

**V endimi Këshillit të Ministrave Nr 73, datë 28.1.2008 "Për miratimin e rregullave teknike dhe vlerësimin e konformitetit të pajisjeve nën presion**

**RREGULL TEKNIK  
PËR KËRKESAT THELBËSORE DHE VLERËSIMIN E  
KONFORMITETIT TË PAJISJEVE NËN PRESION**

1 Ky rregull teknik zbatohet në projektimin, prodhimin dhe vlerësimin e konformitetit të pajisjeve nën presion dhe bashkësive me një presion maksimal të lejuar PS më të madh se 0,5 bar.

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

- a. “Pajisje nën presion” janë enët, tubacionet, aksesorët e sigurisë dhe aksesorët nën presion. Pajisjet nën presion përfshijnë edhe elementët bashkues me pjesët nën presion ku bëjnë pjesë flanaxha, rakorde, manikota, mbështetëse, krahë të lëvizshëm.
  - i. “Enë” është një vëllim i mbyllur, i projektuar dhe i prodhuar për të mbajtur fluide nën presion. Ajo përfshin elementet bashkues të drejtpërdrejte deri tek dispozitivi i parashikuar për lidhjen me pajisjet e tjera. Një enë mund të përbehet nga një ose me shumë ndarje.
  - ii. “Tubacione” janë pjeset perberese te nje linje tubash, te destinuar per transportin e fluideve, kur jane te lidhur per tu futur ne nje sistem nen presion. Tubacionet perfshijne posaçerisht nje tub ose nje bashkesi tubash, percjellesa, aksesore, bashkuese me zgjerim, tuba fleksibel ose pjese te tjera perberese qe mbajne presion. Shkembyesit e nxehtesisë te perbera nga tuba dhe te destinuar per ftohje ose ngrohje te ajrit konsiderohen tubacione.
  - iii. “Aksesorë sigurie” janë dispozitivët e projektuar për mbrojtjen e pajisjeve nën presion nga tejkalimi i kufijve të lejuar. Këto dispozitive përfshijnë:

- dispozitive per kufizimin e drejtperdrejte te presionit si valvola të sigurise, dispozitive me disk shkaterrimi, shufra te mberthyera, dispozitive sigurie te komanduar (DSK) dhe
  - dispozitivë kufizuese qe ose aktivizojne sisteme rregullimi, ose qe mbyllin ose caktivizojne paisjen, perfshire komutatore te aktivizuar nga presioni, nga temperatura ose nga niveli i fluidit dhe dispozitivet e “matjes, kontrollit dhe rregullimit per sigurine” (DMKRS).
- iv. “Aksesorë nën presioni” janë dispozitivët që kanë funksion shërbimi, vëllimi i mbyllur i të cilëve i nënshtrohet presionit.
  - v. “Bashkësitë” jane pajisje të ndryshme nën presion, të montuara nga një fabrikues për të ndërtuar një sistem të plotë dhe funksional.
- b. “Presioni”/presioni manometrik është presioni kundrejt presionit atmosferik. Lidhur me këtë, vakumi shënohet me vlerë negative.
  - c. “Presion maksimal i lejuar PS” është presioni maksimal për të cilin projektohet pajisja, i specifikuar nga fabrikuesi,. Ai përcaktohet në pikën e specifikuar nga fabrikuesi. Kjo pikë është aty ku lidhen dispozitivët e mbrojtjes ose të sigurisë, ose në pjesen më të sipërme të pajisjes, ose kur nuk është e mundur në një pikë tjetër të specifikuar.
  - d. “Temperatura minimale/maksimale e lejuar TS” është temperatura minimale/ maksimale për të cilat projektohet pajisja e përcaktuar nga fabrikuesi.
  - e. “Volumi V” është volumi i brendshëm i një ndarje, i cili përfshin volumin e rakordeve të lidhjes së parë dhe përjashton volumin e elementeve të brendshëm të përhershëm.
  - f. “Përmase nominale DN “ është emërtimi numerik i përmasës që është i njejtë në të gjitha pjesët përbërëse të tubacioneve të ndryshëm, me përjashtim të komponenteve që tregojnë diametrin e jashtëm ose filetaturën. Është një numër i rumbullakosur për qëllim referimi dhe jo i lidhur ngushtë me përmasen e prodhimit. Shënohet me inicialet DN të shoqëruara nga një numër.
  - g. “Fluide” jane gazet, lëngjet dhe avujt në gjendje të pastër si dhe përzierjet. Një fluid mund të përmbajë një suspension trupash të ngurtë.
  - h. “Bashkime të përhershme” janë bashkimet që mund të ndahen vetëm me metoda me shkatërrim.
  - i. “Miratim i materialeve” është dokumenti teknik që përcakton karakteristikat e materialeve të destinuara për një përdorim të përsëritur në prodhimin e pajisjeve nën presion, të cilët nuk janë të mbuluara nga standardet e harmonizuara. Lista e miratimit të këtyre materialeve botohet në website të Ministrisë që mbulon industrinë

dhe ndjek përditësimin e listës përkatëse të botuar në fletoren zyrtare të Komisionit europian.

