndetin dhe sigurinë e konsumatorëve dhe përdoruesve të tjerë, të kryejnë testimin me zgjedhje të pajisjeve dhe bashkësive nën presion, të bëra të disponueshme në treg, të hetojë, dhe nëse është e nevojshme, të mbajë një regjistër të ankesave dhe moskonformiteteve të pajisjeve nën presion ose të bashkësive të tilla, dhe duhet të mbajnë të informuar shpërndarësit për çdo monitorim të tillë.
7. Importuesit që e konsiderojnë ose kanë arsye për të besuar që pajisjet ose bashkësitë nën presion, të cilat kanë vendosur në treg, nuk janë në përputhje me këtë rregull teknik duhet, menjëherë, të marrin masat korrigjuese për të sjelljen në konformitet të pajisjeve nën presion ose bashkësive, për tërheqjen ose kthimin e tyre, nëse është e përshtatshme. Për më tepër, nëse pajisjet ose bashkësitë nën presion paraqesin rrezik, importuesit duhet të informojë menjëherë autoritetet kompetente kombëtare, për pajisjet ose bashkësitë nën presion e bëra të disponueshme në treg, duke dhënë për këtë qëllim detaje, në mënyrë të veçantë informacion mbi moskonformitetet e vë rejtura dhe masat korrigjuese të ndërmara.
8. Për një periudhë 10-vjeçare, nga data kur pajisjet ose bashkësitë nën presion janë vendosur në treg, importuesit duhet të mbajnë një kopje të deklaratës së CE të konformitetit në dispozicion të ISHTI-t, duke garantuar se dokumentacioni teknik mund të vihet në dispozicion sipas kërkesës së kësaj të fundit.
9. Importuesit, me kërkesë të një autoritet kompetent kombëtar, duhet të ofrojnë gjithë informacionin dhe dokumentet e nevojshme për të demonstruar konformitetin e pajisjes ose bashkësive nën presion, në një gjuhë lehtësisht të kuptueshme. Informacioni dhe dokumentacioni i kërkuar mund të paraqitet si në formë shkresore po ashtu edhe në formë elektronike. Importuesit duhet të bashkëpunojnë me autoritetet kompetente, për të ndërmarrë çdo veprim që synon eliminim e rreziqeve që vijnë nga pajisjet ose bashkësitë nën presion, të cilat ata kanë vendosur në treg.

Neni 9

Detyrimet e shpërndarësve

1. Kur shpërndarësit vë në treg pajisje ose bashkësi nën presion, ata duhet veprojnë me kujdesin e duhur, në përputhje me kërkesat e këtij rregulli teknik.
2. Para se pajisjet ose bashkësitë nën presion, të përcaktuara në nenin 4, pikat 1 dhe 2, të vendosen në treg, shpërndarësit duhet të verifikojnë se pajisjet ose bashkësitë nën presion mbajnë markimin CE, se ato janë shoqëruar me dokumentacionin dhe udhëzimet e kërkuara të sigurisë, në përputhje me pikat 3.3 dhe 3.4, të aneksit I, në një gjuhë lehtësisht të kuptueshme, dhe se janë në përputhje me kërkesat e përcaktuara në nenin 6, pikat 5 dhe 6, si dhe nenin 8, pika 3.



Shpërndarë sit që konsiderojnë ose kanë arsye për të besuar se pajisjet ose bashkësitë nën presion nuk janë në përputhje me kërkesat thelbësore të sigurisë, në përputhje me specifikimet e shtojcës I, atëherë nuk i bëjnë të disponueshme në treg, derisa ato të jenë në konformitet. Në qoftë se pajisjet ose bashkësitë nën presion paraqesin rrezik, shpërndarësit duhet të informojë prodhuesit apo importuesit, si dhe ISHTI-n.

Para vënies në treg të pajisjeve ose bashkësive nën presion, të përmendur në nenin 4, pika 3, shpërndarësit duhet të verifikojnë në se pajisjet ose bashkësitë nën presion janë të shoqëruara me udhëzimet përkatëse për përdorim në një gjuhë lehtësisht të kuptueshme, dhe se janë në përputhje me kërkesat e përcaktuara në nenin 6, pikat 5 dhe 6, si dhe nenin 8, paragrafi 3.

3. Shpërndarësit duhet të garantojnë që, ndërsa pajisjet ose bashkësitë nën presion, të referuara në nenin 4, pikat 1 dhe 2, janë nën përgjegjësinë e tyre, kushtet e magazinimit ose të transportit të tyre nuk rrezikojnë përputhshmërinë e tyre me kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në aneksin I.
4. Shpërndarësit, që e konsiderojnë ose kanë arsye për të besuar se pajisjet ose bashkësitë nën presion, të cilat ata kanë bërë të disponueshme në treg, nuk janë në përputhje me këtë rregull teknik, duhet të sigurojnë marrjen e masave përkatëse korrigjuese të nevojshme, për ta sjellë atë pajisje apo bashkësi në konformitet, për ta tërhequr ose kthyer atë, sipas rastit. Për më tepër, në se pajisjet ose bashkësitë nën presion paraqesin rrezik, shpërndarësit duhet të informojnë menjëherë autoritetet kompetente kombëtare, duke paraqitur informacion sidomos mbi moskonformitetet e vërejtura dhe masat korrigjuese të ndërmarra.
5. Shpërndarësit, me kërkesë të autoriteteve kombëtare kompetente, të ofrojnë gjithë informacionin dhe dokumentacionin e nevojshëm për të demonstruar konformitetin e pajisjeve apo bashkësive nën presion. Të tilla informacione dhe dokumente mund të paraqiten si në format shkresor po ashtu edhe në formë elektronike. Shpërndarësit duhet të bashkëpunojnë me autoritet kompetente sipas kërkesës së tyre, për çdo lloj veprimi të nevojshëm, për t'u ndërmarrë, në mënyrë që të eliminohen rreziqet që mund të vijnë prej pajisjeve ose bashkësive nën presion, të cilat ata kanë bërë të disponueshme në treg.

Neni 10

Raste në të cilat detyrimet e prodhuesit zbatohen për importuesit dhe shpërndarësit

Një importues apo shpërndarësit duhet të konsiderohet si një prodhues, për qëllime të këtij rregulli teknik, dhe duhet të jetë subjekt i detyrimeve të prodhuesit, sipas përcaktimeve të nenit 6, në se ai vendos një pajisje ose një bashkësi nën presion në treg nën emrin apo markën e tij tregtare, ose nëse modifikon pajisjet ose bashkësitë nën presion, tashmë të vendosura në treg, duke cenuar, në këtë mënyrë, përputhshmërinë me kërkesat e këtij rregulli teknik.

Neni 11

Identifikimi i operatorëve ekonomikë

Operatorët ekonomikë, me kërkesë të ISHTI-t, duhet të paraqesin informacionin e mëposhtëm:

- a) çdo operator ekonomik që i ka furnizuar ata me pajisje ose bashkësi nën presion;
- b) çdo operator ekonomik që ka furnizuar me pajisje ose bashkësi nën presion.

Operatorët ekonomikë duhet të ruajnë dhe ta bëjnë të disponueshme informacionin e sipërpërmendur për një periudhë jo më pak se 10 vjet, nga koha kur janë furnizuar apo kanë furnizuar me pajisje ose bashkësitë nën presion.

**KAPITULLI 3****KONFORMITETI DHE KLASIFIKIMI I PAJISJEVE DHE BASHKËSIVE NËN PRESION****Neni 12****Prezumimi i konformitetit**

1. Pajisjet ose bashkësitë nën presion, të përcaktuara në nenin 4, pikat 1 dhe 2, të cilat janë në përputhje me standardet e harmonizuara shqiptare, të renditura në aneksin V, do të konsiderohen se janë në përputhje me kërkesat thelbësore të sigurisë.
2. Materialet e përdorura për prodhimin e pajisjeve ose të bashkësive nën presion, të cilat janë në përputhje me aktet përkatëse të miratimit të materialeve, referencat e të cilave janë të paraqitura në aneksin e standardeve referuese të këtij rregulli teknik, në përputhje me nenin 15, paragrafi 4, konsiderohet se janë në përputhje me kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në aneksin I.

Neni 13**Klasifikimi i pajisjeve nën presion**

1. Pajisjet nën presion, referuar në nenin 4, paragrafi 1, do të klasifikohen sipas kategorive, në përputhje me aneksin II, sipas një niveli në rritje të rrezikut.

Për qëllim klasifikimit, fluidet ndahen në dy grupe, si më poshtë:

- a) Grupi 1, i përbërë nga substancat (një element kimik dhe përbërësit e tij në gjendje natyrore apo i përfutur nëpërmjet një procesi të prodhimit të tij, përfshirë çdo aditiv shtesë, i nevojshëm për të siguruar qëndrueshmërinë e tij, si dhe çdo lloj papastërtie që vjen si rrjedhojë e procesit të prodhimit të elementit kimik, por përjashtuar çdo solvent, i cili mund të ndahet prej elementit kimik pa shkaktuar asnjë ndikim ndaj stabilitetit të substancës apo pa ndryshuar përbërjen e tij kimike) dhe përzierjet, (një përzierje apo solucion i përbërë nga dy ose më shumë substanca) që janë klasifikuar si të rrezikshme, sipas përcaktimeve të mëposhtme:

- (i) eksplozivët e paqëndrueshëm ose eksplozivët
- (ii) gazra të ndezshëm,
- (iii) gazra oksidues të lëndëve të djegshme,
- (iv) lëngje të ndezshme,
- (v) lëngje të ndezshme, ku temperatura maksimale e lejueshme është mbi pikën e ndezjes;
- (vi) materiale të ngurta të ndezshme,
- (vii) substancat dhe përzierjet vetëreaguese;
- (viii) lëngjet piroforike;
- (ix) materiale të ngurtë piroforike;
- (x) substancat dhe përzierjet, të cilat në kontakt me ujin emetojnë gazra të ndezshëm;
- (xi) lëngje oksidues të lëndëve të djegëshme;
- (xii) lëndë të ngurta oksiduese;
- (xiii) peroksideve organike;
- (xiv) toksicitet akut nëpërmjet gojës;



- (xv) toksicitet akut nëpërmjet lëkurës;
- (xvi) toksicitet akut nëpërmjet frymëmarrjes;
- (xvii) toksicitet për disa organe specifike - ekspozim i vetëm.

Në grupin 1 futen edhe substancat dhe përzierjet që përmbahen në pajisjet nën presion me një temperaturë maksimale të lejueshme TS, e cila tejkalon pikën e ndezjes së fluidit;

- b) Grupi 2, i përbërë nga substancat dhe përzierjet e tjera, përveç atyre të përcaktuara në shkronjën (a), më sipër.
2. Kur një enë është e përbërë nga një numër dhomash, ajo do të klasifikohet për kategorinë më të lartë që arrijnë dhomat. Kur një dhomë përmban disa fluide, klasifikimi do të jetë mbi bazën e fluidit që kërkon kategorinë më të lartë.

Neni 14

Procedurat e vlerësimit të konformitetit

1. Procedurat e vlerësimit të konformitetit që duhen aplikuar ndaj një elementi të pajisjes nën presion, do të përcaktohen nga kategoria në të cilën është klasifikuar pajisja, në përputhje me përcaktimet e nenit 13.
2. Procedurat e vlerësimit të konformitetit, që duhet të zbatohen për kategoritë e ndryshme janë, si më poshtë:
 - a) kategoria I:
 - moduli A
 - b) kategoria II:
 - moduli A2
 - moduli D1
 - moduli E1
 - c) kategoria III:
 - modulet B (lloji i projektimit) + D
 - modulet B (lloji i projektimit) + F
 - modulet B (lloji i projektimit) + E
 - modulet B (lloji i projektimit) + C2
 - moduli H
 - ç) kategoria IV:
 - modulet B (lloji i prodhimit) + D
 - modulet B (lloji i prodhimit) + F
 - moduli G
 - moduli H1

Procedurat e vlerësimit të konformitetit janë paraqitur në aneksin III.

3. Pajisjet nën presion i nënshtrohen njerës prej procedurave të vlerësimit të konformitetit që mund të zgjidhet nga vete prodhuesi, midis atyre të renditura për kategorinë në të cilën



është klasifikuar pajisja. Prodhuesi mund të zgjedhë, nëse është e aplikueshme, të përdorë një nga procedurat që aplikohen në një kategori më të lartë.

4. Në kuadër të garantimit të cilësisë së procedurave për pajisjet nën presion të kategorive III dhe IV të përmendur në nënpikën (i), të shkronjës (a) të pikës 1, të nenit 4, paragrafit të parë, të nënpikës (ii), të shkronjës (a), të pikës 1, të nenit 4, dhe shkronjës (b), të pikës 1, të nenit 4, organizmi evropian i notifikuar/organi i miratuar (këtu e mëposhtë OEN/OM) duhet, që, gjatë kryerjes së vizitave të papritura, të marrë një mostër të pajisjeve nga ambientet e prodhimit ose magazinimit, në mënyrë që të kryejë vlerësimin përfundimtar, referuar aneksit I, pika 3.2. Për këtë qëllim, prodhuesi informon OEN/OM i vlerësimit të konformitetit mbi kalendarin e parashikuar të prodhimit. OEN/OM i vlerësimit të konformitetit duhet të kryejë, të paktën, dy vizita gjatë vitit të parë të prodhimit. Frekuenca e vizitave të mëvonshme përcaktohet nga OEN/OM i vlerësimit të konformitetit, në bazë të kritereve të përcaktuara në pikën 4.4 të moduleve D, E dhe H dhe pikës 5.4 të modulit H1.
5. Në rastin e prodhimit të njëhershëm të një serie të enëve dhe pajisjeve nën presion të kategorisë III, të referuara në shkronjën (b) të pikës 1, të nenit 4, nën procedurën e modulit H, OEN/OM i vlerësimit të konformitetit, duhet të kryejë ose të ketë kryer vlerësimin përfundimtar, siç specifikohet në pikën 3.2, të aneksit I, për secilën njësi të serisë. Për këtë qëllim, prodhuesi do t'i komunikojë OEN/OM i vlerësimit të konformitetit grafikun e parashikuar të prodhimit.
6. Bashkësitë e referuara në nenin 4, pika 2, duhet të jenë subjekt i një procedure globale të vlerësimit të konformitetit, që përbëhet nga vlerësimet e mëposhtme:
 - a) vlerësimi i çdo pjese të pajisjes nën presion, që përbën bashkësinë, referuar në nenin 4, pika 1, e cila nuk ka qenë më parë subjekt i një procedure të veçantë të vlerësimit të konformitetit dhe vendosjes së markimit CE; procedura e vlerësimit përcaktohet prej kategorisë së çdo pjese të pajisjes;
 - b) vlerësimi i integritetit të komponentëve të ndryshëm të bashkësisë, siç referohet në pikat 2.3, 2.8 dhe 2.9 të aneksit I, të cilat përcaktohen nga kategoria më e lartë e aplikueshme për pajisjet në fjalë, të ndryshme nga ato që zbatohen për aksesoret e sigurisë;
 - c) vlerësimi i mbrojtjes së një bashkësie nga tejkalimi i kufijve të lejueshëm, siç referohet në pikat 2, 10 dhe 3.2.3, të aneksit I, bëhet në përpjesëtim me kategorinë më të lartë të zbatueshme për pajisjet që duhet të mbrohen.
7. Pavarësisht përcaktimeve të pikave 1 dhe 2, të këtij neni, ISHTI, kur është e justifikuar, lejon bërjen të disponueshme në treg dhe vënien në shërbim të produkteve të veçanta të pajisjeve nën presion dhe bashkësive, të referuara në nenin 2, për të cilat procedurat e referuara në pikat 1 dhe 2, të këtij neni, nuk janë zbatuar dhe përdorimi i tyre është për qëllime eksperimentimi.
8. Dokumentacioni dhe korrespondenca përkatëse e procedurave të vlerësimit të konformitetit duhet hartuar dhe ruajtur në gjuhën shqipe.

Neni 15

Miratimi i materialeve

1. Miratimi i materialeve lëshohet me kërkesë të një ose më shumë prodhuesve të materialeve ose pajisjeve, nga një prej OEN/OM të vlerësimit të konformitetit, referuara në nenin 20, të caktuar në mënyrë specifike për këtë detyrë. OEN/OM i vlerësimit të konformitetit duhet të përcaktojë dhe të kryejë ekzaminimet dhe testet e duhura për të certifikuar konformitetin e llojeve të materialit me kërkesat përkatëse të këtij rregulli teknik.

2. Para lëshimit të një miratimi të materialeve, OEN/OM njofton ministrinë përgjegjëse për industrinë (MEI), duke u dërguar atyre informacionin e duhur. Brenda tre muajve, MEI mund të japë komente ose sugjerime. OEN/OM mund të lëshojë miratimin e materialeve, duke marrë parasysh komentet e paraqitura nga MEI.
3. Kur miratimi i materialeve përmbush kërkesat të cilat ajo mbulon, që janë të përcaktuara në aneksin I, MEI duhet të publikojë referencat e këtij miratimi dhe duhet të bëjë, gjithashtu, përditësimin e një liste të tillë në faqen e vet zyrtare të eb.
4. OEN/OM, i cili ka lëshuar miratimin e materialeve, duhet të tërheqë miratimin, nëse konstaton se nuk duhet të lëshohet ose nëse lloji i materialeve është i mbuluar nga një standard i harmonizuar. Ai duhet të informojë menjëherë MEI për çdo tërheqje të një miratimi të tillë.
5. Kur MEI konsideron se miratimi i materialeve, referencat e të cilëve janë botuar në faqen e vet të eb, nuk kënaq plotësisht kërkesat themelore të sigurisë, të cilat përcaktohen në aneksin I, atëherë vendos, në përputhje me aktet, nëse do të tërheqë referencat e miratimit të materialeve nga faqja e vet zyrtare të eb.

Neni 16

Procedurat e ndjekura në rastet kur kërkohet rivlerësim i konformitetit prej ISHTI-t

Në rastet kur ISHTI konstaton se pajisja apo bashkësia nën presion nuk përmbush kriteret e përcaktuara në këtë rregull teknik, merr masat, sipas parashikimeve në ligjin 10489/2011, të ndryshuar.

Neni 17

Deklarata CE e konformitetit

1. Deklarata CE e konformitetit, e hartuar sipas përcaktimeve të këtij rregulli teknik për pajisjet dhe bashkësitë nën presion, të prodhuara edhe brenda territorit shqiptar dhe të hedhura në treg, demonstroi se janë përmbushur kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në shtojcën I.
2. Deklarata CE e konformitetit, referuar pikës 1, të këtij neni, hartohet sipas modelit të përcaktuar në aneksin IV dhe përmban elementet e përcaktuara në procedurat përkatëse të vlerësimit të konformitetit, të përcaktuara në aneksin III, si dhe duhet të jetë e përditësuar vazhdimisht. Ajo duhet të jetë hartuar në gjuhën shqipe dhe, në rast se synohet të bëhet e disponueshme edhe për tregjet jashtë Shqipërisë, të jetë hartuar edhe në gjuhën e vendit ku synohet të eksportohet.
3. Nëse ndaj një pajisjeje ose bashkësie nën presion aplikohen disa akte ligjore që kërkojnë hartimin e një deklarate CE të konformitetit, atëherë, për këtë pajisje ose bashkësi nën presion hartohet një deklaratë e vetme CE e konformitetit, në lidhje me të gjitha aktet ligjore të aplikueshme. Kjo deklaratë duhet të përmbajë identifikimin e akteve ligjore të përfshira, duke përfshirë referencat e tyre të publikimit zyrtar.
4. Me hartimin e deklaratës CE të konformitetit, prodhuesi merr përgjegjësinë për përputhshmërinë e pajisjes ose bashkësisë nën presion me kërkesat e përcaktuara në këtë rregull teknik.

Neni 18

Parimet e përgjithshme të markimit CE

Markimi CE duhet të jetë subjekt i parimeve të përgjithshme, të përcaktuara në nenet 8 dhe 9, të ligjit nr.10489, datë 15.12.2011, “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore”, të ndryshuar.

**Neni 19****Rregullat dhe kushtet për vendosjen e markimit CE**

1. Markimi CE duhet të vendoset në mënyrë të dukshme, të lexueshme dhe të qëndrueshme në:

- a) çdo pjesë të pajisjeve nën presion, të përcaktuara në nenin 4, pika 1, ose mbi pllakatë n e saj;

- b) çdo bashkësie të përcaktuar në nenin 4, pika 2, ose mbi pllakatë n e saj.

Kur vendosja e markimit CE nuk është e mundur ose e pamundur, për shkak të madhësisë apo karakteristikave fizike të pajisjes ose bashkësisë në n presion, markimi CE duhet të vendoset në paketimin e pajisjes apo bashkësisë në n presion, ose në dokumentet shoqëruese të tyre.

Pajisja ose bashkësia, e referuar në shkronjat (a) dhe (b), të pikës 1, të këtij neni, duhet të jetë e plotë, ose të mundësojë vlerësimin përfundimtar, referuar pikës 3.2, të shtojcës I.

2. Nuk kryhet markimi CE për secilën nga pajisjet individuale nën presion që përbëjnë një bashkësi. Elementet e veçanta të pajisjeve nën presion, që tashmë mbajnë markën CE, kur përfshihen në një bashkësi në n presion duhet të vazhdojnë të mbajnë markimin CE.
3. Markimi CE duhet të vendoset përpara se pajisja ose bashkësia nën presion të jetë vendosur në treg.
4. Markimi CE duhet të pasohet nga numri i identifikimit i OEN/OM, të vlerësimit të konformitetit, kur kjo e fundit është e përfshirë në fazën e kontrollit të prodhimit.
Numri i identifikimit i OEN/OM do të vendoset nga vetë organi ose, në bazë të autorizimit të tij, nga vetë prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.
5. Kur vendoset markimi CE dhe numri i identifikimit të përmendur në pikë n 4, të këtij neni, ky informacion mund të shoqërohet edhe nga ndonjë shenjë tjetër që tregon ndonjë rrezik apo përdorim të veçantë.
6. MEI, në përputhje me dispozitat e ligjit nr.10489, datë 15.12.2011, “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore”, të ndryshuar, mbështetet në inspektoratin shtetëror për rgjegjë s (ISHTI) për të siguruar zbatimin korrekt të regjimit të vendosjes së markimit CE dhe merr masat e duhura kundër përdorimit abuziv të saj.

KAPITULLI 4**MBIKËQYRJA E TREGUT, KONTROLLI I PAJISJEVE DHE BASHKËSIVE NËN PRESION QË HYJNË NË TREG DHE PROCEDURAT E MBROJTES****Neni 20****Mbikqyrja dhe kontrolli i pajisjeve dhe bashkësive nën presion që hyjnë në treg**

Për pajisjet dhe bashkësitë nën presion, të përcaktuara në nenin 1, të këtij rregulli teknik, zbatohen kërkesat e kreut VII, nenet 27 deri 34, të ligjit nr.10489, datë 15.12.2011, “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore”, të ndryshuar.

Neni 21**Procedura për trajtimin e pajisjeve ose bashkësive nën presion që paraqesin një rrezik në nivel kombëtar**

1. Kur ISHTI ka arsye të mjaftueshme për të besuar se pajisjet ose bashkësitë nën presion, të mbuluara nga ky rregull teknik, paraqesin rrezik për shëndetin, sigurinë e personave ose të



kafshëve shtëpiake dhe pronën, ato duhet të kryejnë një vlerësim të pajisjes ose bashkësisë nën presion për të mbuluar të gjitha kërkesat përkatëse të përcaktuara në këtë rregull teknik. Operatorët përkatës ekonomikë bashkëpunojnë me ISHTI-n për të garantuar këtë qëllim.

Kur ISHTI, mbështetur nga OEN/OM, konstaton se pajisja ose bashkësia nën presion nuk është në përputhje me kërkesat e përcaktuara në këtë rregull teknik, atëherë kërkon nga operatori përkatës ekonomik që të marrë të gjitha veprimet e përshtatshme korrigjuese për të sjellë pajisjet ose bashkësitë nën presion në përputhje me këto kërkesa, ose në të kundërt, tërheqjen ose kthimin e pajisjeve ose bashkësive nën presion nga tregu, brenda një periudhe të arsyeshme, proporcionale me natyrën e rrezikut, sipas rastit.

Pasi merr vendim lidhur me parashtrimet e paragrafit të mësipërm, ISHTI informon edhe OEN/OM, në përputhje me përcaktimet e nenit 29, të ligjit nr.10489, datë 15.12.2011, “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore”, të ndryshuar.

2. Operatori ekonomik duhet të marrë të gjitha masat e duhura korrigjuese në lidhje me të gjitha pajisjet dhe bashkësitë nën presion përkatëse që ajo ka vendosur në treg.
3. Kur operatori përkatës ekonomik nuk ka ndërmarrë veprimet e përshtatshme korrigjuese, brenda afatit të përmendur në paragrafin e dytë, të pikës 1, të kësaj neni, ISHTI merr të gjitha masat e duhura për t’ndalimin ose kufizimin e pajisjeve apo bashkësive nën presion në treg, për tërheqjen nga tregu apo rikthimin e tyre, sipas parashikimeve në ligjin nr.10489/2011, të ndryshuar. ISHTI publikon, pa vonesë, masat e ndërmara në këtë rast.
4. Informacioni që ISHTI publikon, sipas përcaktimeve të pikës 4, të mësipërm, duhet të përfshijë të gjitha të dhënat e disponueshme, në veçanti të dhënat për identifikimin e pajisjeve ose bashkësive nën presion jokonforme, origjinën e tyre, natyrën e moskonformitetit dhe nivelin e vlerësuar të rrezikut, natyrën dhe kohëzgjatjen e masave të marra dhe argumentat e paraqitura nga operatori përkatës ekonomik. Në veçanti, ISHTI informon nëse moskonformiteti ka ardhur prej shkaqeve të mëposhtme:
 - a) mangelë si të pajisjeve ose bashkësive, në lidhje me kërkesat për shëndetin ose sigurinë e personave ose për mbrojtjen e kafshëve shtëpiake apo pronës; ose
 - b) mangësitë e lidhura me standardet e harmonizuara, të referuara në nenin 12, mbi prezumimin e konformitetit.

Neni 22

Pajisjet ose bashkësitë nën presion konforme, të cilat paraqesin rrezik

1. Kur ISHTI ka arsye të mjaftueshme për të besuar se pajisjet ose bashkësitë nën presion, të mbuluara nga ky rregull teknik, paraqesin rrezik për shëndetin, sigurinë e personave ose të kafshëve shtëpiake dhe pronën, edhe kur konstatohet se pajisja ose bashkësia nën presion është në përputhje me këtë rregull teknik, kërkon nga operatori përkatës ekonomik marrjen e të gjitha masave të duhura për të siguruar që pajisjet apo bashkësitë janë riparuar dhe vendosja në treg nuk paraqet rrezik, dhe, sipas rastit, mund të kërkojë tërheqjen apo rikthimin e pajisjeve ose bashkësive nën presion nga tregu, në përputhje me nivelin e rrezikut të vlerësuar.
2. Operatori ekonomik duhet të garantojë marrjen e të gjitha veprimeve të nevojshme korrigjuese, në lidhje me pajisjet ose bashkësitë në fjalë që ai ka vënë në dispozicion në treg në të gjithë vendin.

**Neni 23****Moskonformiteti formal**

1. Pa rënë ndesh me nenin 40, kur ISHTI arrin në një nga konkluzionet e më poshtme, duhet të kërkojë nga operatori ekonomik përkatës të eliminojë moskonformitetin dhe, konkretisht, kur:
 - a) Markimi CE është vendosur në mospë rputhje me përcaktimet e nenit 19, të këtij rregulli teknik, dhe nenit 9, të ligjit nr.10489, datë 15.12.2011, “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore”, të ndryshuar;
 - b) Markimi CE nuk është vendosur;
 - c) numri i identifikimit të OEN/OM të vlerë simit të konformitetit të përfshirë në fazën e kontrollit të prodhimit, është vendosur në mospë rputhje me përcaktimet e nenit 19, ose nuk është vendosur;
 - ç) markimi dhe etiketimi i referuar në pikën 3.3, të aneksit I, nuk janë vendosur apo janë vendosur në mospë rputhje me përcaktimet e nenit 19, të këtij vendimi, ose me pikën 3.3, të aneksit I;
 - d) deklarata CE e konformitetit nuk është hartuar;
 - dh) deklarata CE e konformitetit nuk është hartuar në mënyrë korrekte;
 - e) dokumentacioni teknik nuk është vënë në dispozicion apo është jo i plotë;
 - ë) të dhënat e përcaktuara në nenin 6, pika 6, apo nenin 8, pika 3, mungojnë, janë të falsifikuara ose të paplota;
 - f) nuk janë plotësuar kërkesat e tjera administrative, të përcaktuara në nenin 6 ose nenin 8.
2. Kur mospërmbyllja e përmendur në paragrafin 1 vazhdon, ISHTI merr të gjitha masat e duhura për të kufizuar ose ndaluar pajisjet apo bashkësitë nën presion që të bëhen të disponueshme në treg apo duke siguruar tërheqjen e tyre nga tregu.

KAPITULLI 5**DISPOZITAT KALIMTARE DHE PËRFUNDIMTARE****Neni 24****Masat administrative**

Rregullat për masat administrative të zbatueshme ndaj shkeljeve të operatorëve ekonomikë vendosen në përputhje me dispozitat e akteve ligjore përkatëse dhe ISHTI duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme për të siguruar që ato zbatohen rigorozisht.



ANEKSI I**KËRKESAT THELBËSORE TË SIGURISË****VËZHGIME PARAPRAKE**

1. Detyrimet që rrjedhin nga kërkesat thelbësore të sigurisë të renditura në këtë shtojcë për pajisjet nën presion duhet të zbatohen edhe për bashkësitë nën presion që paraqesin të njëjtin rrezik korrespondues.
2. Kërkesat thelbësore të sigurisë të përcaktuara në këtë rregull teknik janë të detyrueshme. Detyrimet që rrjedhin nga këto kërkesa thelbësore të sigurisë zbatohen vetëm nëse ekziston rreziku korrespondues për pajisjet nën presion, në rastet kur ato përdoren sipas kushteve të parashikuara nga prodhuesi.
3. Prodhuesi është i detyruar të analizojë rreziqet për të dalluar cilat mund të veprojnë në pajisjet dhe bashkësitë e tij nën presion; Ai duhet të projektojë dhe prodhojë ato në konsiderate të kësaj analize.
4. Kërkesat thelbësore të sigurisë duhet të interpretohen dhe të zbatohen në mënyrë të tillë që të marrin parasysh avancimet e teknologjise në kohën e projektimit dhe prodhimit si dhe në konsiderate të kushteve teknike dhe ekonomike të cilat janë në përputhje me një shkallë të lartë të mbrojtjes së shëndetit dhe sigurisë.

