FLETORJA ZYRTARE
E REPUBLIKËS SË SHQIPËRISË

www.qbz.gov.al

Botim i Qendrës së Botimeve Zyrtare

Viti: 2015 – Numri: 232

Tiranë – E martë, 29 dhjetor 2015

PËRMBAJTJA

		Faqe
Vendim i Këshillit të Ministrave nr. 1064, datë 23.12.2015	Për miratimin e rregullit teknik "Për kërkesat e eficiencës për bojlerët e ujit që përdorin lëndë djegëse të lëngët ose të gaztë" dhe përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara.....	15235
Vendim i Këshillit të Ministrave nr. 1065, datë 23.12.2015	Për miratimin e rregullit teknik "Enët e thjeshta nën presion" dhe përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara.....	15248
Vendim i Këshillit të Ministrave nr. 1066, datë 23.12.2015	Për miratimin e rregullit teknik "Për pajisjet dhe sistemet mbrojtëse për përdorim në ambiente (atmosferë) potencialisht shpërthyese" dhe përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara.....	15262
Vendim i Këshillit të Ministrave nr. 1067, datë 23.12.2015	Për miratimin e rregullit teknik "Për pajisjet e gazit" dhe përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara.....	15295

VENDIM
Nr. 1064, datë 23.12.2015

PËR MIRATIMIN E RREGULLIT TEKNIK "PËR KËRKESAT E EFICIENCËS PËR BOJLERËT E UJIT QË PËRDORIN LËNDË DJEGËSE TË LËNGËT OSE TË GAZTË"[1] DHE PËRCAKTIMIN E LISTËS SË STANDARDEVE TË HARMONIZUARA

Në mbështetje të nenit 100 të Kushtetutës dhe të neneve 5, pika 2, e 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 të ministrit të Energjisë dhe Industrisë, Këshilli i Ministrave

VENDOSI:

1. Miratimin e rregullit teknik "Për kërkesat e eficiencës për bojlerët e ujit që përdorin lëndë djegëse të lëngët ose të gaztë", sipas tekstit që i bashkëlidhet këtij vendimi dhe është pjesë përbërëse e tij.

2. Përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara shqiptare, me karakter referues për prezumimin e konformitetit të bojlerëve, sipas listës që i bashkëlidhet këtij vendimi dhe është pjesë përbërëse e tij.

3. Standardet e harmonizuara shqiptare, numrat dhe titujt e të cilave janë përfshirë në listën e përmendur në pikën 2, të këtij vendimi, shërbejnë si dokumente reference për prezumimin e konformitetit të bojlerëve me kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në rregullin teknik që i bashkëlidhet 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

[1] *Direktiva e Këshillit Evropian 92/42/EEC, e datës 21 maj 1992, "Mbi eficiencën e bojlerëve me ujë të nxehtë që përdoren me gaz", ndryshuar nga direktiva 2008/28/EC, numri Celex 31992L0042; Fletorja Zyrtare e Bashkimit Evropian, seria L, nr. 167, datë 22.6.1192, faqe 17–28.*

RREGULLI TEKNIK

PËR BOJLERËT E UJIT QË PËRDORIN LËNDË DJEGESE TË LËNGËT OSE TË GAZTË

1. **Fusha e zbatimit**

Ky Rregull Teknik përcakton kërkesat e efiçencës së energjisë të zbatuara tek bojlerët për ujë të nxehtë dhe që përdorin lëndë djegëse të lëngët ose të gaztë me një fuqi nominale jo më pak se 4 kW dhe jo më shumë se 400 kW; këtu e më poshtë të quajtur "bojler".

2. **Përkufizime**

Për qëllime të këtij Rregulli Teknik :

a) "bojler" është një kombinim i konstruksionit të bojlerit me djegësin, i projektuar për të transmetuar tek uji nxehtësinë e çliruar nga djegia;

b) "pajisje" është:

(i) konstruksioni i bojlerit i projektuar për t'u pajisur me një djegës;

(ii) djegësi i projektuar për t'u montuar në konstruksionin e një bojleri;

c) "fuqi efektive nominale" (e shprehur në kW) është fuqia kalorifike maksimale e deklaruar dhe e garantuar nga prodhuesi që çlirohet gjatë funksionimit të vazhdueshëm të pajisjes dhe që është në përputhje me rendimentin e dobishëm të dhënë nga prodhuesi;

ç) rendimenti i dobishëm" (i shprehur në %) është raporti i fuqisë së nxehtësisë së transmetuar në ujin e bojlerit me prodhimin e vlerës së nxehtësisë specifike në presion konstant të lëndës djegëse me konsumin të shprehur si sasi e lëndës djegëse në njësinë e kohës;

d) "ngarkesa e pjesshme" (e shprehur në %) është raporti i fuqisë efektive të bojlerit që funksionon me ndërprerje ose në fuqi me të ulët se fuqia efektive nominale, me fuqinë efektive nominale;

dh) "temperatura mesatare e ujit në bojler" është mesatarja e temperaturave të ujit të matura në hyrje dhe në dalje të bojlerit;

e) "bojler standard" është bojleri për të cilin temperatura mesatare e ujit mund të kufizohet nëpërmjet projektit;

ë) "back-bojler" është bojleri i projektuar të furnizojë një sistem qëndror për ngrohje dhe instalohet në brendësi të një vatre zjarri si pjesë e një bojleri/me kombinim djegie të gazit.

f) "bojler me temperaturë të ulët" është bojleri që mund të punojë vazhdimisht duke u furnizuar me ujë në temperaturë 35-40ºC, ku në disa rrethana mund të ndodhë kondensimi, duke përfshirë edhe bojlerët me kondensim që përdorin lëndë djegëse të lëngët;

g) "bojler me kondensim me gaz" është bojleri i projektuar për të kondensuar vazhdimisht një pjesë të madhe të avujve të ujit, që përmbajnë gazet e djegshme;

gj) "bojler që instalohet në hapësira banimi" është bojleri me një fuqi efektive nominale më pak se 37 kW, i projektuar që të japë nxehtësi në pjesë të hapësirës së banimit në të cilën ai është instaluar nëpërmjet emetimit të nxehtësisë nga vendi i montimit në hapësirën e dhomës, duke

dërguar ujë të nxehtë me qarkullim të lirë; bojlerë të tillë do të mbajnë në karkasën e tyre shënjën e qartë që ato duhet të instalohen në hapësira banimi.
h) "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.

3. **Përjashtime**
3.1 Përjashtohen nga ky Rregull Teknik:
a) bojlerët për ujë të nxehtë që janë në gjendje të djegin lëndë djegëse të ndryshme duke përfshirë dhe lëndët djegëse të ngurta;
b) pajisjet për përgatitjen e menjëhershme të ujit të nxehtë ;
c) bojlerët e projektuar për të djegur lëndë djegëse vetitë e të cilave ndryshojnë dukshëm nga vetitë e lëndëve djegëse të lëngëshme dhe të gazta që tregtohen gjërësisht (gaz mbetjesh industriale, biogas, etj);
ç) sobat dhe pajisjet e projektuara kryesisht për të ngrohur mjedisin në të cilin ato janë instaluar dhe, që kanë si funksion ndihmës furnizimin me ujë të nxehtë për ngrohjen qëndrore dhe për nevoja higjeno-sanitare;
d) pajisjet me fuqi nominale më pak se 6 kW që përdorin qarkullimin e lirë dhe janë projektuar vetëm për prodhimin e ujit të nxehtë që ruhet për nevoja higjeno-sanitare;
dh) bojlerët e prodhuar jashtë serie;
e) "pajisjet ko-gjeneruese" të cilat prodhojnë në të njëjtën kohë energji elektrike dhe ujë te nxehtë.
3.2. Në rastin e bojlerëve me funksionim të dyfishtë, si për ngrohjen e ndërtesave ashtu dhe për të siguruar ujë të nxehtë për nevoja higjeno-sanitare, kërkesat e efiçencës të referuara në nënpikën 5.1 i përkasin vetëm funksionit të ngrohjes.

4. Mbikëqyrja e tregut

4.1 Nuk ndalohet, kufizohet ose pengohet vendosja në treg ose në shërbim e pajisjeve dhe bojlerëve të cilat plotësojnë kushtet e këtij Rregulli Teknik dhe që kanë markimin **CE**, të parashikuar në pikën 8, duke dëshmuar përputhjen me të gjithë kushtet e këtij Rregulli Teknik, duke përfshirë proçedurat e vlerësimit të konformitetit të përcaktuara në pikën 9.
4.2 Nuk lejohet vendosja në treg/në përdorim e bojlerëve të cilat nuk përmbushin kërkesat e efiçencës të dhëna në nënpikën 5.1, si dhe kërkesat e legjislacionit në fuqi ne lidhje me kushtet klimaterike lokale, energjinë dhe karakteristikat e ndërtesave. Struktura përgjegjëse e Mbikëqyrjes së Tregut nen Ministrinë përgjegjëse për tregtinë dhe përgjegjëse për bojlerët e parashikuar për përdorim nga konsumatorët dhe Inspektorati përgjegjës nen Ministrinë e industrisë për bojlerët e parashikuar për përdorim jo-konsumator (më poshtë SPMT përkatëse) marrin të gjithë masat e

nevojshme për të siguruar se bojlerët nuk mund të vendosen në shërbim nëse ato nuk plotësojnë kërkesat e eficencës.
4.3 Megjithatë, SPMT përkatëse, në të gjitha ato raste kur back-boilerat dhe/ose bojlerët që mund të instalohen në hapësira banimi janë plotësisht të instaluar përpara miratimit të këtij Rregulli Teknik, do të vijojnë të autorizojnë vijueshmërinë e tyre në shërbim, me kusht që rendimenti i tyre si për fuqinë nominale ashtu dhe në 30% të ngarkesës nuk është më shumë se 4% poshtë kërkesave të përcaktuara për bojlerët standard në pikën 5.1
4.4. Efektet e dispozitave në nënpikat 4.2 dhe 4.3 do të monitorohen në mënyrë periodike nga ministritë përkatëse sipas fushës së tyre përkatëse të përgjegjësisë.
4.5 a) Kur bojlerët janë objekt edhe i Rregullave të tjerë Teknik që mbulojnë aspekte të tjera të cilët gjithashtu parashikojnë vendosjen e markimit **CE**, ky i fundit do të tregojë se këta bojlerë janë gjithashtu të prezumuar në përputhje me kushtet e këtyre Rregullave Teknike.
b) Kur një ose më shumë nga këto Rregulla Teknikë i lejojnë prodhuesin, që gjatë një periudhe kalimtare, të zgjedhë cilin rregull të zbatojë, vendosja e markimit **CE** do të tregojë përputhjen vetëm me dispozitat e Rregullave Teknike të zbatuara nga prodhuesi.
Në këtë rast, veçoritë e Rregullave Teknike të zbatuara, të publikuara ne Fletoren Zyrtare, duhet të jepen në dokumentat, shënimet ose instruksionet e kërkuara nga Rregullat Teknikë dhe që shoqërojnë bojlerët.

5. **Konformiteti me kërkesat thelbësore të efiçensës (rendiment i dobishëm)**

5.1 Boilerët duhet të plotësojnë kërkesat e mëposhtme të efiçencës (rendimentit të dobishëm):
a) në fuqinë nominale, duke operuar në fuqinë nominale Pn të shprehur në kW, në një temperaturë mesatare 70ºC të ujit të bojlerit , dhe
b) në ngarkesë të pjesshme, duke operuar në 30% të ngarkesës, në një temperaturë mesatare të ujit të bojlerit e cila ndryshon sipas tipit të bojlerit.
Kërkesat thelbësore të efiçenses (rendimentit të dobishëm) që duhet të plotësohen janë dhënë në tabelën e mëposhtme:

Tipi i bojlerit	Kufiri i fuqisë	Efiçenca në fuqi nominale		Efiçenca në ngarkesë të pjesshme	
	kW	Temperatura mesatare e ujit në bojler (në °C)	Kërkesa e efiçencës e shprehur në (%)	Temperatura mesatare e ujit në bojler (në °C)	Kërkesa e efiçencës e shprehur në (%)
Boilerët standarde	4 deri 400	70	≥ 84 + 2 logPn	≥ 50	≥ 80 + 3 log Pn

Bojlerë me temperaturë të ulët (*)	4 deri 400	70	≥ 87.5 + 1.5 logPn	40	≥ 87.5 + 1.5 logPn
Bojler me kondesim me gaz	4 deri 400	70	≥ 91 + 1 logPn	30 (**)	≥ 97 + 1 log Pn

Tabela
(*) Duke përfshirë bojlerët me kondesim që përdorin lëndë djegëse të lëngët.
(**) Temperatura e ujit me të cilin furnizohet bojleri.

5.2 Standardet e harmonizuar lidhur me kërkesat e këtij Rregulli Teknik përcaktojnë, ndër të tjera, edhe metodat e verifikimit të vlefshme për prodhimin dhe matjet.
Tolerancat e përshtatshme duhet të përfshihen në nivelet e rendimentit.

6. **Vendosja e Markimit CE të konformitetit**

6.1 Boilerët të cilët janë në përputhje me standardet e harmonizuara, prezumohet se plotësojnë kërkesat thelbësore të eficensës të përcaktuara në nënpikën 5.1. Tek këta bojlerë duhet të vendoset markimi **CE** referuar në nënpikën 8.1 dhe të shoqërohen nga deklarata **EC** e konformitetit.

6.2 Përputhshmëria e serive të prodhuara të bojlerëve vërtetohet nga:
a) shqyrtimi i eficençës së një tipi bojleri në përputhje me modulin B, siç përshkruhet në nënpikën 9.1;
b) një deklaratë konformiteti e tipit të miratuar në përputhje me modulin C, D ose E të përshkruara në nënpikat 9.2, 9.3 dhe 9.4.
Për bojlerët që djegin lëndë djegëse të gaztë, proçedurat për vlerësimin e konformitetit të efiçencës së tyre do të jenë ato që përdoren për të vlerësuar përputhjen me kërkesat e sigurisë të përcaktuara në Rregullin Teknik përkatës mbi pajisjet që përdorin lëndë djegëse të gaztë.

6.3 Kur pajisjet e tregtuara vendosen në treg të ndara, ato duhet të kenë markimin **CE** dhe të shoqërohen nga deklarata **EC** e konformitetit, e cila përcakton parametrat që mundësojnë që pas montimit të arrijnë nivelet e rendimentit të dobishëm të përcaktuara në nënpikën 5.1.

6.4 Vendosja e markimit **CE** të konformitetit me kërkesat e këtij Rregulli Teknik dhe me ato të kushteve të tjera në lidhje me dhënien e së drejtës së përdorimit të markimit **CE**, si dhe mbishkrimet e specifikuara në pikën 8, do të vendosen mbi bojlerët në mënyrë të dukshme, lehtësisht të lexueshme dhe të paheqëshme. Ndalohet vendosja mbi këto produkte e çdo shenje tjetër që mund të çorientojë palët e treta si në kuptimin ashtu dhe në formën e vendosjes së

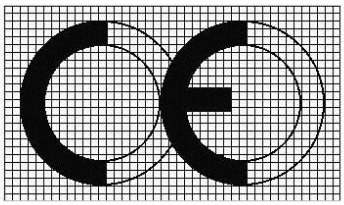
markimit CE. Çdo shenjë tjetër mund të vendoset tek bojlerët dhe pajisjet vetëm me kusht që të mos ulet dukshmëria dhe lexueshmëria e markimit CE.

6.5 a) Kur SPMT përkatëse ose organizmi evropian i notifikuar/dega e tij e regjistruar dhe miratuar në Shqipëri nga Ministri përgjegjës për industrine (këtu e më poshtë OEN/OM) konstaton se markimi CE është vendosur në mënyrë jo të rregullt, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të bëjë pajtueshmërinë e bojlerit me kushtet e lidhura me vendosjen e markimit CE dhe t'i japë fund shkeljes sipas kushteve të vëna nga Struktura përgjegjëse e mbikëqyrjes se tregut.
b) Kur mospërputhja vazhdon, merren të gjitha masat administrative për kufizimin ose ndalimin e bërjes së disponueshme në treg të produktit në fjalë ose siguron tërheqjen e tij nga tregu dhe informon menjëherë ministrin përkatës.

7. Ministria përgjegjëse për industrinë publikon në faqen zyrtare të internetit listën e organeve të miratuara, OEN/OM dhe numrat e tyre të identifikimit dhe fushat për të cilat ato janë miratuar.

8. MARKIMI CE DHE MARKIME TE TJERA SPECIFFIKE

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



a) Nëse markimi CE zvogëlohet ose zmadhohet, respektohen përmasat e vizatimit të mësipërm të shkallëzuar.
b) Komponentët e markimit CE duhet të kenë te njëjtën përmasë vertikale e cila nuk duhet të jetë më pak se 5 mm.

9. **Modulet e vlerësimit të konformitetit**

9.1 **Shqyrtimi EC i tipit (Moduli B)**
9.1.1 Shqyrtimi EC i tipit është proçedura nëpërmjet së cilës një OEN/OM vërteton dhe deklaron se mostra përfaqësuese e prodhimit të parashikuar plotëson kushtet përkatëse të Rregullit Teknik.
9.1.2 Aplikimi për shqyrtimin EC të tipit paraqitet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar tek një OEN/OM i zgjedhur nga vetë ai:
Aplikimi duhet te përfshijë:

a) emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi bëhet nga përfaqësuesi i tij i autorizuar dhe emrin dhe adresën e tij;
b) një deklaratë me shkrim se i njëjti aplikim nuk është paraqitur në një tjetër OEN/OM;
c) dokumentacioni teknik, siç përshkruhen në nënpikën 9.1.3.
Aplikanti vë në dispozicion të OEN/OM një mostër përfaqësuese të prodhimit të parashikuar, me poshtë e quajtur "tipi". OEN/OM kërkon mostra të tjera nëse është e nevojshme për të kryer programin e provës.

9.1.3 Dokumentacioni teknike duhet të mundësojnë përputhjen e pajisjes me kërkesat e vlerësuara nga ky Rregull Teknik.
Ato, për një vlerësim të tillë, duhet të mbulojnë projektimin, prodhimin, dhe funksionimin e pajisjes dhe përmbajnë:
a) një përshkrim të përgjithshëm të tipit;
b) projektin konceptual, vizatime prodhimi dhe skema të komponentëve, nën-nyjave, qarqeve, etj;
c) përshkrimet dhe sqarimet e nevojshme për kuptimin e vizatimeve dhe skemave si dhe për funksionimin e produktit;
ç) një listë të standardeve të harmonizuara, të zbatuara plotësisht ose pjesërisht, te përcaktuara në nënpikën 5.2, dhe përshkrimet e zgjidhjeve të përshtatura për të plotësuar kërkesat thelbësore të Rregullit Teknik kur standardet e harmonizuar të përcaktuar në pikën 5 nuk janë zbatuar;
d) rezultatet e përllogaritjeve të bëra gjatë projektimit, shqyrtimet e bëra, etj;
dh) raportet e provave të kryera;

9.1.4 OEN/OM duhet:
a) të shqyrtojë dokumentacionin teknik, verifikon nëse tipi është prodhuar në përputhje me këto dokumentacion dhe identifikon elementet të cilët janë projektuar në përputhje me kushtet përkatëse të standardeve të harmonizuara të përcaktuara në nënpikën 5.2 si dhe elementët të cilët janë projektuar pa zbatuar dispozitat përkatëse të këtyre standardeve;
b) të kryejë vetë ose nëpërmjet të tjerëve shqyrtimet përkatëse dhe provat e nevojshme për të verifikuar nëse zgjidhjet e përshtatura nga prodhuesi plotësojnë kërkesat thelbësore të Rregullit Teknik, atje ku nuk janë zbatuar standardet e harmonizuara të përcaktuara në nënpikën 5.2;
c) të kryejë vetë ose nëpërmjet të tjerëve shqyrtimet përkatëse dhe provat e nevojshme për të verifikuar nëse prodhuesi që ka zgjedhur të zbatojë standardet përkatëse, aktualisht i ka zbatuar ato.
ç) të bjerë dakord me aplikantin për vendet ku do të kryhen shqyrtimet dhe provat e nevojshme.

9.1.5 Kur tipi plotëson dispozitat përkatëse të këtij Rregulli Teknik, OEN/OM i lëshon aplikantit një çertifikatë të shqyrtimit EC të tipit. Çertifikata përmban emrin dhe adresën e prodhuesit, konkluzionin e shqyrtimit dhe të dhënat e nevojshme për identifikimin e tipit të aprovuar.
Një listë të pjesëve përkatëse të dokumentacionit teknik i aneksohet çertifikatës dhe një kopje mbahet nga OEN/OM.

Nëse prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar i refuzohet çertifikata e tipit, OEN/OM jep arsyet e detajuara për këtë refuzim.
Në këtë rast parashikohet procedurë apelimi.
9.1.6 Aplikanti informon OEN/OM, i cili mban dokumentet teknike në lidhje me çertifikatën e shqyrtimit EC të tipit për të gjitha modifikimet në pajisjen e aprovuar, për të cilat duhet të marrë aprovim tjetër, kur ndryshime të tilla mund të ndikojnë në përputhshmërinë me kërkesat thelbësore ose me kushtet e përshkruara për përdorimin e produktit. Aprovimi tjetër jepet ne formën e një shtese tek çertifikata origjinale e shqyrtimit EC të tipit.
9.1.7 OEN/OM u komunikon OEN/OM të tjerë informacionin përkatës lidhur me çertifikatat e shqyrtimit EC të tipit dhe shtesat e miratuara ose heqjen e tyre.
9.1.8 OEN/OM, mund të marrin kopje të çertifikatave të shqyrtimit EC të tipit dhe/ose shtesat e tyre. Anekset e çertifikatave të shqyrtimit EC të tipit mbahen në dispozicion të OEN/OM.
9.1.9 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban së bashku me dokumentacioni teknik edhe kopjet e çertifikatave të shqyrtimit EC të tipit dhe shtesat e tyre për një periudhë së paku 10 vjet që nga prodhimi i fundit i produktit përkatës.
Kur as prodhuesi as përfaqësuesi i tij i autorizuar nuk janë në Shqipëri, detyrimi per mbajtjen në dispozicion të dokumentacionit teknik është nën përgjegjësinë e personit që vendos produktin në treg.

9.2 **Konformiteti i tipit (Moduli C)**
9.2.1 Ky modul përshkruan atë pjesë të proçedurës me anë të së cilës prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron dhe deklaron se pajisjet në fjalë janë në përputhje me tipin, e përshkruar në çertifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit dhe plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik që zbatohen mbi to. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të vendosë markimin **CE** në cdo pajisje dhe harton me shkrim deklaratën e konformitetit.
9.2.2 Prodhuesi merr të gjitha masat e nevojshme për të siguruar se proçesi i prodhimit garanton përputhjen e pajisjeve të prodhuara me tipin, siç përshkruhet në çertifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit, si dhe me kërkesat e eficencës së këtij këtij Rregulli Teknik.
9.2.3 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban një kopje të deklaratës së konformitetit të paktën për një periudhe 10 vjecare nga data e fundit e prodhimit të produktit në fjalë.
Kur as prodhuesi as përfaqësuesi i tij i autorizuar nuk ndodhen në Shqipëri, detyrimin për disponibilitetin e dokumenteve teknike e ka personi që vendos produktin në treg.
9.2.4 OEN/OM i zgjedhur nga prodhuesi kryen ose detyron kryerjen e shqyrtimeve të produktit ne intervale rastësore. Një mostër e përshtatshme e produktit që merret në vendin e prodhimit nga OEN/OM shqyrtohet dhe testohet, sipas standardit/eve përkatës të përcaktuar në nënpikën 5.2 ose kryhen prova të njëvlershme për të kontrolluar përputhjen e produktit me kërkesat përkatëse të Rregullit Teknik.
Në rastin kur një ose më shumë mostra të produkteve të shqyrtuara nuk janë në përputhje, OEN/OM duhet të marrë masat përkatëse.

9.3 **Sigurimi i cilësisë së prodhimit (Moduli D)**

9.3.1 Ky modul përshkruan proçedurën me anë të së cilës prodhuesi i cili plotëson detyrimet e nënpikës 9.3.2 siguron dhe deklaron se pajisjet janë në përputhje me tipin e përshkruar në çertifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit dhe plotëson kërkesat e Rregullit Teknik që zbatohet mbi to.
Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar vendos markimin **CE** në çdo pajisje dhe harton me shkrim deklaratën e konformitetit.
Markimi **CE** shoqërohet nga numri i identifikimit i OEN/OM përgjegjës për kontrollet e përcaktuara në nënpikën 9.3.4.
9.3.2 Prodhuesi duhet të operojë me një sistem të aprovuar të cilësisë për prodhimin, inspektimin përfundimtar të pajisjes dhe provave, të përcaktuara në nënpikën 9.3.3. dhe është objekt i kontrolleve të përcaktuara në nënpikën 9.3.4.
9.3.3 Sistemi i cilësisë
9.3.3.1 Prodhuesi paraqet aplikimin për vlerësimin e sistemit të tij të cilësisë për pajisjet tek OEN/OM i zgjedhur nga vetë ai:
Aplikimi përfshin:
a) të gjithë informacionin përkatës për kategorinë e parashikuar të pajisjes,
b) dokumentet lidhur me sistemin e cilësisë
c) dokumentet teknike mbi tipin e aprovuar dhe një kopje të certifikatës të shqyrtimit **EC** të tipit.
9.3.3.2 Sistemi i cilësisë siguron përputhjen e pajisjeve me tipin e përshkruar në çertifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit dhe me kërkesat e Rregullit Teknik që zbatohen mbi to.
Të gjithë elementet, kërkesat dhe kushtet e përshtatura nga prodhuesi dokumentohen me shkrim në mënyrë sistematike dhe të rregullt në formën e politikave, proçedurave dhe instruksioneve. Dokumentet e sistemit të cilësisë lejojnë një interpretim të qëndrueshëm të programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe regjistrave/dosjeve teknike të cilësisë.
Ai duhet të përmbajë veçanërisht një përshkrim të mjaftueshëm të:
a) objektivave të cilësisë, strukturës organizative, përgjegjësive dhe kompetencave të menaxhimit në lidhje me cilësinë e pajisjes;
b) prodhimit, kontrollit të cilësisë dhe teknikave te sigurimit të cilësisë, proceseve dhe veprimeve sistematike që janë përdorur;
c) shqyrtimeve dhe provave që kryen përpara, gjatë dhe pas prodhimit, dhe frekuencën me të cilën ato kryhen;
ç) regjistrave të cilësisë, të tilla si raporte inspektimi dhe të dhëna mbi provat, të dhëna mbi kalibrimin si dhe raporte mbi kualifikimin e personelit të përfshirë në to, etj
d) mënyrave të monitorimit të realizimit të cilësisë së kërkuar të pajisjes dhe funksionimit efektiv të sistemit të cilësisë.
9.3.3.3 OEN/OM vlerëson sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e përcaktuara në nënpikën 9.3.3.2. Ai prezumon përputhjen me ato kërkesa që lidhen me sistemet e cilësisë që zbaton standardi përkatës i harmonizuar. Ekipi i auditimit duhet të ketë të paktën një

anëtar me eksperiencë në vlerësimin e teknologjisë së produktit përkatës. Proçedura e vlerësimit përfshin një vizitë inspektimi në ambientet punës së prodhuesit.
Vendimi i njoftohet prodhuesit. Njoftimi përmban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.
9.3.3.4 Prodhuesi merr përsipër plotësimin e detyrimeve te dala nga sistemi i aprovuar cilësisë dhe e ruan atë në një nivel të përshtatshëm dhe efektiv.
Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban të informuar, për çdo ndryshim të parashikuar në sistemin e cilësisë OEN/OM që ka aprovuar sistemin e cilësisë.
OEN/OM vlerëson ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i ndryshuar i cilësisë plotëson kërkesat e percaktuara në nënpikën 9.3.3.2 apo kërkohet një rivlerësim i tij.
Ai njofton prodhuesin mbi vendimin e tij. Njoftimi përmban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.
9.3.4 Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM
9.3.4.1 Mbikëqyrja ka si qëllim që të sigurojë se prodhuesi përmbush siç duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i aprovuar i cilësisë.
9.3.4.2 Prodhuesi duhet të lejojë OEN/OM të hyjë për qëllime inspektimi në ambientet e prodhimit, inspektimit, provave dhe magazinimit dhe t'i siguroje atij të gjithë informacionin e nevojshëm, veçanërisht mbi:
a) dokumentet e sistemit të cilësisë;
b) regjistrat e cilësisë, të tilla si raporte inspektimi dhe të dhëna mbi provat, të dhëna mbi kalibrimin, raportet e kualifikimit të personelit të përfshirë etj
9.3.4.3 OEN/OM periodikisht kryen auditime që sigurojnë se prodhuesi mirëmban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe e pajis prodhuesin me një raport auditimi.
9.3.4.4 OEN/OM mund të bëjë vizita të palajmëruara tek prodhuesi.
Gjatë vizitave te tilla, OEN/OM mund të kryejë prova ose detyron të kryhen prova për të verifikuar që sistemi i cilësisë funksionon korrektësisht; nëse duhet OEN/OM pajis prodhuesin me një raport mbi vizitën dhe, nëse ka kryer prova dhe raportin e provave.