### 1.3 Përjashtohen nga fusha e zbatimit të këtij rregulli teknik :

- a. Linjat që përmbajnë një tubacion ose sistem tubacionesh të projektuar për transportin e një fluidi ose lënde në drejtim të një impianti ose në dalje nga ai, përfshirë dispozitivin veçues të fundit brenda perimetrit të impiantit, si dhe të gjitha pajisjet shtesë të projektuara për linjën. Ky përjashtim nuk zbatohet për pajisjet nën presion standard; si stacionet e zvogëlimit të presionit dhe ato të komprimimit .
- b. Rrjetet e furnizimit, të shpërndarjes dhe të shkarkimit të ujit, si dhe pajisjet e tyre, si dhe linjat e ujit lëvizëse, si kalimet e detyruara, galeritë nën presion, rezervuaret barazues të instalimeve hidroelektrike dhe aksesorët e vecantë që kanë lidhje me to.
- c. Pajisjet që bien nën VKM “Për kërkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të enëve të thjeshta”
- d. Pajisjet aerosol;
- e. Pajisjet e destinuar për funksionimin e automjeteve, lidhur me miratimin tip të mjeteve me motor dhe rimorkjot e tyre, miratimin tip të traktorit bujqësor ose pyjor me rrota, dhe me miratimin tip të mjeteve me motor me dy ose tre rrota.
- f. Pajisjet e klasifikuara jo më lart se kategoria I, në zbatim të pikës 7 të këtyre rregullave teknike lidhur me:
  - Makineritë;
  - Ashensorët;
  - pajisjet elektrike të destinuar për përdorim në kufi tensioni të caktuar;
  - pajisjet mjeksore;
  - pajisjet me gaz;
  - pajisjet dhe sistemet mbrojtëse të destinuar për përdorim në atmosfera potencialisht shpërthyes.
- g. Pajisjet ushtarake;
- h. Pajisjet e projektuara posaçërisht për përdorim bërthamorë, mossuksesi i të cilave mund të shkaktojë emetime radioaktive;
- i. Pajisjet për kontrollin e puseve në industrinë e përpunimit dhe nxjerrjes së naftës, të gazit ose eksplorimeve gjeotermike, si dhe në magazinat e nëndheshme të percaktuara për mbajtjen si dhe kontrollin e presionit të pusit. Kjo përfshin kokën e pusit, mbyllësat e sigurise (BOP), tubat dhe kolektorët, si dhe pajisjet e tyre në hyrje;
- j. Pajisjet duke përfshirë veshjet e jashtme ose makineri për të cilat përmasimi, zgjedhja e materialeve dhe rregullat e prodhimit

bazohen kryesisht në kritere të rezistencës, shtangësisë dhe qëndrueshmërisë për t'iu përgjigjur efekteve dinamike vepruese ose karakteristika të tjera të lidhura me funksionimin e tyre dhe për të cilat presioni nuk përben një faktor domethënës në nivelin e projektimit. Këto pajisje përfshijnë:

- motorët, ku përfshihen turbinat dhe motorët me djegie të brendëshme;
- makinat me avull, turbinat me gaz ose avull, turbogjeneratorët, kompresorët, pompat dhe servokomanduesit.
- k. Furnnaltat, ku përfshihen sistemet e ftohjes së tyre, rekuperuesit e ajrit të ngrohtë, nxjerrësit e pluhurit dhe pastruesit e gazit të furnnaltave, si dhe furrat me reduktim të drejtpërdrejtë. Përfshihen këtu sistemet e ftohjes, konvertitorët me gaz dhe enët e destinuara për shkrirjen, rishkrirjen, degazimin dhe derdhjen e çelikut dhe metaleve jo ferroze;
- l. Mbështjellat e pajisjeve elektrike me tension të larte;
- m. Mbështjella nën presion që rrethon elemente të rrjetave të transmetimit, të tilla si kabllot e energjisë elektrike dhe telefonike;
- n. Anijet, silurat, avionet ose teleferikët si dhe pajisjet e destinuara posaçërisht për tu instaluar në bordin e këtyre mjeteve ose për lëvizjen e tyre;
- o. Pajisjet nën presion të përbera nga një mbështjellë e butë. Këtu përfshihen gomat e makinave, jastëket e ajrit, balonat dhe topat e lojës, varkat e fryra dhe paisje të tjera të ngjashme nën presion.
- p. Shuarsit e zhurmës gjatë shkarkimit dhe hyrjes;
- q. Shishet dhe kanaçet për pije të gazuara të destinuara për një përdorim;
- r. Enët e destinuara për transportin dhe shpërndarjen e pijeve me një PS x V jo më të lartë se 500 barL dhe një presion maksimal të lejuar jo më të lartë se 7 bar;
- s. Pajisjet e përfshira në konventat **ADR** (Marreveshja ndërkombëtare lidhur me transportin ndërkombëtar të mallrave të rrezikshëm në rrugë), ratifikuar me Ligjin Nr.9272, date 16.09.2004 dhe 9738, datë 13.07.2004, **RID** ( Rregullore mbi transportin ndërkombëtar hekurudhor të mallrave të rrezikshëm), e paratifikuar, **ICAO** (Konventa e aviacionit civil ndërkombëtar), ratifikuar me Ligjin Nr. 7438, datë 01.12.1990 dhe IMDG ( Kodi detar ndërkombëtar për transportin e mallrave të rrezikshëm ) e paratifikuar;
- t. Radiatorët dhe tubat në sistemet ngrohese me uje te ngrohte;
- u. Enet e destinuara per mbajtje lengjesh me presion gazi siper lengut jo me te larte se 0,5 bar.

