

VENDIM
Nr. 1065, datë 23.12.2015

**PËR MIRATIMIN E RREGULLIT
TEKNIK “ENËT E THJESHTA NËN
PRESION ”² DHE PËRCAKTIMIN E
LISTËS SË STANDARDEVE TË
HARMONIZUARA**

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

VENDOSI:

1. Miratimin e rregullit teknik “Enët e thjeshta nën presion”, sipas tekstit bashkëlidhur, që është pjesë e këtij vendimi.

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

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

4. 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

² Direktiva Evropiane 2009/105/EC e Parlamentit Evropian dhe e Këshillit, e datës 16 shtator 2009 “Enët e thjeshta nën presion”,

Numri Celex 32009L0105; Fletorja Zyrtare e Bashkimit Evropian, seria L, nr. 264, datë 8.10.2009, faqe 12–29

RREGULL TEKNIK “ENËT E THJESHTA NËN PRESION”

1. Fusha e zbatimit, përkufizimet, vendosja në treg dhe lëvizja e lirë.

1.1 Ky Rregull Teknik zbatohet për enët e thjeshta nën presion të prodhuara në seri.

1.2. Përjashtohen nga fusha e zbatimit e këtij Rregulli Teknik enët e mëposhtme:

- a) enë të projektuara vetëm për përdorime bërthamore, shpërthimi i të cilave mund të shkaktojë përhapjen e radioaktivitetit;
- b) enë të parashikuara vetëm për instalime në anije dhe avionë ose si shtytëse në to;
- c) fikset e zjarrit.

1.3. Për qëllime të këtij Rregulli Teknik zbatohet përkufizimet dhe simbolet e mëposhtëm:

a) enë e thjeshtë nën presion ose enë është çdo enë e salduar që i nënshtrohet një presioni të brëndshëm manometrik më të madh se 0.5 bar, e cila është e parashikuar të mbajë ajër ose azot dhe nuk parashikohet t'i ekspozohet flakës.

Pjesët dhe bashkimet që ndihmojnë në fortësinë e enës duhet të prodhohen prej çeliqueve cilësorë jo të lidhur (çelik i zakonshëm) ose prej alumini të pastër (jo-aliazh) ose aliazhe alumini të panënshtuara teknikës së trajtimit në nxehtësi.

Ena përbëhet nga:

- (i) një pjesë cilindrike me seksion rrethor të mbyllur së brendshmi me funde konkave/të lugëta dhe/ose të sheshta që kanë të njëjtin aks rrotullimi me pjesën cilindrike, ose
- (ii) dy funde në formë konkave që kanë të njëjtin aks rrotullimi.

Presioni maksimal i punës së enës nuk duhet të kalojë vlerën 30 bar dhe vlera e prodhimit të këtij presioni me volumin e enës ($PS \times V$) nuk duhet të kalojë vlerën 10000 bar.l

Temperatura minimale e punës nuk duhet të jetë më e ulët se - 50 °C dhe temperatura maksimale e punës nuk duhet të jetë më e lartë se 300 °C për enët prej çeliku dhe 100 °C për enët prej alumini ose aliazhe alumini.

b) Presioni i projektimit "P", është presioni manometrik i zgjedhur nga prodhuesi dhe i përdorur për të përcaktuar trashësinë e pjesëve nën presion.

c) Presioni maksimal i punës "PS" është presioni manometrik maksimal, i cili mund të shfaqet në kushte normale të përdorimit.

ç) Temperatura minimale e punës "Tmin", është temperatura më e ulët e stabilizuar në paretin e enës në kushte normale të përdorimit.

d) Temperatura maksimale e punës "Tmax", është temperatura më e lartë e arritur në paretin e enës në kushte normale të përdorimit.

dh) Kufiri i elasticitetit RET është vlera në temperaturën maksimale të punës Tmax e:

- i) kufirit të sipërm të rrjedhshmërisë ReH për një material në kufijt e poshtëm dhe të sipërm;
- ii) ose tensionit të provës Rp 0.2;
- iii) ose tensionit të provës Rp 1,0 në rastin e aluminit jo-aliazh/të palidhur.

e) Familjet e enëve:

Enët janë pjesë të së njëjtës familje, nëse ato ndryshojnë nga prototipi vetëm në diametër, me kusht që të plotësohen kërkesat e dhëna në pikës 6.2.1.1 ose 6.2.1.2 dhe/ose në gjatësinë e pjesës së tyre cilindrike brenda zgjidhjeve të mëposhtme:

i) variantet në familje duhet të kenë së paku një unazë përforcuese cilindrike kur prototipi përveç pjesëve fundore ka një ose më shumë unaza cilindrike,;

ii) variantet në familje nuk duhet të kenë unaza cilindrike kur prototipi ka dy pjesë fundore konkave.

Ndryshimet në gjatësi që sjellin hapje dhe/ose ndërhyrje për t'u modifikuar duhet të paraqiten në vizatimet e secilit variant.