1. TË PËRGJITHSHME

1.1. Pajisjet nën presion duhet të jenë të projektuara, prodhuara dhe të kontrolluara, dhe nëse është e aplikueshme të pajisura dhe instaluar në mënyrë të tillë që të garantojnë sigurinë e saj, kur vihen në shërbim në përputhje me udhëzimet e prodhuesit, ose në kushte të arsyeshme e parashikueshme.

1.2. Në zgjedhjen e zgjidhjeve më të përshtatshme, prodhuesi do të zbatojë parimet e përcaktuara më poshtë:

- eliminimi ose zvogëlimi i rreziqeve për aq sa është praktikisht e mundur;
- zbatimi i masave të duhura për mbrojtjen kundër rreziqeve të cilat nuk mund të shmangen;
- kur është e përshtatshme, të informojë përdoruesit për rreziqet e mbetura dhe të tregojë nëse është e nevojshme të marrë masa të veçanta për të reduktuar rreziqet në kohën e instalimit dhe/ose gjatë përdorimit.

1.3. Ku ekziston mundësia për keqpërdorim ose mund të parashikohen një mundësi e tillë në mënyrë të qartë, atëherë pajisja nën presion duhet të jetë e projektuar për të parandaluar rrezikun nga keqpërdorime të tilla, dhe nëse kjo nuk është e mundur, duhet dhënë paralajmërim i duhur duke njoftuar se pajisja nën presion nuk duhet të përdoret në atë mënyrë.

2. PROJEKTIMI

2.1. *Te përgjithshme*

Pajisjet nën presion duhet të jenë të projektuara duke marrë në konsideratë të gjithë faktorët relevantë, në mënyrë që të garantohet se pajisjet do të jenë të sigurta gjatë gjithë jetëgjatësisë së parashikuar.

Projektimi përmban koeficiente sigurie të duhur, duke përdorur metoda të përgjithshme që shfrytëzojnë rezerva sigurie, të afta të parandalojnë në mënyrë të qëndrueshme çdo tip dëmtimi.

2.2. *Projektimi për rezistencë të duhur*

2.2.1. Pajisjet nën presion projektohen për të mbajtur ngarkesa që i përshtaten qëllimit të përdorimit dhe kushteve të tjera të parashikueshme të funksionimit të tyre. Veçanërisht, mbahen parasysh faktorët e mëposhtem:

- presioni i brendshëm/jashtëm,
- temperatura e ambientit dhe e shfrytëzimit,
- presioni statik dhe masa e lendeve të përmbajtura gjatë shfrytëzimit dhe gjatë përdorimit si dhe provës,
- Ngarkesat e shkaktuara nga trafiku, era dhe tërmetet,
- forcat e kundërveprimit dhe momentet e kundërveprimit të shkaktuara nga mbështetjet, lidhjet, tubacionet, etj.
- korrozioni dhe erozioni, lodhja, etj,
- dekompozimi i fluideve të paqëndrueshëm.

Duhet konsideruar edhe mundësitë e aplikimit të njëhershëm të ngarkesave të ndryshme të aplikueshme ndaj pajisjes.

2.2.2. Projektimi për rezistencën e përshtatshme bazohet mbi njërin nga dy elementët që vijojnë:



- si rregull i përgjithshëm, do të perdoret një metodë llogaritje, siç përshkruhet në pikën 2.2.3, dhe nëse është e nevojshme mbështetur nga një metodë eksperimentale projektimi, e përshkruar në pikën 2.2.4,

- një metode projektimi eksperimentale pa llogaritje, të përcaktuar në pikën 2.2.4, kur rezultati Presion maksimal i lejueshëm PS me volumin V ($PS \times V$) të jetë më i vogël se 6000 bar.L ose produkti $PS \times DN$ të jetë më i vogël se 3000 bar.mm.

2.2.3. Metodatat llogaritese

(a) Kufizimi i presionit dhe aspekte të tjera lidhur me ngarkesën

Sforcimet e lejuara të pajisjeve nën presion kufizohen duke pasur parasysh dështimet e mundshme të parashikuara gjatë shfrytëzimit në kushtet e punës. Për këtë qëllim, zbatohen koeficientët e sigurisë që bëjnë të mundur të eliminohen plotësisht çdo pasiguri që lidhet me prodhimin, kushtet aktuale të përdorimit, sforcimet, modelet e llogaritjes si dhe nga vetitë dhe përbërja e materialeve.

Këto metoda llogaritje duhet të sigurojnë kufij të mjaftueshëm sigurie, në përputhje, dhe kur është e mundur ne përputhje me kërkesat e pikës 7.

Kërkesat e sipërpërcaktuara plotësohen duke zbatuar njërin nga metodatat e përcaktuara më poshtë dhe nëse është e nevojshme, sipas rastit një kombinim i të dyjave:

- projektimi me ane të formulave,
- projektimi me ane të analizave,
- projektimi me anen e mekanikës së shkatërrimit.

(b) Rezistenca

Për përcaktimin e rezistencës së pajisjes nën presion përdoren llogaritjet e përshtatshme të projektit, veçanërisht:

- Presionet e llogaritjes nuk duhet të jenë më të ulëta se presionet maksimale të lejuara dhe mbajnë parasysh presionin statik dhe presionin dinamik të fluidit si dhe shpërbërjen e fluideve të paqëndrueshëm. Kur një enë është e ndarë në dhoma të vecanta nën presion, muri ndarës projektohet duke mbajtur parasysh presionin më të lartë që mund të arrihet në secilën ndarje dhe presionin minimal të mundshëm në dhomën fqinje ;
- Temperaturat e përlllogaritjes duhet të japin marzhet e duhura të sigurisë;
- Projektimi merr parasysh të gjitha kombinimet e mundshme të temperaturës dhe presionit që mund të ndodhin në kushte të arsyeshme, të parashikueshme të funksionimit të pajisjes.
- Sforcimet maksimale dhe përqendrimet më të larta të sforcimeve mbahen brenda kufijve të sigurisë,
- Në llogaritjet për përballimin e presionit, përdoren vlera korresponduese të vetive të materialeve dhe të mbështetura në të dhëna të verifikuara, mbështetur në dispozitat e pikës 4, si dhe faktorët e përshtatshëm të sigurisë. Sipas rastit, midis karakteristikave të materialeve që merren parasysh, përfshihen:
 - kufiri i elasticitetit 0,2% ose 1% sipas rastit në përputhje me temperaturën e llogaritjes;
 - rezistenca në tërheqje;
 - rezistenca në lidhje me kohen, dmth rezistenca në rrjedhshmëri;
 - të dhëna në lidhje me lodhjen;
 - moduli i Jungut (moduli elasticitetit);



- niveli i përshtatshëm i sforcimit plastik;
- energjia e thyerjes prej përkuljes;
- rezistenca ndaj shkatërrimit;
- ne përputhje me karakteristikat e materialeve duhen përdorur koeficientët e përshtatshëm të bashkimit të cilët varen, si për shembull në rastin e proves joshkaterruese, prej vetive të materialeve të bashkuara dhe kushteve të parashikuara të funksionimit,
- projektimi mban parasysh të gjitha mekanizmat e mundshëm të parashikuar të degradimit, (si korrozioni, rreshqitshmëria, lodhja) në përputhje me përdorimin e destinuar të pajisjes. Në udhëzimet e përcaktuara në pikën 3.4. duhet të mbahen parasysh karakteristikat e projektimit që influencojnë në mënyrë vendimtare në jetëgjatësinë e pajisjes të tilla si:
 - për rrëshqitshmërinë: numri i parashikuar i orëve të punës në temperaturat të caktuara;
 - për lodhjen: numri i parashikuar i cikleve, të niveleve të caktuara sforcimi;
 - për korrozionin: toleranca e korrozionit teorik të lejuar.

(c) Qëndrueshmëria

Kur trashësia e llogaritur paraqet qëndrueshmëri strukturore të pamjaftueshme, merren masat e duhura për ndreqjen e situatës duke marrë parasysh rreziqet nga transporti.

2.2.4. Metoda eksperimentale e projektimit

Projektimi i pajisjes quhet plotësisht ose pjesërisht i vlefshëm, si rezultat i një programi provash të kryera mbi një kampion, përfaqësues i pajisjes ose të familjes së pajisjeve.

Ky program përcaktohet qarte para kryerjes së provave dhe pranohet nga OEN/OM, përgjegjës për modulën e vlerësimit të konformitetit të projektimit, kur ky modul ekziston.

Ky program përcakton kushtet në të cilat kryhen provat dhe kriteret për pranimin ose refuzimin. Vlerat aktuale të përmasave kryesore dhe karakteristikat e materialeve të ndërtimit të pajisjeve që testohen, duhet të maten para kryerjes së provave.

Kur është e përshtatshme, gjatë provave vërojtohen zonat kritike të pajisjes nën presion me instrumentet e përshtatshëm për regjistrimin e matjes së deformimeve dhe sforcimeve me precizion të mjaftueshëm.

Programi i provave përmban:

(a) Provën e rezistencës ndaj presionit, qëllimi i të cilës është të verifikojë se, në një presion të aplikuar me një rezervë të caktuar sigurie ndaj presionit maksimal të lejuar, pajisja të mos shfaqë rrjedhje apo deformime të konsiderueshme përtej një kufiri të caktuar.

Presioni i provës përcaktohet mbi bazën e diferencave midis vlerave të karakteristikave geometrike dhe të materialeve të matura në kushtet gjatë kryerjes së provës dhe vlerave të përdorura për projektimin; Presioni i provës duhet të konsiderojë gjithashtu diferencën ndërmjet temperaturës gjatë provës dhe asaj të llogaritur gjatë projektimit.

(b) kur ka një rrezik të rrëshqitjes plastike ose të lodhjes, prova të caktuara të përcaktuara mbi bazën e kushteve të shfrytëzimit të parashikuar për pajisjen, si përsëritje kohëzgjatja e funksionimit në temperatura të përcaktuara, numri i cikleve në nivele të caktuara sforcimesh.

(c) kur është e nevojshme, prova të tjera plotësuese të përcaktuara në pikën 2.2.1, si korrozioni apo dëmtime të jashtme,

2.3. Rregulla që garantojnë funksionim dhe manovrim të sigurtë



Mënyra e përdorimit të përcaktuar për pajisjen nën presion duhet të jetë e tillë që të përjashtojë çdo rrezik mundshëm të parashikuar gjatë funksionimit të pajisjes. Vëmendje e vecante duhet të kushtohet:

- dispozitivave të mbylljes e të hapjes;
- shkarkimeve të rrezikshme prej valvolave të sigurisë;
- dispozitivave që pengojnë aksesin fizik, kur janë nën presion ose në vakum;
- temperaturës sipërfaqësore, duke marrë parasysh përdorimin e parashikuar;
- dekompozimit të fluideve të paqëndrueshëm.

Veçanërisht, pajisja nën presion e pajisur me derë aksesit, duhet të pajiset me një dispozitiv automatik ose manual që i lejon përdoruesit të sigurohet lehtësisht, se hapja nuk paraqet ndonjë rrezik. Kur kjo hapje mund të vihet në veprim me shpejtësi, pajisja nën presion pajiset me një dispozitiv që pengon hapjen, kur presioni ose temperatura e fluidit paraqesin rrezik.

2.4. Mjetet e ekzaminimit

(a) Pajisja nën presion projektohet dhe ndërtohet në mënyrë të tillë, që të mund të kryejë të gjitha inspektimet e nevojshme për garantimin e sigurisë;

(b) Kur nevojitet garantimin e vazhdueshëm i sigurisë duhet të parashikohen mënyra që tregojnë gjendjen e brendshme të pajisjes nën presion, sic janë hapjet e hyrjeve që lejojnë hyrjen fizike në brendësi të pajisjes nën presion, në mënyrë të tillë që të mund të procedohet me inspektimet në kushtet e duhura ergonomike dhe të sigurisë;

(c) për garantimin e kushteve të sigurisë për pajisjen nën presion zbatohen mjete të tjera, kur:

- pajisja është shumë e vogël për të lejuar hyrjen fizike në brendësi të saj;
- hapja e pajisjes nën presion mund të ndikojë në brendësinë e saj;
- është vërtetuar që lënda e mbajtur në të, nuk është e dëmshme për materialin me të cilin është ndërtuar pajisja nën presion, dhe nuk parashikohet ndonjë mekanizëm tjetër degradimi në brendësi.

2.5. Mjetet e kullimit dhe të shfryrjes

Duhet të sigurohen mjetet e duhura për kullimin dhe shfryrjen e pajisjes nën presion, me qëllim:

- mënjanimin e efekteve të dëmshme si, grushti hidraulik, dobësimi strukturor nën vakum, korrozion dhe reaksione kimike të pakontrolluara. Duhet konsideruar të gjitha fazat e funksionimit dhe të provës, veçanërisht prova e presionit.
- të lejoje pastrimin, inspektimin dhe mirëmbajtjen në mënyrë të sigurtë

2.6. Korrozioni ose veprime të tjera kimike

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

2.7. Konsumimi

Nëse shfaqen kushte erozioni ose gërryerjesh në nivele të konsiderueshme, merren masat e duhura për:

- minimizimin e pasojave të mundshme nepermjet një projektimi të duhur i cili mund të përfshijë rritjen e trashësisë së materialit ose përdorimin e këmbësive ose veshjeve të brendshme,
- mundësitë të zëvendësimit të pjesëve të prekura më shumë;



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

2.8. Bashkësitë

Bashkësitë projektohen në mënyrë që:

- elementet që montohen të jenë të përshtatshëm dhe të besueshëm për funksionin e tyre;
- të gjitha pjesët përbërëse të jenë të integruara pa gabime dhe të bashkuara në mënyrë të përshtatshme.

2.9. Rregulla për mbushjen dhe zbrazjen

Kur është e nevojshme, pajisjet nën presion projektohen dhe pajisen me aksesore të përshtatshëm, ose parashikohen të pajisen, që të garantojnë se ato mbushen dhe zbrazen në kushte të sigurta, duke konsideruar rreziqet e mëposhtme:

(a) për mbushjen:

- mbushjen e tepërt ose presionin e tepërt, duke pasur parasysh raportin e mbushjes dhe presionit të avullit në temperaturën e referimit;
- paqëndrueshmërinë e pajisjes nën presion;

(b) për shkarkimin:

- çlirimi i pakontrolluar i fluidit nën presion;

(c) si për mbushjen dhe për zbrazjen:

- lidhjet dhe shkëputjet e pasigurta.

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

Kur, në kushte të parashikuara, ka mundësi të tejkalohen kufijtë e lejuar, pajisjet nën presion duhet të pajisen, ose të parashikohet që të pajisen, me dispozitivët e duhur të mbrojtjes, me përjashtim të rastit kur pajisja parashikohet të mbrohet me dispozitive të tjerë mbrojtës brenda bashkësisë.

Dispozitivët e duhur apo kombinimi i të tillë dispozitivëve, përcaktohen në bazë të karakteristikave të veçanta të pajisjes ose të bashkësisë.

Dispozitivët e mbrojtjes dhe kombinimet përkatëse përbehen nga:

a) aksesoret e sigurisë të përcaktuara në nenin 2, pika 4),

b) sipas rastit, dispozitive të vecante monitorimi, si: treguesit dhe/ose alarmet që mundësojnë mbajtjen e pajisjes nën presion brenda kufijve të lejuar, në mënyrë automatike ose manuale.

2.11. Aksesoret e sigurisë

2.11.1. Aksesoret e sigurisë

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

- duhet të jenë të pavarur nga funksione të tjera, përveç rastit kur funksioni i sigurisë së tyre mund të çenohet nga funksionet e tjera;

- duhet të përputhen me parimet e duhura të projektimit për të arritur një mbrojtje të përshtatshme dhe të besueshme. Këto parime të përfshijnë veçanërisht sigurinë e plotë, sigurinë nga avaritë, sistemin me rezervë, shumëllojshmërinë dhe vetëkontrollin.

2.11.2. Dispozitivët e kufizimit të presionit



Këto dispozitiva duhet të projektohen në mënyrë të tilla që presioni të mos kalojë në vazhdimësi presionin maksimal të lejuar PS; megjithatë kur është e përshtatshme lejohet vendosja e një valvole presioni kohe-shkurter për të kënaqur kërkesat e pikës 7.3.

2.11.3. *Dispozitivët e kontrollit të temperaturës*

Këto dispozitivë duhet të kenë një kohë reagimi të duhur për garantimin e sigurisë, dhe në përputhje me funksionin e matjes.

2.12. *Zjarri i jashtëm*

Pajisjet nën presion duhet të projektohen, dhe kur është e nevojshme, të pajisen me aksesoret e duhur, apo të merren masat e duhura për instalimin e tyre, për t'ju përgjigjur kërkesave të kufizimit të dëmeve në rast zjarri të jashtëm, në përputhje me destinacionin e parashikuar të përdorimit të pajisjes.

3. PRODHIMI

3.1. *Procedurat e prodhimit*

Prodhuesi duhet të sigurojë ekzekutimin e duhur të dispozitave të përcaktuara për fazën e projektimit duke aplikuar teknikat e duhura dhe procedurat përkatëse, veçanërisht në lidhje me aspektet e përcaktuara më poshtë.

3.1.1. *Përgatitja e pjesëve përbërëse*

Përgatitja e pjesëve përbërëse (p.sh. formimi dhe zmusimi) nuk duhet të shkaktojë defekte, plasaritje apo ndryshime në karakteristikat mekanike që sjellin pasoja për sigurinë e pajisjeve nën presion.

3.1.2. *Bashkimet e përbërshme të materialeve*

Bashkimet e përhershme dhe zonat pranë tyre, duhet të jenë pa defekte sipërfaqësore apo të brendshme, të tilla që mund të cenojnë sigurinë e pajisjeve nën presion.

Vetitë e bashkimeve të përhershme duhet të korrespondojnë vetive minimale të specifikuara për materialet që do të bashkohen, përveçse kur në llogaritjet projektuese janë konsideruar vlera të tjera të vetive të materialit.

Për pajisjet nën presion, bashkimet e përhershme të pjesëve që kontribuojnë në rezistencën kundrejt presionit të pajisjes dhe të pjesëve të bashkëngjitura drejtpërdrejtë me to, duhet të kryhen nga personel i kualifikuar sipas procedurave operative të kualifikuara.

Miratimi i procedurave operative dhe personelit për pajisjet nën presion të kategorive II, III dhe IV kryhet nga një organ pale e trete që zgjidhet nga prodhuesi, i cili dhe mund të jetë:

- Një OEN/OM,

- Një palë e tretë e miratuar nga ministri përgjegjës.

Për të kryer këto miratime pala e tretë apo OEN/OM duhet të kryejë prova dhe testime, siç përcaktohet në standardet përkatëse të harmonizuara apo ekzaminime dhe prova ekuivalente me to.

3.1.3. *Prova pa shkatërrim*

3.1. Për pajisjet nën presion, provat pa shkatërrim të bashkimeve të përhershme, duhet të kryhen nga një personel i kualifikuar me shkallën e duhur të aftësisë. Për pajisjet nën presion në kategoritë e III dhe IV personeli që kryen këto prova, duhet të jetë një palë e tretë e miratuar nga ministri përgjegjës.



3.1.4. *Trajtimi termik*

Kur ekziston rreziku se procesi i prodhimit mund të ndryshojë vetitë materiale në një masë e cila do të dëmtonte sigurinë e pajisjes nën presion, duhet të aplikohet një trajtim i duhur termik gjatë fazës së prodhimit.

3.1.5. *Gjurmueshmëria*

Duhet të përcaktohen dhe të kryhen procedura të pershtatshme për identifikimin e materialeve dhe elementeve të pajisjeve që ndikojnë ndaj rezistencës kundrejt presionit, duke përdorur të gjitha mënyrat e mundshme, përfshi dokumentacionin shoqërues të materialit, provat gjatë prodhimit, deri në provën përfundimtare të pajisjes nën presion të prodhuar.

3.2. *Vlerësimi përfundimtar*

Pajisjet nën presion duhet t'i nënshtrohet vlerësimit përfundimtar siç përshkruhet më poshtë.

3.2.1. *Inspektimi përfundimtar*

Pajisja nën presion i nënshtrohet një inspektimi përfundimtar për të verifikuar nëpërmjet kontrollit vizual dhe kontrollit të përputhshmërisë së dokumentacionit shoqërues me kërkesat e këtij rregulli teknik. Për këtë qëllim mund të merren parasysh edhe provat e kryera gjatë prodhimit. Për të garantuar sigurinë e pajisjes, inspektimi përfundimtar duhet të kryhet si nga brenda po ashtu edhe nga jashtë, për çdo pjesë të pajisjes, dhe ku është e mundur duhet të kryhet gjatë procesit të prodhimit. (p.sh. kur nuk është e mundur ekzaminimi gjatë inspektimit përfundimtar)

3.2.2. *Prova e rezistences*

Vlerësimi përfundimtar i pajisjes nën presion përfshin një provë rezistence kundrejt presionit, e cila normalisht përmban një provë të presionit hidrostatik, në një presion të paktën të barabartë me vlerën e vendosur në pikën 7.4.

Për pajisjet nën presion të kategorisë I të prodhuara në seri, kjo provë mund të kryhet në baza statistikore.

Kur prova e presionit hidrostatik rezulton e dëmshme ose nuk mund të kryhet, kryhen prova të tjera të njohura, të barasvlershme. Për prova të ndryshme nga ato të presionit hidrostatik, merren masa të tjera plotësuese, ku përfshihen prova pa shkatërrim ose metoda të tjera ekuivalente.

3.2.3. *Inspektimi i dispozitiveve të sigurisë.*

Për bashkësitë, vlerësimi përfundimtar do të përfshijë edhe një kontroll të dispozitiveve të sigurisë me qëllim kontrollin e përputhshmërisë së plotë me kërkesat e përcaktuara në pikën 2.10.

3.3. *Markimi dhe etiketimi*

Përveç markimit CE të konformitetit referuar në nenet 18, 19 dhe informacionin që duhet të jepet në përputhje me nenin 6 pika 6 dhe neni 8 pika 3, duhet të jepet edhe informacioni i mëposhtëm:

(a) për të gjitha pajisjet nën presion:

- viti i prodhimit,
- identifikimi i pajisjeve nën presion, sipas natyrës së tij, të tilla si tip, seri ose identifikimin i partise dhe numri serial,
- kufijtë thelbësorë maksimal dhe minimal të lejuar.

(b) në varësi të llojit të pajisjes nën presion, informacione të nevojshme plotësuese mbi instalimin, funksionimin ose përdorimin e sigurve, dhe kur është e aplikueshme, për mirëmbajtjen dhe inspektimin periodik, si:



- volumi V i pajisjes nën presion i shprehur në L (litra),
- permassa nominale e tubacionit DN,
- presioni i proves PT i zbatuar në bar si dhe data e kryerjes,
- presioni në të cilin është taruar dispozitivi i sigurisë i shprehur në bar,
- fuqia në dalje e pajisjes nën presion në kE ,
- tensioni i furnizimit në V (volt),
- përdorimin e parashikuar,
- shkalla e mbushjes në kg /liter,
- masa maksimale e mbushjes në kg,
- masa neto e pajisjes e shprehur në kg,
- grupi i i fluideve.

(c) kur është e nevojshme, në pajisjen nën presion vendosen paralajmërime që tërheqin vëmendjen në lidhje me keqpërdorimin e saj.

Informacioni i referuar në pikat (a), (b) dhe (c) duhet të vendoset në pajisjen nën presion ose të një etiketë të bashkangjitur në të, përveç rasteve të mëposhtme:

- kur është e aplikueshme, mund të përdoret një dokumentacion i vecantë për të shmangur vendosjen e përsëritur të tyre në pjesë të njëjta, si tubacionet e destinuar për të njëjtën bashkësi ,
- kur pajisja nën presion është shumë e vogël, si p.sh. një aksesor, ky informacion mund të jepet në një etiketë të bashkangjitur në pajisjen nën presion,
- Etiketimi ose mënyra të tjera të përshtatshme mund të përdoren edhe për të treguar masën e mbushjes dhe paralajmërimet e referuara në pikën (c), me kusht që ajo të mbetet e lexueshme për gjithë kohën.

3.4. Udhëzimet mbi operimin

(a) Kur pajisja nën presion vendoset në treg, ajo duhet të shoqërohet, me udhëzime për përdoruesin që përmbajnë të gjitha informacionet e nevojshme të sigurisë, në lidhje me:

- montimin duke përfshirë montimin e pjesëve të ndryshme të pajisjes nën presion,
- vënien në përdorim,
- përdorimin,
- mirëmbajtjen duke përfshirë kontrollin nga ana e përdoruesit.

(b) Udhëzimet do të mbulojnë informacionin e vendosur mbi pajisjet nën presion, në përputhje me pikën 3.3, me përjashtim të identifikimit serial, dhe duhet të shoqërohet, sipas rastit, nga dokumentet teknike, vizatimet dhe diagramet e nevojshme për një kuptim të plotë të këtyre udhëzimeve.

(c) Nëse është e nevojshme, këto udhëzime duhet t'u referohen rreziqeve që vijnë nga keqpërdorimi, në përputhje me pikën 1.3 dhe karakteristika të veçanta të projektimit në përputhje me pikën 2.2.3.

4. MATERIALET



Materialet e përdorura për prodhimin e pajisjeve nën presion duhet të jenë të përshtatshme për një përdorim të tillë gjatë gjithë jetëgjatësisë së parashikuar, përveç rastit kur parashikohet një zëvendësim i këtyre materialeve.

Materialet e saldimit dhe materialet e tjera të bashkimit duhet të plotësojnë vetëm kërkesat përkatëse të pikave 4.1, 4.2 (a) dhe paragrafin e parë të pikës 4.3., si në mënyrë të veçantë po ashtu edhe në një strukturë të bashkuar.

4.1. *Materialet për pjesët nën presion duhet:*

(a) të kenë karakteristika të përshtatshme për të gjithë kushtet e parashikueshme të operimit si dhe kushteve të provës, dhe mbi të gjitha të zotërojnë përkulshmëri dhe qëndrueshmëri të mjaftueshme. Kur është rasti, karakteristikat e materialeve duhet të përmbushin kërkesat e pikës 7.5. Veç kësaj kujdes duhet të tregohet sidomos për një zgjedhje të përshtatur të materialeve në mënyrë që të parandalohet, nëse është e nevojshme thyerja e brishtë, kur për shkak të posaçmërisë duhet të përdoret një material i thyeshëm, duhet të parashikohen masat e duhura;

(b) të zotërojnë rezistencë kimike të mjaftueshme kundrejt fluidit që mbahet në pajisjen nën presion. Vetitë kimike dhe fizike të nevojshme për funksionimin e sigurt nuk duhet të ndikohen në mënyrë të konsiderueshme nga jetëgjatësia e parashikuar e përdorimit të pajisjes;

(c) nuk duhet të ndikohen në mënyrë të konsiderueshme nga vjetrimi;

(d) të jenë të përshtatshme për metodat e parashikuara të përpunimit;

(e) të zgjidhen për të shmangur efekte të rëndësishme të padëshirueshme kur materiale të ndryshme lidhen sëbashku.

4.2. *Prodhuesi i pajisjeve nën presion duhet:*

(a) të përcaktojë në mënyrën e duhur vlerat e nevojshme të llogaritjeve projektuese të përcaktuara në pikën 2.2.3, dhe karakteristikat themelore të materialeve dhe të realizimit të tyre të përcaktuara në pikën 4.1;

(b) të bashkëlidhë në dokumentacionin e tij teknik elementet që dëshmojnë zbatimin e kërkesave të këtij rregull teknik lidhur me materialet, në njërin nga format e mëposhtme:

- duke përdorur materiale të cilat janë në përputhje me standardet e harmonizuara;
- duke përdorur materiale të mbuluara nga një miratim i posaçëm i materialeve të pajisjeve nën presion,
- me anën e një vlerësimi të veçantë të materialeve;

(c) për pajisjet nën presion të kategorise III dhe IV, duhet të kryhet një vlerësim i verifikimit të veçantë të materialit nga OEN/OM, i ngarkuar për vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion.

4.3. Prodhuesi i pajisjes duhet të marrë masat e duhura për të garantuar që materiali i përdorur përputhet me specifikimet e kërkuara. Në veçanti për të gjitha materialet prodhuesi duhet të ketë gjithë dokumentacionin që konfirmon përputhjen e çdo materiali me specifikimet e kërkuara.

Për pjesët kryesore të pajisjes nën presion të kategorise II, III dhe IV, ky dokument duhet të marrë formën e një certifikate të kontrollit specifik të produktit.



Kur prodhuesi i materialeve ka një sistem të garantimit të cilësisë të akredituar/certifikuar dhe i është nënshtruar një vlerësimi specifik të materialeve, çertifikatat e lëshuara nga prodhuesi konsiderohen se garantojnë konformitetin me kërkesat përkatëse të kësaj pike.

KËRKESA TE VEÇANTA PER PAJISJET NËN PRESION

Përveç kërkesave të zbatueshme të pikave 1 deri 4, kërkesat e mëposhtme zbatohen edhe për pajisjet nën presion të përcaktuara në pikat 5 dhe 6.

5. PAJISJET NËN PRESION ME VATRA ZJARRI OSE TIP TJETËR NGROHJE TE PËRCAKTUARA NË NENIN 4 PIKA 1, QË PARAQESIN RREZIK MBINXEHJE.