9.3.5 Prodhuesi, për një periudhë të paktën 10 vjet nga prodhimi i fundit i produktit, mban në dispozicion të SPMT përkatëse:
a) dokumentin e përcaktuar në nënpikën 9.3.3.1.b);
b) te dhënat e përcaktuara në nënpikën 9.3.3.4 b
c) vendimet dhe raportet e OEN/OM që janë të përcaktuara në nënpikën 9.3.3.4 paragrafi i fundit dhe nënën pikat 9.3.4,3 dhe 9.3.4.4;

9.3.6 Çdo OEN/OM informon organizmat e tjerë evropian të notifikuar/organe të miratuara mbi informacionin përkatës lidhur me lëshimin e aprovimeve te sistemit te cilësisë ose heqjen e tyre.

9.4 **Sigurimi i cilësisë së produktit (Moduli E)**

9.4.1 Ky modul përshkruan proçedurën me anë të së cilës prodhuesi i cili plotëson detyrimet e nënpikës 9.4.2 siguron dhe deklaron se bojlerët dhe pajisjet janë në përputhje me tipin e përshkruar në çertifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar vendos markimin CE në çdo bojler dhe pajisje dhe harton me shkrim deklaratën e konformitetit.
Markimi **CE** shoqërohet nga numri i identifikimit i OEN/OM përgjegjës për kontrollet siç përcaktohet në nënpikën 9.4.4.

9.4.2 Prodhuesi operon me një sistem të aprovuar cilësie për inspektimin përfundimtar dhe testimin e bojlerit dhe pajisjes siç specifikohet në pikën 9.4.3. dhe është objekt i kontrolleve siç përcaktohet në pikën 9.4.4.

9.4.3 Sistemi i cilësisë
9.4.3.1 Prodhuesi paraqet tek një OEN/OM, të zgjedhur nga vetë ai, një aplikim për vlerësimin e sistemit të cilësisë për bojlerët dhe pajisjet e tij.
Aplikimi përfshin:
a) të gjithë informacionin përkatës për kategorinë e kërkuar të boilerit ose pajisjes;
b) dokumentacionin e sistemit të cilësisë;
c) dokumentet teknike lidhur me tipin e aprovuar dhe një kopje të çertifikatës së shqyrtimit CE të tipit.

9.4.3.2 Mbështetur në sistemin e cilësisë, çdo bojler ose pajisje i nënshtrohet shqyrtimit dhe kryerjes së provave përkatëse siç përcaktohet në standardin/et përkatës përcaktuar në nënpikën 5.2 ose kryerjes së testimeve të barasvlershme që të sigurohet përputhja e tij me kërkesat përkatëse të Rregullit Teknik.
Të gjithë elementet, kërkesat dhe kushtet e përshtatura nga prodhuesi dokumentohen me shkrim në mënyrë sistematike dhe të rregullt në formën e politikave, proçedurave dhe instruksioneve. Dokumentacioni i sistemit të cilësisë lejon një interpretim në mënyrë të rregullt të programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe dosjeve teknike
Ai përmban veçanërisht një përshkrim të mjaftueshëm të:
a) objektivave të cilësisë, strukturës organizative, përgjegjësive dhe kompetencave të menaxhimit në lidhje me cilësinë e pajisjes;
b) shqyrtimeve dhe provave të kryera pas prodhimit;
c) mënyrave të monitorimit për funksionimin efektiv të sistemit të cilësisë;
ç) regjistrave të cilësisë/dosjeve teknike të cilësisë, të tilla si raporte inspektimi, të dhëna mbi testimet, të dhëna mbi kalibrimet, raporte të kualifikimit të personelit të të përfshirë në to, etj;
9.4.3.3 OEN/OM vlerëson sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e përcaktuara në nënpikën 9.4.3.2. Ai prezumon përputhjen me ato kërkesa që lidhen me sistemet e cilësisë që zbaton standardi përkatës i harmonizuar.

Ekipi i auditimit duhet të ketë të paktën një anëtar me eksperiencë në vlerësimin e teknologjisë së produktit përkatës. Proçedura e vlerësimit përfshin një vizitë inspektimi në ambientet punës së prodhuesit.
Vendimi i njoftohet prodhuesit. Njoftimi përmban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.
9.4.3.4 Prodhuesi merr përsipër plotësimin e detyrimeve te dala nga sistemi i aprovuar cilësisë dhe e mirëmban atë në një nivel të përshtatshëm dhe efektiv.
Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban të informuar, për çdo ndryshim të parashikuar në sistemin e cilësisë OEN/OM që ka aprovuar sistemin e cilësisë.
OEN/OM vlerëson ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i ndryshuar i cilësisë plotëson kërkesat e përcaktuara në 9.4.3.2 apo kërkohet një rivlerësim i tij.
Ai njofton prodhuesin mbi vendimin e tij. Njoftimi përmban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

9.4.4 Mbikëqyrja/Monitorimi nën përgjegjësinë e OEN/OM 9.4.4.1 Mbikëqyrja ka si qëllim që të sigurojë se prodhuesi përmbush siç duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i aprovuar i cilësisë.
9.4.4.2 Prodhuesi duhet të lejojë që OEN/OM të hyjë për qëllime inspektimi në ambientet e prodhimit, inspektimit, provave dhe magazinimit dhe t'i siguroje atij të gjithë informacionin e nevojshëm, veçanërisht mbi:
a) dokumentacionin e sistemit te cilësisë,
b) dokumentet teknike,
c) regjistrat e cilësisë, të tilla si raporte inspektimi dhe të dhëna mbi provat, të dhëna mbi kalibrimin, raportet e kualifikimit të personelit të përfshire etj;
9.4.4.3 OEN/OM periodikisht kryen auditime që sigurojnë se prodhuesi mirëmban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe e pajis prodhuesin me një raport auditimi.
9.4.4.4 OEN/OM bën vizita të pa lajmëruara tek prodhuesi.
Gjatë vizitave të tilla, OEN/OM kryen prova ose detyron të kryhen prova për të verifikuar që sistemi i cilësisë funksionon korrektësisht; nëse duhet, OEN/OM e pajis prodhuesin me një raport mbi vizitën dhe, nëse ka kryer prova, edhe me raportin e provave.

9.4.5 Prodhuesi, për një periudhë të paktën 10 vjet nga prodhimi i fundit i boilerit ose i pajisjes, mban në dispozicion të SPMT përkatëse:
a) dokumentet e referuara në nënpikën 9.4.3.1 c),
b) ndryshimet e referuara në nënpikën 9.4.3.4 paragrafi i dytë,
c) vendimet dhe raportet e OEN/OM të cilat janë përcaktuar në nënpikën 9.4.3.4 paragrafi i fundit, në nënpikën 9.4.4,3 dhe 9.4.4.4.
9.4.6 Çdo OEN/OM informon OEN/OM e tjera mbi informacionin përkatës lidhur me lëshimin e aprovimeve te sistemit te cilësisë ose heqjen e tyre.

10. Procedurat e vlerësimit të konformitetit të bojlerëve në përdorim

10.1 Personi përgjegjës, referuar përcaktimit në Ligjin 10489/2011, i ndryshuar, ka përgjegjësinë t'ia nënshtrojë bojlerët 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.

10.2 Bojlerët e vënë në shërbim/përdorim përpara hyrjes në fuqi të këtij vendimi, të cilat nuk mbartin markimin CE të konformitetit, dhe nuk janë të pajisur 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 te konformitetit, referuar përcaktimeve të ligjit 10489/2011, i ndryshuar.

10.3 SPMT mbikëqyr zbatimin e kësaj kërkese..

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

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 14394:2005+A1:2008 Kaldaja për ngrohje - Kaldajat me djegës me shfryrës ajri - Fuqia termike nominale më e vogël ose e barabartë me 10 MW dhe temperaturë maksimale të punës prej 110°C	2009	Fp
2.	S SH EN 15035:2006 Kaldaja për ngrohje – Kërkesa të veçanta për kaldajat me injektorë me lëndë djegëse të lëngët me dhomën e ruajtjes me fuqi jo më të madhe se 70 kW	2006	Fp
3.	S SH EN 13836:2006 Gjenerator ajri të ngrohtë që ushqehen me gaz, për përdorim në sera dhe në ngrohjen shtesë në ambientet jo shtëpiake	2007	Fp
4.	S SH EN 15502-2-1:2012 Kaldaja për ngrohje qëndrore me djegie gazi – Standardi specific për pajisjet e tipit C dhe pajisjeve të tipeve B2, B3 dhe B5 me një futje nominale të nxehtësisë jo më të madhe se 1 000 kW	2013	Fp
5.	S SH EN 15502-2-2:2014 Kaldaja për ngrohje qëndrore me djegie gazi – Pjesa 2-2: Standardi specific për zbatimin e tipit B1	2015	Fp
6.	S SH EN 303-7:2006 ngrohje - Pjesa 7: Kaldaja për ngrohje qëndrore me djegie gazi të pajisura me djegës me fryrje me dhënie nxehtësie që nuk i kalon 1000 kW	2007	Fp

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 8.104.2009, 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 zbatohon 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 çeliqeve cilësorë jo të lidhur (çelik i zakonshëm) ose prej alumini të pastër (jo-aliazh) ose aliazhe alumini të panënshtruara 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 x V) nuk duhet të kaloje 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 alumin 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 familjeje duhet te kenë së paku nje unazë përforcuese cilindrike kur prototipi përveç pjesëve fundore ka një ose më shumë unaza cilindrike,;
ii) variantet në familje nuk duhet te 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 brënda 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 proçesi të pandërprerë prodhimi, me të njëjtin projekt dhe duke përdorur të njëjtin proçes 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 proçes 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 mm)	%
KCV	Energjia në këputje	J/cm2
P	Presioni i projektuar	Bar
PS	Presiomi maksimal i punës	Bar
Ph	Presioni i testit hidrostatik ose pneumatik	Bar
Rp0,2	Sforcimi i prove ne 0,2 %	N/mm2
RET	Sforcimi në këputje në temperaturën maksimale të punës	N/mm2
ReH	Pika e sipërme e këputjes	N/mm2
Rm	Sforcimi në këputje	N/mm2
Rm, max	Sforcimi maksimal në këputje	N/mm2
Rp1,0	Sforcimi i provës ne 1,0 %	N/mm2
Tmax	Temperatura maksimale e punës	°C
Tmin	Temperatura minimale e punës	°C
°C	Volumi i enës	l

2. Mbikqyrja e tregut

2.1. Struktura përgjegjëse e Mbikqyrjes se Tregut nen Ministrine përgjegjëse per tregtine dhe përgjegjëse për enët e parashikuara për përdorim nga konsumatoret dhe Inspektorati përgjegjës nën Ministrine 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 thelbesore të sigurisë të dhëna në pikën 9 kur vlera e produktit PS x V është më i madh se 50 bar.l.
2.4 Enët, në të cilat vlera e produktit PS x V eshte i barabarte me 50 bar.l ose më i vogël, duhet të prodhohen në përputhje me praktikat e mira inxhinjerike 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 harmonizuar 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 publikara 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 konstaton 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 rastit ministrinë përgjegjëse për tregtinë ose Ministrine 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 harmonizuar;
c) mangësi në vetë standardet e harmonizuar.

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 standardet 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 per industrine (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 shyrtimin **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 perputhje me standardet 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 perkatëse 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 testimeve të kryera.
5.5 Kur një OEN/OM refuzon të lëshojë një çertifikatë të shqyrtimit **EC** të tipit duhet të informojë SMTP perkatese.
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 proçedura 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 proçesin 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 përputhshmërine 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 proçesi 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 jane 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 proçedure 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. Megjithate 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 zëvendesohen 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 ne 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 proçesit të prodhimit të vendosë numrin e identifikimit të tij.
Prodhuesi ose përfaqesuesi i tij i autorizuar sipas një kërkese nga strukturat përgjegjëse shtetërore, duhet të japin çertifikatat e konformitetit të organizmit të inspektimit OEN/OM.

7. Deklarata EC e konformitetit

7.1. Prodhuesi 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 proçedurë e deklaratës **EC** të konformitetit, prodhuesi 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 prodhuesi 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 jane prodhuar në perputhje 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 proçedurën e referuar në piken 7, ai duhet që përpara fillimit të prodhimit ti dërgojë organizmit të inspektimit OEN/OM i cili ka lëshuar çertifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit ose çertifikatën e përshtatshmerisë një dokument që përshkruan proçeset e prodhimit dhe të gjitha masat sistematike të paracaktuara, të marra për të siguruar përputhshmërine 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) nje dokument inspektimi që përshkruan shqyrtimet dhe provat përkatëse të kryera gjatë prodhimit, së bashku me proçedurat 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 kryrjes 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 te 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 te 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 lejimin 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 përshtatshmërisë 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 përshtatshmërisë 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 perputhje 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 kërkese 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 shkeljes 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 mbikqyrjen **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**.

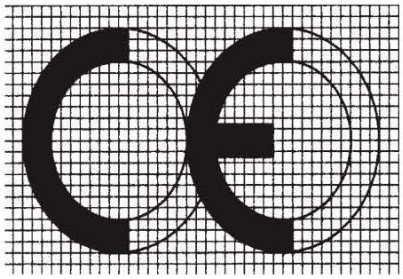
9. Kërkesat thelbësore të sigurisë
9.1 Materialet
Materialet duhet të zgjidhen në përshtatje me përdorimin e përcaktuar të enëve dhe në përputhje me nënpikat nga 9.1.1 deri ne 9.1.4.
9.1.1 Pjesët nën presion
Materialet e referuara në nënpikën 1.3, të përdorur për prodhimin e pjesëve nën presion të enëve 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 temperaturen 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 nenpikën 9.1.1.1 dhe enët prej alumi ose lidhje të aluminit ato të përcaktuara në nënpikën 9.1.1.2.
Materialet duhet të shoqërohen me një fletë inspektimi te hartuar nga prodhuesi i materialeve siç përshkruhet në pikën 10.
9.1.1.1 Enët prej çeliku
Çeliqet cilësore të palidhur duhet të plotësojnë kërkesat e mëposhtme:
a) duhet të jenë jo-bulëzues dhe të vihen ne dispozicion pasi te jene trajtuar me nje process normalizimi, ose në një gjendjeje 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 Rm.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 petëzimit:

trashësia ≥ 3 mm; |A| ≥ 20%
trashësia < 3mm; |A80mm | ≥ 17%
- nëse kampionet janë marrë vertikalisht me drejtimin e petëzimit:
trashësia ≥ 3 mm |A| ≥ 20%
trashësia <3 mm |A80mm| ≥ 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 vogel se 35 J/cm2.
Vetëm njëra nga të tre vlerat mund të jetë më e vogël se 35 J/cm2, por jo më e vogel se 25 J/cm2; Kjo vlerë kontrollohet në rastin e çeliqeve 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, Rm.max, nuk duhet të jetë më e madhe se 350 N/mm2,
ii) zgjatimi relative mbas këputjes duhet të jetë:
A ≥ 16%, kur kampioni merret paralel me drejtimin e petëzimit;
A ≥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 Aksesorët 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 projekton enën duhet të përcaktoje përdorimin që ajo do të ketë dhe përzgjedh:
a) temperaturën minimale të punës Tmin;
b) temperaturën maksimale të punës Tmax;
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. Megjithate 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 pareteve
Nëse vlera e prodhimit PS xV nuk është më e madhe se 3000 bar l, prodhuesi duhet të përzgjedhë për përcaktimin e trashësisë së pareteve 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 qellim që përcaktojë sforcimet e lejuara.
Megjithatë, kur pjesa cilindrike e enës ka një ose më shumë tegela gjatesor saldimi të kryera duke përdorur një proçes saldimi joautomatik, trashësia e llogaritur si më sipër duhet të shumëzohet me koeficientin 1,15.
9.2.3 Metoda eksperimentale
Trashësia e pareteve 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 proçeset 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 proçedura 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 mësiperm nëse markimi **CE** zvogelohet ose zmadhohet.
Komponentët e ndryshëm të markimit **CE** duhet të kenë të njejtën përmase verikale 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:
a) presionin maksimal të punës (PS në bar);
b) temperaturën maksimale të punës (Tmax në °C);
c) temperaturën minimale të punës (Tmin në °C);

ç) kapacitetin e enës (V në l);
d) emrin ose markën e prodhuesit;
dh) tipin dhe serine 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 harmonizuar 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) proçeset e përzgjedhura të saldimit,
iii) kontrollet e përzgjedhura,
iv) çdo detajim si të dhënë tek projekti i enës.
10.3.2 Kur zbatohen proçedurat e përcaktuara në pikat 6 dhe 7, planifikimi i projektit dhe i prodhimit duhet të përfshijë gjithashtu:
a) çertifikatat 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 tia nenshtroje enët vlerësimeve vjetore periodike të konformitetit, në perputhje me instruksionet e dhëna nga prodhuesi, dhe standardet e harmonizuara siç referohet në pikën 2 të këtij vendimi.

11.2 Enet e vena ne shërbim/perdorim përpara hyrjes ne fuqi te këtij vendimi, te cilat nuk mbartin markimin CE te konformitetit, dhe nuk janë te pajisura me Deklaraten CE te Konformitetit prej prodhuesit, do te prezumohen se janë ne përputhje me dispozitat e këtij rregulli teknik, pas pajisjes me certifikatën e konformitetit te lëshuar nga nje OEN ose organ i miratuar i vlerësimit te 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 zjarit, të destinuara të mbajnë ajër ose azot. Pjesa 1: Enet 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 zjarit, 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 shkrirje – Pjesa 1: Çeliqet	2012	FP
6.	S SH EN 10207:2005 Çeliqe 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 proçedurave të saldimit për materiale metalike - Prova e kualifikimit të proçedurës së saldimit - Pjesa 1: Saldimi me hark dhe gaz i çeliqeve 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 proçedurave të saldimit për materiale metalike - Prova e kualifikimit të proçedurës 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

VENDIM
Nr. 1066, datë 23.12.2015

PËR MIRATIMIN E RREGULLIT TEKNIK "PËR PAJISJET DHE SISTEMET MBROJTËSE PËR PËRDORIM NË AMBIENTE (ATMOSFERË) POTENCIALISHT SHPËRTHYESE"[3] DHE PËRCAKTIMIN E LISTËS SË STANDARDEVE TË HARMONIZUARA

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

VENDOSI:

1. Miratimin e rregullit teknik "Për pajisjet dhe sistemet mbrojtëse për përdorim në ambiente (atmosferë) potencialisht shpërthyese", sipas tekstit bashkëlidhur, që është pjesë e këtij vendimi.

2. Përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara shqiptare, me karakter referues për prezumimin e konformitetit të pajisjeve dhe sistemeve mbrojtëse, të parashikuara për përdorim në atmosferë potencialisht shpërthyese, sipas listës bashkëlidhur, që është pjesë e këtij vendimi.

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

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

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

KRYEMINISTRI
Edi Rama

[3] *Direktiva e Parlamentit dhe Këshillit Evropian 94/9/EC, e datës 23 mars 1994, "Për përafrimin e ligjeve të shteteve anëtare në lidhje me pajisjet dhe sistemet mbrojtëse për përdorim në ambiente (atmosferë) potencialisht shpërthyese", numri celex 31994L0009;* *Fletorja Zyrtare e Bashkimit Evropian, seria L, nr. 100*, datë 19.4.1994, faqe 1–29.

RREGULL TEKNIK

"Për pajisjet dhe sistemet mbrojtëse për përdorim në ambiente (atmosferë) potencialisht shpërthyese" dhe përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara

1. **Fusha e zbatimit**.

1.1.Ky Rregull Teknik zbatohet për paisjet dhe sistemet mbrojtëse që parashikohen të përdoren në atmosfera potencialisht shpërthyese.

1.2. Fusha e zbatimit e këtij Rregulli Teknik mbulon edhe mjetet e sigurisë, mjetet e kontrollit dhe mjetet e rregullimit të parashikuara për përdorim jashtë atmosferave potencialisht shpërthyese por që janë të nevojshme, ose, që ndihmojnë në funksionimin e sigurtë të paisjeve dhe sistemeve mbrojtës përsa i përket rreziqeve të shpërthimit.

2. **Përkufizime**

Për qëllime të këtij rregulli teknik, zbatohen përkufizimet e mëposhtme:
'Pajisje dhe sistemet mbrojëse të parashikuara për përdorim në atmosferë potencialisht shpërthyese':

a) 'Pajisje', makineri, aparatura, mekanizma të fiksuar ose të lëvizshëm, komponentë komandimi dhe kontrolli dhe sisteme zbulimi dhe parandalimi, të cilat, veç e veç ose së bashku, janë të parashikuara për t'u përdorur në proceset e prodhimit, transferimit, depozitimit, matjes, kontrollit dhe shndërrimit të energjisë për përpunimin e materialeve, që si pasojë e burimeve të tyre karakteristike potenciale ndezëse rrezikojnë të shkaktojnë një shpërthim.

b) 'Sisteme mbrojtëse', pajisje speciale të projektuara që parashikohen të bllokojnë shpërthimin në fazën e tyre fillestare dhe/ose të kufizojnë zonën e flakëve dhe presionet e shpërthimit. Sistemet mbrojtëse mund të jenë të instaluara në paisje ose vendosen në treg për përdorim më vete si sisteme të pavarura.

c) 'Komponent', çdo element thelbësor në funksionimin e sigurtë të paisjeve dhe sistemeve mbrojtëse, por që nuk funksionojnë si të pavarura.

ç) 'Atmosferë shpërthyese', përzjerja në ajër, në kushte atmosferike, e substancave të ndezëshme në formën e gazeve, avujve, tymrave ose pluhurave në të cilën, pasi ka ndodhur ndezja, djegja përhapet në të tërë përzjerjen e padjegur.

d) 'Atmosfera potencialisht shpërthyese', një atmosferë, e cila mund të bëhet shpërthyese për shkak të kushteve lokale dhe operacionale.

dh) Grupet dhe kategoritë e paisjeve

(i) Grupi I, i pajisjeve, përbëhet nga pajisjet e parashikuara që përdoren në mjediset nëntokësore të minierave dhe në ato pjesë të instalimeve në sipërfaqe të këtyre minierave, të prirura të jenë të rrezikuara nga gazet shpërthyese dhe/ose pluhuri i djegshëm.

(ii) Grupi II, i pajisjeve, përbëhet nga pajisjet e parashikuara për përdorim në vënde të tjera të prirura të jenë të rrezikuara nga atmosfera shpërthyese.

Kategoritë e pajisjeve që karakterizohen nga nivele të kërkuara mbrojtëse janë përshkruar në pikën 8.

Pajisjet dhe sistemet mbrojtëse mund të projektohen për një atmosferë të veçantë shpërthyese. Në këtë rast ato duhet të markohen në përputhje me të.

e) 'Përdorimi i parashikuar' është përdorimi i pajisjeve, sistemeve mbrojtës dhe mjeteve të referuar në nënpikën 1.2, në përputhje me grupin dhe kategorinë e pajisjes dhe me të gjithë informacionin e dhënë nga prodhuesi që kërkohet për funksionimin e sigurtë të paisjeve, sistemeve mbrojtës dhe mjeteve.

3. **Përjashtime**

Përjashtohen nga fusha e zbatimit i këtij rregulli teknik:

a) pajisjet mjekësore, të parashikuara për përdorim në një mjedis mjekësor;

b) pajisjet dhe sistemet mbrojtëse, ku rreziku i shpërthimit rezulton vetëm nga prania e substancave shpërthyese ose e substancave kimike të paqëndrueshme;

c) pajisjet e parashikuara për përdorim në mjedise shtëpiake dhe jotregtare, ku atmosferat potencialisht shpërthyese mund të krijohen rrallë dhe vetëm si rezultat i një rrjedhjeje aksidentale të gazit djegës;

ç) mjetet nbrojtese personale, ku pwrfshihet çdo mjet ose pajisje e paracaktuar për t'u veshur ose për t'u mbajtur nga një person, për mbrojtje nga një ose më shumë rreziqe në lidhje me shëndetin dhe sigurinë, siç parashikohet në legjislacionin për pajisjet mbrojtëse personale;

d) anijet detare dhe njësi të lëvizshme detare, së bashku me pajisjet mbi bordin e tyre;

dh) mjetet e transportit si automjete dhe trailerat e tyre, të parashikuar vetëm për transportin ajror, rrugor, ujor apo hekurudhor të pasagjerëve apo të mallrave.
Nuk përjashtohen mjetet e transportit të parashikuara për përdorim në një atmosferë potencialisht shpërthyese;

e) pajisjet për qëllime ushtatake.

4. **Vendosja në treg dhe/ose shërbim**

4.1 Pajisjet, sistemet mbrojtëse dhe mjetet e referuara në nënpikën 1.2, për të cilat zbatohet ky rregull teknik, vendosen në treg ose në shërbim vetëm nëse ato janë instaluar korrektësisht, mirëmbahen dhe përdoren sipas qëllimit të parashikuar dhe nuk rrezikojnë shëndetin dhe sigurinë e njerëzve dhe, sipas rastit, të kafshëve shtëpiake apo të pronës.

4.2 Pajisjet, sistemet mbrojtëse dhe mjetet e referuara në nënpikën 1.2 të cilat nuk janë në përputhje me kushtet e këtij rregulli teknik mund të vendosen në panaire, ekspozita, demonstrime etj, vetëm me kushtin që një shënim qartësisht i dukshëm të tregojë se këto pajisje, sisteme mbrojtëse dhe mjete nuk janë në përputhje me këtë rregull teknik dhe që ato nuk shiten deri sa të sillen në perputhje me të nga prodhuesi ose përfaqësuesi i autorizuar. Gjatë demonstrimeve merren masat e sigurisë për të garantuar mbrojtjen e personave.

5. **Lëvizja e lirë**

5.1.Pajisjet, sistemet mbrojtëse dhe mjetet e referuara në nënpikën 1.2 për të cilat zbatohet ky Rregull Teknik, duhet të plotësojnë kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në pikën 9, duke patur parasysh qëllimin e përdorimit të tyre.

5.2. Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohet vendosja në treg dhe/ose në shwrbim e:

a) pajisjeve, sistemeve mbrojtëse, të referuara në nënpikën 1.2, të cilat janë në përputhje me këtë rregull teknik.
b) komponentëve të cilët parashikohen të përfshihen në pajisje ose sisteme mbrojtëse në kuptim të këtij rregulli teknik, kur ato shoqërohen nga certifikata e konformitetit siç referohet në nënpikën 6.3

5.3 Konsiderohen në përputhje me kushtet e këtij Rregulli Teknik duke përfshirë dhe proçedurat e vlerësimit të konformitetit të dhëna në pikën 6:
a) pajisjet, sistemet mbrojtës dhe mjetet e referuara në nënpikën 1.2 që shoqërohen nga deklarata **EC** e konformitetit si e referuar në pikën 17 dhe nga markimi **CE** si i dhënë në pikën 7,
b) komponentët e referuar në nënpikën 5.2 b) shoqërohen nga certifikata e konformitetit si referohet në nënpikën 6.3.

5.4 Kur Struktura Përgjegjëse e Mbikqyrjes së Tregut nën Ministrine përgjegjëse për industrinë (me poshtë SPMT) konstaton se:
a) pajisjet, sistemet ose mjetet e referuara në nënpikën 1.2 që kanë markimin **CE** dhe përdoren sipas qëllimit të parashikuar, rrezikojnë sigurinë e personave dhe sipas rastit të kafshëve shtëpiake dhe pronës, merr të gjitha masat përkatëse për tërheqjen nga tregu, ndalimin e vendosjes në treg dhe/ose në shërbim ose përdorim ose kufizon lëvizjen e lirë të tyre,
b) Pajisjet ose sistemet mbrojtëse nuk janë në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik dhe janë me markimin **CE**, merr të gjitha masat administrative për ndalimin dhe bërjen e disponueshme të tyre në treg. .

5.5 SPMT informon menjëherë ministrinë përgjegjëse për industrinë për çdo masë të marrë duke treguar dhe arësyet e këtij vendimi, veçanërisht kur mospërputhja është për shkak të:
a) mosplotësim i kërkesave thelbësore të dhëna në pikën 9;
b) zbatim jo i saktë i standardeve të harmonizuar;
c) mangësi në vetë standardet e harmonizuar.