ë) Parti e enëve është partia që ka më shumë se 3000 enë të modelit të të njëjtit tip.

f) Prodhim në seri brenda kuptimit të këtij Rregulli Teknik është kur më shumë se një enë e të njëjtit tip është prodhuar gjatë një periudhe të caktuar kohore nëpërmjet një procesi të pandërprerë prodhimi, me të njëjtin projekt dhe duke përdorur të njëjtin proces prodhimi.

g) Fletë inspektimi është dokumenti me anë të të cilit prodhuesi deklaron që produktet e dorëzuara plotësojnë kërkesat e porosisë dhe ku shprehen rezultatet e testeve të zakonshme të inspektimit në fabrikë, në mënyrë të veçantë përbërjen kimike dhe karakteristikat mekanike të kryera mbi produktet e prodhuara me të njëjtin proces prodhimi dhe furnizimi, por jo mbi produktet e dorëzuara.

f) Simbolet:

| | | |
|---------|--|-------------------|
| A | Zgjatimi mbas këputjes $Lo = 5,65So$ | % |
| A 80 mm | Zgjatimi mbas këputjes ($Lo = 80 \text{ mm}$) | % |
| KCV | Energjia në këputje | J/cm ² |
| P | Presioni i projektuar | Bar |
| PS | Presioni maksimal i punës | Bar |
| Ph | Presioni i testit hidrostatik ose pneumatik | Bar |
| Rp0,2 | Sforcimi i prove ne 0,2 % | N/mm ² |
| RET | Sforcimi në këputje në temperaturën maksimale të punës | N/mm ² |
| ReH | Pika e sipërme e këputjes | N/mm ² |
| Rm | Sforcimi në këputje | N/mm ² |
| Rm, max | Sforcimi maksimal në këputje | N/mm ² |
| Rp1,0 | Sforcimi i provës ne 1,0 % | N/mm ² |
| Tmax | Temperatura maksimale e punës | °C |
| Tmin | Temperatura minimale e punës | °C |
| °C | Volumi i enës | l |

2. Mbikqyrja e tregut

2.1. Shtetësiat përgjegjëse e mbikëqyrjes së tregut nën harmonizim përgjegjëse për regjime tregtare përgjegjëse për enët e parashikuara për përdorim nga konsumatorët dhe Inspektorati përgjegjës nën Ministrinë e industrisë për enët e parashikuara për përdorim jo-konsumator (me poshtë e SPMT përkatëse), marrin të gjithë masat e nevojshme të referuara në Kreun VII të Ligjit nr. 10489, datë 15.12.2011 “Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore”, për të siguruar se enët mund të vendosen në treg dhe në shërbim vetëm nëse ato kur instalohen, mirëmbahen dhe përdoren sipas qëllimit që ato janë parashikuar, nuk rrezikojnë sigurinë e personave, kafshëve shtëpiake ose pronës.

2.2 Dispozitat e këtij Rregulli Teknik nuk duhet të ndikojnë në të drejtën ligjore për të specifikuar kërkesa që garantojnë mbrojtjen e punëmarrësve që përdorin enët, me kusht që enët të mos jenë të modifikuara në një mënyrë të paspecifikuar në këtë Rregull Teknik.

2.3 Enët duhet të plotësojnë kërkesat thelbësore të sigurisë të dhëna në pikën 9 kur vlera e produktit $PS \times V$ është më i madh se 50 bar.l.

2.4 Enët, në të cilat vlera e produktit $PS \times V$ është i barabartë me 50 bar.l ose më i vogël, duhet të prodhohen në përputhje me praktikatat e mira inxhinjerieke dhe të kenë markimet e dhëna në nënpikën 10.1.2 me përjashtim të markimit CE të dhënë në nënpikën 8.2.

3. Lëvizja e lirë

3.1 Nuk pengohet vendosja në treg dhe vënia në shërbim e enëve që plotësojnë kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

3.2 Enët që mbartin markimin CE prezumohen se janë në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik

Ena prezumohet se është në përputhje me kërkesat thelbësore të sigurisë të dhëna në pikën 9, kur ajo është në përputhje me standardet e harmonizuara përkatëse shqiptare

3.3 Kur nuk ekzistojnë standardet e harmonizuara ose kur prodhuesi nuk i ka zbatuar ose i ka zbatuar ato pjesërisht, enët konsiderohen se plotësojnë kërkesat thelbësore të sigurisë të dhëna në pikën 9, kur vetëm mbas marrjes së çertifikatës së shqyrtimit EC të tipit, konformiteti i tyre me modelin e aprovuar është i vlerësuar nga vendosja e markimit CE.

3.4 Kur enët janë subjekt dhe i Rregullave të tjerë Teknike që mbulojnë aspekte të tjera që gjithashtu kërkojnë vendosjen e markimit CE, ky markim tregon se enët në fjalë janë gjithashtu në përputhje me dispozitat e këtyre Rregullave Teknike.

Megjithatë, kur një ose më shumë nga këto Rregulla Teknike i lejojnë prodhuesit që gjatë një periudhe kalimtare kohore të zgjedhë cilat rregullime të zbatojë, markimi CE do të tregojë përputhshmërinë vetëm me Rregullat Teknike të zbatuara nga prodhuesi.

Në këtë rast, të dhënat e Rregullave Teknike të zbatuara, të publikuara në Fletoren Zyrtare, duhet të jepen në dokumentat, njoftimet ose udhëzimet e kërkuara nga Rregullat Teknike dhe që shoqërojnë këto enë.

3.5 SPMT përkatëse, kur konstatojnë se enët që mbartin markimin CE dhe që kur përdoren në përputhje me qëllimin e tyre të përcaktuar mund të ndikojnë në sigurinë e njerëzve, kafshëve

shtëpiake apo pronës, merr të gjitha masat e nevojshme referuar në Ligjin 10489/2011 për të tërhequr këto produkte nga tregu ose të ndalojë apo kufizojë vendosjen e tyre në treg.