2. Dispozitat e ketij rregulli teknik nuk prekin aktet e tjera ligjore dhe nenligjore qe garantojne personat, e ne menyre te vecante mbrojne punonjesit qe perdorin pajisjet nen presion dhe bashkesite ne fjale. Kjo nuk nenkupton, qe pajisja nen presion dhe bashkesite te modifikohen ne kundershtim me ketë rregull teknik.

2.2 Ne panaire, ekspozita dhe demonstrime Ministria nuk pengon paraqitjen e pajisjeve nen presion ose bashkesive qe nuk jane ne perputhje me dispozitat e ketij vendimi, kur ato kane nje shenim te dukshem e te qarte qe tregon mosperputhshmerine dhe mosdisponueshmerine e tyre per shitje, derisa te sillen ne perputhje nga fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar.

2.3 Gjate demonstrimeve merren masa sigurie te pershtatshme, per te garantuar sigurine e njerezve.

3 Pajisjet nen presion percaktohen si me poshte vijojne:

- a. Enet, me perjashtim te atyre ne piken b, te destinuara per :
  - i. Gaze, gaze te lengezuara, gaze te tretur nen presion, avuj si dhe lengje, tensioni i avujve te cileve ne temperaturen maksimale te lejuar eshte me i larte se 0,5 bar kundrejt presionit atmosferik 1013 mbar, brenda kufijve te meposhtem :
    - Per fluide te grupit 1, kur volumi eshte me i madh se 1 liter dhe prodhimi PS.V me i madh se 25 bar.L si dhe kur presioni PS eshte me i larte se 200 bar (piken 7.3.4, tab.1).
    - Per fluide te grupit 2, kur volumi eshte me i madh se 1 liter dhe prodhimi PS.V eshte me i madh se 50 bar.L, ose kur presioni eshte me i madh se 1000 bar, si dhe te gjithë fikesat portative te zjarrit dhe bombolat per aparatet e frymemarrjes (piken 7.3.4, tab. 2 ).
  - ii. Lengjet me tension avulli ne temperaturen maksimale te lejuar, me te vogel ose te barabarte me 0,5 bar kundrejt presionit atmosferik normal 1013 mbar, brenda kufijve te meposhtem :
    - Per fluide te grupit 1, kur volumi eshte me i madh se 1 liter dhe produkti PS.V me i madh se 200 bar.L, ose kur presioni PS eshte me i larte se 500 bar, treguar ne piken 7.3.4, tab.3.

- Per fluide te grupit 2, kur presioni PS eshte me i larte se 10 bar dhe produkti PS.V me i madh se 10,000 bar.L, ose kur presioni PS eshte me i madh se 1000 bar treguar ne piken 7.3.4, tab.4.
- b. Pajisjet nen presion me vater zjarri ose tip tjeter ngrohje me rrezikun e mbinxehjes, te destinuara per prodhim avulli dhe uje te mbinxehur ne temperaturen me te larte se 110 C, kur volumi eshte me i madh se 2 litra si dhe te gjitha tenxheret nen presion treguar ne piken 7.3.4, tab. 5.
- c. Tubacionet e destinuara per :
- i. Gaze, gaze te lengezuara, gaze te tretur nen presion, avuj dhe lengje, tensioni i avujve te te cileve ne temperaturen maksimale te lejuar eshte me i larte se 0,5 bar kundrejt presionit atmosferik normal 1013 mbar brenda kufijve te meposhtem :
    - Per fluide te grupit 1, kur DN eshte me i madh se 25 mm treguar ne piken 7.3, tab.6.)
    - Per fluide te grupit 2, kur DN eshte me i madh se 32 mm dhe prodhimi PS.DN eshte me i madh se 1000 bar.mm treguar ne piken 7.3.4, tab 7.
  - ii. Lengje me tension te avullit ne temperaturen maksimale te lejuar me te ulet se 0,5 bar kundrejt presionit atmosferik normal 1013 mbar, brenda kufijve te meposhtem :
    - Per fluide te grupit 1, kur DN eshte me i madh se 25 mm dhe produkti PS dhe DN eshte me i madh se 2000 bar.mm treguar ne piken 7.3.4, tab. 8.
    - Per fluide te grupit 2, kur PS eshte me i larte se 10 bar, DN eshte me i madh se 200 mm dhe produkti PS dhe DN eshte me i madh se 5000 bar.mm treguar ne piken 7.3.4, tab. 9.
- d. Aksesoret e sigurise dhe aksesoret nen presion te destinuara per pajisjet e pikave a, b, dhe c perfshire edhe kur keto pajisje jane perfshira ne nje bashkesi.