6. **Proçedurat e Vlerësimit të Konformitetit**

6.1 Proçedurat për vlerësimin e konformitetit të pajisjeve, duke përfshirë kur nevojitet, dhe mjetet e referuara në nënpikën 1.2 janë si më poshte:
a) pajisjet e grupit I dhe II, pajisjet e kategorise M1 dhe 1, sipas. kritereve te përcaktimit të tyre në pikën 8. .
Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar për vendosjen e markimit **CE** duhet të ndjekë proçedurën e shqyrtimit **EC** të tipit siç referohen në pikën 10, lidhur me:
(i) proçedurën për sigurimin e cilësisë së prodhimit siç referohet në pikën 11, ose
(ii) proçedurën mbi verifikimin e produktit siç referohet në pikën 12;
b) Pajisjet e grupit I dhe II, pajisjet e kategorisë M2 dhe 2 sipas. kritereve te përcaktimit të tyre në pikën 8.,
(i) Në rastin e motorrave me djegje të brëndshme dhe pajisjeve elektrike që përfshihen në këto grupe dhe kategori, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar për vendosjen e markimit **CE** duhet të ndjekë proçedurën e shqyrtimit **EC** të tipit siç referohet në pikën 10 lidhur me:

- proçedurën mbi konformitetin e tipit siç referohet në pikën 13, ose
- proçedurën mbi sigurimin e cilësisë së produktit siç referohet në pikën 14;

(ii) Në rastin e pajisjeve të tjera që përfshihen në këto grupe dhe kategori, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar për vendosjen e markimit **CE** ndjek proçedurën e kontrollit të brendshëm të prodhimit siç referohet në pikën 15, dhe i dorëzon një organizmit evropian të notifikuar/degës së tij të regjistruar dhe miratuar në Shqipëri nga Ministri përgjegjës për industrinë (këtu e më poshtë OEN/OM)dokumentacionin siç parashikohet në nënpikën 15.3, i cili e mban atë dhe i konfirmon menjëherë prodhuesit marrjen e tij

c) Pajisjet e grupit II, pajisjet e kategorisë 3.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar për vendosjen e markimit **CE** duhet të ndjekë proçedurën e kontrollit të brëndshëm të prodhimit siç referohet në pikën 15;

d) Pajisjet e grupit I dhe II

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar për vendosjen e markimit **CE,** përveç proçedurave të referuara në paragrafët a), b) dhe c) në nënpikën 6.1, mund të ndjekë edhe proçedurën për verifikimin **CE** të njësisë, siç referohet në pikën 16.

6.2. Kushtet e referuara në paragrafët a) dhe d) të nënpikës 6.1 përdoren për vlerësimin e konformitetit të sistemeve të pavarur mbrojtës

6.3. Proçedurat e referuara në nënpikën 6.1 zbatohen në lidhje me komponentët e referuar në paragrafin b) në nënpikën 5.2, por duke përjashtuar vendosjen e markimit **CE**. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar me anën e një çertifikate deklaron konformitetin e komponentëve me kushtet e këtij Rregulli Teknik që zbatohen ndaj tyre, si dhe përcakton karakteristikat e tyre dhe se si ato duhet të instalohen në pajisjet ose në sistemet mbrojtëse për të mbështetur përputhjen me kërkesat thelbësore të zbatueshme në pajisjen apo sistemet mbrojtëse të përfunduara.

6.4. Për më tepër, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar për vendosjen e markimit **CE** mund të ndjekë edhe proçedurën e kontrollit të brëndshëm të prodhimit (siç referohet në pikën 15) në lidhje me aspektet e sigurisë që referohen në nënpikën 9.1.2.7.

6.5 Ministria përgjegjëse për industrinë me një kërkesë të justifikur në kohën e duhur autorizon vendosjen në treg dhe/ose në shërbim të pajisjes, sistemeve mbrojtës dhe mjeteve individuale të referuara në nënpikën 1.2 kur proçedurat e referuara në paragrafet e mësipërm nuk janë zbatuar dhe përdorimi i tyre është në interes të mbrojtjes.

6.6 Dokumentat dhe korespondenca e lidhur me proçedurat siç referohen në paragrafët e mësipërm hartohen në shqip ose në një nga gjuhët zyrtare europiane të pranuara nga OEN/OM.

6.7 a). Kur pajisjet dhe sistemet mbrojtës janë subjekt dhe i Rregullave të tjerë Teknike që mbulojnë aspekte të tjera të cilat gjithashtu parashikojnë vendosjen e markimit **CE** të referuar në pikën 7, markimi tregon se pajisja dhe sistemet mbrojtës janë gjithashtu të prezumuar në përputhje me kushtet e këtyre Rregullave Teknike.

b) Kur një ose me shumë nga këto Rregulla Teknike i lejojnë prodhuesit që gjatë një periudhe të ndërmjetme të zgjedhë se cilin rregull të zbatojë, markimi **CE** tregon përputhjen vetëm me Rregullat Teknike të zbatuar nga prodhuesi. Në këtë rast, hollësitë e Rregullave të tjerë

Teknikte të publikuara në Fletoren Zyrtare duhet të jepen në dokumentat, njoftimet ose instruksionet e kërkuara nga Rregullat Teknike dhe që shoqërojnë pajisjet dhe sistemet mbrojtës.

7. **Markimi CE i Konformitetit**

7.1 Markimi **CE** i konformitetit përbëhet nga inicialet **CE.** Forma e markimit që përdoret jepet në pikën 17. Markimi **CE** shoqërohet nga numri i identifikimit i OEN/OM që është perfshirë në fazën e kontrollit të prodhimit.

7.2 Markimi **CE** vendoset në mënyrë të qartë, të dukshme, të lexueshme dhe të paheqëshme në pajisjet dhe në sistemet mbrojtëse duke shtuar dhe kërkesat e nënpikës 9.1.05.

7.3 Ndalohet vendosja mbi pajisjet ose sistemet mbrojtëse të markimeve të cilat mund te çorientojnë palët te treta si në kuptimin ashtu dhe në formën e marikimit **CE**. Çdo markim tjetër mund të vendoset në pajisjet ose në sistemet mbrojtëse me kusht që të mos ulet dukshmëria dhe lexueshmëria e markimit **CE**.

8. **Kriteret që përcaktojnë klasifikimin e grupeve të pajisjeve në kategori**

8.1. **Pajisjet e grupit I**

a) Kategoria M1 përfshin pajisjet e projektuara dhe, ku është e nevojshme, të pajisura me mjete të tjera të veçanta mbrojtëse, që të jenë në gjendje të funksionojnë në përputhje me parametrat operacionalë të vendosura nga prodhuesi dhe që sigurojnë një nivel shumë të lartë mbrojtjeje.
Pajisjet e kësaj kategorie parashikohen për përdorim në ambiente nëntokësore të minierave si dhe në ato pjesë të instalimeve në siperfaqe të këtyre minierave që rrezikohen nga gazet shpërthyes dhe/ose nga pluhrat qe marrin zjarr.
Pajisjet e kësaj kategorie kërkohen të mbeten funksionale në prani të një atmosfere shpërthyese, edhe në rastin e defekteve të rralla të pajisjes, dhe karakterizohen nga mjete mbrojtëse të tilla që:
(i) në rast dëmtimi të një prej mjeteve mbrojtës, të paktën një mjet i dytë mbrojtës, i pavarur, siguron nivelin e domosdoshëm të mbrojtjes, ose
(ii) niveli i domosdoshëm i mbrojtjes është i garantuar edhe në rastin e dy defekteve të ndodhura në mënyrë të pavarur nga njëri-tjetri.
Pajisjet e kësaj kategorie duhet të plotësojnë kërkesat suplementare të referuara në nënpikën 9.2.0.1.
b) Kategoria M2 përfshin pajisjet e projektuara që të jenë në gjëndje të funksionojnë në përputhje me parametrat operacionalë të vendosura nga prodhuesi dhe që sigurojnë një nivel të lartë mbrojtjeje.
Pajisjet e kësaj kategorie janë të parashikuara të përdoren në mjedise nëntokësore të minierave, si dhe po aq mirë, edhe në ato pjesë të instalimeve në sipërfaqe, në këto miniera, që mund të rrezikohen nga gazet shpërthyes dhe/ose nga pluhrat e ndezshëm.
Kjo pajisje parashikohet të ç'aktivizohet në rastin e një atmosfere shpërthyese.
Mjetet e mbrojtjes të lidhura me pajisjet e kësaj kategorie sigurojnë nivelin e kërkuar të mbrojtjes si gjatë funksionimit normal ashtu edhe në rastin e kushteve më të ashpra funksionale, veçanërisht në ato të lindura nga shfrytëzimi i keq dhe ndryshimi i kushteve të atmosferës.
Pajisjet e kësaj kategorie duhet të plotësojnë kërkesat suplementare të referuara në nënpikën 9.2.0.2.

8.2. **Pajisjet e grupit II**
a) Kategoria 1 përfshin pajisjet e projektuara që të jenë në gjendje të funksionojnë në përputhje me parametrat operacionale të vendosura nga prodhuesi dhe që sigurojnë një nivel shumë të lartë mbrojtjeje.
Pajisjet e kësaj kategorie parashikohen për përdorim në mjedise ku atmosferat shpërthyese të shkaktuara nga përzjerjet e ajrit dhe gazeve, avujve apo tymrave ose nga përzjerjet ajër/pluhra janë të pranishme, vazhdimisht, për periudha të gjata apo shpeshherë.
Pajisjet e kësaj kategorie duhet të sigurojnë nivelin e domosdoshëm të mbrojtjes edhe në rastin e anomalive të rralla që lidhen me këto pajisje dhe karakterizohen nga mjete mbrojtjeje të tilla që:
(i) në rastin e defektimit të njërit prej mjeteve mbrojtës, të paktën një mjet i dytë mbrojtës, i pavarur siguron nivelin e domosdoshëm të kërkuar të mbrojtjes, ose
(ii) të sigurohet niveli i domosdoshëm i mbrojtjes edhe në rastin e dy defekteve te ndodhura në mënyrë të pavarur nga njëri-tjetri.
Pajisjet e kësaj kategorie duhet të plotësojnë kërkesat suplementare të referuara në nënpikën 9.2.1.
b) Kategoria 2 përfshin pajisjet e projektuara që të jenë në gjëndje të funksionojnë në përputhje me parametrat operacionale të vendosur nga prodhuesi dhe që sigurojnë një nivel të lartë të mbrojtjes.
Pajisjet e kësaj kategorie parashikohen për përdorim në mjedise në të cilat atmosferat shpërthyese mund të shkaktohen nga gazet, avujt, tymrat ose nga përzjerjet ajër/pluhra.
Mjetet mbrojtes të lidhura me pajisjet e kësaj kategorie sigurojnë nivelin e domosdoshëm të kërkuar të mbrojtjes edhe në rastin e ndodhjes së anomalive të shpeshta ose difekteve të pajisjes, të cilat normalisht duhet të merren parasysh.
Pajisjet e kësaj kategorie duhet të plotësojnë kërkesat suplementare të referuara në nënpikën 9.2.2.
c) Kategoria 3 përfshin pajisjet e projektuara që janë në gjëndje të funksionojnë në përputhje me parametrat operacionale të vëndosura nga prodhuesi dhe që sigurojnë një nivel normal mbrojtjeje.
Pajisjet e kësaj kategorie parashikohen për përdorim në mjedise ku atmosferat shpërthyese të shkaktuara nga gazet, avujt, tymrat ose nga përzjerjet ajër/pluhra ka pak të ngjarë që të ndodhin, por edhe nëse ato ndodhin, ndodhin vetëm rastësisht dhe vetëm për një kohë të shkurtër.
Pajisjet e kësaj kategorie sigurojnë një nivel të domosdoshëm të kërkuar mbrojtjeje gjatë një funksionimi normal.
Pajisjet e kësaj kategorie duhet të plotesojnë kërkesat suplementare të referuara në nënpikën 9.2.3.

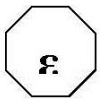
9. **Kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë në lidhje me projektimin dhe ndërtimin e pajisjeve dhe sistemeve mbrojtës të parashikuar për përdorim në atmosfera potencialisht shpërthyese.**

Vërejtje paraprake
A. Njohuritë teknologjike të cilat ndryshojnë në mënyrë të shpejtë duhet të merren në konsideratë sa të jetë e mundur dhe të shfrytëzohen menjëherë.

B. Për mjetet e referuara në nënpikën 1.2, kërkesat thelbësore zbatohen vetëm nëse ato janë të nevojshme për përdorimin dhe funksionimin e sigurtë dhe të besueshëm përsa i përket rrezikut të shpërthimit.

9.1. **Kërkesat e zakonshme për pajisjet dhe sistemet mbrojtës**
9.1.0**. Kërkesa të përgjithshme**

9.1.0.1 Parimet e sigurisë së plotë ndaj shpërthimit
Pajisjet dhe sistemet mbrojtës të parashikuar për përdorim në atmosfera potencialisht shpërthyese duhet të projektohen sipas parimit të sigurisë së plotë ndaj shpërthimeve.
Në këtë kuptim prodhuesi duhet të marrë masa që:
a) para së gjithash, nëse është e mundur, të parandalojë formimin e atmosferave shpërthyese të cilat mund të prodhohen ose çlirohen nga vetë pajisjet ose sistemet mbrojtëse,
b) të parandalojë ndezjen në atmosferat shpërthyese duke patur parasysh natyrën e çdo burimi elektrik ose joelektrik të ndezjes,
c) edhe nëse një shpërthim mund të ndodhë, që direkt ose indirekt mund të rrezikojë njerëz dhe sipas rastit kafshë shtëpiake apo prona, t'a ndalojë atë menjëherë dhe/ose të kufizojë shpërndarjen e flakëve dhe presionet e shpërthimit në një nivel të mjaftueshëm të sigurisë.
9.1.0.2. Pajisjet dhe sistemet mbrojtës duhet të projektohen dhe ndërtohen pas analizave të duhura të të gjitha gabimeve apo defekteve të mundshme që mund të lindin gjatë funksionimit, për të parandaluar, sa më shumë që të jetë e mundur situatat e rrezikshme.
9.1.0.3. Kushte të veçanta kontrolli dhe mirëmbajtjeje.
Pajisjet dhe sistemet mbrojtës që janë subjekt i kushteve të veçanta të kontrollit dhe mirëmbajtjes duhet të projektohen dhe ndërtohen duke i patur parasysh këto kushte.
9.1.0.4. Kushtet e mjedisit rrethues
Pajisjet dhe sistemet mbrojtës duhet të projektohen dhe ndërtohen në varësi të kushteve aktuale ose të parashikuara të mjedisit rrethues.
9.1.0.5. Markimi
Të gjitha pajisjet dhe sistemet mbrojtës duhet të markohen në mënyrë të qartë dhe të paheqshme, së paku me të dhënat e mëposhtme:
a) emrin dhe adresën e prodhuesit,
b) markimin **CE**,
c) emërtimin e serisë ose të tipit,
ç) numrin serial, nëse ka,
d) vitin e ndërtimit,
dh) markën e veçantë të mbrojtjes ndaj shpërthimit të ndjekur
nga simboli i grupit dhe i kategorisë së pajisjes,



e) **shkronja 'G'** për pajisjet e grupit II, (që lidhet me atmosferat shpërthyese nga gazet, avujt ose tymrat), dhe/ose gërma 'D' (që lidhet me atmosferat shpërthyese të shkaktuara nga pluhrat).
Përvec kësaj, ku është e nevojshme, ato duhet të markohen edhe me të gjithë informacionin kryesor mbi përdorimin e sigurtë të tyre.

9.1.0.6. Instruksionet e përdorimit
a) Të gjitha pajisjet dhe sistemet mbrojtës duhet të shoqërohen nga instruksionet e përdorimit të cilat përmbajnë së paku të dhënat e mëposhtme:
(i) një përsëritje të informacionit me të cilin pajisja ose sistemi mbrojtës është markuar, duke përjashtuar numrin serial (shiko 9.1.0.5), së bashku me çdo informacion tjetër të duhur për të lehtësuar mirëmbajtjen (psh adresat e importuesit, riparuesit, etj);
(ii) instruksionet mbi sigurinë;
(iii) vendosjen në shërbim

(iv) përdorimit;
(v) montimin dhe çmontimin;
(vi) mirëmbajtjen (shërbimi dhe riparimi emergjent),
(vii) instalimin;
(viii) rregullimin;
(ix) kur është e nevojshme, të dhëna mbi zonat e rrezikshme që gjënden pranë vend shkarkimeve të presionit;
(x) kur është e nevojshme, instruksionet e formimit profesional/trajnimit;
(xi) detajime që lejojnë marrjen e një vendimi jashtë çdo dyshimi, nëse një pajisje e një kategorie të veçantë apo një sistem mbrojtës mund të përdoret pa asnjë rrezik në vëndin e parashikuar dhe në kushte të parashikuara funksionimi;
(xii) parametrat elektrike dhe të presionit, temperaturat maksimale në sipërfaqe dhe vlera të tjera të përcaktuara;
(xiii) ku është e nevojshme, kushte specifike përdorimi, duke përfshirë edhe shfrytëzimin e keq të mundshëm, që eksperienca e ka treguar se mund të ndodhin;
(xiv) atje ku kërkohet, karakteristikat thelbësore të mjeteve të cilat mund të montohen me pajisjen ose sistemin mbrojtës.
b) Instruksionet duhet të hartohen në shqip dhe në një nga gjuhët zyrtare europiane.
Përpara vendosjes në shërbim të gjithë pajisjet dhe sistemet mbrojtëse duhet të shoqërohen nga një përkthim i instruksioneve në gjuhën shqipe si dhe nga instruksionet në gjuhën origjinale.
Ky përkthim duhet të bëhet ose nga prodhuesi ose nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, apo nga shpërdarësi.
c) Instruksionet duhet të përmbajnë vizatime dhe diagrama të nevojshme për vendosjen në shërbim, mirëmbajtjen, inspektimin, kontrollin e funksionimit korrekt dhe kur kërkohet edhe për riparimin e pajisjes apo të sistemit mbrojtës, së bashku me të gjithë instruksionet e nevojshmë për përdorimin, veçanërisht në lidhje me sigurinë.
ç) Dokumentacioni që përshkruan pajisjen apo sistemin mbrojtës duhet të mos jetë kontradiktor me instruksionet e lidhura me aspektet e sigurisë.

9.1.1. **Përzgjedhja e materialeve**
9.1.1.1. Materialet e përdorur në konstruksionin e pajisjeve dhe të sistemeve mbrojtës duhet të marrin parasysh sforcimet e parashikuara funksionale që të mos shkaktojnë një shpërthim.
9.1.2.2. Brenda kufinjëve të kushteve të funksionimit të përcaktuara nga prodhuesi, midis materialeve të përdorur dhe përbërësve të atmosferës potencialisht shpërthyese nuk duhet të lindë asnjë reaksion që mund të përkeqësoje mbrojtjen ndaj shpërthimit.
9.1.1.3. Materialet duhet të përzgjidhen të tilla që ndryshimet e parashikueshme në vetë karakteristikat e tyre dhe pajtueshmëria e tyre në kombinimin me materiale të tjerë të përdorur, të mos çojnë në një ulje të mbrojtjes së ofruar, veçanërisht përsa i përket rezistencës ndaj korrozionit dhe asaj ndaj konsumit, përcjellshmërisë elektrike, fortësisë, rezistencës ndaj vjetërimit dhe efekteve prej ndryshimeve të temperaturës.

9.1.2. **Projektimi dhe prodhimi**
9.1.2.1. Pajisjet dhe sisemet mbrojtës duhet të projektohen dhe prodhohen duke patur parasysh njohuritë tekonollogjike në lidhje me mbrojtjen ndaj shpërthimeve për të mundësuar funksionimin e tyre në mënyrë të sigurtë për të gjithë afatin kohor të përdorimit të tyre.
9.1.2.2. Komponentët që montohen ose që përdoren si pjesë këmbimi në pajisjet dhe sistemet mbrojtës duhet të projektohen dhe të prodhohen në mënyrë të tillë që kur ato të instalohen në

përputhje me instruksionet e prodhuesit, të funksionojnë të sigurtë sipas qëllimit të tyre të parashikuar për mbrojtjen ndaj shpërthimeve.
9.1.2.3. Konstruksionet e mbyllura dhe parandalimi i rrjedhjeve.
Për pajisjet të cilat mund të çlirojnë gaze ose pluhra të ndezshëm duhet të parashikohen, brënda mundësive, vetëm struktura të mbyllura.
Nëse pajisja përmban hapje ose bashkime jo kompakte, ato duhet të projektohen në atë mënyrë që çlirimi i gazeve ose pluhurave të mos mundin të provokojnë atmosferë shpërthyes jashtë pajisjes.
Vëndet e mbushjes dhe të zbrazjes duhet të projektohen dhe të pajisen, sa te jetë e mundur, në mënyre të tillë që të kufizojnë rrjedhjet e lëndeve të ndezshme gjatë mbushjes ose zbrazjes.
9.1.2.4. Depozitimet e pluhurave
Pajisjet dhe sistemet mbrojtës që parashikohet të përdoren në vende të ekspozuara ndaj pluhurave duhet të projektohen në mënyrë të tillë që të mos provokojnë ndezjen e pluhurave që depozitohen në sipërfaqet e tyre.
Përgjithësisht depozitimet e pluhurave duhet të kufizohen sa të jetë e mundur. Pajisjet dhe sistemet mbrojtës duhet të jenë lehtësisht të pastrueshme.
Temperaturat në sipërfaqet e pjesëve të pajisjes duhet të mbahen ndjeshëm nën temperaturën e flakërimit të pluhurit që depozitohet.
Duhet të merret parasysh trashësia e depozitës së pluhurit, dhe nëse kërkohet, të merren masa për të kufizuar temperaturat, me qëllim që të shmanget akumulimi i nxehtësisë.
9.1.2.5 Mjete të tjera plotësuese mbrojtse
Pajisjet dhe sistemet mbrojtës të cilat mund të jenë të ekspozuara ndaj disa tipeve të veçantë agjentësh të jashtëm, duhet të pajisen kur nevojitet me mjete plotësuese mbrojtës.
Pajisjet duhet t'i përballojnë këta agjentë pa efekte shtesë në mbrojtjen ndaj shpërthimit.
9.1.2.6 Hapja e sigurtë
Nëse pajisjet dhe sistemet mbrojtës janë vendosur brënda një kontenieri (të ngurtë apo fleksibël), pjesët e mbrojtjes ndaj shpërthimit, duhet mundësuar hapja e këtyre kontenierëve nëpërmjet instrumentave të veçantë ose mënyrave të tjera të përshtatshme mbrojtëse.
9.1.2.7 Mbrojtja ndaj rreziqeve të tjera
Pajisjet dhe sistemet mbrojtës duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të tillë që:
a) të shmangin rrezikun e dëmtimeve fizike ose të dëmeve të tjera të cilat mund të shkaktohen nga kontakti i drejtpërdrejtë ose jo i drejtpërdrejtë,
b) të garantojnë që të mos krijohen temperatura të tilla në siperfaqet e pjesëve të kontaktit ose rrezatime, të cilat mund të shkaktojnë rreziqe,
c) të eleminohen rreziqe të natyrës jo-elektrike që njihen nga eksperienca,
ç) të garantohet se kushtet e parashikuara të mbingarkesës nuk do të provokojnë një situatë të rrezikshme.
Atje ku rreziqet e referuara në këtë paragraf, për pajisjet dhe sistemet mbrojtës, janë tërësisht apo pjesërisht të mbuluara nga Rregulla të tjera Teknike, ky Rregull Teknik nuk zbatohet ose ndërpritet së zbatuari për këto pajisje apo sisteme mbrojtës si dhe për këto rreziqe, kur fillon zbatimi i atyre Rregullave Teknike specifike.
9.1.2.8 Mbingarkimi i pajisjeve
Mbingarkimi i rrezikshëm i pajisjes duhet të parandalohet që në fazën e projektimit nëpërmjet mjeteve të integruara të matjeve, të komandimit e të rregullimit, të tilla si kufizues të rrymës, kufizues të temperaturës, çelsa diferencialë presioni, matësa të prurjes së lëngjeve, rele kohe, monitorues të mbishpejtësisë dhe/ose tipe të ngjashëm aparatesh monitorimi.
9.1.2.9 Sistemet e mbyllura për mbajtjen e flakës

Nëse pjesët që mund të shkaktojnë ndezjen e një atmosfere shpërthyese vendosen në një vënd të mbyllur, duhet të merren masa për të siguruar se vëndi i mbyllur përballon presionin e formuar gjatë nje shpërthimi të brëndshëm të një përzjerjeje shpërthyese dhe parandalon transmetimin e shpërthimit rreth vëndit të mbyllur.

9.1.3 **Burimet e mundshme të flakërimit (ndezjes)**
9.1.3.1 Rreziqet që rrjedhin nga burime të ndryshme ndezëse.
Duhet të shmangen burime të mundshme ndezjeje si shkëndija, flaka, harqe elektrike, temperatura sipërfaqsore të larta, çlirim energjie akustike, rrezatime optike, valë elektromagnetike ose burime të tjera.
9.1.3.2 Rreziqet që rrjedhin nga ngarkesat elektrostatike
Duhet të parandalohen, nëpërmjet masave të përshtatshme, ngarkesat elektrostatike që mund të provokojnë shkarkime të rrezikshme.
9.1.3.3 Rreziqet që rrjedhin nga rrymat elektrike parazitare dhe nga rrjedhjet.
Duhet të parandalohet që në përcjellësit e pajisjeve të krijohen rryma elektrike parazitare apo rrjedhje të tilla që sjellin, psh, një korrozion të rrezikshëm, një tejnxehje të sipërfaqeve apo shkëndija që janë në gjëndje të provokojnë një ndezje.
9.1.3.4 Rreziqet që rrjedhin nga tejnxehja
Që në fazën e projektimit, duhet parandaluar, sa të jetë e mundur tejnxehja e shkaktuar nga fërkimi ose nga përplasjet që mund të ndodhin psh ndërmjet pjesëve në kontakt, në lëvizje relative përkundrejt njëri-tjetrit ose nëpërmjet futjes në to të trupave të huaj.
9.1.3.5 Rreziqet që rrjedhin nga fenomenet e balancimit të presioneve
Proçeset e balancimit të presioneve duhet të rregullohen, që në periudhën e projektimit, nëpërmjet përdorimit të mjeteve të përshtatshme të integruara për matjen, kontrollin apo rregullimin në mënyrë që të mos provokohen valë goditëse apo fryrje që mund të shkaktojnë ndezje.
9.1.4 Rreziqet që rrjedhin nga efekte të jashtme
9.1.4.1 Pajisjet dhe sistemet mbrojtës duhet të projektohen ose të fabrikohen në mënyrë të tillë që të jenë në gjëndje t'a kryejnë funksionin e tyre të parashikuar me siguri të plotë duke marrë parasysh kufijtë e kushteve të funksionimit të përcaktuara nga prodhuesi, madje dhe gjatë ndryshimit të kushteve mjedisore, të pranisë së tensioneve elektrike parazitare, të lagështisë, të vibrimeve, të kontaminimit apo efekteve të tjerë të jashtëm.
9.1.4.2 Pjesët e përdorura tek pajisjet duhet të jenë të përshtatshme ndaj ngarkesave të parashikuara mekanike dhe termike dhe t'u rezistojnë veprimit agresiv të substancave ekzistuese ose të parashikuara.
9.1.5 Kërkesa për mjetet e sigurimit teknik
9.1.5.1 Mjetet e sigurimit teknik duhet të funksionojnë në mënyrë të pavarur nga çdo mjet matës ose kontrolli i kërkuar për ushtrimin e funksionit.
Defekti në një mjet të sigurimit teknik duhet të zbulohet sa më shpejt të jetë e mundur me mjete teknike të përshtatshme që garantojnë se mundesitë për të ndodhur situata të rrezikshme janë shumë të vogla.
Në përgjithësi, për qarqet elektrike zbatohet parimi i sigurisë ndaj defektit.
Në përgjithësi, çelësat e sigurisë duhet të aktivizojnë drejtpërsedrejti organet e kontrollit pa komanda të ndërmjetme të programit (software)
9.1.5.2 Ku është e mundur, pajisjet dhe/ose sistemet mbrojtës duhet të jenë të siguruar, edhe në rast të një defekti në një mjet sigurimi teknik.
9.1.5.3 Kontrollet e ndalimit emergjent të mjeteve të sigurimit teknik duhet që mundësisht të pajisen me një sistem bllokimi që pengon nisjen e paqëllimshme të funksionimit. Një komandë e

re nisjeje e dhënë duhet të aktivizojë funksionimin normal vetëm pasi sistemi i bllokimit që pengon nisjen e paqëllimshme të jetë kthyer qëllimisht në pozicionin e tij të mëparshëm.
9.1.5.4 Mjetet e sinjalizimit dhe të kontrollit
Ku përdoren mjete sinjalizimi dhe kontrolli, ato duhet të projektohen në përputhje me parimet ergonomike me qëllim që të arrihet niveli më i lartë i mundshëm i funksionimit të sigurtë përsa i përket rrezikut të shpërthimit.
9.1.5.5 Kërkesat për mjetet me funksion matës, të parashikuara për mbrojtjen ndaj shpërthimit.
Mjetet me funksion matës, përsa i përket pajisjeve që përdoren në atmosfera potencialisht shpërthyese, duhet të jenë projektuar dhe ndërtuar konform kërkesave të parashikuara të funksionimit dhe kushteve të veçanta të përdorimit.
9.1.5.6 Kur nevojitet, të mundësohet kontrolli i saktësise së leximit dhe i aftësisë funksionale të mjetit me funksion matës.
9.1.5.7 Projektimi i mjetit me funksion matës duhet të marrë parasysh një koeficient sigurie që të garantojë që burimi i alarmit të jetë i vendosur mjaftueshëm larg kufinjve të shpërthimit dhe/ose ndezjes së atmosferës që analizohet, sidomos duke marrë parasysh kushtet e punës së impiantit dhe gabimet e mundshme të sistemeve matëse.
9.1.5.8 Rreziqet që rrjedhin nga programimi (software)
Në projektimin e pajisjeve e sistemeve të mbrojtjes dhe të mjeteve të sigurimit teknik të kontrolluara nëpërmjet programeve (software), duhet të merren parasysh në mënyrë të veçantë risqet që rrjedhin nga anomalitë e mundshme të programeve.