Këto pajisje nën presion përfshijnë:

- gjeneratorët e avullit dhe të ujit të mbinxehur të përcaktuar në nenin 4 pika 1 germa b), ku bëjnë pjesë kaldaja me vatër zjarri për prodhim avulli dhe uji të nxehte, tejnxehtësit dhe ritejnxehtësit, kaldajat me rikupërim nxehtësie, kaldajat për djegien e mbeturinave, kaldajat elektrike me elektroda ose me zhytje, autoklavat nën presion, si dhe aksesoret përkatës dhe, ku është e aplikueshme, sistemet e tyre për trajtimin e ujit hyres dhe të ushqimit me lëndë djegëse;

- pajisje për procese ngrohje, përveç atyre të përdorura për prodhim avulli apo uji të nxehte të përcaktuara në nenin 4 pika 1 germa a), ku përfshihen ngrohësit për procese kimike apo të ngjashme me to, si dhe pajisje nën presion për përpunimin e produkteve ushqimore.

Këto pajisje nën presion duhet të llogariten, projektohen dhe ndërtohen në mënyrë që të zvogëlohet në minimum humbja e kontrollit të mbinxehjes. Në mënyrë të veçante duhet të garantohet që:

(a) janë vendosur dispozitive mbrojtës për të kufizuar parametrat e operimit, si sasia e nxehtësisë në hyrje, sasia e nxehtësisë që largohet, dhe ku është e mundur niveli i fluidit, për të shmangur çfarëdo lloj rreziku të mbinxehjes lokale apo të përgjithshme.

(b) janë parashikuar pikat e marrjes së provës për vlerësimin e vetive të fluidit për të shmangur rreziqet lidhur me depozitimet dhe/ose korrozionin.

(c) janë merren masat e duhura për të eliminuar rrezikun e dëmtimit të shkaktuar nga depozitimi

(d) është parashikuar largimi, në kushte sigurie, i nxehtësisë së mbetur pas ndalimit nga puna të pajisjes.

(e) janë marre masa për të shmangur grumbullimin e rrezikshëm të përzierjeve të ndezshme të lëndëve dhe substancave të djegëshme dhe ajrit ose rikthimi i flakës.

6. TUBACIONET REFERUAR NENIT 4, PIKA 1, GERMA C)

Projektimi dhe ndërtimi i tyre duhet të garantojë se:

(a) rreziku i mbisforcimit i shkaktuar nga lëvizja e lire përtej të lejuarës, ose aplikimi i ngarkesave të tepërta, si p.sh. flanxha, lidhje, sofjeta ose tubacione fleksibel, është kontrolluar me anën e mjeteve të përshtatshme, si nepernjete mbështjese, pengimit të lëvizjes, ankorimit, apo para-tensionimit.



(b) kur ekziston mundësia e formimit të kondensatit në brendësi të tubave për gaze, parashikohen sisteme shkarkimi dhe largim të depozitimeve të kondensatit nga zona me nivel më të ulët, duke shmangur kështu grushtet hidraulike ose korrozionin.

(c) i kushtohet vëmendje dëmeve të mundshme të shkaktuara nga turbolencat dhe shtjellat. Në raste të tilla zbatohen përcaktimet e pikës 2.7;

(d) merret në konsideratë rreziku i lodhjes që vjen si pasojë e vibrimeve të tubave.

(e) kur lendet që mbahen në tubacione janë fluide që i përkasin Grupit 1, janë siguruar mjetet e duhura për izolimin e tubave degëzues që paraqesin rreziqe të konsiderueshme për shkak të përmasave të tyre.

(f) të zvogëlohet në minimum rreziku i shkarkimit të papritur, pikat e degëzimeve të shënohen qartë në pjesën e fillimit, duke treguar fluidin që mbartet në tubacion.

(g) pozicioni dhe gjurma nëntokësore e tubacioneve të jenë shënuar të paktën në dokumentacionin teknik, për të lehtësuar mirëmbajtjen, inspektimin ose riparimin e sigurtë.

7. KËRKESA E VEÇANTA SASIORE PËR PAJISJET NËN PRESION

Si rregull i përgjithshëm zbatohen dispozitat e mëposhtme. Megjithatë, kur ato nuk zbatohen, përfshirë rastet kur materialet nuk janë specifikuar, dhe kur nuk janë zbatuar standarde të harmonizuara, prodhuesi duhet të vërtetojë marrjen e masave për arritjen e një niveli të barazvlershem sigurie të përgjithshme.

Përcaktimet e bera në këtë seksion plotësojnë kërkesat thelbësore të sigurisë të përcaktuara në pikat 1 deri në 6 për pajisjet nën presion.

7.1. Sforcimet e lejuara

7.1.1. Simbolet

R_e/t - kufiri i elasticitetit, tregon vlerën, në temperaturën llogaritëse të:

- kufirin e sipër të rrjedhës për një material që paraqet një kufi minimal dhe maksimal rrjedhje,
- lodhja me 1,0% për çelikun austenitik dhe aluminin e palidhur
- lodhja me 0,2 % në raste të tjera

$R_{m/20}$ tregon vlerën minimale të rezistencës në tërheqje në temperaturën llogaritëse 20 °C.

$R_{m/t}$ tregon rezistencën maksimale në tërheqje në temperaturën e llogaritjes.

7.1.2. Sforcimi i përgjithshëm i lejuar i membranës për ngarkesa kryesisht statike dhe temperatura jashtë kufirit në të cilin fenomenet e rrëshqitshmërisë janë të konsiderueshme, nuk duhet të kalojnë vlerën më të ulët të renditur më poshtë, sipas materialit të përdorur:

- për çelikun ferritik, përfshirë çelikun e normalizuar (normalizuar i petëzuar), por përjashtuar çeliquet me granulometri të imët dhe çeliquet që i janë nënshtruar një trajtimi termik, $2/3$ të $R_{e/t}$ dhe $5/12$ të $R_{m/20}$.

- për çelikun austenitik:

- nëse zgjatja mbas shkatërrimit është më e madhe se 30%, $2/3$ e $R_{e/t}$;
- në alternative dhe nëse zgjatja mbas shkatërrimit është më e madhe se 35 %, $5/6$ e $R_{e/t}$ dhe $1/3$ e $R_{m/t}$.

- për çelikun e derdhur të palidhur ose pak të lidhur, $10/19$ e $R_{e/t}$ dhe $1/3$ e $R_{m/20}$.



- për aluminin, $2/3$ e $R_{e/t}$
- për lidhje të aluminit që nuk mund të kalitet, $2/3$ e $R_{e/t}$ dhe $5/12$ e $R_{m/20^\circ}$

7.2. Koeficientët e lidhjes

Për nyjet me saldim koeficienti i lidhjes nuk duhet te tejkalojë vlerat e mëposhtme:

- Për pajisjet që i nënshtrohen provave me shkatërrim dhe pa shkatërrim që dëshmojnë se e gjithë seria e lidhjeve nuk tregon defekte të konsiderueshme: 1
- Për pajisjet që i nënshtrohen provave rastësore pa shkatërrim: 0,85.
- Për pajisjen që nuk i nënshtrohen provave pa shkatërrim, përveç inspektimit vizual: 0,7.

Nëse është e nevojshme, duhet te merren parasysh lloji i sforcimit dhe vetitë mekanike dhe teknologjike te nyjes.

7.3. Dispozitivët e kufizimit të presionit, veçanërisht për enët nën presion

Rritja momentale e presionit, te përcaktuar ne pikën 2.11.2 duhet të kufizohet në 10% të presionit maksimal të lejuar.

7.4. Presioni i provës hidrostatike

Për enët nën presion, presioni i provës hidrostatike të përcaktuar në pikën 3.2.2 duhet të jetë jo më pak ose i barabartë me një nga te dyja:

- Vleren, ne ngarkesen maksimale nen te cilen mund te gjendet pajisja nen presion gjate operimit, duke konsideruar presionin maksimal te lejuar dhe temperaturaren maksimale te lejuar, , të shumëzuar me koeficientin 1,25; ose
- Vleren, që i korrespondon presionit maksimal të lejuar shumëzuar me koeficientin 1,43, cila vlerë te rezultojë me e madhja.

7.5. Karakteristikat e materialeve

Me përjashtim të rastit kur janë të nevojshme vlera të tjera në përputhje me te tjera kriterë që mund të merren parasysh, materiali i çelikut konsiderohet si mjaft i epshëm për të kënaqur pikën 4.1 (a) në qoftë se, në një provë terheqje te kryer sipas një procedure standarde, zgjatimi i tij pas shkatërrimit është jo më pak se 14% dhe energjia e perkuljes dinamike e matur në një provë ISO V është jo më pak se 27 J, në një temperaturë jo më të madhe se 20 °C, por jo më e lartë se temperatura e parashikuar e shfrytëzimit.



ANEKSI II

TABELAT E VLERËSIMITTE KONFORMITETIT

1. Referencat në tabele, për kategoritë e moduleve janë si më poshtë:

Kategoria I	=	Moduli A
Kategoria II	=	Modulet A2, D1, E1
Kategoria III	=	Modulet B (tipi projektimi) D, B (tipi projektimi) F, B (tipi prodhimi) E, B (tipi prodhimi) C2, H
Kategoria IV	=	Modulet B (lloji i prodhimit) D, B (lloji i prodhimit) F, G, H1

2. Aksesoret e sigurisë të përcaktuara në nenin 2 pika 4, dhe referuar nenit 4, pika 1, germa ç), klasifikohen në kategorinë IV. Bejne përjashtim, aksesoret e sigurisë prodhuar për pajisje të veçanta që mund të klasifikohen në të njëjtën kategori si pajisjet që ata mbrojnë.

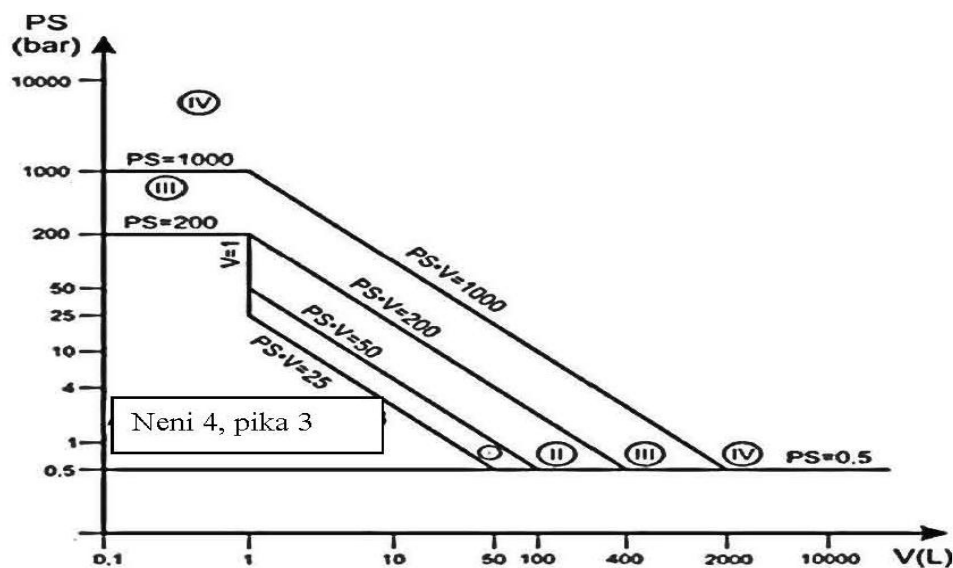
3. Aksesoret e presionit të përcaktuara në nenin 2, pika 5, dhe referuar nenit 4, pika 1, germa ç), klasifikohen në bazë të:

- Presionit të tyre maksimal të lejuar PS,
- Vëllimit V ose sipas rastit permasat nominale DN,
- Grupin e fluideve për të cilat ato janë të destinuara.

Tabela përkatëse për enet ose tubacionet duhet të përdoret për të përcaktuar kategorinë e vlerësimit të konformitetit.

Kur vëllimi dhe permasa nominale konsiderohen të përshtatshme në rrjeshtin e dytë të tabelës së pikes 1 me sipër, aksessori nën presion duhet të klasifikohet në kategorinë më të lartë.

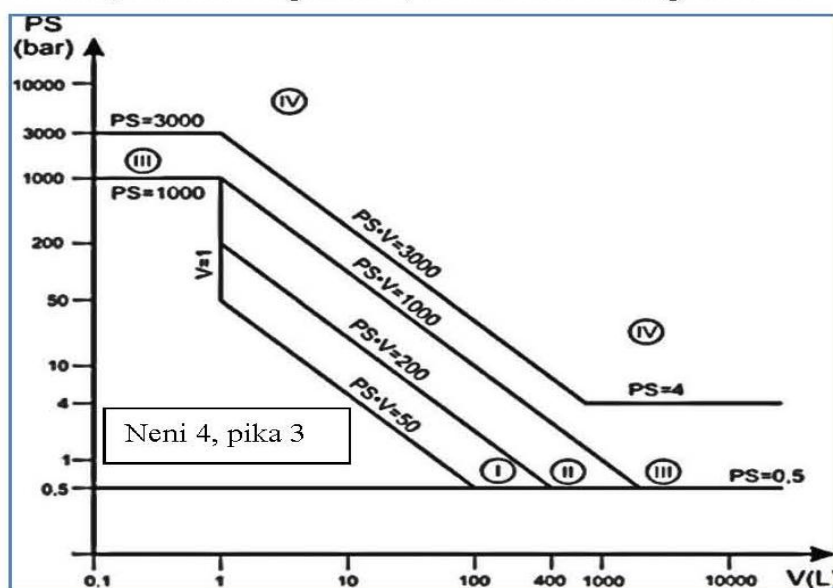
4. Vijat ndarese në grafikun e mëposhtëm të vlerësimit të konformitetit tregojnë kufirin e sipërm për çdo kategori.



Grafiku 1

Enet e përcaktuara në nenin 4, pika 1, germa a), nenpika i), paragrafi i parë

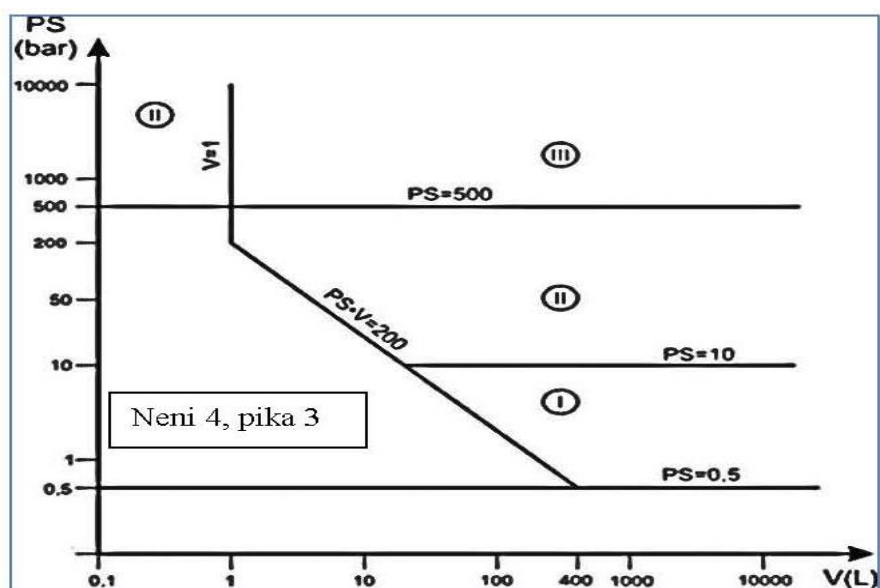
Në mënyrë të veçantë, enët e destinuar të mbajnë gaze të paqëndrueshëm dhe që i përkasin kategorive të I ose të II, në zbatim të grafikut 1, klasifikohen në kategorinë e III.



Grafiku 2

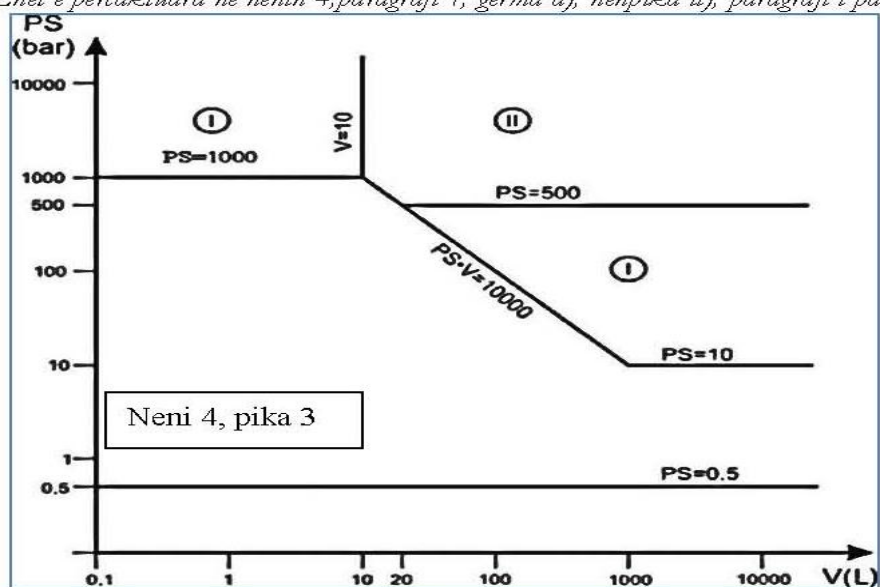
Enet e përcaktuara në nenin 4, paragrafi 1, germa a), pika i), paragrafi i parë

Perjashtimisht, fikëset portative të zjarrit dhe bombolat për aparatet e frymëmarrjes, do të klasifikohen të paktën në kategorinë e III.



Grafiku 3

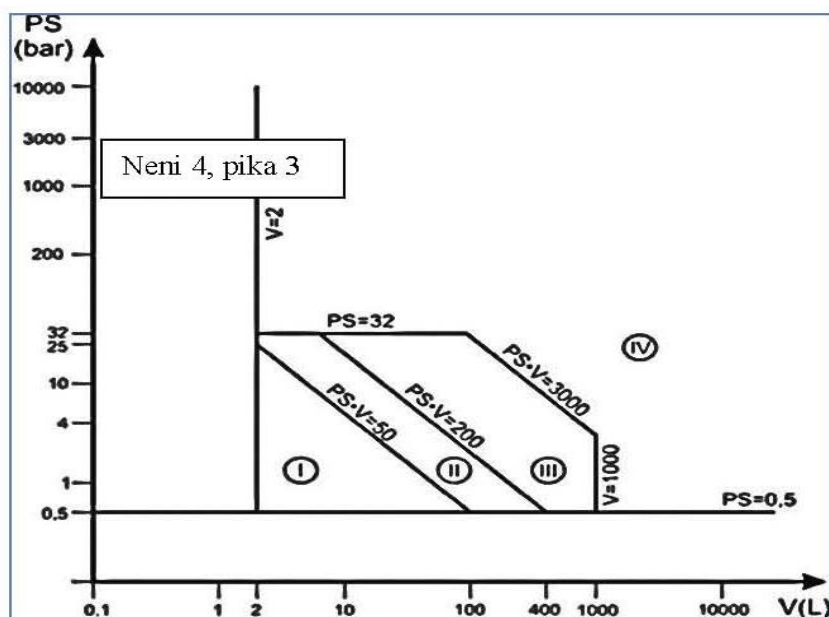
Enet e përcaktuara në nenin 4, paragrafi 1, germa a), nënpika ii), paragrafi i parë



Grafiku 4

Enet e përcaktuara në nenin 4, paragrafi 1, germa a), nënpika ii), paragrafi i dytë

Përjashtimisht, bashkësitë e destinuara për prodhimin e ujit të ngrohtë, siç permendet në nënparagrafin e dytë të nenit 4 (2), do t'i nënshtrohen ekzaminimit të tipit CE (Moduli B - tipi i projektimit) në lidhje me përputhshmërinë e tyre me kërkesat themelore të përcaktuara në pikat 2.10, 2.11, 3.4, 5 (a) dhe 5 (d) të Aneksit I, ose garantimit të plotë të cilësisë (moduli H).



Grafiku 5

Pajisjet nën presion të përcaktuara në nenin 4, pika 1, germa b)

Përfshirësisht, projektimi i “tenxhereve nën presion” duhet t’i nënshtrohet një procedure të vlerësimit të konformitetit, ekuivalente me të paktën një prej moduleve të kategorise III.

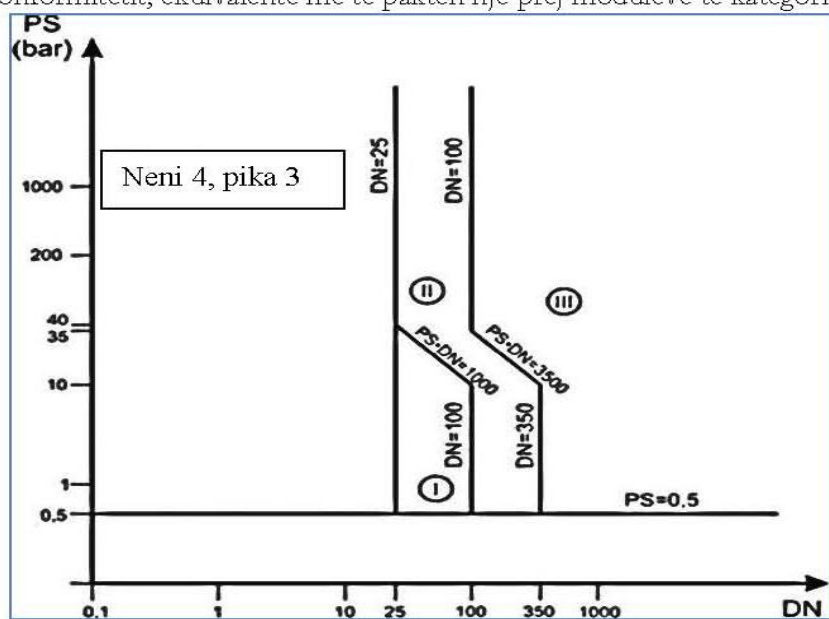
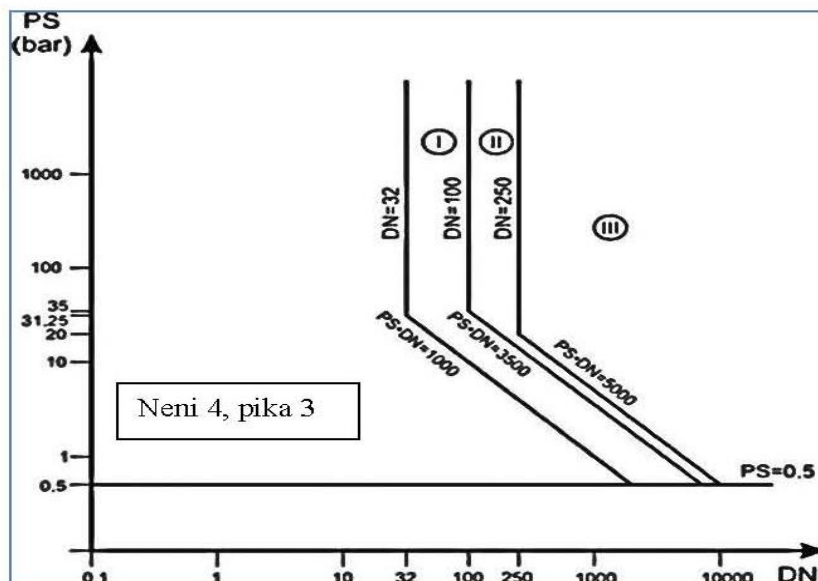


Tabela 6

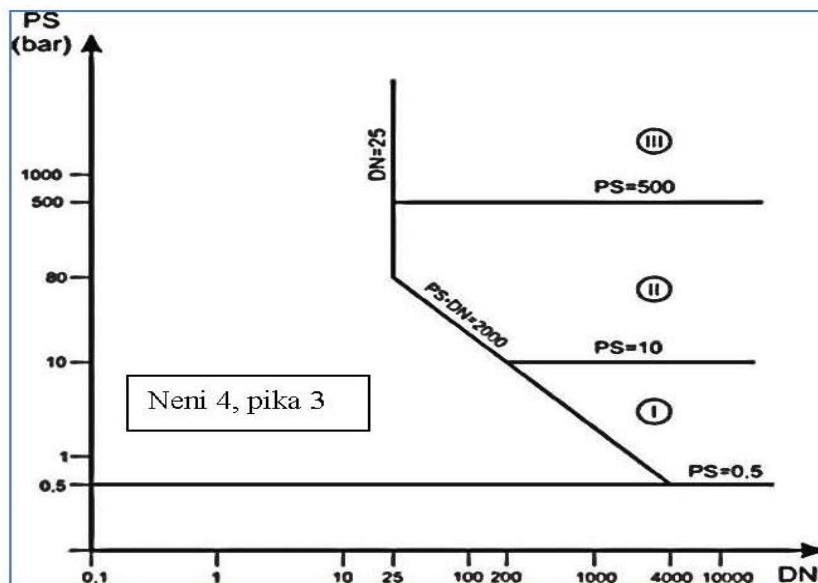
Tubacionet e përcaktuara në nenin 4, pika 1, germa c), nenpika i), paragrafi i parë

Përfshirësisht, tubacionet e destinuar për mbajtjen e gazrave të paqëndrueshme dhe që përfshihen në kategoritë I ose II në bazë të Grafikut 6, do të klasifikohen në kategorinë III.



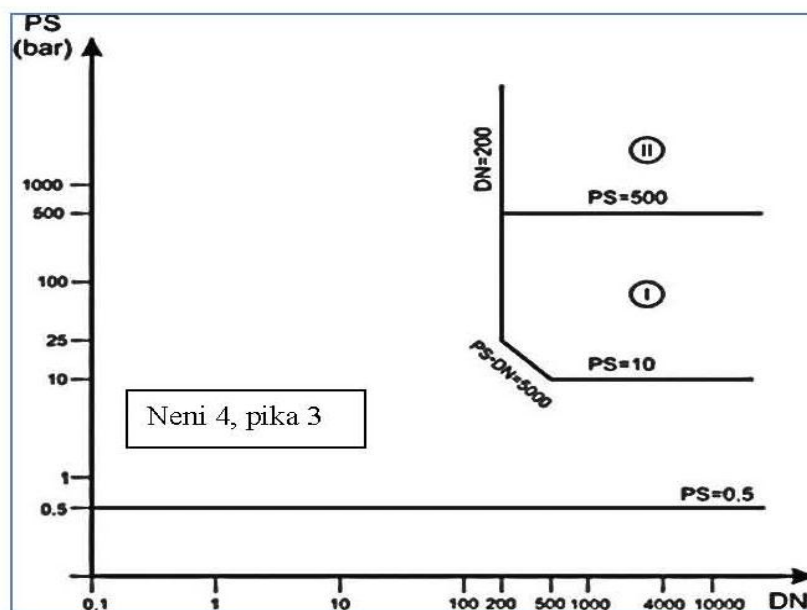
Grafiku 7

Tubacionet e përcaktuara në nenin 4, paragrafi 1, germa c), pika i), paragrafi i dytë Përgjithësisht, të gjitha tubacionet që përmbajnë fluide në një temperaturë më të madhe se 350 °C dhe që përfshihen në kategorinë e II në bazë të Grafikut 7, do të klasifikohen në kategorinë III.



Grafiku 8

Tubacionet e përcaktuara në nenin 4, pika 1, germa c), nënpika ii), paragrafi i parë



Grafiku 9

Tubacionet e përcaktuara në nenin 4, pika 1, germa c), nënpika ii), paragrafi i dytë

ANEKSI III

PROCEDURAT E VLERËSIMIT TE KONFORMITETIT

Detyrimet që dalin nga dispozitat për pajisjet nën presion në këtë aneks, janë të detyrueshme për zbatim edhe për bashkësitë.

1. MODULI A: (KONTROLI I BRENDSHËM I PRODHIMIT)

1. Kontrolli i brendshëm i prodhimit është procedura e vlerësimit të konformitetit të cilën prodhuesi e përmbush, sipas detyrimeve të përcaktuara në pikat 2, 3 dhe 4, dhe siguron e deklaron nën përgjegjësinë e plote të tij, se pajisjet nën presion në fjalë plotësojnë kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Dokumentacioni teknik

Prodhuesi duhet të hartojë dokumentacionin teknik të pajisjes së prodhuar.

Dokumentacioni teknik duhet të mundësojë vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion me kërkesat përkatëse, përfshin një analizë dhe vlerësimin e rreziqeve. Dokumentacioni teknik duhet të specifikojë kërkesat e zbatueshme dhe të mundësojë vlerësimin për projektimin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nën presion. Dokumentacioni teknik duhet, të përmbajë të paktën elementet e mëposhtme:

- Një përshkrim të përgjithshëm të pajisjeve nën presion,



- Projektin me vizatime të skemave konceptuale të prodhimit, vizatime dhe diagrama të komponentëve, nënbashkësi ve, qarqeve, etj,
- Përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për një kuptim të këtyre vizatimeve, diagrameve dhe funksionimit të pajisjeve nën presion,
- Një listë të standardeve të harmonizuara, referencat e të cilave janë publikuar nga DPS, të aplikuara tërësisht ose pjesërisht, dhe një përshkrim të zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë sipas këtij rregulli teknik kur këto standarde të harmonizuara nuk janë aplikuar.

Në rast se standardet e harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,

- rezultatet e llogaritjeve të projektimit, ekzaminimet e kryera,
- raportet e provave.

3. Prodhimi

Prodhuesi duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit dhe monitorimi i saj të sigurojë përpunshmërinë e pajisjeve nën presion të prodhuara me dokumentacionin teknik të përcaktuar në pikën 2 dhe me kërkesat këtij rregulli teknik.

4. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

4.1. Prodhuesi duhet të vendosë markimin CE në çdo pajisje nën presion që kënaq kërkesat e këtij rregulli teknik.

4.2. Prodhuesi duhet të hartojë me shkrim një deklaratë CE konformiteti për modelin e pajisjes nën presion dhe ta mbaje atë së bashku me dokumentacionin teknik në dispozicion të autoriteteve kombëtare për 10 vjet pasi pajisja nën presion është vendosur në treg. Deklarata e konformitetit CE duhet të identifikojë pajisjen nën presion për të cilin është hartuar.

Një kopje e deklaratës së konformitetit CE duhet të vihen në dispozicion të ISHTI-t dhe autoriteteve kompetente, sipas kërkesës së ketyre të fundit.