SPMT përkatëse duhet të informojë menjëherë sipas rastiit ministrinë përgjegjëse për tregtinë ose Ministrinë përgjegjëse për industrinë për çdo masë të marrë duke treguar edhe arësyet e vendimit të tij, veçanërisht kur mospërputhshmëria është për shkak të:

- a) mosplotësim i kërkesave thelbësore të dhëna në pikën 9 kur ena nuk plotëson standandardet e harmonizuar të dhënë në nënpikën 1.3 b)
- b) zbatim jo i saktë i standardeve të harmonizuara;
- c) mangësi në vetë standandardet e harmonizuara.

4. Proçedurat e çertifikimit/vlerësimit

4.1 Përpara prodhimit të enëve, për të cilat prodhimi PS x V kalon vlerën 50 bar.l, që do të prodhohen në përputhje me standandardet e harmonizuara, prodhuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i tij, ne zgjedhje te tij, duhet:

- a) të informojë një organizëm evropian i notifikuar/dege e tij e regjistruar dhe miratuar në Shqipëri nga Ministri përgjegjës për industrinë (këtu e më poshtë OEN/OM)të zgjedhur nga ai vetë, i cili mbas shqyrtimit të grafikut të projektit dhe prodhimit të dhënë në nënpikën 10.3 duhet të hartojë çertifikatën e përshtatshmërisë se grafiku është i kënaqshëm, ose
- b) të paraqesë një protip të enës për shyrtrimin EC të tipit të dhënë në pikën 5.

4.2 Përpara prodhimit të enëve për të cilat prodhimi PS x V nuk kalon vlerën 50 bar.l, por që nuk do prodhohen ose do prodhohen pjesërisht sipas standardeve të harmonizuar shqiptare, prodhuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i tij duhet të paraqesë një prototip të enës për shqyrtimin EC të tipit.

4.3 Enët e prodhuara në përputhje me standandardet e harmonizuara shqiptare ose me prototipin e miratuar, përpara se të vendosen ne treg, duhet të jenë subjekt:

- a) i verifikimit EC të dhënë në pikën 6 kur produkti PS x V është me madh se 3000 bar.l,
- b) kur produkti PS x V nuk kalon 3000 bar.l por është më i madh se 50 bar.l, prodhuesi sipas zgjedhjes se tij, ndjek proçedurën ose:
 - (i) të deklarimit EC të konformitetit të dhënë në pikën 7, ose
 - (ii) të verifikimit EC të dhënë në pikën 6.

4.4 Regjistrimet dhe korespondenca e lidhur me proçedurat e çertifikimit referuar në nënpikat 4.1, 4.2 dhe 4.3 hartohen në një gjuhë te pranuar nga OEN/OM

5. Shqyrtimi EC i tipit

5.1 Shqyrtimi EC i tipit është proçedura me anë të së cilës një OEN/OM vlerëson dhe çertifikon/deklaron se prototipi i enës plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik të cilat zbatohen ndaj tij.

5.2 Kërkesa për shqyrtimin EC të tipit paraqitet nga prodhuesi ose nga përfaqësuesi i tij i autorizuar vetëm në një organizëm inspektimi OEN/OM.

Aplikimi duhet të përfshijë:

- a) emrin dhe adresën e prodhuesit ose të përfaqësuesit të tij të autorizuar si dhe vëndin e prodhimit të enëve;

b) projektin dhe grafikun e prodhimit të referuar në nënpikën 10.3.

Aplikimi shoqërohet nga një enë e cila është përfaqësuese e prodhimit të parashikuar.

5.3 Organizmi i inspektimit OEN/OM duhet të kryejë shqyrtimin EC të tipit sipas mënyrës të referuar në paragrafët a) dhe b) të kësaj nënpike.

Ai duhet të shqyrtojë jo vetëm projektin dhe grafikun e prodhimit për të kontrolluar konformitetin e saj por edhe enën e dorëzuar.

Gjatë shqyrtimit të enës, organizmi i inspektimit OEN/OM duhet:

a) të verifikojë nëse ena është prodhuar në përputhje me projektin dhe grafikun e prodhimit dhe mund të përdoret në mënyrë të sigurtë nën kushtet e parashikuara të punës;

b) të kryejë shqyrtimet dhe testimet e nevojshme për të kontrolluar nëse ena është në përputhje me kërkesat thelbësore të zbatuara ndaj saj.

5.4 Nëse prototipi përmbush dispozitat e zbatuara ndaj tij, organizmi i inspektimit OEN/OM duhet të hartojë dhe t'i japë prodhuesit çertifikatën e shqyrtimit EC të tipit. Çertifikata duhet të përmbajë konkluzionet e shqyrtimit, të tregojë çdo kusht që mund të jetë subjekt i saj dhe të shoqërohet me përshkrimet dhe vizatimet e nevojshme për identifikimin e prototipit të miratuar.

Ministritë përkatëse, OEN/OM e tjera, SPMT përkatëse mund të mbajnë një kopje të çertifikatës dhe me kërkesë të tyre edhe një kopje të projektit dhe grafikut të prodhimit si dhe raporteve të shqyrtimeve dhe testeve të kryera.

5.5 Kur një OEN/OM refuzon të lëshojë një çertifikatë të shqyrtimit EC të tipit duhet të informojë SMTP përkatëse.

Kur një OEN/OM tërheq një çertifikatë të shqyrtimit EC të tipit duhet të informojë SMTP dhe ministrinë përkatëse duke i dhene dhe aresyet e vendimit.