9.1.6 Integrimi i kërkesave të sigurisë në lidhje me sistemin
9.1.6.1 Pajisjeve dhe sistemeve të mbrojtjes të instaluara në proçese automatike që shmangen nga kushtet e parashikuara të punës duhet t'u mundësohet kalimi në kontroll manual për ç'aktivizimin e tyre, përsa kohë që nuk kompromentohen kushtet e përgjithshme të sigurisë.
9.1.6.2 Kur aktivizohet sistemi i ndalimit emergjent, energjia e akumuluar duhet të shpërndahet sa më shpejt dhe në mënyrën më të sigurtë të mundëshme, ose të veçohet që të mos përbëjë më një rrezik.
Kjo nuk zbatohet për energjinë e akumuluar me metoda elektro-kimike.
9.1.6.3 Rreziqet që rrjedhin nga ndërprerja e energjisë elektrike
Pajisjet dhe sistemet e mbrojtjes, në të cilat ndërprerja e energjisë elektrike mund të shkaktojë përkeqësim të situatës së riskut, duhet të mbahen në kushte pune të sigurta pavarësisht pjesës tjetër të impiantit.
9.1.6.4 Rreziqet që rrjedhin nga lidhjet
Pajisjet dhe sistemet mbrojtës duhet të pajisen me kabllo elektrike dhe hyrje të përshtatshme të përcjellësve.
Kur pajisjet dhe sistemet mbrojtës janë parashikuar të përdoren në kombinim me pajisje dhe sisteme të tjerë mbrojtës, ndërfaqet duhet të jenë të siguruara.
9.1.6.5 Vendosja e mjeteve paralajmëruese si pjesë integrale e pajisjes
Atje ku pajisjet ose sistemet mbrojtës pajisen me mjete zbulimi ose alarmi për mbikqyrjen e krijimit të një atmosfere shpërthyese, duhet të jepen instruksionet e nevojshme për vendosjen e këtyre mjeteve në vënde të përshtatshme.

9.2. **Kërkesa të tjera në lidhje me pajisjen**

9.2.0 **Kërkesat e zbatueshme në pajisjet e kategorisë M të grupit I të pajisjeve**

9.2.0.1 Kërkesat e zbatueshme ndaj pajisjeve të kategorisë M1 të grupit I të pajisjeve.
9.2.0.1.1 Pajisjet duhet të projektohen dhe prodhohen në mënyrë të tillë që burimet e ndezjes të mos bëhen aktive, madje as në rastin e anomalive të rralla të pajisjes.
Pajisjet duhet të pajisen me mjete mbrojtëse të tilla që:
a) në rastin e dëmtimit të një mjetmbrojtës, të paktën një mjet i dyte i pavarur siguron nivelin e kerkuar te mbrojtjes, ose
b) në rastin kur ndodhin dy difekte në mënyrë të pavarur nga njëri-tjetri, të sigurohet niveli i kërkuar i mbrojtjes.
Kur është e nevojshme, këto pajisje duhet të pajisen me mjete të tjera të veçanta të mbrojtjes.
Ato duhet të vazhdojnë të jenë funksionale në prani të një atmosfere shpërthyese.
9.2.0.1.2. Kur është e nevojshme, pajisja duhet të konstruktohet që pluhurat të mos depërtojnë në të.
9.2.0.1.3.Temperaturat në siperfaqet e pjesëve të pajisjes duhet të mbahen qartësisht poshtë temperaturës së parashikuar të ndezjes së përzjerjeve ajër/pluhura me qëllim që të parandalohet ndezja e pluhurit të mbetur pezull në ajër.
9.2.0.1.4. Pajijsjet duhet të projektohen në mënyrë të tillë që hapja e pjesëve të pajisjeve, që mund të jenë burime ndezjeje, të mundësohet vetëm në kushte të ç'aktivizimit/mungesës së energjisë ose në kushte të plota sigurie. Kur është i pamundur ç'aktivizimi i pajisjes, prodhuesi duhet të vendosë një etiketë paralajmëruese në pjesët e hapëshme të saj.
Nëse nevojitet, pajisjet duhet të pajisen me sisteme rele shtesë të përshtatshem.
9.2.0.2. Kërkesat e zbatueshme në pajisjet e kategorisë M2 të grupit I të pajisjeve
9.2.0.2.1.Pajisjet duhet të jenë të pajisur me mjete mbrojtjeje të cilat sigurojnë se burimet e ndezjes nuk bëhen aktive gjatë punës normale, madje as edhe në kushte shumë më të rënda pune, veçanërisht nga ato që lindin gjatë një shfrytëzimi të ashpër të pajisjes dhe ndryshimit të vazhdueshëm të kushteve mjedisore.
Në prani të atmosferave shpërthyese, për këto pajisje, duhet të jetë parashikuar ndërprerja e ushqimit me energji.
9.2.0.2.2. Pajisjet duhet të projektohen në mënyrë të tillë që hapja e pjesëve të pajisjeve, që mund të jenë burime ndezjeje, të mundësohet vetëm në kushte të ç'aktivizimit/mungesës së energjisë ose nëpërmjet sistemeve rele të përshtatshëm. Kur është i pamundur ç'aktivizimi i pajisjes, prodhuesi duhet të vendosë një etiketë paralajmëruese në pjesët e hapëshme të saj.
9.2.0.2.3. Kërkesat e lidhura me rreziqet e shpërthimit që rrjedhin nga pluhurat, të zbatueshme për kategorinë M1 të pajisjeve, janë të detyrueshme për t'u zbatuar edhe për kategorinë M2 .

9.2.1. **Kërkesat e zbatueshme në pajisjet e kategorisë 1 të grupit II të pajisjeve**
9.2.1.1. Atmosfera shpërthyese të shkaktuara nga prania e
gazeve, avujve ose tymrave
9.8.1.1.1. Pajisjet duhet të projektohen dhe prodhohen në mënyrë të tillë që të parandalohet ndezja e përzjerjeve ajër/pluhura, madje edhe në rastin e anomalive të rralla në punën e pajisjes.
Pajisjet duhet të pajisen me mjete mbrojtëse të tilla që:
a) në rastin e dëmtimit të një mjeti mbrojtës, të paktën një mjet i dyte i pavarur, siguron nivelin e kërkuar të mbrojtjes, ose
b) në rastin kur ndodhin dy difekte në mënyrë të pavarur nga njëri-tjetri, të sigurohet niveli i kërkuar i mbrojtjes.
9.2.1.1.2. Për pajisjet me sipërfaqe që mund të tejnxehen duhet të merren masa për të siguruar se nuk tejkalohen temperaturat maksimale të përcaktuara për sipërfaqet, madje as në kushte shumë më të papërshtatshme.

Gjithashtu duhet të merren parasysh rritjet e temperaturës për shkak të akumulimeve graduale të nxehtësisë dhe reaksioneve kimike.
9.2.1.1.3. Pajijsjet duhet të projektohen në mënyrë të tillë që hapja e pjesëve të pajisjeve, që mund të jenë burime ndezjeje, të mundësohet vetëm në kushte të ç'aktivizimit/mungesës së energjisë ose në kushte të plota sigurie. Kur është i pamundur ç'aktivizimi i pajisjes, prodhuesi duhet të vendosë një etiketë paralajmëruese në pjesët e hapëshme të saj.
Nëse nevojitet, pajisjet duhet të pajisen me sisteme rele shtesë të përshtatshëm.
9.2.1.2. Atmosferat shpërthyese të shkaktuara nga prania e
e përzjerjeve ajër/pluhura.
9.2.1.2.1. Pajisjet duhet të projektohen dhe prodhohen në mënyrë të tillë që të parandalohet ndezja e përzjerjeve ajër/pluhura, madje edhe në rastin e anomalive të rralla në punën e pajisjes.
Pajisjet duhet të pajisen me mjete mbrojtëse të tilla që:
a) në rastin e dëmtimit të një mjeti mbrojtës, të paktën një mjet
i dytë i pavarur siguron nivelin e kërkuar të mbrojtjes, ose
b) në rastin kur ndodhin dy defekte në mënyrë të pavarur nga njëri-tjetri, të sigurohet niveli i kërkuar i mbrojtjes.
9.2.1.2.2.Kur është e nevojshme, pajisjet duhet të projektohen në mënyrë të tillë që pluhurat të mund të hyjnë ose të dalin nga pajisja vetëm në pikat e veçanta të projektuara për këtë qëllim.
Kjo kërkesë duhet të plotësohet gjithashtu edhe për hyrjet e kabllove elektrike dhe elementët lidhës.
9.2.1.2.3. Temperaturat në sipërfaqet e pjesëve të pajisjes duhet të mbahen ndjeshëm nën temperaturën e ndezjes të parashikuar për përzjerjet ajër/pluhura më qëllim që të parandalohet ndezja e pluhurave të mbetur pezull në ajër.
9.2.1.2.4. Kërkesat që referohen në nënpikën 9.2.1.1.3 lidhur me sigurinë mbi hapjen e pjesëve të pajisjes janë të detyrueshme për t'u zbatuar edhe në këtë rast.

9.2.2**. Kërkesat e zbatueshme për kategorinë 2 të grupit II të pajisjeve**
9.2.2.1 Atmosfera shpërthyese të shkaktuara nga prania e gazeve, avujve ose tymrave
9.2.2.1.1. Pajisjet duhet të projektohen dhe prodhohen në mënyrë të tillë që të parandalohet ndezja e përzjerjeve ajër/pluhura, madje edhe në rastin e anomalive të herëpasherëshme apo të difekteve, në punën e pajisjes, të cilat normalisht duhet të merren parasysh.
9.2.2.1.2. Pjeset e pajisjeve duhet të projektohen dhe të prodhohen në mënyrë të tillë që të mos tejkalohen temperaturat e përcaktuara për sipërfaqet e tyre, madje edhe në rastin e rreziqeve të lindura nga situata jo-normale të parashikuara nga prodhuesi.
9.2.2.1.3, Pajisjet duhet të projektohen në mënyrë të tillë që hapja e pjesëve të pajisjeve, që mund të jenë burime ndezjeje, të mundësohet vetëm në kushte të ç'aktivizimit/mungesës së energjisë ose nëpërmjet sistemeve rele të përshtatshëm . Kur është i pamundur ç'aktivizimi i pajisjes, prodhuesi duhet të vendosë një etiketë paralajmëruese në pjesët e hapshme të saj.
9.2.2.2.Atmosferat shpërthyese të shkaktuara nga prania e përzjerjeve ajër/pluhura.
9.2.2.2.1.Pajisjet duhet të projektohen dhe prodhohen në mënyrë të tillë që të parandalohet ndezja e përzjerjeve ajër/pluhura, madje edhe në rastin e anomalive të herëpasherëshme apo të difekteve, në punën e pajisjes, të cilat normalisht duhet të merren parasysh.
9.2.2.2.2. Kërkesat që referohen në nënpikën 9.2.1.2.3 lidhur me temperaturat në siperfaqe, janë të detyrueshme për tu zbatuar edhe në këtë rast.
9.2.2.3. Kërkesat që referohen në nënpikën 9.2.1.2.2, lidhur me mbrojtjen nga pluhurat, janë të detyrueshme për tu zbatuar edhe në këte rast,

9.2.2.2.4. Kërkesat që referohen në nënpikën 9.2.2.1.3, lidhur me sigurinë ndaj hapjes së pjesëve të pajisjes, janë të detyrueshme për tu zbatuar edhe në këtë rast.

9.2.3 **Kërkesat e zbatueshme për kategorinë 3 të grupit II të pajisjeve.**
9.2.3.1 Atmosfera shpërthyese të shkaktuara nga prania e gazeve, avujve ose tymrave.
9.2.3.1.1. Pajisjet duhet të projektohen dhe të prodhohen në mënyrë të tillë që të parandalohet ndezja e burimeve të parashikuara, gjatë punës normale të pajisjes.
9.2.3.1.2. Temperaturat në siperfaqe nuk duhet të kalojnë temperaturat maksimale të përcaktuara në kushte pune të parashikuara. Temperatura më të larta, në rrethana të jashtëzakonshme, mund të lejohen vetëm nëse prodhuesi përshtat masa të tjera të veçanta mbrojtëse.
9.2.3.2.Atmosferat shpërthyese të shkaktuara nga prania e përzjerjeve ajër/pluhur.
9.2.3.2.1. Pajisjet duhet të projektohen dhe të prodhohen në mënyrë të tillë që të parandalohet ndezja e përzjerjeve ajër/pluhur prej burimeve të parashikuara të ndezjes, gjatë punës normale të pajisjes.
9.2.3.2.2. Kërkesat që referohen në nënpikën 9.2.1.2.3, lidhur me temperaturat në sipërfaqe, janë të detyrueshme për t'u zbatuar edhe në këtë rast
9..2.3.2.3 Pajisjet, duke përfshirë hyrjet e kabllove elektrike dhe elementët lidhës duhet të prodhohen në mënyrë të tillë që, duke marrë parasysh madhësinë e grimcave të tyre, pluhurat të mos mund të krijojnë përzjerje potencialisht shpërthyese me ajrin dhe as të mund të formohen depozitime të rrezikshme pluhuri brënda pajisjes.

9.3.**Kërkesa plotësuese në lidhje me sistemet mbrojtëse**
9.3.0.Kërkesa të përgjithshme.
9.3.0.1Sistemet mbrojtës duhet të dimensionohen në atë mënyrë që të zbusin efektet e një shpërthimi deri në një nivel të mjaftueshëm sigurie.
9.3.0.2Sistemet mbrojtës duhet të projektohen dhe të instalohen në atë mënyrë që të parandalohet efekti zinxhir nga transmetimi i rrezikshëm i shpërthimeve, apo i rrezatimit të nxehtësisë, duke bërë që shpërthimet e vogla fillestare të shndërrohen në plasje masive.
9.3.0.3 Në rastin e ndërprerjes së ushqimit me energji, sistemet mbrojtëse duhet të qëndrojnë në gjëndje pune edhe për një periudhë të caktuar, të mjaftueshme për të shmangur një situatë të rrezikshme.
9.3.0.4. Sistemet mbrojtës nuk duhet të paraqesin anomali në punën e tyre për shkak të ndërhyrjeve nga jashtë.

9.3.1.**Studimi dhe projektimi**
9.3.1.1 Karakteristikat e materialeve
Presioni dhe temperatura maksimale e referimit për studimin e karakteristikave të materialeve janë presioni i pritshëm në rast ndodhie të një shpërthimi në kushtet e tejskajshme të shfrytëzimit dhe ndikimi i nxehtësisë së provokuar nga flaka e parashikuar.
9.3.1.2 Sistemet mbrojtës të projektuar që t'u rezistojnë ose të kontrollojnë shpërthimet, duhet të jenë në gjendje të përballojnë valën goditëse të krijuar pa humbur integritetin e sistemit.
9.3.1.3 Aksesorët të lidhur me sistemet mbrojtës duhet të jenë në gjëndje të përballojnë presionin maksimal të pritshëm të shpërthimit pa humbur aftësitë e tyre të funksionimit.
9.3.1.4 Në fazën e studimit të sistemeve mbrojtës, duhet të merren parasysh edhe pasojat që rrjedhin nga presioni i ushtruar mbi atrecaturat anësore dhe mbi tubacionet lidhëse.

9.3.1.5 Sistemet e shkarkimit të presionit
Nëse pritet që ngarkesat mbi sistemet mbrojtës do të tejkalojnë qëndrueshmërinë strukturore të tyre, projekti duhet të parashikojë valvola sigurie për shkarkimin e mbipresionit, duke u siguruar që ky shkarkim nuk rrezikon personelin në afërsi.
9.3.1.6 .Sistemet e ndrydhjes së shpërthimit
Sistemet e ndrydhjes së shpërthimeve duhet të studjohen dhe të projektohen në atë mënyrë që, në raste incidentesh, ata t'a vendosin nën kontroll që në fazën e parë të shpërthimit dhe të kundërveprojnë në mënyrën më optimale, duke u bazuar në rritjen me shpejtësinë më të lartë të presionit si dhe në presionin maksimal të shpërthimit.
9.3.1.7. Sistemet e shkëputjes
Sistemet e parashikuara për të shkëputur pajisje të caktuara në fazën fillestare të shpërthimit, me mjete të përshtatshme dhe brënda një kohe shumë të shkurtër, duhet të studjohen dhe të projektohen në mënyrë të tillë që t'i bëjnë ballë transmetimit të flakëve të brëndshme dhe t'a ruajnë qëndrueshmërinë e tyre mekanike në kushte pune.
9.3.1.8 .Sistemet mbrojtës duhet të jenë të integruar brënda një qarku me një portë të përshtatshme alarmi, të tillë që, nëse është e nevojshme, të mundësohet një ndërprerje e hyrje-daljes së produkteve dhe të shkëputen ato pjesë të pajisjes që nuk mund të funksionojnë në mënyrë të sigurtë.

10.**Moduli: Shqyrtimi CE i tipit**
10.1. Ky modul përshkruan atë pjesë të proçedurës me të cilën OEN/OM përcakton dhe deklaron se një mostër përfaqësuese e një prodhimi plotëson kushtet përkatëse të zbatueshme të këtij Rregulli Teknik.

10.2. Aplikimi për shqyrtimin **CE** të tipit paraqitet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar në një OEN/OM të zgjedhur nga vetë ai.
Aplikimi përmban:
a) emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi është paraqitur nga përfaqësuesi i autorizuar vendoset emri dhe adresa e tij;
b) një deklarim me shkrim se i njëjti aplikim nuk është paraqitur në një tjetër OEN/OM;
c) dokumentacionin teknik, siç është përshkruar në nëpikën 10.3.
Aplikanti vë në dispozicion të OEN/OM një mostër përfaqësuese të prodhimit të dhënë, që më poshtë quhet "tipi". OEN/OM mund të kërkojë mostra të tjera nëse është e nevojshme për kryerjen e programit të provave.

10.3. Dokumentacioni teknik mundëson vlerësimin e konformitetit të produktit me kërkesat e Rregullit Teknik. Për një vlerësim të tillë, ai duhet të mbulojë në një masë të mjaftueshme projektimin, prodhimin dhe funksionimin e produktit dhe përmban:
a) një përshkrim të përgjithshëm të tipit;
b) vizatimet e projektit, të prodhimit, si dhe skicat e komponentëve, nën-nyjeve, qarqeve etj;
c) përshkrimet dhe sqarimet e nevojshme për kuptimin e vizatimeve dhe skicave si dhe funksionimin e produktit;
ç) një listë të standardeve të harmonizuar të zbatuar plotësisht apo pjesërisht dhe përshkrimet e zgjidhjeve të përshtatura për të plotësuar kërkesat thelbësore të Rregullit Teknik kur standardet e harmonizuarnuk janë zbatuar;
d) rezultatet e llogaritjeve të bëra në projektim, shqyrtimet e bëra etj;
dh) raportet e provave të kryera.

10.4. OEN/OM:
10.4.1 Shqyrton dokumentacionin teknik, verifikon nëse tipi është prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik dhe identifikon elementët të cilët janë projektuar në përputhje me kërkesat përkatëse të standardeve të harmonizuar, si edhe elementët të cilët janë projektuar pa zbatuar kërkesat përkatëse të këtyre standardeve të harmonizuar;
10.4.2 Kryen, ose detyron kryerjen, e shqyrtimeve përkatëse dhe provave të nevojshme për të verifikuar nëse zgjidhjet e përshtatura nga prodhuesi plotësojnë kërkesat thelbësore të Rregullit Teknik atje ku nuk janë zbatuar standardet e harmonizuar.
10.4.3 Kryen ose detyron kryerjen, e shqyrtimeve përkatëse dhe provave të nevojshme për të verifikuar nëse prodhuesi që ka zgjedhur të zbatojë standardet përkatëse, i ka zbatuar ato në praktikë.
10.4.4. Bie dakord me aplikantin për vëndin ku do të kryhen shqyrtimet dhe provat e nevojshme.

10.5. Kur tipi i plotëson kërkesat e Rregullit Teknik OEN/OM i lëshon aplikantit një certifikatë të shqyrtimit **CE** të tipit. Certifikata përmban emrin dhe adresën e prodhuesit, konkluzionet e shqyrtimit dhe të dhenat e nevojshme për identifikimin e tipit të aprovuar.
Një listë e pjesëve përkatëse të dokumentacionit teknik i aneksohet certifikatës dhe një kopje mbahet nga OEN/OM.
Nëse prodhuesi ose përfaqësuesit të tij të autorizuar i refuzohet një certifikimi tipit, OEN/OM jep arsyet e detajuara për këtë refuzim.
Një proçedurë apelimi parashikohet në këtë rast.

10.6. Aplikanti informon OEN/OM, i cili mban dokumentacionin teknik në lidhje me certifikatën **EC** të shqyrtimit të tipit, për të gjitha modifikimet e pajisjes ose sistemit të mbrojtjes të aprovuar, për të cilat duhet të marrë aprovim tjetër, kur ndryshime të tilla mund të ndikojnë përputhueshmërine me kërkesat thelbësore, ose me kushtet e përshkruara, për përdorimin e produktit.
Aprovimi tjetër jepet në formen e një shtese në certifikatën origjinale **EC** të shqyrtimit të tipit.

10.7. Çdo OEN/OM u komunikon OEN/OM të tjerë informacionin përkatës në lidhje me certifikatat **EC** të shqyrtimit të tipit.si dhe shtesat e lëshuara apo heqjen e tyre.

10.8. OEN/OM mund të marrin kopje të certifikatave **EC** të shqyrtimit të tipit dhe ose shtesat mbi to. Anekset e certifikatave **EC** të shqyrtimit të tipit mbahen në dispozicion të OEN/OM.

10.9.Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban së bashku me dokumentacionin teknik edhe kopjet e certifikatave **EC** të shqyrtimit të tipit dhe shtesat e tyre për një periudhë së paku 10 vjet që nga prodhimi i fundit i pajisjes ose sistemit mbrojtës.

Kur as prodhuesi dhe as përfaqësuesi i tij i autorizuar nuk është në Shqipëri, detyrimi për mbajtjen disponibël të dokumentacionit teknik është nën përgjegjësinë e personit që e vendos këtë produkt në treg.

11. **Moduli: Sigurimi i cilësisë së prodhimit**
11.1 Ky modul përshkruan proçedurën me anë të së cilës prodhuesi që plotëson detyrimet e nënpikës 11.2 siguron dhe deklaron se produktet përkatës janë në përshtatshmëri me tipin e

përshkruar në certifikatën **EC** të shqyrtimit të tipit dhe plotësojne kërkesat e Rregullit Teknik që zbatohet mbi to. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar vendos markimin **CE** në çdo pjesë të pajisjes dhe harton me shkrim deklaratën e konformitetit. Markimi **CE** shoqërohet nga numri i identifikimit OEN/OM përgjegjës për monitorimin **EC,** siç është përcaktuar në nënpikën 11.4.

11.2. Prodhuesi operon një sistem të aprovuar të cilësisë për prodhimin, inspektimin përfundimtar të pajisjes dhe provave, siç referohet në nënpikën 11.3 dhe është subjekt i monitorimit, siç referohet në nënpikën 11.4.

11.3. Sistemi i Cilësisë
11.3.1. Prodhuesi paraqet një aplikim për vlerësimin e sistemit të tij të cilësisë për pajisjen në fjalë, pranë një OEN/OM të zgjedhur prej tij.
Aplikimi përfshin:
a) të gjithë informacionin përkatës për kategorinë e produktit në fjalë;
b) dokumentacionin e lidhur me sistemin e cilësisë;
c) dokumentacionin teknik mbi tipin e aprovuar dhe
një kopje të certifikatës **EC** të shqyrtimit të tipit;
11.3.2 Sistemi i cilësisë siguron përputhjen e pajisjes me tipin e përshkruar në certifikatën **EC** të shqyrtimit të tipit dhe me kërkesat e Rregullit Teknik që zbatohen mbi të.
Të gjithë elementët, kërkesat dhe kushtet e përshtatura nga prodhuesi dokumentohen në mënyre sistematike dhe të rregullt, në formë të shkruar të politikave, të proçedurave dhe të instruksioneve. Dokumentacioni i sistemit të cilësisë duhet të lejojë një interpretim uniform të programeve, planeve, manualeve dhe rregjistrave të cilësisë.
Ai përmban veçanërisht një përshkrim të mjaftueshëm të:
a) objektivave të cilësisë dhe strukturës organizative, përgjegjësitë dhe kompetencat e menaxhimit të lidhura me cilësinë e pajisjes;
b) prodhimit, kontrollit të cilësisë dhe teknikave të sigurimit të cilësisë, proçeseve dhe veprimeve sistematike që janë përdorur;
c) shqyrtimeve dhe provave që kryhen përpara, gjatë dhe pas
prodhimit dhe frekuencat në të cilat ato kryhen;
ç) regjistrave të cilësisë, të tilla si raporte inspektimi
dhe të dhëna mbi provat, raporte mbi kualifikimet e
personelit të përfshirë në to etj;
d) mjeteve për të monitoruar arritjet e cilësisë së kërkuar të pajisjes dhe operimin efektiv të sistemit të cilësisë.
11.3.3 OEN/OM vlerëson sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e referuara në nënpikën 11.3.2. Ai prezumon konformitetin me këto kërkesa në lidhje me sistemet e cilësisë që implementojnë standardet përkatës të harmonizuar.
Ekipi i auditimit duhet të ketë të paktën një anëtar me eksperiencë në vleresimin e teknologjisë së lidhur me pajisjen. Proçedura e vlerësimit përfshin një vizitë inspektimi në ambientet e prodhuesit. Vendimi i njoftohet prodhuesit. Njoftimi përmban konkluzionet e verifikimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.
11.3.4. Prodhuesi merr përsipër plotësimin e detyrimeve të dala nga sistemi i aprovuar i cilësisë dhe mbështet sistemin që të mbetet i përshtatshëm dhe efiçient.
Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar informon OEN/OM për çdo ndryshim të parashikuar në sistemin e aprovuar të cilësisë.

OEN/OM vlerëson ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i ndryshuar i cilësisë i plotëson akoma kërkesat e referuara në nënpikën 11.3.2 apo kërkohet një rivleresim i tij.
Ai njofton prodhuesin mbi vendimin e tij. Njoftimi përmban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e arsyetuar të vleresimit.