5. Përfaqësuesi i Autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikën 4 mund të përmbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato të jenë të specifikuara në një autorizim noterial përkatës.

2. MODULI A2: KONTROLI I BRENDSEMI I PRODHIMIT, DHE KONTROLLET E MBIKËQYRURA TË PAJISJEVE NËN PRESION NË INTERVALE TË RASTËSISHME

1. Kontrolli i brendshëm i prodhimit plus mbikëqyrja e pajisjeve nën presion si dhe kontrollet në intervale të rastësishme janë procedura të vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e përcaktuara në pikat 2, 3, 4 dhe 5, dhe siguron e deklaron nën përgjegjësinë e tij të vetme që pajisjet nën presion në fjalë kënaqin kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Dokumentacioni teknik

Prodhuesi duhet të hartojë dhe mbaje dokumentacionin teknik.

Dokumentacioni duhet të bëjë të mundur vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion me kërkesat përkatëse, dhe duhet të përfshijë një analizë të pershtatshme për vlerësimin e riskut. Dokumentacioni teknik duhet të specifikojë kërkesat e zbatueshme dhe të mbulojnë, për aq sa është e rëndësishme vlerësimin për projektimin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nën presion. Dokumentacioni teknik duhet të përmbajetë paktën elementet e mëposhtme:



- Një përshkrim të përgjithshëm të pajisjeve nën presion,
 - Projektin me vizatimet e skemave konceptuale të prodhimit, vizatime dhe diagrama të komponentëve, nënbashkësi ve, qarqeve, etj,
 - Përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e këtyre vizatimeve dhe diagramet dhe funksionimin e pajisjeve nën presion,
 - Një listë të standardeve të harmonizuara, referencat e të cilave janë të publikuara nga DPS, të aplikuara tërësisht ose pjesërisht, dhe një përshkrim i zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë të këtij rregulli teknik, rastet kur keto standardete harmonizuara nuk janë aplikuar.
- Në rast se standardete harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,
- Rezultatet e llogaritjeve të projektimit, ekzaminimet e kryera, etj, dhe
 - Raportet e provave.

3. Prodhimi

Prodhuesi duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit dhe monitorimi të sigurojë përputhshmërinë e pajisjeve të prodhuara nën presion me dokumentacionin teknik të përmendur në pikën 2 dhe me kërkesat e këtij rregulli teknik që vlejnë për të.

4. Vlerësimi përfundimtar dhe kontrolli i pajisjeve nën presion

Prodhuesi duhet të kryejë një vlerësim përfundimtar të pajisjes nën presion, i cili kryhet nepermjet inspektimeve të panjoftuara paraprakisht nga një OEN/OM i kontraktuar fillimisht prej tij.

OEN/OM duhet të kryejë kontrole të produktit, ose të kryej në intervale të rastesishme të përcaktuara nga vete OEN/OM për të verifikuar cilësinë e kontrolleve të brendshme të pajisjeve nën presion, duke marrë parasysh kompleksitetin teknologjik të prodhimit të pajisjeve nën presion dhe sasine e prodhimit.

Gjatë vizitave të tij të papritura, OEN/OM duhet:

- Të përcaktojë nëse prodhuesi kryen faktikisht vlerësimin përfundimtar në përputhje me pikën 3.2 të Shtojcës I.
- Të marrë mostra të pajisjeve nën presion në mjediset e prodhimit ose magazinimit për të kryer kontrole. OEN/OM vlerëson numrin e artikujve të pajisjeve të nevojshme që duhen marrë për mostër për të kryer të gjitha ose një pjesë të vlerësimit përfundimtar të pajisjeve nën presion.

Procedura e marrjes së mostrave ka për qëllim të përcaktojë nëse procesi i prodhimit të pajisjes nën presion kryet brenda kufijve të pranueshëm, me qëllim që të sigurohet konformiteti i pajisjes nën presion.

Nëse një ose më shumë nga komponentet e pajisjeve ose të bashkësisë nën presion nuk janë konforme, OEN/OM duhet të marrë masat e duhura.

Prodhuesi, nën përgjegjësinë e OEN/OM, vendos numrin e identifikimit të OEN/OM gjatë procesit të prodhimit.

5. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

5.1. Prodhuesi duhet të vendosë markimin CE në çdo pajisje individuale nën presion që kënaq kërkesat e këtij rregulli teknik.



5.2. Prodhuesi duhet të hartojë me shkrim një deklaratë CE të konformitetit për modelin e pajisjes nën presion dhe ta ruajë atë së bashku me dokumentacionin teknik, si dhe ta vere atë në dispozicion të ISHTI dhe autoriteteve kompetente kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata CE e konformitetit duhet të identifikojë pajisjen nën presion për të cilin është hartuar.

Një kopje e deklaratës CE të konformitetit duhet të vihet në dispozicion të autoriteteve përkatëse sipas kërkesës.

6. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikën 5 mund të përmbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që kjo të jetë e përcaktuar në një autorizim noterial.

3. MODULI B: EKZAMINIMI I TIPIT CE

3.1. Ekzaminimi i tipit CE - i tipit të prodhimit

1. Ekzaminimi CE – i tipit të prodhimit është pjesë e një procedure të vlerësimit të konformitetit, në të cilën një OEN/OM shqyrton projektin teknik të pajisjes nën presion dhe verifikon e vërteton se projekti teknik i pajisjeve nën presion plotëson kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Ekzaminimi CE – i tipit të prodhimit duhet të përbëhet nga një vlerësim i përshtatshmërisë së projektit teknik të pajisjeve nën presion përmes shqyrtimit të dokumentacionit teknik dhe dëshmive mbështetëse të përcaktuara në pikën 3, plus ekzaminimin e mostrës, që përfaqëson plotësisht prodhimin e parashikuar të gjithë pajisjes nën presion.

3. Prodhuesi paraqet një kërkesë për ekzaminimin CE – të tipit të prodhimit, vetëm prej një OEN/OM, të zgjedhur paraprakisht prej tij.

Aplikimi duhet të përfshijë:

- Emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi është paraqitur nga përfaqësuesi i autorizuar, emrin e tij dhe adresën, si dhe,
- Një deklaratë me shkrim që i njëjti aplikimi nuk është paraqitur nga ndonjë tjetër OEN/OM,
- Dokumentacionin teknik. Dokumentacioni teknik duhet të bëjë të mundur vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion me kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik dhe do të përfshijë një analizë e përshtatshme të vlerësimit të riskut. Dokumentacioni teknik duhet të specifikojë kërkesat e zbatueshme për të mbuluar, për aq sa është e nevojshme për vlerësimin, për të vlerësuar projektimin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nën presion. Dokumentacioni teknik duhet të përmbajë, kudo që është e zbatueshme, të paktën elementet e mëposhtme:
 - Një përshkrim të përgjithshëm të pajisjes nën presion,
 - Vizatime dhe diagrama konceptuale të komponentëve të projektimit dhe prodhimit për nën-bashkësitë, qarqet, etj,
 - Përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e këtyre vizatimeve dhe diagramet si dhe funksionimin e pajisjes nën presion,
 - Një listë të standardeve të harmonizuara referencat e të cilave janë të publikuara, aplikuar tërësisht ose pjesërisht, dhe përshkrimet e zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë së këtij rregulli teknik, rastet kur keto standarde të harmonizuara nuk janë aplikuar. Në rast se standardet e harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,



- Rezultatet e llogaritjeve të bëra të projektimit, ekzaminimet e kryera, etj.
- Raportet e provave.
- Informacion në lidhje me testet e parashikuara në procesin e prodhimit,
- Informacion në lidhje me kualifikimet ose miratimet e kërkuara sipas pikave 3.1.2 dhe 3.1.3 të Shtojcës I,
- Mostrat përfaqësuese të parashikuara të prodhimit. Mostra mund të mbulojë disa versione të pajisjes nën presion me kusht që dallimet në mes të versioneve nuk ndikojnë në nivelin e sigurisë. OEN/OM mund të kërkojë mostra të mëtejshme nëse është e nevojshme për kryerjen e programit të provave;
- Dëshmi mbështetëse për përshtatshmërinë e zgjidhjes teknike të projektimit. Keto dëshmi mbështetëse duhet të përmendin të gjitha dokumentet që janë përdorur, në veçanti kur standardet e harmonizuara përkatëse nuk janë zbatuar në mënyrë të plotë. Evidenca mbështetëse duhet të përfshijë, kur është e nevojshme, rezultatet e testeve të kryera nga laborator i prodhuesit mbi aplikimet teknike të specifikuar, ose nga një tjetër laborator testimi në emër të tij dhe nën përgjegjësinë e tij.

4. OEN/OM duhet:

4.1. të shqyrtojë dokumentacionin teknik dhe dëshmitë mbështetëse për të vlerësuar përshtatshmërinë e projektit teknik të pajisjeve në presion dhe procedurat e prodhimit.

Në veçanti, OEN/OM:

- Të vlerësojë materialet kur këto nuk janë në përputhje me standardet e harmonizuara përkatëse ose me aktet e miratimit për materialet e pajisjeve nën presion, dhe kontrollin e certifikatave të lëshuar nga prodhuesi i materialeve, në përputhje me pikën 4.3 të Shtojcës I,
 - Të miratojë procedurat për bashkimin e përhershëm të pjesëve të pajisjeve nën presion, ose të kontrollojë nëse ato janë miratuar më parë në përputhje me pikën 3.1.2 të Aneksit I,
 - Të verifikojë nëse personeli që kryen bashkimin e përhershëm të pjesëve të pajisjeve nën presion dhe testet joshkaterruese janë të kualifikuar ose të miratuar në përputhje me pikat 3.1.2 ose 3.1.3 të Shtojcës I.
- 4.2. të verifikojë që ekzemplaret që janë prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik dhe të identifikojnë elementet të cilat janë të projektuara në përputhje me dispozitat e aplikueshme të standardeve të harmonizuara përkatëse, si dhe elementet të cilat janë projektuar duke përdorur specifikimet e tjera relevante teknike pa zbatimin e dispozitave përkatëse të këtyre standardeve.
- 4.3. të kryejë ekzaminimet e duhura dhe provat e nevojshme për të kontrolluar nëse prodhuesi ka zgjedhur të zbatojë zgjidhjet sipas standardeve të harmonizuara përkatëse, dhe nëse këto janë aplikuar në mënyrë korrekte.

4.4. të kryejë ekzaminimet e duhura dhe provat e nevojshme për të kontrolluar nëse, kur nuk janë zbatuar zgjidhjet bazuar në standardet e harmonizuara përkatëse, zgjidhjet e përdorura nga prodhuesi janë procedura të tjera teknike që plotësojnë kërkesat përkatëse thelbësore të sigurisë së këtij rregulli teknik.

4.5. të dakordësohet me prodhuesin lidhur me vendin ku do të kryhen ekzaminimet.

5. OEN/OM duhet të hartojë një raport vlerësimi me të dhënat e aktiviteteve të ndërmarra në përputhje me pikën 4 dhe rezultatet e tyre. Pa cenuar detyrimet e veta para autoritetit miratues, OEN/OM duhet të mos dekonspirojë përmbajtjen e këtij raporti, ose pjesë të tij, përveçse në marrëveshje me prodhuesin.



6. Kur tipi plotëson kërkesat e këtij rregulli teknik, OEN/OM duhet t'i lëshojë prodhuesit një certifikatë ekzaminimi CE – te tipit te prodhimit. Pavaresisht pikës 7, certifikata duhet të jetë e vlefshme për 10 vjet dhe e rinovueshme. Ajo duhet të përmbajë emrin dhe adresën e prodhuesit, konkluzionet e ekzaminimit, kushtet (nëse ka) për vlefshmërinë e saj dhe të dhënat e nevojshme për identifikimin e tipit te miratuar.

Një listë e pjesëve përkatëse të dokumentacionit teknik duhet t'i bashkëngjitet certifikatës dhe një kopje mbahet nga OEN/OM.

Certifikata dhe anekset e tij duhet të përmbajë të gjitha informatat relevante për të lejuar shqyrtimin e konformitetit të pajisjeve nën presion të prodhuara me tipin e ekzaminuar për të lejuar vlerësimin dhe kontrollin në shërbim.

Kur tipi nuk i përmbush kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik, OEN/OM duhet të refuzojë të lëshojë një certifikatë ekzaminimi CE – te tipit te prodhimit, dhe duhet të informojë aplikantin duke i dhënë arsyet e hollësishme për refuzimin e saj. Në rast mospranimi prej prodhuesit, ai mund të kerkoje rishikimin e vendimit prane ISHTT't.

7. OEN/OM duhet të ndjekë zhvillimin e progresit teknologjik të pranuar në përgjithësi dhe vlerëson nëse lloji i aprovuar nuk përputhet me kërkesat e këtij rregulli teknik. Ai duhet të përcaktojë nëse ndryshime të tilla kërkojnë hetim të mëtejshëm dhe, nëse po, OEN/OM duhet të informojë prodhuesin.

Prodhuesi duhet të informojë OEN/OM që mban dokumentacionin teknik të certifikatës së ekzaminimit CE – te tipit te prodhimit, të gjitha ndryshimeve të tipit të miratuar, të cilat mund të ndikojnë në konformitetin e pajisjes nën presion me kërkesat thelbësore të sigurisë të këtij rregulli teknik ose kushtet për vlefshmërinë e tij. Këto ndryshime kërkojnë ri-miratim në formën e një shtese në certifikatën CE të ekzaminimit te tipit te prodhimit.

8. Çdo OEN/OM duhet të informojë MEI në lidhje me certifikatat e ekzaminimit CE – te tipit te prodhimit dhe/ose ato të lëshuara apo të tërhequra, dhe duhet që në mënyrë periodike ose me kërkesë, të vërë në dispozicion të MEI listën e certifikatave dhe/ose çdo shtesë të refuzuar, pezulluar ose kufizuar ndaj tyre.

MEI sipas kërkesës, mund të marrë një kopje të dokumentacionit teknik dhe rezultatet e ekzaminimeve të kryera nga OEN/OM. OEN/OM duhet të mbajë një kopje të certifikatës së ekzaminimit CE – te tipit te prodhimit, anekset dhe shtesat e saj, si dhe dosjen teknike, duke përfshirë dokumentacionin e paraqitur nga prodhuesi, deri në skadimin e vlefshmërisë së certifikatës.

9. Prodhuesi duhet të mbajë në dispozicion të autoriteteve përgjegjëse kombëtare një kopje të certifikatës së ekzaminimit CE – te tipit te prodhimit, anekset e saj dhe shtesat së bashku me dokumentacionin teknik, për një periudhë jo më pak se 10 vjet pas vendosjes në treg të pajisjeve nën presion.

10. Përfaqësuesi i autorizuar i prodhuesit mund të paraqesë kërkesën e përcaktuar në pikën 3 dhe të përmbushë detyrimet e përcaktuara në pikat 7 dhe 9, me kusht që ato të jenë të specifikuara në një autorizim.

3.2. Ekzaminimi CE – i tipit te projektimit

1. Ekzaminimi CE – i tipit te projektimit është pjesë përbërëse e procedurës së vlerësimit të konformitetit, me të cilën një OEN/OM shqyrton projektin teknik të pajisjeve nën presion dhe verifikon e vërteton se projekti teknik i pajisjeve nën presion plotëson kërkesat e këtij rregulli teknik.



2. Ekzaminimi CE – i tipit të projektimit duhet të përbëhet nga vlerësimi i përshtatshmërisë së projektit teknik të pajisjeve nën presion nepermjet shqyrtimit të dokumentacionit teknik dhe dëshmi mbështetëse të përmendur në pikën 3, pa shqyrtimin e mostres.

Metoda eksperimentale e projektimit parashikuar në pikën 2.2.4 të Aneksit I nuk do të përdoren në kontekstin e këtij moduli.

3. Prodhuesi paraqet një kërkesë për ekzaminimin CE – të tipit të projektimit prej një OEN/OM të zgjedhur prej tij.

Aplikimi duhet të përfshijë:

- Emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi është paraqitur nga përfaqësuesi i autorizuar, emrin e tij dhe adresën, si dhe,
- Një deklaratë me shkrim që i njëjti aplikimi nuk është paraqitur ndaj ndonjë OEN/OM.
- Dokumentacionin teknik.

Dokumentacioni teknik duhet të bëjë të mundur vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion me kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik dhe do të përfshijë një analizë të përshtatshme të vlerësimit të rriskut. Dokumentacioni teknik duhet të specifikojë kërkesat e zbatueshme, për atë që janë të rëndësishme për vlerësimin, projektimin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nën presion. Dokumentacioni teknik duhet të përmbajë, kudo që është e zbatueshme, të paktën elementet e mëposhtme:

- Një përshkrim të përgjithshëm të pajisjeve nën presion,
- Vizatime dhe diagrama konceptuale të komponentëve të projektimit dhe prodhimit, nën-bashkësitë, qarqeve, etj,
- Përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e këtyre vizatimeve, diagramat dhe funksionimin e pajisjeve nën presion,
- Një listë të standardeve të harmonizuara të aplikuar tërësisht ose pjesërisht referencat e të cilave janë publikuar nga DPS, dhe përshkrimet e zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë sipas këtij rregulli teknik, kur ato standarde të harmonizuara nuk janë aplikuar. Në rast se standardet e harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,
- Rezultatet e llogaritjeve të bëra të projektimit, ekzaminimet e kryera, etj,
- Informacion në lidhje me kualifikimet ose miratimet e kërkuara sipas pikave 3.1.2 dhe 3.1.3 të Shtojcës I,
- Dëshmi mbështetëse për përshtatshmërinë e zgjidhjes teknike të projektimit. Keto dëshmi mbështetëse duhet të përmendin të gjitha dokumentet që janë përdorur, në veçanti kur standardet e harmonizuara përkatëse nuk janë zbatuar në mënyrë të plotë. Keto dëshmi mbështetëse duhet të përfshijnë, kur është e nevojshme, rezultatet e testeve të kryera nga laborator i prodhuesit ose nga një tjetër laborator testimi në emër të tij dhe nën përgjegjësinë e tij.

Aplikimi mund të mbulojë disa versione të pajisjes nën presion me kusht që dallimet në mes të versioneve të mos ndikojnë në nivelin e sigurisë.

4. OEN/OM duhet:

4.1. të shqyrtojë dokumentacionin teknik dhe dëshmitë mbështetëse për të vlerësuar përshtatshmërinë e projektit teknik të produktit.

Në veçanti, OEN/OM duhet:



- Të vlerësojë materialet nëse këto nuk janë në përputhje me standardet e harmonizuara përkatëse ose sipas procedurave të tjera të parashikuara për materialet e pajisjeve nën presion,
- Të miratojë procedurat për bashkimin e përhershme të pjesëve të pajisjeve nën presion, ose kontrollon nëse ato janë miratuar më parë në përputhje me pikën 3.1.2 të Aneksit I.

4.2. të kryejë ekzaminimet e duhura për të kontrolluar nëse kur prodhuesi ka zgjedhur të zbatojë standardet e harmonizuara përkatëse këto janë aplikuar në mënyrë korrekte.

4.3. të kryejë ekzaminimet e duhura për të kontrolluar nëse, kur zgjidhjet e bazuara në standardet e harmonizuara përkatëse nuk janë zbatuar, zgjidhjet e adoptuara nga prodhuesi plotësojnë kërkesat përkatëse të sigurisë thelbësore të këtij rregulli teknik

5. OEN/OM duhet të hartojë një raport vlerësimi që regjistron aktivitetet e ndërmarra në përputhje me pikën 4 dhe rezultatet e tyre. Pavaresisht detyrimeve të tij ndaj MEI, ai nuk është i lire të bëjë publik përmbajtjen e këtij raporti, ose pjesë të tij, përveçse me pëlqimin e prodhuesit.

6. Nëse projekti plotëson kërkesat e këtij rregulli teknik, OEN/OM duhet të lëshojë për prodhuesin një certifikatë ekzaminimi CE— të tipit të projektimit. Pavaresisht pikës 7, certifikata duhet të jetë e vlefshme për 10 vjet, duhet të jetë e rinovueshme dhe të përmbajë emrin dhe adresën e prodhuesit, konkluzionet e ekzaminimit, kushtet (nëse ka) për vlefshmërinë e saj dhe të dhënat e nevojshme për identifikimin e projektit të miratuar.

Një listë e pjesëve përkatëse të dokumentacionit teknik duhet t'i bashkëngjitet certifikatës dhe një kopje mbahet nga OEN/OM.

Certifikata dhe anekset e tij duhet të përmbajnë të gjitha informatat relevante për të lejuar shqyrtimin e konformitetit të pajisjeve nën presion të prodhuara sipas projektit, për vlerësimin dhe kontrollin në shërbim.

Nëse projekti nuk i përmbush kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik, OEN/OM nuk duhet të lëshojë certifikatën e ekzaminimit CE— të tipit të projektimit dhe duhet të informojë aplikantin, duke i dhënë arsyet e hollësishme për refuzimin e saj.

7. OEN/OM duhet të azhurnohet mbi ndryshimet teknologjike të cilat mund të sjellin si rrjedhojë që projekti i miratuar mund të jetë në mospërputhje me kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik, dhe duhet të përcaktojë nëse këto ndryshime kërkojnë hetime të mëtejshme. Nëse gjendet në këtë situatë, OEN/OM duhet të informojë prodhuesin përputhshmerisht.

Prodhuesi duhet të informojë OEN/OM që mban dokumentacionin teknik në lidhje me certifikatën e ekzaminimit CE— të tipit të projektimit, mbi të gjitha modifikimet e projektit të miratuar që mund të ndikojë në konformitetin e pajisjes nën presion me kërkesat thelbësore të sigurisë të këtij rregulli teknik ose kushtet për vlefshmërinë e certifikatës. Një modifikim i tillë duhet të kërkojë miratim në formën e një shtese të certifikatës origjinale të ekzaminimit CE— të tipit të projektimit.

8. Çdo OEN/OM duhet të informojë MEI në lidhje me certifikatat e ekzaminimit CE — të tipit të projektimit dhe/ose ato të lëshuara apo të tërhequra, dhe duhet që në mënyrë periodike të vërë në dispozicion të MEI listën e certifikatave dhe/ose çdo shtese të refuzuara, pezulluara ose të kufizuara.

9. Prodhuesi duhet të mbajë një kopje të certifikatës së ekzaminimit CE— të tipit të projektimit, anekset e saj dhe shtesat së bashku me dokumentacionin teknik në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion të jenë vendosur në treg.

10. Përfaqësuesi i autorizuar i prodhuesit mund të paraqesë kërkesën e përmendur në pikën 3 dhe të përmbushë detyrimet e përcaktuara në pikat 7 dhe 9, me kusht që ata janë të specifikuara në një autorizim me shkrim.



4. MODULI C2: KONFORMITETI I TIPIT BAZUAR NË KONTROLLIN E BRENDSHËM TE PRODHIMIT DHE MBIKËQYRJA E KONTROLLIT TE PAJISJEVE NËN PRESION NË INTERVALE TË RASTËSISHME

1. Konformiteti i tipit bazuar në kontrollin e brendshme të prodhimit dhe kontrollet e mbikëqyrura të pajisjeve nën presion në intervale të rastësishme është pjesë e një procedure të vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e përcaktuara në pikat 2, 3 dhe 4, dhe siguron e deklaron në përgjegjësinë e tij të vetme që pajisjet nën presion në fjalë janë në përputhje me tipin e përshkruar në certifikatën CE të ekzaminimit të tipit, si dhe plotësojnë kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Prodhimi

Prodhuesi duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit dhe monitorimi i tij të sigurojë konformitetin e pajisjeve të prodhuara nën presion me tipin e përshkruar në certifikatën e ekzaminimit CE të tipit me kërkesat e këtij rregulli teknik.

3. Verifikimi përfundimtar dhe kontrolli i pajisjeve nën presion

Një OEN/OM, i zgjedhur nga vete prodhuesi, duhet të kryejë kontrolle në intervale të rastësishme të përcaktuara nga vete OEN/OM, për të verifikuar cilësinë e vlerësimit përfundimtar dhe të kontrolleve të brendshme ndaj pajisjeve nën presion, duke marrë parasysh kompleksitetin teknologjik të pajisjeve nën presion dhe sasine e prodhimit.

OEN/OM duhet të vlerësojë nëse prodhuesi kryen efektivisht vlerësimin përfundimtar në përputhje me pikën 3.2 të Shtojcës I.

OEN/OM shqyrton një mostër përfundimtare të pajisjeve nën presion, para vendosjes në treg, duke bërë testet e duhura dhe duke identifikuar pjesët përkatëse të standarteve të harmonizuara të aplikueshme ndaj saj, si dhe/ose testet ekuivalente në përputhje me specifikimet e tjera, për të kontrolluar konformitetin e pajisjes nën presion me kërkesat e këtij rregulli teknik.

OEN/OM evropian vlerëson numrin e mostrave të pajisjeve nën presion dhe nevojën për të kryer të gjithë ose një pjesë të testimit përfundimtar.

Kur një mostër nuk përputhet me nivelin e pranueshëm të cilësisë, OEN/OM duhet të marrë masat e duhura.

Procedura e marrjes së mostrave që aplikohet ka për qëllim për të përcaktuar nëse procesi i prodhimit të pajisjes nën presion kryhet brenda kufijve të pranueshëm, me qëllim që të sigurohet konformiteti i pajisjes nën presion.

Kur testet janë kryer nga një OEN/OM, prodhuesi duhet që nën përgjegjësinë e OEN/OM, të vendosë numrin e identifikimit të OEN/OM gjatë procesit të prodhimit në pajisjen nën presion.

4. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

4.1. Prodhuesi duhet të vendosë shenjën CE në çdo pajisje individuale nën presion ose bashkësi që është në përputhje me tipin e përshkruar në certifikatën e ekzaminimit CE të tipit dhe plotëson kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik.

4.2. Prodhuesi duhet të hartojë me shkrim një deklaratë konformiteti CE për një model pajisje nën presion dhe ta mbaje atë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata e CE e konformitetit duhet të identifikojë modelin e pajisjeve nën presion për të cilat ajo është hartuar.



Një kopje e deklaratës së konformitetit CE duhet të vihen në dispozicion të autoriteteve përkatëse sipas kërkesës.

5. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikën 4 mund të përmbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër të tij dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato janë të specifikuara në një autorizim noterial.

5. MODULI D: KONFORMITETI ME TIPIN, BAZUAR NË SIGURIMIN E CILËSISË SË PROCESIT TË PRODHIMIT

1. Konformiteti me tipin bazuar në sigurimin e cilësisë së procesit të prodhimit, është pjesë e një procedure të vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e parashikuara në pikat 2 dhe 5, si dhe siguron e deklaron në përgjegjësinë e vetme të tij se pajisjet ose bashkësitë nën presion janë në përputhje me tipin e përshkruar në certifikatën e ekzaminimit CE të tipit dhe plotëson kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Prodhimi

Prodhuesi duhet të veprojë sipas një sistemi cilësie të miratuar për prodhimin, inspektimin përfundimtar të produktit dhe testimin e pajisjeve nën presion, siç përcaktohet në nenin 3 dhe duhet të jetë subjekt i mbikëqyrjes, siç përcaktohet në nenin 4.

3. Sistemi i Cilësisë

3.1. Prodhuesi duhet të paraqesë një aplikim për vlerësimin e sistemit të tij të cilësisë për pajisjet nën presion, ndaj një OEN/OM të zgjedhur prej tij.

Aplikimi duhet të përfshijë:

- Emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi është paraqitur nga përfaqësuesi i autorizuar, emrin e tij dhe adresën, si dhe,
- Një deklaratë me shkrim që i njëjti aplikim nuk është paraqitur në ndonjë OEN/OM tjetër,
- Të gjitha informatat përkatëse për llojin e pajisjeve nën presion të parashikuara,
- Dokumentacionin në lidhje me sistemin e cilësisë,
- Dokumentacionin teknik të tipit të miratuar dhe një kopje të certifikatës së ekzaminimit CE të tipit.

3.2. Sistemi i cilësisë duhet të garantojë që pajisja nën presion është në përputhje me tipin e përshkruar në certifikatën e ekzaminimit CE të tipit dhe është në përputhje me kërkesat e këtij rregulli teknik.

Të gjitha kriteret, kërkesat dhe dispozitat e adoptuara nga prodhuesi duhet të dokumentohen në mënyrë sistematike dhe të rregullt në formën e politikave të shkruara, procedurave dhe udhëzimeve. Ky dokumentacion i sistemit të cilësisë duhet të lejojë një interpretim të qëndrueshëm të programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe regjistrave.

Ai në mënyrë të veçantë duhet të përmbajë një përshkrim të përshtatshëm të:

- Objektivave të cilësisë, strukturën organizative, përgjegjësitë dhe kompetencat e menaxhimit në lidhje me cilësinë e pajisjeve nën presion,



- Kontrollin e cilësisë së prodhimit korrespondues dhe teknikat e sigurimit të cilësisë, proceseve dhe veprimeve sistematike që duhet të përdoren, veçanërisht procedurat e përdorura për bashkimin e përhershëm të pjesëve të miratuara në përputhje me pikën 3.1.2 të Aneksit I,
- Ekzaminimet dhe testet që duhet të kryhen përpara, gjatë dhe pas prodhimit, dhe frekuenca me të cilën ato duhet të kryhen,
- Regjistrimet e cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrit, raportet lidhur me kualifikimet ose miratimet e personelit përkatës, në veçanti ato të personelit që kryejnë bashkimin e përhershëm të pjesëve dhe testet joshkaterruese në përputhje me pikat 3.1.2 dhe 3.1.3 të Aneksit I, etj, dhe
- Masat e monitorimit të arritjes së cilësisë së kërkuar dhe funksionimit efektiv të sistemit të cilësisë.

3.3. OEN/OM duhet të vlerësojë sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e referuara në pikën 3.2.

Presumohet konformiteti me këto kërkesa në lidhje me elementet e sistemit të cilësisë nëse janë në përputhje me specifikimet e standardit të harmonizuar përkatës.

