



www.qbz.gov.al

FLETORJA ZYRTARE E REPUBLIKËS SË SHQIPËRISË

Botim i Qendrës së Botimeve Zyrtare

Viti: 2015 – Numri: 231

Tiranë – E martë, 29 dhjetor 2015

PËRMBAJTJA

	Faqe
Vendim i Këshillit të Ministrave nr. 1063, datë 23.12.2015	Për miratimin e rregullit teknik “Mbi emetimin e zhurmave në ambient nga pajisjet për përdorim në mjedise të hapura” 15163

**VENDIM****Nr. 1063, datë 23.12.2015****PËR MIRATIMIN E RREGULLIT
TEKNIK “MBI EMETIMIN E
ZHURMAVE NË AMBIENT NGA
PAJISJET PËR PËRDORIM NË
MJEDISE TË HAPURA”¹**

Në mbështetje të nenit 100 të Kushtetutës, të neneve 5, pika 2, 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 “Mbi emetimin e zhurmave në ambient nga pajisjet për përdorim në mjedise të hapura”, sipas tekstit bashkëlidhur, që është pjesë e këtij vendimi.

2. Ngarkohen Ministria e Zhvillimit Ekonomik, Turizmit, Tregtisë dhe Sipërmarrjes dhe 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 zbatimit të tij nga data 1.1.2016.

KRYEMINISTRI
Edi Rama

¹ Direktiva 2000/14/EC e Parlamentit Evropian dhe Këshillit e datës 8 maj 2000, “Mbi emetimin e zhurmave në ambient nga pajisjet për përdorim në mjedise të hapura”.



RREGULL TEKNIK

Mbi emetimin e zhurmave në ambient nga pajisjet për përdorim në mjedise të hapura.

1. Qëllimi

Ky Rregull Teknik ka për qëllim të përcaktojë kërkesat thelbësore të sigurisë në lidhje me emetimin e zhurmës, procedurat e vlerësimit të konformitetit, markimit dhe dokumentacionin teknik në lidhje me emetimin e zhurmës të pajisjeve në mjedise të hapura.

2. Fusha e zbatimit

2.1. Ky Rregull Teknik zbatohet për pajisjet që përdoren në mjedise të hapura të listuara në pikat 11 dhe 12 dhe mbulon vetëm pajisje që vendosen në treg apo vihen në përdorim si një njësi e tërë e përshtatshme për përdorimin e parashikuar. Perjashtohen nga ky Rregull Teknik pajisjet shtesë që funksionojnë pa-energji, të cilat vendosen në treg ose vihen në përdorim më vete, përveç kazmave dhe beton-thyesve/matrapikëve që mbahen në dorë dhe për çekanët hidraulikë.

2.2 Përfshihen nga fusha e zbatimit të këtij Rregulli Teknik pajisjet e mëposhtme:

- a) të gjitha pajisjet e përcaktuara kryesisht për transportin e mallrave ose personave me rrugë ose hekurudhë, rrugë ajrore ose ujore,
- b) pajisje të projektuara posaçërisht dhe të ndërtuara për qëllime ushtarake dhe policore si dhe për shërbimet emergjente.

3. Përkufizime

Në këtë Rregull Teknik, termat e mëposhtëm kanë këto kuptime:

a) “pajisje për përdorim në mjedise të hapura” janë të gjitha makineritë e përcaktuara në pikën 1/A, të Rregullit Teknik “Mbi Makineritë”, që janë ose vetëlëvizëse, ose mund të lëvizin dhe që, pavarësisht nga elementi/të lëvizës, ka për qëllim të përdoret, sipas tipit të saj, në mjedise të hapur dhe që kontribuon në ekspozimin e zhurmës në mjedis. Përdorimi i pajisjes në një ambient ku transmetimi i tingullit nuk është ose nuk është shumë i prekur/ndikuar (p.sh. nën çadra, nën çati për mbrojtje nga shiu ose në pjesën e jashtme të shtëpive) konsiderohet si përdorim në mjedis të hapur.

Gjithashtu nënkupton edhe pajisje që punojnë pa energji për përdorime industriale ose mjedisore që ka për qëllim, në perputhje me tipin, të përdoret në mjedise të hapura jashtë dhe që kontribuon në nxjerrjen e zhurmës në mjedis. Të gjitha këto tipe pajisjesh në vijim do të quhen “pajisje”;

b) “procedura të vlerësimit të konformitetit” janë procedurat e përcaktuara në pikat nga 21 deri më 24 të këtij Rregulli Teknik;

c) “markim” është vendosja e markimit CE në mënyrë të dukshme, të lexueshme dhe të paheqëshme dhe e shoqëruar nga treguesi i garantuar i nivelit të fuqisë së tingullit.

d) “niveli i fuqisë së tingullit LWA” është fuqia e tingulli A në dB në lidhje me 1 pW.



e) niveli i matur i fuqisë së tingullit” është një nivel i fuqisë së tingullit siç përcaktohet nga matjet e dhëna në pikën 18; vlerat e matura mund të përcaktohen ose nga një makinë e vetme përfaqësuese për tipin e pajisjeve, ose nga niveli mesatar i një numri makinash;

f) “niveli i garantuar i fuqisë së tingullit” është një nivel i fuqisë së tingullit i përcaktuar në përputhje me kërkesat e dhëna në pikën 17 që përfshin pasaktësitë për shkak të ndryshimit të prodhimit dhe procedurave të matjes, si dhe kur prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, konfirmon/vërteton se sipas instrumentave teknike të përdorur dhe të përmendur në dokumentacionin teknik nuk është tejkaluar.

g) “Konsumator” është çdo person, i cili blen ose përdor mallra apo shërbime për plotësimin e nevojave vetjake, për qëllime që nuk kanë lidhje me veprimtarinë tregtare ose ushtrimin e profesionit. Në kuptim të këtij vendimi, edhe organizatat jofitimprurëse konsiderohen si konsumatorë

4. Vendosja në treg

4.1. Përpara vendosjes në treg dhe/ose në përdorim të pajisjeve të përcaktuara në nënpikën 2.1, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, siguron se:

a) pajisja plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik në lidhje me emetimin e zhurmës në mjedis të hapur,

b) procedurat e vlerësimit të konformitetit janë kryer në përputhje me pikën 13 të këtij Rregulli Teknik,

c) pajisja mban markimin CE dhe treguesin e nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit dhe është e shoqëruar nga një deklaratë EC e konformitetit.

4.2 Kur as prodhuesi as përfaqësuesi i tij i autorizuar nuk plotësojnë detyrimet e këtij Rregulli Teknik, përgjegjës është importuesi ose personi që vendos pajisjen në treg dhe/ose në përdorim.

5. Mbikëqyrja e tregut

Struktura Përgjegjëse e Mbikëqyrjes së Tregut nën Ministrinë e tregtisë kur pajisjet parashikohen të perdoren nga konsumatorët dhe nën Ministrinë e industrisë në rastet e tjera kur perdoren nga jo-konsumatorët (me poshtë SPMT përkatëse) merr masat e nevojshme të parashikuara në Ligjin nr. 10489, date 15.12.2011 “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore”, i ndryshuar, për të siguruar që pajisja vendoset në treg dhe/ose në përdorim vetëm nëse ajo është në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik, mban markimin CE dhe treguesin e nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit, si dhe shoqërohet nga një deklaratë EC e konformitetit.

6. Lëvizja e lirë

6.1. Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohet vendosja në treg dhe/ose në përdorim e pajisjeve, të cilat janë në përputhje me dispozitat e këtij Rregulli Teknik, mbajnë markimin CE dhe treguesin e nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit, si dhe janë shoqëruar me një deklaratë EC të konformitetit.



6.2. Në panairë tregtare apo aktivitete të tilla të ngjashme mund të ekspozohen pajisjet, që nuk janë në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik, vetëm nëse një shënim i dukshëm tregon qartë se një pajisje e tillë nuk është në përputhshmëri dhe se ajo nuk është e vendosur në treg dhe/ose në përdorim deri sa të sillet në përputhshmëri me kërkesat e këtij Rregulli Teknik nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar. Gjatë demonstrimeve të mos përputhshmërisë të këtyre pajisjeve të merren masat e duhura për të siguruar mbrojtjen e personave.

7. Presumimi i konformitetit

Pajisjet të cilat mbajnë markimin **CE**, treguesin e nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit dhe shoqërohen me deklaratën **EC** të konformitetit presumohen në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

8. Deklarata EC e konformitetit

8.1. Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, i pajisjeve të referuara në nënpikën 2.1, në mënyrë që të vërtetojë se një pajisje është në përputhje me dispozitat e këtij Rregulli Teknik, harton një deklaratë **EC** të konformitetit për secilin tip të pajisjeve të prodhuara; Përmbajtja minimale e deklaratës së konformitetit është përcaktuar në pikën 17 të këtij Rregulli Teknik.

8.2. Deklarata e konformitetit për pajisjet që vendosen në treg dhe/ose në përdorim hartohet ose përkthehet në gjuhën shqipe.

8.3. Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, mban një kopje të deklaratës **EC** të konformitetit së paku 10 vjet nga data e prodhimit të pajisjes së fundit, së bashku me dokumentacionin teknik siç parashikohet në nënpikat 21.3, 22.3, 23.2, 24.3.1 dhe 24.3.3 të këtij Rregulli Teknik.

9. Mos-përputhshmëria e pajisjes

9.1. Kur SPMT përkatëse konstaton se një pajisje, e cila është vendosur në treg dhe/ose në përdorim, nuk përputhet me kërkesat e këtij Rregulli Teknik, ajo merr të gjitha masat e nevojshme parashikuar në ligjin 2011/10489 në mënyrë që prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar të sjellë pajisjen në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

9.2. Referuar ligjit 2011/10489, SPMT përkatëse merr të gjitha masat e nevojshme për kufizimin ose ndalimin e vendosjes në treg dhe/ose në përdorim të pajisjes ose siguron terheqjen e saj nga tregu,

kur:

- a) vlerat limit të përmendura në pikën 11 janë tejkaluar, ose
- b) vazhdon mospërputhshmëria me kërkesat e tjera të këtij Rregulli Teknik, pavarësisht nga masat e marra sipas nënpikës 9.1;

Në këtë rast SPMT përkatëse njofton menjëherë Ministrinë përkatëse.

10. Markimi



10.1 Pajisja e vendosur në treg dhe/ose në përdorim që është në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik mban markimin CE të konformitetit. Markimi përbëhet nga inicialet "CE". Forma e markimit CE jepet në pikën 20 të këtij Rregulli Teknik.

10.2. Markimi CE shoqërohet nga treguesi i nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit. Modeli i treguesit jepet në pikën 20.

10.3. Markimi CE i konformitetit dhe treguesi i nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit vendosen në çdo pjesë të pajisjes në formë të dukshme, të lexueshme dhe të paheqëshme.

10.4. Ndalohej të vendosen mbi pajisje markime, ose mbishkrimev të cilat çorientojnë kuptimin e markimit CE ose treguesit të nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit. Çdo markim tjetër mund të vendoset mbi pajisje, me kusht që të mos reduktojë dukshmerinë dhe lexueshmërinë e markimit CE dhe treguesin e nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit.

10.5 Kur pajisja është objekt edhe i Rregullave të tjera Teknike, që mbulojnë aspekte të tjera që gjithashtu parashikojnë vendosjen e markimit CE, markimi tregon se kjo pajisje përmbush gjithashtu dispozitat e këtyre Rregullave Teknike.

Megjithatë, nëse një ose më shumë prej këtyre Rregullave Teknike i lejojnë prodhuesit, gjatë një periudhe kalimtare, të zgjedhë rregullat që do të zbatohet, markimi CE tregon se pajisja plotëson vetëm kërkesat e Rregullave Teknike të zbatuara nga prodhuesi. Në këtë rast, pjesët e veçanta të zbatuara të këtyre Rregullave Teknike, të publikuara në Fletoren Zyrtare, jepen në dokumentat, shënimet, ose instruksionet e kërkuara nga këto Rregulla Teknike dhe që shoqërojnë pajisjen.

11. Kërkesat thelbësore të sigurisë në lidhje me nivelin e lejshëm të fuqisë së tingullit për pajisjet subjekt për kufijtë e zhurmës

Niveli i garantuar i fuqisë së tingullit i pajisjeve të listuara më poshtë nuk duhet të kalojë nivelin e lejshëm të fuqisë së tingullit siç është përcaktuar në tabelat e mëposhtme të vlerave kufitare:

11.1- Ngritësit/çikrikë ndërtimi për transportin e mallrave (që vihen në lëvizje nga motorë me djegie të brendëshme)

Përcaktimi: nënpika 15.3. Matja/Masa: nënpika 19.3

11.2- Makinat ngjeshëse (vetëm rulat vibrues dhe jo-vibrues, pllaka dridhëse dhe tokmakë dridhës)

Përcaktimi: nënpika 15.8. Matja/Masa: nënpika 19.8

11.3- Kompresorë (<350 kW)

Përcaktimi: nënpika 15.9. Matja/Masa: nënpika 19.9

11.4- Thyerës-betoni dhe gërmues, të mbajtur me dorë

Përcaktimi: nënpika 15.10. Matja/Masa: nënpika 19.10

11.5- Çikrikë ndërtimi (që punojnë/vihen në lëvizje nga motorë me djegie të brendëshme)

Përcaktimi: nënpika 15.12. Matja/Masa: nënpika 19.12

11.6- Buldozerë (<500 kW)

Përcaktimi: nënpika 15.16. Matja/Masa: nënpika 19.16

11.7- Shkarkues (<500 kW)



Përcaktimi: nënpika 15.18. Matja/Masa: nënpika 19.18
11.8- Ekskavatorë hidraulikë apo që punojnë me litarë (<500 kW)
Përcaktimi: nënpika 15.20. Matja/Masa: nënpika 19.20
11.9- Ngarkues-ekskavatorë (<500 kW)
Përcaktimi: nënpika 15.21. Matja/Masa: nënpika 19.21
11.10- Nivelues (<500 kW)
Përcaktimi: nënpika 15.23. Matja/Masa: nënpika 19.23
11.11- Paketa e fuqisë hidraulike
Përcaktimi: nënpika 15.29. Matja/Masa: nënpika 19.29
11.12- Ngjeshës në vendgroposje, të tokës/dherave të tipit ngarkues me kovë (<500 kW)
Përcaktimi: nënpika 15.31. Matja/Masa: nënpika 19.31
11.13- Kositës bari (me përjashtim të pajisjeve bujqësore dhe pyjore, si dhe pajisjet me shumë-qëllime, komponenti kryesor i motorizuar i cili ka një fuqi të instaluar prej më shumë se 20 kW)
Përcaktimi: nënpika 15.32. Matja/Masa: nënpika 19.32
11.14- Kositës bari / kositës anësor bari
Përcaktimi: nënpika 15.33; Matja/Masa: nënpika 19.33
11.15- Kamionë ngritës, që vihen në lëvizje nga motorë me djegie të brendëshme, të kundërbalancuar (me përjashtim të 'kamionave të tjerë ngritës të kundërbalancuar' siç përcaktohet në nënpikën 15.36, paragrafi i dytë me një kapacitet të vlerësuar për jo më shumë se 10 ton)
Përcaktimi: nënpika 15.36. Matja/Masa: nënpika 19.36
11.15- Ngarkues (<500 kW)
Përcaktimi: nënpika 15.37. Matja/Masa: nënpika 19.37
11.16- Vinça lëvizës
Përcaktimi: nënpika 15.38. Matja/Masa: nënpika 19.38
11.17- Shata me motor (<3 kW) Përcaktimi: nënpika 15. 40.
Matja/Masa: nënpika 19.40
11.18 -Përfundues për shtrim rruge (me përjashtim të përfunduesve për shtrim rruge të pajisur me një rrjetë* me ngjeshje të lartë)
Përcaktimi: nënpika 15.41. Matja/Masa: nënpika 19.41
11.19 Gjeneratorë energjie (<400 kW)
Përcaktimi: nënpika 15.45 Matja/Masa: nënpika 19.45
11.20- Vinça kullë
Përcaktimi: nënpika 15.53. Matja/Masa: nënpika 19.53
11.21- Gjeneratorë saldimi
Përcaktimi: nënpika 15.57. Matja/Masa: nënpika 19.57.
Tabela



Lloji i pajisjes	Fuqia/Energjia neto e instaluar P (në kW) Fuqia/Energjia elektrike P_{el} (1) në kW Masa/Pesha e pajisjes m në kg Gjerësia e prerjes L në cm	Niveli i lejuar i fuqisë së tingullit në dB/1 Pw	
		Faza I që nga 1 janar 2012	Faza II si nga 1 janar 2013
Makina ngjeshëse (rul vibruës, pllaka vibruëse/dridhëse, tokmak dridhës)	$P \leq 8$	108	105
	$8 < P \leq 70$	109	106
	$P > 70$	$89 + 11 \lg P$	$86 + 11 \lg P$
Buldozerë me zinxhirë, ngarkues-ekskavatorë me zinxhirë	$P \leq 55$	106	103
	$P > 55$	$87 + 11 \lg P$	$84 + 11 \lg P$
Buldozerë me rrota, ngarkues me rrota, ngarkues-ekskavatorë me rrota, automjete shkarkimi, klasifikues/kategori zues, ngjeshës për mbushje dheu të tipit ngarkues, kamionë ngritës të kundërbalancuar që punojnë me motorrme djegie te brendeshme, vinça të lëvizshëm, makina ngjeshëse/ngjeshje	$P \leq 55$	104	101
	$P > 55$	$85 + 11 \lg P$	$82 + 11 \lg P$



e (jo-rul vibrues), shtrim përfundim rruge, paketa e fuqisë hidraulike			
Eskavatorë, ngritës/çikrik ndërtimorë për transportin e mallrave, vinça ndërtimi, motor- shata	$P \leq 15$	96	93
	$P > 15$	$83 + 11_{lg} P$	$80 + 11_{lg} P$
Beton-thyerës dhe matrapikë që mbahen në dorë	$m \leq 15$	107	105
	$15 < m < 30$	$94 + 11_{lg} P$	$92 + 11_{lg} P$
	$m \geq 30$	$96 + 11_{lg} P$	$94 + 11_{lg} P$
Vinça kullë		$98 +_{lg} P$	$96 +_{lg} P$
Gjeneratorë saldimi dhe energjie	$P_{el} \leq 2$	$97 +_{lg} P_{el}$	$95 +_{lg} P_{el}$
	$2 < P_{el} \leq 10$	$98 +_{lg} P_{el}$	$96 +_{lg} P_{el}$
	$P_{el} > 10$	$97 +_{lg} P_{el}$	$95 +_{lg} P_{el}$
Kompresorë	$P \leq 15$	99	97
	$P > 15$	$97 + 2_{lg} P$	$95 + 2_{lg} P$
Kositëse bari/kopshti, kositëse lëndine/ kositëse	$L \leq 50$	96	$94^{(2)}$
	$50 < L \leq 70$	100	98
	$70 < L \leq 120$	100	$98^{(2)}$
	$L > 120$	105	$103^{(2)}$
(1) Pel për gjeneratorë saldimi: korrenti konvencional saldimi shumëzuar me tensionin			



konvencional të ngarkesës për vlerën më të ulët të faktorit të dhënë nga prodhuesi.
 Për gjeneratorë energjie: energjia kryesore sipas SSH ISO 8528-1:2008, pika 13.3.2

(2) Parametrat e fazes së II janë indicative për tippet e mëposhtme të pajisjeve:

- Rulat vibrues rula dridhës me ecje prapa
- pllaka vibruese ($> 3\text{kW}$);
- tokmakë dridhës ;
- buldozerë me rrota ;
- Ngarkues me rrota $> 55\text{ kW}$);
- Kamionë ngritës, që vihen në lëvizje nga motorë me djegie të brëndëshme të kundërbalancuar;
- Përfundues ngjeshës për shtrim rruge;
- Beton-thyerës dhe matrapik me energji ($15 < m < 30$)
- - Kositës bari, kosites anesor .

Parametrat përfundimtare do të varen nga amendimet e Rregullit Teknik.

Në mungesë të një amendimi parametrat e fazës së parë do të vazhdojnë të zbatohen dhe për fazën e dytë.