3.1 Pajisjet e percaktuara ne piken 3, duhet te plotesojne kerkesat thelbesore, si me poshte vijojne:

### 3.1.1 Vrojtime Paraprake

- a. Detyrimet që rrjedhin nga kërkesat thelbësore, të percaktuara në pikën 3.1, për pajisjet nën presion, zbatohen edhe në bashkësitë kur ekziston rreziku përkatës.
- b. Kërkesat thelbësore të percaktuara nga ky rregull teknik janë të detyrueshme. Detyrimet e percaktuara në këto kërkesa thelbësore zbatohen vetëm, nëqoftëse ekziston rreziku përkatës për pajisjet nën presion, kur ato përdoren në kushte të arsyeshme, të parashikueshme nga fabrikuesi.
- c. Fabrikuesi është i detyruar të analizoje rreziqet me qëllim identifikimin e atyre që lidhen me këto pajisje për shkak të presionit. Ai e projektton dhe e ndërton këto pajisje duke patur parasysh këto analize të tij.
- d. Kërkesat thelbësore interpretohen dhe zbatohen në mënyrë që të mbahet parasysh niveli i artizanatit dhe teknologjisë në kohën e projektimit dhe të prodhimit, si dhe faktorët teknikë dhe ekonomikë të pajtueshëm me një shkallë të lartë mbrojtje të shëndetit dhe sigurisë.

### 3.1.2 Rregulla të Përgjithshme

- a. Pajisjet nën presion projektohen, prodhohen dhe kontrollohen, dhe kur është e nevojshme pajisen dhe instalohen në mënyrë të tillë që të garantojnë sigurinë, kur ato vihen në përdorim në përputhje me udhëzimet e fabrikuesit, ose në kushte të arsyeshme, të parashikuara.
- b. Në përzgjedhjen e zgjidhjeve më të përshtatshme fabrikuesi zbaton parimet, e percaktuara sipas rradhës si më poshtë:
  - i. eliminimi ose reduktimi i rreziqeve në masën e arsyeshme që kjo mund të bëhet praktikisht
  - ii. zbatimi i masave mbrojtëse, të nevojshme kundrejt rreziqeve që nuk mund të eliminohen;
  - iii. informimi i përdoruesve rreth rreziqeve të mbetura, nëse ka të tillë, dhe tregimi, kur është i nevojshëm, për marrjen e masave të posaçme të nevojshme për reduktimin e rreziqeve në kohën e instalimit dhe/ose përdorimit.
- c. Kur njihet ose është lehtësisht e parashikueshme mundësia për përdorimin e gabuar të pajisjes nën presion, ajo projektohet në mënyrë të tillë që të parandalojë rreziqet që rrjedhin nga përdorimi i gabuar, dhe nëse kjo nuk është e mundur, pajisjet me paralajmërimet e duhura që këshillojnë që pajisja nën presion të mos përdoret në mënyrën e gabuar.

### 3.1.3 Projektimi

Pajisja nen presion projektohet duke patur parasysh te gjithë faktoret perkates qe garantojne sigurine per te gjithë jetegjatesine e parashikuar. Projektimi permban koeficente sigurie te duhur, duke perdorur metoda te pergjithshme qe shfrytezojne rezerva sigurie, te afta te parandalojne ne menyre te qendrueshme cdo tip demtimi.

#### 3.1.3.1 Projektimi per rezistence te pershtatshme

a. Pajisjet nen presion projektohen per ngarkesa qe i pershtaten qellimit te perdorimit dhe kushteve te tjera te parashikueshme me arsye te funksionimit te tyre. Vecanerisht, mbahen parasysh faktoret qe vijojne :

- i. presioni i brendshem / i jashtem;
- ii. temperatura e ambientit dhe e shfrytezimit;
- iii. presioni statik dhe masa e lendeve te permbajtura gjate shfrytezimit dhe gjate provave;
- iv. sforcimet e shkaktuara nga trafiku , era dhe termetet;
- v. forcat e kunder veprimit dhe momentet e kunderveprimit te shkaktuara nga mbeshtetjet, lidhjet, tubacionet;
- vi. korrozioni dhe erozioni, lodhja;
- vii. dekompozimi i fluideve te paqendrueshem;
- viii. sforcimet e ndryshme qe mund te ndodhin njekohesisht, duke vleresuar mundesite qe ato shfaqen ne te njejten kohe.

b Projektimi per rezistencen e pershtatshme bazohet:

- ne nje metode llogaritje, e dhene ne nenpiken c, e plotesuar, nese eshte e nevojshme, me nje metode projektimi eksperimentale te dhene ne nenpiken d, ose

- ne nje metode projektimi eksperimentale pa llogaritje, te percaktuar ne nenpiken d, kur prodhimi i presionit maksimal te lejueshem PS me volumin te jete me i ulet se 6000 bar.L ose produkti PS.DN te jete me i ulet se 3000 bar.mm

c. Metoda e llogaritjes

i. Kufizimi i presionit dhe aspekte te tjera lidhur me ngarkesen.