Përveç përvojës në sistemet e menaxhimit të cilësisë, ekipi i ngarkuar me inspektimin duhet të ketë së paku një anëtar me eksperiencë në vlerësimin në terren të pajisjet nën presion dhe pajisjet nën presion të teknologjisë përkatëse në fjalë, dhe njohuritë e kërkesave të zbatueshme të këtij rregulli teknik. Inspektimi përfshin një vizitë vlerësimi në ambientet e prodhuesit.

Ekipi i ngarkuar me inspektimin duhet të shqyrtojë dokumentacionin teknik të përmendur në pikën 3.1, paragrafi i pestë, me qëllim verifikimin e aftësisë së prodhuesit për të identifikuar kërkesat përkatëse të këtij rregulli teknik dhe për të kryer ekzaminimet e nevojshme me qëllim sigurimin e konformitetit të produktit me këto kërkesa.

Vendimi i njoftohet prodhuesit. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e inspektimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

3.4. Prodhuesi duhet të përmbushë detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë dhe ta mbajë atë vazhdimisht të përshtatshëm dhe efikas.

3.5. Prodhuesi duhet të mbajë të informuar OEN/OM, që ka miratuar sistemin e cilësisë për çdo ndryshim që pritet për të.

OEN/OM duhet të vlerësojë ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i cilësisë i modifikuar do të vazhdojë të plotësojë kërkesat e referuara në pikën 3.2, ose nëse është i nevojshëm një rivlerësim.

Ai duhet të njoftojë prodhuesin për vendimin e saj. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

4. Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM

4.1. Qëllimi i mbikëqyrjes është për t'u siguruar që prodhuesi plotëson si duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë.

4.2. Prodhuesi, për qëllime të vlerësimit, duhet të lejojë OEN/OM gjatë prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit dhe duhet të sigurojë të gjithë informacionin e nevojshëm, në mënyrë të veçantë:

- Dokumentacionin e sistemit të cilësisë,
- Regjistrimet e cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrit, raportet e kualifikimit të personelit etj.



4.3. OEN/OM duhet të kryejnë kontrole periodike për të siguruar që prodhuesi mban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe i jep prodhuesit një raport të inspektimit. Frekuenca e kontroleve periodike duhet të jetë e tillë që të mundësohet kryerja e një rivlerësimi të plotë çdo tre vjet.

4.4. Përveç kësaj OEN/OM mund të bëjë vizita të papritura në ambientet e prodhuesit. Nevoja për vizitat e tilla shtesë, dhe frekuenca e tyre, do të përcaktohet në bazë të një programi kontrolli nga vete OEN/OM. Në veçanti, në sistemin e vizites së kontrollit duhet të merren në konsideratë faktorët në vijim:

- Kategoria e pajisjeve nën presion,
- Rezultatet e vizitave të mëparshme të mbikqyrjes,
- Nevoja për të ndjekur veprimet korrigjuese,
- Kushtet e veçanta lidhur me miratimin e sistemit, sipas rastit,
- Ndryshime të rëndësishme në organizimin, strategjitë dhe teknikat e lidhur me prodhimin.

Gjatë vizitave të tilla OEN/OM mund të, nëse është e nevojshme, të kryej analizat e produktit për të verifikuar që sistemi i cilësisë funksionon si duhet. OEN/OM duhet të sigurojë prodhuesit një raport të vizitës dhe, në qoftë se janë kryer teste, edhe një raport testimi.

5. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

5.1. Prodhuesi duhet të vendosë marken CE dhe, nën përgjegjësinë e OEN/OM përcaktuar në pikën 3.1, numrin e identifikimit të këtij fundit në çdo pajisje individuale nën presion që është në përputhje me tipin e përshkruar në certifikatën e ekzaminimit CE të tipit, dhe që kënaq kërkesat e këtij rregulli teknik.

5.2. Prodhuesi duhet të hartojë me shkrim një deklaratë CE të konformitetit për çdo model pajisje nën presion dhe ta mbajë atë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata e CE e konformitetit duhet të identifikojë modelin e pajisjeve nën presion për të cilat ajo është hartuar.

Një kopje e deklaratës CE të konformitetit, duhet të vihet në dispozicion të autoriteteve përkatëse sipas kërkesës.

5.3. Prodhuesi, duhet të mbajë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg:

- dokumentacionin e përcaktuar në pikën 3.1,
- ndryshimet e përcaktuara në pikën 3.5, dhe miratimet përkatëse,
- vendimet dhe raportet e OEN/OM të referuara në pikat 3.3, 3.5, 4.3 dhe 4.4.

5.4. Çdo OEN/OM duhet të informojë MEI rreth miratimeve të sistemit të cilësisë të lëshuara apo të tërhequra, dhe periodikisht ose me kërkesë, të vërë në dispozicion të MEI listën e miratimeve të sistemit të cilësisë të refuzuara, pezulluara ose kufizuara.

6. Përfaqësuesi i Autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikat 3.1, 3.5, dhe 5 mund të përmbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato të jenë të specifikuar në një autorizim noterial.

6. MODULI D1: SIGURIMI I CILËSISË SË PROCESIT TË PRODHIMIT



1. Sigurimi i cilësisë së procesit të prodhimit është procedura e vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e përcaktuara në pikat 2, 4 dhe 7, si dhe siguron dhe deklaron në përgjegjësinë e vetme të tij se pajisjet nën presion plotësojnë kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Dokumentacioni teknik

Prodhuesi duhet të hartojë dhe ruajë dokumentacionin teknik. Ky dokumentacion duhet të mundësojë vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion me kërkesat përkatëse dhe duhet të përfshijë një analizë të pershtatshme të vlerësimit të rriskut. Dokumentacioni teknik duhet të specifikojë kërkesat e zbatueshme dhe të përfshijë vlerësimin për, projektimin, prodhimin dhe funksionimin e produktit. Dokumentacioni teknik duhet të përmbajë të paktën elementet e mëposhtme:

- një përshkrim të përgjithshëm të pajisjeve nën presion,
- vizatime dhe diagrama konceptuale të komponentëve të projektimit dhe prodhimit për nënbashkësitë, qarqet, etj,
- përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e këtyre vizatimeve dhe diagramave dhe funksionimin e pajisjeve nën presion,
- një listë të standardeve të harmonizuara, të aplikuara tërësisht ose pjesërisht, dhe përshkrimet e zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë të këtij rregulli teknik, rastet kur keto standarde të harmonizuara nuk janë aplikuar. Në rast se standardet e harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,
- rezultatet e llogaritjeve të bëra të projektimit, ekzaminimet e kryera, etj, dhe
- raportet e testimit.

3. Prodhuesi mban dokumentacionin teknik në dispozicion të autoriteteve përkatëse kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg.

4. Prodhimi

Prodhuesi duhet të veprojë sipas një sistemi të miratuar cilësie për prodhimin, inspektimin përfundimtar të produktit dhe testimin e pajisjeve nën presion në fjalë siç është përcaktuar në pikën 5, dhe duhet të jetë subjekt i mbikëqyrjes, siç specifikohet në pikën 6.

5. Sistemi i cilësisë

5.4. Prodhuesi duhet të përmbushë detyrimet që rrjedhin nga sistemi i cilësisë i miratuar dhe të mbajë vazhdimisht atë në mënyrë të përshtatshme dhe efikase.

5.5. Prodhuesi duhet të mbajë të informuar OEN/OM që ka miratuar sistemin e cilësisë për ndonjë ndryshim që pritët në të.

OEN/OM duhet të vlerësojë ndryshimet e propozuara dhe vendosë nëse sistemi i modifikuar i cilësisë vazhdon të plotësojë kërkesat e referuara në pikën 5.2, ose nëse është i nevojshëm një rivlerësim.

Ai duhet të njoftojë prodhuesin për vendimin e tij. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

6. Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM

6.1. Qëllimi i mbikëqyrjes është për t'u siguruar që prodhuesi plotëson si duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë.



6.2. Prodhuesi, për qëllime të vlerësimit, duhet të lejojë praninë e OEN/OM gjatë prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit dhe duhet ti sigurojë të gjithë informacionin e nevojshëm, në mënyrë të veçantë:

- dokumentacionin e sistemit të cilësisë,
- dokumentacionin teknik të përmendur në pikën 2,
- regjistrat e cilësisë, si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrimit, raportet e kualifikimit të personelit etj.

6.3. OEN/OM duhet të kryejë kontrolle periodike për të siguruar që prodhuesi mban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe i jep prodhuesit një raport inspektimi. Frekuenca e kontrolleve periodike duhet të jetë e tillë që të mundesojë një rivlerësim të plotë çdo tre vjet.

6.4. Përveç kësaj OEN/OM mund të bëjë vizita të papritura në ambientet e prodhuesit. Nevoja për vizita të tilla shpesh, dhe frekuenca e tyre, duhet të përcaktohet në bazë të programit të kontrollit nga OEN/OM. Në veçanti, në sistemin e vizitës së kontrollit duhet të merren në konsideratë faktorët në vijim:

- kategoria e pajisjeve nën presion,
- rezultatet e vizitave të mëparshme të mbikqyrjes,
- nevoja për të ndjekur veprimet korrigjuese,
- kushtet e veçanta lidhur me miratimin e sistemit, sipas rastit,
- ndryshime të rëndësishme organizative, politikat apo teknikat e prodhimit.

Gjatë vizitave të tilla OEN/OM nëse është e nevojshme mund të kryejë analizat e produktit për të verifikuar që sistemi i cilësisë funksionon si duhet. OEN/OM duhet të sigurojë prodhuesit një raport të vizitës dhe, në qoftë se janë kryer teste, një raport testimi.

7. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

7.1. Prodhuesi duhet të vendosë marken CE dhe, nën përgjegjësinë e OEN/OM përmendur në pikën 5.1, numrin e identifikimit të këtij të fundit në çdo pajisje individuale nën presion që kënaq kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik.

7.2. Prodhuesi duhet të hartojë me shkrim një deklaratë CE të konformitetit për çdo model pajisje nën presion dhe ta mbajë atë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata e CE e konformitetit duhet të identifikojë modelin e produktit për të cilin ai është hartuar.

Një kopje e deklaratës CE të konformitetit duhet të vihen në dispozicion të autoriteteve përkatëse sipas kërkesës.

8. Prodhuesi duhet të mbajë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë që përfundon 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg,:

- dokumentacionin e referuar në pikën 5.1,
- ndryshime të përcaktuara në pikën 5.5,
- vendimet dhe raportet e OEN/OM të përcaktuara në pikat 5.5, 6.3 dhe 6.4.



9. Çdo OEN/OM duhet të informojë MEI për miratimet e sistemit të cilësisë të lëshuara apo të tërhequra dhe në mënyrë periodike ose sipas kërkesës, të vënë në dispozicion të MEI listën e miratimeve të sistemit të cilësisë të refuzuara, pezulluara ose kufizuara.

10. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikat 3, 5.1, 5.5, 7 dhe 8 mund të përmbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që këto detyra të jenë të specifikuar në një autorizim noterial.

7. MODULI E: KONFORMITETI ME TIPIN BAZUAR NË SIGURIMIN E CILËSISË SE PAJISJES NËN PRESION

1. Konformiteti me tipin bazuar në sigurimin e cilësisë së pajisjes nën presion është pjesë e një procedure të vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e parashikuara në pikat 2 dhe 5, si dhe siguron dhe deklaron në përgjegjësinë e tij të vetme që pajisjet nën presion në fjalë janë në përputhje me tipin që përshkruhet në certifikatën e ekzaminimit CE të tipit dhe përmbush kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Prodhimi

Prodhuesi duhet të veprojë me një sistem cilësie të miratuar për inspektimin përfundimtar të produktit dhe testimin e pajisjeve nën presion siç është përcaktuar në pikën 3 dhe duhet të jetë subjekt i mbikëqyrjes, siç përcaktohet në pikën 4.

3. Sistemi i Cilësisë

3.1. Prodhuesi duhet të paraqesë një aplikim për vlerësimin e sistemit të tij të cilësisë për pajisjet nën presion, tek një OEN/OM i zgjedhur prej tij.

Aplikimi duhet të përfshijë:

- Emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi është paraqitur nga përfaqësuesi i autorizuar, emrin dhe adresën e tij, si dhe,
- një deklaratë me shkrim që i njëjti aplikim nuk është paraqitur ndaj ndonjë OEN/OM,
- të gjitha informatat përkatëse për llojin e pajisjeve nën presion të parashikuar,
- dokumentacionin në lidhje me sistemin e cilësisë,
- dokumentacionin teknik të tipit të miratuar dhe një kopje të certifikatës së ekzaminimit CE të tipit.

3.2. Sistemi i cilësisë duhet të sigurojë përputhjen e produkteve me tipin e përshkruar në certifikatën e ekzaminimit CE të tipit dhe me kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik.

Të gjitha kriteret, kërkesat dhe dispozitat e adoptuara nga prodhuesi duhet të dokumentohen në mënyrë sistematike dhe të rregullt në formën e politikave të shkruara, procedurave dhe udhëzimeve. Ky dokumentacion i sistemit të cilësisë duhet të lejojë një interpretim të qëndrueshëm të programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe regjistrave të mbikëqyrjes së cilësisë.

Ai duhet, në mënyrë të veçantë, të përmbajë një përshkrim të përshtatshëm të:

- objektivave të cilësisë dhe strukturën organizative, përgjegjësitë dhe kompetencat e menaxhimit në lidhje me cilësinë e produktit,



- ekzaminimeve dhe testeve që duhet të kryhen pas prodhimit,
- regjistrimet e cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrit, raportet lidhur me kualifikimet ose miratimet e personelit përkatës, në veçanti ato të personelit që ben bashkimin e përhershëm të pjesëve dhe testet joshkaterruese në përputhje me pikat 3.1. 2 dhe 3.1.3 të Shtojcës I,
- masat për monitorimin dhe funksionimin efektiv të sistemit të cilësisë.

3.3. OEN/OM duhet të vlerësojë sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e referuara në pikën 3.2. Presumohet konformiteti me këto kërkesa në lidhje me elementet e sistemit të cilësisë kur janë në përputhje me specifikimet e standardit të harmonizuar përkatës.

Përveç përvojës në sistemet e menaxhimit të cilësisë, ekipi përgjegjës për inspektimin duhet të ketë së paku një anëtar me eksperiencë për vlerësimin e pajisjeve nën presion në terren dhe të teknologjisë përkatëse në fjalë si dhe njohuritë e kërkesave të këtij rregulli teknik. Inspektimi përfshin një vizitë vlerësimi në ambientet e prodhuesit.

Ekipi përgjegjës për inspektimin duhet të shqyrtojë dokumentacionin teknik të përmendur në pikën 3.1, paragrafi i pestë, për të verifikuar aftësinë e prodhuesit për të identifikuar kërkesat përkatëse të këtij rregulli teknik dhe për të kryer ekzaminimet e nevojshme me qëllim që të sigurohet përputhshmëria e pajisjes nën presion me këto kërkesa.

Vendimi i njoftohet prodhuesit. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e auditimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

3.4. Prodhuesi duhet të përmbushë detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë dhe ta ruajë atë.

3.5. Prodhuesi duhet të mbajë të informuar OEN/OM që ka miratuar sistemin e cilësisë për ndonjë ndryshim që pritët të ndodhë në të.

OEN/OM duhet të vlerësojë ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i modifikuar i cilësisë vazhdon të plotësojë kërkesat e referuara në pikën 3.2, ose nëse është i nevojshëm një rivlerësim.

Ai duhet të njoftojë prodhuesin për vendimin e saj. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

4. Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM

4.1. Qëllimi i mbikëqyrjes është për t'u siguruar që prodhuesi plotëson si duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë.

4.2. Prodhuesi, për qëllim të vlerësimit, duhet të lejojë pjesëmarrjen e OEN/OM në procesin e prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit dhe duhet të sigurojë të gjithë informacionin e nevojshëm, në mënyrë të veçantë:

- dokumentacionin e sistemit të cilësisë,
- dokumentacionin teknik,
- regjistrat e cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrit, raportet në lidhje me kualifikimet e personelit përkatës, etj

4.3. OEN/OM duhet të kryejë inspektime periodike për të siguruar që prodhuesi mban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe i paraqet prodhuesit një raport të inspektimit. Frekuenca e inspektimeve periodike duhet të jetë e tillë që të mundesojë një rivlerësim të plotë jo më pak se çdo tre vjet.

4.4. Përveç kësaj OEN/OM mund të bëjë vizita të papritura në ambientet e prodhuesit.



Nevoja për vizita të tilla shtesë, dhe frekuenca e tyre, duhet të përcaktohet në bazë të programit të inspektimit nga OEN/OM. Në veçanti, në sistemin e vizites së inspektimit duhet të merren në konsideratë faktorët në vijim:

- kategoria e pajisjeve nën presion,
- rezultatet e vizitave të mëparshme të mbikqyrjes,
- nevoja për të ndjekur veprimet korrigjuese,
- kushtet e veçanta lidhur me miratimin e sistemit, sipas rastit,
- ndryshime të rëndësishme në organizim, masat apo teknikat e prodhimit.

Gjatë vizitave të tilla OEN/OM nëse është e nevojshme mund të kryejë analiza të produktit për të verifikuar që sistemi i cilësisë funksionon si duhet. OEN/OM duhet të sigurojë prodhuesit një raport të vizitës dhe, në qoftë se janë kryer teste, një raport testimi.

5. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

5.1. Prodhuesi duhet të vendosë markimin CE dhe, nën përgjegjësinë e OEN/OM përcaktuar në pikën 3.1, numrin e identifikimit të këtij të fundit në çdo pajisje individuale nën presion që kënaq kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik.

5.2. Prodhuesi duhet të hartojë me shkrim një deklaratë CE të konformitetit për çdo model pajisje nën presion dhe ta mbajë atë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata CE e konformitetit duhet të identifikojë modelin e produktit për të cilin është hartuar.

Një kopje e deklaratës CE të konformitetit, duhet të vihet në dispozicion të autoriteteve përkatëse sipas kërkesës.

6. Prodhuesi, për një periudhë që përfundon 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg, duhet të mbajë në dispozicion të autoriteteve kombëtare:

- dokumentacionin e përmendur në pikën 3.1,
- ndryshimet e përcaktuara në pikën 3.5, dhe miratimet përkatëse,
- vendimet dhe raportet e OEN/OM të përcaktuara në pikat 3.3, 3.5, 4.3 dhe 4.4.

7. Çdo OEN/OM duhet të informojë MEI mbi miratimet e sistemit të cilësisë të lëshuara apo të tërhequra dhe në mënyrë periodike ose sipas kërkesës duhet të vënë në dispozicion të MEI listën e miratimeve të sistemit të cilësisë të refuzuara, pezulluara ose kufizuara.

8. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikat 3.1, 3.5, 5 dhe 6 mund të përmbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato të jenë të specifikuara në një autorizim me shkrim.

8. MODULI E1: SIGURIMI I CILËSISË SE INSPEKTIMIT DHE PROVAVE PERFUNDIMTARE TE PAJISJEVE NËN PRESION

1. Sigurimi i cilësisë së inspektimit dhe provave përfundimtare të pajisjeve nën presion, është procedura e vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e përcaktuara në pikat 2, 4 dhe 7, si dhe siguron e deklaron nën përgjegjësinë e tij të vetme se pajisjet nën presion në fjalë përmbushin kërkesat e këtij rregulli teknik të aplikueshem për të.

2. Dokumentacioni teknik

Prodhuesi duhet të përgatise dokumentacionin teknik. Dokumentacioni duhet të bëjë të mundur vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion me kërkesat përkatëse dhe duhet të përfshijë një analizë të pershtatshme të vlerësimit të rriskut. Dokumentacioni teknik duhet të specifikojë kërkesat e zbatueshme dhe të mbulojë, për aq sa është e aplikueshme vlerësimin për projektimin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nën presion. Dokumentacioni teknik duhet, të përmbajë të paktën elementet e mëposhtme:

- një përshkrim të përgjithshëm të pajisjeve nën presion,
- vizatime dhe diagrama konceptuale të komponentëve të projektimit dhe prodhimit për nënbashkësitë, qarqet, etj,
- përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e këtyre vizatimeve dhe diagramave dhe funksionimin e pajisjeve nën presion,
- një listë të standardeve të harmonizuara, të aplikuara tërësisht ose pjesërisht, dhe përshkrimet e zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë të këtij rregulli teknik në rastet kur këto standarde të harmonizuara nuk janë aplikuar. Në rast se standardet e harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,
- rezultatet e llogaritjeve të projektimit, ekzaminimet e kryera, etj, dhe
- raportet e provave.

3. Prodhuesi mban dokumentacionin teknik në dispozicion të autoriteteve përkatëse kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg.

4. Prodhimi

Prodhuesi duhet të aplikojë një sistem cilësie të miratuar për inspektimin përfundimtar të produktit dhe provat e pajisjeve nën presion në fjalë siç është përcaktuar në pikën 5 dhe duhet të jetë subjekt i mbikëqyrjes, siç specifikohet në pikën 6.

5. Sistemi i Cilësisë

5.1. Prodhuesi duhet të paraqesë një aplikim për vlerësimin e sistemit të tij të cilësisë për pajisjet nën presion në fjalë, ndaj një OEN/OM të zgjedhur prej tij.

Aplikimi duhet të përfshijë:

- emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi është paraqitur nga përfaqësuesi i autorizuar, emrin e tij dhe adresën, si dhe,
- një deklaratë me shkrim që i njëjti aplikim nuk është paraqitur ndaj ndonjë OEN/OM,
- të gjitha informatat përkatëse për llojin e pajisjeve nën presion të parashikuar,
- dokumentacionin në lidhje me sistemin e cilësisë, dhe
- dokumentacionin teknik të përmendur në pikën 2.

5.2. Sistemi i cilësisë duhet të sigurojë përputhjen e pajisjes nën presion me kërkesat e këtij rregulli teknik.

Sipas sistemit të cilësisë, çdo pjesë e pajisjeve nën presion duhet të shqyrtohet dhe testohet sipas përcaktimeve në standardin përkatës, referuar përcaktimeve në nenin 12 ose teste ekuivalente, dhe vlerësimin e veçante përfundimtar, referuar përcaktimeve në pikën 3.2 të Shtojcës I, për të siguruar përputhshmërinë e tij me kërkesat e këtij rregulli teknik.

Të gjitha kriteret, kërkesat dhe dispozitat e adoptuara nga prodhuesi duhet të dokumentohen në mënyrë sistematike dhe të rregullt në formën e dokumentave, procedurave dhe udhëzimeve të



shkruara. Ky dokumentacion i sistemit të cilësisë duhet të lejojë një interpretim të qëndrueshëm të programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe regjistrave të mbikëqyrjes së cilësisë.

Ajo duhet të përmbajë, në mënyrë të veçantë një përshkrim të përshtatshëm të:

- objektivave të cilësisë dhe strukturën organizative, përgjegjësitë dhe kompetencat e menaxhimit në lidhje me cilësinë e pajisjeve nën presion,
- procedurave të përdorura për bashkimin e përhershëm të pjesëve të miratuar në përputhje me pikën 3.1.2 të Aneksit I,
- ekzaminimeve dhe testeve që duhet të kryhen pas prodhimit,
- regjistrimeve të cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit, të dhënat e provave, të dhënat e kalibrit, raportet lidhur me kualifikimet ose miratimet e personelit përkatës, në veçanti të personelit që bëjnë bashkimet e përhershme të pjesëve në përputhje me pikën 3.1.2 të Aneksit I,
- masat për monitorimin efektiv të funksionimit të sistemit të cilësisë.

5.3. OEN/OM duhet të vlerësojë sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e referuara në pikën 5.2.

Presupozohet konformiteti me këto kërkesa në lidhje me elementet e sistemit të cilësisë që përputhen me specifikimet e standardit të harmonizuar përkatës.

Përveç përvojës në sistemet e menaxhimit të cilësisë, ekipi i ngarkuar për inspektim duhet të ketë së paku një anëtar me eksperiencë në vlerësimin në terren të pajisjeve nën presion dhe të teknologjisë përkatëse në fjalë, dhe njohuritë e kërkesave të zbatueshme të këtij rregulli teknik. Inspektimi përfshin një vizitë vlerësimi në ambientet e prodhuesit.

Ekipi i ngarkuar për inspektim duhet të shqyrtojë dokumentacionin teknik të përcaktuar në pikën 2 për të verifikuar aftësinë e prodhuesit për të identifikuar kërkesat përkatëse të këtij rregulli teknik dhe për të kryer ekzaminimet e nevojshme me qëllim sigurimin e konformitetit të pajisjes nën presion me këto kërkesa.

Vendimi i njoftohet prodhuesit. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e inspektimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

5.4. Prodhuesi duhet të përmbushë detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë dhe ta mbajë atë në mënyrë që të jetë i përshtatshëm dhe efikas.

5.5. Prodhuesi duhet të mbajë të informuar OEN/OM që ka miratuar sistemin e cilësisë, për ndonjë ndryshim që pritët në të.

OEN/OM duhet të vlerësojë ndryshimet e propozuara dhe të vendosë nëse sistemi i cilësisë i modifikuar vazhdon të plotësojë kërkesat e referuara në pikën 5.2, ose nëse është i nevojshëm një rivlerësim.

Ai duhet të njoftojë prodhuesin për vendimin e saj. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

6. Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM

6.1. Qëllimi i mbikëqyrjes është për të siguruar që prodhuesi plotëson sic duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë.

6.2. Prodhuesi, për qëllime të vlerësimit, duhet të lejojë praninë e OEN/OM në procesin e prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit dhe duhet të sigurojë të gjithë informacionin e nevojshëm, në mënyrë të veçantë:

- dokumentacionin e sistemit të cilësisë,
- dokumentacionin teknik të përmendur në pikën 2,



- regjistrin e cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrimit, raportet e kualifikimit të personelit përkatës, etj.

6.3. OEN/OM duhet të kryejë inspektime periodike për të siguruar që prodhuesi mban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe i paraqet prodhuesit një raport inspektimi. Frekuenca e inspektimeve periodike duhet të jetë e tillë që të mundesoje kryerjen e një rivlerësimi të plotë çdo tre vjet.

6.4. Përveç kësaj OEN/OM mund të bëjë vizita të papritura në ambientet e prodhuesit.

Nevoja për vizita të tilla shpesh, dhe frekuenca e tyre, duhet të përcaktohet në bazë të programit të inspektimit të OEN/OM. Në veçanti, në sistemin e vizites së inspektimit duhet të merren në konsideratë faktorët në vijim

- kategoria e pajisjeve,
- rezultatet e vizitave të mëparshme të mbikqyrjes,
- nevoja për të ndjekur veprimet korrigjuese,
- kushtet e veçanta lidhur me miratimin e sistemit, sipas rastit,
- ndryshime të rëndësishme organizative, masat apo teknikat e prodhimit.

Gjatë vizitave të tilla OEN/OM, nëse është e nevojshme mund të kryejë analiza të produktit për të verifikuar që sistemi i cilësisë funksionon si duhet. OEN/OM evropian i miratuar duhet të sigurojë prodhuesit një raport të vizitës dhe, në qoftë se janë kryer teste, një raport testimi.

7. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

7.1. Prodhuesi duhet të vendosë markimin CE dhe, nën përgjegjësinë e OEN/OM përmendur në pikën 5.1, numri i identifikimit i këtyre të fundit për çdo zë individual të pajisjeve nën presion që kënaq kërkesat e këtij rregulli teknik.

7.2. Prodhuesi duhet të hartojë me shkrim një deklaratë CE të konformitetit për çdo model pajisje nën presion dhe ta mbaje atë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata e CE e konformitetit duhet të identifikojë modelin e produktit për të cilin ai është hartuar.

Një kopje e deklaratës CE të konformitetit duhet të vihen në dispozicion të autoriteteve përkatëse sipas kërkesës.

8. Prodhuesi, për një periudhë që përfundon 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg, duhet të mbajnë në dispozicion të autoriteteve kombëtare:

- dokumentacionin e përcaktuar në pikën 5.1,
- ndryshimet e përcaktuara në pikën 5.5, dhe miratimet përkatëse,
- vendimet dhe raportet e OEN/OM të përcaktuara në pikat 5.3, 5.5, 6.3 dhe 6.4.

9. Çdo OEN/OM duhet të informojë MEI mbi miratimet e sistemit të cilësisë të lëshuara apo të tërhequra dhe periodikisht ose në bazë të kërkesës, duhet të vere në dispozicion për autoritetit të miratimit listën e miratimeve të sistemit të cilësisë, ato të refuzuara, pezulluara ose kufizuara.

10. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikat 3, 5.1, 5.5, 7 e 8 mund të plotësohen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato janë të specifikuara në autorizim noterial.



9. MODULI F: KONFORMITETI ME TIPIN BAZUAR NË VERIFIKIMIN E PAJISJEVE NËN PRESION

1. Konformiteti me tipin bazuar në verifikimin e pajisjeve nën presion është pjesë e procedurës me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e parashikuara në pikat 2 dhe 5, si dhe siguron dhe deklaron nën përgjegjësinë e vetme të tij se pajisjet nën presion janë në përputhje me dispozitat e nenit 3, dhe me certifikatën e ekzaminimit CE të tipit dhe përmbushin kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Prodhimi

Prodhuesi duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme për të siguruar që procesi i prodhimit dhe monitorimi i saj të garantojnë përputhshmërinë e produkteve të prodhuara me tipin e miratuar, subjekt i certifikatës së ekzaminimit CE të tipit, dhe përmbush kërkesat e këtij rregulli teknik që aplikohen për ta.

3. Verifikimi

OEN/OM i zgjedhur nga prodhuesi kryen ekzaminimet dhe testet për të verifikuar konformitetin e pajisjeve nën presion me tipin e miratuar të certifikatës së ekzaminimit CE të tipit, me kërkesat e këtij rregulli teknik.

Ekzaminimet dhe testet për verifikimin e konformitetit të pajisjeve nën presion me kërkesat përkatëse, duhet të kryhet nepermjet ekzaminimit dhe provës së çdo produkti, siç përcaktohet në pikën 4.