(3) Për vincat levizës me një motor parametrat e fazes së parë do të aplikohen dhe për fazën e dytë

Niveli i lejuar i fuqisë së tingullit rrumbullakoset në numrin e plotë me të afërt (për me të vogël se 0,5 numri me të vogël dhe për me të madh ose të barabartë me 0,5 merret numri me të madh)

12 Pajisje objekt vetëm i markimit të zhurmës

Niveli i garantuar i fuqisë së tingullit i pajisjeve të listuara më poshtë, është objekt vetëm i markimit të zhurmës:

12.1- Platforma ajrore me motorë me djegie të brëndëshme

Përcaktimi: nënpika 15.1. Matja/Masa: nënpika 19.1

12.2.- Kositës shkurre

Përcaktimi: nënpika 15.2, Matja/Masa: nënpika 19.2

12.3- Ngritës/çikrikë ndërtimorë për transportin e mallrave (me motor elektrik)

Përcaktimi: nënpika 15.3. Matja/Masa: nënpika 19.3

12.4- Makina sharrë shirit të kantierëve të ndërtimit

Përcaktimi: nënpika 15.4. Matja/Masa: nënpika 19.4

12.5- Makina sharre diskore të kantierëve të ndërtimit

Përcaktimi: nënpika 15.5. Matja/Masa: nënpika 19.5

12.6 – Sharra zinxhir portative

Përcaktimi: nënpika 15.6. Matja/Masa: nënpika 19.6

12.7- Automjet i kombinuar thithje dhe shkarkimi me presion të lartë



- Përcaktimi nënpika 15.7. Matja/Masa: nënpika 19.7
- 12.8- Makina ngjeshëse (vetëm tokmake shpërthyes)
- Përcaktimi: nënpika 15.8. Matja/Masa: nënpika 19.8
- 12.9- Përzjerës betoni dhe llaçi
- Përcaktimi: nënpika 15.11. Matja/Masa: nënpika 19.11
- 12.10- Çikrikë ndërtimi (me motor elektrik)
- Përcaktimi: nënpika 15.12. Matja/Masa: nënpika 19.12
- 12.11- Makina transportuese dhe spërkatëse për beton dhe llaç
- Përcaktimi: nënpika 15.13. Matja/Masa: nënpika 19.13
- 12.12- Rrypa transportues
- Përcaktimi: nënpika 15.14. Matja/Masa: nënpika 19.14
- 12.13- Pajisje ftohëse në automjete.
- Përcaktimi: nënpika 15.15. Matja/Masa: nënpika 19.15
- 12.14- Pajisje shpimi
- Përcaktimi: nënpika 15.17. Matja/Masa: nënpika 19.17
- 12.15- Pajisje për ngarkimin dhe shkarkimin e çisternave ose siloset në kamionë
- Përcaktimi: nënpika 15.19. Matja/Masa: nënpika 19.19
- 12.16- Kontenierë për riciklim qelqi
- Përcaktimi: nënpika 15.22. Matja/Masa: nënpika 19.22
- 12.17- Kositës bari/ kositës anësor bari
- Përcaktimi: nënpika 15.24. Matja/Masa: nënpika 19.24
- 12.18- Kositës gardhi
- Përcaktimi: nënpika 15.25. Matja/Masa: nënpika 19.25
- 12.19- Larës me presion të lartë
- Përcaktimi: nënpika 15.26. Matja/Masa: nënpika 19.26
- 12.20- Makina uji me presion të lartë
- Përcaktimi: nënpika 15.27. Matja/Masa: nënpika 19.27
- 12.21- Çekan hidraulik
- Përcaktimi: nënpika 15.28. Matja/Masa: nënpika 19.28
- 12.22- Prerës ndarës
- Përcaktimi: nënpika 15.30. Matja/Masa: nënpika 19.30
- 12.23- Ventilatorë për gjethe
- Përcaktimi: nënpika 15.34. Matja/Masa: nënpika 19.34
- 12.24- Kolektorë për gjethe
- Përcaktimi: nënpika 15.35. Matja/Masa: nënpika 19.35
- 12.25- Kamionë ngritës, që vihen në lëvizje nga motorë me djegie të brëndëshme të kundërbalancuar (vetëm “kamiona të tjerë ngritës kundërbalancues” siç përcaktohet në nënpikën 16.36, paragrafi i dytë, me një kapacitet të vlerësuar prej jo më shumë se 10 ton)
- Përcaktimi: nënpika 15.36.
- Matja/Masa: nënpika 19.36



12.26 – Kontenierë të lëvizshëm të mbeturinave

Përcaktimi: nënpika 15.39. Matja/Masa: nënpika 19.39

12.27- Përfundues për shtrim rruge (të pajisur me një rrjetë ** me ngjeshje të lartë)

Përcaktimi: nënpika 15.41. Matja/Masa: nënpika 19.41

12.28- Pajisje shtyllash

Përcaktimi: nënpika 15.42. Matja/Masa: nënpika 19.42

12.29- Makina vendosje tubash

Përcaktimi: nënpika 15.43. Matja/Masa: nënpika 19.43

12.30- Skrep pistash bore

Përcaktimi: nënpika 15.44. Matja/Masa: nënpika 19.44

12.31- Gjeneratorë energjie (≥ 400 kW)

Përkufizimi: nënpika 15.45. Matja/Masa: nënpika 19.45

12.32- Makinë fshirëse me energji

Përcaktimi: nënpika 15.46. Matja/Masa: nënpika 19.46

12.33- Mjet transporti mbledhës mbeturinash

Përcaktimi: nënpika 15.47. Matja/Masa: nënpika 19.47

12.34- Makina përpunimi/bluarje rrugësh

Përcaktimi: nënpika 15.48. Matja/Masa: nënpika 19.48

12.35- Shkrifërues

Përcaktimi: nënpika 15.49. Matja/Masa: nënpika 19.49

12.36- Coptues/Grirës

Përcaktimi: nënpika 15.50. Matja/Masa: nënpika 19.50

12.37- Makina borë-heqëse me mjete rrotulluese (vetëlëvizëse, me përjashtim të shtesave)

Përcaktimi: nënpika 15.51. Matja/Masa: nënpika 19.51

12.38- Automjete thithëse

Përcaktimi: nënpika 15.52. Matja/Masa: nënpika 19.52

12.39- Gërmues

Përcaktimi: nënpika 15.54. Matja/Masa: nënpika 19.54

12.40- Kamion përzierës

Përcaktimi: nënpika 15.55. Matja/Masa: nënpika 19.55

12.41- Njësitë e pompave të ujit (jo për përdorim nën ujë)

Përcaktimi: nënpika 15.56. Matja/Masa: nënpika 19.56.

13 Vlerësimi i konformitetit

13.1 Përpara vendosjes në treg dhe/ose në përdorim të çdo pajisjeje të referuar në pikën 11, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar kryen për çdo tip pajisjeje njërin prej procedurave të vlerësimit të konformitetit si më poshtë:

a) kontrollin e brendshëm të prodhimit me vlerësimin e dokumentacionit teknik dhe procedurën e kontrollit periodik të referuar në pikën 22, ose

b) procedurën e verifikimit të njësisë të referuar në pikën 23, ose



c) procedurën e sigurimit të plotë të cilësisë të referuar në pikën 24.

13.2. Para vendosjes në treg dhe/ose në shërbim për çdo tip të pajisjeve të referuar në pikën 12 prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, kryen procedurën e kontrollit të brendshëm të prodhimit të referuar në pikën 21 të këtij Rregulli Teknik.

14. Organet e miratuara

14.1 Ministri përgjegjës për industrinë miraton organe të vleresimit të konformitetit për kryerjen e procedurave përkatëse të vleresimit të konformitetit referuar në këtë Rregull Teknik, sipas kërkesave të përcaktuara në ligjin nr.10489, datë.15.12.2011, i ndryshuar

14.2 Ministria përgjegjëse për industrinë publikon në faqen zyrtare të saj listën e organeve të miratuara me numrat e tyre të identifikimit dhe fushat për të cilat ato janë miratuar.

14.3. Mbledhja e të dhënave

a) Përpara vendosjes në treg/në përdorim, prodhuesi, përfaqësuesi i autorizuar ose importuesi dërgon pranë SPMT dhe Ministrisë përkatëse një kopje të deklaratës së konformitetit për çdo tip paisje që referohet në nënpikën 2.1.

b) Ministria përkatëse grumbullon të dhënat sipas nënpikës 14.3 për të gjitha paisjet dhe i publikon këto të dhëna në faqen zyrtare të saj, të cilat përditesohen periodikisht, mundësisht çdo vit.

c) Këto të dhëna për çdo tip apo model paisje, përmbajnë të paktën:

- (i) vlerën e fuqisë neto të instaluar të zhurmës
- (ii) nivelin e matur të fuqisë së tingullit
- (iii) nivelin e garantuar të fuqisë së tingullit
- (iv) përshkrimin e paisjes
- (v) emrin e prodhuesit ose të markës tregtare
- (vi) numrin ose emrin e modelit.

15. PËRCAKTIMI I PAJISJEVE

15.1 Platforma ajrore me motorë me djegie të brendëshme

Quhet pajisja që përbëhet minimalisht nga një platformë pune, një strukturë e zgjatur dhe një shasi. Platforma e punës është një platformë e rrethuar ose një kafaz që mund të zhvendoset e ngarkuar në pozicionin e kërkuar të punës. Struktura e zgjatur është e lidhur me shasinë dhe mban platformën e punës. Ajo lejon lëvizjen e platformës së punës në pozicionin e saj të kërkuar.

15.2 Kosites shkurreje

Një njësi e lëvizshme që mbahet me dorë që punon me motor me djegie të brendshme, e pajisur me një teh/thikë rrotulluese prej metali apo plastike me qellim për të prerë barera të keqija, shkurre, pemë të vogla dhe bimësi të ngjashme. Pajisja e prerjes vepron në një plan afërsisht paralel me tokën.

15.3 Ngritës/çikrikë ndërtimorë për transportin e mallrave



Një ngritës/çikrik ndërtimor që punon me energji i instaluar përkohësisht me qëllim për t'u përdorur nga persona që janë të lejuar të hyjnë në sheshe inxhinierie dhe ndërtimi. Ky u shërben:

a) niveleve të përcaktuara të uljes, që ka një platformë:

(i) të projektuar vetëm për transportin e mallrave

(ii) që lejon hyrjen e personave gjatë ngarkimit dhe shkarkimit

(iii) që lejon hyrjen dhe lëvizjen e personave të autorizuar gjatë montimit, çmontimit dhe mirëmbajtjes

(iv) e udhëzuar

(v) që lëviz vertikalisht ose përgjatë një rruge maksimumi 15° nga vertikalia

(vi) të mbështetur ose të mbajtur nga: tel, litar, zinxhir, bosht i përdredhur dhe dado/kundërdado, skarë dhe ingranazh, krik hidraulik (direkt ose indirekt), ose një mekanizëm lidhjeje i zgjerueshëm

(vii) ku shtyllat mundet ose jo të duan mbështetje nga struktura të veçanta/ndara., ose

b) një uljeje të sipërme ose të një zone pune që zgjatet deri në fund të udhëzuesit (p.sh. një çati), që ka një pajisje për të mbajtur ngarkesë:

(i) e projektuar vetëm për transportin e mallrave,

(ii) e projektuar që nuk ka nevojë për të ecur mbi të, për qëllim ngarkimi ose shkarkimi ose për mirëmbajtje, montim dhe çmontim

(iii) nga e cila njerëzit janë të ndaluar në çdo kohë

(iv) i udhëzuar;

(v) që është e projektuar për të lëvizur në një kënd të paktën 30° nga vertikalia, por mund të përdoret në çdo kënd

(vi) e mbajtur me litar me tela çeliku dhe një sistem pozitiv drejtimi

(vii) të kontrolluar nga kontrole të tipit me presion konstant

(viii) që nuk përfiton nga përdorimi i çdo kundërpeshe

(ix) që është projektuar për një ngarkesë maksimale të vlerësuar prej 300 kg

(x) e projektuar për një shpejtësi maksimale prej 1 m/s

(xi) dhe ku drejtuesit e paisjes kërkojnë mbështetje nga struktura të veçanta/ndara.

15.4. Makina sharre shirit te kantierëve te ndërtimit

Një makinë manuale që peshon më pak se 200 kg e pajisur me një teh-sharrë të vetme në formën e një bande të vazhdueshme të montuar në te dhe përgjatë në mes të dy ose më shumë pulexhove.

15.5. Makina sharre diskore te kantierëve te ndërtimit

Një makinë manuale që peshon më pak se 200 kg e pajisur me një teh-sharre të vetëm rrethor (përveç një sharre shënuese), me një diametër prej 350 mm-500 mm, i fiksuar gjatë punës normale të prerjes. Kjo makine është e paisur edhe me një tavolinë horizontale, ku e gjitha apo një pjesë e së ciles është e fiksuar gjatë funksionimit. Tehu i sharrës është i montuar mbi një bosht horizontal pa pjerrësi, pozicioni i cili mbetet i palëvizshëm gjatë punës.

Makina mund të ketë një nga veçoritë e mëposhtme:



- a) mundësinë që tehu i sharrës ngrihet dhe ulet përmes tavolinës.
- b) Skeleti i makinës poshtë tavolinës mund të jetë i hapur ose i mbyllur.
- c) sharra mund të pajiset me një tavolinë levizëse manuale shtesë (jo ngjitur me tehun e sharrës).

15.6. Sharra portative zinxhir

Një mjet që vihet në punë me energji, projektuar për të prerë dru me një zinxhir-sharrë dhe përbëhet nga një njësi kompakte e dorezave, burimi i energjisë dhe menyren e prerjes, projektuar për t'u mbajtur me dy duar.

15.7. Automjet i kombinuar thithjeje dhe shkarkimi me presion të lartë

Një automjet që mund të punojë si mjet thithjeje, ose si shkarkues me presion të lartë. Shih automjet thithjeje dhe shkarkues me presion të lartë.

15.8. Makinë ngjeshëse

Një makinë që ngjesh materiale, psh. mbushje gurësh, tokë ose sipërfaqe të asfaltuar, nëpërmjet veprimit rrokullisës, ngjeshës, ose vibrimit të mjetit të punës. Ajo mund të jetë vetëlëvizëse, tërheqëse, e shoqëruar nga pas, ose një pjesë makine që e lëviz.

Makinat ngjeshëse ndahen si vijon:

- a) Rrula që drejtohen nga operatorë: makina ngjeshëse, vetëlëvizëse me një ose më shumë tambura cilindrikë metalikë, ose goma llastiku, vendqendrimi i operatorit është një pjesë perberese e makinerisë/-ës
- b) Rrula që terhiqen: makina ngjeshëse, vetëlëvizëse me një ose më shumë tambura cilindrikë metalikë, ose goma llastiku në të cilat pajisja e funksionimit për lëvizje, drejtim, frenim dhe vibrim janë të vendosura në mënyrë të tillë që makinat të vihen në punë nga një operator shoqëruar ose me telekomandë
- c) rrul rimorkio: makina ngjeshëse, me një ose më shumë tambura cilindrikë metalikë, ose goma llastiku të cilat nuk kanë një sistem të pavarur drejtimi dhe ku vend qendrimi i operatorit gjendet në një njësi tërheqëse.
- ç) pllaka vibruese dhe tokmak vibrues: makina ngjeshëse me pllaka kryesisht me fund të sheshtë të cilat janë bërë të vibrojnë. Ato vihen në punë nga një operator shoqëruar ose si një pjesë në makinën e transportit.
- d) Tokmak shpërthimi: makina ngjeshëse kryesisht me një fletë të sheshtë si mjet ngjeshës, i cili është bërë për të lëvizur në një drejtim kryesisht vertikal nga presioni i shpërthimit. Makina përdoret nga një operator shoqëruar.

15.9. Kompresor

Çdo makinë për përdorim me pajisje të këmbyeshme që preson ajrin, gaze ose avuj në një presion më të lartë se presioni hyrës. Një kompresor përfshin vetë kompresorin e zhveshur, forcë kryesore lëvizëse dhe çdo element apo pajisje të përfshirë, të cilat janë të nevojshme për punën e sigurt të kompresorit.

Përfshihen kategoritë e pajisjeve të mëposhtme:



- a) ventilatorë, psh pajisje që prodhojnë qarkullim ajri në një presion pozitiv jo më shumë se 110 000 paskal
- b) pompa vakumi, p.sh. pajisjet për nxjerrjen e ajrit nga një hapësirë e mbyllur nën një presion që nuk tejkalon presionin atmosferik
- c) motorët me turbinë gazi.

15.10. Beton-thyerës dhe matrapikë, që mbahen me dorë

Beton-thyerës me energji (prej çfarëdometode) dhe matrapikë të përdorur për të kryer punë në inxhinieri civile dhe vendet e ndërtimit.

15.11. Perzjeres betoni ose llaçi

Një makinë për të përgatitur beton ose llaç, pavarësisht nga procesi i ngarkimit, përzierjes dhe zbrazjes. Ajo mund të përdoret me ndërprerje ose vazhdimisht.

Perzjeresa betoni në kamionë quhen kamionë perzjeres (shih përcaktimin 15.55).

15.12. Çikrikë ndërtimi

Një pajisje ngritëse që punon perkohësisht me energji e instaluar, e cila është e pajisur me mjete për të ngritur dhe ulur një ngarkesë pezull.

15.13. Makinë transportuese dhe spërkatëse për beton dhe llaç

Implant që pompon dhe spërkat beton ose llaç, me ose pa tundës, ku materiali për tu transportuar përcillet në pozicionin e vendosjes përmes tubacioneve, pajisjeve të shpërndarjes ose krahë të shpërndarjes.

Transportimi kryhet mekanikisht për :

- a) për beton mekanikisht, me pompa me piston ose elike
- b) për llaç, mekanikisht me piston, bosht spiral, tub dhe pompa me elike ose në mënyrë pneumatike nga kompresorë me ose pa dhoma ajri.

Këto makina mund të jene të montuara mbi kamionë, rimorkio ose automjete të veçanta.

15.14. Rypa transportues

Një makinë e instaluar perkohësisht e përshtatshme për transportin e materialeve me anë të një rripi që vihet në punë me energji.

15.15. Pajisje ftohëse në automjete

Një njësi ngarkese ftohëse/ngrirëse mbi kategoritë e automjeteve N2, N3, O3 dhe O4

Njësia ftohëse mund të marrë energji me anë të një pjesë përbërëse të njësive ftohëse, një pjesë e veçantë të vendosur në trupin e automjetit, një motor levizes i automjetit, ose nga një burim energjie i pavarur ose gatishmërie.

15.16. Buldozer



Një makinë vetëlëvizëse me rrota ose me zinxhir që përdoret për të ushtruar një forcë shtytëse ose tërheqëse nëpërmjet pajisjes së montuar.

15.17. Pajisje shpimi

Një makinë që përdoret në vendet e ndërtimit për shpimin e vrimave me:

- a) shpim me goditje
- b) shpim rrotullues
- c) shpim rrotullues me goditje.

Pajisjet e shpimit janë të palëvizshme gjatë shpimit. Ata mund të lëvizin nga një vend pune në një tjetër, me energjinë e tyre. Pajisjet e shpimit vetëlëvizëse përfshijnë ato të montuara mbi kamionë, shasi me rrota, traktorë, makinë me rrëshqitje, baza rrëshqitëse (të tërhequra me çikrik).

Kur pajisjet e shpimit janë të montuara mbi kamionë, traktorë dhe rimorkio, ose me bazë rrote, transporti mund të kryhet me shpejtësi të lartë dhe në rrugë publike.

15.18 Shkarkues

Një makinë vetë-lëvizëse me rrota ose makinë rrëshqitëse që ka një trup të hapur, e cila ose transporton dhe zbraz ose shperndan materiale. Shkarkueset mund të jenë të pajisura me pajisje përbërëse vetë-ngarkuese.

15.19. Pajisje për ngarkimin dhe shkarkimin e siloseve ose cisternave mbi kamionë

Pajisje me energji të vendosura në silos apo kamioni-cisternë për ngarkimin ose shkarkimin e lëngjeve ose materiale të ngurta me anë të pompave apo pajisjeve të ngjashme.

15.20. Ekskavator, hidraulik ose që punon me litar

Një makinë vetëlëvizëse rrëshqitëse ose me rrota që ka një strukturë të sipërme të aftë për një rrotullim prej minimumi 360°, i cili gërmon, rrotullohet dhe zbraz materiale nga veprimi i një kove e vendosur tek krahu ose krahu teleskopik, pa lëvizur shasinë ose pjesen e levizeshme gjatë çdo cikli të makinës.

15.21 Ngarkues-ekskavator

Një makinë vetëlëvizëse me rrota, ose rrëshqitëse që ka një mbështetje strukturore kryesore projektuar për të mbajtur edhe një mekanizëm për të ngarkuar kovën e montuar përpara edhe një thike të vendosur në fund të saj.

Kur përdoret thika e pasme, makina normalisht gërmon nën nivelin e tokës me lëvizje kove drejt makinës. Thika e pasme ngre, rrotullon dhe shkarkon materiale, ndërkohë që makina është e palëvizshme.

Kur përdoret ngarkuesi, makina ngarkon ose gërmon përmes lëvizjes përpara të makinës, dhe ngre, transporton dhe shkarkon material.

**15.22. Kontenierë për riciklim qelqi**

Një kontenier, e ndërtuar me çfarëdolloj materiali, që përdoret për mbledhjen e shisheve. Ajo është e pajisur të paktën me një hapje për të mbushur me shishe dhe një tjetër për të zbrazur kontenierin.

15.23. Nivelues

Një makinë vetëlëvizëse me rrota që ka një teh të rregullueshëm, të pozicionuar ndermjet pjesës së përparme dhe të pasme të boshtit, i cili pret, lëviz dhe përhap material zakonisht për kërkesa nivelimi

15.24. Kosites bari/kositës bari anësor

Një njësi e lëvizshme manuale, që punon/vihet në lëvizje nga motorë me djegie të brendëshme, e pajisur me linje(a) të përkulëshme, fije, ose elementë të ngjashëm jo-metalikë elastikë prerës, të tilla si prerëse rrotulluese, të destinuara për të prerë barërat e këqija, bar apo bimësi të ngjashme të buta. Pajisja prerëse vepron në një plan gati paralel (bar-kositëse) ose pingul (kositëse anësore bari) me tokën.

15.25. Kosites gardhi

Pajisje manuale, që vihet në lëvizje teresisht me energji, e cila është projektuar për t'u përdorur nga një operator për të prerë gardhe dhe shkurre duke përdorur reciprokisht një ose më shumë tehe prerës.

15.26. Lares me presion të lartë

Një automjet i pajisur me një pajisje për të pastruar kanalet apo instalime të ngjashme me anë të një pompe uji me presion të lartë. Pajisja mund të jetë, ose e montuar mbi një shasi kamioni automjetesh, ose të përfshira në shasinë e saj. Pajisja mund të jetë e fiksuar, ose e çmontueshme si në rastin e një sistemi të shkëmbyeshëm.

15.27 Makina uji me presion të lartë

Një makinë me grykëza ose hapje të tjera që rrisin shpejtësinë të cilat lejojnë ujin, edhe me përzierje, të dalë si curke me forcë.