Sforcimet e lejuara te pajisjes nen presion kufizohen duke patur parasysh leshimet e arsyeshme, te parashikueshme ne kushtet e punes. Per kete qellim, koeficientet e sigurise zbatohen qe te eliminojne plotesisht paqartesite qe vijne nga prodhimi, nga kushtet aktuale te perdorimit, sforcimet, modelet e llogaritjes si dhe nga vetite dhe perberja e materialeve.

Metodat e llogaritjes vendosin kufij te mjaftueshem sigurie bazuar kur eshte e nevojshme, ne kerkesat e pikes 3.1.8.

Kerkesat e siperpermendura plotesohen duke zbatuar njeren nga metodat e percaktuara me poshte dhe nese eshte e nevojshme si plotesues ose ne kombinim me nje metode tjeter:

- projektimi me ane te formulave;
- projektimi me ane te analizave;
- projektimi me ane te mekanikes se shkaterrimit.

## ii. Rezistenca

Per percaktimin e rezistences se pajisjes nen presion perdoren llogaritjet e pershtateshme te projektit:

- Presionet e llogaritjes nuk duhet te jene me te ulta se presionet maksimale te lejuara dhe mbajne parasysh presionin statik dhe presionin dinamik te fluidit si dhe shperberjen e fluideve te paqendrueshem. Kur nje ene eshte e ndare ne ndarje te qarta dhe te veçanta nen presion, muri ndares projektohet duke mbajtur parasysh presionin me te larte qe mund te arrihet ne nje ndarje dhe presionin minimal te mundshem ne dhomen fqinje;
- Temperaturat e llogaritjes lejojne rezerva te mjaftueshme sigurie.
- Projektimi merr parasysh te gjitha kombinimet e mundshme te temperatures dhe presionit qe mund te ndodhin ne kushte te arsyeshme, te parashikueshme te funksionimit te pajisjes
- Sforcimet maksimale dhe perqendrimet me te larta te sforcimeve mbahen brenda kufijve te sigurise.
- Ne llogaritjet per perballimin e presionit, perdoren vlera te pershtateshme kundrejt vetive te materialeve dhe te mbeshtetura ne te dhena te verifikuara, mbeshtetur ne dispozitat e pikes 3.1.5, si dhe faktoret e pershtateshem te sigurise. Sipas rastit, midis karakteristikave te materialeve qe merren parasysh, perfshihen:
  - kufiri i elasticitetit 0,2 % ose 1 % sipas rasteve, ne temperaturen e llogaritjes;

- rezistenca ne terheqje;
- rezistenca ne lidhje me kohen;
- te dhena ne lidhje me lodhjen;
- moduli i Jungut ( moduli elasticitetit );
- niveli i pershtatshem i sforcimit plastik;
- rezistenca ndaj perkuljes te shkaktuar nga perplasjet;
- rezistenca ndaj shkaterrimit;
- koeficientet e pershtatshem te bashkimit per tu zbatuar sipas karakteristikave te materialeve.
- projektimi mban parasysh te gjitha mekanizmat e arsyeshme, te parashikueshme te demtimit, perfshire korozionin, rreshqitshmerine, lodhjen, lidhur me perdorimin e destinuar te pajisjes. Ne udhezimet e percaktuara ne piken 3.1.4.4. mbahen parasysh karakteristikat e projektimit qe influencojne ne menyre vendimtare ne jetegjatesine e pajisjes. Ketu perfshihen:
  - rreshqitshmeria: numri i parashikuar oreve te punes ne temperaturat e specifikuara.
  - lodhja: numri i parashikuar i cikleve te niveleve te sforcimeve te specifikuara,
  - korrozioni: toleranca e korozionit te lejuar.

### iii. Qendrueshmeria

Kur trashesia e llogaritur paraqet qendrueshmeri strukturore te pamjaftueshme, merren masat e duhura per ndreqjen e situates duke marre parasysh rreziqet nga transporti dhe trajtimi.

### d. Metoda eksperimentale e projektimit

Projektimi i pajisjes quhet plotesisht ose pjeserisht i vlefshem, si rezultat i nje programi provash te kryera mbi nje kampion, perfaqesues i pajisjes ose te familjes se pajisjes.

Ky program percaktohet qarte para kryerjes se provave dhe pranohet nga organi i autorizuar pergjegjes per moduln e vleresimit te konformitetit te projektimit, kur ky ekziston.

Programi percakton kushtet ne te cilat kryhen provat dhe kriteret e pranimit ose refuzimit. Vlerat aktuale te permasave kryesore dhe karakteristikat e materialeve te ndertimit te pajisjes qe kolaudohet, percaktohen para kryerjes se provave.

Kur eshte e pershtatshme, gjate provave vrojtohen zonat kritike te pajisjes nen presion me instrumentet e pershtatshem per matjen e deformimeve dhe sforcimeve me precizion te mjaftueshem.

Programi i provave permban :

i. Proven e rezistences kundrejt presionit, qe verifikon se, ne nje presion qe garanton nje rezerve sigurie te percaktuar ne lidhje me presionin maksimal te lejuar, pajisja te mos shfaqi rrjedhje (shfryrje) te konsiderueshme dhe as deformime me te medha se nje kufi i caktuar.