6. Verifikimi EC

6.1 Verifikimit EC është procedura me ane të së cilës prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron dhe deklaron se enët e kontrolluara në përputhje me nënpikën 6.3 janë në konformitet me tipin e përshkruar në çertifikatën e shqyrtimit EC të tipit ose me projektin dhe grafikun e prodhimit duke marrë dhe një çertifikatë përshtatshmërie.

6.2 Prodhuesi duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme në procesin e prodhimit që të sigurojë se enët janë në përputhje me tipin e përshkruar në çertifikatën e shqyrtimit EC të tipit ose me projektin dhe grafikun e prodhimit. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të fiksojë markimin CE në çdo enë dhe të hartojë deklaratën e konformitetit.

6.3 Organizmi i inspektimit OEN/OM duhet të kryejë shqyrtimet dhe provat përkatëse me qëllim që të kontrollojë përputhshmërinë e enëve me kërkesat e këtij Rregulli Teknik në përputhje me paragrafët nga i dyti deri tek i dhjeti i kësaj nënpike.

Prodhuesi duhet të paraqesë enët e tij në formën e partive uniforme dhe duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme me qëllim që procesi i prodhimit të sigurojë uniformitetin e çdo partie të prodhuar.

Keto parti duhet të shoqërohen nga çertifikata e shqyrtimit EC të tipit ose, kur enët nuk janë prodhuar me prototipin e aprovuar, me projektin dhe grafikun e prodhimit. Në rastin e fundit,

organizmi i inspektimit OEN/OM duhet që përpara verifikimit EC të shqyrtojë grafikun e prodhimit me qëllim që të çertifikoje/vlerësojë përputhshmërinë e tyre.

Kur shqyrtohet një parti, organizmi i inspektimit OEN/OM duhet të sigurojë se enët janë prodhuar dhe kontrolluar në përputhje me projektin dhe grafikun e prodhimit si dhe për të kontrolluar qëndrueshmërinë e tyre duhet të kryejë një provë hidrostatike ose një provë pneumatike me efekt të njëvlershëm në çdo enë të partisë në një presion me vlerë 1.5 herë më të madh se presioni i projektuar. Prova pneumatike është subjekt i një procedure përshtatshmërie.

Për më tepër, organizmi i inspektimit OEN/OM për të shqyrtuar cilësinë e saldimit duhet të kryejë prova në pjesë të enës të marra në prodhimin përfaqësues ose në një enë të zgjedhur nga prodhuesi. Provat duhet të kryhen në saldimet në gjatësi. Megjithatë kur perdoren teknika të ndryshme saldimi lidhur me saldimet gjatësore dhe rrethore, provat përsëriten në saldimet rrethore.

Për enët e referuara në nënpikën 9.2.3 provat mbi pjesët e enëve zëvendësohen me një provë hidrostatike në pesë enë të marra në mënyrë rastësore nga çdo parti me qëllim që të kontrollohet se ato janë në përputhshmëri me kërkesat thelbësore të dhëna në nënpikën 9.2.3

Në rastin e partive të pranuara, organizmi i inspektimit OEN/OM duhet të fiksojë në çdo enë numrin e tij të identifikimit si dhe të hartojë me shkrim një çertifikatë konformiteti të lidhur me provat e kryera. Të gjitha enët në parti vendosen në treg duke përjashtuar ato në të cilat prova hidrostatike apo pneumatike nuk ishte e suksesshme.

Nëse një parti është refuzuar, organizmi i inspektimit OEN/OM duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme që të parandalojë vendosjen në treg të kësaj partie. Në rastin e refuzimit të shpeshtë të partive, organizmi i inspektimit OEN/OM mund të pezullojë verifikimin statistikor.

Prodhuesi, nën përgjegjësinë e organizmit të inspektimit OEN/OM, mund që gjatë procesit të prodhimit të vendosë numrin e identifikimit të tij.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar sipas një kërkesë nga strukturat përgjegjëse shtetërore, duhet të japin çertifikatat e konformitetit të organizmit të inspektimit OEN/OM.

7. Deklarata EC e konformitetit

7.1. Prodhuuesi që përmbush detyrimet e dhëna në nëpikat 7.3, 7.4 dhe 7.5 vendos markimin CE të dhënë në në pikën 8.2 për enët që ai deklaron se janë në konformitet me:

- a) projektin dhe grafikun e prodhimit në lidhje me të cilën është hartuar çertifikata e përshtatshmërisë/vlerësimit, ose
- b) prototipin e aprovuar

7.2 Nga kjo procedurë e deklaratës EC të konformitetit, prodhuuesi bëhet subjekt i mbikqyrjes EC në rastet kur prodhimi PS x V është më i madh se 200 bar.l.

Qëllimi i mbikqyrjes EC është që të sigurojë, si kërkohet në paragrafët a) dhe b) të nënpikës 7.6, se prodhuuesi plotëson si duhet detyrimet që rrjedhin nga nënpika 7.4. Mbikqyrja duhet të kryhet nga organizmi i inspektimit OEN/OM i cili ka lëshuar çertifikatën e shqyrtimit EC të tipit kur enët janë prodhuar në përputhje me prototipin e miratuar ose, nëse ky nuk është rasti, nga organizmi i inspektimit OEN/OM të cilit i është dërguar projekti dhe grafiku i prodhimit.