Në përgjithësi, makinat e ujit me presion të lartë përbëhen nga një makinë, një gjenerator presioni, linja tubash, pajisje spërkatje, mekanizma sigurie, kontrollues dhe pajisje matje.

Makina uji me presion të lartë mund të jenë të lëvizshme ose të palëvizshme:

a) makina uji me presion të lartë të lëvizshme, makina të gatshme për transport të krijuara për t'u përdorur në vende të ndryshme, dhe për këtë qëllim janë të pajisura në përgjithësi në shasinë e tyre qendrore ose janë të montuara në automjet.

Të gjitha linjat e nevojshme për furnizim janë të perkuleshme dhe që stakohen lehtë,



b) Makina uji me presion të lartë të palëvizshme që janë projektuar për t'u përdorur në një vend për një kohë të gjatë, por të afta për t'u zhvendosur në një vend tjetër me pajisjet perkatese. Në përgjithësi, të montuara në strukturë ose rreshqitese me linjë furnizimi në gjendje për t'u stakuar.

15.28. Çekan hidraulik

Pajisjet që përdorin burim energjie hidraulike të makinës mbartëse për të përshpejtuar një piston (ndonjëherë i asistuar me gaz), i cili më pas godet një mjet. Vala e shtypjes e krijuar nga veprimi kinetik rrjedh në brendësi të materialit, e cila shkakton thyerjen e materialit. Çekonet hidraulike kërkojnë një furnizimin me vaj të presuar për të funksionuar. E gjithë njësia mbajtëse e çekanit kontrollohet nga një operator, zakonisht i ulur në kabinën e transportit.

15.29. Paketë e fuqisë hidraulike

Çdo makinë për përdorim me pajisje të këmbyeshme që presojnë lëngje në një presion më të lartë se presioni hyrës. Do të thotë një bashkim i një force kryesore lëvizëse, pompe, me ose pa rezervuar dhe pajisjeve (p.sh. kontrollues, valvulën e skarkimit të presionit)

15.30 Prerësi ndarës

Një makinë e lëvizshme e destinuar për prerjen e ndarjeve në beton, asfalt dhe sipërfaqeve të ngjashme në rrugë. Mjeti prerës është një disk rrotullues me shpejtësi të lartë. Lëvizja përpara e prerësit ndarës mund të jetë

- a) me dore
- b) me dore dhe asistencë mekanike
- c) që vihet në punë me energji.

15.31. Ngjeshës në vendgroposje të tokës/dherave, të tipit ngarkues me kovë

Një makinë ngjeshëse vetëlëvizëse me rrota që ka një lidhje për ngarkim të montuar para me një kovë që ka rrota celiku projektuar kryesisht për të ngjeshur, lëvizur, niveluar, dhe të ngarkojë dhe, mbushje dhe ose materiale higjienike (mbeturina).

15.32. Kositëse bari

Makinë bar-prerëse e shoqëruar nga pas ose që i vendoset një makine me shtojcë bar-prerëse ku pajisja e prerjes vepron në një plan afërsisht paralel me tokën dhe që përdor tokën për të përcaktuar lartësinë e prerjes me anë të rrotave, ajrit jastëk apo rreshqitëse, etj, dhe që përdor motor ose motor elektrik për burim energjie. Pajisjet prerëse janë ose

- a) elemente të ngurtë prerje, ose
- b) linja filamentesh jo-metalike apo prerës jo-metalik që rrotullohet lirisht me një energji kinetike prej më shumë se 10 J secili; energjia kinetike përcaktohet duke përdorur Aneksin B SSH EN 786:2010,

Gjithashtu kositëse-bari është një makinë bar-prerëse që shtyhet nga pas prej një operatori ose që i vendoset një makinë shtojcë bar-prerëse ku pajisja e prerjes rrotullohet rreth një boshti



horizontal që të sigurojë një veprim prerje me një shufër prerëse të palëvizshme ose thikë (kositës cilindër).

15.33 Kositëse bari/kositës anesor bari

Një makinë me energji elektrike që shtyhet nga pas prej një operatori ose mbahet në dorë që pret bar me element(ë) prerës me linje(a) filamenti jo-metalike ose prerës jo-metalikë që rrotullohen lirisht me një energji kinetike jo më shumë se 10 J secili, me qëllim për të prerë bar ose bimësi të butë të ngjashme.

Elementi(ët) prerës veprojnë në një plan gati paralel (makinë prerëse lëndinë) ose pingul (lëndinë buzë makinë prerëse) me tokën. Energjia kinetike përcaktohet duke përdorur Aneksin B SSH EN 786:2010,

15.34 Ventilatore për gjethe

Një makinë me energji e përshtatshme për të pastruar fushat me bar, udhët, kalimet, rrugët, etj nga gjethet dhe materiale të tjera nëpërmjet lëvizjes me shpejtësisë së lartë të ajrit. Ajo mund të jetë portative (që mbahet me dorë) ose jo portative, por e lëvizshme.

15.35 Kolektore për gjethe

Një makinë me energji e përshtatshme për mbledhjen e gjetheve dhe mbeturinave të tjera duke përdorur një pajisje thithjeje të përbërë nga një burim energjie që prodhon një vakum brenda makinës dhe një hundezë thithjeje dhe një kontener për materialin e mbledhur.

Ajo mund të jetë portative (që mbahet me dorë) apo jo portative, por e lëvizshme.

15.36. Kamionë ngritës, që vihen në lëvizje nga motorë me djegie të brendshme, të kundërbalancuar

Një kamion ngritës me rrota, që vihet në lëvizje nga motor me djegie të brendshme me pajisje ngritjeje dhe kundërpeshe (shtizë/direk, krah teleskopik ose krah me nyje).

Këto janë:

- a) kamionë për terren të ashpër (kamionë me rrota të kundërbalancuar të destinuar kryesisht për punë në terren natyror jo të përmirësuar dhe në terren të rregulluar, psh. vendet e ndërtimit),
- b) kamionë të tjerë ngritës të kundërbalancuar, duke përjashtuar ato kamionë ngritës të kundërbalancuar që janë ndërtuar në mënyrë specifike për trajtimin e kontenierëve.

15.37. Ngarkues

Një makinë me rrota ose rrëshqitëse vetëlëvizëse që ka një lidhje dhe strukturë përbërëse kovë-mbështetëse të montuar përpara e cila ngarkon ose gërmon përmes lëvizjes përpara të makinës, dhe heq, transporton dhe shkarkon materiale.

15.38. Vinç lëvizës



Një krah vinçi i vetë-fuqizuar i aftë të udhëtojë, i ngarkuar apo jo, pa nevojën e rrugë kalimit të fiksuar dhe që mbështetet tek graviteti për stabilitet. Ai funksionon mbi goma, reshqitese ose me rregullime të tjera të lëvizshme. Në pozicione fikse/të caktuara ai mund të mbështetet nga krahë ose pajisje të tjera që rrisin stabilitetin e tij.

Konstruksioni i vinçit lëvizës mund të jetë e llojit të rrotullimi rrethor të plotë, me rrotullim të kufizuar ose jo-rrotullues. Ai është i pajisur normalisht me një ose më shumë çikrikë dhe/ose cilindra hidraulikë për ngritjen dhe uljen e krahut dhe ngarkesës.

Vinçat lëvizës janë të pajisur ose me krahë teleskopik, me krahë me nyje, me krahë grilë, ose një kombinim i këtyre, me një projektim të tillë që mund të jetë i gatshëm të ulet. Ngarkesat në gjendje pezull nga krahui i vinçit mund të trajtohen nga bashkimet blloku i ganxhës ose shtojca të tjera që ngrenë ngarkesë për shërbime të veçanta.

15.39 Kontenierët e lëvizshëm të mbeturinave

Një kontenier i përshtatshëm i projektuar dhe pajisur me rrota për qëllim ruajtje të mbeturinave përkohësisht, dhe e pajisur me një mbulesë.

15.40 Shat me motor

Një makinë vetë-lëvizëse e projektuar që të jetë e kontrolluar nga kembesori:

- a) me ose pa rrotë/a mbështetese, në mënyrë të tillë që elementët e saj të punës të veprojnë si mjete shate të siguruar shtyrjen (shatë motorike), dhe
- b) shtytjen nga një ose disa rrota të vëna në lëvizje drejtpërdrejt nga motorri dhe të pajisur me mjete shate (shat me motor me rrota).

15.41. Përfundues për shtrim rruge

Një makinë e lëvizshme për ndërtim rrugësh që përdoret me qëllim të aplikimit të shtresave të materialit ndërtimor, si psh përzierje bituminoze, betoni dhe zhavorri në sipërfaqe. Përfunduesi i shtrimit të rrugës mund të jetë i pajisur me një rrjetë* me ngjeshje të lartë.

15.42. Pajisje shtyllash

Pajisje të nxjerrjes dhe vendosjes të shtyllave, psh. çekiçë godites, nxjerrës, vibrues ose pajisje të heqies dhe vendosjes të shtyllave statike të një teresie makinash dhe përbërësish të përdorur për vendosje ose nxjerrjen e shtyllave, i cili përfshin gjithashtu:

- a) Pajisje shtylle si pjesë perberese e makines transportuese (rrëshqitëse, e montuar me rrota apo binarë, shtojcë drejtuese qarkulluese, sistem drejtues ose komandues)
- b) aksesore, psh. kapak shtylle, helmeta, pllaka, shoqerues, pajisje fiksuese, pajisje për lëvizje shtyllash, udhezues shtyllash, mbrojtës akustikë dhe pajisje



për zbutjen e vibrimeve, gjeneratorë energjie dhe pajisje për ngritje personale, ose platforma.

15.43. Makina vendosje tubash

Një makinë me rrota ose rreshqitese vetëlëvizëse e projektuar veçanërisht për të trajtuar dhe vendosur tuba dhe të transportojë pajisje të tubacionit. Makina, projekti i së cilës bazohet në një traktor, ka komponent të projektuar posaçërisht për të, të tilla si shasia, struktura kryesore, kundërpeshë, mekanizëm krahu lëvizës dhe ngarkesë-ngritës, dhe krah lëvizës anësor me rrotullim vertikal.

15.44. Skrep pistash bore

Një makinë rreshqitese vetëlëvizëse që përdoret për të ushtruar një forcë shtytje ose tërheqëse në borë dhe akull nëpërmjet pajisjeve të montuara.

15.45. Gjenerator energjie

Çdo pajisje që përbëhet nga një motor me djegie të brendshme që vë në lëvizje një gjenerator elektrik rrotullues që prodhon furnizim të vazhdueshëm të energjisë elektrike.

15.46. Makinë fshirëse me energji

Një makinë fshirëse-mbledhëse që ka pajisje për të pastruar copa materiali brenda rrugës së hyrjes thithëse që më pas përcillet në mënyrë pneumatike nëpërmjet një rryme ajri me shpejtësi të lartë ose me një sistem mekanik ngritës në një mbajtës mbledhës të copave.

Pajisjet fshirëse dhe mbledhëse mund të jenë ose të montuara mbi një shasi kamioni automjetesh ose të përfshira brenda shasisë së vet. Pajisja mund të jetë fikse ose e çmontueshme si në rastin e një sistemi të konstruksionit të shkëmbyeshëm.

15.47 Mjet transporti mbledhës mbeturinash

Një mjet i projektuar për mbledhjen dhe transportimin e mbeturinave shtëpiake dhe të rënda në bazë të ngarkimit nëpërmjet kontenierëve ose me dorë. Automjeti mund të jetë i pajisur me një mekanizëm ngjeshës. Një automjet mbledhës mbeturinash përbëhet nga një shasi me kabinë mbi të cilën është montuar skeleti. Ai mund të pajiset me një pajisje për ngritjen e kontenierëve.

15.48. Makinë përpunimi/bluarje rrugësh

Një makinë lëvizëse e përdorur për të hequr materiale nga sipërfaqe të shtruara duke përdorur një trup cilindrik që vihet në punë me energji, në sipërfaqen e së cilës janë vendosur mjete bluarese, tamburat prerës rrotullohen gjatë operacionit prerës.

15.49. Shkrifërues

Një makinë me energji që shtyhet nga pas prej operatorit, e cila përdor tokën për të përcaktuar thellësinë e prerjes dhe që është e pajisur me një montim të përshtatshme për të çarë ose gërvishur sipërfaqen e lëndinës në kopshte, parqe dhe zona të tjera të ngjashme.

**15.50 Coptues/Grirës**

Një makinë me energji e projektuar për përdorim në një pozicion të palëvizshëm që ka një ose më shumë pajisje prerëse, me qëllim reduktimin e pjesëve të mëdha të materialeve organike në copa të vogla. Në përgjithësi ajo përbëhet nga një ushqyes nëpërmjet të cilës futet materiali (i cili mund të mbahet nga një pajisje ose jo), një pajisje që pret materialin me çfarëdolloj metode (prerje, copëtim, thërrmim ose metoda të tjera) dhe një govate shkarkimi përmes të cilës materiali i prerë shkarkohet. Mund të vendoset edhe një pajisje mbledhese.

15.51. Makinë borë-heqëse me mjete rrotulluese

Një makinë me të cilën bora mund të hiqet nga zonat e trafikut me mjete rrotulluese, përshpejtuar dhe nxjerre me anë të fryrjes.

15.52. Automjete thithëse

Një automjet i pajisur me një pajisje për të mbledhur ujë, baltë, llum, plehra ose materiale të ngjashme nga kanalizimet ujore ose instalime të ngjashme me anë të një vakumi. Pajisja mund të jetë e montuar mbi një shasi kamioni automjetesh ose e përfshira në shasisë së vet. Pajisja mund të jetë e fiksuar ose e çmontueshme si në rastin e një sistemi konstruksioni të shkëmbyeshëm.

15.53. Vinç kullë

Një krah vinçi i rrotullueshëm i vendosur në majën e një kulle që qëndron gati vertikal në pozicionin e punës. Kjo pajisje që punon me energji është e pajisur me mjete për ngritjen dhe uljen e ngarkesave pezull dhe për lëvizjen e ngarkesave të tilla duke i ndryshuar rrezen e ngritjes së ngarkesës, kthesën, trajektoren e komplet pajisjes. Pajisje të veçanta kryejnë disa lëvizje, por jo medoemos të gjitha nga këto lëvizje. Pajisja mund të instalohet në një pozicion të caktuar ose është pajisur me mjete për zhvendosje ose ngjitje lart.

15.54. Gërmues

Një makinë me rrota ose rreshqitese vetëlëvizëse, hipur mbi të ose e kontrolluar nga njeriu, që ka një lidhje dhe shtesë ekskavatori të montuar para ose mbrapa, projektuar kryesisht për të realizuar gërmime me një veprim të pandërprerë, nëpërmjet lëvizjes së makinës.

15.55. Kamion përzieres

Një mjet transporti i cili është i pajisur me një tambur për të transportuar beton që përziehet, i gatshëm nga fabrika beton-përzierëse në vendin e punës; tamburi mund të rrotullohet kur makina është në lëvizje apo e qëndruar. Tamburi zbrazet në vendin e punës duke rrotulluar tamburin. Tamburi vihet në lëvizje ose nga motori.

15.56. Njësia e pompës së ujit

Një makinë e përbërë nga vete pompa e ujit dhe sistemi i drejtimit. Pompa e ujit nënkupton një aparat për ngritjen e ujit nga një nivel energjie të ulët në një nivel më të lartë.

**15.57 Gjenerator saldimi**

Çdo pajisje rrotulluese që prodhon një rryme elektrike për saldim.

16. DEKLARATA EC E KONFORMITETIT

Deklarata EC e konformitetit përmban informacionin e mëposhtëm:

- a) emrin dhe adresën e prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar
- b) emrin dhe adresën e personit që mban dokumentacionin teknik
- c) përshkrimin e pajisjes
- d) procedurën e kryer të vlerësimit të konformitetit, dhe kur është e nevojshme, emrin dhe adresën e OEN/OM për kryerjen e vlerësimit të konformitetit.
- e) nivelin e matur të fuqisë së tingullit tek një pajisje përfaqësuese për këtë tip,
- f) nivelin e garantuar të fuqisë së tingullit për këtë pajisje,
- g) një referencë të ky Rregull Teknik
- h) deklaratën se pajisja përputhet me kërkesat e këtij Rregulli Teknik
- j) aty ku është e nevojshme, deklarata/t e konformitetit dhe referencat e Rregullave Teknike të tjerë të zbatuar
- k) vendin dhe datën e deklaratës
- l) të dhënat e nënshkruesit të autorizuar që vepron në emër të prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

17. METODA E MATJES SË ZHURMES E EMETUAR NË AJËR NGA PAJISJET PËR PERDORIM NË MJEDISE TË HAPURA

17.1 Kjo pikë jep metodat e matjeve të zhurmës në ajër që përdoren për përcaktimin e nivelit të fuqisë së tingullit për pajisjet që mbulohen nga ky Rregull Teknik, me qëllim kryerjen e procedurave të vlerësimit të konformitetit.

17.2 Pika 18 e këtij Rregulli Teknik për çdo tip pajise përcakton:

- a) standardet bazë të emetimit të zhurmës,
- b) shtesat e përgjithshme të këtyre standardeve bazë të emetimit të zhurmës për matjen e nivelit të presionit të tingullit mbi një sipërfaqe matjeje që rrethon burimin dhe për llogaritjen fuqisë së nivelit të tingullit të prodhuar nga burimi.

17.3. Pika 19 e këtij Rregulli Teknik për çdo tip pajisje përcakton:

- a) Nje standard të rekomanduar bazë për emetimin e zhurmave, duke përfshirë:
 - (i) një referencë të standardit bazë të emetimit të zhurmës zgjedhur nga pika 18,
 - (ii) zonën e provës,
 - (iii) vlerën e konstantes K2A,
 - (iv) formën e sipërfaqes të matjes,
 - (v) numrin dhe pozicionin e mikrofonave që do të përdoren,
 - (vi) kushtet e punës të përfshira,
 - (vii) referencën e një standardi, nëse ka



(viii) kërkesat në lidhje me montimin e pajisjeve

(viii) metoda e përdorur për llogaritjen e rezultateve të niveleve të fuqisë së tingullit në rast se do të përdoren disa prova me kushte pune të ndryshme

(ix). informacione të mëtejshme.

Kur provohen tipe specifike të pajisjeve, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mund të zgjedhë një standard bazë të emetimit të zhurmave të pikës 18 dhe të zbatojë kushtet e punës të pikës 19 për këtë tip specifik pajisjeje. Megjithatë në rast mosmarrëveshje, standardi bazë i rekomanduar për emetimin e zhurmës i përcaktuar në pikën 19 duhet të përdoret së bashku me kushtet e punës të pikës 19.

18. Standardet bazë të emetimit të zhurmës

Për përcaktimin e nivelit të fuqisë së tingullit të pajisjeve për përdorim në mjedise të hapura në përgjithësi mund të përdoren standardet bazë të emetimit të zhurmave

SSH EN ISO 3744:2007

SSH EN ISO 3746:2010

në përgjithësi mundet të përdoren duke pranuar shtesat e përgjithshme të mëposhtme:

18.1. Pasiguria e matjes

Pasiguria e matjes nuk është marrë parasysh në kuadër të procedurave të vlerësimit të konformitetit në fazën e projektimit.

18.2. Efekti i burimit gjatë provës

18.2.1. Shpejtësia e ventilatorit

Nëse motori i pajisjes ose sistemi hidraulik i tij është i pajisur me një ose disa ventilatorë, ai/ata duhet të punojnë gjatë provës. **Shpejtësia e ventilatorit është**, në përputhje me një nga kushtet e mëposhtme, deklaruar dhe vendosur nga prodhuesi i pajisjeve dhe duhet të paraqitet në raportin e provës, duke u përdorur kjo shpejtësi në matjet e mëtejshme:

a) transmensionin e ventilatorit i lidhur drejtpërsëdrejti me motorin

Nëse transmensionin e ventilatorit është i lidhur direkt me motorin dhe/ose pajisjen hidraulike (p.sh. rrip transmensionin) ai duhet të punojë gjatë provës.

b) transmensionin e ventilatorit me disa shpejtësi të ndryshme

Nëse ventilatori mund të punojë me disa shpejtësi të ndryshme prova do të kryhet ose

(i) në shpejtësinë e saj maksimale të punës, ose (ii) në një prove të parë me ventilatorin vendosur në shpejtësi zero dhe në një prove të dytë ventilatori vendosur me shpejtësi maksimale.

Niveli i presionit të tingullit të rezultuar L_{pA} llogaritet duke i kombinuar të dyja rezultatet e provave duke përdorur ekuacionin e mëposhtëm:

$$L_{pA} = 10 \lg \{0,3 \times 100,1 L_{pA,0 \%} + 0,7 \times 100,1 L_{pA,100 \%}\}$$

ku

$L_{pA, 0\%}$ është niveli i presionit të tingullit të përcaktuar me ventilator të vendosur në shpejtësi zero



LpA, 100% është niveli i presionit të tingullit përcaktuar me ventilator të vendosur në shpejtësi maksimale.

c) Transmision ventilatori me shpejtësi vazhdimisht të ndryshueshme.

Nëse ventilatori mund të punojë me shpejtësi vazhdimisht të ndryshueshme, prova do të bëhet ose sipas 18.2.1(b), ose me shpejtësinë e ventilatorit të vendosur nga prodhuesi në jo më pak se 70% e shpejtësisë maksimale.

18.2.2. Prova e pajisjeve mundësuar pa ngarkesë

Për këto matje, motori dhe sistemi hidraulik i pajisjes duhet të jetë ngrohur në përputhje me udhëzimet/instruksonet, dhe duhet të respektohen kërkesat e sigurisë.