Prova e presionit percaktohet mbi bazen e diferencave ndermjet vlerave te karakteristikave gjeometrike dhe te materialeve te matura ne kushtet e kryerjes se proves dhe vlerave te perdorura per projektimin: mbahet parasysh diferenca ndermjet temperatures se proves dhe asaj te projektit.

ii.Provat e duhura, ne rast rreziku te rreshqitjes plastike ose te lodhjes. Keto prova percaktohen ne baze te kushteve te shfrytezimit te parashikuar per pajisjen, ku perfshihen kohezgjatja e funksionimit ne temperatura te percaktuara, numri i cikleve ne nivele te percaktuara sforcimesh.

iii.Prova te tjera plotesuese, kur eshte e nevojshme, ne lidhje me faktore te tjere mjedisore specifike, qe perfshijne korozone dhe demtime te jashtme, te percaktuar ne piken 3.1.3.1/a.

3.1.3.2 Rregulla qe garantojne funksionim dhe manovrim te sigurte.

Metodat e funksionimit e specifikuar per pajisjen nen presion perjashton çdo rrezik te arsyeshem te parashikueshem, si pasoje e funksionimit te pajisjes. I kushtohet vemendje:

- dispozitiveve te mbylljes e te hapjes;
- shkarkimeve te rrezikshme te valvolave te sigurise;
- dispozitiveve qe pengojne hyrjen fizike ne prani te presionit ose te vakumit;
- temperatures siperfaqesore, duke marre parasysh perdorimin e parashikuar;
- dekompozimit te fluideve te paqendrueshem.

Vecanerisht, pajisja nen presion me mbylles te heqshem pajiset me nje dispozitiv automatik ose manual qe i lejon perdoruesit te sigurohet lehtesisht, se hapja nuk paraqet ndonje rrezik. Kur ky dispozitiv vihet ne veprim me shpejtesi, pajisja nen presion pajiset me nje dispozitiv qe

pengon hapjen, per sa kohe qe presioni ose temperatura e fluidit perbejne rrezik.

### 3.1.3.3 Mjetet e inspektimit

- a) Pajisja nen presion projektohet dhe ndertohet ne menyre te tille, qe te kryhen te gjitha inspektimet e nevojeshme per garantimin e sigurise.
- b) Per garantimin e sigurise se vazhdueshme mbahen ne dispozicin mjetet qe percaktojne gjendjen ne brendesi te pajisjes nen presion. Kjo ka te beje me hapjen/et per hyrje qe lejojne hyrjen fizike ne brendesi te pajisjes ne menyre te tille qe te mund te procedohet me inspektimet ne kushtet e duhura ergonomike dhe te sigurise.
- c) Mjete te tjera per garantimin e kushteve te sigurise per pajisjen nen presion zbatohen kur:
  - pajisja eshte shume e vogel per te lejuar hyrjen fizike ne brendesi te saj;
  - hapja e pajisjes nen presion mund te sjelle pasoja negative ne brendesi;
  - eshte vertetuar qe lenda e mbajtur ne te, nuk eshte e demshme per materialin e ndertimit te pajisjes nen presion dhe nuk parashikohet me arsyje nje mekanizem tjetere prishje ne brendesi

### 3.1.3.4 Mjetet e shkarkimit dhe te shfryrjes

Mjetet e duhura sigurohen per shkarkimin dhe shfryrjen e pajisjes nen presion, me qellim:

- menjanimin e efekteve te demshme si, grushti hidraulik, dobesimi strukturor nen vakum, korrozione dhe reaksione kimike te pakontrolluara. Merren parasysh te gjitha fazat e funksionimit dhe te proves, vecanerisht prova e presionit.
- lejimin e pastrimit, inspektimit dhe mirembajtjes ne menyre te sigurte

### 3.1.3.5 Korrozioni ose veprime agresive kimike te tjera.

Kur eshte e nevojshme, parashikohet nje trashesi muresh me e madhe ose nje mbrojtje e pershtateshme nga korrozioni ose veprimet agresive kimike te tjera duke patur parasysh qellimin e arsyeshem, te parashikueshem te perdorimit.

### 3.1.3.6 Konsumimi

Kur ekziston mundësia e erozioneve ose e gerryerjeve me vlere të konsiderueshme, merren masat e duhura për :

- minimizimin e pasojës me një projektim të përshtatshëm, që përfshihet rritja e trashësisë së materialit ose përdorimi i materialeve veshes/kemishe
- lejimin e zëvendësimit të pjesëve të prekura me shumë;
- tërheqjen e vëmendjes, në udhëzimet e parashikuara në pikën 3.1.4.4, mbi masat e nevojshme për përdorimin në kushte sigurie të vazhdueshme.

### 3.1.3.7 Bashkësitë

Bashkësitë projektohen në mënyrë që :

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

### 3.1.3.8 Rregulla për mbushjen dhe zbrazjen

Kur është e nevojshme, projektimi i pajisjes nën presion, instalimi i aksesoreve përkatës ose masat e nevojshme për instalimin e tyre, janë të tilla që të garantojnë se ato mbushen dhe zbrazen në kushte të sigurta, duke mbajtur parasysh rreziqet e mëposhtme:

a) për mbushjen:

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

b) për zbrazjen:

- dalja e pakontrolluar e fluidit të ngjeshur,

c) për mbushjen dhe zbrazjen:

- lidhjet dhe shkeputjet e pasigurta.