11.4. Mbikqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM**.**
11.4.1. Mbikqyrja ka si qëllim që të sigurojë se prodhuesi i përmbush si duhet detyrimet e dala nga sistemi i aprovuar i cilësisë.
11.4.2. Prodhuesi për qëllime inspektimi i lejon OEN/OM të hyjë në vëndet e prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit dhe i siguron atij të gjithë informacionin e nevojshëm, veçanërisht:
a) dokumentacionin e sistemit të cilësisë,
b) dokumentacionin teknik,
c) regjistrat e cilësisë të tilla si raporte inspektimi në formë teksti, të dhëna mbi kalibrimin, raporte mbi kualifikimet e personelit të përfshirë, etj;
11.4.3. OEN/OM kryen periodikisht auditime për t'u siguruar se prodhuesi mirëmban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe i dërgon prodhuesit një raport auditimi.
11.4.4. OEN/OM gjithashtu mund të bëjë vizita të palajmëruara tek prodhuesi. Gjatë vizitave të tilla OEN/OM mund të kryejë prova ose të detyrojë kryerjen e provave për të verifikuar nëse sistemi i cilësisë funksionon korrektësisht.
OEN/OM i jep prodhuesit raportin e vizitës dhe, nëse ka kryer prova, edhe raportin e provave.
11.5. prodhuesii, për një periudhë 10 vjet nga prodhimi i fundit i pajisjes, mban në dispozicion të SPMT:
a) dokumentacionin, siç referohet në paragrafin e dytë të
nënpikës 11.3.1,
b) ndryshimet e referuara në paragrafin e dytë të nënpikës
11.3.4;
c) vendimet dhe raportet e OEN/OM, siç referohen në nënpikën 11.3.4, paragrafin e fundit të pikës 11.4.3 dhe nënpikën 11.4.4.
11.6. Çdo OEN/OM informon OEN/OM e tjerë mbi informacionin përkatës te lidhur me aprovimet e sistemit te cilësisë të lëshuara ose të hequra.

12. **Moduli: Verifikimi i produktit**

12.1.Ky modul përshkruan proçedurën me anë të së cilës një prodhues ose përfaqësuesi i tij i autorizuar sigurohet dhe deklaron që pajisjet, subjekt i kërkesave të nënpikës 12.3 janë në konformitet me tipin, siç përshkruhet në certifikatën **EC** të shqyrtimit të tipit dhe plotëson kërkesat përkatëse të Rregullit Teknik.

12.2 Prodhuesi merr të gjithë masat e nevojshme për të siguruar se proçesi i prodhimit garanton konformitetin e pajisjes me tipin e përshkruar në certifikatën **EC** të shqyrtimit të tipit dhe me kërkesat e Rregullit Teknik që zbatohet mbi to. Prodhuesii ose përfaqësuesi i autorizuar i tij vendos markimin **CE** në çdo pjesë të pajisjs dhe harton një deklaratë të konformitetit.

12.3 OEN/OM duhet të kryejë shqyrtimet dhe provat përkatëse që të kontrollojë konformitetin e pajisjes. sistemit mbrojtës ose pajisjeve te referuara në nënpikën 1.2 me kerkesat përkatëse të këtij Rregulli Teknik, duke shqyrtuar testimin e çdo produkti si të specifikuar në nënpikën 12.4.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban një kopje të deklaratës së konformitetit për një periudhë së paku 10 vjet pas prodhimit të pajisjes së fundit.

12.4.**Verifikimi me shqyrtim dhe testim të çdo pajisjeje.**
12.4.1 Të gjitha pajisjet shqyrtohen në mënyrë individuale dhe duhet t'u nënshtrohen provave siç percaktohet në standardin/et përkatës të harmonizuar, ose provave të barazvlefshme me to, me qëllim që të verifikohet konformiteti i tyre me tipin e përshkruar në certifikatën **EC** të shqyrtimit të tipit dhe me kërkesat përkatëse të Rregullit Teknik.
12.4.2 OEN/OM vendos, ose detyron vendosjen e numrit të identifikimit në çdo pajisje të aprovuar dhe harton me shkrim një certifikatë për konformitetin lidhur me provat e kryera.
12.4.3 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron se ai është në gjëndje t'i japë OEN/OM, nëse kërkohet certifikatat e konformitetit.

13. **Moduli:Konformiteti ndaj tipit**
13.1. Ky modul përshkruan atë pjesë të proçedurës me anë të së cilës prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron dhe deklaron se pajisja në fjalë është në konformitet me tipin, siç është përshkruar në certifikatën **EC** të shqyrtimit të tipit, dhe plotëson kërkesat e Rregullit Teknik të zbatueshme për të.
Prodhuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i tij vendos markimin **CE** në çdo copë të pajisjes dhe harton me shkrim deklaratën e konformitetit.

13.2.Prodhuresi merr të gjitha masat e nevojshme për të garantuar se proçesi i prodhimit siguron përputhjen e pajisjes ose sistemit mbrojtës së prodhuar me tipin, siç përshkruhet në certifikatën **EC** të shqyrtimit të tipit, si dhe me kërkesat përkatëse të Rregullit Teknik.

13.3.Prodhuesi ose përfaqesuesi i tij i autorizuar mban një kopje të deklaratës së konformitetit për një periudhë të paktën 10 vjeçare pas prodhimit të copës së fundit së pjaisjes.
Kur as prodhuesi as përfaqesuesi i tij i autorizuar nuk mbart detyrimin e mbajtjes së dokumentacionit përkatës teknik, kjo është përgjegjësi e personit që vendos pajisjen apo sistemin mbrojtës në treg.
Për çdo copë të pajisjes së prodhuar, testimet e lidhura me aspektet e mbrojtjes anti-shpërthyese të produktit kryhen nga prodhuesi ose në emër të tij.
Testimet kryhen nën përgjegjësine e një OEN/OM e zgjedhur nga prodhuesi.
Nën përgjegjësinë e këtij OEN/OM, prodhuesi vendos numrin e identifikimit të tij gjatë proçesit të prodhimit.

14. **Moduli: Sigurimi i cilësisë së produktit**

14.1. Ky modul përshkruan proçedurën me anë të së cilës prodhuesi që plotëson detyrimet e nënpikës 14.2, sigurohet dhe deklaron se pajisja është në konformitet me tipin e përshkruar në çertifikaten **EC** të shqyrtimit të tipit. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar vendos markimin **CE** për çdo produkt dhe harton me shkrim deklaratën e konformitetit. Markimi **CE** shoqërohet nga numri i identifikimit i OEN/OM, përgjegjës për mbikqyrjen, siç përcaktohet nënën pikën 14.4.

14.2. Prodhuesi operon me një sistem të aprovuar të cilësisë për inspektimin përfundimtar dhe testimin e pajisjes, siç përcaktohet në pikën 14.3, dhe është subjekt i mbikqyrjes si përcaktohet në pikën 14.4.

14.3. **Sistemi i Cilësisë**

14.3.1 Prodhuesi paraqet një aplikim për vlerësimin e sistemit të tij të cilësisë për pajisjen dhe sistemet mbrojtës në një OEN/OM, të zgjedhur prej tij.

Aplikimi përmban:

a) të gjithë informacionin përkatës për kategorinë e produktit;

b) dokumentacionin lidhur me sistemin e cilësisë;

c) dokumentacionin teknik mbi tipin e aprovuar dhe një kopje të certifikatës **EC** të shqyrtimit të tipit.

14.3.2 Mbështetur në sistemin e cilësisë, çdo pajisje shqyrtohet dhe testohet, siç përcaktohet në standardet përkatës të harmonizuar, ose kryhen testime të barazvlershme që të sigurohet konformiteti i saj me kërkesat përkatëse të Rregullit Teknik. Të gjithë elementët, kërkesat dhe kushtet e përshtatura ngaprodhuesi dokumentohen në mënyrë sistematike dhe të rregullt në formë të shkruar, të politikave, proçedurave dhe instruksioneve.

Ky dokumentacion i sistemit të cilësisë duhet të lejojë një interpretim uniform të programeve, planeve, manualeve dhe regjistrave të cilësisë.

Ai përmban veçanërisht një pershkrim të mjaftueshëm të:

a) objektivave të cilësisë dhe strukturës organizative, përgjegjësive dhe kompetencave të menaxhimit të lidhura me cilësinë e produktit,

b) shqyrtimeve dhe testimeve të kryera mbas prodhimit,

c) mjeteve të monitorimit për operimin efektiv të sistemit të cilësisë,

ç) regjistrave të cilësisë, të tilla si raporte inspektimi dhe të dhëna mbi testimet, raporte mbi kualifikimet e personelit të përfshirë në to, etj.

14.3.3 OEN/OM vlerëson sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e referuara në nënpikën 14.3.2. Ai prezumon konformitetin me këto kërkesa në lidhje me sistemet e cilësisë që përcaktojnë standardet përkatës të harmonizuara.

Ekipi i auditimit duhet të ketë të paktën një anëtar me eksperiencë si vlerësues në teknologjinë produktit në fjalë. Proçedura e vlerësimit përfshin një vizitë vlerësimi në ambientet e prodhuesitt.

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

14.3.4 Prodhuesi merr përsipër kryerjen e detyrimeve të dala nga sistemi i aprovuar i cilësisë dhe e miremban atë në një mënyrë të përshtatshme dhe efiçente.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar informon OEN/OM që ka aprovuar sistemin e cilësisë për çdo ndryshim të parashikuar në sistemin e cilësisë.

OEN/OM vlerëson ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i modifikuar i cilësisë i plotëson akoma kërkesat e referuara në nënpikën 14.3.2 ose nëse kërkohet një rivleresim i tij.

Ai i njofton prodhuesit vendimin e tij. Njoftimi përmban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.

14.4. Mbikqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM

14.4.1 Mbikqyrja ka si qëllim që të sigurojë se prodhuesi përmbush si duhet detyrimet e dala nga sistemi i aprovuar i cilësisë.

14.4.2 Për qëllime inspektimi prodhuesi lejon OEN/OM të hyjë në ambientet e inspektimit, testimit dhe magazinimit dhe i siguron të gjithë informacionin e nevojshëm, veçanërisht:
a) dokumentacionin e sistemit të cilësisë;
b) dokumentacionin teknik;
c) regjistrat e cilësisë të tilla si raporte inspektimi dhe të dhëna testimi, të dhëna mbi kalibrimin, raporte mbi kualifikimet e personelit të përfshirë në to, etj.
14.4.3 OEN/OM kryen periodikisht auditime për t'u siguruar që prodhuesi mirëmban dhe zbaton sistemin e cilësisë dhe i jep prodhuesuit raportin e auditit.
14.4.4 OEN/OM mund të bëjë gjithashtu vizita të palajmëruara tek prodhuesi. Gjatë vizitave të tilla OEN/OM mund të kryejë prova, ose të detyrojë kryerjen e provave për të kontrolluar funksionimin e duhur të sistemit të cilësisë. Ai i jep prodhuesit raportin e vizitës dhe, nëse ka kryer një provë, edhe raportin e saj.
14.5.Për një periudhë 10 vjeçare nga prodhimi i pajisjes së fundit, prodhuesi mban në dispozicion të autoriteteve kombëtare:
a) dokumentacionin, siç referohet në paragrafin e parë të nënpikës 14.3.1;
b) ndryshimet e referuara ne paragrafin e dyte të nënpikës 14.3.4;
c) vendimet dhe raportet e OEN/OM ë referuara në paragrafin e fundit të nënpikës 14.3.4, nënpikën 14.4.3 dhe nënpikën 14.4.4.
14.6. Çdo OEN/OM informon OEN/OM e tjerë mbi informacionin përkatës të lidhur me aprovimet e sistemit të cilësisë të lëshuara ose të hequra.

15 .Moduli: Kontrolli i brëndshëm i prodhimit
15.1. Ky modul përshkruan proçedurën me anë të së cilës prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar që kryen detyrimet e dhëna në nënpikën 15.2, siguront dhe deklaron se pajisja plotëson kërkesat e Rregullit Teknik të zbatuara në tëj. Prodhuesi ose përfaqesuesi i tij autorizuar vendos markimin **CE** në çdo copë të pajisjes dhe harton me shkrim një deklaratë të konformitetit.

15.2 Prodhuesi harton dokumentacionin teknik të përshkruar në nënpikën 15.3 dhe ai, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, e mban atë për qëllime inspektimi në dispozicion të autoriteteve përkatëse kombëtare për një periudhë së paku 10 vjet mbasi është prodhuar copa e fundit e pajisjes. Kur as prodhuesi as përfaqesuesi i tij i autorizuar nuk ndodhen në Shqipëri, detyrimin për të mbajtur disponibël dokumentacionin teknik e ka personi që vendos pajisjen në treg.

15.3. Dokumentacioni teknik mundëson vlerësimin e konformitetit të pajisjes me kërkesat përkatëse të Rregullit Teknik.
Për nevoja të një vlerësimi të tillë, ai mbulon projektimin, prodhimin dhe funksionimin e produktit. Ai permban:
a) një pershkrim të përgjithshëm të pajisjes,
b) projektin konceptual, vizatimet e prodhimit dhe skemat e komponentëve, nën-nyjeve, qarqeve, etj,
c) përshkrime dhe sqarime të nevojshme mbi kuptimin e këtyre skemave dhe vizatimeve si dhe funksionimin e pajisjes,
ç) një listë të standardeve të zbatuar plotësisht apo pjesërisht dhe përshkrimet e zgjidhjeve tëpërshtatura që plotësojnë aspektet mbi sigurinë të Rregullit Teknik kur nuk janë zbatuar standardet.
d) rezultatet llogaritjeve të bëra në projektim, kontrollet e kryera, etj,

dh) raportet e provave të kryera.

15.4. Prodhuesi ose përfaqesuesi i tij autorizuar mban bashkë me dokumentacionin teknik dhe një kopje të deklaratës së konformitetit.

15.5. Prodhuesi merr të gjithë masat e nevojshme për të siguruar se proçesi i prodhimit garanton përputhjen e pajisjes së prodhuar me dokumentacionin teknik të referuar në nënpikën 15.2 dhe me kërkesat e Rregullit Teknik të zbatuara në këtë pajisje.

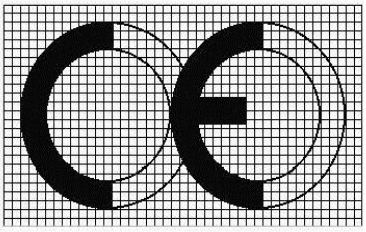
16. **Moduli: Verifikimi i njësisë së produktit**
16.1. Ky modul përshkruan preçedurën me anë të së cilës prodhuesi sigurohet dhe deklaron se pajisja ose sistemi mbrojtës për të cilën është leshuar një certifikatë, siç referohet në nënpikën

16.2, përputhet me kërkesat e Rregullit Teknik të zbatuara në tëj. Prodhuesi ose përfaqesuesi i tij i autorizuar vendos markimin **CE** në pajisje ose në sistemin mbrojtës dhe harton një deklaratë konformiteti.

16.2. OEN/OM shqyrton pajisjen ose sistemin mbrojtës në mënyrë individuale dhe kryen provat përkatëse, siç është dhënë në standardin/et përkatës, ose prova të barazvlerëshme me to, për të siguruar konformitetin me kërkesat përkatëse të Rregullit Teknik.
OEN/OM vendos, ose detyron vendosjen e numrit të identifikimit mbi pajisjen ose sistemin mbrojtës të aprovuar dhe harton një certifikatë konformiteti lidhur me provat e kryera.

16.3 Qëllimi i dokumentacionit teknik është të mundësojë vleresimin e konformitetit të pajisjes ose sistemit mbrojtës me kërkesat e Rregullit Teknik si dhe të jetë i qartë projekti, prodhimi dhe funksionimi i tyre.
Dokumentacioni përmban:
a) një përshkrim të përgjithshëm të produktit,
b) projektin konceptual dhe vizatimet e prodhimit, skicat e
komponentëve, nenmontimet, qarqet, etj,
c) përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme mbi kuptimin e këtyre vizatimeve dhe skicave si dhe funksionimin e pajisjes ose sistemit mbrojtës,
ç) një listë të standardeve të zbatuara plotësisht apo pjesërisht, dhe përshkrimet e zgjidhjeve të përshtatura për të plotësuar kërkesat e Rregullit Teknik ku nuk janë zbatuar standardet,
d) rezultatet e llogaritjeve të bëra në projektim, kontrollet e kryera, etj,
dh) raportet e provave të kryera.

17. **Markimi CE dhe deklarata e konformitetit**
17.1 Markimi **CE**
Markimi CE i konformitetit përbëhet nga inicialet "**CE**" si paraqitet në formën e mëposhtme:



Nëse markimi CE zvoglohet ose zmadhohet, respektohen përmasat e vizatimit të mësipërm të shkallëzuar.
Komponentët e markimit **CE** duhet të kenë të njëjtën përmasë vertikale dhe nuk duhet të jetë më pak se 5 mm.
Ky dimension minimal mund të mos merren parasysh për pajisjet, sistemet mbrojtës ose mjetet që referohen në nënpikën 1.2 dhe që janë të imët.

17.2 Përmbajtja e deklaratës **EC** të konformitetit

Deklarata **EC** e konformitetit përmban elementët e mëposhtëm:

a) emrin ose shenjën (logon) e identifikimit dhe adresën e prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar,

b) një përshkrim të pajisjes, sistemit mbrojtës ose mjetit që referohet në nënpikën 1.2,
c) të gjithë kushtet përkatëse që plotëson pajisja, sistemi mbrojtës, ose mjeti që referohet në nëpikën 1.2.
ç) ku kërkohet, emri, numri i identifikimit dhe adresa e OEN/OM dhe numri i certifikatës **EC** të shqyrtimit të tipit,
d) ku kërkohet, referimet e standardeve të harmonizuar,
dh) ku kërkohet standardet dhe specfikimet teknike që janë përdorur,
e) ku kërkohet, referimet e Rregullave të tjerë Teknike që janë zbatuar,
ë) identifikimi i personit të autorizuar në emër të prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

18. Organet e Miratuara

18.1 Ministri përgjegjës për industrinë miraton OEN/OM per kryerjen e proçedurave të vlerësimit të konformitetit të këtë Rregull Teknik sipas kritereve të percaktuara në Ligjin nr.10489, datë.15.12.2011, i ndryshuar

18.2 Ministria përgjegjese për industrinë publikon në faqen zyrtare të internetit listën e organeve të miratuara me numrat e tyre të identifikimit dhe fushat për të cilat ato janë miratuar.

19. Procedurat e vlerësimit të konformitetit të pajisjes në përdorim

19.1 Personi përgjegjës, referuar përcaktimit në Ligjin 10489/2011, i ndryshuar, ka përgjegjësinë t'ia nenshtroje pajisjet vlerësimeve vjetore periodike të konformitetit, ne perputhje me instruksionet e dhëna nga prodhuesi, dhe standardet e harmonizuara të listuara siç referohet në pikën 2 të këtij vendimi.
19.2 Pajisjet e vena ne shërbim/përdorim përpara hyrjes ne fuqi te këtij vendimi, te cilat nuk mbartin markimin CE te konformitetit, dhe nuk janë te pajisura me Deklaraten CE te Konformitetit prej prodhuesit, do te prezumohen se janë ne përputhje me dispozitat e këtij rregulli teknik, pas pajisjes me certifikatën e konformitetit te lëshuar nga nje OEN ose organ i miratuar i vlerësimit te konformitetit, referuar përcaktimeve të ligjit 10489/2011, i ndryshuar.
19.3 SPMT mbikëqyr zbatimin e kësaj kerkese.

LISTA E STANDARDEVE TË HARMONIZUARA SHQIPTARE QË KANË KARAKTER REFERUES PËR PREZUMIMIN E KONFORMITETIT TË PAJISJEVE DHE SISTEMEVE MBROJTESE

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 1010-1:2004+A1:2010 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe ndërtimin e makinave të printimit dhe të kthimit të letrës - Pjesa 1:Kërkesa të përgjithshme	2012	Fp
2.	S SH EN 1010-2:2006+A1:2010 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe ndërtimin e makinave të printimit dhe të kthimit të letrës - Pjesa 2: Makina printimi dhe llakimi duke përfshirë dhe makineri para shtypi	2012	Fp
3.	S SH EN 1127-1:2011 Atmosferat shpërthyese - Parandalimi dhe mbrojtja nga shpërthimi - Pjesa 1: Konceptet bazë dhe metodologjia	2011	Fp
4.	S SH EN 1127-2:2014 Atmosferat shpërthyese - Parandalimi dhe mbrojtja nga shpërthimi - Pjesa 2: Konceptet bazë dhe metodologjia për shfrytëzimin e minierave	2015	Fp
5.	S SH EN 1710:2005+A1:2008 Pajisje dhe komponentë për përdorim në atmosferat potencialisht shpërthyese në minierat nën tokë	2011	Fp

6.	S SH EN 1710:2005+A1:2008/AC:2010	2011	Fp
7.	S SH EN 1755:2000+A2:2013 Siguria e kamionëve industriale - Përdorimi në atmosfera potencialisht shpërthyese - Përdorimi në atmosfera me gaz të djegshëm, me avuj, mjergull dhe pluhura të ndezshëm	2014	Fp
8.	S SH EN 1834-1:2000 Motorët alternativ me djegie të brëndëshme - Kërkesa të sigurisë për projektimin dhe konstruksionin e motorëve që përdoren në atmosfera potencialisht shpërthyese - Pjesa 1: Motorët e grupit II që përdoren në atmosfera me gazra dhe avuj të djegshëm	2006	Fp
9.	S SH EN 1834-2:2000 Motorët alternativë me djegie të brëndëshme - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruksionin e motorëve që përdoren në atmosfera potencialisht shpërthyese - Pjesa 2: Motorët e grupit që përdoren në punime nëntokësore të ndjeshme ndaj përzjerjeve plasë	2002	Fp
10.	S SH EN 1834-3:2000 Motorët alternativë me djegie të brëndëshme - Kërkesa të sigurisë për projektimin dhe konstruksionin e motorëve që përdoren në atmosfera potencialisht shpërthyese - Pjesa 3: Motorët e grupit II që përdoren në atmosfera me pluhur të djegshëm	2006	Fp
11.	S SH EN 1839:2012 Përcaktimi i kufijve të shpërthimit të gazeve dhe të avujve	2014	Fp
12.	S SH EN 1953:2013 Pajisjet atomizuese dhe spërkatëse për veshjet e materialeve - Kërkesat e sigurisë	2013	Fp
13.	S SH EN 12581:2005+A1:2010 Impiante veshjeje - Makineri për veshje në zhytje dhe elektrodepozitë prej material veshje të lëngut organik	2011	Fp
14.	S SH EN 12621:2006+A1:2010 Makineri për furnizimin dhe qarkullimin e materialeve veshës që punojnë nën presion - Kërkesat e sigurisë	2011	Fp
15.	S SH EN 12757-1:2005+A1:2010 Makineri përzjerëse për materialet veshëse - Kërkesat e sigurisë - Pjesa 1:Makineri përzjerëse për përdorim në automjetet që rillustrohen	2011	Fp
16.	S SH EN 13012:2012 Stacione mbushëse të naftës - Ndërtimi dhe cilësitë e injektorëve automatikë që përdoren në distributorët e karburantit	2013	Fp
17.	S SH EN 13160-1:2003 Sistemet e gjurmimit të pikimit - Pjesa 1: Parimet e përgjithshme	2005	Fp

18.	S SH EN 13237:2012 Atmosfera potencialisht shpërthyese - Termat dhe përkufizimet për pajisjet dhe sistemet mbrojtëse të destinuara për tu përdorur në atmosfera potencialisht shpërthyese	2013	Fp
19.	S SH EN 13463-1:2009 Pajisje joelektrike për përdorim në atmosferat potencialisht shpërthyese - Pjesa 1: Metoda bazë dhe kërkesat	2009	Fp
20.	S SH EN 13463-2:2004 Pajisje joelektrike për përdorim në atmosferat potencialisht shpërthyese - Pjesa 2: Mbrojtja nëpërmjet mbylljes me qarkullim të kufizuar 'fr'	2009	Fp
21.	S SH EN 13463-3:2005 Pajisje joelektrike për përdorim në atmosferat potencialisht shpërthyese - Pjesa 3: Mbrotja nëpërmjet mbylljes flakëqendruese 'd'	2009	Fp
22.	S SH EN 13463-5:2011 Pajisje joelektrike për atmosferat potencialisht shpërthyese - Pjesa 5: Mbrojtja me anë te sigurisë konstruktive C	2011	Fp
23.	S SH EN 13463-6:2005 Pajisje joelektrike për përdorim në atmosferat potencialisht shpërthyese - Pjesa 6: Mbrojtja nëpërmjet kontrollit të burimit të ndezjes 'b'	2009	Fp
24.	S SH EN 13463-8:2003 Pajisje joelektrike për atmosferat potencialisht shpërthyese - Pjesa 8: Mbrojtja me anë të zhytjes në leng 'k'	2004	Fp
25.	S SH EN 13616:2004 Pajisjet e parandalimit të mbushjes që rezervuarët statikë për lëndët e naftës	2006	Fp
26.	S SH EN 13616:2004/AC:2006	2007	Fp
27.	S SH EN 13617-1:2012 Stacionet e shpërndarjes së karburanteve - Pjesa 1: Kërkesat e sigurisë për ndërtimin dhe funksionimin e pompave matëse, shpërndarëse dhe pajisjeve të pompimit në distancë	2012	Fp
28.	S SH EN 13617-2:2012 Stacionet e shpërndarjes së karburanteve - Pjesa 2: Kërkesat e sigurisë për ndërtimin dhe performancën e pajisjeve të sigurisë për pompat e matjes (dozuese) dhe shpërndarëse te karburantit	2012	Fp
29.	S SH EN 13617-3:2012 Stacionet e shpërndarjes së karburanteve - Pjesa 3: Kërkesat e sigurisë për ndërtimin dhe performancën e valvolave ndërprerëse	2012	Fp

30.	S SH EN 13617-4:2012 Stacionet e shpërndarjes së karburanteve - Pjesa 4:Kërkesat e sigurisë për ndërtimin dhe performancën e kokave rrotulluese për përdorim në pompat matëse dhe bombolat me vrima nxjerrëse	2012	Fp
31.	S SH EN 13760:2003 Sistemet e mbushjes së automjeteve me gaz të lëngët të naftës LPG për automjetet për punë të lehtë dhe punë të rëndë - Nozzle. kërkesat për provën dhe përmasat	2006	Fp
32.	S SH EN 13821:2002 Atmosferat potencialisht shpërthyese - Parandalimi dhe mbrojtja nga shpërthimi - Përcaktimi i energjisë minimale të ndezjes së përzjerjeve pluhur/ajër	2004	Fp
33.	S SH EN 13852-1:2013 Vinça - Vinça në det të hapur - Pjesa 1:Qëllime të përgjithshme të vinçave në det të hapur	2014	Fp
34.	S SH EN 14034-1:2004+A1:2011 Përcaktimi i karakteristikave shpërthyese të reve të pluhurit - Pjesa 1: Përcaktimi i presionit maksimal të shpërthimit pmax të reve të pluhurit	2011	Fp
35.	S SH EN 14034-2:2006+A1:2011 Përcaktimi i karakteristikave shpërthyese të reve të pluhurit - Pjesa2: Përcaktimi i shpejtësisëmaksimaletëngritjes sëpresionitshpërthyes (dp/dt) max të reve tëpluhurit	2011	Fp
36.	S SH EN 14034-3:2006+A1:2011 Përcaktimi i karakteristikave shpërthyese të reve të pluhurit - Pjesa3: Përcaktimi i kufirit më të ulët të shpërthimit LEL të reve të pluhurit	2011	Fp
37.	S SH EN 14034-4:2004+A1:2011 Përcaktimi i karakteristikave shpërthyese të reve të pluhurit - Pjesa 4: Përcaktimi i përqendrimit kufi të oksigjenit LOC të reve të pluhurit	2011	Fp
38.	S SH EN 14373:2005 Sisteme të shuarjes së shpërthimit	2009	Fp
39.	S SH EN 14460:2006 Pajisje rezistente ndaj shpërthimit	2009	Fp
40.	S SH EN 14491:2012 Sistemet mbrojtëse me anë të nxjerrjes së ajrit gjatë shpërthimit të pluhurave	2013	Fp
41.	S SH EN 14492-1:2006+A1:2009 Vinça - Arganot dhe ngritësit mekanikë - Pjesa 1: Arganot mekanikë	2011	Fp
42.	S SH EN 14492-1:2006+A1:2009/AC:2010	2010	Fp
43.	S SH EN 14492-2:2006+A1:2009 Vinça - Arganot dhe ngritësit mekanikë - Pjesa 2: Ngritësit mekanikë	2011	Fp