7.3 Kur prodhuesi përdor procedurën e referuar në pikën 7, ai duhet që përpara fillimit të prodhimit të dërgojë organizmit të inspektimit OEN/OM i cili ka lëshuar çertifikatën e shqyrtimit EC të tipit ose çertifikatën e përshtatshmerisë një dokument që përshkruan proceset e prodhimit dhe të gjitha masat sistematike të paracaktuara, të marra për të siguruar përputhshmërinë e enëve me standardet e harmonizuar ose me prototipin e miratuar.

7.4 Dokumenti i referuar në nënpikën 7.3 duhet të përfshijë:

- a) një pershkrim të mjeteve të prodhimit dhe kontrollit përkatës të konstruksionit të enëve,
- b) një dokument inspektimi që përshkruan shqyrtimet dhe provat përkatëse të kryera gjatë prodhimit, së bashku me procedurat përkatëse dhe frekuencën e kryerjes së tyre,
- c) marrjen përsipër të kryerjes së shqyrtimeve dhe provave në përputhje me dokumentin e inspektimit të referuar në paragrafin b) dhe të kryerjes së provës hidrostatike ose të provës pneumatike në çdo enë të prodhuar nën një presion me vlerë 1.5 herë më të madh se presioni i projektuar

Këto shqyrtime dhe prova duhet të kryhen nën përgjegjësinë e një stafi të kualifikuar i cili duhet të jetë mjaftueshmërisht i pavarur nga personeli i prodhimit dhe është subjekt i një raporti,

- d) adresat e vendeve të prodhimit dhe magazinimit si dhe datën e fillimit të prodhimit.

7.5 Kur produkti PS x V është më i madh se 200 bar.l, prodhuesit duhet të autorizojnë lejjimin e organizmit të inspektimit OEN/OM përgjegjës për mbikqyrjen EC në vendet e prodhimit dhe magazinimit për qëllime inspektimi dhe duhet të lejojë atë të përzgjedhë mostrat e enëve dhe i siguron atij të gjithë informacionin e nevojshëm dhe në mënyrë të veçantë:

- a) projektin dhe grafikun e prodhimit,
- b) raportin e inspektimit,
- c) çertifikatën e shqyrtimit EC të tipit ose çertifikatën e përshtatshmerisë nëse kërkohet,
- ç) një raport mbi shqyrtimet dhe provat e kryera.

7.6 Organizmi i inspektimit OEN/OM i cili ka lëshuar çertifikatën e shqyrtimit EC të tipit ose çertifikatën e përshtatshmerisë duhet, përpara datës që fillon prodhimi, të shqyrtojë si dokumentin e referuar në nënpikën 7.3 ashtu dhe projektin dhe grafikun e prodhimit të referuar në nënpikën 10.3 me qëllim që të vleresojë përputhshmërinë e tyre kur enët nuk janë prodhuar në përputhje me prototipin e aprovuar.

Përveç kësaj, kur vlera e produktit PS x V është më e madhe se 200 bar.l, organizmi i inspektimit OEN/OM gjatë prodhimit duhet:

- a) të sigurojë që prodhuesi faktikisht kontrollon seritë e enëve të prodhuara në përputhje me nënpikën 7.4.c),

- b) të marrë në vendet e prodhimit ose magazinimit mostra rastësore për qëllime inspektimi,

Organi i miratuar duhet të njoftojë SMTP përkatëse lidhur me raportin e inspektimit dhe sipas një kërkesë të kësaj të fundit edhe organet e tjera të miratuara.

8. Markimi CE dhe mbishkrimet

8.1 Pa paragjykuar nënpikën 3.5:

a) kur konstatohet se markimi CE është vendosur në mënyrë jo të saktë, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar detyrohet të sjellë produktin në konformitet me dispozitat në lidhje me markimin CE dhe t'i japë fund shkëljes sipas dispozitave ligjore në fuqi,

b) kur mospërputhja vazhdon, SPMT përkatëse duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme referuar në ligjin nr 10489, datë 15.12.2011 për të kufizuar ose ndaluar vendosjen në treg të produktit në fjalë ose të sigurojë që produkti është tërhequr nga tregu në përputhje me nënpikën 3.5.

8.2 Markimi CE dhe mbishkrimet e dhëna në nënpikën 10.1 duhet të vendosen në enë në formë të dukshme, lehtësisht të lexueshme dhe të paheqëshme ose në një pllaketë të vendosur në enë në atë mënyrë që të mos hiqet.

Markimi CE përbëhet nga inicialet CE në formën e dhënë në nënpikën 10.1.1. Markimi CE duhet të pasohet nga numri i identifikimit i organizmit të inspektimit OEN/OM përgjegjës për verifikimin EC ose mbikqytjen EC.

8.3 Ndalohet vendosja e markimeve të cilat mund të çorientojnë palë të treta në kuptimin dhe formën e markimit CE. Çdo markim tjetër ose pllaketa e të dhënave vendosen tek enët me kusht që të mos reduktohet pamja dhe leximi i markimit CE.

9. Kërkesat thelbësore të sigurisë

9.1 Materialet

Materialet duhet të zgjidhen në përshtatje me përdorimin e përcaktuar të enëve dhe në përputhje me nënpikat nga 9.1.1 deri në 9.1.4.

9.1.1 Pjesët nën presion

Materialet e referuara në nënpikën 1.3, të përdorur për prodhimin e pjesëve nën presion të enëve duhet të jenë:

- a) të përshtatshme për t'u salduar;
- b) rezistent dhe plastik (të epshëm), në mënyrë që një çarje ose një krisje në temperaturën minimale të punës të mos çojë në copëzimin ose në frakturat e tipit thyerje;
- c) të mos ndikohen prej vjeterimit.