### 3.1.3.9 Mbrojtja nga tejkalimi i kufijve të lejuar të pajisjes nën presion.

Kur në kushte të arsyeshme të parashikueshme, ka mundësi të tejkalohen kufijtë e lejuar, pajisja nën presion pajiset ose merren masa të pajiset me dispozitivët e duhur të mbrojtjes, me përjashtim të rastit kur pajisja

destinohet te mbrohet me dispozitive te tjere te mbrojtjes brenda nje bashkesie.

Dispozitivat e duhur ose kombinimi i dispozitiveve te tille, percaktohet ne baze te karakteristikave te vecanta te pajisjes ose te bashkesise.

Dispozitivat e mbrojtjes dhe kombinimet perkatese permbajne :

- a) aksesoret e sigurise te percaktuara ne piken 1.2, nenpika a/iii,
- b) dispozitivat e duhur te kontrollit, ku perfshihen treguesit ose alarmet qe bejne te mundur mbajtjen e pajisjes nen presion brenda kufijve te lejuar ne menyre automatike ose manuale.

### 3.1.3.10 Aksesoret e sigurise

#### a *Aksesoret e sigurise:*

- te projektohen dhe te ndertohen ne menyre qe te jene te besueshem dhe te pershtatshem per perdorimin tyre te parashikuar dhe te merren parasysh sipas rastit kerkesat e mirembajtjes dhe te proves se dispozitiveve;
- te jene te pavarur nga funksione te tjera, pervec rastit kur funksioni i sigurise se tyre mund te cenohet nga funksione te tjera;
- te perputhen me parimet e duhura te projektimit per te arritur nje mbrojtje te pershtateshme dhe te besueshme. Keto parime te perfshijne vecanerisht sigurimin nga avarite, sistemin me rezerve, shumellojshmerine dhe vetkontrollin.

#### b Dispozitivat e kufizimi te presionit

Keto dispozitive te projektohen ne menyre te tille qe presioni te mos kaloje ne vazhdimesi presionin maksimal te lejuar PS; megjithate kur eshte e pershtatshme lejohet, nje ngritje e menjehereshme presioni per nje kohezgjatje te shkurter, sipas kerkesave te pikes 3.1.8.3.

#### c Dispozitivat e kontrollit te temperatures

Keto dispozitive te kene nje kohepergjigje te pershtateshme nen profilin e sigurise dhe koherent me funksionin e matjes.

### 3.1.3.11 Zjarr nga jashte

Pajisjet nen presion te projektohen dhe kur eshte e nevojeshme te pajisen me aksesoret e duhur, ose te merren masat e duhura per instalimin e tyre,

per t'ju pergjigjur kerkesave ne fushen e kufizimit te demeve ne rast zjarri me origjine te jashteme, duke i kushtuar vemendje te veçante perdorimit te parashikuar te pajisjes.

### 3.1.4 Prodhimi

#### 3.1.4.1 Procedurat e prodhimit

Fabrikuesi te garantoje kryerjen pa gabime te rregullave te percaktuara per fazen e projektimit, duke zbatuar teknikat e pershtatshme dhe procedurat perkatese, vecanerisht kundrejt aspekteve te percaktuara me poshte.

##### a Pergatitja e pjeseve perberese

Pergatitja e pjeseve perberese, ku perfshihen formimi dhe zmusimi, nuk shkakton difekte ose plasaritje, dhe as ndryshon vetite mekanike qe sjellin pasoja negative per sigurine e pajisjeve nen presion.

##### b Bashkimet e perhershme te materialeve

Bashkimet e perhershme dhe zonat prane te jene pa difekte siperfaqesore ose te brendeshme te tilla qe sjellin demtimin e sigurise se pajisjeve.

Vetite e bashkimeve te perhereshme te plotesojne vetite minimale te specifikuara per materialet qe lidhen, perveçse kur ne llogaritjet e projektimit jane marre ne menyre te veçante ne konsiderate vlera te tjera te vetive perkatese.

Per pajisjet nen presion, bashkimet e perhershme te pjeseve qe kontribuojne ne rezistencen kundrejt presionit te pajisjes dhe te pjeseve te bashkengjitura drejteperdrejte me te, te kryhen nga personeli i kualifikuar me aftesite e duhura dhe sipas procedurave operative te kualifikuara.

Miratimi i procedurave operative dhe i personelit per pajisjet nen presion te kategorive II, III dhe IV kryhet nga nje organ i autorizuar per kete qellim, kriteret e te cilit percaktohen ne piken 10 te ketij rregulli teknik. Per dhenien e ketij miratimi, organi i autorizuar kryen kontrolle dhe prova, te parashikuara ne standardet perkatese te harmonizuara shqiptare ose prova te njevlefshme.