4. Verifikimi i konformitetit nepermjet ekzaminimit dhe testimit të çdo pjese te pajisjeve nën presion

4.1. Të gjitha pajisjet nën presion duhet të ekzaminohen individualisht, dhe ndaj tyre aplikohen teste të përshtatshme të përcaktuara në standardet e harmonizuara përkatëse apo testeve ekuivalente, për të siguruar përputhshmërinë e tij, me tipin e përshkruar në certifikatën e ekzaminimit CE të tipit, dhe me kërkesat e këtij rregulli teknik. Në mungesë të një standardi të tillë të harmonizuar, OEN/OM vendos mbi testet që duhet të kryhen.

Në veçanti OEN/OM:

- verifikon nëse personeli që kryen bashkimin e perhershëm të pjesëve dhe testet joshkaterruese, janë të kualifikuar apo të miratuar në përputhje me përcaktimet e neneve 3.1.2 dhe 3.1.3 të Shtojcës I,
- kontrollon certifikatën e lëshuar nga prodhuesi i materialeve, në përputhje me nenin 4.3 të Aneksit I,
- kryen inspektimin përfundimtar dhe testet e përcaktuar në nenin 3.2 të Aneksit I dhe ekzaminon, nëse është e nevojshme, pajisjet e sigurisë.

4.2. OEN/OM duhet të lëshojë një certifikatë konformitetit në lidhje me ekzaminimet dhe testet e kryera dhe lejon që të fiksohet, nën përgjegjësinë e tij, numri i tij i identifikimit në çdo pjese te pajisjeve nën presion.

Prodhuesi duhet të mbaje në dispozicion të autoriteteve kombëtare certifikatat e konformitetit për inspektim, për një periudhë jo më pak se 10 vjet nga data në të cilën pajisjet nën presion janë vendosur në treg.

5. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

5.1. Prodhuesi vendos markimin CE dhe, nën përgjegjësinë e OEN/OM të përcaktuar në paragrafin 3, numrin e identifikimit të këtij të fundit ndaj çdo pjese te pajisjes nën presion në



përputhje me tipin e miratuar, të përcaktuar në certifikatën e ekzaminimit CE të tipit, dhe në përputhje me kërkesat e këtij rregulli teknik.

5.2. Prodhuesi duhet të hartojë një deklaratë CE të konformitetit për çdo model të pajisjeve nën presion dhe i mban ato në dispozicion të autoriteteve kombëtare për për një periudhë jo më pak se 10 vjet nga data në të cilën pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata e CE e konformitetit identifikon modelin e pajisjeve nën presion për të cilët ata ishin ndërtuar.

Një kopje e deklaratës CE të konformitetit duhet të vihet në dispozicion të autoriteteve kompetente sipas kërkesës.

Në marrëveshje paraprake me OEN/OM siç përcaktohet në pikën 3 dhe nën përgjegjësinë e tij, prodhuesi vendosë mbi pajisjet nën presion numrin e identifikimit të këtij organizmi.

6. Në marrëveshje paraprake me OEN/OM dhe nën përgjegjësinë e këtij të fundit, prodhuesi mund ta vendosë mbi pajisjet nën presion numrin e identifikimit të këtij OEN/OM, gjatë procesit të prodhimit.

7. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit mund të plotësohen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato të jenë specifikuar në një autorizim noterial. Përfaqësuesi i autorizuar nuk mund të përmbushë detyrimet që i perkasin prodhuesit për çështjet e specifikuar në pikën 2.

10. MODULI G: KONFORMITETI BAZUAR NË VERIFIKIMIN E NJË SISE

1. Konformiteti bazuar në verifikimin e njësisë është procedura e vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e përcaktuara në pikat 2, 3 dhe 5, siguron e deklaron nën përgjegjësinë e vetme të tij se pajisjet nën presion në fjalë, janë në përputhje me dispozitat e pikës 4, dhe me kërkesat e këtij rregulli teknik të aplikueshme ndaj tij.

2. Dokumentacioni teknik

Prodhuesi duhet të hartojë dokumentacionin teknik dhe ta vërë atë në dispozicion të OEN/OM të përcaktuar në pikën 4.

Dokumentacioni duhet të bëjë të mundur vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion me kërkesat përkatëse dhe duhet të përfshijë një analizë të përshtatshme të vlerësimit të rriskut. Dokumentacioni teknik duhet të specifikojë kërkesat e zbatueshme dhe të përfshijë vlerësimin e projektit, prodhimit dhe funksionimit të pajisjes nën presion.

Dokumentacioni teknik duhet të përmbajë të paktën elementet e mëposhtme:

- një përshkrim të përgjithshëm të pajisjes nën presion,
- vizatime dhe diagrama konceptuale të komponentëve të projektimit dhe prodhimit për nënbashkësitë, qarqet, etj,
- përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e këtyre vizatimeve, diagrameve si dhe funksionimin e pajisjeve nën presion,
- një listë të standardeve të harmonizuara të aplikuar tërësisht ose pjesërisht referencat e të cilave janë të publikuara nga DPS, dhe përshkrimet e zgjidhjeve të përdorura për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë së këtij rregulli teknik, si dhe rastet kur këto standarde të harmonizuara nuk janë aplikuar. Në rast se standardet e harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,



- rezultatet e llogaritjeve të bëra të projektimit, ekzaminimet e kryera, etj.,
- raportet e provave.
- detajet e duhura në lidhje me miratimin e procedurave të prodhimit dhe provave, si dhe kualifikimet ose miratimet e personelit përkatës, në përputhje me pikat 3.1.2 dhe 3.1.3 të Shtojcës I.

Prodhuesi mban dokumentacionin teknik në dispozicion të autoriteteve përkatëse kombëtare për një periudhë jo me pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg.

3. Prodhimi

Prodhuesi duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit dhe monitorimi i saj të sigurojë konformitetin e pajisjeve nën presion të prodhuara me kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik.

4. Verifikimi

Një OEN/OM i zgjedhur nga prodhuesi kryen ekzaminimet dhe provat e duhura, të përcaktuara në standardin e harmonizuar përkatës dhe/ose provat ekuivalente që ata kanë kryer, për të kontrolluar konformitetin e pajisjes nën presion me kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik. Në mungesë të një standardi të tillë të harmonizuar OEN/OM në fjalë duhet të vendosë për provat që duhet të kryhen duke aplikuar specifikime të tjera teknike.

Në veçanti OEN/OM duhet:

- të shqyrtojë dokumentacionin teknik të hartuar në lidhje me procedurat e prodhimit,
- të vlerësojë materialet e përdorura kur këto nuk janë në përputhje me standardet e harmonizuara përkatëse ose me procedurën e aprovimit për materialet e pajisjeve nën presion, dhe kontrollojë certifikatën e lëshuar nga prodhuesi i materialeve, në përputhje me pikën 4.3 të Aneksit I,
- të miratojë procedurat për bashkimin e përhershëm të pjesëve ose të kontrollojë nëse ato janë miratuar më parë në përputhje me pikën 3.1.2 të Aneksit I,
- të verifikojë kualifikimet apo miratimet e kërkuara sipas pikave 3.1.2 dhe 3.1.3 të Aneksit I,
- të kryejë inspektimin përfundimtar të përcaktuar në pikën 3.2.1 të Aneksit I, të kryejë ose të ketë kryer prova testi përcaktuar në pikën 3.2.2 të Aneksit I, dhe të shqyrtojë aksesoret e sigurisë, nëse është e aplikueshme.

OEN/OM duhet të lëshojë një certifikatë të konformitetit në lidhje me provat dhe testet e kryera dhe duhet të vendosi numrin e saj të identifikimit në pajisjet nën presion, ose ia delegon këtë përgjegjësi prodhuesit. Prodhuesi mban certifikatat e konformitetit në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo me pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg.

5. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

5.1. Prodhuesi duhet të vendosë markimin CE nën përgjegjësinë e OEN/OM të përcaktuar në pikën 4, numri i identifikimit i këtij të fundit duhet të vendoset në çdo pjesë të pajisjes nën presion që kënaq kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik.

5.2. Prodhuesi duhet të hartojë një deklaratë CE të konformitetit dhe ta mbajë atë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo me pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata e CE e konformitetit duhet të identifikojnë pajisjen nën presion për të cilin është hartuar.

Një kopje e deklaratës CE të konformitetit duhet të vihen në dispozicion të autoriteteve përkatëse sipas kërkesës.



6. Përfaqësuesi i Autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikat 2 dhe 5 mund të përmbushet nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato të jenë të specifikuara në një autorizim noterial.

11. MODULI H: KONFORMITETI BAZUAR NE SIGURIMIN E PLOTË TË CILËSISË

1. Konformiteti bazuar në sigurimin e plotë të cilësisë është procedura e vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e parashikuara në pikat 2 dhe 5, dhe garanton e deklaron nën përgjegjësinë e vetme të tij se pajisjet presion plotësojnë kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Prodhimi

Prodhuesi aplikon një sistem cilësie të miratuar për projektimin, prodhimin, inspektimin përfundimtar të produktit dhe testimin e pajisjeve nën presion siç specifikohet në pikën 3, si dhe siguron kryerjen e mbikëqyrjes, siç specifikohet në pikën 4.

3. Sistemi i Cilësisë

3.1. Prodhuesi duhet të paraqesë një aplikim për vlerësimin e sistemit të tij të cilësisë prej një OEN/OM të zgjedhur prej tij, për pajisjet nën presion në fjalë.

Aplikimi duhet të përfshijë:

- emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi është paraqitur nga përfaqësuesi i autorizuar, emrin e tij dhe adresën, si dhe,
- dokumentacioni teknik për një model të çdo lloji pajisjeje nën presion që do të prodhohet. Dokumentacioni teknik duhet të përmbajë të paktën elementet e mëposhtme:
- një përshkrim të përgjithshëm të pajisjeve nën presion,
- vizatime dhe diagrama konceptuale të komponentëve të projektimit dhe prodhimit për nënashkesitë, qarqet, etj,
- përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e këtyre vizatimeve, diagrameve si dhe funksionimin e pajisjeve nën presion,
- një listë të standardeve të harmonizuara të aplikuara tërësisht ose pjesërisht referencat e të cilave janë publikuar nga DPS dhe përshkrimet e zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë të këtij rregulli teknik, si dhe rastet kur keto standarde të harmonizuara nuk janë aplikuar. Në rast se standardet e harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,
- rezultatet e llogaritjeve të bëra të projektimit, ekzaminimet e kryera, etj.
- raportet e provave.
- dokumentacionin në lidhje me sistemin e cilësisë, dhe
- një deklaratë me shkrim se i njëjti aplikim nuk është paraqitur ndaj ndonjë OEN/OM tjetër.

3.2. Sistemi i cilësisë duhet të sigurojë përpunimin e pajisjes nën presion me kërkesat e këtij rregulli teknik.

Të gjitha kriteret, kërkesat dhe dispozitat e adoptuara nga prodhuesi duhet të dokumentohen në mënyrë sistematike dhe të rregullt në formën e politikave, procedurave dhe udhëzimeve të



shkruara. Dokumentacioni i sistemit të cilësisë duhet të lejojë një interpretim të qëndrueshëm të programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe regjistrimeve të mbikeqyrjes së cilësisë.

Ai duhet, në mënyrë të veçantë, të përmbajë një përshkrim të përshtatshëm të:

- objektivave të cilësisë dhe strukturës organizative, të përgjegjësisë dhe kompetencave të menaxhimit në lidhje me cilësinë e produktit,
- specifikimeve teknike të projektimit, përfshirë standardet që duhet të zbatohen dhe, kur standardet e harmonizuara përkatëse nuk mund të zbatohen plotësisht, masat që duhen marrë që të respektohen kërkesat thelbësore të këtij rregulli teknik për pajisjet nën presion,
- teknikave të kontrollit dhe verifikimit të projektit, të proceseve dhe veprimeve sistematike për projektimin e pajisjeve nën presion që kanë të bëjnë me tipin e produktit dhe veçanërisht në lidhje me materialet, në përputhje me pikën 4 të Aneksit I,
- proceseve të prodhimit, teknikave të kontrollit të sigurisë së cilësisë, proceseve dhe veprimeve sistematike që aplikohen, veçanërisht procedurat për bashkimin e përhershëm të pjesëve të miratuara në përputhje me pikën 3.1.2 të Aneksit I,
- ekzaminimeve dhe testeve që duhet të kryhen përpara, gjatë dhe pas prodhimit, dhe frekuencën me të cilën ato do të kryhen,
- regjistrimeve të mbikeqyrjes së cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrimit, raportet lidhur me kualifikimet ose miratimet e personelit përkatës, në veçanti ato të personelit të bashkimin të përhershëm të pjesëve dhe testeve joshkaterruese në përputhje me pikat 3.1.2 dhe 3.1.3 të Aneksit I, etj,
- mjeteve të monitorimit që kontrollojnë arritjen e cilësisë së kërkuar në projektimin dhe cilësinë e pajisjeve nën presion dhe funksionimin e sistemit të cilësisë në mënyrë efektive.

3.3. OEN/OM duhet të vlerësojë sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e referuara në pikën 3.2. OEN/OM do të prezumoje në konformitet me këto kërkesa në lidhje me elementet e sistemit të cilësisë, ato, të cilat përputhen me specifikimet përkatëse të standardit të harmonizuar përkatës.

Përveç përvojës në sistemet e menaxhimit të cilësisë, ekipi i ngarkuar për inspektimin duhet të ketë të paktën një anëtar me eksperiencë si vlerësues në teknologjinë e pajisjeve nën presion në fjalë, dhe njohuri të kërkesave të zbatueshme të këtij rregulli teknik. Inspektimi përfshin një vizitë vlerësimi në ambientet e prodhuesit.

Ekipi i ngarkuar me inspektimin duhet të shqyrtojë dokumentacionin teknik të përcaktuar në pikën 3.1, paragrafi i dytë, për të verifikuar aftësinë e prodhuesit për të identifikuar kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik dhe për të kryer ekzaminimet e nevojshme me qëllim që të sigurojë përputhshmërinë e pajisjes nën presion me këto kërkesa.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të njoftohet për vendimin. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e inspektimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

3.4. Prodhuesi duhet të përmbushë detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë dhe ta mbajë atë në mënyrë që të mbetet i përshtatshëm dhe efikas.

3.5. Prodhuesi duhet të mbajë të informuar OEN/OM që ka miratuar sistemin e cilësisë për ndonjë ndryshim që pritet në të.

OEN/OM duhet të vlerësojë ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i cilësisë i modifikuar vazhdon të plotësojë kërkesat e përcaktuara në pikën 3.2, ose nëse është i nevojshëm një rivlerësim.

OEN/OM duhet të njoftojë prodhuesin për vendimin e saj. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.



4. Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM

4.1. Qëllimi i mbikëqyrjes është të garantojë që prodhuesi plotëson si duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i cilësisë i miratuar.

4.2. Prodhuesi, për qëllime të vlerësimit, duhet të lejojë prezencën e OEN/OM gjatë projektimit, prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit si dhe duhet të japë të gjithë informacionin e nevojshëm, në mënyrë të veçantë:

- dokumentacionin e sistemit të cilësisë,
- regjistrat e mbikëqyrjes të sistemit të cilësisë për projektimin, të tilla si rezultatet e analizave, llogaritjet, testet, etj,
- regjistrat e mbikëqyrjes së sistemit të cilësisë për prodhimin, si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrimit, raportet e kualifikimit të personelit përkatës, etj.

4.3. OEN/OM duhet të kryejë kontrolle periodike për të siguruar që prodhuesi mban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe i jep prodhuesit një raport të inspektimit. Frekuenca e inspektimeve periodike duhet të jetë e tillë që të mundesojë një rivlerësim të plotë çdo tre vjet.

4.4. Përveç kësaj, OEN/OM mund të bëjë vizita të papritura në ambientet e prodhuesit.

Nevoja për vizita të tilla shpesh, dhe frekuenca e tyre, duhet të përcaktohet në bazë të programit të inspektimit nga OEN/OM. Në veçanti, në sistemin e vizites së kontrollit duhet të merren në konsideratë faktorët në vijim

- kategoria e pajisjeve,
- rezultatet e vizitave të mëparshme të mbikëqyrjes,
- nevoja për të ndjekur veprimet korrigjuese,
- kushtet e veçanta lidhur me miratimin e sistemit,
- ndryshime të rëndësishme organizative, masave apo teknikave të prodhimit.

Gjatë vizitave të tilla OEN/OM, nëse është e nevojshme, mund të kryejë prova të produktit për të verifikuar që sistemi i cilësisë funksionon si duhet. OEN/OM duhet t'i japë prodhuesit një raport të vizitës dhe, në qoftë se janë kryer teste, një raport testimi.

5. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

5.1. Prodhuesi duhet të vendosë markimin CE dhe, nën përgjegjësinë e OEN/OM përcaktuar në pikën 3.1, numrin e identifikimit të këtij të fundit në çdo pjesë të pajisjeve nën presion që kënaq kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik.

5.2. Prodhuesi duhet të hartojë një deklaratë të CE të konformitetit për çdo model pajisje nën presion dhe ta mbajë atë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata e CE e konformitetit duhet të identifikojë modelin e pajisjes nën presion për të cilin ajo është hartuar.

Një kopje e deklaratës CE të konformitetit duhet të vihet në dispozicion të autoriteteve përkatëse sipas kërkesës.

6. Prodhuesi, për një periudhë që përfundon 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg, duhet të mbajë në dispozicion të autoriteteve kombëtare:

- dokumentacionin teknik të përcaktuar në pikën 3.1,
- dokumentacionin në lidhje me sistemin e cilësisë të përcaktuar në pikën 3.1,
- ndryshimet e përcaktuara në pikën 3.4, dhe miratimet përkatëse
- vendimet dhe raportet e OEN/OM të përcaktuara në pikat 3.3, 3.4, 4.3 dhe 4.4.



7. Çdo OEN/OM duhet të informojë MEI për miratimet e sistemit të cilësisë të lëshuara apo të tërhequra dhe duhet që periodikisht ose në bazë të kërkesës, të vere në dispozicion të MEI listën e miratimeve të sistemit të cilësisë, ato të refuzuara, pezulluara ose kufizuara.

8. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikat 3.1, 3.5, 5 dhe 6 mund të përmbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato të jenë të specifikuar në një autorizim noterial.

12. MODULI H1: KONFORMITETIT BAZUAR NË SIGURIMIN E PLOTË TË CILËSISË DHE KONTROLLIN E PROJEKTIT

1. Konformiteti bazuar në sigurimin e plotë të cilësisë dhe kontrollin e projektit dhe mbikëqyrjen e vlerësimit përfundimtar është procedura e vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përmbush detyrimet e parashikuara në pikat 2 dhe 6, garanton dhe deklaron nën përgjegjësinë e vetme të tij se pajisjaet nën presion në fjale kënaqin kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. Prodhimi

Prodhuesi aplikon një sistem cilësie të miratuar për projektimin, inspektimin përfundimtar të prodhimit dhe testimin, dhe siç përcaktohet në pikën 3 ia nënshtron mbikëqyrjes siç përcaktohet në pikën 5. Projekti teknik i pajisjeve nën presion duhet të shqyrtohet në përputhje me pikën 4.

3. Sistemi i Cilësisë

3.1. Prodhuesi duhet të paraqesë një aplikim për vlerësimin e sistemit të tij të cilësisë për pajisjet nën presion ndaj një OEN/OM të zgjedhur prej tij.

Aplikimi duhet të përfshijë:

- emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi është paraqitur nga përfaqësuesi i autorizuar, emrin dhe adresën e tij, si dhe,

- dokumentacioni teknik për një model të çdo tipi të pajisjeve nën presion për qëllim prodhimi.

Dokumentacioni teknik duhet, kur është e aplikueshme, të përmbajë të paktën elementet e mëposhtme:

- një përshkrim të përgjithshëm të pajisjeve nën presion,

- vizatime dhe diagrama konceptuale të komponentëve të projektimit dhe prodhimit për nënashkesite, qarqet, etj,

- përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e këtyre vizatimeve, diagramave si dhe funksionimin e pajisjeve nën presion,

- një listë të standardeve të harmonizuara të aplikuara tërësisht ose pjesërisht referencat e të cilave janë të publikuara nga DPS si dhe përshkrimet e zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë të këtij rregulli teknik në rastet kur këto standarde të harmonizuara nuk janë aplikuar. Në rast se standardet e harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,

- rezultatet e llogaritjeve të bëra të projektimit, ekzaminimet e kryera, etj, dhe

- raportet e provave



- dokumentacionin në lidhje me sistemin e cilësisë, dhe
- një deklaratë me shkrim se i njëjti aplikimi nuk është paraqitur edhe ndaj ndonjë OEN/OM tjetër.

3.2. Sistemi i cilësisë duhet të sigurojë përputhjen e pajisjes nën presion me kërkesat e këtij rregulli teknik që vlejnë për të.

Të gjitha kriteret, kërkesat dhe dispozitat e adoptuara nga prodhuesi duhet të dokumentohen në mënyrë sistematike dhe të rregullt në formën e politikave të shkruara, procedurave dhe udhëzimeve. Ky dokumentacion i sistemit të cilësisë duhet të lejojë një interpretim të qëndrueshëm të programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe regjistrimeve të mbikeqyrjes së cilësisë.

Ai në mënyrë të veçantë duhet të përmbajë një përshkrim të përshtatshëm:

- të objektivave të cilësisë dhe strukturës organizative, përgjegjësitë dhe kompetencat e personelit në lidhje me cilësinë e produktit,
- të specifikimeve teknike të projektimit, duke përfshirë standardet që duhet të zbatohen, rastet kur standardet e harmonizuara përkatëse nuk zbatohen në mënyrë të plotë, mjetet që duhet të përdoren për të siguruar se kërkesat thelbësore të sigurisë sipas këtij rregulli teknik zbatohen për pajisjet nën presion.
- të teknikave të kontrollit të verifikimit të projektit dhe nderhyrjeve sistematike për projektimin e pajisjeve nën presion në përputhje me tipin e kërkuar, veçanërisht në lidhje me materialet, sipas përcaktimeve të pikës 4 të aneksit I,
- të proceseve përkatëse të prodhimit, të teknikave të kontrollit dhe të garantimit të cilësisë, të proceseve të nderhyrjeve sistematike që janë të aplikueshme, veçanërisht procedurat për bashkimin e përhershëm të pjesëve të miratuara në përputhje me pikën 3.1.2 të Aneksit I,
- të ekzaminimeve dhe provave që duhet të kryhen përpara, gjatë dhe pas prodhimit, dhe frekuencën me të cilën ato duhet të kryhen,
- regjistrat e mbikeqyrjes së cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrimit, raportet lidhur me kualifikimet ose miratimet e personelit përkatës, në veçanti ato të personelit që kryen bashkimin e përhershëm të pjesëve dhe testet joshkaterruese në përputhje me pikat 3.1. 2 dhe 3.1.3 të Aneksit I, etj,
- masat e mbikeqyrjes për arritjen e kërkesave të cilësisë së projektimit të pajisjeve nën presion dhe funksionimin efektiv të sistemit të cilësisë.

3.3. OEN/OM duhet të vlerësojë sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e përcaktuara në pikën 3.2.

Prezumohet konformiteti me këto kërkesa në lidhje me elementet e sistemit të cilësisë nëse ato përputhen me specifikimet e standardit të harmonizuar përkatës. Përveç përvojës në sistemet e menaxhimit të cilësisë, ekipi i inspektimit duhet të ketë së paku një anëtar me eksperiencë në vlerësimin në terren të pajisjeve nën presion dhe të teknologjisë përkatëse në fjalë, si dhe njohuritë e kërkesave të zbatueshme të këtij rregulli teknik. Inspektimi përfshin një vizitë vlerësimi në ambientet e prodhuesit.

Vendimi i njoftohet prodhuesit. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e inspektimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

Ekipi i ngarkuar për inspektimin duhet të shqyrtojë dokumentacionin teknik të përmendur në pikën 3.1, paragrafi i dytë, për të verifikuar aftësinë e prodhuesit për të identifikuar kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik dhe për të kryer ekzaminimet e nevojshme me qëllim sigurimin e konformitetit të pajisjes nën presion me këto kërkesa.



Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të njoftohet për vendimin.

Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e inspektimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

3.4. Prodhuesi duhet të përmbushë detyrimet që rrjedhin nga sistemi i cilësisë i miratuar dhe ta mbajë atë në mënyrë që të jete i përshtatshëm dhe efikas.

3.5. Prodhuesi duhet të mbajë të informuar OEN/OM, që ka miratuar sistemin e cilësisë për ndonjë ndryshim që pritet ne të.

OEN/OM duhet të vlerësojë ndryshimet e propozuara dhe të vendosë nëse sistemi i modifikuar i cilësisë vazhdon të plotësojë kërkesat e përcaktuara në pikën 3.2, ose nëse është i nevojshëm një rivlerësim.

Ai duhet të njoftojë prodhuesin për vendimin e tij. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

3.6. Çdo OEN/OM duhet të informojë MEI mbi aprovimet e sistemit të cilësisë të lëshuara apo të tërhequra, dhe duhet në mënyrë periodike ose me kërkesë të tij, të vënë në dispozicion listën e miratimeve të sistemit të cilësisë të refuzuara, pezulluara ose kufizuara.

4. Ekzaminimi i projektit

4.1. Prodhuesi duhet të paraqesë OEN/OM të përcaktuar në pikën 3.1. një aplikim për ekzaminimin e projektit të çdo pjese të pajisjeve nën presion që nuk mbulohet nga një ekzaminim paraprak i projektit.

4.2. Aplikimi duhet të mundësojë ekzaminimin e projektimit, procesit të prodhimit dhe funksionimin e pajisjes nën presion, për të vlerësuar përputhshmërinë me kërkesat e këtij rregulli teknik që vlejnë për të.

Aplikimi duhet të përfshijë:

- emrin dhe adresën e prodhuesit,
- një deklaratë me shkrim se i njëjti aplikim nuk është paraqitur edhe ndaj ndonjë OEN/OM,
- dokumentacionin teknik. Dokumentacioni duhet të përmbajë vlerësimin e konformitetit të pajisjes nën presion me kërkesat përkatëse, dhe duhet të përfshijë një analizë të përshtatshme të vlerësimit të riskut. Dokumentacioni teknik duhet të specifikojë kërkesat e zbatueshme dhe të mbulojë, për aq sa është e rëndësishme vlerësimin për, projektimin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nën presion. Dokumentacioni teknik duhet, ku është e aplikueshme, të përmbajë të paktën elementet e mëposhtme:
 - një përshkrim të përgjithshëm të pajisjeve nën presion,
 - vizatime dhe diagrama konceptuale të komponentëve të projektimit dhe prodhimit për nënbashkësitë, qarqet, etj,
 - përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e këtyre vizatimeve dhe diagramave dhe funksionimin e pajisjeve nën presion,
 - një listë të standardeve të harmonizuara të aplikuara tërësisht ose pjesërisht referencat e të cilave janë të publikuara nga DPS dhe përshkrimet e zgjidhjeve të adoptuara për të plotësuar kërkesat themelore të sigurisë të këtij rregulli teknik në rastet kur keto standarde të harmonizuara nuk janë aplikuar. Në rast se standardet e harmonizuara janë zbatuar pjesërisht, dokumentacioni teknik duhet të specifikojë pjesët të cilat janë zbatuar,
 - rezultatet e llogaritjeve të bëra gjatë projektimit, ekzaminimit e kryera, etj.,
 - raportet e provave të kryera,



- provat e dokumentuara që vërtetojnë përshtatshmërinë e projektit teknik. Ky dokumentacion citon të gjithë dokumentet e përdorur, veçanërisht në qoftë se nuk janë zbatuar plotësisht standardet e harmonizuara përkatëse, dhe përfshin, rezultatet e testeve të kryera në laboratorin e prodhuesit ose, rezultatet e dala prej testimit të kryer nën përgjegjësinë e tij, në një tjetër laborator.

4.3. OEN/OM duhet të shqyrtojë kërkesën, dhe kur projekti i plotëson kërkesat e këtij rregulli teknik duhet t'i lëshojë prodhuesit një certifikatë ekzaminimi CE të projektit. Certifikata duhet të përmbajë emrin dhe adresën e prodhuesit, konkluzionet e ekzaminimit, kushtet (nëse ka) për vlefshmërinë e saj dhe të dhënat e nevojshme për identifikimin e projektit të miratuar. Certifikata mund të ketë një ose më shumë anekse bashkangjitur.

Certifikata dhe anekset e saj duhet të përmbajnë të gjitha informatat përkatëse për të lejuar vlerësimin e konformitetit të produkteve të prodhuara me projektin e shqyrtuar, dhe kryerjen e kontrollit, ku është e aplikueshme.

Kur projekti nuk i përmbush kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik, OEN/OM duhet të refuzojë të lëshojë një certifikatë ekzaminimi të projektimit dhe duhet të informojë aplikantin, duke i dhënë arsyet e hollësishme për refuzimin e saj.

4.4. OEN/OM duhet të ndjeke progresin teknologjik përgjithësisht të njohur dhe të pranuar dhe të vlerësojë nëse projekti i miratuar mund të mos jete në pajtim me kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik, si dhe duhet të përcaktojë nëse ndryshime të tilla kërkojnë hetime të mëtejshme. Nëse është kështu, OEN/OM duhet të informojë prodhuesit në përputhje me rrethanat.

Prodhuesi duhet të mbajë të informuar trupin e notifikuar që ka lëshuar certifikatën e ekzaminimit CE të projektit për çdo modifikim të projektit të miratuar që mund të ndikojnë në përputhshmërinë me kërkesat thelbësore të sigurisë së këtij rregulli teknik ose kushtet për vlefshmërinë e certifikatës. Një modifikim i tillë duhet të kërkojë miratim shtesë nga OEN/OM që ka lëshuar certifikatën e ekzaminimit CE të projektit në formën e një shtese të certifikatës origjinale të ekzaminimit CE të projektit.

4.5. Çdo OEN/OM duhet të informojë MEI për certifikatat e ekzaminimit CE të projektit dhe/ose shtesa të saj të që ai ka lëshuar apo të tërhequr, si dhe duhet që në mënyrë periodike ose sipas kërkesës, të vërë në dispozicion të MEI listën e certifikatave dhe/ose shtesave të lëshuara, të refuzuara, pezulluara ose kufizuara.