44.	S SH EN 14492-2:2006+A1:2009/AC:2010	2010	Fp
45.	S SH EN 14522:2005 Përcaktimi i temperaturës së vetëndezjes së gazeve dhe avujve	2009	Fp
46.	S SH EN 14591-1:2004 Parandalim dhe mbrojtje nga shpërthimi në minierat nëntokë - Sisteme mbrojtëse - Pjesa 1: Struktura e ventilimit rezistente ndaj një shpërthimi prej 2-bar	2006	Fp
47.	S SH EN 14591-1:2004/AC:2006	2011	Fp
48.	S SH EN 14591-2:2007 Parandalim dhe mbrojtje nga shpërthimi në minierat nëntokë - Sisteme mbrojtëse - Pjesa 2: Pengesat inerte të mbajtësave ose ullukëve të ujit	2009	Fp
49.	S SH EN 14591-2:2007/AC:2008	2011	Fp
50.	S SH EN 14591-4:2007 Parandalim dhe mbrojtje nga shpërthimi në minierat nëntokë - Sisteme mbrojtëse - Pjesa 4: Sistemet automatike zjarrfikëse për makinat për kthimin e goditjes së flakes	2009	Fp
51.	S SH EN 14591-4:2007/AC:2008	2011	Fp
52.	S SH EN 14677:2008 Siguria e makinerisë - Prodhimi i çelikut sekondar - Makineri dhe pajisje për përpunimin e çelikut të lëngshëm	2009	Fp
53.	S SH EN 14678-1:2013 Pajisjet dhe aksesorët për GLN - Ndërtimi dhe performanca e pajisjeve për stacionet e furnizimit te automjeteve me GLN - Pjesa 1: Shpërndaresit (distributorët)	2014	Fp
54.	S SH EN 14681:2006+A1:2010 Siguria e makinerisë - Kërkesa të sigurisë për makineri dhe pajisje për prodhimin e çelikut në furrat me hark elektrik	2010	Fp
55.	S SH EN 14756:2006 Përcaktimi i përqendrimit kufi të oksigjenit (LOC) për gazet dhe avujt ndezës	2009	Fp
56.	S SH EN 14797:2006 Pajisje për nxjerrjen e ajrit gjatë shpërthimit	2009	Fp
57.	S SH EN 14973:2006+A1:2008 Shirita konvejeri për përdorim në instalimet nëntokësore - Kërkesat e sigurisë elektrike dhe aftësisë ndezëse	2008	Fp
58.	S SH EN 14983:2007 Parandalim dhe mbrojtje nga shpërthimi në minierat nëntokë - Pajisjet dhe sistemet mbrojtëse për drenazhin e përzierjeve plasëse	2009	Fp
59.	S SH EN 14986:2007 Projektim ventilatorësh që punojnë në atmosfera potencialisht shpërthyese	2009	Fp

60.	S SH EN 14994:2007 Sisteme mbrojtëse me anë të nxjerrjes së ajrit gjatë shpërthimit të gazeve	2009	Fp
61.	S SH EN 15089:2009 Sisteme izoluese të shpërthimit	2009	Fp
62.	S SH EN 15188:2007 Përcaktimi i sjelljes së akumulimeve të pluhurit ndaj ndezjes së vetvetishme	2009	Fp
63.	S SH EN 15198:2007 Metodologjia për vlerësimin e rrezikut të pajisjeve dhe komponentëve jo-elektrikë që përdoren në atmosfera potencialisht shpërthyese	2009	Fp
64.	S SH EN 15233:2007 Metodologji për vlerësim të sigurisë funksionale të sistemeve mbrojtëse për atmosferat potencialisht shpërthyes	2009	Fp
65.	S SH EN 15268:2008 Stacionet e shpërndarjes së karburanteve - Pjesa 1: Kërkesat e sigurisë për ndërtimin dhe montimin e pompave të zhytura në ujë	2009	Fp
66.	S SH EN 15794:2009 Përcaktimi i pikave të shpërthimit të lëngjeve të ndezshme	2010	Fp
67.	S SH EN 15967:2011 Përcaktimi i presionit maksimal të shpërthimit dhe norma maksimale e rritjes së presionit të gazeve dhe avujve	2012	Fp
68.	S SH EN 16009:2011 Pajisjet e ndalimit të shpërthimit të zjarreve(flakëve)	2011	Fp
69.	S SH EN 16020:2011 Devijues të shpërthimeve	2011	Fp
70.	S SH EN 16447:2014 Valvolat e izolimit të përplasjes të eksplozionit (shpërthimit)	2015	Fp
71.	S SH EN ISO 16852:2010 Ndalues zjarri - Kërkesat e performancës, metodat e provës dhe kufijtë e përdorimit (ISO 16852:2008, përfshirë Korrigjimin 1:2008 dhe Korrigjimin 2:2009)	2010	Fp
72.	S SH EN 50050:2006 Aparatet elektrike për atmosferat potencialisht shpërthyese - Pajisja spërkatëse elektrostatike që mbahet në dorë	2008	Fp
73.	S SH EN 50050-1:2013 Pajisje dore të sprucimit elektrostatik - Kërkesa të sigurisë - Pjesa 1: Pajisje dore të sprucimit për materiale veshëse prej lëngjesh të djegshëm	2014	Fp
74.	S SH EN 50050-2:2013 Pajisje dore të sprucimit elektrostatik - Kërkesa të sigurisë - Pjesa 2: Pajisje dore të sprucimit të veshjeve në trajtë pluhuri të djegshëm	2014	Fp
75.	S SH EN 50050-3:2013	2014	Fp

	Pajisje dore të sprucimit elektrostatik - Kërkesa të sigurisë - Pjesa 3: Pajisje dore të sprucimit të koagulantit të djegshëm		
76.	S SH EN 50104:2010 Aparate elektrike për zbulimin dhe matjen e oksigjenit - Kërkesa të performancës dhe metoda prove	2010	Fp
77.	S SH EN 50176:2009 Pajisje të palëvizshme të projektimit elektrostatik për materiale veshëse prej lëngu të djegshëm - Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
78.	S SH EN 50177:2009 Pajisje të palëvizshme të projektimit elektrostatik për pluhurat veshëse të djegshëm - Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
79.	S SH EN 50177:2009/A1:2012	2013	Fp
80.	S SH EN 50223:2010 Pajisje fikse të projeksionit elektrostatik për material koagulant të djegshëm - Kërkesat e sigurisë	2010	Fp
81.	S SH EN 50223:2015 Pajisje fikse të projeksionit elektrostatik për material koagulant të djegshëm - Kërkesat e sigurisë	2015	Fp
82.	S SH EN 50271:2010 Aparatet elektrike për zbulimin dhe matjen e gazrave të djegshëm, të gazrave helmues ose të oksigjenit - Kërkesa dhe prova për aparate që përdorin programe kompjuterike dhe/ose teknologji shifrore	2010	Fp
83.	S SH EN 50281-2-1:1998 Aparati elektrik për përdorim në prani të pluhurit të djegshëm - Pjesa 2 - 1: Metodat e provës - Metodat e përcaktimit të temperaturave minimale të ndezjes	2005	Fp
84.	S SH EN 50281-2-1:1998/AC:1999	2014	Fp
85.	S SH EN 50303:2000 Pajisjet e grupit I të kategorisë M1 të destinuara për të funksionuar në atmosferat e rrezikuara nga gazi i minierës dhe/ose nga pluhuri i qymyrit	2005	Fp
86.	S SH EN 50381:2004 Dhomat të ventiluara të transportueshme me ose pa një burim të brëndshëm çlirimi	2008	Fp
87.	S SH EN 50381:2004/AC:2005	2009	Fp
88.	S SH EN 50495:2010 Pajisjet e sigurisë të nevojshme për funksioimin e sigurtë të pajisjeve në lidhje me rrezikun e shpërthimit	2010	Fp
89.	S SH EN 60079-0:2012 Atmosferat potencialisht shpërthyese - Pjesa 0: Pajisje - Kërkesa të përgjithshme IEC 60079-0:2011 (Modifikuar) + IS1:2013	2013	Fp
90.	S SH EN 60079-0:2012/A11:2013	2014	Fp
91.	S SH EN 60079-1:2007 Atmosferat eksplosive - Pjesa 1: Mbrojtja e pajisjes nëpërmjet veshjeve të pa depërtueshme nga zjarri “d” IEC 60079-1:2007	2013	Fp

92.	S SH EN 60079-1:2014 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 1: Mbrojtja e pajisjes nëpërmjet veshjeve të pa depërtueshme nga zjarri "d"	2015	Fp
93.	S SH EN 60079-2:2007 Atmosferat eksplozive - Pjesa 2: Mbrojtja e pajisjes nga mbulesat nën presion "p"	2008	Fp
94.	S SH EN 60079-2:2014 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 2: Mbrojtja e pajisjes nëpërmjet mbylljeve të presuara "p"	2015	Fp
95.	S SH EN 60079-5:2007 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 5: Mbrojtja e pajisjes nëpërmjet mbushjes me pluhur "q"	2008	Fp
96.	S SH EN 60079-5:2015 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 5: Mbrojtja e pajisjes nëpërmjet mbushjes në formë pluhuri "q"	2015	
97.	S SH EN 60079-6:2007 Atmosferat explosive - Pjesa 6: Mbrojtja e pajisjes nëpërmjet zhytjes në vaj "o"	2008	Fp
98.	S SH EN 60079-7:2007 Atmosferat eksplozive - Pjesa 7: Mbrojtja e pajisjeve nëpërmjet sigurisë së rritur "e"	2008	Fp
99.	S SH EN 60079-11:2012 Atmosferat shpërthyese - Pjesa 11: Mbrojtja e pajisjes nëpërmjet sigurisë së brëndshme "i"	2012	Fp
100.	S SH EN 60079-15:2010 Atmosferat eksplozive - Pjesa 15: Mbrojtja e pajisjeve nëpërmjet tipit të mbrojtjes "n"	2010	Fp
101.	S SH EN 60079-18:2009 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 18: Mbrojtja e pajisjes nëpërmjet hermetizmit "m"	2009	Fp
102.	S SH EN 60079-18:2015 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 18: Mrojtja e pajisjes nëpërmjet hermetizimit "m"	2015	Fp
103.	S SH EN 60079-20-1:2010 Atmosferat shpërthyese - Pjesa 20-1: Karakteristikat e lëndës për klasifikimin e gazeve dhe avujve ë Metodat e provës dhe të dhënat	2010	Fp
104.	S SH EN 60079-25:2010 Atmosferat shpërthyese - Pjesa 25: Sistemet elektrike të sigurisë së brendshme	2011	Fp
105.	S SH EN 60079-25:2010/AC:2013	2014	Fp
106.	S SH EN 60079-26:2007 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 26: Aparate me nivel të pajisjes mbrojtëse(EPL) Ga	2008	Fp
107.	S SH EN 60079-26:2015 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 26: Pajisja me nivel mbrojtjeje të pajisjes (EPL) Ga	2015	Fp

108.	S SH EN 60079-27:2008 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 27: Koncepti i sigurisë së brëndshme të rrjetit tokësorë(FISCO)	2008	Fp
109.	S SH EN 60079-28:2007 Atmosferat eksplozive - Pjesa 28: Mbrojtja e pajisjeve dhe sistemeve të transmetimit që përdorin rrezatim optik	2008	Fp
110.	S SH EN 60079-29-1:2007 Atmosferat eksplozive - Pjesa 29-1: Detektorët e gazit - Kërkesat e performanceës së detectorëve për gazet e djegshme	2008	Fp
111.	S SH EN 60079-29-4:2010 Atmosferat eksplozive - Pjesa 29-4: Detektorët e gazit - Kërkesat e performancës për funksionimin e detektorëve të gazit të djegshëm me kalim të hapur	2010	Fp
112.	S SH EN 60079-30-1:2007 Atmosferat eksplozive - Pjesa 30-1: Ngrohja e linjave nëpërmjet rezistencave elektrike - Kërkesat e përgjithshme dhe të provës	2008	Fp
113.	S SH EN 60079-31:2009 Atmosferat eksplozive - Pjesa 31: Mbrojtja e pajisjes ndaj ndezjes së pluhurave nëpërmjet veshjes "t"	2009	Fp
114.	S SH EN 60079-31:2014 Atmosfera shpërthyese - Pjesa 31: Mbrojtja e pajisjes ndaj ndezjes së pluhurave nëpërmjet veshjes "t"	2015	Fp
115.	S SH EN 60079-35-1:2011 Atmosferat shpërthyese - Pjesa 35-1: Llamba kaske për përdorim në miniera të rrezikuara nga gazi shpërthyes - Kërkesa të përgjithshme - Ndërtimi dhe prova në lidhje me rrezikun e shpërthimit	2012	Fp
116.	S SH EN 60079-35-1:2011/AC:2011	2012	Fp
117.	S SH EN 61241-4:2006 Aparatura elektrike për përdorim në prani të pluhurit të djegshëm - Pjesa 4: Tipi i mbrojtjes "pD"	2008	Fp
118.	S SH EN ISO/IEC 80079-34:2011 Atmosferat shpërthyese - Pjesa 34: Zbatime të sistemeve të cilësisë për prodhimin e pajisjeve	2012	Fp

VENDIM
Nr. 1067, datë 23.12.2015

PËR MIRATIMIN E RREGULLIT TEKNIK "PËR PAJISJET E GAZIT"[4] DHE PËRCAKTIMIN E LISTËS SË STANDARDEVE TË HARMONIZUARA

Në mbështetje të nenit 100 të Kushtetutës dhe të neneve 3, pika 17, 5, pika 2, 6 e 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 të ministrit të Energjisë dhe Industrisë, Këshilli i Ministrave

VENDOSI:

1. Miratimin e rregullit teknik "Për pajisjet e gazit", sipas tekstit që i bashkëlidhet këtij vendimi dhe është pjesë përbërëse e tij.

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

3. Standardet e harmonizuara shqiptare, numrat dhe titujt e të cilave 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 që i bashkëlidhet 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

[4] *Direktiva 2009/142/EC e Parlamentit Evropian dhe Këshillit, e datës 30 nëntor 2009 lidhur me pajisjet që përdorin lëndë djegëse të gaztë, që amendon direktiven evropiane 90/396/EEC, të datës 29 qershor 1990, numri* EUR-Lex 32009LO142, *Fletorja Zyrtare e Bashkimit Evropian, seria L, nr.330, datë 16.12.2009, faqe* 10-23.

RREGULL TEKNIK
PËR
PAJISJET E GAZIT

1. Fusha e zbatimit

1.1 Ky Rregull Teknik zbatohet për pajisjet dhe aksesorët.

Përjashtohen pajisjet e projektuara për përdorim në proçese industriale të kryera në ambiente industriale.

1.2 Për qëllime të këtij Rregulli Teknik zbatohen përkufizimet e mëposhtme:

a) "Pajisje" janë pajisjet që djegin lëndë djegëse të gaztë dhe që përdoren për gatim, ngrohje, prodhimin e ujit të nxehtë, ftohje, ndriçim ose larje dhe që kanë, atje ku është e aplikueshme, një temperaturë normale të ujit jo më të lartë se 105° C.

Djegësit me fryrje të detyruar ajri dhe grupet ngrohëse që pajisen me djegës të tillë konsiderohen gjithashtu si pajisje.

b) "aksesorë" janë pajisjet e sigurisë, pajisjet e kontrollit ose pajisjet e rregullimit dhe nën-nyjet e tyre, përveç djegësve me fryrje të detyruar ajri dhe grupeve ngrohëse që pajisen me djegës të tillë, të tregtuar veçmas për përdorim tregtar dhe të parashikuar për t'u instaluar në një pajisje që përdor lëndë djegëse të gaztë ose të montuar për të formuar një pajisje të tillë, të cilat këtu e më poshtë do të quhen "aksesorë"

c) "lëndë djegëse e gaztë" është çdo lëndë djegëse e cila është në gjendje të gaztë në një temperaturë 15°C nën një presion 1 bar (më poshtë referohet gaz).

1.3 Për qëllime të këtij Rregulli Teknik, një pajisje konsiderohet e "përdorur normalisht" kur ajo:

a) instalohet korrektësisht dhe mirëmbahet rregullisht në përputhje me instruksionet e prodhuesit;

b) përdoret me një ndryshim normal të cilësisë së gazit dhe një luhatje normale të presionit në furnizim;

c) përdoret në përputhje me qëllimin e saj të parashikuar ose në një mënyrë që mund të parashikohet në mënyrë të arsyeshme.

1.4 "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.

2. Vendosja në treg dhe/ose në shërbim

2.1 Struktura përgjegjëse e Mbikëqyrjes së Tregut nën Ministrinë përgjegjëse për tregtinë dhe përgjegjëse për pajisjet e parashikuara për përdorim nga konsumatorët, dhe Struktura përgjegjëse nën Ministrinë e Industrisë përgjegjëse për pajisjet e parashikuara për përdorim jo-konsumator (më poshtë 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 që pajisjet mund të vendosen në treg dhe/ose në shërbim vetëm nëse, kur përdoren normalisht, ato nuk rrezikojnë sigurinë e njerëzve, kafshëve shtëpiake dhe pronës.

2.2 Ministritë përkatëse do të publikojnë tipet e gazit që përdoren dhe presionet korresponduese të furnizimit të tyre, për grupin e pajisjeve qe mbikëqyrin përkatësisht, sipas përcaktimeve të pikës 2.1 me sipër.
2.3 Pajisjet dhe aksesorët duhet të plotësojnë kërkesat thelbësore te zbatuara në to të dhëna në pikën 6.

3. Lëvizja e lire
3.1 Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohet vendosja në treg dhe/ose në shërbim e pajisjeve, të cilat plotësojnë dispozitat e këtij Rregulli Teknik dhe kane te vendosur markimin **CE** siç parashikohet në pikën 5.
3.2 Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohet vendosja në treg e aksesorëve të shoqëruar nga një çertifikatë, siç referohet në nënpikën 4.4.
3.3 Konsiderohet përputhje me kërkesat thelbësore të referuara në pikën 6 të pajisjeve dhe aksesorëve, kur ato janë në përputhje me standardet e harmonizuar të zbatuara për to, numrat e referimit të të cilave janë listuar bashkëlidhur sipas pikës 2 të këtij vendimi.
3.4 Kur SPMT përkatëse vlerësojnë se pajisjet të pajisura me markimin **CE,** të përdorura normalisht, mund të rrezikojnë sigurinë e njerëzve, kafshëve shtëpiake ose pronës, ato duhet të marrin të gjitha masat e nevojshme te dhëna në Kreun VII të Ligjit 10489, datë 15.12.2011, i ndryshuar, për tërheqjen e këtyre pajisjeve nga tregu dhe ndalimin ose kufizimin e vendosjen e tyre në treg.
SPMT përkatëse informon menjëherë ministrinë përkatëse për çdo masë të marrë, duke treguar arsyet e vendimit të saj dhe veçanërisht, nëse mospërputhja është e lidhur me:
a) mosplotësimin e kërkesave thelbësore të referuara në pikën 6, kur pajisja nuk u korrespondon standardeve të referuara në nënpikën 3.3;
b) zbatimin jo të saktë të standardeve të referuara në nënpikën 3.3;
c) mungesa në vetë standardet e referuara në nënpikën 3.3.

3.5 SPMT përkatëse duhet të hyjë në konsultime me palët e interesuara, lidhur me zbatimin e masave të marra të referuara në nënpikën 3.4, dhe informon përsëri ministrin përkatës.
3.6 Atje ku ka një pajisje që nuk përputhet me kërkesat e këtij Rregulli Teknik dhe mbart markimin **CE**, SPMT përkatëse ndërmerr masat respektive ne zbatim te Nenit 34 b) te Ligjit 10489, date 15.12.2011, i ndryshuar, përkundrejt kujtdo që ka vendosur markimin **CE** dhe më pas informon ministrin përkatës.

4. Mënyrat e vlerësimit të konformitetit
4.1 Mënyrat e vlerësimit të konformitetit për pajisjet e prodhuara në seri janë:
a) shqyrtimi **EC** i tipit, siç referohet në nënpikën 7.1; dhe
b) përpara vendosjes së tyre në treg, me zgjedhjen e prodhuesit:
i) deklarata **EC** e konformitetit me tipin, siç referohet në nënpikën 7.2; ose

ii) deklarata **EC** e konformitetit me tipin (sigurimi i cilësisë në prodhim) të referuara në nënpikën 7.3; ose
iii) deklarata **EC** e konformitetit me tipin (sigurimi i cilësisë së produktit) të referuara në nënpikën 7.4; ose
iv) verifikimi **EC**, siç referohet në nënpikën 7.5.

4.2 Në rastin e prodhimit të një pajisjeje si një njësi e vetme ose për sasi të vogla, verifikimi **EC** i njësisë së vetme, siç referohet në nënpikën 7.6, mund të zgjidhet nga prodhuesi.
4.3 Mbas përfundimit të proçedurave të referuara në nënpikat 4.1 (b) dhe 4.2, markimi **CE** vendoset në pajisjet e vlerësuara në përputhje me pikën 5.
4.4 Mënyrat e vlerësimit të konformitetit të referuara në nënpikën 4.1 duhet te zbatohen edhe për aksesorët, me përjashtim të vendosjes së markimit **CE** dhe, ku kërkohet, hartimin e deklaratës së konformitetit.
Një çertifikatë lëshohet duke deklaruar përputhshmërinë e aksesorëve me dispozitat e këtij Rregulli Teknik që zbatohen mbi ato, cakton karakteristikat e tyre dhe si ato duhet të bashkohen në një pajisje ose të montohen për të ndihmuar përputhjen me kërkesat thelbësore të zbatueshme në pajisjet e përfunduara.
Çertifikata shoqëron aksesorët.
4.5 Kur pajisjet mbulohen nga Rregulla të tjera Teknike, që shqyrtojnë aspekte të tjera dhe specifikojnë vendosjen e markimit **CE**, kjo e fundit tregon se pajisjet konsiderohen në përputhshmëri me dispozitat e atyre Rregullave Teknike.
Megjithatë, kur një ose më shumë nga këto Rregulla Teknike i lejojnë prodhuesit, që gjatë një periudhe kalimtare, të zgjedhë cilin Rregull të zbatojë, markimi **CE** tregon përputhshmërinë vetëm me dispozitat e atyre Rregullave Teknike të zbatuara nga prodhuesi. Në këtë rast, veçantitë e rregullave teknike të zbatuara, të publikuara në Fletoren Zyrtare, duhet të jepen në dokumentet, shënimet ose instruksionet e kërkuara nga rregullat teknike dhe që shoqërojnë këto pajisje.
4.6 Regjistrimet dhe korrespondenca e lidhur me mënyrat e vlerësimit të konformitetit hartohen në shqip ose në gjuhen që përdor organizmi evropian i notifikuar/dega e tij e regjistruar dhe miratuar në Shqipëri nga Ministri përgjegjës për tregtinë (këtu e më poshtë OEN/OM).
4.7 Ministri përgjegjës per tregtinë miraton organet e vlerësimit të konformitetit për kryerjen e proçedurave referuar ne pikën 4 së bashku me detyrat specifike përkatëse, dhe që plotësojnë kërkesat e përcaktuara në nenin 19 te ligjit 10489.
Organet që plotësojnë kriteret e vlerësimit të përcaktuara në standardet e zbatueshme të harmonizuara prezumohen se plotësojnë kërkesat e miratimit në lidhje me to.

5. Markimit CE
5.1 Markimi **CE** dhe mbishkrimet e paraqitura në pikën 8 vendosen tek pajisja në një formë të qartë, të dukshme dhe të paheqshme ose në një pllakatë të lidhur me të.
Pllakata duhet të jetë e projektuar në mënyrë të tillë që të mos mund të përdoret përsëri, apo në një pajisje apo aksesor tjetër.

5.2 Ndalohet vendosja mbi pajisje e markimeve, të cilat mund të mashtrojnë palët e treta në kuptimin dhe formën e markimit **CE**. Çdo markim tjetër mund të vendoset në pajisje ose në pllakatën e parashikuar vetëm nëse nuk reduktohet dukshmëria dhe lexueshmëria e markimit **CE**.
5.3 Pa paragjykuar nënpikat 3.4, 3.5 dhe 3.6:
a) kur SPMT përkatëse provon se markimi **CE** është vendosur padrejtësisht, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar detyrohet ta sjellë produktin në përputhje me dispozitat që lidhen me markimin **CE** dhe t'i japë fund kundërvajtjes, sipas kushteve të vëna nga vetë SPMT,
b) kur mospërputhja vazhdon, SPMT përkatëse duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme për të kufizuar ose ndaluar vendosjen në treg të pajisjes në fjalë ose të sigurojë se ajo është hequr nga tregu sipas procedurës të deklaruar në nënpikat 3.4, 3.5 dhe 3.6.

5.4 Dispozita përfundimtare
Çdo vendim i marrë në zbatim të këtij Rregulli Teknik dhe që përfshin kufizimin e vendosjes në treg dhe/ose në shërbim të një pajisjeje, duhet të citojë bazat e sakta mbi të cilat është marrë.
Vendimi i njoftohet pa vonesë palës së interesuar, e cila në të njëjtën kohë informohet dhe mbi dispozitat ligjore që ai i referohet, si dhe mbi afatet kohore, që përcaktojnë ato dispozita.

6. **Kërkesat thelbësore**
6.0 **Vërejtje paraprake**
Detyrimet që rezultojnë nga kërkesat thelbësore për pajisjet e dhëna në këtë pikë zbatohen gjithashtu edhe për aksesorët kur ekziston risku përkatës.
6.1. **Kushte të përgjithshme**
6.1.1 Pajisjet duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë që të funksionojnë të sigurta dhe të mos paraqesin rrezik te njerëzit, kafshët shtëpiake ose prona, kur përdoren normalisht siç është përcaktuar në nënpikën 1.3 të këtij Rregulli Teknik.
6.1.2 Kur vendosen në treg, të gjitha pajisjet duhet të:
a) shoqërohen nga instruksionet teknike të parashikuara për instaluesin;
b) shoqërohen nga instruksionet e përdorimit dhe të shërbimit të parashikuara për përdoruesin;
c) mbajnë shënimet paralajmëruese, të cilat duhet gjithashtu të jenë dhe mbi ambalazh.
Instruksionet dhe shënimet paralajmëruese duhet të jenë në shqip.
6.1.2.1 Instruksionet teknike të parashikuara për instaluesin duhet të përmbajnë të gjitha instruksionet për instalimin, përshtatjen dhe shërbimin, të kërkuara për të siguruar se ato funksione janë kryer korrektësisht dhe që pajisja mund të përdoret me siguri. Veçanërisht, instruksionet duhet të specifikojnë:
a) tipin e gazit të përdorur;
b) presionin gazit të përdorur;
c) fluksin e ajrit të freskët të kërkuar;
ç) për furnizimin me ajër për djegien;
d) për shmangien e formimit të përzierjeve të gazit të padjegur, të rrezikshme për pajisjet e pa pajisura me mjetet e referuara në nënpikën 3.2.3;

dh) kushtet për shpërndarjen e nënprodukteve të djegies;
e) për djegësit me fryrje të detyruar dhe grupet ngrohëse të parashikuara për t'u pajisur me djegës të tillë, duhet të specifikohen karakteristikat e tyre, kërkesat për montimin, për të ndihmuar përputhjen me kërkesat thelbësore të zbatueshme për pajisjet e përfunduara dhe, ku kërkohet, edhe lista e kombinimeve të rekomanduara nga prodhuesi.
6.1.2.2 Instruksionet për përdorim dhe shërbim të parashikuar për përdoruesin duhet të përmbajnë të gjithë informacionin e kërkuar për një përdorim të sigurt dhe veçanërisht, duhet të tërheqin vëmendjen e përdoruesit për çdo kufizim në përdorim.
6.1.2.3 Shënimet paralajmëruese mbi pajisje dhe në ambalazhin e saj duhet të japin qartësisht tipin e gazit të përdorur, presionin e furnizimit të gazit dhe çdo kufizim në përdorim, veçanërisht kufizimin nëse pajisja duhet të instalohet vetëm në vende ku ka një ventilim të mjaftueshëm.
6.1.3 Aksesorët e parashikuar për të qenë pjesë të një pajisjeje duhet të projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të përmbushin korrektësisht qëllimin e tyre të parashikuar kur montohen në përputhje me instruksionet e instalimit.
Instruksionet e instalimit, përshtatjes, funksionimit dhe mirëmbajtjes duhet të përfshijnë edhe aksesorët.

6.2. **Materialet**
6.2.1 Materialet duhet të jenë të përshtatshme për qëllimin e tyre të parashikuar dhe duhet të përballojnë kushtet teknike, kimike dhe termike, subjekt i të cilave ato janë parashikuar të jenë.
6.2.2 Vetitë e materialeve që janë të rëndësishme për sigurinë duhet të garantohen nga prodhuesi ose nga furnizuesi i pajisjes.