Prova bëhet me pajisje në një pozicion të palëvizshëm, pa veprimin e pajisjes së punës ose mekanizmit udhëtues.

Për qëllimin e proves, motori do të, punojë pa ngarkesë me jo më pak se shpejtësia përkatëse të vlerësuar që i korrespondon fuqisë neto (*).

Fuqi neto do të thotë fuqia në 'kW (CE) e marrë në makinën e provës në fund të boshtit me gunga/kollodokut, ose ekuivalente e saj, e matur në përputhje me metodën EC të matjes të fuqisë së motorëve me djegie të brendshme për automjetet rrugore, përveç se fuqia e motorit të ventilatorit ftohës është përjashtuar.

Nëse makina është mundësuar nga një gjenerator apo nga rrjeta, frekuenca e furnizimit të rrymës, të specifikuar për motorin nga prodhuesi, duhet të jetë i qëndrueshëm në ± 1 Hz nëse makina është e pajisur me një motor me induksion, dhe tensioni i furnizimit me $\pm 1\%$ të tensionit të vlerësuar nëse makina është e pajisur me një komutator motori. Furnizimi me tension të matet në prizën e një kablli jo të ndashëm ose kordoni, ose në hyrje të makinës, nëse është parashikuar një kabëll i ndashëm.

Forma e rrymës e furnizimit të korentit nga gjeneratori do të jetë i ngjashëm me atë të marrë nga rrjeta.

Nëse makina punon me bateri, baterija duhet të jetë plotësisht e ngarkuar.

Shpejtësia e përdorur dhe fuqia përkatëse neto janë deklaruar nga prodhuesi i pajisjeve dhe duhet të paraqitet në raportin e proves.

Nëse pajisja është e pajisur me disa motorrë, ata duhet të punojnë në të njëjtën kohë gjatë provave. Nëse kjo nuk është e mundur, do të provohet çdo kombinim i mundshëm i motorit.

18.2.3. Prova e pajisjes mundësuar me ngarkesë

Për këto matje, motorri (pajisja lëvizëse) dhe sistemi hidraulik i pajisjeve duhet të jetë ngrohur në përputhje me udhëzimet, si dhe duhet të respektohen kërkesat e sigurisë. Asnjë pajisje sinjalizuese, siç janë ato me bori ose me sisteme alarmi sigurie, nuk duhet të funksionojë gjatë provës.

Shpejtësia ose ritmi i pajisjeve gjatë provës duhet të regjistrohen dhe të paraqiten në raportin e provës.

Nëse pajisja është e pajisur me disa motorë dhe/ose agregatë, ata duhet të punojnë në të njëjtën kohë gjatë provave. Nëse kjo nuk është e mundur, do të provohet çdo kombinim i mundshëm i motorit/ve) dhe/ose aggregateve.



Për çdo tip pajisje që do të provohet me ngarkesë, kushtet specifike të punës duhet të jenë përcaktuar që në parim të prodhojnë efekte dhe strese të ngjashme me ato që hasen në kushtet aktuale të punës

18.2.4. Prova i pajisjeve manuale

Kushtet konvencionale të punës për secilin tip të pajisjeve manuale përcaktohen që të prodhojnë efekte dhe strese të ngjashme me ato të pësuar në kushtet aktuale të punës.

18.3. Llogaritja e nivelit sipërfaqësor të presionit të tingullit

Niveli sipërfaqësor i presionit të tingullit do të përcaktohet të paktën tre herë. Nëse të paktën dy nga vlerat e përcaktuara nuk ndryshojnë me më shumë se 1 dB, matjet e mëtejshme nuk do të jenë të nevojshme, për ndryshe matjet do të vazhdojnë të merren deri në dy vlera të ndryshme nga jo më shumë se 1 dB. Niveli sipërfaqësor i presionit të tingullit të ponderuar A që do të përdoret për llogaritjen e nivelit të fuqisë së tingullit është mesatarja aritmetike e dy vlerave më të larta që nuk ndryshojnë me më shumë se 1 dB.

18.4. Informacioni që duhet raportuar

Niveli i fuqisë së tingullit të ponderuar A të burimit i nënshtuar provës, duhet të raportohet me rrumbullakimin në numrin më të afërt (kur është më pak se 0,5 rrumbullakoset në numrin më të vogël; kur është më i madh se ose i barabartë me 0,5 rrumbullakoset në numër më të madh).

Raporti duhet të përmbajë të dhëna teknike të nevojshme për të identifikuar burimin të nënshtuar provës si dhe kodin e provës së zhurmës dhe të dhënat akustike.

18.5. Pozicione të tjera mikrofonash në sipërfaqen e matjes hemisferikale (SSH EN ISO 3744:2007)

Përveç dispozitave 7.2.1 dhe 7.2.2 të SSH EN ISO 3744:2007

mund të përdoren një komplet prej 12 mikrofonash në sipërfaqen e matjes hemisferike.

Vendosja e 12 pozicioneve të mikrofonave të shpërndarë në sipërfaqen e një hemisfere me rreze r janë të rreshtuara në formë të Kordinatave Karteziane në tabelën në vijim. Rrezja r e hemisferës do të jetë e barabartë me ose më e madhe se dyfishi i permasës më të madhe të paralelepipedit të referencës. Paralelepipedit i referencës është përcaktuar si paralelepipedit më i vogël i mundshëm drejtkëndor që rrethon vetëm pajisjen (pa bashkëngjitur) duke u kufizuar me planin e pasqyrimin. Rrezja e hemisferës do të rrumbullakoset në vlerat më të afërta të larta të mëposhtme: 4, 10, 16 m.

Numri (12) i mikrofonave mund të reduktohet deri në gjashtë, por me pozicione mikrofoni 2, 4, 6, 8, 10 dhe 12 pas kërkesave të pikës 7.4.2 duhet të përdoret në çdo rast SSH EN ISO 3744:2007.

Në përgjithësi marrëveshja me gjashtë pozicione mikrofonsh duhet të përdoret në një sipërfaqe të matjes hemisferike. Nëse ka specifikime të tjera të përcaktuara në një kod të provës së zhurmës në këtë Rregull Teknik për pajisje të veçanta, do të përdoren këto specifikime.

TABELA

Koordinatat e 12 pozicioneve të mikrofonave

Numri i mikrofonave	x/r	y/r	z
1	1	0	1.5m
2	0.7	0.7	1.5m
3	0	1	1.5m
4	-0.7	0.7	1.5m
5	-1	0	1.5m
6	-0.7	-0.7	1.5m
7	0	-1	1.5m
8	0.7	-0.7	1.5m
9	0.65	0.27	0.71r
10	-0.27	0.65	0.71r
11	-0.65	-0.27	0.71r
12	0.27	-0.65	0.71r

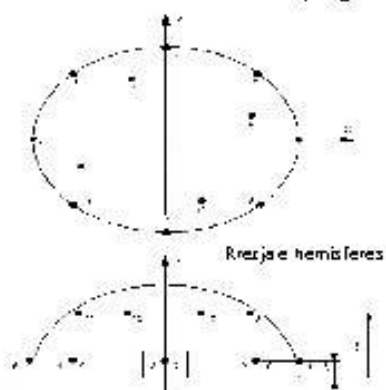
18.6. Korigjim mjedisor K_{2A}

Pajisja do të matet në një sipërfaqe pasqyre betoni, ose asfalto betoni jo poroz, atëherë korrigjimi mjedisor është përcaktuar $K_{2A}=0$

Nëse ka specifika të tjera të përcaktuara në një kod të provës së zhurmës të këtij udhëzimi për një pajisje të veçantë, do të përdoren këto specifika

Figura 1

Rrjet mikrofonta shtesë mbi hemisferën (12 pozicione mikrofonti)



19. Kodet e provës së zhurmës për pajisje të veçanta

19.0. Pajisje që është testuar pa ngarkesë

Standardet bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës

Sipërfaqe pasqyre/reflektuese e betonit ose e asfalt jo poroz



Korigjimi i mjedisit K2A

$K2A = 0$

Sipërfaqe matje / numri i pozicioneve të mikrofonave/matja e përmasave

(i) Nëse përmasa më e madhe e paralelepipedit referencë nuk kalon 8 m: hemisferë/gjashtë pozicione mikrofoni sipas pikës 18.5 /

(ii) Nëse përmasa më e madhe e paralelepipedit të referencës kalon 8 m: paralelepipedi sipas SSH ISO 3744:2007 me distancën e matjes $d = 1$ m

Kushtet e punës gjatë provës

Prova pa ngarkesë:

Provat e zhurmës do të kryhen në përputhje me pikën 7.2.2.

Periudha(t) e vëzhgimit/përcaktimit të nivelit të fuqisë së tingullit rezulton se është përdorur më shumë se një kusht pune

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.1. Platformat ajrore me motor me djegie të brendshme

Shiko No 20.0

19.2. Furçë hapëse

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e proves SSH EN ISO 22868:2009

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonave/matja e përmasave

SSH EN ISO 22868:2009

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë SSH EN ISO 22868:2009, pika 5,3

Periudha(t) e vëzhgimit SSH EN ISO 22868:2009

19.3. Pajisjet ngritëse në ndërtim për transportin e mallrave

Shiko No 20.0

Qendra gjeometrike e motorit do të vendoset mbi qendrën e hemisferës, paisja ngritëse do të levizet pa ngarkesë dhe në hemisferën - nëse është e nevojshme - në drejtim të pikës 1

19.4. Makinat sharrë shirit të kantierëve të ndërtimit

Standarde bazë të emetimit të zhurmës SSH EN ISO 3744:2007

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 7960:2008, Shtojcën J, me $d = 1$ m

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë Korresponдон vetëm SSH ISO 7960:2008, Aneksi J (vetëm pika J2 (b))

Periudha e vëzhgimit Korresponдон SSH ISO 7960:2008, Shtojca J



19.5. Makinat sharrë rrethore të kantierëve të ndërtimit

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Sipërfaqia matëse / numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave

SSH ISO 7960:2008, shtojca A, matja e përmasave $d = 1 \text{ m}$

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë SSH ISO 7960:2008, shtojca A (vetëm pika A.2.b) Periudha e vëzhgimit SSH ISO 7960:2008, Shtojca A

19.6. Sharrat zinxhir, portative

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e proves SSH EN ISO 22868:2009

Sipërfaqia e matëse /numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH EN ISO 22868:2009

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë/ prova pa ngarkesë

Ngarkesë e plotë sharrim druri/ motorri në rrotullim maksimal pa ngarkesë

(a) motor me djegie të brendshme: SSH EN ISO 22868:2009 pikat 6,3 dhe 6,4

(b)-motor elektrik: Prova i korrespondon SSH EN ISO 22868:2009, pika 6,3 dhe një prove me rrotullime maksimale të motorit pa ngarkesë.

Periudha(t) e vëzhgimit/përcaktimit të nivelit të fuqisë së tingullit të rezultuar, nëse është përdorur më shumë se një kusht pune SSH EN ISO 22868:2009 pikat 6,3 dhe 6,4

Niveli i fuqisë së tingullit të rezultuar LWA llogaritet nga:

$$L_{WA} = 10 \lg \frac{1}{2} [10^{0,1 LW1} + 10^{0,1 LW2}]$$

ku LW1 dhe LW2 janë nivelet mesatare të fuqisë së tingullit të dy mënyrave të ndryshme të funksionimit të përcaktuara më sipër.

19.7. Larëse të kombinuar me presion të lartë dhe automjete thithëse

Nëse është e mundur të veprojnë të dy pajisjet në të njëjtën kohë, kjo do të bëhet sipas Nos 20.26 dhe 20.52. Nëse jo, ajo matet veçmas dhe konstatohen vlerat më të larta.

19.8. Makina ngjeshëse

(i) Rulat jo-vibrues

Shiko No 20.0

(ii) Rulat vibrues të drejtuar nga operatorë

Standardet bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

**Montimi i pajisjeve**

Ruli vibrues do të instalohet në një ose më shumë materiale të përshtatshëm elastikë të tilla si jastëk ajri. Këto mbështetëse ajri do të bëhen nga materiale të përkulshëm (elastik ose të ngjashëm) dhe do të fryhen me një presion të sigurtë që makina të jetë ngritur të paktën 5 cm: efektet e rezonancës duhet të shmangen. Përmasa e jastëkut(eve) duhet të jetë e tillë që stabiliteti i makinës dhe prova të jenë të sigurta.

Prova me ngarkesë

Makinë duhet të provohet në një pozicion të palëvizshëm me motor me shpejtësi të vlerësuar (e deklaruar nga prodhuesi) dhe me mekanizmat e lëvizshëm të stakuar.

Mekanizmi i ngjeshjes do të veprojë duke përdorur fuqinë maksimale ngjeshëse që korrespondon me kombinimin e frekuencës më të lartë dhe amplitudës më të lartë të mundshme për atë frekuencë që është deklaruar nga prodhuesi.

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë së paku 15 sekonda

(iii) Pllaka dridhëse, Tokmake dridhës, tokmake shpërthyes dhe rula dridhës me ecje prapa**Standardet bazë të emetimit të zhurmës**

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e proves EN 500-4 rev. 1:1998, Aneksi C

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë SSH EN 500-4 rev. 1:2010, Aneksi C

Periudha e vëzhgimit SSH EN 500-4 rev. 1:2010, Aneksi C

19.9. Kompresorët**Standardet bazë për emetimin e zhurmave**

SSH EN ISO 3744:2007

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave

Gjashtë pozicione mikrofonash/hemisfere sipas Pikës 19.5.

ose sipas paralelepipedit për SSH EN ISO 3744:2007 me përmasën e matjes $d = 1$ m

Kushtet e punës gjatë provës**Montimi i pajisjeve**

Kompresorët do të instalohen në rafshe -pasqyre: kompresorët e montuar në trung do të vendosen në një mbështetje 0,40 m të lartë, përveç rasteve kur kërkohet ndryshe në kushtet e instalimit të prodhuesit.

Prova me ngarkesë

Kompresori në provë do të jetë i ngrohur dhe të punojë në kushte të qëndrueshme, si për punë të vazhdueshme. Ai do të jetë i riparuar dhe lubrifikuar siç duhet dhe i përcaktuar nga prodhuesi

Përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit do të bëhet me ngarkesë të plotë, ose në kushte pune, qeë është riprodhim dhe përfaqësues i punës më me zhurmë të përdorimit tipik të makinës në provë, cilado është gjeneruesi i zhurmës.



Nëse vendosja e impiantit komplet është e tillë që përbërësit e caktuar, p.sh. ndër freskuesit janë montuar larg kompresorit, përpjekjet duhet të bëhen për të ndarë zhurmat e gjeneruara nga pjesë të tilla për të kryer provën e zhurmës.

Ndarja e burimeve të zhurmave të ndryshme mund të kërkojë pajisje për zbutjen e zhurmës nga këto burime gjatë matjes.

Karakteristikat e veçanta të zhurmës dhe përshkrimi i kushteve të punës të pjesëve të tilla do të jepet veçmas në raportin e provës.

Gjatë provës karburanti i përdorur nga kompresori do të spastrohet me tubacione nga zona e provës.

Kujdes duhet bërë për të siguruar që zhurma e gjeneruar nga përdorimi i gazit është të paktën 10 dB më ulët se zhurma e matur në gjithë pozicionet e matjes (p.sh. nga vendosja e një silenciatori)

Kujdes duhet bërë nga shkarkimet në ajër nga futja e ndonjë zhurme shtesë për shkak të turbullirave në valvolat e shkarkimit të kompresorit

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë së paku 15 sekonda

19.10. Thyrsa betoni dhe gjurmues, mbajtës-dore

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Sipërfaqja e matjes / numuri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave

Hemisferë/gjashtë pozicione mikrofoni sipas pikës 19.5 dhe tabela e mëposhtme në vijim/ sipas masave të pajisjeve, të dhëna në tabelën në vijim:

Masa e pajisjes m në kg

Rrezja e hemisferës z për pozicionet e mikrofonit 2, 4, 6 dhe 8

$m < 10$ 2 m 0,75 m

$m \geq 10$ 4 m 1,50 m

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Të gjitha pajisjet duhet të provohen në pozicion vertikal.

Nëse pajisja e provës është e pajisur me gyp të shkarkimit të ajrit, boshti i tij do të jetë i baraslarguar nga dy pozicionet e mikrofonave. Zhurma e furnizimit me energji elektrike nuk do të ndikojë matjen e zhurmës që emetohet nga pajisja e provës.

Mbeshtetja e pajisjes

Gjatë provës pajisja do të jetë e lidhur me një mjet të ngulitur në një bllok betoni në formë kubike i vendosur në një gropë betoni, zhytur në tokë.

Një pjesë e ndërmjetme prej çeliku mund të futet gjatë provave në mes të pajisjes dhe mjetit mbështetës. Kjo pjesë e ndërmjetme duhet të formojë një strukturë të qëndrueshme midis pajisjes dhe mjetit mbështetës. Fig 10.1 përfshin këto kërkesa.

Karakteristikat e bllokut

Bloku duhet të jetë në formën e një kubi $0,60\text{ m} \pm 2\text{ mm}$ i gjatë, me buze të rregullta dhe sa të jetë e mundur betoni duhet bërë i përforcuar dhe vibruar tërësisht në shtresat deri në $0,20\text{ m}$, për të shmangur llumin e tepërt.

Cilësia e betonit

Cilësia e betonit duhet të korrespondojë me C 50/60 të ENV 206

Kubi do të përforcohet nga shufra çeliku me diametër 8 mm , pa lidhësa, ku secila shufër është e pavarur nga njëra tjetra; koncepti i projektimit është ilustruar në figurën 10,2

Mjeti mbështetës

Mjeti do të mbyllet në bllok dhe do të përbëhet nga një tokmak me diametër jo më pak se 178 mm dhe jo më shumë se 220 mm dhe një mjet nofull, komponent i njëjtë me atë që përdoret normalisht me paisjen që testohet dhe në përputhshmëri me SSH ISO 1180:2008, por mjaftueshmërisht i gjatë që të mundësojë kryerjen e provës praktike.

Trajtimi i përshtatshëm duhet të kryhet për të bërë një të tërë të dy komponentët.

Mjeti fiksohet në bllok në mënyrë që pjesa e poshtme e tokmakut të jetë $0,30\text{ m}$ nga pjesa e sipërme e bllokut (shih Figurën 10,2)

Bloku duhet të mbetet mekanikisht i fortë, veçanërisht në pikën ku takohet mjeti mbështetës dhe betoni. Para dhe pas çdo prove do të përcaktohet që mjeti i mbyllur është bërë një i tërë me të në bllokun e betonit.

Pozicionimi i kubit

Kubi do të jetë vendosur në një gropë të çimentuar, mbuluar me një pllakë mbuluese, të paktën 100 kg/m^2 , siç tregohet në figurën 10.3, në mënyrë që sipërfaqia e sipërme e pllakës mbuluese të jetë në një nivel me tokën.

Për të shmangur ndonjë zhurmë parazite, blloku duhet izoluar kundrejt fundit dhe anëve të gropës nga blloqe elastike, frekuenca e ndërprerjeve të cilave nuk do të jenë më shumë se gjysma e shkallës së goditjes të pajisjes së provës, e shprehur si goditje për sekondë

Hapja në pllakën mbrojtëse nëpër të cilën kalon komponenti nofull, duhet të jetë e vogël sa më shumë të jetë e mundur si dhe e mbyllur nga një nyje elastike e papërshkueshme zëri

Prova me ngarkesë

Pajisja nën provë duhet të lidhet me mjetin mbështetës.

Pajisja nën provë duhet të punojë në kushte të qëndrueshme që ka të njëjtën stabilitet akustik si në shërbimin normal.

Pajisja nën provë do të punojë me fuqinë maksimale të specifikuar në instruksionet e furnizuara të bleresit.

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

Figura 10.1

Diagrama skematike e pjesës së ndërmjetme

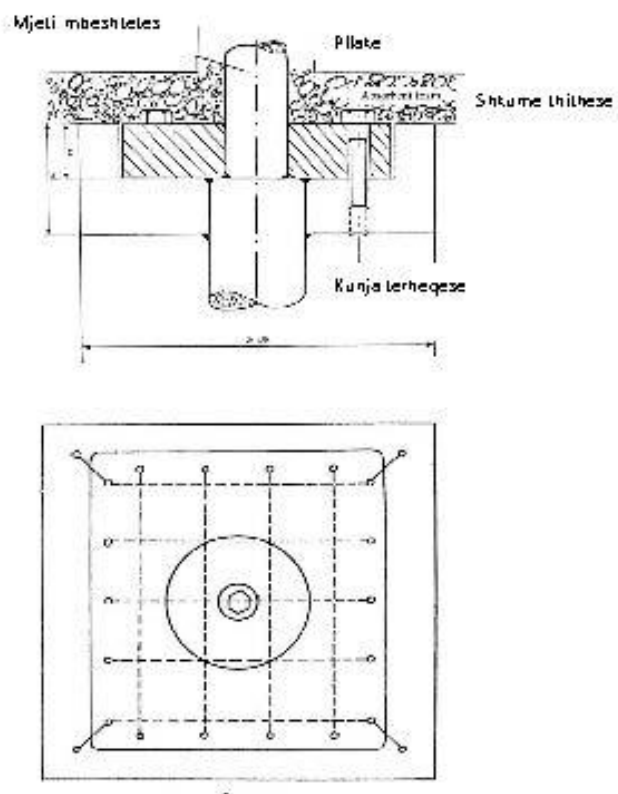


Figura 10.2
Bllokuprovë

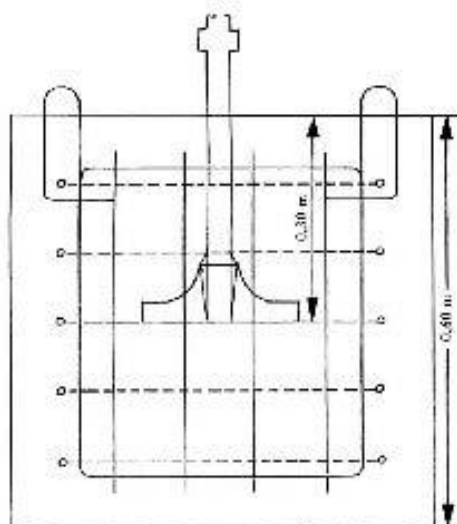
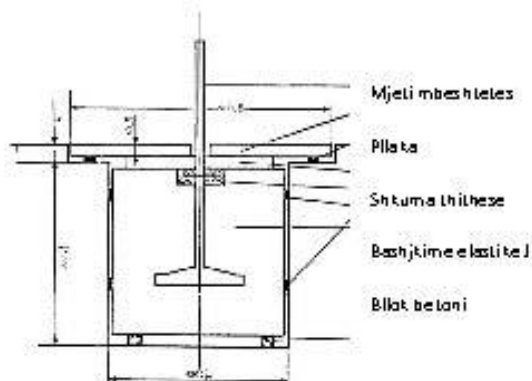


Figura 10.3
Pajisje prove



19.11. Betoniëre ose përzierëse llaçi

Standardet bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Pajisja përzierëse (tamburi) do të jetë e mbushur në kapacitetin e saj nominal me rërë të ashpër 0-3 mm dhe lagështia do të jetë 4 deri 10%

Pajisja përzierëse do të punojë të paktën me shpejtësinë nominale

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë së paku 15 sekonda

19.12. Çikrikë ndërtimi

Shiko No 20.0

Qendra gjeometrike e motorit do të vendoset mbi qendrën e hemisferës, çikriku do të jetë i lidhur, por nuk do të aplikohet me ngarkesë.