OEN/OM duhet të mbajë një kopje të certifikatës CE të ekzaminimit të projektimit, anekset dhe shtesat e saj, si dhe dosjen teknike, duke përfshirë dokumentacionin e paraqitur nga prodhuesi deri në skadimin e vlefshmërisë së certifikatës.

4.6. Prodhuesi duhet të mbajë një kopje të certifikatës CE të ekzaminimit të projektit, anekset dhe shtesat e saj së bashku me dokumentacionin teknik në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg.

5. Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM

5.1. Qëllimi i mbikëqyrjes është për t'u siguruar që prodhuesi plotëson sic duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë.

5.2. Prodhuesi, për qëllime vlerësimi, duhet të lejojë pjesëmarrjen e OEN/OM gjatë procesit të prodhimit, inspektimit, provave dhe magazinimit dhe duhet t'i sigurojë të gjithë informacionin e nevojshëm, në mënyrë të veçantë:

- dokumentacionin e sistemit të cilësisë,
- dokumentacionin teknik të përmendur në pikën 2,



- regjistrat e mbikëqyrjes se cilësisë, siç parashikohet në pjesën e projektimit të sistemit të cilësisë, të tilla si rezultatet e analizave, llogaritjeve, testeve, etj,

- regjistrat e mbikëqyrjes se cilësisë siç parashikuar në pjesën e prodhimit të sistemit të cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrimit, raportet e kualifikimit të personelit përkatës, etj

5.3. OEN/OM duhet të kryejë kontrolle periodike për të siguruar që prodhuesi mban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe i jep prodhuesit një raport të inspektimit. Frekuenca e inspektimeve periodike duhet të jetë e tillë që të mundesoje një rivlerësim të plotë çdo tre vjet.

5.4. Përveç kësaj, OEN/OM mund të bëjë vizita të papritura në ambjentet e prodhuesit.

Nevoja për vizita të tilla shpesh, dhe frekuenca e tyre, duhet të përcaktohet në bazë të programit të inspektimit të OEN/OM. Në veçanti, në sistemin e vizites së kontrollit duhet të merren në konsideratë faktorët në vijim:

- kategoria e pajisjeve,
- rezultatet e vizitave të mëparshme të mbikëqyrjes,
- nevoja për të ndjekur veprimet korrigjuese,
- kushtet e veçanta lidhur me miratimin e sistemit, sipas rastit,
- ndryshime të rëndësishme në skemën organizative, politikat apo teknikat e prodhimit.

Gjatë vizitave të tilla OEN/OM nëse është e nevojshme mund të kryejë prova të produktit për të verifikuar që sistemi i cilësisë funksionon siç duhet. Ai duhet t'i sigurojë prodhuesit një raport të vizitës dhe, në qoftë se janë kryer teste, një raport testimi.

5.5. Vëzhgimi i posaçëm i vlerësimit përfundimtar

Vlerësimi përfundimtar, siç përcaktohet në nenin 3.2 të Aneksit I i nënshtrohet mbikëqyrjes nepermjet vizitave të papritura nga OEN/OM. Gjatë këtyre vizitave, OEN/OM duhet të kryejë ekzaminime të pajisjeve nën presion.

Ai duhet t'i sigurojë prodhuesit një raport të vizitës dhe në qoftë se janë kryer prova një raport të provave.

6. Markimi CE dhe deklarata CE e konformitetit

6.1. Prodhuesi duhet të vendosë markimin CE dhe, nën përgjegjësinë e OEN/OM përcaktuar në pikën 3.1, numrin e identifikimit të këtij të fundit në çdo pjesë të pajisjeve nën presion që kënaq kërkesat e zbatueshme të këtij rregulli teknik.

6.2. Prodhuesi duhet të hartojë një deklaratë CE të konformitetit për çdo model pajisje nën presion dhe ta vë atë në dispozicion të autoriteteve kombëtare për një periudhë jo më pak se 10 vjet pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg. Deklarata CE e konformitetit duhet të identifikojë modelin e pajisjeve nën presion për të cilat ai është hartuar duke shënuar aty edhe numrin e certifikatës ekzaminuese të projektit.

Një kopje e deklaratës së konformitetit të CE, duhet të vihet në dispozicion të autoriteteve përkatëse sipas kërkesës.

7. Prodhuesi, për një periudhë 10 vjeçare pasi pajisjet nën presion janë vendosur në treg, duhet të mbajë në dispozicion të autoriteteve kombëtare:

- dokumentacionin në lidhje me sistemin e cilësisë të përcaktuar në pikën 3.1,
- ndryshimet e miratuara të përcaktuara në pikën 3.5,
- vendimet dhe raportet e OEN/OM të përcaktuara në pikat 3.5, 5.3 dhe 5.4.

**8. Përfaqësuesi i autorizuar**

Përfaqësuesi i autorizuar nga prodhuesi mund të paraqesë aplikim siç percaktohet në pikat 4.1 dhe 4.2 dhe të përmbushë detyrimet e percaktuara në pikat 3.1, 3.5, 4.4, 4.6, 6 dhe 7, në emër dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato janë të specifikuara në një autorizim përkatës noterial.

ANEKSI IV**DEKLARATA CE E KONFORMITETIT (No XXXX) ¹**

1. Pajisja nën presion ose bashkësi a (produkti, lloji, partia ose numri serial):
2. Emri dhe adresa e prodhuesit dhe, kur është e zbatueshme, përfaqësuesi i tij i autorizuar:
3. Kjo deklaratë konformiteti lëshohet nën përgjegjësinë e vetme të prodhuesit.
4. Objekti i deklaramit (identifikimin e pajisjes nën presion ose bashkësi seajo duhet të lejoje gjurmueshmërinë, kur është e nevojshme për identifikimin e pajisjet nën presion ose të bashkësi së që mundëson gjurmueshmërinë, mund të përfshihet një imazh fotografik apo figure, në se është e nevojshme për identifikimin):
 - Përshkrimi i pajisjet nën presion ose bashkësi së,
 - Procedura e ndjekur e vlerësimit të konformitetit,
 - Në rastin e bashkësi ve, përshkrimi i pajisjeve nën presion që përbejne bashkësi ne dhe procedurat e ndjekura te vlerësimit të konformitetit,
5. Objekti i deklaramit si më sipër është në përputhje me legjislacionin përkatës:
6. Referencat në standardet e harmonizuara përkatëse të përdorura apo referencat ndaj specifikimeve të tjera teknike në lidhje me të cilat është deklaruar konformiteti:

¹ Kjo është fakultative për një prodhues të caktojë një numër të deklaratës së konformitetit.



7. Kur është e përshtatshme, emri, adresa dhe numri i OEN/OM i cili ka kryer vlerësimin e konformitetit dhe numrin e referencës për certifikatën e ekzaminimit CE -tipit të prodhimit, certifikatën e ekzaminimit CE - të tipit të projektimit, certifikatën e ekzaminimit CE– të tipit të projektimit ose certifikatën e konformitetit.

8. Informacion plotësues:

Nënshkruar për dhe në emër të:

(Vendi dhe data e lëshimit):

(Emri, funksioni) (nënshkrimi):

(Kur është e përshtatshme, të dhënat e nënshkruesit të autorizuar për të nënshkruar deklaratën ligjërisht detyruese për prodhuesin ose personi i autorizuar prej tij.

ANEKSI V

KËRKESA TE SIGURISE PËR PAJISJET DHE BASHKËSI TË NËN PRESION TË VËNA NË SHËRBIM

1. Fusha e zbatimit

1.1 Dispozitat e këtij Aneksi zbatohen për pajisjet dhe bashkësitë nën presion të përcaktuara në nenin 1 të këtij rregulli teknik, të cilat tashme janë vënë në shërbim.

1.2 Dispozitat e këtij Aneksi i përkasin vlerësimeve të konformitetit për rastet e mëposhtme:

a) Vlerësim konformiteti për pajisjet dhe bashkësitë nën presion “pas instalimit” në momentin kur i vendos në shërbim, i referohet pajisjeve ose bashkësive nën presion që instalohen apo montohen për përdorim nga përdoruesit për herë të parë, të cilat prezumohen se kanë plotësuar kërkesat e përmendura në anekset e mësipërme, për garantimin e funksionimit të sigurtë të pajisjeve dhe bashkësive nën presion.

b) Inspektimet periodike të vlerësimit të konformitetit, kryhen nëpërmjet inspektimeve apo kontrolleve teknike periodike, pasi pajisjet apo bashkësitë nën presion janë vënë në shfrytëzim, nëpërmjet procedurave dhe në intervale kohe të përcaktuara në këtë aneks.

c) Inspektime të jashtëzakonshme të vlerësimit të konformitetit, janë inspektime apo kontrolle teknike të cilat kryhen vetëm në rastet kur pajisja apo bashkësi a nën presion i nënshtrohet riparimit apo modifikimit, i cili ndikon ndaj përputhshmërisë së tyre me kërkesat e këtij rregulli teknik.

2. a) Vlerësim konformiteti “pas instalimit” përpara vënies në shërbim për herë të parë.

2.1 Personi përgjegjës për pajisjet ose bashkësitë nën presion sipas përcaktimeve të këtij rregulli teknik, në zbatim të nenit 16 të ligjit nr.10489, datë 15.12.2011, “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen



e tregut të produkteve joushqimore” i ndryshuar, është i detyruar ti regjistrojë këto pajisje dhe bashkësi pranë ISHTI.

2.2 Përpara aplikimit për regjistrim, personi përgjegjës për pajisjet dhe bashkësitë nën presion, pasi ka kryer instalimin dhe montimin e tyre, ia nënshtrohet këto inspektimit nga një OEN/OM.

2.3 Inspektimi, kryhet me kërkesë të personit përgjegjës, dhe ka të bëjë me verifikimin e plotësisë së kërkesave thelbësore të sigurisë sipas aneksit I.

2.4 Në përfundim të inspektimit, OEN/OM që ka kryer inspektimin, i lëshon personit përgjegjës një raport inspektimi me rezultatet e inspektimit të kryer. Në rastin kur rezultatet e inspektimit janë negative, dokumenti duhet të demostrojë mospërputhshmërinë me kërkesat e këtij rregulli teknik, duke sjellë si pasojë mos lejimin e vënies në punë të pajisjes nën presion të shqyrtuar përpara se të sillen në konformitet.

2.5 Mbështetur në raportin e inspektimit sipas pikës 2.4 me sipër, dhe dokumentacionit teknik të treguar në pikën 3.4 të Aneksit I, dhe Aneksit III, si dhe kur pajisja ose bashkësia plotëson kërkesat e këtij rregulli teknik, dhe kushtet e instalimit garantojnë sigurinë e pajisjes, personi përgjegjës aplikon për regjistrimin e pajisjes apo bashkësisë nën presion pranë ISHTI.

2.6 Lejohet vënia e përkohëshme në funksionim i pajisjes ose i bashkësisë, vetëm vetëm me qëllim kryerjen e vlerësimit të konformitetit për vënien në shërbim të pajisjes apo bashkësisë nën presion.

2.7 Aksesorët e sigurisë, dispozitivët e kontrollit dhe aksesorët e ndërprerjes, të treguara në pikën 5, të këtij aneksi, nuk përbëjnë objekt të veçantë inspektimi për vënien në shërbim. Ata ndjekin procedurat e pajisjeve nën presion për të cilat janë destinuar të kryejnë funksion mbrojtës.

2.8 Përjashtime nga procedura e verifikimit të konformitetit “pas vënies në punë”.

Nuk i nënshtrohen inspektimit pas vënies në shërbim, kategoritë e mëposhtme:

- a) të gjitha pajisjet dhe bashkësitë e përjashtuara nga pika 2, e nenit 1;
- b) fikset e zjarrit portative dhe bombolat portative për pajisjet e frymëmarrjes;
- c) enët e thjeshta nën presion të cilat mbulohen nga rregulli teknik "Për kërkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të enëve të thjeshta nën presion", që kanë temperaturë të nxehjes së mureve nën 200 °C dhe prodhim të presionit me vëllimin PS x V më të vogël se 5000 bar.l;

3. Detyrimi për vlerësim periodik të konformitetit

3.1 Personi përgjegjës për pajisjet ose bashkësitë nën presion të pikës 1.1 të këtij aneksi, në zbatim edhe të nenit 16 të ligjit nr.10489, datë 15.12.2011 “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore” i ndryshuar, është i detyruar të garantojë që pajisjet dhe bashkësitë nën presion të vëna në shërbim vazhdojnë të jenë në përputhshmëri me kërkesat thelbësore të sigurisë sipas aneksit I, gjatë gjithë periudhës së përdorimit të tyre. Ai ka gjithashtu detyrimin që të marrë të gjitha masat për të kryer vlerësimin periodik të konformitetit, dhe sipas rastit rivlerësim konformiteti për çdo pajisje apo bashkësi nën presion.

3.2 Rezultati pozitiv i vlerësimit të kryer, bën të mundur që pajisjet dhe bashkësitë nën presion që i janë nënshtrohur vlerësimit të konformitetit, të mund të vazhdojnë të jenë në shërbimin.

4. Detyrimi për vlerësim të jashtëzakonshëm të konformitetit

4.1 Personi përgjegjës për pajisjet ose bashkësitë nën presion të pikës 1.1 të këtij Aneksi, në rastet kur ia nënshtrohet ato një riparimi apo modifikimi sipas përcaktimeve të pikës 10 të këtij



aneksi, është i detyruar që para rivendosjes në shfrytëzim, të nënshtrohet një vlerësimi të konformitetit, në mënyrë që të garantohet serish se pajisja apo bashkësia nën presion është konforme kërkesave të sigurisë, në përputhje me dispozitat e këtij rregulli teknik.

5. Verifikimi i aksesorëve dhe i dispozitivëve gjatë inspektimeve

5.1 Në se në kushte të parashikueshme me arsye, ka mundësi të tejkalohen kufijtë e pranuar të presionit ose të temperaturës, pajisja nën presion duhet të pajiset me kombinimin e duhur të dispozitivëve të mbrojtjes që garantojnë mos tejkalimin e kufijve të lejuar të presionit e të temperaturës të treguara në pikat 2.10 dhe 2.11 të aneksit 1.

5.2 Zgjedhja e tipit dhe e përmasimit të dispozitivëve të mbrojtjes të pikës 5.1, duhet të kryen nga fabrikuesi duke mbajtur parasysh kushtet e ndryshme të shfrytëzimit dhe të instalimit për situata të ndryshme të regjimit, kalimtare dhe të emergjencës.

5.3 Për dispozitivët e përmendur në pikën 5.2 duhet të garantohet që kërkesat e funksionimit plotësojnë kufijtë kohorë të vlefshmërisë të vendosur nga prodhuesit përkatës.

5.4 Gjatë kryerjes së inspektimeve të përmendur në pikat 2 dhe 4 duhet të garantohet ekzistenca dhe funksionimi i duhur i dispozitivëve të sigurisë dhe kontrollit sipas pikës 5.1, të vendosur në pajisjen apo bashkësinë nën presion.

5.5 Për verifikimin e funksionimit të dispozitivëve të treguar në pikat e mësipërme lejohet, kur është mundur, të kryhen prova dhe inspektime në bangoprovë ose sisteme të përshtatëshme simulimi që riprodhojnë ndryshimet e mundëshme të parametrit të punës në provë ashtu siç është parashikuar në manualin e udhëzimeve operative të pjesës përbërëse në kontekstin e përdorimit për të cilin është destinuar.

6 Kryerja e vlerësimit periodik të konformitetit

6.1 Për të përcaktuar periodicitetin e kontrolleve të pajisjeve dhe bashkësive, që i nënshtrohen "vlerësimit periodik të konformitetit" të përmendur në pikën 1.2 germa b) e këtij Aneksi, si dhe për të përcaktuar një metodologji procedurale të njëlojtë, të gjitha pajisjet dhe bashkësitë nën presion sipas pikës 1 klasifikohen duke patur parasysh kategoritë e përcaktuara në Nenin 14.

6.2 Me inspektime të vlerësimit periodik të konformitetit kuptohen:

- a) verifikimet e integritetit të përcaktuara në pikën 8 të këtij aneksi,
- b) verifikimet e funksionimit të përcaktuara në pikën 9 të këtij aneksi.

6.3 Vlerësim periodik i konformitetit të pajisjeve e bashkësive nën presion bëhet në përputhje me skemën e paraqitur në tabelat A dhe B të këtij Aneksi. Shpeshtësia e këtyre inspektimeve modifikohet kur prodhuesi i pajisjeve, në manualin e përdorimit dhe mirëmbajtjes, mund të diktojë periodicitet të vlerësimit të konformitetit të ndryshëm nga ai i përcaktuar fillimisht, të referuar në periudhat kohore të treguara në tabelat e sipërpërmendura, duke i kushtuar vëmendje të veçantë problemit të korrozionit dhe erozionit ose veprime të tjera që mund të vënë në dyshim me kalimin e kohës qëndrueshmërinë strukturore të pajisjeve apo bashkësive nën presion.

Pa ndryshuar kufijtë kohorë të parashikuar në tabelat A dhe B të këtij Aneksi, dhe ato të sugjeruara nga prodhuesi, vlerësimet vijuese do të kryhen brenda afateve që rezultojnë nga inspektimi i fundit i kryer.

6.4 Verifikimet e aksesorëve të sigurisë dhe atyre nën presion ndjekin të njëjtën periodicitet me atë të pajisjes nën presion për të cilën janë destinuar ose me të cilën janë lidhur.



6.5 Inspektime alternative dhe me periodicitet të ndryshëm nga ato të tabelave A dhe B, por që garantojnë të njëjtin nivel mbrojtje, mund të pranohen për raste specifike dhe për tipologji të përcaktuara, krahas sa parashikohet në udhëzuesit e përdorimit të lëshuar nga prodhuesi i kësaj pajisje, dhe me autorizimin e MEI; kërkesa përkatëse për përjashtim nga ky rregull duhet të paraqitet në MEI nga përdoruesi, e shoqëruar nga një relacion teknik justifikues.

TABELA A – Shpeshtësia e vlerësimit periodik të konformitetit, të pajisjeve nën presion që përmbajnë fluide të Grupit 1, pika 1 dhe 2, sipas përcaktimeve të nenit 4

PAJISJA/BASHKËSI A NËN PRESION	SHPESHTËSIA E INSPEKTIMEVE
Pajisjet dhe bashkësitë e klasifikuara në kategorinë III dhe IV Enët që përmbajnë gaze të paqëndrueshme që i përkasin kategorisë nga III në të IV, për furra të industrisë kimike dhe të ngjashme, gjeneratorë dhe enë për lëngje të mbinxehur të dryshëm nga uji	Shpeshtia e inspektimeve: - çdo 1 vit verifikimi i funksionimit - çdo 10 vjet: verifikim i integritetit
Pajisjet dhe bashkësitë e klasifikuara në kategorinë I dhe II	Shpeshtia e inspektimeve: - çdo 4 vjet verifikimi i funksionimit - çdo 10 vjet: verifikim i integritetit
Tubacionet për gaze, avuj dhe lëngje të mbinxehur të klasifikuar në kategorinë I, II dhe III	Shpeshtia e inspektimeve: - çdo 5 vjet verifikimi i funksionimit - çdo 10 vjet: verifikim i integritetit
Tubacionet për lëngje të klasifikuar në kategorinë I, II dhe III	Shpeshtia e inspektimeve: - çdo 5 vjet verifikim i funksionimit - çdo 10 vjet: verifikim i integritetit
Enët për lëngje të klasifikuar në kategorinë I, II e III	Shpeshtia e inspektimeve: - çdo 2 vjet verifikim i funksionimit - çdo 10 vjet: verifikim i integritetit
Bashkësitë për lëngje të depozituara në sisteme të mëdha depozitimi në temperature ambienti	- çdo 1 vit verifikimi i funksionimit - çdo 10 vjet: verifikim i integritetit



Per ato pajisje apo bashkësi nën presion të cilat janë vënë në shërbim përpara vitit 1998, periodiciteti i inspektimit sipas përcaktimeve të tabelës A me sipër, do të jetë i përvitshëm.

TABELA B – Shpeshtësia e vlerësimit periodik të konformitetit, të pajisjeve nën presion, që përmbajnë fluide të Grupit 2, pika 1 dhe 2 sipas përcaktimeve të nenit 4

PAJISJA NËN PRESION	KUFINJTË DHE SHPESHTËSIA E INSPEKTIMEVE
Enët dhe bashkësitë që mbajnë gaze të ngjeshur, të lëngëzuar dhe të tretur ose avuj të ndryshëm nga avulli i ujit të klasifikuar në kategorinë e III dhe të IV dhe enët e avullit të ujit dhe të ujit të tejnxehur që i përkasin kategorive nga I në të IV	Shpeshtia e inspektimeve: - çdo vit verifikimi i funksionimit - çdo 10 vjet: verifikim i integritetit
Enët dhe bashkësitë që mbajnë gaze të ngjeshur, të lëngëzuar dhe të tretur ose avuj të ndryshëm nga avulli i ujit të klasifikuar në kategorinë e I dhe të II	Shpeshtia e inspektimeve: - çdo vit verifikimi i funksionimit - çdo 10 vjet: verifikim i integritetit
Kaldajat e avullit të ujit, dhe të ujit të nxehur mbi 85°C	Shpeshtia e inspektimeve: - çdo vit verifikimi i funksionimit - çdo 2 vjet verifikim vizual i brendshëm - çdo 10 vjet: verifikim i integritetit
Tubacionet për gaze, avuj dhe lëngje të mbinxehur të klasifikuar në kategorinë e III dhe IV	Shpeshtia e inspektimeve: - për $TS \leq 350^\circ\text{C}$, çdo 10 vjet: verifikim i integritetit - çdo 5 vjet: verifikimi i funksionimit - për $TS > 350^\circ\text{C}$ - çdo 5 vjet: verifikimi i funksionimit - çdo 10 vjet: verifikimi i integritetit
Bombolat për pajisjet e frymëmarrjes	Shpeshtia e inspektimeve: - Verifikimi fillestar pas 4 vjetesh nga vënia në shërbim, dhe më pas çdo 5 vjet verifikimi i funksionimit. - Për përdorim jo nën ujë: rishikim funksionimi çdo 10 vjet pas verifikimit fillestar
Fikset portative	Verifikimi i integritetit: - Gazet jo korrozivë: rishikim çdo 10 vjet - Gazet korrozivë: rishikim çdo 3 vjet
Bashkësitë për lëngje të depozituara në sisteme të mëdha depozitimi në temperaturë ambiente	- çdo 1 vit verifikimi i funksionimit - çdo 5 vjet: verifikim i integritetit



Per ato pajisje apo bashkësi nen presion te cilat janë vene ne shërbim përpara vitit 1998, periodiciteti i inspektimit sipas përcaktimeve te tabelës B me sipër, do te jete sa gjysma e afatit te përcaktuar ne këtë tabelë.

7. Përfshirje nga vlerësimi periodik i konformitetit.

Përfshihen nga detyrimi i vlerësimit periodik te konformitetit:

- a) Enët që përmbajnë fluide të Grupit 2, përjashtuar avulli i ujit, që nuk i nënshtrohen fenomeneve të korrozionit të brendshëm dhe të jashtëm, kur presioni PS është me i vogël ose barabartë me 12 bar, dhe produkti i presionit PS me vëllimin V nuk i kalon 12 000 bar.l;
- b) Enët me vëllim jo më të lartë se 1000 litra dhe me presion PS me i vogël ose barabartë me 30 bar, që bëjnë pjesë në impiantet frigoriferikë në të cilët nuk janë futur enë me vëllim dhe presion më të madh se ato të treguar në germën a) me sipër;
- c) Enët e avullit të ujit, jo vetëprodhuere, për të cilët produkti i presionit PS me vëllimin V nuk e tejkalon 300 bar.l., dhe presioni PS nuk e kalon 10 bar;
- d) Enët e avullit të ujit, jo vetëprodhuere, për të cilat prodhimi i presionit PS me vëllimin nuk e kalon 400 bar.l., dhe presioni PS nuk e kalon 10 bar;
- e) Gjeneratorët e acetilenit;
- f) Tejnxehtësit, shkarkuesit, seperatorët e kondensatit, vajndarësit e vendosur gjatë tubacioneve të avullit ose të gazit, filtrat, fuqitë e vogla të marrjes dhe shpërndarësit e avullit ose të gazit dhe ushqyesit automatikë që i përkasin kategorisë I dhe të II- të për të cilët nuk verifikohen kushtet e përcaktuara në nenin 4, pika 1 dhe 2;
- g) Të gjitha enët që mbajnë lëngje të Grupit 2;
- a) Tubacionet që përmbajnë fluide të Grupit 2 të klasifikuara në kategorinë e I dhe II;
- b) Fiksat e zjarrit portativë me pluhur, me shkumë ose me bazë uji me fishekë gazi presioni i të cilëve është më i vogël se 18 bar.

8. Verifikimi i integritetit në rastin e inspektimeve periodike të konformitetit .

8.1 Verifikimi i integritetit konsiston në inspektimin e pjesëve të ndryshme me anën e kontrollit vizual të kryer nga jashtë, dhe ku është e mundur edhe nga brenda, në kontrollet e trashësisë së mureve dhe kontrolle të tjera eventuale që bëhen të nevojshme përballë situatave evidente të dëmtimit.

8.2 Aty ku prej të dhënave te kontrolleve vizuale dhe me instrumenta, apo vetëm me instrumenta, hasen defekte që në një farë mënyre, mund të venë në dyshim shfrytëzimin e mëtejshëm të pajisjes, OEN/OM i zgjedhur prej personit përgjegjës, ndërmerren kontrolle të tjera suplementare për të përcaktuar jo vetëm ekzistencën e defektit por edhe origjinën e mundshme të tij. Kjo me qëllim që të ndërmerren veprimet e nevojshme të rivendosjes së integritetit strukturor të pjesës përbërëse, si dhe për të vlerësuar shkallën e sigurisë dhe përdorimin e mundshëm të mëtejshëm. Në rastet kur, nga konstatimi rezulton se cenohet integriteti i pajisjes duke përbërë rrezik te mundshëm per sigurinë, OEN/OM lëshon një akt-ndalese shfrytëzimi te mëtejshëm te pajisjes, dhe njofton menjëherë ISHTI per te ndermarre procedurën e ndalimit te punës se kësaj pajisje/bashkësie.

8.3 Për pajisjet e pikës 1 të këtij aneksi, që punojnë në kushtet e regjimit për të cilat fenomenet e rrëshqitshmërisë viskoze mund të jenë domethënëse, përveç kontrolleve të treguara në pikat e mëparëshme, duhet të zbatohen edhe kërkesa specifike teknike në këtë fushë.



8.4 Kur pajisja ka karakteristika të tilla që nuk mundësojnë kushte për aksesin në brendësi të pajisjes apo bashkësi se, duke mos bërë të mundshme inspektimin e plotë, inspektimi për dhomat e pa inspektueshme kryhet me një provë presioni me 1.125 herë presionin PS të lejueshëm, duke përdorur një fluid në gjendje të lëngët.

8.5 Prania në pjesët tipike të enës, e masave ose shtresave shtese, të brendëshme ose të jashtëme plotësisht ose pjesërisht të qëndrueshme, ose kur heqja e të cilave rezulton e dëmshme për integritetin e pjesëve të pajisjeve apo bashkësi ve, mund të përbejë shkak për moskryerjen e inspektimit të plotë.

8.6 Në rast nevojë dhe paraprirë nga predispozicioni i përdoruesit për ndërmarrjen e masave të duhura të kujdesit, prova e presionit hidraulik mund të zëvendësohet me një provë presioni me gaz (ajër ose gaz inert) dhe një vlerë 1.1 herë presionin e lejuar PS. Në këtë rast duhet të jenë marrë të gjitha masat e parashikuara të sigurisë të përcaktuara për këto raste. Për këtë tip prove duhet të aplikohet një kohë zgjatje minimale prej dy orësh, gjatë së cilës duhet të verifikohet mungesa e rënies së presionit në pajisje apo bashkësi .

8.7 Verifikimi i integritetit për tubacionet nuk përbën detyrim as për provën hidraulike, as për inspektimin vizual, por për kontrollet e nevojshme pa shkatërrim për verifikimin e integritetit të strukturës.

9. Verifikimi i funksionimit në rastin e inspektimeve periodike të vlerësimit të konformitetit.

9.1 Verifikimi i funksionimit konsiston:

- a) Në verifikimin e plotësisht të kushteve të përdorimit efektiv me ato kushte që janë paraqitur në kërkesën për regjistrim pranë ISHTI, në instruksionet e përdorimit të paraqitura prej prodhuesit, dhe sipas rastit, në raportin dhe rezultatet e inspektimit të kryer, që përfshihen në kërkesën për regjistrimin e pajisjes nën presion.
- b) Në verifikimin e funksionimit të rregullt të aksesoreve të sigurisë. Verifikimi i funksionimit të aksesoreve të sigurisë mund të kryhet me prova në bango, me simulime, ose, ku nuk vihen në dyshim kushtet e shfrytëzimit, duke përcaktuar ndërhyrjen në punë. Në mënyrë të veçantë për valvolat e sigurisë, verifikimi mund të konsistojë në sigurimin e kryerjes së tarimit brenda kufijve kohorë të vendosur nga prodhuesi dhe sidoqoftë brenda kufijve që lidhen me periodicitetin e vlerësimeve të konformitetit.

10 Riparimi dhe modifikimet

10.1 Riparimi konsiston në zëvendësimin e pjesëve të një pajisje nën presion, ose në riparimin me ose pa saldim, pa sjell ndryshime strukturore ndaj projektit origjinal, ndërsa modifikimi konsiston në një ndërhyrje teknike që ka ndryshuar karakteristikat origjinale, destinacionin dhe tipin, ose vetëm tipin, pas periudhës së vënies në shfrytëzim.

10.2 Për pajisjet nën presion të pajisura me një certifikatë të vlefshme konformiteti, sipas përcaktimeve të këtij rregulli teknik, riparimi kryhet duke zbatuar procedurën e treguar më poshtë:

- a) Përpara ndërhyrjes teknike, personi përgjegjës i komunikon OEN/OM të zgjedhur prej tij, operacionet e ndërhyrjes së parashikuara të mirembajtjes që do të kryhen, dhe nëse është e mundur, procedurat përkatëse të verifikimit të parashikuara nga standarti përkatës mbi bazën e të cilit është prodhuar.