Materialet e enëve prej çeliku duhet të plotësojnë kërkesat e përcaktuara në nënpikën 9.1.1.1 dhe enët prej alumini ose lidhje të aluminit ato të përcaktuara në nënpikën 9.1.1.2.

Materialet duhet të shoqërohen me një fletë inspektimi të hartuar nga prodhuesi i materialeve siç përshkruhet në pikën 10.

9.1.1.1 Enët prej çeliku

Çeliquet cilësore të palidhur duhet të plotësojnë kërkesat e mëposhtme:

- a) duhet të jenë jo-bulëzues dhe të vihen në dispozicion pasi të jenë trajtuar me një proces normalizimi, ose në një gjendje ekuivalente me të;
- b) përmbajtja e karbonit në produkt duhet të jetë më e vogël se 0.25% dhe ajo e squfurit dhe fosforit duhet të jenë më pak se 0.05% secila;
- c) të kenë vetitë mekanike të mëposhtme:
 - i) rezistenca maksimale në këputje R_m .max duhet të jetë më e vogël se 580 N/mm²;
 - ii) zgjatimi mbas këputjes të jetë:

- nëse kampionet për testim merren paralelisht me drejtimin e përzimit:

trashësia ≥ 3 mm; $|A| \geq 20\%$

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

- nëse kampionet janë marrë vertikalisht me drejtimin e petëzimit:

trashësia ≥ 3 mm $|A| \geq 20\%$

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

iii) vlera mesatare e energjisë së këputjes KCV për tre kampione në drejtimin gjatësor dhe në temperaturën minimale të punës nuk duhet të jetë më e vogël se 35 J/cm².

Vetëm njëra nga të tre vlerat mund të jetë më e vogël se 35 J/cm², por jo më e vogël se 25 J/cm²; Kjo vlerë kontrollohet në rastin e çeliqueve që përdoren për prodhimin e enëve, në të cilat temperatura minimale e punës është më ulët se -10°C dhe trashësia e mureve është më e madhe se 5 mm.

9.1.1.2 Enët prej alumini

Alumini pastë/jo-aliazh duhet të ketë përmbajtje alumini jo më pak se 99.5%, ndërsa aliazhet/lidhjet e aluminit të përcaktuara në nënpikën 1.3 a) duhet të kenë në temperaturën maksimale të punës një rezistencë të mjaftueshme ndaj korrozionit ndërkristalin.

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

a) të furnizohen në gjendje të kalitur, dhe

b) të kenë karakteristikat e mëposhtme mekanike:

i) rezistenca maksimale në këputje, $R_{m,max}$, nuk duhet të jetë më e madhe se 350 N/mm²,

ii) zgjatimi relative mbas këputjes duhet të jetë:

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

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

9.1.2 Materialet e saldimit

Materialet e saldimit të përdorur për kryerjen e saldimeve në enët e thjeshta nën presion duhet të jenë të përshtatshëm dhe në pajtueshëri me materialet që saldohen.

9.1.3 Aksesoret që ndikojnë në fortësinë e enës

Këto aksesore (p.sh. bulona dhe dado) duhet të jenë prej një materiali të specifikuar në nënpikën

9.1.1 ose nga marka të tjera çeliku, alumini apo një lidhje e përshtatshme alumini të pajtueshëm

me materialet e përdorura për prodhimin e pjesëve nën presion. Këto materiale në temperaturën minimale të punës duhet të kenë zgjatim relativ dhe rezistencë të përshtatshme mbas shkatërrimit.

9.1.4 Pjesët që nuk i nënshtrohen presionit

Të gjitha pjesët që nuk i nënshtrohen presionit, të salduara tek enët, duhet të jenë nga materiale të pajtueshme me ato komponentë ku saldohen.

9.2 Projektimi i enës

Prodhuesi, kur projektton enën duhet të përcaktojë përdorimin që ajo do të ketë dhe përzgjedh:

a) temperaturën minimale të punës T_{min} ;

b) temperaturën maksimale të punës T_{max} ;

c) presionin maksimal të punës PS.

Në rastin kur temperatura minimale e punës është më e ulët se -10°C, cilësitë e kërkuara për materialet duhet të jenë të pranueshme për këtë temperaturë.

Prodhuesi duhet gjithashtu të ketë parasysh kërkesat e mëposhtme:

- i) të mundësohet inspektimi i pjesës së brendshme të enëve;
 - ii) të mundësohet zbrazja e enëve;
 - iii) vetitë mekanike të mbeten të pandryshuara gjatë gjithë periudhës së përdorimit të enëve në përputhje me qëllimin e parashikuar;
 - iv) enët duhet të mbrohen në mënyrën e duhur nga korrozioni, duke pasur parasysh mënyrën e përdorimit në kushtet e parashikuara;
 - v) enët nuk duhet t'i nënshtrohen tensioneve të tilla që mund të dëmtojnë sigurinë e tyre në përdorim;
 - vi) presioni i brendshëm asnjëherë nuk duhet të kalojë presionin maksimal të punës PS. Megjithatë momentalisht ai mund ta kalojë këtë vlerë deri në 10%.
- c) Tegelat e saldimit rrethorë dhe në gjatësi bëhen duke përdorur saldime të plota në thellësi ose saldime të cilat japin të njëjtin rezultat. Fundet konveks ndryshe nga ato gjysmësferike duhet të kenë zmusime cilindrike.