19.13. Makinat transportuese/mbartëse dhe spërkatëse për beton dhe llaç

Standardet bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Nëse makina është e pajisur me një krah, ky vendoset në pozicion vertikal dhe tubi drejtohet përsëri në hinkën mbushëse. Nëse nuk është ky rast, atëherë makina duhet të pajiset me një tub horizontal të paktën 30 m të gjatë që kthehet drejt hinkës mbushëse

Prova me ngarkesë

(i) Për makina transportuese/mbartëse dhe spërkatëse betoni:

Sistemi i transportimit/mbartës dhe tubi do të jenë të mbushur me një material të ngjashëm me betonin, çimento zëvendësohet nga një përzierje, p.sh. hirit të imet. Makina do të punojë në



prodhimin e saj maksimal, me periudhë të një cikli pune jo më shumë se 5 sekonda (nëse kjo periudhë është tejkaluar, uji do të shtohet në "beton" në mënyrë që të arrijë këtë vlerë).

(ii) Për makina transportuese/mbartëse dhe spërkatëse llaçi:

Sistemi transportues/përcjellës dhe tubi do të jenë të mbushur me një material të ngjashëm me llaçin e përfunduar, çimento zëvendësohet nga një përzjere p.sh. celulozë metalike. Makina do të punojë në prodhimin e saj maksimal, me periudhë të një cikli pune jo më shumë se 5 sekonda (nëse kjo periudhë është tejkaluar, uji do të shtohet në "llaç" në mënyrë që të arrihet kjo vlerë)

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.14. Rripa transportues

Shiko No 20.0

Qendra gjeometrike e motorit do të vendoset mbi qendën e hemisferës, rripi do të lëvizë pa ngarkesë dhe lë hemisferën, nëse është e nevojshme, në drejtim të pikës 1.

19.15. Pajisje ftohëse në automjete

Standarde bazë të emitimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Pajisja e ftohjes duhet të jetë e instaluar në një hapësirë ngarkese të vërtetë ose artificiale dhe të provohet në një pozicion të palëvizshëm, ku lartësia e pajisjes së ftohjes duhet të jetë përfaqësuese e kërkesave të instalimit sipas udhëzimeve të ofruara për blerësin. Burimi i energjisë i pajisjeve të ftohjes duhet të punojë në shkallën që shkakton shpejtësinë maksimale të kompresorit ftohës dhe të ventilatorit të specifikuar në instruksionet. Nëse pajisja e ftohjes është e parashikuar të marrë energji nga motori i automjetit, motori nuk duhet të përdoret gjatë provës dhe pajisja e ftohjes duhet të lidhet me një burim të përshtatshëm të energjisë elektrike.

Njesitë e heqëshme të traktorit duhet të hiqen gjatë provës.

Pajisja e ftohjes e instaluar në hapësirë-ngarkesën e njësive ftohëse, të cilat kanë zgjedhje të ndryshme të burimeve të energjisë, duhet të provohen veçmas për secilin burim të energjisë. Rezultati i provës të raportuar si minimum do të pasqyrojë mënyrën e punës e cila çon në gjenerimin e zhurmës maksimale

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të paktën të jetë 15 sekonda

19.16. Buldozerë

Standarde bazë të emitimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e proves SSH ISO 6395:2008

Sipërfaqja e matjes/ numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 6395:2008.

**Kushtet e punës gjatë provës**

Montimi i pajisjeve

Buldozerët rrëshqitës do të provohen në vendin e provës të kantierit të ndertimit që korrespondon me pikën 6.3.3 të SSH ISO 6395:2008

Prova me ngarkesë SSH ISO 6395:2008, Aneksi B

Periudha(t) e vëzhgimit dhe shqyrtimi i kushteve të ndryshme të punës, nëse ka SSH ISO 6395:2008, Aneksi B

19.17. Pajisjet shpuese**Standarde bazë të emetimit të zhurmës**

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë SSH EN 791:2010, Aneksi A

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të paktën të jetë 15 sekonda

19.18. SHKARKUES**Standardi bazë i emetimit të zhurmës**

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës SSH ISO 6395:2008

Sipërfaqja e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 6395: 2008

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë Ekuivalenti SSH ISO 6395 :2008,

Aneksi C me ndryshimin e mëposhtëm: C 4,3, paragrafi i dytë zëvendësohet: "Motori do të punojë me shpejtësinë maksimale të drejtimit të saj (pa ngarkesë).

Kontrolli i transmetimit do të jetë vendosur në neutrale. Sillet kova në pozicionin e zbrazjes deri në rreth 75% të lëvizjes maksimale të saj dhe kthehet në pozicionin e saj lëvizës tre herë. Kjo sekuenca e ngjarjeve konsiderohet të jetë një cikël i vetëm për mënyrën e palëvizshme hidraulike. Nëse fuqia e motorit nuk është përdorur për këtë tip kove, motori do të punojë në shpejtësi bosh me transmetimin neutral. Matja do të kryhet pa zbrazjen e kovës, periudha e vëzhgimit do të jetë 15 sekonda. "

Periudha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit që rezulton nëse është përdorur më shumë se një kusht pune SSH ISO 6395:2008, Aneksi C

19.19. Pajisje për ngarkimin dhe shkarkimin e çisternave ose siloset në kamionë**Standarde bazë të emetimit të zhurmës**

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Pajisja do të provohet me kamionin në një pozicion të palëvizshëm.



Motori që vë në lëvizje pajisjen do të punojë me shpejtësi që shkakton prodhimin maksimal të pajisjes, e përcaktuar në udhëzimet për blerësin.

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.20. Eskavatorë

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e proves SSH ISO 6395:2008

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 6395:2008

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë SSH ISO 6395:2008, Aneksi A A

Periudha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit i fuqisë së tingullit që rezulton nëse është përdorur më shumë se një kusht pune. SSH ISO 6395:2008, Aneksi A

19.21. Ngarkues-Eskavatorë

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e proves SSH ISO 6395:2008

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 6395:2008

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë SSH ISO 6395:2008, Aneksi D

Periudha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit që rezulton nëse është përdorur më shumë se një kusht pune SSH ISO 6395:2008, Aneksi D

19.22. Kontejnerë të riciklimit të qelqit

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Për qëllim të këtij kodi të provës niveli i presionit të tingullit në një rast të vetëm L_{p1s}, siç përcaktohet në SSH EN ISO 3744:2007 pika 3.2.2, përdoret në matjen e nivelit të presionit të tingullit në pozicionet e mikrofonit

Korigjimi i mjedisit K_{2A}

Matja në pamje të hapur K_{2A} = 0

Matjet në hyrje

Vlera e konstantes K_{2A}, e përcaktuar në përputhje me Aneksin A të SSH EN ISO 3744:2007, do të jete $\leq 2,0$ dB në të cilin rast K_{2A} nuk do të merret parasysh.

Kushtet e punës gjatë provës.

Matja zhurmës do të kryhet gjatë një cikli të plotë duke filluar me kontenier bosh dhe përfundon kur janë hedhur 120 shishe në kontenier.

Shishet e qelqit përcaktohen si më poshtë:



- Kapaciteti: 75 cl
- Masë: 370 ± 30 g.

Operatori që kryen provën mban çdo shishe nga qafa e saj dhe me fundin e saj drejt vrimes së mbushjes dhe pastaj ai e shtyn atë butësisht brenda përmes vrimes mbushëse në drejtim të qendrës të kontenierit, duke shmangur nëse është e mundur goditjen e shisheve kundrejt mureve. Vetëm një vrimë përdoret për hedhjen e shisheve dhe është ajo më afër pozicionit 12 të mikrofonit.

Periodha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit që rezulton nëse është përdorur më shumë se një kusht pune

Niveli A i ponderuar i presionit të tingullit në një rast të vetëm është më mirë të matet njëkohësisht në gjashtë pozicione mikrofoni për çdo shishe të hedhur në enë

Niveli A i ponderuar i fuqisë së tingullit në një rast të vetëm mbi sipërfaqen e matjes, llogaritet sipas SSH EN ISO 3744: 2007, pika 8.1.

Niveli A i ponderuar i presionit të tingullit në një rast të vetëm, për të gjitha 120 shishet e hedhura llogaritet si mesatare logaritmike e niveleve mesatare A të ponderuara të rasteve të veçanta të nivelit të presionit të tingullit mbi sipërfaqen e matjes.

23. Nivelues

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës SSH ISO 6395:2008

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 6395:2008

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë Korrespondon me SSH ISO 6395:2008, Aneksi B

Periodha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë rezultuese të tingullit nëse është përdorur më shumë se një kusht pune SSH ISO 6395:2008, Shtojca B

19.24. Prerëset e barit/prerëse bari me tehe

Shih No 19.2

Makina prerëse do të vendoset me një pajisje të përshtatshme në mënyrë të tillë që pajisja prerëse e saj të jete sipër/mbi qendrës të hemisferës. Për prerëset e barit, qendra e pajisjes së prerjes duhet të mbahet në një distancë prej rreth 50 mm më lart sipërfaqes. Në mënyrë që të akomodohen thikat prerëse, prerësja e barit me tehe duhet të vendoset sa më afër sipërfaqes së provës

19.25. Kositës gardhi

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës SSH ISO 11094:2008



Në rast të dyshimta, matjet do të kryhen në pamje të hapur në sipërfaqe artificiale (pika 4.1.2 e SSH ISO 11094:2008)

Korigjimi i mjedisit K2A

Matja në mjedis të hapur

$K2A = 0$

Matje në hyrje

Vlera e konstantes K2A, përcaktuar pa sipërfaqen artificiale dhe në përputhje me Aneksin A për SSH EN ISO 3744:2007, duhet të jetë $\leq 2,0$ dB, ku në sejcilin rast K2A nuk merret parasysh.

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 11094:2008

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Makina prerëse e shkurreve/gardh shkurresh, do të mbahet në mënyrë të natyreshme për përdorim normal ose nga një person, ose nga një pajisje e përshtatshme në mënyrë të tillë që pajisja e saj prerëse të jete më lart qendres të hemisferës

Prova me ngarkesë

Gershera e shkurreve, duhet të punojë me shpejtësinë e saj nominale me pajisjen prerëse të punës

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.26. Larës (Shplarës) me presion të lartë

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Larësi me presion të lartë duhet të provohet në gjendje stacionare. Motori dhe njësitë ndihmëse punojnë me shpejtësinë e ofruar nga prodhuesi për funksionimin e pajisjeve të punës; pompa(t) e presionit të lartë punon(ojnë) me shpejtësinë maksimale të tyre dhe presionin maksimal të punës së dhënë nga prodhuesi.

Duke përdorur një paisje mekanike/tub të përshtatshëm, valvula e reduktimit të presionit duhet të jetë pikërisht në pikën e kundërveprimit. Zhurma rrjedhëse e pipzës nuk duhet të ketë asnjë ndikim mbi rezultatet e matjeve

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 30 sekonda

19.27. Makina uji të presionit të lartë

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Sipërfaqia e matjes / numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave

Paralelopiped / sipas SSH EN ISO 3744:2007 me distancën e matjes $d = 1$ m

Kushtet e punës gjatë provës



Montimi i pajisjeve

Makina e presionit të lartë të ujit duhet të jetë e instaluar në rafshe reflektues; makina montuar në trung do të vendoset në një mbështetje 0,40 m të lartë, përveç nëse kërkohet ndryshe në kushtet e instalimit të prodhuesit.

Prova me ngarkesë

Makina e pastrimit e presionit të lartë do të silllet në gjendjen e saj të qëndrueshme brenda intervalit të specifikuar nga prodhuesi. Gjatë provës pajisja mekanike/tub, etj do të jetë e lidhur me makinën e pastrimit të presionit të lartë që shkakton presionin më të lartë, nëse përdoret në përputhje me udhëzimet e prodhuesit.

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda.

19.28. Çekanë hidraulikë

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave hemisfera/gjashtë pozicione mikrofoni sipas pikës 19.5 5 r = 10 m

Kushtet e punës gjatë provave

Montimi i pajisjeve

Për provën, çekani është bashkangjitur në një mbajtëse dhe do të përdoret një strukturë bllok i veçantë prove. Figura 28,1 jep karakteristikat e kësaj strukture dhe Figura 28.2 tregon pozicionin e mbajtëses

Mbajtësi

Mbajtësi i çekanit të provës duhet të plotësojë kërkesat e specifikimeve teknike të çekanit të provës, veçanërisht në kufijtë e peshës, fuqisë së rendimentit hidraulik, presionit të furnizimit të rrjedhjes së vajit si dhe të kthimit mbrapa

Montimi

Montimi (instalimi) mekanik, si dhe lidhjet (markuçët, tubat) duhet të korrespondojnë me specifikat e dhënë në të dhënat teknike të çekanit. Duhet të eliminohen të gjitha zhurmat e rëndësishme të shkaktuara nga tubat dhe komponentët e ndryshëm mekanikë të nevojshme për instalimin.

Të gjitha lidhjet e komponentëve duhet të jenë të forcuara.

Stabiliteti i çekanit dhe fuqia mbajtëse statike Çekani do të mbahet në mënyrë të vendosur poshtë nga mbajtësja në mënyrë që të jape të njëjtin stabilitet me atë ekzistues në përputhje me kushtet normale të punës. Çekani duhet të punojë në pozicion vertikal.

Mjeti

Një mjet i pa mprehur(pa majë) duhet të përdoret për matje. Gjatësia e mjetit duhet të plotësojë kërkesat e dhëna në figurën 28,1 (blloku i provës)

Prova me ngarkesë

Fuqia e shpenzuar hidraulike dhe rrjedhja e vajit



Kushtet e punës të çekanit hidraulik duhet të rregullohen, matur dhe raportuar si duhet së bashku me vlerat përkatëse të specifikimeve teknike. Çekani në prove duhet të përdoret në mënyrë të tillë që të mund të arrihet 90% ose më shumë e energjisë maksimale hidraulike e shpenzuar dhe rrjedhjes së vajit të çekanit.

Kujdes duhet të behet që pasiguria totale e vargut të matjes të p_s dhe Q të mbahet brënda $\pm 5\%$. Kjo siguron fuqi hidraulike të hyrjes përcaktuar me saktësi $\pm 10\%$. Duke supozuar korrelacion linear ndërmjet energjisë hidraulike të hyrjes dhe fuqisë së tingullit të leshuar/emetuar, kjo do të thotë ndryshim i më pak se $\pm 0,4$ dB në përcaktimin e nivelit të fuqisë së tingullit. Komponentet e rregullueshëm kanë efekt në fuqinë e çekanit

Rregjistrimi paraprak i parametrave të të gjithë akumulatorëve, valvolat qëndrore të presionit dhe komponentë të tjerë të mundshëm të rregullueshëm duhet të bëhet sipas vlerave përkatëse të të dhënave teknike. Nëse më shumë se një parametër i cakuar është jo detyrues, matjet duhet të realizohen duke përdorur të gjitha parametrat. Në këtë rast paraqiten vlerat minimale dhe maksimale.

Sasitë që do të maten

p_s - do të thotë vlera e presionit të vogel hidraulik të furnizimit gjatë funksionimit të çekanit duke përfshirë së paku 10 rrahje

Q - do të thotë vlera e rrjedhjes së vajit në grykën hyrëse të matur njëherësh me p_s

T - temperatura e vajit duhet të jetë ndërmjet $+ 40 / + 60$ ° C gjatë matjeve.

Temperatura e pjesës hidraulike hyrëse duhet të jetë e stabilizuar në temperaturën normale përpara fillimit të matjeve

P_a - presionet e vajit para mbushjes të të gjithë akumulatorëve duhet të maten në një situatë statike (hyrjet nuk punojnë) në temperaturë të qëndrueshme të ambientit ndërmjet $+ 15/+ 25$ ° C. Temperatura e matur e ambientit duhet të regjistrohet me presionin e karburantit para mbushjes së akumulatorit.

Parametrat që vlerësohen nga parametrat e matur të punës janë:

PIN- fuqi hidraulike hyrëse e çelësit të sigurisë

$$PIN = P_s \times Q$$

Madhësia e presionit hidraulik të linjes së furnizimit, p_s

- p_s duhet të matet sa më afër çelësit, nëse është e mundur në pikën e hyrjes

- p_s duhet të matet me një matës presioni (diametri minimal: 100 mm; klasë saktësie $\pm 1,0\%$ FSO)

Rrjedhja e vajit në hyrje të çelësit, Q –

Q duhet të matet nga linja e presionit të furnizimit sa më afër çelësit,

në hyrje po të jetë e mundur

- Q duhet të matet me një matës elektrik të rrjedhjes (klasa e saktësie e leximit rrjedhës $\pm 2,5\%$

Pika e matjes të temperaturës së vajit, T

- T duhet të matet nga rezervuari i transportimit të naftës ose nga linja hidraulike e lidhur me çekanin. Pika e matjes do të specifikohet në raport.

- Saktësia e leximit të temperaturës duhet të qëndrojë brenda $\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ e vlerës aktuale të nivelit të fuqisë së tingullit të rezultuar.

Periudha e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit të rezultuar

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë së paku 15 sekonda

Matjet do të përsëriten tre herë, ose më shumë nëse është e nevojshme. Rezultati përfundimtar është llogaritur si mesatare arithmetike të dy vlerave më të larta që nuk ndryshojnë më shumë se 1dB

Figura 28.1

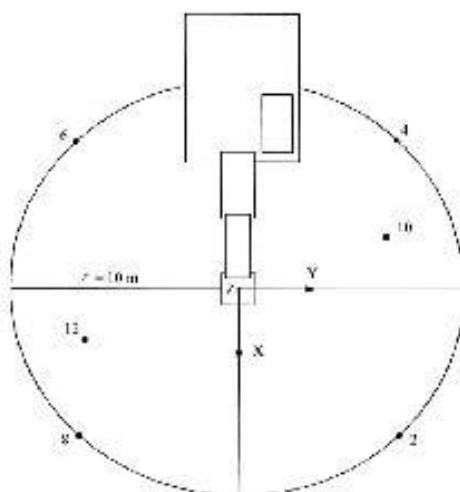
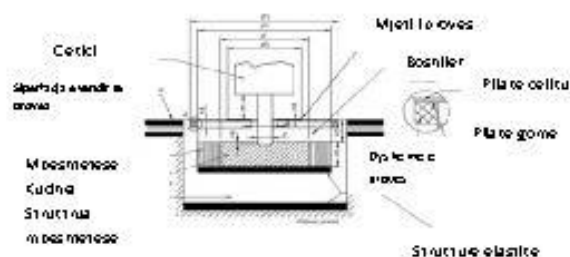


Figura 28.2



Përkufizime

d diametri i mjetit (mm)

d1 diametri i kudhrës, $1\ 200 \pm 100\text{ mm}$

d2 diametri i brendshëm i mbështetëses së kudhrës, $\leq 1\ 800\text{ mm}$

d3 diametri i urës bllok të provës, $\leq 2\ 200\text{ mm}$

d4 diametri i hapjes të mjetit në urë, $\leq 350\text{ mm}$



d5 diametri i mjetit të provës, $\leq 1\,000\text{ mm}$

h1 gjatësia e dukshme e mjetit midis pjesës më të ulët të mjetit provë dhe sipërfaqes të sipërme (mm), $h1 = d \pm d / 2$

h2 trashësia e mjetit provë mbi urë, $\leq 20\text{ mm}$ (nëse mjeti provë ndodhet nën kuvertë, trashësia e saj nuk është i kufizuar, por mund të jetë bërë prej shkume gome)

h3 largësia midis sipërfaqes së sipërme të urës dhe sipërfaqes së sipërme të kudhrës, $250 \pm 50\text{ mm}$

h4 shkumë izoluese gome ngjitur në dysheme trashësi, $\leq 30\text{ mm}$

h5 trashësia e kudhrës, $350 \pm 50\text{ mm}$

h6 thellësia e depërtimit të mjetit, $\leq 50\text{ mm}$

Nëse struktura e përdorur e bllokut të provës është në formë katrore, përmasa e gjatësisë maksimale është e barabartë me $0,89 \times$ diametrin përkatës.