- b) OEN/OM kryen verifikimet e përputhshmërisë së procedurave të ndjekura nga personi përgjegjës, sipas njoftimit të këtij të fundit ndaj OEN/OM.

10.3 Modifikimi realizohet në konformitet me dispozitat e zbatueshme për pajisjet dhe bashkësitë nën presion, gjatë fazës së prodhimit dhe para vendosjes në treg, duke ja nënshtruar pajisjen apo bashkësinë një procedure vlerësimi të konformitetit në zbatim të këtij rregullit teknik. Mbas kryerjes së modifikimit, pajisja apo bashkësia i nënshtrohet vlerësimit të konformitetit pas instalimit, sipas pikës 2 të këtij aneksi.

10.4 Për riparimin e tubacioneve dhe enëve që shërbejnë për mbajtjen dhe transportimin e lëngjeve duhet të kihet parasysh procedura e treguar më poshtë:

- a) Personi përgjegjës i komunikon OEN/OM të përzgjedhur prej tij proceset e punës që duhet të kryhen për lëngjet e Grupit 1 që përmbahet në pajisjet e kategorisë I, II dhe III. Në këtë rast OEN/OM i përzgjedhur, kryen verifikimet e parashikuara nga standarti apo akte normative përkatëse.
- b) Për lëngjet dhe kategoritë që nuk përfshihen në gjermën a) me sipër, nuk nevojitet të bëhet ndonjë komunikim i veçantë.
- c) Për të gjitha ndërhyrjet riparuese apo modifikuese të kryera, referuar në gjermat a) dhe b) me sipër, duhen pasqyruar në regjistrin përkatës të pajisjes apo bashkësisë nën presion.



LISTA E STANDARDEVE TË HARMONIZUARA SHQIPTARE,
QË KANË KARAKTER REFERUES, PËR PREZUMIMIN E KONFORMITETIT TË
PAJISJEVE DHE BASHKËSI VE NËN PRESION

Nr.	Referenca dhe titulli i standardit të harmonizuar	Viti i adoptimit si standard shqiptar SSH
1	S SH EN 764-7:2005 Pajisjet e presionit - Pjesa 7: Sistemet e sigurisë për enët nën presion jo të djegshme	
2	S SH EN 1092-3:2005 Flanxhat dhe bashkueset e tyre - Flanxhat rrethore për tubat, valvolat, rakorderitë, dhe elementët ndihmës, emërtuar PN - Pjesa 3 : Flanxhat prej lidhje bakri	2005
3	S SH EN 1092-4:2004 Flanxhat dhe bashkueset e tyre - Flanxhat rrethore për tubat, valvolat, rakorderitë, dhe elementët ndihmës, emërtuar PN - Pjesa 4 : Flanxhat prej lidhjesh alumini	2004
4	S SH EN 1349:2009 Ventilat e rregullimit të procesit industrial	2010
5	S SH EN 1591-1:2013 Flanxhat dhe bashkueset e tyre - Rregullat e projektimit të pjesëve bashkuese të flanxhave rrethore me premistop - Pjesa 1 : Llogaritja	
6	S SH EN 1626:2009 Enët kriogjenike - Valvolat për përdorim kriogjenik	2009
7	S SH EN 1653:1997 Bakër dhe lidhje bakri - Pllaka, fletë, dhe disqe për boilerë, enë me presion dhe enë mbajtëse të ujit të nxehtë	2004
	S SH EN 1653:1997/A1:2007 Bakri dhe lidhjet e bakrit. Pllakat, fletët dhe disqet për (EN 1653:1997/A1:2000)	2007
8	S SH EN 1759-3:2005 Flanxhat dhe lidhjet e tyre - Emërtimi i klasës të flanxhave rrethore për tuba, valvolat, pajisjet dhe aksesorët - Pjesa 3 : Flanxhat prej lidhje bakri	2005
9	S SH EN 1759-4:2005 Flanxhat dhe lidhjet e tyre - Emërtimi i klasës të flanxhave rrethore për tuba, valvolat, pajisjet dhe aksesorët - Pjesa 4 : Flanxhat prej lidhje alumini	2005
10	S SH EN 1797:2004 Enët kriogjenike (tejttohëse) - Përputhshmëria ndërmjet gazit dhe materialit	2004
11	S SH EN 1866-1:2007 Fikëset portative të zjarrit Pjesa 1: Karakteristikat, performance dhe metadata e provës	
12	S SH EN 1866-2:2014 Fikëse zjarri të lëvizshme - Pjesa 2: Kërkesat për ndërtimin, rezistencën ndaj presionit dhe provat mekanike për fikëset, me një presion maksimal të lejuar të barabartë ose më të ulët se 30 bar, i cili përputhet me kërkesat e EN 1866-1	
13	S SH EN ISO 4126-3:2006 Pajisje mbrojtëse për mbrojtjen kundër presionit të lartë - Pjesa 3: Vlvolat e sigurisë	2007



14	S SH EN ISO 4126-1:201 Pajisjet e sigurisë për mbrojtjen nga mbipresioni - Pjesa 1: Valvolat e sigurisë (ISO 4126-1:2013)	2013
15	S SH EN ISO 9606-1:2013 Provat e kualifikimit të saldatorëve – Saldimi me shkrirje – Pjesa 1: Çelikut	
16	S SH EN ISO 9606-2:2004 Provat e kualifikimit të saldatorëve – Saldimi me shkrirje – Pjesa 2: Alumini dhe lidhjet e Aluminit	
17	S SH EN ISO 9606-3:2004 Prova për miratimin e saldatorëve - Saldimi me shkrirje - Pjesa 3: Bakri dhe lidhjet e bakrit	
18	S SH EN ISO 9606-4:2004 Prova për miratimin e saldatorëve - Saldimi me shkrirje - Pjesa 4: Nikeli dhe lidhjet e nikelit	2004
19	S SH EN ISO 9606-5:2004 Prova për miratimin e saldatorëve - Saldimi me shkrirje - Pjesa 5: Titani dhe lidhjet e titanit, zirkoni dhe lidhjet e zirkonit	2004
20	S SH EN 10028-1:2007+A1:2009 Produkte llamarine çeliku për përdorime në presion - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme	2009
21	S SH EN 10213:2007/AC:2008 Derdhjet prej çeliku për përdorime në presion	
22	S SH EN 10216-1:2013 Tuba çeliku pa tegel saldimi për përdorime në presion - Kushtet teknike të shpërndarjes - Pjesa 1: Tuba çeliku të pa lidhur me karakteristika specifike në temperaturë dhome	
	S SH EN 10216-2:2013 Tuba çeliku pa tegel saldimi për përdorime në presion - Kushtet teknike të shpërndarjes - Pjesa 2: Tuba çeliku të pa lidhur dhe të lidhur me karakteristika specifike në temperaturë të lartë	
	S SH EN 10216-4:2013 Tuba çeliku pa tegel saldimi për përdorime në presion - Kushtet teknike të shpërndarjes - Pjesa 4: Tubat çeliku të pa lidhur dhe të lidhur me karakteristika specifike në temperaturë të ulët	
	S SH EN 10216-2:2013 Tuba çeliku pa tegel saldimi për përdorime në presion - Kushtet teknike të shpërndarjes - Pjesa 2: Tuba çeliku të pa lidhur dhe të lidhur me karakteristika specifike në temperaturë të lartë	
	S SH EN 10216-4:2013 Tuba çeliku pa tegel saldimi për përdorime në presion - Kushtet teknike të shpërndarjes - Pjesa 4: Tubat çeliku të pa lidhur dhe të lidhur me karakteristika specifike në temperaturë të ulët	
	S SH EN 10216-5:2013 Tuba çeliku pa tegel saldimi për përdorime në presion - Kushtet teknike të shpërndarjes. Pjesa 5: Tuba çeliku inoks	
	S SH EN 10217-1:2002 Tuba prej çeliku të salduara për përdorime në presion - Kushtet e lëvrimit - Pjesa 1 : Tubat prej çeliku të pa lidhur me karakteristika specifike në temperaturën e ambientit	



	S SH EN 10217-1:2002/A1:2005 Tuba prej çeliku të salduara për përdorime në presion - Kushtet e lëvrimet - Pjesa 1 : Tubat prej çeliku të pa lidhur dhe të lidhur të salduar me rrymë elektrike me karakteristika specifike në temperaturë të lartë	
23	S SH EN 10217-7:2014 Tuba prej çeliku të saldueshëm për përdorime në presion - Kushtet teknike të shpërndarjes - Pjesa 7: Tubat prej çeliku të paoksidueshëm	
24	S SH EN 10222-1:1998 Farkëtimet prej çeliku për përdorime në presion –pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme për stampat e farkëtimit të hapura	2004
	S SH EN 10222-1:2004 Farkëtimet prej çeliku për përdorime në presion - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme për stampat e farkëtimit të hapura	
	S SH EN 10269:2013 Çelique dhe lidhje të nikelit për elementët e fiksimit me veti specifike të përmirësuara dhe/ose në temperaturë të ulët	
24	S SH EN 10272:2007 Shufrat prej çeliku inoksidabël. që përdoren për presione	
26	S SH EN 10273:2007 Shufrat prej çeliku të saldueshëm të laminuara në të nxehtë për përdorim në presione me cilësi të specifikuar për temperatura të larta	
27	S SH EN 10305-4:2011 Tuba çeliku për zbatime me saktësi - Kushtet teknike të dorëzimit - Pjesa 4: Tubat pa saldim të laminuar në të ftohtë për sisteme hidraulike dhe pnCEmatike të vënies në lëvizje	
28	S SH EN 10305-5:2010 Tuba çeliku për përdorime preçise - Kushtet teknike të shpërndarjes - Pjesa 5: Tubat katror dhe drejtkëndësh të salduar dhe të formuar në të ftohtë	
29	S SH EN 10305-6:2005 Tuba çeliku për përdorime nën presion – Kushtet teknike të shpërndarjes – Pjesa 6: Tubat e salduar në të ftohtë për sistemet hidraulike dhe pnCEmatic	
30	S SH EN ISO10931:2005 Sistemet e tubave plastike për përdorim industrial-PVDF-Kushtet specifike për përbërësit dhe sistemin	2007
31	S SH EN 12178:2005 Sistemet e ftohjes dhe pompat e nxehtësisë - DISP ozitivët e tregimit të nivelit të lëngut - Kërkesat , provat dhe shënimi	
32	S SH EN 12263:2004 Sistemet e ftohjes dhe pompat e nxehtësisë - DISP ozitivët e kyçjes së sigurisë për kufizimin e presionit - Kërkesat dhe provat	
33	S SH EN 12266-1:2012 Valvolat industriale - Prova e ventilëve - Pjesa 1 : Provat e presionit , procedurat e provës dhe kriteret e pranimit - Kërkesa të detyrueshme	2012
34	S SH EN 12266-2:2012 Ventilët industriale - Prova e ventilëve - Pjesa 2 : Provat, procedurat e provës dhe kriteret e pr	2012
35	S SH EN 12288:2010 Valvola industriale – Valvolat hyrëse me lidhje bakri	2010
36	S SH EN 12334:2001/A1:2007 Valvolat industriale. Ventilat e kontrollit prej gize (EN 12334:2001/A1:2004)	
37	S SH EN 12334:2005	2005



	Valvolat industriale - Ventilatorët e kontrollit prej gize	
38	S SH EN 12420:2014 Bakër dhe lidhje bakri - Derdhjet	2014
39	S SH EN 12434:2004 Enë tejftohëse - Markuçë (tuba) fleksibël tejftohës	2004
40	S SH EN 12451:2012 Bakër dhe lidhje bakri – Tuba rrethor pa tegel saldimit për shkëmbyesit e energjisë	2012
41	S SH EN 12452:2012 Bakër dhe lidhje bakri – Tuba të laminuar, me brinjëzime, pa tegel saldimit për shkëmbyesit e Bakër dhe lidhje bakri – Tuba të laminuar, me brinjëzime, pa tegel saldimit për shkëmbyesit e energjisë Bakër dhe lidhje bakri – Tuba të laminuar, me brinjëzime, pa tegel saldimit për shkëmbyesit e energjisë	2012
42	S SH EN 12516-1:2014 Valvolaindustrialë – Qëndrueshmëria mekanike e trupit – Pjesa 1: Metoda tabulare për trupat e valvolave prej çeliku	2014
43	S SH EN 12516-2:2014 Valvolaindustrialë – Qëndrueshmëria mekanike e trupit – Pjesa 2: Metoda llogaritëse për trupat e valvolave prej çeliku	2014
44	S SH EN 12516-3-3:2002/AC:2007 Valvo – Rezistenca mekanike e trupit (skatullës) – Pjesa 3: Metoda eksperimentale (EN 12516-3:2002/AC:2003) SH EN 12516-3:2002/AC:2003	2007
45	S SH EN 12542:2010 Paisjet dhe pjesët e këmbimit për GLN – Rezervuarët cilindrikë statikë prej çeliku të salduar, të prodhuar në seri për gaze të lëngshëm të naftës (GLN) të cilët kanë një volum jo më të madh se 13m ³ - Projektimi dhe prodhimi	2010
	S SH EN 12735-1:2010 Bakri dhe lidhje bakri - Tuba bakri rrethorë pa tegel për kondicionim ajri dhe ftohje - Pjesa 1: Tubat për sistemet e tubacioneve	2010
	S SH EN 12735-2:2010 Bakri dhe lidhje bakri - Tuba bakri rrethorë pa tegel për kondicionim ajri dhe ftohje - Pjesa 2: Tubat për pajisjet	2010
46	S SH EN 12778:2002/AC:2003 Artikuj për gatim - Enë me presion për përdorim shtëpiak	2008
47	S SH EN 12778:2002/A1:2005 Enëkuzhinë – Presioni i pajisjeve të gatimit për përdorim shtëpiak	2013
48	S SH EN 12952-1:2004 Kaldaja me tuba uji dhe instalimet ndihmëse-pjesa 15: Provat e pranimit	2004
49	S SH EN 12952-2:2011 Kaldajat me tuba uji dhe instalime ndihmëse - Pjesa 2: Materialet për pjesët nën presion të kaldajave dhe aksesoret (pajisjet ndihmëse)	2011
50	S SH EN 12952-3:2011 Boilera me tuba uji dhe instalimet ndihmëse - Pjesa 3: Projektimi dhe llogaritja e pjesëve nën presion	2011
51	S SH EN 12952-4:2011 Boilera me tuba uji dhe instalimet ndihmëse - Pjesa 4: Llogaritjet e jetëgjatësisë së kaldajës	2011
52	S SH EN 12952-5:2011 Kaldajat me tuba uji dhe instalime ndihmëse - Pjesa 5: Punimi dhe konstruksioni i pjesëve nën presion të boilerit/kaldajës	2011
53	S SH EN 12952-10:2004	2004



	Kaldajat me tuba uji dhe instalimet ndihmëse - Pjesa 10 : Kërkesat për mbrojtjen nga tejkalimi i presS SH EN 12952-10:2002 Kaldaja me tuba uji dhe instalimet ndihmëse- pjesa 10: Kërkesat për mbrojtjen nga tejkalimi i presionit	
54	S SH EN 12952-11:2007 Kaldajat me tuba uji dhe instalimet ndihmëse - Pjesa 11: Kërkesa për dispozitivët kufizues të kaldajës dhe të aksesorëve	2007
55	S SH EN 12952-12:2006 Tubat e boilerëve dhe instalime ndihmëse - Kërkesat për cilësinë e ujit ushqyes të boilerit dhe cilësisë së ujit të boilerit	
56	S SH EN 12952-13:2003 Boilera me tuba uji dhe instalime ndihmëse - Pjesa 13: Kërkesat për sistemet e pastrimit të tubave të shkarkimit të gazit	
57	S SH EN 12952-13:2003/A1:2003 Kaldajat me tuba uji dhe instalimet ndihmëse - Pjesa 13: Kërkesat për sistemet e pastrimit të tubave të shkarkimit të gazit	2003
58	S SH EN 12952-14:2005 Kaldajat me tuba uji dhe instalimet ndihmëse - Pjesa 14 : Kërkesa për sistemet DENOX të gypave të gazit që përdorin amonjak të lëngëzuar nën presion dhe tretësirë uji amonjakor	
59	S SH EN 12952-15:2005 Kaldajat me tuba uji dhe instalimet ndihmëse - Pjesa 15 : Provat e pranimit	
60	S SH EN 12952-16:2005 Boilera me tuba uji dhe instalime ndihmëse - Pjesa 16: Kërkesat për skara dhe sistemet e djegies së shtratit të fluidizuar për lëndë djegëse të ngurta për boiler/kaldajë	
61	S SH EN 12952-18:2012 Boilera me tuba uji dhe instalime ndihmëse - Pjesa 18: Instruksionet e funksionimit	2012
62	S SH EN 12953-1:2012 Boilera/kaldaja me këmishë - Pjesa 1: Të përgjithshme	2012
63	S SH EN 12953-2:2012 Boilera/kaldaja me këmishë - Pjesa 2: Materialet për pjesët nën presion të boilerëve /kaldajeve dhe aksesorëve	2012
64	S SH EN 12953-4:2004 Boilera/kaldaja me këmishë - Pjesa 4: Punimi dhe konstruksioni i pjesëve nën presion të boilerit/kaldajës	2004
65	S SH EN 12953-4:2004 Boilera/kaldaja me këmishë - Pjesa 4: Punimi dhe konstruksioni i pjesëve nën presion të boilerit/kaldajës	2004
66	S SH EN 12953-5:2004 Boilera/kaldaja me këmishë - Pjesa 5: Inspektimi gjatë konstruksionit, dokumentimit dhe markimit të pjesëve nën presion të boilerit/kaldajës	2004
67	S SH EN 12953-6:2011 Kaldajat me tub tymi- Pjesa 6: Kërkesat për pajisjet e kaldajës	2011
68	S SH EN 12953-7:2004 Boilera/kaldaja me këmishë - Pjesa 7: Kërkesat për sistemet e djegies së lëndëve të lëngëta dhe të gazta për kaldaja	2004
69	S SH EN 12953-8:2004 Boilera/kaldaja me këmishë - Pjesa : Kërkesat për sigurimin kundër presionit të tepërt	2004



70	S SH EN 12953-9:2007 Kaldajat me tub zjarri- Pjesa 9: Kërkesa për dispozitivët kufizues të kaldajës dhe aksesoreve	2007
71	S SH EN 12953-12:2005 Kaldajat me tub zjarri - Pjesa 12 : Kërkesat për sistemet e zgarave të djegies të kaldajave me lëndë djegëse të ngurtë	2005
72	S SH EN 12953-13:2012 Boilera/kaldaja me këmishë - Pjesa 13:Instruksionet e punës	2012
73	S SH EN 13121-1:2005 Enët dhe çisternat (GRP) për t'u përdorur mbi tokë - Pjesa 1: Lëndët e para - Konditat e përcaktimit dhe konditat e pranimit	2005
74	S SH EN 14015:2004 Specifikim për projektimin dhe prodhimin e rezervuarëve prej çeliku, me saldim, të montuar në vendin e instalimit, vertikal, cilindrik, me fund të sheshtë, të destinuar për depozitimin e lëngjeve në temperaturën e ambientit dhe më lart	2007
75	S SH EN 13121-3:2008+A1:2010 Enët dhe çisternat me material plastik të përforcuar me fibra qelqi (GRP) për t'u përdorur mbi tokë - Pjesa 3: Projektimi dhe punimi	2010
76	S SH EN 13136:2013 Sistemet e ftohjes dhe pompat e nxehtësise - Pajisjet e zvogëlimit të presionit dhe tubacionet e lidhura me to - Metodat për llogaritjen mbi tokë - Pjesa 4: Shpërndarja, instalimi dhe mirëmbajtja	2013
77	S SH EN 13136:2013 Sistemet e ftohjes dhe pompat e nxehtësise - Pajisjet e zvogëlimit të presionit dhe tubacionet e lidhura me to - Metodat për llogaritjen	2013
78	S SH EN 13175:2014 Pajisje dhe aksesorët për GLN - Specifikimi dhe provat për valvolat dhe rakorderitë e rezervuarëve të Gazit të Lëngëzuar të Naftes (GLN)	2007
79	S SH EN 13148:2010 Bakër dhe lidhje bakri - Ripa të kallajisura në të nxehtë	2010
80	S SH EN 13371:2001 Enët kriogjenike-Rakorderitë për servisetkriogjenike	2003
81	S SH EN 13397:2004 Valvolat industriale - Valvolat me diafragmë të bërë nga materiale metalike	2004
82	S SH EN 13445-1:2014 Enët nën presion që nuk i nënshtrohenzjarit - Pjesa 1: Të përgjith	2014
83	S SH EN 13445-2:2014 Enët nën presion që nuk i ekspozohen zjarrit - Pjesa 2: Materialet	2014
84	S SH EN 13445-3:2014 Enët nën presion që nuk i ekspozohen zjarrit - Pjesa 3: Projektimi	2014
85	S SH EN 13458-1:2002 Enët kriogjenike- Enët fikse, të izoluara në vakum- pjesa 1: Kërkesat themelore	2003
86	S SH EN 13458-2:2002 Enët kriogjenike-Enët fikse, të izoluara në vakum – pjesa 2: Projektimi, fabrikimi, inspektimi dhe prova	2003
87	S SH EN 13458-2:2002/AC:2006	2007
88	S SH EN 13458-3:2003	2005
89	Enë tejftohëse- Enë të izoluara statike me vakum (termos)- pjesa 3: Kërkesat për veprim	
90	S SH EN 13458-3:2003 /A1:2005	2007
91	S SH EN 13480-1:2012	2012



	Tuba metalikë për industrinë - Pjesa 1: Të përgjithshme	
92	S SH EN 13480-2:2012 Tuba metalikë për industrinë - Pjesa 2: Materialet	2012
93	S SH EN 13480-2:2012/A1:2013 Tubacione metalikë për industrinë - Pjesa 2: Materialet	2013
94	S SH EN 13480-3:2012 Tuba metalikë për industrinë - Pjesa 3 Projektimi dhe llogaritja	2012
95	S SH EN 13480-4:2012 Tuba metalikë për industrinë - Pjesa 4: Prodhimi dhe instalimi.	2012
96	S SH EN 13480-4:2012/A1:2013 Tubacione metalikë për industrinë - Pjesa 4: Prodhimi dhe instalimi	2013
97	S SH EN 13480-5:2012 Tuba metalikë për industrinë - Pjesa 5: Inspektimi dhe prova	2012
98	S SH EN 13480-5:2012/A1:2013 Tubacione metalikë për industrinë - Pjesa 5: Inspektimi dhe prova	2013
99	S SH EN 13648-1:2008 Enët kriogjenike. Dispozitivët e sigurisë për mbrojtjen nga tejkalimi i presionit. Pjesa 1: Valvolat e sigurisëpërpërdorimkriogjenik	2008
100	S SH EN 13648-2:2002 Enët kriogjenike-Pajisjet mbrojtëse nga mbipresioni-pjesa 2: Pajisjet e mbrojtjes me disqe të thyeshme për servisinkriogjenik	2003
101	S SH EN 13648-3:2005 Enët kriogjenike(tejftohëse) - Pajisjet mbrojtëse nga mbipresioni - Pjesa 3: Përcaktimi i shkarkimit të kërkuar - Kapaciteti dhe dimensionimi	
102	S SH EN 13709:2010 Valvola industriale – Valvolat me sferë dhe valvolat e kombinuara me sferë prej çeliku	2010
103	S SH EN 13709:2010 Valvola industriale – Valvolat me sferë dhe valvolat e kombinuara me sferë prej çeliku	2010
104	S SH EN 13923:2007 Enët në presion të përfutuara nga mbështjellje teli FRP-Materialet, mbrojtja, prodhimi dhe provat	2007
105	S SH EN 14071:2004 Valvola sigurie për rezervuarët e GLN-Pajisjet ndihmëse	2007
106	S SH EN 14129:2014 Pajisjet dhe aksesorët për GLN – Valvolat e lehtësimit (shfryrjes) së presionit të enëve në presion për GLN	
107	S SH EN 14197-1:2005 Enë tejftohëse - Enë të izoluara statike pa vakum - Pjesa 1: Kërkesat themelore	2005
108	S SH EN 14197-2:2003/A1:2006 Enë kriogjenike – Enë statike të izoluara pa vakum -Pjesa 2: Projektimi , prodhimi , inspektimi dhe provat	
109	S SH EN 14197-2:2003/AC:2006 Enë kriogjenike – Enë statike të izoluara pa vakum -Pjesa 2: Projektimi , prodhimi , inspektimi dhe provat	
110	S SH EN 14197-3:2004/A1:2006 Enë kriogjenike - Enë statike të izoluara pa vakum -Pjesa 3: Kërkesat për shfrytëzimin	
111	S SH EN 14197-3:2004/AC:2004 Enë kriogjenike - Enë statike të izoluara pa vakum -Pjesa 3: Kërkesat për	



	shfrytëzimin	
112	S SH EN 14222:2005 Kaldajat me tub zjarri prej çeliku inoksidabël	
113	S SH EN 14276-1+A1:2011 Pajisjet nën presion për sistemet ftohëse dhe pompat e nxehtësisë – Pjesa 1: Enët – Kërkesa të përgjithshme	2011
114	S SH EN 14276-2:2007+A1:2011 Pajisjet nën presion për sistemet ftohëse dhe pompat e nxehtësisë - Pjesa 2: Tubacionet - Kërkesa të përgjithshme	2011
115	S SH EN 14341:2006 Valvola industriale- Valvola kufizuese (kontrolluese) prej çeliku	2007
116	EN 14359:2006 Akumulatorë idropnCematikë për transmise pnCEmatike	2008
117	S SH EN 14382:2005 Dispozitivët e sigurisë për stacionet dhe instalimet e rregullimit të presionit të gazit- Dispozitivët mbyllës të sigurisë për presion pune deri në 100 bar	2005
118	S SH EN 14570:2014 Pajisjet dhe aksesorët për GLN – Pajisje për rezervuarët sipërfaqësor dhe nëntokësor për GLN	2014
119	S SH EN 14585-1:2006i Tuba metalikë të valëzuar që përdoren nën presion – Pjesa 1:Kërkesat	2007
120	S SH EN ISO 15493:2005 Sistemet e tubacioneve plastike për zbatime industriale - Akrilonitril - butadien - stireni (ABS), polivinil kloridi i pa plastifikuar (PVC - U) dhe polivinil kloridi i kloruar (PVC - C) - Specifikimet për komponentët dhe sistemin - Seritë metrike	2005
121	S SH EN ISO 15613:2004 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike- Miratimi me anë të provës para prodhimit	2007
122	S SH EN ISO 15614-1:2004/A1:2008 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike - Prova e procedurës së saldimit - Pjesa 1: Saldimi me hark dhe me gaz i çelikeve dhe saldimi me hark i nikelit dhe i lidhjeve të nikelit	
123	S SH EN ISO 15614-1:2004/A2:2012 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike - Prova e procedurës së saldimit - Pjesa 1: Saldimi me hark dhe me gaz i çelikeve dhe saldimi me hark i nikelit dhe i lidhjeve të nikelit – Amendament 2 (ISO 15614-1:2004/Amd 2:2012)	
124	S SH EN ISO 15614-2:2005/AC:2009 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike. Prova e procedurës së saldimit - Pjesa 2:Saldimi me hark i aluminit dhe i lidhjeve të tij (ISO 15614-2:2005/Cor 2:2009)	2009
125	S SH EN ISO 15614-2:2007 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike. Prova e kualifikimit të procedurës së saldimit - Pjesa 2:Saldimi me hark i aluminit dhe lidhjeve të aluminit	
126	S SH EN ISO 15614-4:2005/AC:2007 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike - Prova e procedurës së saldimit - Pjesa 4:Dora e fundit e saldimit për ngjitjen e aluminit (ISO 15614-4:2005/Cor 1:2007)	2007
127	S SH EN ISO 15614-5:2004 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike-	2007



	pjesa 5: Saldimi me hark i titanit, zirkonit dhe lidhjeve të tyre	
128	S SH EN ISO 15614-6:2006 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike - Prova e kualifikimit të procedurës së saldimit-pjesa 6: Saldimi me gaz dhe hark i bakrit dhe lidhjeve të tij	2007
129	S SH EN ISO 15614-7:2007 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike - Prova e procedurës së saldimit - Pjesa 7: Saldimi sipërfaqësor (ISO 15614- 7: 2007)	2008
130	S SH EN ISO 15614-8:2002 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike-pjesa 8: Saldimi i tubave me bashkimet tubë-pllakë	2004
131	S SH EN ISO 15614-11:2004 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike - Pjesa 11: Saldimi me tufë elektronesh dhe rrezesh lazer	
132	S SH EN ISO 15614-12:2014 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materialet metalike - Prova e procedurës së saldimit - Pjesa 12: Saldim me projeksion, me pikë dhe tegel	2014
133	S SH EN ISO 15620:2000 Saldimi-saldimi me fërkim i materialeve metalike	2004
134	S SH EN ISO 15620:2004 Saldimi - Saldimi me fërkim i materialeve metalike	
135	S SH EN ISO 16135:2006 Valvola industriale-Valvola me sferë prej materiali termoplastik	2007
136	S SH EN ISO 16136:2006 Valvola industriale-Valvola flutur prej materiali termoplastik	2007
137	S SH EN ISO 16137:2008 Valvola industriale- Valvola kufizuese prej materiali termoplastik	2007
138	S SH EN ISO 16138:2007 Valvola industriale-Valvola me membranë prej materiali termoplastik	2007
139	S SH EN ISO 16139:2006 Valvul industriale-Valvola me rubinet prej materiali termoplastik	2007
140	S SH EN ISO 21787-2006 Valvola industriale-Valvola të rrumbullakëta prej materiali termoplastik	2007

	Formati 61x86/8
--	-----------------

Shtypshkronja e Qendrës së Botimeve Zyrtare
Tiranë, 2015

Adresa:
Bulevardi “Gjergj Fishta”
pas ish-Ekspozitës “Shqipëria Sot”
Tel: 042427005, 04 2427006

Çmimi 644 lekë