6.3. **Projektimi dhe ndërtimi**
6.3.1 Të përgjithshme
6.3.1.1 Pajisjet duhet të ndërtohen në mënyrë të tillë që, në përdorimin normal të tyre, të jenë të qëndrueshme, të mos deformohen, thyhen ose konsumohen dhe të mos mund të përkeqësohet siguria e tyre.
6.3.1.2 Kondensimi i krijuar në ndezje dhe/ose gjatë përdorimit duhet të mos ndikojë në sigurinë e pajisjes.
6.3.1.3 Pajisjet duhet të projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të minimizohet edhe risku i shpërthimit në rastin e një zjarri me origjinë të jashtme.
6.3.1.4 Pajisjet duhet të konstruktohen në mënyrë të tillë që të mos ndodhë futja e ujit dhe e ajrit të papërshtatshëm në brendësi të impiantit të qarkullimit të gazit.
6.3.1.5 Në rastin e një luhatjeje normale të energjisë ndihmëse, pajisjet duhet të vazhdojnë të funksionojnë në mënyrë të sigurt.
6.3.1.6 Luhatja jonormale apo ndërprerja e energjisë ndihmëse ose rivendosja e saj nuk duhet të çojë në një situatë jo të sigurt.
6.3.1.7 Pajisjet duhet të projektohen dhe të konstruktohen në mënyrë të tillë që të shmangin edhe rreziqet me origjinë elektrike. Në fushën ku ajo zbatohet, përputhja me objektivat e sigurisë në

lidhje me rreziqet elektrike të deklaruara në rregullin teknik përkatës duhet të jenë të njëvlershme në plotësimin e kësaj kërkese.
6.3.1.8 Të gjitha pjesët nën presion të një pajisjeje duhet të përballojë sforcimet mekanike dhe termike të cilave u nënshtrohen pa ndonjë deformim që ndikon te siguria.
6.3.1.9 Pajisjet duhet të projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që dëmtimi i një aksesori të sigurisë, të kontrollit ose rregullimit të mos çojë në një situatë jo të sigurt.
6.3.1.10 Nëse një pajisje është e pajisur me aksesore të sigurisë dhe të kontrollit, funksionimi i aksesoreve të sigurisë nuk duhet të anulohet nga ai i aksesorëve të kontrollit.
6.3.1.11 Të gjitha pjesët e pajisjes që janë vendosur ose përshtatur gjatë fazës së prodhimit dhe të cilat nuk ndryshohen nga përdoruesi ose instaluesi, duhet të jenë të mbrojtura në mënyrë të përshtatshme.
6.3.1.12 Dorezat, valvolat dhe pajisjet e tjera të kontrollit duhet të jenë qartësisht të shënuara dhe të kenë instruksionet përkatëse që të parandalohet çdo gabim në manovrim. Projektimi i tyre duhet të jetë i tillë që të parandalojë çdo përdorim aksidental.

6.3.2 **Çlirimi i gazit të padjegur**
6.3.2.1 Pajisjet duhet të ndërtohen në mënyrë të tillë që rrjedhjet e gazit të mos jenë të rrezikshme.
6.3.2.2 Pajisjet duhet të konstruktohen në mënyrë të tillë që çlirimi i gazit gjatë ndezjes dhe ri ndezjes, si dhe pas fikjes së flakës të jetë i kufizuar, me qëllim që të shmangë një akumulim të rrezikshëm të gazit të padjegur në pajisje.
6.3.2.3 Pajisjet e parashikuara që përdoren në hapësira shtëpiake dhe dhoma duhet të pajisen me një aksesor të veçantë, i cili shmang një akumulim të rrezikshëm të gazit të padjegur në këto hapësira ose dhoma.
Pajisjet, të cilat nuk janë pajisur me aksesore të tillë, duhet të përdoren vetëm në vende ku ka një ventilim të mjaftueshëm për të mos lejuar një akumulim të rrezikshëm të gazit të padjegur.

Pajisjet e kuzhinave të mëdha dhe pajisjet që përdorin gaz me përmbajtje të komponentëve helmues, duhet të pajisen me aksesorin e përmendur më lart.

6.3.3 **Ndezja**
Pajisjet duhet të konstruktohen në mënyrë të tillë që, kur përdoren normalisht:
a) ndezja dhe ri ndezja të jetë e lehtë;
b) të sigurohet ndezja e kryqëzuar.

6.3.4 **Djegia**
6.3.4.1 Pajisjet duhet të konstruktohen në mënyrë të tillë që kur ato përdoren normalisht, të sigurohet qëndrueshmëria e flakës dhe elementet gjatë djegies të mos përmbajnë përqendrime të palejuara të substancave që dëmtojnë shëndetin.
6.3.4.2 Pajisjet duhet të konstruktohen në mënyrë të tillë që kur ato përdoren normalisht të mos kenë rrjedhje të papritura të produkteve të djegies.

6.3.4.3 Pajisjet e lidhura me një oxhak për shpërndarjen e produkteve të djegies, duhet të konstruktohen në mënyrë të tillë që në kushte jonormale të fryrjes të mos kenë rrjedhje të produkteve të djegies në një sasi të rrezikshme në dhomën përkatëse.
6.3.4.4 Pajisjet e veçanta shtëpiake për ngrohje dhe ngrohësit e menjëhershëm të ujit, pa oxhak, nuk duhet të shkaktojnë në dhomë ose në hapësirën përkatëse një përqendrim të oksidit të karbonit që të përbëjë rrezik për shëndetin e personave të pambrojtur, duke pasur parasysh kohëzgjatjen e parashikuar të qëndrimit të tyre në atë mjedis.

6.3.5 **Përdorimi racional i energjisë**
Pajisjet duhet të konstruktohen në atë mënyrë që të sigurojnë përdorimin racional të energjisë, duke pasqyruar zhvillimin teknologjik dhe duke marrë parasysh aspektet e sigurisë.

6.3.6 **Temperaturat**
6.3.6.1 Pjesët e pajisjeve, të cilat janë parashikuar të vendosen në afërsi të dyshemesë ose të sipërfaqeve të tjera, duhet të mos arrijnë temperatura që paraqesin një rrezik në zonën rrethuese.
6.3.6.2 Temperatura në sipërfaqet e dorezave dhe levave të pajisjeve të parashikuara për t'u përdorur, nuk duhet të paraqesin rrezik për përdoruesin.
6.3.6.3 Temperaturat në sipërfaqet e pjesëve të jashtme të pajisjeve të parashikuara për përdorim shtëpiak, duke përjashtuar sipërfaqet ose pjesët të cilat janë të lidhura me transmetimin e nxehtësisë, duhet që, në kushtet e funksionimit, të mos paraqesin asnjë rrezik për përdoruesin dhe veçanërisht për fëmijët, për të cilët duhet të merret parasysh një kohë e përshtatshme kundërveprimi.

6.3.7 **Artikujt ushqimorë dhe uji i përdorur për qëllime sanitare**
Pa paragjykuar rregullat në këtë fushë, materialet dhe komponentët e përdorur në ndërtimin e një pajisjeje, e cila mund të bjerë në kontakt me ushqimet ose ujin e përdorur për qëllime sanitare, nuk duhet të dëmtojnë cilësinë e tyre.

7. Procedurat për vlerësimin e konformitetit
7.1 Shqyrtimi EC i tipit
7.1.1 Shqyrtimi **EC** i tipit është ajo pjesë e procedurës, nëpërmjet së cilës një OEN/OM kontrollon dhe vlerëson se një pajisje, përfaqësuese e prodhimit të parashikuar, plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik që zbatohen mbi të.
7.1.2 Aplikimi për shqyrtimin e tipit duhet të depozitohet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar vetëm në një OEN/OM.
7.1.2.1 Aplikimi duhet të përfshijë:
a) emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse aplikimi është depozituar nga përfaqësuesi i autorizuar, emrin dhe adresën e tij;
b) një deklaratë me shkrim se aplikimi nuk është depozituar në një OEN/OM;
c) dokumentacionin mbi projektimin, siç cilësohet në pikën 9.

7.1.2.2 Prodhuesi duhet të vërë në dispozicion të OEN/OM një pajisje, përfaqësuese të prodhimit të parashikuar, e cila më poshtë quhet "tipi". OEN/OM mund të kërkojë të tjera mostra të tipit nëse i nevojiten për programin e testimit.
Tipi mund të mbulojë variante të tjera të produktit, me kusht që këto variante të mos kenë karakteristika të ndryshme në lidhje me tipat e riskut.

7.1.3 OEN/OM duhet:
7.1.3.1 të shqyrtojë dokumentacionin mbi projektimin dhe të verifikojë nëse tipi është prodhuar në përputhje me dokumentacionin e projektimit dhe të identifikojë elementet, të cilat janë projektuar në përputhje me dispozitat e zbatuara nga standardet e referuara në nënpikën 3.3 dhe kërkesat thelbësore të këtij Rregulli Teknik,
7.1.3.2 të kryejë ose të detyrojë kryerjen e shqyrtimeve dhe/ose provave të përshtatshme për t'i kontrolluar nëse zgjidhjet e përshtatura nga prodhuesi plotësojnë kërkesat thelbësore, atje ku standardet e referuara në nënpikën 3.3 nuk janë zbatuar,
7.1.3.3 të kryejë ose të detyrojë kryerjen e shqyrtimeve dhe/ose provave të përshtatshme për të kontrolluar nëse standardet përkatëse janë zbatuar me efektivitet, atje ku prodhuesi ka zgjedhur ta bëjë, për të siguruar përputhshmërinë me kërkesat thelbësore.
7.1.4 Atje ku tipi plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik, ai duhet të lëshojë për aplikantin një çertifikatë mbi shqyrtimin **EC** të tipit. Çertifikata duhet të përmbajë konkluzionet e shqyrtimit, kushtet, nëse ka, për vlefshmërinë e saj dhe të dhënat e nevojshme për identifikimin e tipit të aprovuar dhe, nëse është e përshtatshme, përshkrimet e funksionimit të tij. Elemente përkatëse teknike, të tilla si vizatime dhe diagrama, duhet të jenë si anekse të çertifikatës.
7.1.5 OEN/OM duhet te informojë menjëherë SMTP përgjegjëse për lëshimin e çertifikatës së shqyrtimit **EC** të tipit dhe së çdo shtese tjetër mbi tipin e dhënë siç referohet në nënpikën 7.1.7. Ato duhet të marrin një kopje të çertifikatës së shqyrtimit **EC** të tipit dhe/ose shtesat e saj dhe me një kërkesë të arsyetuar mund të marrin një kopje të anekseve të çertifikatës dhe raportet mbi shqyrtimet dhe provat e kryera.
7.1.6 Një OEN/OM që refuzon të lëshojë ose tërheqë një çertifikatë të shqyrtimit **EC** të tipit duhet të informojë SMTP dhe ministrinë përkatëse, duke dhënë arsyet për vendimin e tij.
7.1.7 Aplikanti duhet të mbajë të informuar OEN/OM që ka lëshuar certifikatën e shqyrtimit EC të tipit mbi të gjitha modifikimet mbi tipin e aprovuar, të cilat mund të ndikojnë në përputhjen me kërkesat thelbësore.
Modifikimet te tipi i aprovuar duhet të marrin aprovim shtesë nga OEN/OM që ka lëshuar certifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit, ku ndryshime të tilla ndikojnë në përputhjen me kërkesat thelbësore ose me kushtet e përshkruara për përdorimin e pajisjes. Ky aprovim shtesë jepet në formën e një shtese në certifikatën origjinale të shqyrtimit **EC** të tipit.

7.2 **Deklarata e konformitetit EC për tipin**
7.2.1 Deklarata e konformitetit **EC** për tipin është ajo pjesë e procedurës me anë të së cilës prodhuesi deklaron se pajisjet përkatëse janë në përputhje me tipin e përshkruar në certifikatën e

shqyrtimit **EC** të tipit dhe plotësojnë kërkesat thelbësore të këtij Rregulli Teknik që zbatohen mbi to.
Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar vendos markimin **CE** mbi çdo pajisje dhe harton me shkrim një deklaratë të konformitetit. Deklarata e konformitetit mund të mbulojë një ose më shumë pajisje dhe duhet të mbahet nga prodhuesi. Markimi **CE** duhet të shoqërohet nga numri i identifikimit i OEN/OM përgjegjës për kontrollet rastësore të treguara në nënpikën 7.2.3.
7.2.2 Prodhuesi duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme për të siguruar që proçesi i prodhimit, duke përfshirë inspektimin përfundimtar të produktit dhe testimin, rezulton në homogjenitetin e prodhimit dhe në përputhjen e pajisjeve me tipin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit dhe me kërkesat e këtij Rregulli Teknik, të cilat zbatohen tek ato. Një OEN/OM, i zgjedhur nga prodhuesi, duhet të kryejë kontrollet rastësore mbi pajisjet siç referohet në nënpikën 7.2.3.
7.2.3 Kontrollet në vendndodhjen e pajisjeve duhet të ndërmerren në mënyrë rastësore nga OEN/OM në intervale njëvjeçare ose më pak. Një numër i mjaftueshëm i pajisjeve duhet të shqyrtohet dhe provat e përshtatshme, të treguara në standardet e zbatuara të referuara në nënpikën 3.3 ose prova të barasvlershme me to, duhet të kryhen për të siguruar përputhjen me kërkesat thelbësore përkatëse të këtij Rregulli Teknik. OEN/OM në çdo rast përcakton nëse këto prova nevojitet të kryhen plotësisht ose pjesërisht.
Atje ku një ose më shumë pajisje refuzohen, OEN/OM njofton SMTP përkatëse për të ndërmarrë të gjitha masat e nevojshme për të parandaluar tregtimin e tyre.

7.3. **Deklarata e konformitetit EC e tipit** (sigurimi i cilësisë së prodhimit)
7.3.1 Deklarata e konformitetit **EC** e tipit (sigurimi i cilësisë së prodhimit) është procedura me anë të së cilës një prodhues që plotëson detyrimet e nënpikës 7.3.2 deklaron se pajisjet përkatëse janë në përputhje me tipin, siç është përshkruar në certifikatën e konformitetit **EC** të tipit dhe përmbush kërkesat thelbësore të këtij Rregulli Teknik të zbatuara në to. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të vendosë markimin **CE** në çdo pajisje dhe të hartojë me shkrim një deklaratë të konformitetit. Kjo deklaratë mund të mbulojë një ose më shumë pajisje dhe duhet të mbahet nga prodhuesi. Markimi **CE** duhet të shoqërohet nga numri i identifikimit i OEN/OM, përgjegjës për mbikëqyrjen **EC**.
7.3.2 Prodhuesi do të zbatojë një sistem të cilësisë që siguron përputhjen e pajisjeve me tipin siç është përshkruar në certifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit dhe me kërkesat thelbësore të këtij Rregulli Teknik të cilat zbatohen mbi to. Prodhuesi është objekt i mbikëqyrjes **EC** siç specifikohet në nënpikën 7.3.4.
7.3.3 Sistemi i cilësisë
7.3.3.1 Prodhuesi duhet të paraqesë një aplikim për aprovimin e sistemit të tij të cilësisë për pajisjen në fjalë pranë një OEN/OM të zgjedhur nga ai vetë.
Aplikimi duhet të përmbajë:
a) dokumentacionin e sistemit të cilësisë;
b) një deklarim për të zbatuar detyrimet që dalin nga sistemi i aprovuar i cilësisë;

c) një deklarim për të mirëmbajtur sistemin e aprovuar të cilësisë që të sigurojë në vazhdimësi përshtatshmërinë dhe efektshmërinë e tij;
d) dokumentacionin e lidhur me tipin e aprovuar dhe një kopje të çertifikatës të shqyrtimit **EC** të tipit.
7.3.3.2 Të gjitha elementet, kërkesat dhe dispozitat e përshtatura nga prodhuesi duhet të dokumentohen me shkrim në një mënyrë sistematike dhe logjike në formën e masave, proçedurave dhe instruksioneve. Ky dokumentacion i sistemit të cilësisë duhet të lejojë një interpretim uniform të programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe regjistrimeve. Ai do të përmbajë, veçanërisht, një përshkrim të mjaftueshëm mbi:
a) objektivat e cilësisë, strukturën organizative dhe përgjegjësitë e menaxhimit dhe kompetencat e tyre në lidhje me cilësinë e pajisjes;
b) procesin e prodhimit, kontrollin e cilësisë dhe teknikat e sigurimit të cilësisë dhe veprimet sistematike që përdoren;
c) shqyrtimet dhe provat që do të kryhen përpara, gjatë dhe pas prodhimit dhe frekuencat me të cilat ato do të kryhen;
d) metodën e arritjes së monitorimit të cilësisë së kërkuar të pajisjes dhe funksionimit efektiv të sistemit të cilësisë.
7.3.3.3 OEN/OM duhet te shqyrtojë dhe do të vlerësojë sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e referuara në nënpikën 7.3.3.2.
Ai duhet të prezumojë përputhjen me këto kërkesa në lidhje me sistemet e cilësisë që realizon standardi përkatës i harmonizuar.
Ai duhet ta njoftojë prodhuesin për vendimin e tij dhe të informojë për këtë OEN/OM e tjera dhe SMTP përkatëse. Njoftimi për prodhuesin duhet të përmbajë konkluzionet e shqyrtimit, emrin dhe adresën e OEN/OM dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit në lidhje me pajisjet përkatëse.
7.3.3.4 Prodhuesi duhet të mbajë të informuar OEN/OM që ka aprovuar sistemin e cilësisë për çdo ndryshim të sistemit të cilësisë në lidhje me ndryshimet rreth tij, p.sh. teknologjitë e reja dhe koncepte të cilësisë.
OEN/OM duhet t'i shqyrtojë ndryshimet e propozuara dhe të vendosë nëse sistemi i modifikuar i cilësisë është në përputhje me dispozitat përkatëse ose nëse është i nevojshëm rivlerësimi i tij. Ai duhet ta njoftojë prodhuesin për vendimin e tij. Njoftimi duhet të përfshijë konkluzionet e inspektimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.
7.3.3.5 Një OEN/OM që tërheq aprovimin e një sistemi të cilësisë, duhet të informojë OEN/OM e tjera dhe SMTP përkatëse, duke dhënë arsyet mbi vendimin e vet.

7.3.4 **Mbikëqyrja EC**
7.3.4.1 Qëllimi i mbikëqyrjes **EC** është që të sigurojë se prodhuesi përmbush në vazhdimësi detyrimet e dala nga sistemi i aprovuar i cilësisë.
7.3.4.2 Prodhuesi duhet të lejojë OEN/OM të hyjë për qëllime inspektimi në vendet e prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit, si dhe duhet ta pajisë atë me të gjithë informacionin e nevojshëm, veçanërisht mbi:

a) dokumentacionin e sistemit të cilësisë;
b) regjistrimet mbi cilësinë, të tilla si raporte inspektimi dhe rezultate të provave, të dhëna kalibrimi, raporte mbi kualifikimet e stafit të lidhura me to etj.
7.3.4.3 OEN/OM duhet të kryejë të paktën një herë në dy vjet një kontroll për të siguruar se prodhuesi mirëmban dhe zbaton sistemin e aprovuar të cilësisë dhe i jep prodhuesit raportin e kontrollit.
7.3.4.4 Megjithatë, OEN/OM mund të bëjë edhe vizita të pa lajmëruara tek prodhuesi. Gjatë këtyre vizitave, organizmi evropian i notifikuar/organi i miratuar mund të kryejë prova mbi pajisjet ose të detyrojë kryerjen e tyre. Ai duhet ta pajisë prodhuesin me një raport inspektimi dhe, nëse kërkohet, me një raport testimi.
7.3.4.5 Prodhuesi mund t'ua japë raportin, nëse i kërkohet, OEN/OM të tjerë.

7.4 **Deklarata EC e konformitetit të tipit** (sigurimi i cilësisë së produktit)
7.4.1 Deklarata e konformitetit **EC** e tipit (sigurimi i cilësisë së produktit) është ajo pjesë e procedurës, me anë të së cilës një prodhues që plotëson detyrimet e nënpikës 7.4.2, deklaron se pajisjet përkatëse janë në përputhje me tipin, siç është përshkruar në certifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit, dhe zbaton kërkesat thelbësore të këtij Rregulli Teknik të cilat zbatohen mbi to. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të vendosë markimin **CE** në çdo pajisje dhe të hartojë me shkrim deklaratën e konformitetit. Kjo deklaratë mund të mbulojë një ose më shumë pajisje dhe duhet të mbahet nga prodhuesi. Markimi **CE** duhet të shoqërohet nga numri i identifikimit i OEN/OM, përgjegjës për mbikëqyrjen **EC**.
7.4.2 Prodhuesi zbaton një sistem të aprovuar të cilësisë për inspektimin përfundimtar të pajisjeve dhe provave, siç është specifikuar në nënpikën 7.4.3 dhe është objekt i mbikëqyrjes **EC**, siç është specifikuar në nënpikën 7.4.4.
7.4.3 Sistemi i cilësisë
7.4.3.1 Në mbështetje të kësaj procedure, prodhuesi duhet të paraqesë një aplikim për aprovimin e sistemit të tij të cilësisë për pajisjet në fjalë tek një OEN/OM i zgjedhur nga ai vetë.
Aplikimi duhet të përfshijë:
a) dokumentacionin e sistemit të cilësisë;
b) një deklarim për të zbatuar detyrimet që dalin nga sistemi i aprovuar i cilësisë;
c) një deklarim për të mirëmbajtur sistemin e aprovuar të cilësisë për të siguruar në vazhdimësi përshtatshmërinë dhe efektshmërinë e tij;
ç) dokumentacionin e lidhur me tipin e aprovuar dhe një kopje të çertifikatës së shqyrtimit **EC** të tipit.
7.4.3.2 Si pjesë e sistemit të cilësisë, çdo pajisje duhet të shqyrtohet dhe të kryhen provat e përshtatshme, siç parashtrohen në standardin/et e zbatuar, të referuar në nënpikën 3.3 ose prova të barasvlershme të kryera për të kontrolluar përputhjen e saj me kërkesat thelbësore të lidhura me të në këtë Rregull Teknik.
Të gjitha elementet, kërkesat dhe dispozitat e përshtatura nga prodhuesi duhet të dokumentohen me shkrim në një mënyrë sistematike dhe logjike në formën e masave, procedurave dhe

instruksioneve. Ky dokumentacion i sistemit të cilësisë duhet të lejojë një interpretim uniform të programeve të cilësisë, planeve, manualeve dhe regjistrimeve.
Dokumentacioni i sistemit të cilësisë do të përmbajë, veçanërisht, një përshkrim të mjaftueshëm mbi:
a) objektivat e cilësisë, strukturën organizative dhe përgjegjësitë e menaxhimit, si dhe kompetencat e tyre në lidhje me cilësinë e pajisjes;
b) kontrollet dhe provat e kryera mbas prodhimit;
c) metodën e verifikimit të funksionimit efektiv të sistemit të cilësisë.
7.4.3.3 OEN/OM shqyrton dhe vlerëson sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e referuara në nënpikën 7.4.3.2. Ai duhet te prezumojë përputhjen me këto kërkesa në lidhje me sistemin e cilësisë që zbaton standardi përkatës i harmonizuar.
Ai duhet ta njoftojë prodhuesin për vendimin e tij dhe informon OEN/OM e tjera dhe SMTP përkatësisht. Njoftimi për prodhuesin duhet të përmbajë konkluzionet e shqyrtimit, emrin dhe adresën e OEN/OM dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit për pajisjet në fjalë.
7.4.3.4 Prodhuesi duhet të mbajë të informuar OEN/OM që ka aprovuar sistemin e cilësisë për çdo ndryshim të sistemit të cilësisë në lidhje me ndryshimet rreth tij, p.sh. teknologjitë e reja dhe koncepte të cilësisë.
OEN/OM duhet të shqyrtojë ndryshimet e propozuara dhe të vendosë nëse sistemi i cilësisë i ndryshuar plotëson dispozitat përkatëse, ose nëse është i nevojshëm rivlerësimi i tij. Ai duhet ta njoftojë prodhuesin për vendimin e tij. Njoftimi duhet të përfshijë konkluzionet e inspektimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.
7.4.3.5 Një OEN/OM që tërheq aprovimin e një sistemi të cilësisë duhet të informojë OEN/OM e tjera dhe SMTP përkatëse, dhe jep arsyet për vendimin e tij.

7.4.4 Mbikëqyrja **EC**
7.4.4.1 Qëllimi i mbikëqyrjes **EC** është që të sigurojë se prodhuesi vazhdimisht përmbush detyrimet e dala nga sistemi i aprovuar i cilësisë.
7.4.4.2 Prodhuesi duhet të lejojë OEN/OM të hyjë për qëllime inspektimi në vendet e inspektimit, testimit dhe magazinimit, si dhe duhet ta pajisë atë me të gjithë informacionin e nevojshëm, veçanërisht mbi:
a) dokumentacionin e sistemit të cilësisë;
b) të dhënat mbi cilësinë, të tilla si raporte inspektimi dhe të dhëna mbi provat, të dhëna mbi kalibrimin, raporte mbi kualifikimet e stafit të lidhur me to etj.
7.4.4.3 OEN/OM duhet të kryejë të paktën një herë në dy vjet një kontroll për t'u siguruar se prodhuesi mirëmban dhe zbaton sistemin e aprovuar të cilësisë dhe i jep prodhuesit raportin e kontrollit.
7.4.4.4 Megjithatë, OEN/OM mund të bëjë edhe vizita të pa lajmëruara tek prodhuesi. Gjatë këtyre vizitave, OEN/OM kryen prova mbi pajisjet ose detyron kryerjen e tyre.
Ai duhet t'i japë prodhuesit një raport inspektimi dhe, nëse kërkohet, një raport mbi provat.

7.4.4.5 Prodhuesi mund t'ua japë raportin, nëse kërkohet, OEN/OM te tjera, dhe strukturave përkatëse shtetërore.

7.5. **Verifikimi EC**

7.5.1 Verifikimi **EC** është procedura, me anë të së cilës prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron dhe deklaron se pajisjet që janë objekt i nënpikës 7.5.3 janë në përputhje me tipin, siç përshkruhet në shqyrtimin **EC** të tipit, dhe plotësojnë kërkesat e këtij Rregulli Teknik që zbatohen mbi ato.

7.5.2 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme me qëllim që proçesi i prodhimit të sigurojë konformitetin e pajisjeve me tipin e përshkruar në shqyrtimin **EC** të tipit dhe me kërkesat e këtij Rregulli Teknik që zbatohen mbi to. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të vendosë markimin **CE** në çdo pajisje dhe të hartojë me shkrim një deklaratë të konformitetit. Deklarata e konformitetit mund të mbulojë një ose më shumë pajisje dhe duhet të mbahet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.

7.5.3 OEN/OM duhet të kryejë shqyrtimet dhe provat e përshtatshme, me qëllim që të kontrollojë konformitetin e pajisjes me kërkesat e këtij Rregulli Teknik nga shqyrtimi dhe testimi i çdo pajisjeje, siç specifikohet në nënpikën 7.5.4, ose nga shqyrtimi dhe testimi i pajisjeve mbi një bazë statistikore, siç specifikohet në nënpikën 7.5.5, me zgjedhjen e prodhuesit.

7.5.4 Verifikimi nga kontrolli dhe testimi i çdo pajisjeje

7.5.4.1 Të gjitha pajisjet duhet të shqyrtohen në mënyrë individuale dhe prova të përshtatshme, siç përcaktohen në standardin/et përkatës, të referuar në nënpikën 3.3, ose prova të barasvlershme me to kryhen me qëllim që të verifikohet përputhja e tyre me tipin, siç është përshkruar në certifikatën e shqyrtimit **EC** të tipit, dhe me kërkesat e këtij Rregulli Teknik të zbatuara mbi to.

7.5.4.2 OEN/OM duhet të vendosë ose të siguroje vendosjen, mbi çdo pajisje të numrit të tij të identifikimit dhe të hartojë me shkrim një çertifikatë konformiteti të lidhur me provat e kryera. Çertifikata e konformitetit mund të mbulojë një ose më shumë pajisje.

7.5.4.3 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të sigurojë se është në gjendje që sipas një kërkese t'i vere në dispozicion OEN/OM certifikatat e konformitetit.

7.5.5 Verifikimi statistikor

7.5.5.1 Prodhuesi duhet të paraqesë pajisjet e prodhuara në formën e serive uniforme, dhe duhet të marre të gjitha masat e nevojshme me qëllim që, proçesi i prodhimit të sigurojë uniformitetin e çdo serie të prodhuar.