Hapësirë boshe në mes të dyshemesë dhe kudhrës mund të jetë e mbushur me shkumë gome elastike ose materiale të tjera thithëse, densiteti $<220\text{ kg/m}^3$

19.29. Paketa e energjisë (fuqisë) hidraulike

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Paketa hidraulike e energjisë do të instalohet në rafshin reflektues; paketa e energjisë montuar në trung hidraulik do të vendoset në një mbështetje 0,40 m të lartë, përveçse nëse kërkohet ndryshe nga prodhuesi në kushtet e instalimit.

Prova me ngarkesë

Gjatë provës, nuk do të ketë mjete për të shoqëruar paketën hidraulike të energjisë

Paketa hidraulike e energjisë do të silllet përsëri në gjendjen e qëndrueshme brenda intervalit të specifikuar nga prodhuesi. Ajo duhet të punojë me shpejtësinë e saj të presionit nominal. Shpejtësia nominale dhe presioni janë ato të botuar në udhëzimet e furnizuesit për blerësin.

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.30. GRIRËSE TË PËRBASHKËTA

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Grirësja e perbashkët do të pajiset me thikë mundësisht të madhe të paraparë nga prodhuesi në udhëzimet e furnizuesit për blerësin. Motori do të punojë me shpejtësinë e tij maksimale me thikë të ndaluar

Periudha e vëzhgimit



Periudha e vëzhgimit duhet të jetë së paku 15 sekonda

19.31. Ngjeshësit në vendgroposje

Shiko No 19.37

19.32. Makinë kositëse bari

Standardi bazë i emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e proves SSH ISO 11094:2008

Në rast mosmarëveshje, matjet do të kryhen në pamje të hapur në sipërfaqe artificiale (pika 4.1.2 e SSH ISO 11094:2008)

Korrigjim mjedisi K2A

Matja në pamje të hapur

$K2A = 0$

Matje në brendësi

Vlera e konstantes K2A, e përcaktuar pa sipërfaqe artificiale dhe në përputhje me Aneksin A SSH EN ISO 3744:2007 të jetë $\leq 2,0$ dB, në këtë rast K2A nuk do të merret parasysh.

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave

SSH ISO 11094:2008

Kushtet e punes gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Nëse rrota e kositësit të lëndines mund të shkaktojë një ngjeshje të sipërfaqes artificiale prej më shumë se 1 cm, rrota duhet të vendoset në mbështetëse në mënyrë që ajo të jetë në nivel me sipërfaqen artificiale para ngjeshjes. Nëse pajisja prerëse nuk mund të ndahet nga rrotat lëvizëse të kositëses së barit, kositësi do të provohet në mbështetëse me pajisje prerëse që punon me shpejtësi maksimale të përcaktuar nga prodhuesi.

Mbështetëset do të bëhen në mënyrë të tillë që ato të mos ndikojnë në rezultatet e matjes

Prova pa ngarkesë SSH ISO 11094:2008

Periudha e vëzhgimit SSH ISO 11094:2008

19.33. Kositëse lëndinë / kositës anësor lëndinë

Shiko No 19.32

Kositësi do të vendoset mbi një pajisje të përshtatshme në mënyrë të tillë që pajisja prerëse e saj të jetë në qendër të hemisferës. Për kositësit e lëndinës, qendra e pajisjes prerëse duhet të mbahet në një distancë prej rreth 50 mm mbi sipërfaqe.

Në mënyrë që të përshtatet thika e prerjes, kositësi i anës së lëndinës duhet të vendoset sa më afër në sipërfaqen e provës

19.34. Ventilatorë gjethesh

Standarde bazë të emetimit të zhurmës



SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës SSH ISO 11094:2008

Në rast mosmarrëveshje, matja do të kryhet në pamje të hapur në sipërfaqe artificiale (pika 4.1.2 e SSH ISO 11094: 2008)

Korigjimi i mjedisit K2A

Matja në pamje të hapur

$K2A = 0$

Matja në brendësi

Vlera e konstantes K2A, të percaktuar pa sipërfaqe artificiale dhe në përputhje me Aneksin A të SSH EN ISO 3744:2007, do të jetë $\leq 2,0$ dB, në këtë rast K2A nuk do të merret parasysh.

Sipërfaqia e matjes/ numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 11094:2008

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Ventilatori i gjetheve do të jetë i pozicionuar në mënyrë të natyrshme për përdorim normal në një mënyrë të tillë që dalja e pajisjes fryrëse e saj të jetë vendosur (50 ± 25 mm) mbi qendrën e hemisferës, e nëse ventilatori fletë është për mbajtje në dorë, ai do të jetë mbajtur nga një person ose nga një pajisje të përshtatshme.

Prova me ngarkesë

Ventilatori i gjetheve do të punojë me shpejtësinë e tij nominale dhe rrjedhjen nominale të ajrit e deklaruar nga prodhuesi

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

Shënim: Nëse një ventilator gjethesh mund të përdoret edhe si një kolektor gjethesh, ai duhet të provohet në dy konfigurime, në cilindo rast të përdoret vlera më e lartë.

19.35. Kolektor gjethesh

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës SSH ISO 11094:2008

Në rast mosmarrëveshje, matja do të kryhet në pamje të hapur në sipërfaqe artificiale (pika 4.1.2 e SSH ISO 11094:2008)

Korigjim mjedisi K2A

Matja në pamje të hapur $K2A = 0$

19.36. Kamionë ngritës

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Kërkesat e sigurisë dhe informacionet e prodhuesit duhet të zbatohen

Kushtet e ngritjes

Me kamion të palëvizshëm ngarkesa (material jo absorbues zhurme, p.sh. çeliku ose betoni, të paktën 70% të kapacitetit aktual të përcaktuar në udhëzimin e prodhuesit) do të ngrihet, nga pozicioni ulur, me shpejtësi maksimale në lartësinë standarde të ngritjes zbatuar për atë lloj kamioni industrial në përputhje me standardet e harmonizuar shqiptare në serinë “Siguria e kamioneve industriale”. Nëse lartësia e ngritjes maksimale aktuale është më e vogël, mund të përdoret në matjet individuale. Lartësia e ngritjes do të jetë e shënuar në raportin e provës

Kushtet e lëvizjes (ngarjes)

Lëvizja e kamionit, pa ngarkesa, në përshpejtimin e plotë nga qëndrimi në vend në një përmasë prej tri herë gjatësinë e saj për të arritur linjën AA (linjë që lidh pozicionin e mikrofonit 4 dhe 6), kamioni vazhdon lëvizjen me përshpejtim maksimal në linjën B-B (linjë që lidh pozicionin e mikrofonit 2 dhe 8).

Kur pjesa e pasme e kamionit ka kaluar linjën B-B, përshpejtuesit mund të lirohen.

Nëse kamioni ka një transmision me shumë marshe, zgjidhet marshi që siguron shpejtësi të lartë të mundshme në lidhje me distancën e matjes

Periudha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit që rezulton nëse është përdorur më shumë se një kusht pune.

Periudhat e vëzhgimit janë:

- për kushtet e ngritjes: Cikli i plotë i ngritjes;
- për kushtet e lëvizjes: gjatë periudhes së nisjes kur qendra e kamionit kalon linjën A-A dhe përfundon kur arrin qendrën e tij në linjën B-B

Niveli i fuqisë së tingullit të rezultuar për të gjitha llojet e kamionëve ngrites, megjithatë, është llogaritur nga

$$L_{WA} = 10 \log(0,7 \times 10^{0,1LWAc} \times 10^{0,1LWAa})$$

ku germa “a” tregon “mënyrën e ngritjes” dhe germa “c” tregon mënyrën e udhëtimit, ngarjes

19.37. Ngarkues

Standardet bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës SSH ISO 6395:2008

Matja e sipërfaqes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 6395:2008

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Ngarkuesit rrëshqitës do të provohen në vendin e provës që korrespondon me pikën 6.3.3 të SSH ISO 6395:2008

Prova me ngarkesë SSH ISO 6395:2008, Aneksi C

Periudha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit të rezultuar, nëse është përdorur më shumë se një kusht pune. SSH ISO 6395:2008, Aneksi C

**19.38. Vincça lëvizës****Standardet bazë të emetimit të zhurmës**

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Nëse vinçi është i pajisur me krahë, ai do të shtrihet plotësisht dhe vinçi do të baraspeshojë mbi jastekët e tij në pozicionin e mesit të mundshëm të lartësisë mbështetëse

Prova me ngarkesë

Vinçi lëvizës për t'u provuar, do të paraqitet në versionin e tij standard, siç përshkruhet nga prodhuesi. Fuqia motorike e parashikuar për përcaktimin e limitit të zhurmës është fuqia nominale e motorit e përdorur për lëvizje vinçi.

Vinçi do të pajiset me kundërpeshat e tij maksimale të lejuara ngritur mbi strukturën rrotulluese.

Para kryerjes të çdo matje, motori dhe sistemi hidraulik i vinçit levizës do të sillen në temperaturën normale të tij të punës sipas udhëzimeve të prodhuesit dhe do të kryhen të gjitha procedurat e rëndësishme lidhur me sigurinë, që jepen në librin e instruksioneve.

Nëse vinçi levizës është i pajisur me disa motorë, motori i përdorur për funksionin e vinçit, do të punojë. Motori i mjetit të transportit do të jetë fikur

Nëse motori i vinçit levizës është i pajisur me një ventilator, ai do të punojë gjatë provës. Nëse ventilatori do të punojë me shpejtësi të ndryshme, prova do të kryhet me ventilator në punë me shpejtësinë më të lartë.

Vinçi lëvizës me krah do të matet në këto tri kushte të mëposhtme ((a) deri në (c)) ose në katër kushte (a) deri (d)):

Për të gjitha kushtet e punës në vijim do të zbatohen:

- Shpejtësia e motorit me $\frac{3}{4}$ e shpejtësisë maksimale të specifikuar për menyrën e punës të vinçit me një tolerancë prej $\pm 2\%$
- Përshpejtimi dhe ngadalësimi në vlera maksimale pa lëvizje të rrezikshme të ngarkesës ose bllokim fiksues
- Lëvizje në shpejtësi të madhe të mundshme të dhënë në këtë manual udhëzues në kushtet e dhëna

(a) Ngritja

Vinçi lëvizës do të ngarkohet me një peshë që krijon 50% të forcës maksimale të litarit. Prova përbëhet prej ngritjes së ngarkesës dhe pas uljes në pozicionin e fillimit. Gjatësia e krahut do të zgjidhet në mënyrë që prova e plotë të zgjasë 15-20 sekonda

(b) Kthimi

Me krahun e rregulluar për një kënd prej 40° 50° të horizontales dhe pa ngarkesë karroca e sipërme duhet të kthehet 90° në të majtë të ndjekur menjëherë nga kthimi mbrapa në pozicionin e fillimit. Krahun e vinçit do të jetë në gjatësinë e tij minimale. Periudha e vëzhgimit do të jetë koha e nevojshme për të kryer ciklin e punës

(c) Vinçimi



Prova fillon me rritjen e krahut të shkurtër të vinçit nga pozicioni më i ulët i punës ndjekur menjëherë nga ulja e krahut të vinçit në pozicionin e tij original.

Lëvizja do të ekzekutohet pa ngarkesë. Kohëzgjatja e provës do të jetë të paktën 20 sekonda (d)

(d) Teleskopimi (nëse aplikohet)

Me krah të vinçit të rregulluar në një kënd prej 40° 50° të horizontales pa ngarkesë dhe krah të vinçit plotësisht të tërhequr, cilindri teleskopik për pjesën e parë vetëm do të shtrihet bashkë me pjesën e parë të gjatësisë të plotë të saj dhe menjëherë tërhiqet së bashku me pjesën e parë.

Periodha(t) e vëzhgimit/përcaktim i nivelit të fuqisë së tingullit që rezulton nëse është përdorur më shumë se një kusht pune.

Rezultati i nivelit të fuqisë së tingullit llogaritet nga: i) nëse është i aplikueshëm teleskopi

$$L_{WA} = \log (0,4 \times 10^{0,1L_{WAa}} + 0,25 \times 10^{0,1L_{WAb}} + 0,25 \times 10^{0,1L_{WAc}} + 0,1 \times 10^{0,1L_{WAd}})$$

ii) nëse teleskopimi nuk është i zbatueshëm

$$L_{WA} = \log (0,4 \times 10^{0,1L_{WAa}} + 0,3 \times 10^{0,1L_{WAb}} + 0,3 \times 10^{0,1L_{WAc}})$$

ku

L_{WAa} është niveli i fuqisë së tingullit për ciklin e ngritjes

L_{WAb} është niveli i fuqisë së tingullit për ciklin e kthimit

L_{WAc} është niveli i fuqisë së tingullit për ciklin e vinçimit

L_{WAd} është niveli i fuqisë së tingullit për ciklin e teleskopimit (nëse aplikohet)

19.39. Kontenierë të levizshëm të mbeturinave

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës

- Sipërfaqe e shndritshme e betonit ose asfalti jo poroz

- Dhomë laboratorike e cila siguron një fushë të lirë në lidhje me një plan pasqyruës

Korigjimi i mjedisit K2A

Matja në pamje të hapur

$K2A = 0$

Matja në brendesi

Vlera e konstantes K2A, e përcaktuar në përputhje me Aneksin A të SSH EN ISO 3744:2007, do të jetë $\leq 2,0$ dB, në të cilin rast K2A nuk do të merret parasysh

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave

Hemisferë / gjashtë pozicione mikrofon sipas Pjesa A pika 5/r = 3 m

Kushtet e punës gjatë provës

Të gjitha matjet do të kryhen me një kontenier bosh

Prova nr 1: Mbyllje e plotë poshtë kapakut për gjatë trupit të kontenierit



Për të minimizuar ndikimin e tij mbi matjet, operatori do të qëndrojë në anën e pasme të kontenierit (varet anash). Kapaku do të hiqet nga mesi e saj, për të parandaluar rënien e tij gjatë përkuljes

Matja do të behet gjatë ciklit të mëposhtem, të përsëritur 20 herë:

- Fillimisht, kapaku është i ngritur vertikalisht
- Kapaku është lëshuar përpara, nëse është e mundur pa i dhënë një impuls, me operatorin në fund të kontenierit, pa levizur deri sa kapaku të jetë mbyllur
- Pas mbylljes së plotë, kapaku është i ngritur në pozicionin e tij fillestar

Shënim: Nëse është e nevojshme operatori mund të lëvizë përkohësisht për të ngritur kapakun.

Prova Nr 2: Hapja e plotë e kapakut

Për të minimizuar ndikimin e tij mbi matjet, operatori do të qëndrojë në anën e pasme të kontenierit (varur anash), për kontenier me katër-rrota, ose në anën e djathtë të kontenierit (midis pozicionit të 10 të mikrofonit dhe pozicionit të 12 të mikrofonit) për kontenierët me dy rrota.

Kapaku do të hiqet nga mesi e tij apo sa më afër që të jetë e mundur në mes të tij

Për të parandaluar çdo lëvizje të kontenierit, rrotat duhet të jenë të bllokuara gjatë proves. Për kontenier me dy rrota, dhe për të parandaluar çdo kërcim të kontenierit, operatori mund ta mbajë atë duke e vendosur dorën e tij lart në buzë

Matja kryhet gjatë ciklit të mëposhtëm:

- Fillimisht, kapaku është i hapur horizontalisht
- kapaku është i lëshuar pa i dhënë impuls
- Pas hapjes së plotë, dhe para një kërcimi të mundur prapa, kapaku është i ngritur në pozicionin e tij fillestar

Prova 3: Rrokullisja e kontenierit mbi një rrugë artificiale të parregullt

Për këtë provë, përdoret një rrugë artificiale prove, simulohet terren i parregullt. Kjo rrugë prove përbëhet nga dy shiritat paralele të një rrjete çeliku (6 metra dhe 400 mm e gjerë), fiksohen në planin e shndritshëm rreth çdo 20 cm.

Përmasa midis dy shiritave është përshtatur në përputhje me llojin e kontenierit, në mënyrë që të lejojë rrotat të rrokullisen në të gjithë gjatësinë e pistës. Kushtet në rritje do të sigurojnë një sipërfaqe të sheshtë.

Nëse është e nevojshme, pista fiksohet në terren me materiale elastike për të shmangur emetimin e zhurmave parazite

Shënim: Çdo brez mund të përbëhet nga disa elementë 400 mm të gjerë montuar së bashku

Një shembull i një piste adekuate është dhënë në figurat 39,1 dhe 39,2

Operatori është vendosur në kapak varur anash

Matja kryhet, kurse operatori e tërheq në kontenierin përgjatë pistës artificiale, me një shpejtesi konstante prej rreth 1 m/s, midis pikave A dhe B (4,24 m permasë- shih figurën 39,3) kur boshti i rrotës arrin në pikën A ose B, për një kontenier me 2 rrota, ose boshti i parë i rrotes për një kontenier me 4-rrota. Kjo procedurë përsëritet tre herë në çdo drejtim.

Gjatë provës për një kontener me 2 rrota, këndi ndërmjet kontenerit dhe pistës do të jetë 45° . Për një kontener me 4-rrota, operatori do të sigurojë një kontakt të përshtatshëm të gjitha rrotave me pistën.

Periodha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit që rezultojnë nëse është përdorur më shumë se një kusht pune prova Nr. 1 dhe Nr. 2:

Mbyllja e lirë poshtë e kapakut përgjatë trupit të kontenerit dhe hapja e plotë e kapakut

Nëse është e mundur, matjet kryhen në të njëjtën kohë në gjashtë pozicionet e mikrofonit. Në të kundërt, nivelet e tingullit të matura në çdo pozicion mikrofoni do të klasifikohen në mënyrë rritëse dhe niveli i fuqisë së tingullit llogaritet nga bashkimi i vlerave në çdo pozicion mikrofoni sipas rreshtit të tyre.

Rasti i vetëm i ponderuar A i nivelit të presionit të tingullit është i matur për secilin nga 20 mbyllje dhe 20 hapje të kapakut në çdo pikë matje.

Nivelet e fuqisë së tingullit LWA mbyllur dhe LWA hapur janë llogaritur nga mesatarja kuadratiqe e pesë vlerave më të larta të marra ndërmjet tyre.

Prova Nr 3: Rrokullisja e kontenerit në një pistë të parregullt artificiale

Periodha e vëzhgimit T do të jetë e barabartë me kohëzgjatjen e nevojshme për të mbuluar përmasën midis pikës A dhe pikës B, në rrugën e duhur.

Niveli i fuqisë së tingullit LWA rrokullisese është e barabartë me mesataren e gjashtë vlerave të ndryshme nga më pak se 2 dB. Nëse ky kriter nuk është i plotësuar me gjashtë matje, cikli përsëritet aq sa është e nevojshme

Rezultati i nivelit të fuqisë së tingullit llogaritet nga:

$$LWA = 10 \log 1/3(10^{0,1LWA_{mbylljes}} + 10^{0,1LWA_{hapjes}} + 10^{0,1LWA_{rrokullisjes}})$$

Figura 39,1

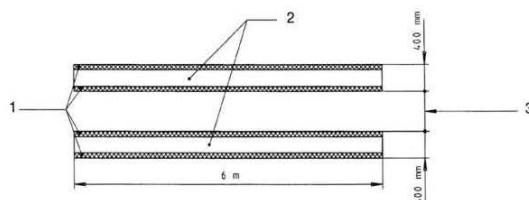
Vizatim i pistës rrokullisëse

Figura 39,2

Detaje të ndërtimit dhe montimit të pistes rrokullisese

Figure 39.1

Vizatimi i pistës rrokullisese



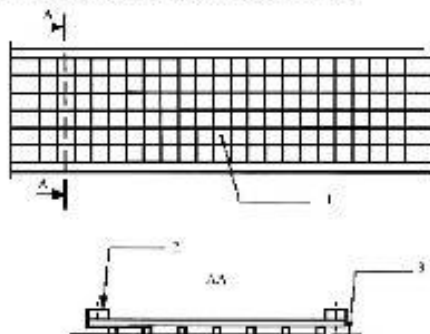
1 Tako druri i rrjetës së telit

2. Pjesa rrokullisëse

3. Përshtatur për konteiner

Figure 39.2

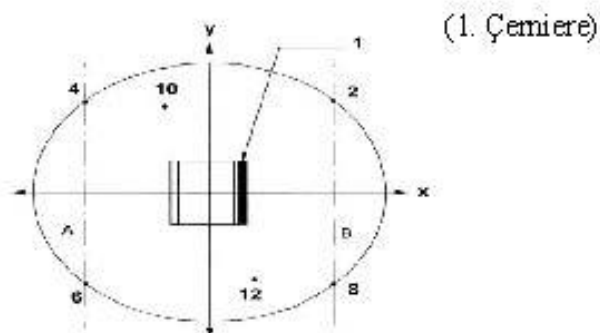
Detaje të ndërtimit dhe montimit të pistës rrokullisëse



1. Fije çeliku e pa përkulëshme (4mm)
Rrjetë e thurur (50mm x 50 mm)
2. Tako druri i rrjetës së telit(20mmx 25 mm)
3. Plani pasqyrues

Figure 39.3

Matja e distancave



19.40. Shata me motor

Shiko No 19.32

Ky mjet do të stakohet gjatë matjes

19.41. Përfundues për shtrim rrugë

Standarde bazë për emetimin e zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Motori i makinës do të punojë me shpejtësi nominale të përcaktuar nga prodhuesi. Të gjitha rrësitë e punës do të aktivizohen dhe të punojnë me shpejtësinë e mëposhtme: Sistemi transportues së paku 10% të vlerës maksimale, sistemi shpërndarës të paktën 40% e vlerës



maksimale (shpejtësi, goditje), përzjerës së paku 50% e vlerës maksimale të vibrimit (shpejtësia, moment çekulibri), shtypës (shpeshtësia, shtypja) së paku 50% të vlerës maksimale

Periudha e vëshgimit

Periudha e vëshgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.42. Pajisje shtyllash

Standardet bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës SSH ISO 6395:2008

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Pajisja shtyllash është instaluar në krye të një shtylle e cila ka rezistencë të mjaftueshme në tokë për të lejuar pajisjen të punojë me një shpejtësi të qëndrueshme. Në rastin e çekanëve ndikues, kapaku duhet të jetë pajisur me një të re, prej mbushje druri.