9.2.1 Trashësia e paretëve

Nëse vlera e prodhimit PS xV nuk është më e madhe se 3000 bar.l, prodhuesi duhet të përzgjedhë për përcaktimin e trashësisë së paretëve të enës një nga metodat e përshkruara në nënpikat 9.2.1a) dhe b), nëse vlera e prodhimit PS x V është më e madhe se 3000 bar.l ose nëse temperatura maksimale e punës është më e madhe se 100°C, kjo trashësi duhet të përcaktohet nga metoda e përshkruar në nënpikën 9.2.1.1.

Trashësia faktike e paretit në seksionin cilindrik dhe në pjesët fundore, nuk duhet të jetë më e vogël se 2 mm për enët prej çeliku dhe jo më e vogël se 3mm për enët prej alumini, ose alumini të lidhur.

9.2.2 Metoda e llogaritjes

Trashësia minimale e pjesëve nën presion duhet të llogaritet duke mbajtur parasysh intensitetin e sforcimeve si dhe kërkesat e mëposhtme:

- a) presioni llogaritës i marrë në konsideratë duhet të jetë më i vogël se presioni i zgjedhur maksimal i punës PS;
- b) sforcimi i përgjithshëm i lejuar i membranës nuk duhet të kalojë vlerat 0,6 RET ose 0,3 Rm. Prodhuesi duhet të përdorë vlerat minimale të RET dhe Rm të garantuara nga prodhuesi i materialit, me qëllim që përcaktojë sforcimet e lejuara.

Megjithatë, kur pjesa cilindrike e enës ka një ose më shumë tegela gjatesor saldimi të kryera duke përdorur një proces saldimi joautomatik, trashësia e llogaritur si më sipër duhet të shumëzohet me koeficientin 1,15.

9.2.3 Metoda eksperimentale

Trashësia e paretëve duhet të përcaktohet në atë mënyrë që të mundësoje që ena të rezistojë në temperaturën e ambientit në një presion të paktën 5 herë më të madh se presioni maksimal i punës, me një vlerë të faktorit të deformimit periferik të përhershëm jo më të madh se 1%.

9.3 Proçesi i prodhimit

Enët duhet të konstruktohen dhe ti nënshtrohen kontrolleve në prodhim në përputhje me dokumentacionin teknik të projektit dhe prodhimit të përcaktuar në nënpikën 10.3.

9.3.1 Përgatitja e pjesëve përbërëse

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

9.3.2 Saldimet në pjesët nën presion

Karakteristikat e saldimeve dhe të zonave afër tyre, duhet të jenë të njëjta me ato të materialeve të saldimit dhe të mos kenë defekte sipërfaqësore ose të brendshme që dëmtojnë sigurinë e enëve.

Saldimet duhet të kryhen nga saldatorë të kualifikuar ose operatorë që zotërojnë nivelin e përshtatshëm të kompetencës në përputhje me proceset saldimit të miratuara. Provat e miratimit dhe kualifikimit kryhen nga organet e autorizuara të inspektimit.

Prodhuesi gjatë prodhimit duhet të sigurojë cilësi të qëndrueshme të saldimeve nëpërmjet provave përkatëse duke përdorur procedurën të përshtatshme. Këto prova pasqyrohen në një raport.

9.4 Vënia në përdorim e enëve

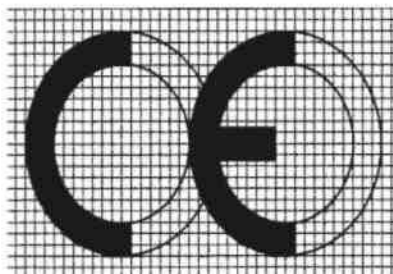
Enët duhet të shoqërohen me instruksionet e hartuara nga prodhuesi si të përcaktuara në nënpikën 10.2.

10. Markimi CE, mbishkrimet, instruksionet, planifikimi i projekti dhe i prodhimit

10.1 Markimi CE dhe mbishkrimet

10.1.1 Markimi CE

Markimi CE përbëhet nga gërmat CE si në formën e mëposhtme



Respektohen proporcionet e dhëna në vizatimin e mësipërm nëse markimi CE zvogelohet ose zmadhohet.

Komponentët e ndryshëm të markimit CE duhet të kenë të njëjtën përmase vertikale e cila nuk mund të jetë më e vogël se 5 mm.

10.1.2. Mbishkrimet

Ena ose pllaketa e të dhënave duhet të mbajë të paktën informacionin e mëposhtëm:

- presionin maksimal të punës (PS në bar);
- temperaturën maksimale të punës (T_{max} në $^{\circ}C$);
- temperaturën minimale të punës (T_{min} në $^{\circ}C$);

- ç) kapacitetin e enës (V në I);
- d) emrin ose markën e prodhuesit;
- dh) tipin dhe serinë ose identifikimin e partisë së enës;
- e) dy shifrat e fundit të vitit në të cilin është vendosur markimi CE.

Kur përdoret pllaketa me të dhëna, ajo duhet të projektohet në atë mënyrë që ajo të mos ripërdoren dhe të ketë një hapësirë boshe për të mundësuar vendosjen e një informacioni tjetër.