7.5.5.2 Kontrolli statistikor duhet të realizohet si më poshtë:

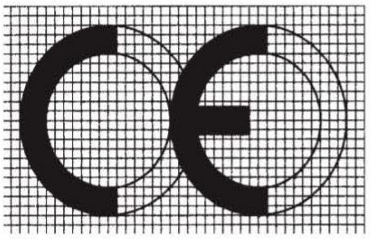
Pajisjet duhet të jenë objekt i kontrollit statistikor sipas karakteristikave të tyre. Ato duhet të grupohen në seri prodhimi të identifikuara, të përbëra nga njësi të një modeli që është prodhuar nën të njëjtat kushte. Një seri prodhimi shqyrtohet në intervale rastësore. Pajisjet që përbëjnë një

mostër shqyrtohen individualisht dhe mbi to kryhen prova të përshtatshme, të përcaktuara në standardin/et e zbatuar, të referuar në nënpikën 3.3, ose prova të barasvlershme me to, për të përcaktuar nëse seria pranohet ose refuzohet.
Për zgjedhjen e mostrave zbatohet një sistem me karakteristikat e mëposhtme:
a) një nivel cilësie që i korrespondon një probabiliteti pranueshmërie 95 % dhe një përqindje jokonformiteti ndërmjet 0,5 - 1,5 %;
b) një cilësie kufi që i korrespondon një probabiliteti pranueshmërie 5% me një përqindje jokonformiteti ndërmjet 5 - 10%.
7.5.5.3 Nëse seritë janë pranuar, OEN/OM duhet të vendosë ose të siguroje vendosjen e numrit te tij të identifikimit mbi çdo pajisje dhe të hartojë me shkrim një çertifikatë konformiteti të lidhur me provat e kryera. Të gjitha pajisjet në seri mund të vendosen në treg duke përjashtuar ato që gjate marrjes se kampioneve të provës, u identifikuan si jo në konformitet.
Ku një seri prodhimi është refuzuar, OEN/OM duhet të njoftoje SMTP përkatëse në mënyrë qe të marren masat përkatëse për të parandaluar vendosjen e saj në treg. Nëse seri të tilla refuzohen shpesh, OEN/OM mund të pezullojë verifikimin statistikor.
Prodhuesi, nën përgjegjësinë e OEN/OM, mund të vendosë numrin e identifikimit të këtij të fundit gjatë proçesit të prodhimit.
7.5.5.4 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të sigurojë që është në gjendje që, nëse i kërkohet nga OEN/OM, certifikatat të beje të disponueshme certifikatat e konformitetit.

7.6 Verifikimi EC i njësisë
7.6.1 Verifikimi **EC** i njësisë është procedura me anë të së cilës prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron dhe deklaron se pajisja përkatëse, e cila është përfshirë në certifikatën e referuar në nënpikën 7.6.2, është në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik të zbatuara mbi të. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të vendosë markimin **CE** në pajisje dhe të hartojë me shkrim deklaratën e konformitetit të cilën e mban.
7.6.2 OEN/OM duhet të shqyrtojë pajisjen dhe të kryejë provat përkatëse, duke marrë në konsideratë dokumentacionin e projektimit, me qëllim që të sigurojë përputhjen e tij me kërkesat thelbësore të këtij Rregulli Teknik.
OEN/OM duhet të vendosë ose të siguroje vendosjen e numrit te tij të identifikimit në pajisjen e aprovuar dhe duhet të hartojë me shkrim certifikatën e konformitetit sipas provave të kryera.
7.6.3 Qëllimi i dokumentacionit teknik në lidhje me projektimin e instrumentit siç referohet në pikën 9, është që të mundësohet përputhshmëria me kërkesat e këtij Rregulli Teknik, si dhe të jetë kuptuar projektimi, prodhimi dhe funksionimi i pajisjes.
Dokumentacioni i projektimit, i referuar në pikën 9, duhet t'i vihet në dispozicion OEN/OM.
7.6.4 Nëse gjykohet si e nevojshme nga OEN/OM, shqyrtimet dhe provat mund të kryhen pas instalimit të pajisjes.
7.6.5 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të sigurojë se është në gjendje që të vere në dispozicion të OEN/OM , certifikatat e konformitetit.

8. Markimi CE dhe mbishkrimet

8.1 Markimi **CE** përbëhet nga inicialet **CE**, siç tregohet më poshtë:



Markimi **CE** duhet të shoqërohet nga numri i identifikimit i OEN/OM të përfshirë në fazën e kontrollit të prodhimit.

8.2 Pajisja ose Pllakata me të dhënat duhet të kenë të vendosur markimin **CE** së bashku me mbishkrimet e mëposhtme:

a) emrin e prodhuesit ose simbolin e identifikimit;

b) emrin tregtar të pajisjes;

c) tipin e pajisjes elektrike të përdorur, nëse ka;

ç) kategorinë e pajisjes;

d) dy shifrat e fundit të vitit kur është vendosur markimi **CE.**

Informacioni që nevojitet për qëllime instalimi mund të shtohet sipas natyrës së pajisjes.

8.3 Nëse markimi **CE** zvogëlohet ose zmadhohet, raportet e dhëna në vizatimin e shkallëzuar duhet të respektohen.

Komponentët e markimit **CE** duhet të kenë gjithmonë të njëjtën përmasë vertikale, e cila nuk duhet të jetë më e vogël se 5 mm.

9. Dokumentacioni i projektimit

9.1 Dokumentacioni i projektimit duhet të përmbajë informacionin e mëposhtëm, për aq sa kërkohet nga OEN/OM për vlerësim:

a) një përshkrim të përgjithshëm të pajisjes;

b) projektime konceptuale dhe vizatime prodhimi, skema të komponentëve, nyjet, qarqet elektrike etj;

c) përshkrime dhe shpjegime të nevojshme për kuptimin e dokumentacionit të mësipërm, duke përfshirë dhe funksionimin e pajisjeve;

ç) një listë të standardeve të referuar në nënpikën 3.3, të zbatuara plotësisht ose pjesërisht, dhe përshkrimet e zgjidhjeve të përshtatura për të plotësuar kërkesat thelbësore atje ku nuk janë zbatuar standardet e harmonizuara të referuara në nënpikën 3.3;

d) raporte të provave;

dh) manuale për instalim dhe përdorim.

9.2 Atje ku kërkohet, dokumentacioni i projektimit duhet të përmbajë elementet e mëposhtme:

a) vlerësimet e lidhura me mjetet e instaluara në pajisje;

b) vlerësimet dhe certifikatat e lidhura me metodat e prodhimit dhe/ose inspektimit dhe/ose monitorimit të pajisjes;
c) çdo dokument tjetër që i mundëson OEN/OM të përmirësojë vlerësimin e tij ndaj pajisjes.

10. Procedurat e vlerësimit të konformitetit të pajisjes në përdorim

19.1 Personi përgjegjës, referuar përcaktimit në Ligjin 10489/2011, i ndryshuar, ka përgjegjësinë tia nënshtrojë pajisjet vlerësimeve vjetore periodike të konformitetit, ne përputhje me instruksionet e dhëna nga prodhuesi, dhe standardet e harmonizuara numrat e referimit të të cilave janë listuar bashkëlidhur sipas pikës 2 të këtij vendimi.

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

10.3 SPMT mbikëqyr zbatimin e kësaj kërkese.

LISTA E STANDARDEVE TË HARMONIZUARA SHQIPTARE QË KANË KARAKTER REFERUES PËR PREZUMIMIN E KONFORMITETIT TË PAJISJEVE ME GAZ

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 26:1997 Ngrohësit e ujit me gaz të djegshëm për prodhime të përdorimit sanitar, të pajisura me djegësa atmosferikë (përfshirë korregjimin e 1998)	2001	PP
	S SH EN 26:1997/A1:2000	2001	
	S SH EN 26:1997/A3:2006	2006	
	S SH EN 26:1997/AC:1998	1998	
	S SH EN 26:1997/A2:2004	2004	
2.	S SH EN 30-1-1:2008 Pajisje shtëpijake gatimi me lëndë djegëse të gaztë – Pjesa 1-1: Siguria – Të përgjithshme	2011	FP
3.	S SH EN 30-1-2:1999 Pajisjet e gatimit shtepiak qe djegin gaz - Pjesa 1 - 2: Siguria - Pajisjet qe kane furra dhe/ose zgara	2001	FP
4.	S SH EN 30-1-3:2003+A1:2006 Pajisjet shtëpiake të gatimit që djegin gaz. Pjesa 1-3:Siguria. Pajisjet me plitë prej qelqi qeramik	2006	FP
5.	S SH EN 30-1-4:2002 Pajisjet e gatimit shtëpiak që djegin gaz - Pjesa 1 - 4: Siguria - Pajisjet që kanë një ose më shumë djegësa me një sistem kontrolli automatik për djegien	2005	FP
	S SH EN 30-1-4:2002/A1:2006	2010	FP
6.	S SH EN 30-2-1:1998 Pajisje shtepiake per gatim. qe djegin karburante te gazta - Pjesa 2 - 1: Perdorimi racional i energjise - Te pergjithshme	2001	FP
	S SH EN 30-2-1:1998/A1:2003	2005	FP
	S SH EN 30-2-1:1998/A2:2005	2007	FP
	S SH EN 30-2-1:1998/A1:2003/AC:2004	2007	FP
7.	S SH EN 30-2-2:1999 Pajisjet e gatimit shtepiak qe djegin gaz - Pjesa 2 - 2: Perdorimi racional i energjise - Pajisjet qe kane furra dhe/ose zgara me konveksion te detyruar	2001	FP
8.	S SHEN 88-1:2007 Rregullues presioni dhe dispozitivët e sigurisë të lidhura me to për pajisjet e gazit – Pjesa 1: Regulluesit e presionit për presione në hyrje deri dhe përfshirë 500 mbar	2009	FP

9.	S SH EN 88-2:2007 Rregullues presioni dhe dispozitivët e sigurisë të lidhura me to për pajisjet e gazit – Pjesa 2: Regulluesit e presionit për presione në hyrje mbi 500 mbar deri dhe përfshirë 5 bar	2009	FP
10.	S SHEN 89:2001 Ngrohësit e ujit të depozitave me gaz të djegshëm, për prodhimin e ujit të nxehtë shtëpiak	2001	FP
	S SH EN 89:1999/A1:1999	2007	FP
	S SH EN 89:1999/A2:2000	2007	FP
	S SH EN 89:1999/A3:2006	2010	FP
	S SH EN 89:1999/A4:2006	2010	FP
11.	S SH EN 125:2010 Specifikime për pajisjet e mbikqyrjes së flakës për pajisjet me gaz të djegshëm - Pajisjet termoelektrike për mbikqyrjen e flakës	2010	FP
12.	S SH EN 126:2004 Dispozitiv me shumë funksione për pajisjet me gaz	2007	FP
13.	S SH EN 161:2007 Ventilat mbyllës automatikë të djegësit me gaz dhe pajisjet me gaz	2011	FP
14.	S SH EN 203-1:2005+A1:2008 Pajisjet e furnizimit me gaz të ngrohtë – Pjesa 1: Rregullat e përgjitëshme të sigurisë	2008	FP
15.	S SH EN 203-2-1:2005 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-1:Kërkesa specifike - Djegësit e hapur dhe djegësit wok	2007	FP
16.	S SH EN 203-2-2:2006 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-2: Kërkesa specifike - Furrat	2007	FP
17.	S SH EN 203-2-3:2005 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-3: Kërkesa specifike - Tiganë me kapak	2007	FP
18.	S SH EN 203-2-4:2005 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-4: Kërkesa specifike - Fritezat	2007	FP

19.	S SH EN 203-2-6:2005 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-6: Kërkesa specifike - Ngrohësa për ujë të ngrohtë, të pijshëm	2007	FP
20.	EN 203-2-7:2007 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-7:Kërkesa specifike - Salamandrat dhe pjekësat	2010	FP
21.	S SH EN 203-2-8:2005 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-8: Kërkesa specifike - Tiganë për fëmijë dhe furnela për gatimin e paellës	2007	FP
22.	S SH EN 203-2-9:2005 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-9: Kërkesa specifike - Kapakë solid, pjata për ngrohje dhe skarat	2007	FP
23.	S SH EN 203-2-10:2007 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-10: Kërkesa specifike - Grilat	2010	FP
24.	S SH EN 203-2-11:2006 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 2-11: Kërkesa specifike - Pjekëse makaronash	2007	FP
25.	S SH EN 203-3:2009 Pajisje për guzhina profesionale që përdorin gaz - Pjesa 3:Materialet dhe pjesët në kontakt me ushqimin dhe aspekte të tjera sanitare	2010	FP
26.	S SH EN 257:2010 Termostatet mekanikë për pajisjet që përdorin gaz të djegshëm	2011	FP
27.	S SH EN 297:1994 Kaldajat e ngrohjes qëndrore që djegin gaz. Tipi B11 dhe B11BS kaldajat e pajisura me djegës atmosferik me dërgim nxehtësie që nuk e kalon 70 kw	2003	FP
	S SH EN 297:1994/A3:1996	2001	FP
	S SH EN 297:1994/A5:1998	2007	FP
	S SH EN 297:1994/A2:1996	2004	FP
	S SH EN 297:1994/A6:2003	2005	FP
	S SH EN 297:1994/A4:2004	2007	FP
	S SH EN 297:1994/A2:1996/AC:2006	2007	FP

28.	S SH EN 298:2003 Sistemet e kontrollit të djegësave automatic të gazit dhe pajisjeve që djegin gaz me dhe pa ventilator	2005	FP
29.	S SH EN 303-3:1998 Kaldajat per ngrohje. Pjesa 3: Kaldajat e ngrohjes qendrore me gaz te djegshem. Agregat qe permban nje trup dhe nje djeges me fryres te detyrueshem kaldaje	2001	FP
	S SH EN 303-3:1998/A2:2004	2007	FP
	S SH EN 303-3:1998/AC:2006	2007	FP
30.	S SH EN 303-7:2006 Kaldaja për ngrohje - Pjesa 7: Kaldaja për ngrohje qëndrore me djegie gazi të pajisura me djegës me fryrje me dhënie nxehtësie që nuk i kalon 1000 kW	2007	FP
31.	S SH EN 377:1993 Lubrifikantë për përdorim në pajisje dhe kontrollet e lidhura me to. duke përdorur gazra të djegshme përveç atyre të projektuar për përdorim në proceset industriale	2001	FP
	S SH EN 377:1993/A1:1996	2006	FP
32.	S SH EN 416-1:2009 Ngrohësit me gaz me një tub të sipërm rrezatues - Pjesa 1: Siguria	2009	FP
33.	S SH EN 416-2:2006 Radiator për përdorim jo shtëpiak me tub ajror me një djegës së gazit - Pjesa 2: Përdorimi racional i energjisë	2007	FP
34.	S SH EN 419-1:2009 Ngrohësa me djegës të sipërm me gaz të djegshëm me rrezatim të ndriçueshem për përdorim joshtëpiak - Pjesa 1: Siguria	2010	FP
35.	S SH EN 419-2:2006 Ngrohësa me djegës të sipërm me gaz të djegshëm me rrezatim të ndriçueshem, për përdorim joshtëpiak - Pjesa 2: Përdoruesi racional i energjisë	2007	FP
36.	S SH EN 437:2003+A1:2009 Gaz i provës - Presionet e provës - Kategoritë pajisjeve	2009	FP
37.	S SH EN 449:2002+A1:2007 Specifikimet për aplikimet që i dedikohen gazit të lëngët nga nafta – Sobat shtëpiake pa qyngj (përfshirë këtu sobat me djegie katalitike difuzive)	2007	FP

38.	S SH EN 461:1999 Specifikimi i pajsijeve te gazit te destinuara per perdorimin e gazit te lenget te naftes - Ngrohesit joshtepiak pa oxhak qe nuk i kalojne 10 kw	2001	FP
	S SH EN 461:1999/A1:2004	2005	FP
39.	S SH EN 483:1999 Kaldajat e ngrohjes qendrore qe djegin gaz - Boilerë tip C me hyrje nxehtësie që nuk i kalon 70 kW	2006	FP
	S SH EN 483:1999/A2:2001	2007	FP
	S SH EN 483:1999/A2:2001/AC:2006	2007	FP
40.	S SH EN 484:1997 Specifikimet per pajisjet e vecanta me gaz nafte te lengshem - Pllakat e nxehta. perfshire ato qe permbajne nje grile per perdorim te jashtem	2001	FP
41.	S SH EN 497:1997 Specifikimet per pajisjet e vecanta me gaz nafte te lengshem - Djegesit me shume funksione per boileret per perdorim te jashtem	2001	FP
42.	S SH EN 498:1997 Specifikimet per pajisjet e vecanta me gaz nafte te lengshem - Zgarat per pjekje per perdorim te jashtem	2001	FP
	S SH EN 498:1997/AC:2000	2010	FP
43.	S SH EN 509:1999 Pajisjet e gazit me ndikim dekorativ te karburantit	2001	FP
	S SH EN 509:1999/A1:2003	2005	FP
	S SH EN 509:1999/A2:2004	2007	FP
44.	S SH EN 521:2006 Specifikim për pajisjet e destinuara për gaz të lëngëzuar të naftës - Pajisjet portative të presionit të avullit të gazit të lengëzuar të naftës		FP
45.	S SH EN 525:2009 Ngrohës me ajër jo shtëpiak, më konvëksion te detyruar me gaz të djegshëm, për hapsirë ngrohëse që nuk e kalon futjen e nxehtësisë neto prej 300 kw	2010	FP
46.	S SH EN 549:1994 Specifikim për materialet prej gome për guarnicione dhe diafragma për pajisjet e gazit	2001	FP
47.	S SH EN 613:2000 Ngrohesit e pavarur me konveksion qe djegin gaz	2001	FP
	S SH EN 613:2000/A1:2003	2007	FP

48.	S SH EN 621:2009 Ngrohës me ajër jo shtëpiak. me konveksion të detyruar me gaz të djegshëm për hapësirë ngrohëse. që nuk e kalon futjen e nxehtësisë neto prej 300 kw.të cilët nuk kanë ventilator për të ndihmuar transportimin e ajrit për djegie dhe/ose produkteve të djegshme	2010	FP
49.	S SH EN 624:2000 Specifikimet për përdorimet që i dedikohen Gazit të Lëngët të Naftës LPG - Pajisje ngrohëse me LPG të hapësirës së hermetizuar të dhomës të instaluara në automjete ose skafe	2007	FP
	S SH EN 624:2000/A2:2007	2010	FP
50.	S SH EN 625:1995 Kaldajat e ngrohjes qendrore qe djegin gaz - Kerkesa te vecanta per boileret shtepiak me opracine kombinimi te ujit te nxehte. me nxehtesi nominale ne hyrje qe nuk i kalon 70 kw	2001	FP
51.	S SH EN 656:1999 Kaldajat e ngrohjes qendrore qe djegin gaz - Kaldajat e tipit B. me nxehtesi nominale ne hyrje 70 kw. por qe nuk i kalon 300 kw	2007	FP
	S SH EN 656:1999/A1:2006	2007	FP
52.	S SH EN 676:2003+A2:2008 Djegësat automatikë me fryrje të detyruar për lëndë djegëse të gaztë	2009	FP
	S SH EN 676:2003+A2:2008/AC:2008	2009	FP
53.	S SH EN 677:1998 Kaldajat e ngrohjes qendrore me gaz te djegshem - Kerkesat specifike per kaldajat me kondensim me nje hyrje nominale te nxehtesise qe nuk i kalon 70 kw	2001	FP
54.	S SH EN 732:1998 Specifikime të destinuara për pajisjet e gazit të lëngshëm të naftës - Frigoriferët me absorbim	2001	FP
55.	S SH EN 751-1:1996 Materiale bllokuese (guarnicione) për bashkimet metalike me fileto në kontakt me gazet e klasës së I. II e të III dhe të ujit të nxehtë - Pjesa 1 : Komponentët bashkues anaerobik	2001	FP
56.	S SH EN 751-2:1996 Materialet e papërshkueshëm për lidhjet metalike me fileto në kontakt me gaz të klasës I. II e të III dhe për ujë të ngrohtë - Pjesa 2 : Përbërësit e lidhjeve jo të ngurta	2003	FP

57.	S SH EN 751-3:1996 Materialet e papërshkueshëm për lidhjet metalike me fileto në kontakt me gaz të klasës I. II e të III dhe për ujë të ngrohtë - Pjesa 3 : Shiritat jo metaloqeramik	2003	FP
	S SH EN 751-3:1996/AC:1997	2007	FP
58.	S SH EN 777-1:2009 Sistemet ngrohëse për përdorim jo shtëpiak. me tub të sipërm rrezatues me shumë djegësa gazi - Pjesa 1: Sistemi D. Siguria	2009	FP
59.	S SH EN 777-2:2009 Sistemet ngrohëse për përdorim jo shtëpiak. me tub të sipërm rrezatues me shumë djegësa gazi - Pjesa 2: Sistemi E. Siguria	2009	FP
60.	S SH EN 777-3:2009 Sistemet ngrohëse për përdorim jo shtëpiak. me tub të sipërm rrezatues me shumë djegësa gazi - Pjesa 3: Sistemi F. Siguria	2009	FP
61.	S SH EN 777-4:2009 Sistemet e ngrohësave me tuba rrezatues të varur me shumë djegësa të gazit për përdorim jo shtëpiak Pjesa 4 : Sistemi H i sigurisë	2009	FP
62.	S SH EN 778:2009 Ngrohës shtëpiak me ajër, me konveksion të detyruar me gaz të djegshëm, për hapsirë ngrohëse që nuk e kalon futjen e nxehtësisë neto prej 300 kw, pa ventilator për të ndihmuar transportimin e ajrit për djegie dhe/ose të produkteve të djegies	2010	FP
63.	S SH EN 1020:2009 Ngrohës me ajër jo shtëpiak, më konvëksion te detyruar me gaz të djegshëm, për hapsirë ngrohëse që nuk e kalon futjen e nxehtësisë neto prej 300 kw, që kanë ventilator për të ndihmuar transportimin e ajrit për djegie dhe/ose të produkteve të djegies	2010	FP
64.	S SH EN 1106:2010 Mbyllësat me komandim me dorë për pajisjet që djegin gaz	2010	FP
65.	S SH EN 1196:1998 Ngrohesit e ajrit shtepiak dhe joshtepiak me gaz te djegshem - Kerkesa plotesuese per ngrohesit e ajrit me kondensim	2001	FP
66.	S SH EN 1266:2002	2002	FP

	Pavarësia e përçuesve të nxehtësisë me djegie me gaz që kanë brënda një shoshë për të ndihmuar transportimin e djegies së ajrit dhe/ose të gazeve		
	S SH EN 1266:2002/A1:2005	2007	FP
67.	S SH EN 1319:2009 Ngrohës shtëpiakë me ajër, me konveksion të detyruar me gaz të djegshëm, për hapësirë ngrohëse që nuk e kalon nxehtësinë neto në hyrje prej 70 kw, që kanë ventilator për të ndihmuar djegësit	2010	FP
68.	S SH EN 1458-1:1999 Tharesit shtepiak me djegie gazi me kthim direkt te tipeve B22D dhe B23D. me nxehtesi nominale ne hyrje qe nuk kalon 6 kw - Pjesa 1: Siguria	2001	FP
69.	S SH EN 1458-2:1999 Tharesit shtepiak me djegie gazi me kthim direkt te tipeve B22D dhe B23D. me nxehtesi nominale ne hyrje qe nuk kalon 6 kw - Pjesa 2: Perdorimi racional i energjise	2001	FP
70.	S SH EN 1596:1998 Specifikimet per pajisjet speciale te gazit te lengshem te naftes - Ngrohesit e ajrit me djegie direkte te levizshem dhe portative joshtepiak me konveksion te detyruar	2006	FP
	S SH EN 1596:1998/A1:2004	2005	FP
71.	S SH EN 1643:2000 Sistemet e provimit të valvolave për valvolat e mbylljes automatike për djegësit e gazit dhe pajisjet me lëndë djegëse të gaztë	2006	FP
72.	S SH EN 1854:2010 Dispozitivët e zbulimit të presionit për djegësit me gaz dhe të pajisjeve që djegin gaz	2010	FP
73.	S SH EN 12067-1:1998 Rregullimet e raportit gaz / ajër për djegësit e gazit dhe pajisjet me djegie gazi - Pjesa 1 : Tipat pneumatikë	2005	FP
	S SH EN 12067-1:1998/A1:2003	2007	FP
74.	S SH EN 12067-2:2004 Rregullimet e raportit gaz / ajer për djegësit e gazit dhe pajisjet me djegie gazi - Pjesa 2 : Tipat elektronikë	2005	FP
75.	S SH EN 12078:1998 Rregullimi i zeros për djegësit e gazit dhe pajisjet me djegie gazi	2006	FP

76.	S SH EN 12244-1:1998 Makinat larëse me djegie direkt të gazit me nxehtësi nominale në hyrje jo më të madhe se 20 kw - Pjesa 1: Siguria	2006	FP
77.	S SH EN 12244-2:1998 Makinat larëse me djegie direkte të gazit me nxehtësi nominale në hyrje jo më të madhe se 20 kw - Pjesa 2: Përdorimi racional i energjisë	2001	FP
78.	S SH EN 12309-1:1999 Pajisjet e kondicionimit të ajrit me absorbim dhe adsorbim me djegie gazi si dhe me pompë nxehtësie me dërgim nxehtësie deri 70 kW - Pjesa 1 : Siguria	2005	FP
79.	S SH EN 12309-2:2000 Pajisjet e absorbimit të gazrave të djegies dhe adsorbimit të ajrit të kondicionuar dhe/ose të pompave ngrohëse me një input ngrohës neto jo më të lartë se 70kW - Pjesa 2: Përdorimi racional i energjisë	2007	FP
80.	S SH EN 12669:2000 Djegësit me ajër të nxehtë. që ndizen direkt me gaz dhe që përdoren për ngrohjen e serave dhe të hapsirave shtesë jo shtëpiake	2007	FP
81.	S SH EN 12752-1:1999 Tharesit me kthim me djegie gazi te tipit B. me nxehtesi nominale ne hyrje qe nuk kalon 20 kw - Pjesa 1: Siguria	2001	FP
82.	S SH EN 12752-2:1999 Tharesit me djegie gazi te tipit B. me nxehtesi nominale ne hyrje qe nuk kalon 20 kw - Pjesa 2: Perdorimi racional i energjise	2001	FP
83.	S SH EN 12864:2001 Rregullatorët e presionit të ulët pa rregullim që kanë një presion në dalje më të ulët ose të barabartë me 4 kg/orë me diapozitivët e tyre të sigurisë për butan, propan ose përzierjet e tyre	2005	FP
	S SH EN 12864:2001/A1:2003	2005	FP
	S SH EN 12864:2001/A2:2005	2007	FP
	S SH EN 12864:2001/A3:2009	2010	FP
84.	S SH EN 13278:2003 Ngrohesit me lende djegese gazin, me hapje ballore te pavarur	2004	FP
85.	S SH EN 13611:2007 Dispozitëvët e sigurisë dhe të komandimit për djegësat e gazit dhe pajisjet që djegin gaz - Kërkesa të përgjithshme	2008	FP

86.	S SH EN 13785:2005+A1:2008 Regullues i prurjes jo më të madhe se 100 kg/h, me presion nominal në dalje jo më të madh se 4 bar, të ndryshëm nga ato që jepen në EN 12864 dhe pajisjet e tyre të sigurisë për butanin, propanin dhe përzjerjet e tyre	2010	FP
87.	S SH EN 13786:2004+A1:2008 Valvolat automatike të ndërrimit të kontrollit me presion maksimal të daljes më të lartë dhe përfshirë 4 bar me kapacitet më të lartë përfshirë 100 kg/h, dhe pajisjet e tyre të sigurisë për butanin, propanin dhe përzjerjet e tyre.	2010	FP
88.	S SH EN 13836:2006 Kaldajat për ngrohje qendrore qe djegin gaz - Kaldajat e tipit B, me nxehtesi nominale ne hyrje 300 kw, por nuk i kalon 1000 kW	2007	FP
89.	S SH EN 14438:2006 Pajisjet me gaz për ngrohjen e më shumë se një dhome	2010	FP
90.	S SH EN 14543:2005+A1:2007 Specifikime për pajisjet që punojnë vetëm me gaz të lëngët nga nafta (GLN) – Pajisje ngrohëse në oborr - Pajisje ngrohëse në oborr që nuk rekomandohen të përdorin tubin e shkarkimit të tymrave në ambjente të hapura ose të ventiluara	2010	FP
91.	S SH EN 14829:2007 Pajisje për ngrohje të pa varura me gas me prurje termike nominale jo më të madhe se 6 kW	2010	FP
92.	S SH EN 15033:2006 Pajisje për ngrohje e ujit të depozitave për prodhimin e ujit të nxehtë shtëpiak që përdorin GPL për makina dhe anije	2010	FP
	S SH EN 15033:2006/AC:2008	2010	FP

	Formati 61x86/8

Shtypshkronja e Qendrës së Botimeve Zyrtare
Tiranë, 2015

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

Çmimi 644 lekë