Pjesa e sipërme e shtyllës është 0,50 metra mbi zonën e provës

Periudha e vëshgimit

Periudha e vëshgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.43. Vendosës tubash

Shiko No 19.0

19.44. Skrep pistash

Shiko No 19.0

19.45. Gjeneratorë energjie

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Korigjim mjedisi K2A

Matja në pamje të hapur K2A = 0

Matje brenda

Vlera e konstantes K2A , përcaktuar pa sipërfaqe artificiale dhe në përputhje me Aneksin A për SSH EN ISO 3744:2007, do të jetë $\leq 2,0$ dB, në të cilin rast nuk do të merret parasysh K2A

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave

Hemisferë/6 pozicione mikrofoni sipas pikës 18.5/në përputhje me pikën 18.5. Nëse $l > 2$ m, paralelepipedit mund të përdoret sipas SSH EN ISO 3744:2007 me matjen e përmasës $d = 1$ m.

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Gjeneratorët e energjisë do të instalohen në rrafsh të shndritshëm; trung-gjeneratorët e energjisë të montuar do të vendosen në një mbështetje 0,40 m të lartë, përveç nëse kërkohet ndryshe në kushtet e instalimit të prodhuesit.



Prova me ngarkesë SSH ISO 8528-10:2008, pika 9

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë^Φ të paktën 15 sekonda

19.46. Fshirës me energji

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Fshirësat me energji do të provohen në gjendje stacionare. Motori dhe njësitë ndihmëse do të punojnë me shpejtësi të ofruar nga prodhuesi për funksionimin e pajisjeve të punës; fshesa punon me shpejtësi të lartë, ajo nuk është në kontakt me tokën, sistemi i thiths do të punojë me fuqinë thithëse maksimale me përmasën ndërmjet tokës dhe grykës të sistemit thithës që nuk i kalon 25 mm

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.47. Automjetet për mbledhjen e mbeturinave

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Automjetet për grumbullimin e mbeturinave duhet të provohen në një pozicion të palëvizshëm për kushtet e punës të mëposhtme.

a) Motori funksionon me shpejtësi maksimale të dhënë nga prodhuesi.

Pajisjet nuk duhet të funksionojnë. Kjo provë nuk kryhet vetëm për automjetet me furnizim elektrik

b) Sistemi i ngjeshjes është në funksionim Automjeti i mbledhjes së mbeturinave dhe hinka e pranimit të mbeturinave është bosh.

Nëse shpejtësia e motorit është përshpejtuar automatikisht kur sistemi i ngjeshjes është duke funksionuar, kjo vlerë do të matet. Nëse vlera e matur është më e ulët se sa shpejtësia e dhënë nga prodhuesime më shumë se 5% e provës kryhet me motor të përshpejtuar nga përshpejtuesi i kabinës, për të siguruar shpejtesinë e motorit të dhënë nga prodhuesi.

Nëse shpejtësia e motorit për sistemin e ngjeshjes nuk është dhënë nga prodhuesi apo nëse automjeti nuk është pajisur me një përshpejtues automatik, atëherë shpejtësia e motorit, të lëshuar nga akselatori i kabinës duhet të jetë 1200 rr/min

c) Pajisja ngritëse funksionon në drejtimin lart dhe poshtë, pa ngarkesë dhe pa kontenier.

Shpejtësia e motorit është marrë dhe kontrolluar si për funksionimin e sistemit të ngjeshjes (pika b)

d. Materiali është në rënie në automjetin e mbledhjes së mbeturinave.



Materialet janë zbrazur në bunkier në masë kryesore me pajisjen ngritëse (fillimisht bosh). Një kontenier me dy rrota me një kapacitet 240 l, në përputhje me SSH EN 840-1:2007 do të përdoret për këtë punë.

Nëse pajisja ngritëse nuk është në gjëndje të ngreje një kontenier të tillë, do të përdoret një kontenier me një kapacitet më të vogël se 240 l.

Materiali do të përbëhet nga 30 tuba PVC-je, secili me një masë të përafërt 0,4 kg dhe me përmasat e mëposhtme:

- Gjatësia: 150 mm ± 0,5 mm
- Diametër nominal të jashtme: 90 mm + 0,3/- 0 mm
- Thellësi nominale: 6,7 mm + 0,9/- 0 mm

Periudha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë të zërit që rezulton nëse përdoret më shumë se një kusht pune.

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë:

a) të paktën 15 sekonda. Rezultati i nivelit të fuqisë së tingullit do të jetë LWA1

b) të paktën tre cikle të plotë, nëse sistemi i ngjeshjes funksionon automatikisht.

Nëse sistemi nuk funksionon automatikisht, por cikël mbas cikli, matjet kryhen të paktën gjatë tre ciklesh. Rezultati i nivelit të fuqisë së tingullit (LWA2) do të jetë rrënja katrore e vlerës të tre(apo më shumë) matjesh,

c) të paktën tre cikle të vazhdueshme të plota të punës, duke përfshirë tërësinë e pajisjes ngritëse dhe heqjen e pajisjes poshtë. Rezultati i nivelit të fuqisë së tingullit (LWA3) do të jetë rrënja katrore e vlerës mesatare të tre (apo më shumë) matjesh

d) të paktën tre cikle të përfunduar pune, secili duke përfshirë edhe rënien e 30 tubave në bunker. Çdo cikël nuk duhet t'i kalojë 5 sekonda. Për këto matje L_{pAeq} , T zëvendësohet me LPA, 1s. Rezultati i nivelit të fuqisë së tingullit (LWA4) do të jetë rrënja katrore e vlerës mesatare të tre (ose me shumë) matjesh.

Rezultati i nivelit të fuqisë së tingullit llogaritet nga:

$$L_{WA} = 10 \log (0,06 \times 10^{0,1LWA1} + 0,53 \times 10^{0,1LWA2} + 0,4 \times 10^{0,1LWA3} + 0,01 \times 10^{0,1LWA4})$$

Shënim: Në rast të një automjeti mbledhjes mbeturinash vetëm me furnizim elektrik, koeficienti shoqerues për LWA1 supozohet të jetë e barabartë me 0.

19.48. Makina bluarje (përpunimi) rruge

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Aksi gjatësor i makinës bluarese të rrugës do të jetë paralel me boshtin Y

Prova me ngarkesë



Makina bluarese e rrugës, do të sillet përsëri në gjendjen e tij të qëndrueshme brenda intervalit të caktuar në udhëzimet furnizuar për blerësin. Motori dhe të gjitha pjesët shtojcë do të funksionojnë në shpejtësi të tyre përkatëse të vlerësuar në regjimin pa ngarkesë.

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.49. Shkriferuesa

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës SSH ISO 11094:2008

Në rast të dyshimit, matjet do të kryhen në pamje të hapur në sipërfaqe artificiale (Pika 4.1.2 e SSH ISO 11094:2008)

Korigjim mjedisi K2A

Matja në pamje të hapur $K2A = 0$

Matja e brendëshme

Vlera e konstantes K2A, e përcaktuar pa sipërfaqe artificiale dhe në përputhje me Aneksin A të SSH EN ISO 3744:2007, do të jetë $\leq 2,0$ dB, në të cilin rast K2A nuk do të merret parasysh

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 11094:2008

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Shkrifëruesi do të punojë me motor me shpejtësinë e tij nominale dhe pajisjet e tij të punës punojnë bosh (funksionim, por jo me ngarkesë të madhe)

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të paktën të jetë 15 sekonda

19.50. Grirëse/ Coptues

Standardet bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Zona e provës SSH ISO 11094:2008

Korigjim mjedisi K2A

Matja në pamje të hapur $K2A = 0$

Matje e brendëshme

Vlera e konstantes K2A, përcaktuar pa sipërfaqësore artificiale dhe në përputhje me Aneksin A të SSH EN ISO 3744:2007, do të jetë $\leq 2,0$ dB, në të cilin rast K2A nuk do të merret parasysh.

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave SSH ISO 11094:2008

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Griresi/zdrugues duhet të provohet zdrugimi i një ose më shumë cope druri.

Cikli i punës përbëhet nga një copë e rumbullakët druri (pisha e thatë ose kompensatë) e gjatësisë së paku 1,5 m, që është mprehur në një fund dhe ka një diametër afërsisht të barabartë



me maksimumin që grirës/zdruguesi është projektuar në specifikimin e pranuar në instruksionet e furnizuar për blerësin

Periodha e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit të rezultuar.

Periodha e vëzhgimit do të përfundojë kur nuk ka asnjë material më shumë në zonën e coptimit, por kjo nuk zgjat 20 sekonda. Nëse të dy kushtet e punës janë të mundshme, duhet të jepet niveli i lartë i fuqisë së tingullit.

19.51. Makina bore heqëse me mjete rrotulluese

Standarde bazë për emitimin e zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Ventilatori i borës do të provohet në një pozicion të palëvizshëm. Ventilatori i borës do të punojë, sipas rekomandimeve të prodhuesit, me pajisjet e punës në shpejtësinë e tij maksimale dhe motori me shpejtësi përkatëse

Periodha e vëzhgimit

Periodha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.52. Automjete thithëse

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Automjeti thithës duhet të provohet në një pozicion të palëvizshëm. Motori dhe njësitë ndihmëse të punojnë me shpejtësinë e ofruar nga prodhuesi për funksionimin e pajisjeve të punës; pompa(t) e vakumit është (janë) në punë në shpejtësinë maksimale të tij(tyre), e dhënë nga prodhuesi.

Pajisjet thithëse punojnë në mënyrë të tillë që presioni i brendshëm të jetë i barabartë me presion atmosferik (vakum 0%). Zhurma rrjedhëse në grykë të thithjes nuk do të ketë ndonjë ndikim mbi rezultatet e matjeve

Periodha e vëzhgimit

Periodha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.53. Vinça kullë

Standarde bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave

Matjet në një terren të niveluar

Hemisferë/6 pozicione mikrofon sipas pikës 18.5/

- sipas pikës 18.5.



Matje të kryera në majë të krahut të vinçit

Kur mekanizmi i ngritjes është i vendosur në majën e krahut të vinçit, sipërfaqia e matjes do të jetë një sferë me rreze 4 m, qendra e cila do të përkojë me qendrën gjeometrike të makarasë (çikrikut)

Kur matja bëhet me mekanizmin e ngritjes me qëndrim në krahun e vinçit, zona e sipërfaqes së matjes është një sferë, S është e barabartë me 200 m²

Pozicionet e mikrofonit duhet të jenë si më poshtë (shih figurën 53,1):

Katër pozicionet e mikrofonit në një plan horizontale kalojnë nëpër qendrën gjeometrike të mekanizmit ($H = h/2$)

me $L = 2,80$ m dhe

$d = 2,80 - 1/2$

L = gjysmë përmasa mes dy pozicioneve të mikrofonit rresht

l = gjatësia e mekanizmit (përgjatë boshtit të krahut të vinçit) gjerësi

b = e mekanizmit lartësi

h = e mekanizmit

d = përmasa mes mbështetësës së mikrofonit dhe mekanizmit në drejtim të krahut të vinçit

Dy pozicione të tjera mikrofoni duhet të jenë vendosur në pikat e ndërprerjes të sferës dhe e linjës vertikale duke kaluar përmes qendrës gjeometrike të mekanizmit

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Matja e mekanizmit të ngritjes

Mekanizmi i ngritjes gjatë provës do të jetë i montuar në një nga mënyrat e mëposhtme.

Pozicioni duhet të përshkruhet në raportin e provës

(a) Mekanizmi i ngritjes në nivelin e tokës

Vinçi i montuar do të vendoset në një sipërfaqe të sheshtë të shndritshme të betonit ose të asfaltit jo poroz

(b) Mekanizmi i ngritjes me qëndrim në krahun e vinçit

Mekanizmi i ngritjes do të jetë së paku 12 metra mbi tokë

(c) Mekanizmi i ngritjes fiksuar në tokë Mekanizmi i ngritjes do të jetë fiks në një sipërfaqe të sheshtë të shndritshme të betonit ose të asfaltit jo poroz

Matja e gjeneratorit elektrik

Kur gjeneratori elektrik i lidhur me vinçin, nëse është lidhur ose jo me mekanizmin e ngritjes, vinçi do të montohet mbi një sipërfaqe të sheshtë të shndritshme të betonit ose asfaltit jo poroz

Kur mekanizmi i ngritjes është i vendosur me qëndrim në krahun e vinçit, matja e zhurmës mund të kryhet me mekanizmin ose montuar në krahun e vinçit ose fiksuar në tokë. Kur burimi i energjisë elektrike të vinçit është i pavarur nga ajo (gjeneratori elektrik ose rrjeta, burimi i energjisë hidraulik ose pneumatik), do të matet vetëm niveli i zhurmës të mekanizmit të çikrikut(makarasë).



Kur gjeneratori i energjisë është i lidhur me vinçin, gjeneratori i energjisë dhe mekanizmi i ngritjes do të matet veç e veç nëse ata nuk janë të bashkuar. Kur këto dy pajisje janë të bashkuara, matja do të referohet në të gjithë montimin (ansamblin)

Gjatë provës të mekanizmit të ngritjes dhe gjeneratorit të energjisë do të instalohen dhe përdoren në përputhje me udhëzimet e prodhuesit

Prova pa ngarkesë

Gjeneratori i energjisë inkorporuar në vinç do të punojë me fuqinë e plotë të përcaktuar nga prodhuesi. Mekanizmi i ngritjes do të punojë pa ngarkesë, me cikrikun e tij kthyer në shpejtësinë rrotulluese korresponduese me shpejtësinë maksimale të çvndosjes-fikse, me mënyrën e ngritjes dhe uljes. Kjo shpejtësi do të specifikohet nga prodhuesi. Me madhja e të dy niveleve të fuqisë së tingullit (ngritjen ose uljen) do të përdoret për rezultatet e provës

Prova me ngarkesë

Gjeneratori i energjisë inkorporuar në vinç do të punojë me vlerën e fuqisë së plotë të përcaktuar nga prodhuesi. Mekanizmi i ngritjes do të punojë me një kabëll tensioni në cikrikun (tamburin) përkatës me ngarkesë maksimale (për rreze minimale) me lëvizje fikse me shpejtësi maksimale.

Ngarkesa dhe shifrat e shpejtësisë do të specifikohen nga prodhuesi. Shpejtësia duhet të kontrollohet gjatë provës

Periudha(t) e vëzhgimit/përcaktimi i nivelit të fuqisë së tingullit rezulton se është përdorur më shumë se një kusht pune.

Për matjen e nivelit të presionit të tingullit të mekanizmit të ngritjes, periudha e matjes do të jetë $(t_r + t_f)$ sekonda:

t_r është periudha në sekonda para aktivizimit të frenave, me mekanizmin e ngritjes që punon në mënyrë të specifikuar më sipër.

Për qëllime të proves $t_r = 3$ sekonda

t_f periudha në sekonda midis momentit kur freni është i aktivizuar dhe kur fiksuesi vjen për një qëndrim të plotë

Nëse është përdorur njësuës, periudha e integritit do të jetë e barabartë me $(t_r + t_f)$ sekonda

Vlera mesatare e rrenjës katrore në një pozicion mikrofoni jepet nga:

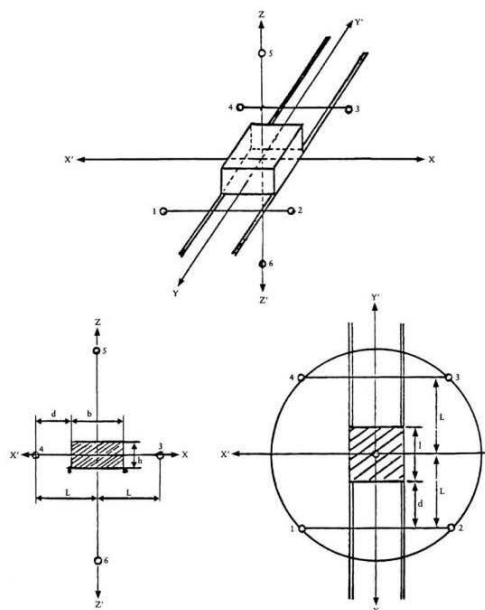
$$L_{pi}=10 \lg [(t_r 10^{0,1L_{ri}} + t_f 10^{0,1L_{fi}}) / (t_r + t_f)]$$

L_{ri} niveli i presionit të tingullit në pozicionin e mikrofont gjatë periudhës t_r

L_{fi} niveli i presionit të zërit në pozicionin e mikrofont gjatë t_f periudhës të pushimit (ndërprerjes)

Figura 53,1

Rregullim i pozicioneve të mikrofont kur mekanizmi i ngritjes ndodhet me qëndrim në pjesën e sipërme të krahut.

**19.54. Gërmues**

Shiko No 19.0

19.55 Kamion përzierës**Standardet bazë për emitimin e zhurmës**

SSH EN ISO 3744:2007

Kushtet e punës gjatë provës

Prova me ngarkesë

Kamioni përzierës duhet të provohet në gjendje të palëvizëshme. Tamburi është mbushur me beton me dendësi (trashësi) të mesme (masë përhapje) 42-47 cm), në përputhje me kapacitetin e vlerësuar. Motori i transmisionit të tamburit do të punojë me shpejtësi që shkakton shpejtësinë maksimale të tamburit përcaktuar në udhëzimet e furnizuar për blerësin

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.56. Njesitë e pompave të ujit**Standardet bazë të emitimit të zhurmës**

SSH EN ISO 3744:2007

Sipërfaqja e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matja e përmasave

Paralelopipedi/sipas SSH EN ISO 3744:2007 me distancën e matjes $d = 1 \text{ m}$

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve



Njësia e pompës së ujit do të jetë i instaluar në planin e shndritshëm; Njësitë e pompës së ujit montuar në trung do të vendosen në një mbështetje 0,40 m të lartë, përveç nëse kërkohet ndryshe nga prodhuesi në kushtet e instalimit

Prova me ngarkesë

Motori duhet të punojë në pikën e efikasitetit më të mirë të dhënë në udhëzimet e prodhuesit.

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda

19.57. Gjeneratorë saldimit

Standardi bazë të emetimit të zhurmës

SSH EN ISO 3744:2007

Korrigjim mjedisi K2A

Matja në pamje të hapur K2A = 0

Matje e brendëshme Vlera e K2A konstante, e përcaktuar në përputhje me Aneksin A të SH EN ISO 3744:2007, do të jetë $\leq 2,0$ dB, në të cilin rast K2A nuk do të merret parasysh

Sipërfaqia e matjes/numri i pozicioneve të mikrofonit/matje e përmasave

Hemisferë/6 pozicione mikrofoni sipas pikës 18/5/sipas 18/5

Në se $l > m$, një paralelopiped sipas SSH EN ISO 3744:2007 mund të përdoret në matjen e përmasave $d = 1$ m

Kushtet e punës gjatë provës

Montimi i pajisjeve

Gjeneratorët e saldimit do të instalohen në plane të shndritshëm gjeneratorët e saldimit montuar në trung do të vendosen në një mbështetje 0,40 m të lartë, përveç nëse kërkohet ndryshe nga prodhuesi në kushtet e instalimit

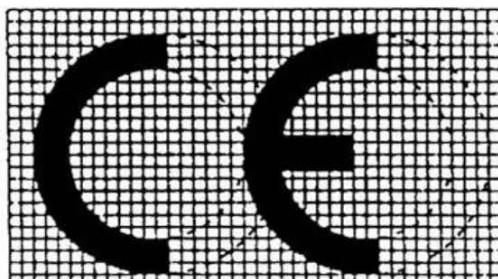
Prova me ngarkesë SSH ISO 8528-10:2008, pika 9

Periudha e vëzhgimit

Periudha e vëzhgimit duhet të jetë të paktën 15 sekonda.

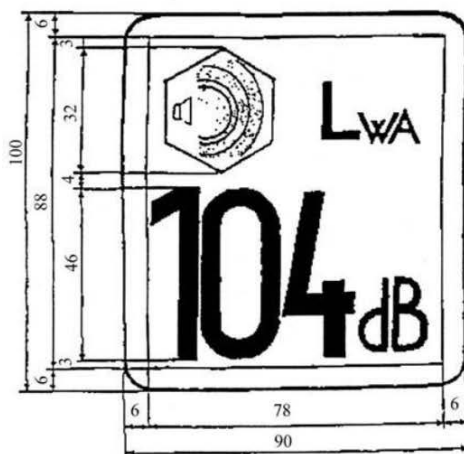
20. MODELET E MARKIMIT CE TË KONFORMITETIT DHE TË TREGUESIT TË NIVELIT TË GARANTUAR TË FUQISË SË TINGULLIT

Markimi CE i konformitetit përbëhet nga inicialet CE sipas formës së mëposhtme:



Nëse markimi **CE** zvogëlohet ose zmadhohet sipas madhësisë së pajisjes, duhet të respektohen proporcionet e dhëna në skicën e mësipërme. Komponentët e ndryshëm të markimit **CE** duhet të kenë kryesisht të njëjtën përmasë vertikale e cila nuk mund të jetë më pak se 5 mm.