10.2 Instruksionet

Instruksionet duhet të përmbajnë informacionin e mëposhtëm:

- a) të dhënat e referuara në nënpikën 10.1.1, përjashtuar identifikimin serial të enës;
- b) përdorimin e parashikuar të enës;
- c) kërkesat lidhur me sigurinë e enës për mirëmbajtjen dhe instalimin.

Instruksionet duhet të jenë në gjuhën shqipe.

10.3. Planifikimi i projektit dhe prodhimit

10.3.1 Planifikimi i projektit dhe prodhimit duhet të përmbajë një përshkrim të teknikave dhe operimeve të kryera me qëllim që të plotësohen kërkesat thelbësore të sigurisë të dhëna në pikën 9 ose në standardet e harmonizuara të referuar në nënpikën 3.2, dhe në veçanti:

- a) vizatimet e detajuara të prodhimit të tipit të enës;
- b) instruksionet;
- c) dokumentin që përshkruan:
 - i) materialet e përzgjedhur,
 - ii) proceset e përzgjedhura të saldimit,
 - iii) kontrollet e përzgjedhura,
 - iv) çdo detajim si të dhënë tek projekti i enës.

10.3.2 Kur zbatohen procedurat e përcaktuara në pikat 6 dhe 7, planifikimi i projektit dhe i prodhimit duhet të përfshijë gjithashtu:

- a) certifikatat e lidhura me kualifikimin e kërkuar për operimet e saldimit dhe të saldatorëve ose operatorëve;
- b) fletën e inspektimit të materialeve të përdorur në prodhimin e pjesëve dhe nyjeve që ndikojnë në fortësinë e enës nën presion;
- c) një raport mbi shqyrtimet dhe provat e kryera ose një përshkrimi të kontrolleve të propozuara.

11. Procedurat e vlerësimit të konformitetit të enëve në përdorim

11.1 Personi përgjegjës, referuar përcaktimit në Ligjin 10489/2011, i ndryshuar, ka përgjegjësinë t'ia nenshtroje enët vlerësimeve vjetore periodike të konformitetit, në përputhje me instruksionet e dhëna nga prodhuesi, dhe standardet e harmonizuara siç referohet në pikën 2 të këtij vendimi.

11.2 Enet 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.

11.3 SPMT mbikëqyr zbatimin e kësaj kerkese.

LISTA E STANDARDEVE TË HARMONIZUARA SHQIPTARE QË KANË KARAKTER REFERUES PËR PREZUMIMIN E KONFORMITETIT TË ENËVE

| Nr. | Titulli i standardit në shqip | Viti i adoptimit si SSH | Mënyra e adoptimit (me faqe të parë FP ose me përkthim të plotë PP) |
|-----|--|-------------------------|---|
| 1. | S SH EN 286-1:1998 Enë të thjeshta në presion që nuk i ekspozohen zjarrit, të destinuara të mbajnë ajër ose azot. Pjesa 1: Enët në presion për përdorim të përgjithshëm | 2003 | FP |
| | S SH EN 286-1:1998/A1:2002 | 2003 | FP |
| | S SH EN 286-1:1998/A2:2005 | 2007 | FP |
| | S SH EN 286-1:1998/AC:2002 | 2007 | FP |
| 2. | S SH EN 286-2:1997 Enë të thjeshta në presion që nuk i ekspozohen zjarrit, të destinuara të mbajnë ajër ose azot. Pjesa 2: Enë nën presion për frena me ajër dhe sisteme ndihmëse për automjete me motor dhe për rimorkjot e tyre | 1997 | FP |
| | S SH EN 286-2:1992/AC:1992 | 2007 | FP |
| 3. | S SH EN 286-3:1994 Enët e thjeshta nën presion që nuk i ekspozohen zjarrit, të destinuara të mbajnë ajër dhe azot - Pjesa 3: Enët nën presion prej çeliku, të destinuara për pajisje frenimi me ajër dhe pajisje pneumatike ndihmëse për lokomotiva dhe vagona hekurudhor | 2003 | FP |
| 4. | S SH EN 286-4:1994 Enët e thjeshta nën presion që nuk i ekspozohen zjarrit, të destinuara të mbajnë ajër dhe azot - Pjesa 4: Enët nën presion prej lidhje alumini, të destinuara për pajisje frenimi me ajër dhe pajisje pneumatike për lokomotiva dhe vagona hekurudhor | 2003 | FP |
| 5. | S SH EN 287-1:2011 Prova miratuese për saldatorë - Saldimet me shkërrje – Pjesa 1: Çeliqet | 2012 | FP |
| 6. | S SH EN 10207:2005 Çelique për enë të thjeshta nën presion - Kushtet teknike të furnizimit të fletëve, shiritave dhe shufrave prej çelikut | 2007 | FP |
| 7. | S SH EN ISO 15614-1:2004 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materiale metalike - Prova e kualifikimit të procedurës së saldimit - Pjesa 1: Saldimi me hark dhe gaz i çeliqueve dhe saldimi me hark i nikelit dhe lidhjeve të nikelit | 2007 | FP |
| | S SH EN ISO 15614-1:2004/A1:2008 | 2008 | FP |
| | S SH EN ISO 15614-1:2004/A2:2012 | 2012 | FP |
| 8. | S SH EN ISO 15614-2:2005 Specifikimi dhe kualifikimi i procedurave të saldimit për materiale metalike - Prova e kualifikimit të procedurës së saldimit - Pjesa 2: Saldimi me hark i aluminit dhe lidhjeve të aluminit | 2007 | FP |
| | S SH EN ISO 15614-2:2005/AC:2009 | 2011 | FP |