Treguesi i nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit duhet të përbëhet nga një numër i vetëm i fuqisë së garantuar të tingullit në dB, shenja *L_{WA}* dhe një piktogram që ka formën e mëposhtme:



Nëse treguesi është reduktuar ose zgjeruar sipas madhësisë së pajisjes, duhet të respektohen përmasat e dhëna në vizatimin e mësipërm. Megjithatë, përmasa vertikale e treguesit nuk duhet të jetë më pak se 40 mm, nëse është e mundur.

21. KONTROLLI I BRENDSHËM I PRODHIMIT

21.1. Kjo pikë përshkruan procedurën në të cilën prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, i cili kryen detyrimet e përcaktuara në nënpikën 21.2, siguron dhe deklaron se pajisja në fjalë plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik. Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, vendos markimin **CE** të konformitetit dhe treguesin e nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit siç kërkohet në pikën 11, në çdo pjesë të pajisjeve dhe harton me shkrim një deklaratë **EC** të konformitetit siç kërkohet në pikën 8.



21.2. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, përgatit dokumentacionin teknik të përshkruar në nënpikën 21.3 dhe e mban atë në dispozicion të autoriteteve përkatëse kombëtare për qëllime inspektimi për një periudhë të paktën pas 10 vjetësh pasi produkti i fundit është prodhuar.

Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, mund t'ia besojë një personi tjetër mbajtjen e dokumentacionit teknik. Në këtë rast ai përfshin emrin dhe adresën e këtij personi në deklaratën EC të konformitetit.

21.3. Dokumentacioni teknik duhet të mundesojë vlerësimin e konformitetit të pajisjeve me kërkesat e këtij Rregulli Teknik dhe duhet të përmbajë të paktën informacionin e mëposhtëm:

a) emrin dhe adresën e prodhuesit ose të përfaqësuesit të tij të autorizuar

b) një përshkrim të përgjithshëm të pajisjes

c) emrin tregtar

e) llojin, seritë dhe numrat

f) të dhënat teknike përkatëse për identifikimin e pajisjes dhe vlerësimin e emetimit të saj të zhurmës, përfshirë edhe vizatimet skematike dhe çdo përshkrim dhe shpjegim të nevojshëm për të kuptuarit e tyre.

g) referencën e këtij Rregulli Teknik

gj) raportin teknik të matjeve të zhurmës të kryera në përputhje me dispozitat e këtij Rregulli Teknik

h) Instrumentet teknike të përdorur dhe rezultatet e vlerësimit të pasigurive për shkak të ndryshimit të prodhimit dhe lidhja e tyre me nivelin e garantuar të fuqisë së tingullit.

21.4. Prodhuesi merr të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit të sigurojë në vazhdimësi përpunuesin e pajisjeve të prodhuara me dokumentacionin teknik të përmendur në nënpikat 21.2 dhe 21.3 si dhe me kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

22. KONTROLLI I BRENDSHËM I PRODHIMI ME VLERËSIMIN E DOKUMENTACIONIT TEKNIK DHE KONTROLLIT PERIODIK

22.1. Kjo pikë përshkruan procedurën me të cilën prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, i cili kryen detyrimet e përcaktuara në nënpikat 22.2, 22.5 dhe 22.6 siguron dhe deklaron se pajisja në fjalë plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik. Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, vendos markimin CE të konformitetit dhe treguesin e nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit, siç kërkohet në pikën 10, në çdo pjesë pajisjeje dhe harton me shkrim një deklaratë EC të konformitetit, siç kërkohet në pikën 8.

22.2. Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar harton dokumentacionin teknik të përshkruar në nënpikën 22.3 dhe e mban atë për një periudhë të paktën 10 vjet pas prodhimit të produktit të fundit në dispozicion të autoriteteve përkatëse kombëtare për qëllime inspektimi. Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, mund t'ia besojë një personi tjetër mbajtjen e dokumentacionit teknik. Në këtë rast ai duhet të përfshijë emrin dhe adresën e këtij personi në deklaratën EC të konformitetit.



22.3. Dokumentacioni teknik mundëson vlerësimin e konformitetit të pajisjes me kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

Ai duhet të përmbajë të paktën informacionin e mëposhtëm:

- a) emrin dhe adresën e prodhuesit ose të përfaqësuesit të tij të autorizuar
- b) një përshkrim të pajisjes
- c) emrin tregtar
- d) llojin, seritë dhe numrat
- d) të dhënat teknike përkatëse për identifikimin e pajisjes dhe vlerësimin e emetimit të saj të zhurmës, përfshirë edhe vizatimet skematike dhe çdo përshkrim dhe shpjegim të nevojshëm për të kuptuarit e tyre, nëse është e përshtatshme
- e) referencën e këtij Rregull Teknik
- f) raportin teknik të matjeve të zhurmës të kryera në përputhje me dispozitat e këtij Rregulli Teknik
- g) instrumentet teknike të përdorur dhe rezultatet e vlerësimit të pasigurive për shkak të ndryshimit të prodhimit dhe lidhja e tyre me nivelin e garantuar të fuqisë së tingullit.

22.4. Prodhuesi merr të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit të sigurojë përputhshmërinë e pajisjeve të prodhuara me dokumentacionin teknik të përmendur në nënpikat 22.2 dhe 22.3 dhe me kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

22.5. Vlerësimi nga OEN/OM përpara vendosjes në treg.

Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, paraqet një kopje të dokumentacionit të tij teknik tek një OEN/OM sipas zgjedhjes së tij përpara se artikulli i parë i pajisjes të jetë vendosur në treg dhe/ose vënë në shërbim.

Nëse ka dyshime për besueshmërinë e dokumentacionit teknik, OEN/OM informon në përputhje me rrethanat, prodhuesin ose përfaqësuesin e tij i autorizuar, dhe nëse është e nevojshme, kryen ose të ketë kryer modifikimet në dokumentacionin teknik, apo ndoshta, testet e konsideruar të nevojshëm. Pasi OEN/OM ka lëshuar një raport që konfirmon se dokumentacioni teknik plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar vendos markimin **CE** pajisjes dhe lëshon një deklaratë **EC** të konformitetit, në përputhje me pikat 10 dhe 8, për të cilat ai do të mbajë përgjegjësi të plotë.

22.6. Vlerësimi nga OEN/OM gjatë prodhimit

Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, do të përfshijë më tej OEN/OM në fazën e prodhimit sipas njërës prej procedurave të mëposhtme që zgjidhet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar:

- a) OEN/OM kryen kontrole periodike në mënyrë që të verifikojë përputhshmërinë e vazhdueshme të pajisjes së prodhuar me dokumentacionin teknik dhe me kërkesat e këtij Rregulli Teknik; në veçanti OEN/OM përqendrohet në:
- b) markimin e saktë dhe të plotë të pajisjes sipas pikës 10,
- c) lëshimin e deklaratës **EC** të konformitetit sipas pikës 8,
- d) instrumentet teknike të përdorura dhe rezultatet e vlerësimeve të pasigurive për shkak të ndryshimit të prodhimit dhe lidhjes së tyre me nivelin e garantuar të fuqisë së tingullit.



Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, i jep OEN/OM akses të lirë në të gjithë dokumentacionin e brendshëm që mbështet këto procedura, rezultatet aktuale të auditimeve të brendshme dhe veprimet korrigjuese që janë ndërmarrë, nëse ka ndonjë. Vetëm nëse kontrollet e mësipërme japin rezultate të pakënaqshme kryen vetë provat e zhurmës OEN/OM, të cilët sipas gjykimit dhe përvojës së vet, mund të thjeshtohen ose të kryhen plotësisht sipas dispozitave të parashikuara në pikën 17 për llojin përkatës të pajisjes,

e) OEN/OM, kryen ose duhet të ketë kryer kontrolle të produktit në intervale të rastësishme. Një tip i pershtatshëm i pajisjes përfundimtare, e zgjedhur nga OEN/OM, shqyrtohet dhe kryhen provat e duhura të zhurmave siç përcaktohet në pikën 17, ose prova ekuivalente, për të kontrolluar përputhshmërinë e produktit me kërkesat përkatëse të Rregullit Teknik.

Kontrolli i produktit përfshin aspektet e mëposhtme:

- (i) markimin e saktë dhe të plotë të pajisjes sipas pikës 10,
- (ii) lëshimin e deklaratës **EC** të konformitetit sipas pikës 8.

Në të dy procedurat, frekuenca e kontrolleve përcaktohet nga OEN/OM në bazë të rezultateve të vlerësimeve të mëparshme, nevoja për të monitoruar veprimet korrigjuese dhe udhëzime të mëtejshme për frekuencën e kontrolleve që mund të jepen nga prodhimi vjetor dhe besueshmërinë e përgjithshme të prodhuesit për të ruajtur vlerat e garantuara; megjithatë një kontroll do të kryhet të paktën një herë në tre vjet.

Nëse ka dyshime rreth besueshmërisë së dokumentacionit teknik ose respektimin e prodhimit, OEN/OM informon në përputhje me rrethanat prodhuesin, ose përfaqësuesin e tij të autorizuar.

Në ato raste kur pajisja e kontrolluar nuk përputhet me dispozitat e këtij Rregulli Teknik, OEN/OM informon Strukturën Përgjegjëse të Mbikqyrjes së Tregut

23. VERIFIKIMI I NJËSISË

Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, vendos markimin **CE** të konformitetit dhe treguesin e nivelit të garantuar të fuqisë së tingullit, siç kërkohet në pikën 10, në çdo pjesë pajisjeje dhe harton me shkrim një deklaratë **EC** të konformitetit, siç kërkohet në pikën 8.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të vendosë në pajisje markimin suplementar sipas informacionit të dhënë në pikën 10 dhe të hartojë deklaratën **EC** të konformitetit si të dhënë në pikën 8

23.2. Kërkesa për një verifikim njësie duhet të paraqitet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar në OEN/OM të zgjedhur prej tij.

Kjo kërkesë përmban:

- a) emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse kërkesa është paraqitur nga përfaqësuesi i autorizuar, edhe emrin dhe adresën e tij
- b) një deklaratë me shkrim se një kërkesë e njëjtë nuk është paraqitur pranë ndonjë tjetër OEN/OM
- c) dokumentacionin teknik në përputhje me kërkesat e përcaktuara më poshtë:
 - (i) një përshkrim të pajisjes
 - (ii) emrin tregtar
 - (iii) tipin, seritë dhe numrat



(iv) të dhënat teknike që kanë lidhje me identifikimin e pajisjes dhe vlerësimin e emetimit të saj të zhurmës, përfshirë edhe vizatimet skematike dhe çdo përshkrim dhe shpjegim të nevojshëm për të kuptuarit e tyre, nëse është e përshtatshme.

(v) referencën për këtë Rregull Teknik

23.3. OEN/OM duhet:

- a) të shqyrtojë nëse pajisja është prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik,
- b) që në përputhje me këtë Rregull Teknik, të bjerë dakord me kërkuesin për vendin se ku do të kryhen provat e zhurmave
- c) që në përputhje me këtë Rregull Teknik, të kryejë ose ketë kryer provat e nevojshme të zhurmës/ave.

23.4. Kur pajisja plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik, OEN/OM i lëshon aplikantit një certifikatë konformiteti siç përshkruhet në pikën 27

Nëse OEN/OM refuzon të lëshojë një certifikatë konformiteti, duhet të përcaktojë arsyet e hollësishme për refuzimin.

23.5. Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, duhet të mbajë me kopjet e dokumentacionit teknik kopje të certifikatës së konformitetit për një periudhë 10 vjeçare që nga data kur është vendosur pajisja në treg.

24. SIGURIMI I PLOTË I CILËSISË

24.1. Kjo pikë përshkruan procedurën në të cilën prodhuesi që plotëson detyrimet e nënpikës 25.2 siguron dhe deklaron se pajisja në fjalë plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

Prodhuesi, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar vendos markimin CE të plotësuar me informacion siç kërkohet në piken 10 në çdo produkt dhe harton me shkrim deklaratën EC të konformitetit të referuar në pikën 8.

24.2. Prodhuesi duhet të operojë me një sistem sigurie të miratuar të cilësisë për projektimin, prodhimin dhe inspektimin final të produktit dhe provës siç përcaktohet në pikën 24.3 dhe i nënshtrohen mbikqyrjes siç specifikohet në nënpikën 24.4.

24.3. *Sistemi i sigurimit të cilësisë*

24.3.1. Prodhuesi dorëzon një kërkesë për vlerësimin e sistemit të tij të sigurimit të cilësisë në një OEN/OM të zgjedhur prej tij.

Kërkesa duhet të përmbajë:

- a) të gjithë informacionin përkatës për kategorinë e produktit parashikuar, duke përfshirë edhe dokumentacionin teknik e të gjitha pajisjeve që janë aktualisht në fazën e projektimit apo të prodhimit, i cili duhet të përmbajë të paktën informacionin e mëposhtëm:
- b) emrin dhe adresën e prodhuesit ose të përfaqësuesit të tij të autorizuar
- c) një përshkrim të pajisjes
- d) modelin
- d) emrin tregtar
- e) tipin , seritë dhe numrat



- f) të dhënat teknike përkatëse për identifikimin e pajisjes dhe vlerësimin e emetimit të saj të zhurmës, përfshirë edhe vizatimet skematike dhe çdo përshkrim dhe shpjegim të nevojshëm për të kuptuarit e tyre, nëse është e përshtatshme,
- g) referencën për këtë Rregull Teknik,
- gj) raportin teknik të matjeve të zhurmës të kryera në përputhje me dispozitat e këtij Rregulli Teknik,
- h) instrumentet teknike të përdorur dhe rezultatet e vlerësimit të pasigurive për shkak të ndryshimit të prodhimit dhe lidhja e tyre me nivelin e garantuar të fuqisë së tingullit,
- i) një kopje të deklaratës EC të konformitetit
- j) dokumentacionin lidhur me sistemin e sigurimit të cilësisë.

24.3.2. Sistemi i sigurimit të cilësisë siguron përputhjen e produktit me kërkesat e Rregullit Teknik që zbatohen për të.

Të gjithë elementët, kërkesat dhe dispozitat e përdorura nga prodhuesi dokumentohen në mënyrë sistematike dhe të rregullt në formë të politikave të shkruara, procedurave dhe udhëzimeve.

Dokumentacioni i sistemit të sigurimit të cilësisë lejon një kuptim të përbashkët të politikave të cilësisë dhe të procedurave si programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe të dhënave.

24.3.3. Ai duhet të përmbajë veçanërisht një përshkrim adekuat të:

- a) objektivat e cilësisë dhe strukturën organizative, përgjegjësitë dhe kompetencat e menaxhimit në lidhje me projektin dhe cilësinë e produktit,
- b) dokumentacionin teknik që hartohet për çdo produkt, që përmban të paktën informacionin e treguar në pikën 24.3.1 për dokumentacionin teknik e përmendur atje,
- c) teknikat e kontrollit të projektimit dhe të verifikimit të projektimit, proceset dhe veprimet sistematike që do të përdoren gjatë projektimit të produkteve që kanë të bëjnë me kategorinë e pajisjeve të përfshira,
- ç) teknikat, proceset dhe veprimet sistematike përkatëse të prodhimit, të kontrollit të cilësisë dhe të sigurimit të cilësisë që do të përdoren,
- d) shqyrtimet dhe provat që do të kryhen para, gjatë dhe pas prodhimit, dhe frekuenca me të cilën ata do të kryhen
- dh) të dhënat e cilësisë, si raportet e inspektimit dhe të dhënat e testimit, të dhënat e kalibrimit, raportet e kualifikimit të personelit në fjalë, etj,
- e) mjetet për të monitoruar arritjen e projektimit dhe cilësisë së produktit të kërkuar dhe funksionimin efektiv të sistemit të sigurimit të cilësisë.

OEN/OM duhet të vlerësojë sistemin e sigurimit të cilësisë për të përcaktuar nëse ai përmbush kërkesat e referuara në pikën 24.3.2. Ai duhet të konsiderojë përputhjen me këto kërkesa në lidhje me sistemet e sigurimit të cilësisë që zbatojnë SSH EN ISO 9001.

Ekipi i auditimit duhet të ketë së paku një anëtar me eksperiencë si vlerësues në teknologjinë e pajisjeve në fjalë. Procedura e vlerësimit përmban një vizitë vlerësimi në vendndodhjen e prodhuesit.

Vendimi i njoftohet prodhuesit. Njoftimi përmban përfundimin e shqyrtimit dhe vendimin e vlerësimit të arsyetuar.



24.3.4. Prodhuesi duhet të marre persiper përmbushjen e detyrimeve që dalin nga sistemi i sigurimit të cilësisë siç është miratuar dhe mbajtur e tij në mënyrë të duhur dhe efikase

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban të informuar OEN/OM, që ka miratuar sistemin e sigurimit të cilësisë për çdo qëllim përditësimi të sistemit të sigurimit të cilësisë. OEN/OM vlerëson ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i ndryshuar i sigurimit të cilësisë do të vazhdojë të përmbushë akoma kërkesat e referuara në pikën 24.3.2, apo nëse është i nevojshëm një rivlerësim.

Ai ia njofton vendimin e tij prodhuesit. Njoftimi përmban konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e vlerësimit të arsyetuar.

24.4. Mbikqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM

24.4.1. Qëllimi i mbikqyrjes është për t'u siguruar se prodhuesi plotëson siç duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i cilësisë.

24.4.2. Prodhuesi lejon hyrjen e OEN/OM për qëllime inspektimi në vendet e projektimit, prodhimit, inspektimit, testimit dhe ruajtjes dhe siguron të gjithë informacionin e nevojshëm, në veçanti:

- a) dokumentacionin e sistemit të sigurimit të cilësisë,
- b) regjistrimet e cilësisë ashtu sic parashikohet nga pjesa e projektimit të sistemit të sigurimit të cilësisë, si rezultatet e analizave, llogaritjeve, provave, etj.
- c) regjistrimet e cilësisë sic parashikohet nga pjesa e prodhimit të sistemit të sigurimit të cilësisë, si raportet e inspektimit dhe të dhënat e provave, të dhënat e kalibrimit, raportet e kualifikimit të personelit perkates, etj.

24.4.3. OEN/OM kryen periodikisht kontrolle auditimi për të siguruar se prodhuesi mban dhe zbaton sistemin e sigurimit të cilësisë dhe paraqet një raport auditimi tek prodhuesi.

24.4.4. Përveç kësaj, OEN/OM mund të bëjë vizita të palajmeruara tek prodhuesi.

Gjatë vizitave të tilla, nëse është e nevojshme, OEN/OM mund të kryejë, ose të kërkojë të kryhen, prova për të verifikuar se sistemi i sigurimit të cilësisë funksionon si duhet.

OEN/OM i jep prodhuesit një raport të vizitës dhe një raport prove, në qoftë se është kryer një raport i tillë.

24.5. Prodhuesi mban në dispozicion të strukture përgjegjëse të mbikëqyrjes së tergut, për një periudhë të paktën 10 vjet pas prodhimit të pajisjes së fundit:

- a) dokumentacionin e përmendur në nenpikën 24.3.1 a)(ii),
- b) përditësimin e referuar në paragrafin e dytë të nenpikës 24.3.4
- c) vendimet dhe raportet nga OEN/OM të cilat janë përmendur në paragrafin e fundit të nenpikës 24.3.4, 24.4.3 dhe 24.4.4.

24.6. Çdo OEN/OM i jep OEN/OM të tjera informacionin e duhur në lidhje me miratimet e sistemit të sigurimit të cilësisë të lëshuara apo dhe të tërhequra.

**25. VERIFIKIMI NJËSISË****MODELI I ÇERTIFIKATËS SË PËRPUTHSHMËRISË**

ÇERTIFIKATA EC E KONFORMITETIT	
1. Prodhuksi	2. No. i certifikates EC te konformitetit
3. Mbajtësi i certifikatës	4. Shpallja e Rregullit Teknik
5. Raporti i laboratorit No Datë Niveli i rezultuar i fuqisë së tingullit dB	6. Rregulli Teknik i zbatuar
7. Përshkrimi i pajisjes Tipi i pajisjes Kategoria Emri tregtar No tipit No i identifikimit Tipi i motorrit/ave Prodhuksi Lloji i energjisë Fuqia Karakteristika të tjera teknike të kërkuara	
8. Dokumentat e dhëna në kutinë 2 përfshihen në këtë certifikatë:	
9. Vlefshmeria e certifikatës Vula Vëndi	



Firma

Data:

26. Procedurat e vlerësimit të konformitetit të pajisjes në përdorim

26.1 Personi përgjegjës, referuar përcaktimit në Ligjin 10489/2011, i ndryshuar, ka përgjegjësinë t'ia nenshtroje pajisjet vlerësimeve vjetore periodike të konformitetit, në përputhje me instruksionet e dhëna nga prodhuesi, dhe standardet referuar në këtë rregull teknik.

26.2 Pajisjet e vena në shërbim/përdorim përpara hyrjes në fuqi të këtij vendimi, të cilat nuk mbartin markimin CE të konformitetit, dhe nuk janë të pajisura me Deklaratën CE të Konformitetit prej prodhuesit, do të prezumohen se janë në përputhje me dispozitat e këtij rregulli teknik, pas pajisjes me certifikatën e konformitetit të lëshuar nga një OEN ose organ i miratuar i vlerësimit të konformitetit, referuar përcaktimeve të ligjit 10489/2011, i ndryshuar.

26.3 SPMT përkatëse mbikëqyr zbatimin e kësaj kerkese.

	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 511 lekë