##### c Prova pa shkaterrim

Per pajisjet nen presion, provat pa shkaterrim te bashkimeve te perhershme te kryhen nga personel i pershtatshem, i kualifikuar. Per pajisjet nen presion te kategorive III dhe IV, personeli te miratohet nga i njejti organ i autorizuar nga Ministri, referuar gemes b te kesaj nenpike.

#### d Trajtimi termik

Ne qofte se ekziston rreziku qe procesi i prodhimit te ndryshoje vetite e materialeve, aq sa te vihet ne dyshim cenini i sigurise se pajisjes nen presion, te kryhet nje trajtim termik i pershtatshem ne fazen e duhur te prodhimit

#### e Gjurmueshmeria

Te percaktohen dhe te mbahen procedurat e duhura per te identifikuar materialet e elementeve te pajisjeve qe kontribuojne ne rezistencen kundrejt presionit, me mjete te pershtateshme nga çasti i pranimit, gjate prodhimit, deri ne proven perfundimtare te pajisjes nen presion te prodhuar.

### 3.1.4.2 Vleresimi perfundimtar

Pajisja nen presion te jete objekt i vleresimit perfundimtar te pershkruar si me poshte.

#### a Inspektimi perfundimtar

Pajisja nen presion t'i nenshtrohet nje inspektimi perfundimtar per te verifikuar nepermjet shikimit dhe kontrollit te perputhshmerise se dokumentacionit shoqerues me kerkesat e ketij Vendimi. Te merren parasysh provat e kryera gjate prodhimit. Per qellime sigurie, inspektimi perfundimtar te kryhet nga brenda dhe nga jashte per cdo pjese te pajisjes, eventualisht gjate procesit te prodhimit.

#### b Prova

Vleresimi perfundimtar i pajisjes nen presion perfshin nje prove rezistence kundrejt presionit, e cila normalisht permban nje prove te presionit hidrostatik, ne presion te pakten te barabarte me vleren e vendosur ne piken 3.1.8.4.

Per pajisjet e kategorise I, te prodhuara ne seri, kjo prove kryhet mbeshtetur ne statistika.

Kur prova e presionit hidrostatik rezulton e demshme ose nuk mund te kryhet, kryhen prova te tjera te barazvlefeshme. Per prova te ndryshme nga ato te presionit hidrostatik, merren masa te tjera plotesuese paraprakisht.,ku perfshihen prova pa shkaterrim ose metoda te tjera me te njejten efikasitet.

#### c Inspektimi i dispozitiveve te te sigurise

Per bashkesite, vleresimi perfundimtar perfshin edhe nje kontroll te dispozitiveve te sigurise me qellim kontrollin e perputhshmerise se plote me kerkesat e percaktuara ne piken 3.1.3.9

#### 3.1.4.3 Shenimi dhe etiketimi

Pervec shenimit te markes se konformitetit “CE” jepet edhe informacioni i meposhtem:.

##### a) per cdo pajisje nen presion :

- emri dhe adresa ose informacione te tjera identifikuese te fabrikuesit ose i perfaqesuesit te tij te autorizuar .
- viti i prodhimit
- identifikimi i pajisjes nen presion sipas natyres se saj: tipi, seria ose numri i identifikimit te partise, numri i serise.
- kufijte thelbesore maksimale dhe minimale te lejuar,

b) sipas tipit te pajisjes nen presion, informacione plotesuese te nevojshme per instalimin, funksionimin ose perdorimin e sigurte, dhe kur eshte e aplikueshme, per mirembajtjen dhe inspektimin periodik, si :

- volumi  $V$  i pajisjes nen presion i shprehur ne Litra,
- permassa nominale e tubacionit DN,
- presioni i proves PT i zbatuar, i shprehur ne bar si dhe data e kryerjes,
- presioni ne te cilin eshte taruar dispozitivi i sigurise i shprehur ne bar,
- fuqia e pajisjes ne kw,
- tensioni i ushqimit ne volt
- perdorimi i parashikuar,
- shkalla e mbushjes ne kg/liter,

- masa e mbushjes maksimale ne kg,
- tara e shprehur ne kg.,
- grupi i produkteve.

c) Kur eshte e nevojshme, ne pajisjen nen presion vendosen paralajmerime qe terheqin vemendjen ne lidhje me keq perdorimin e saj.

Marka e konformitetit CE dhe informacioni i kerkuar te jepen mbi pajisjen nen presion ose mbi nje pllake te fiksuar qendrueshem ne te, me perjashtimet e meposhtme:

- sipas rastit, perdoret dokumentacion i pershtatshem per shmangien e markimit te perseritur te pjeseve te vecanta, duke perfshire pjeset perberese te tubacioneve te se njejtes bashkesi. Kjo zbatohet per marken e konformitetit, markime te tjera dhe etiketa te percaktuara ne kete aneks.
- kur pajisja nen presion eshte shume e vogel, informacioni sipas pikes b te jepet ne nje etikete bashkengjitur kesaj pajisje nen presion;
- etiketa ose mjete te tjera te pershtateshme te perdoren per masen e mbushjes dhe per paralajmerimet e treguara ne piken c), me kusht qe te mbeten te lexueshme gjate gjithe periudhes se perdorimit.

#### 3.1.4.4 Udhezimet e funksionimit

a) Kur pajisja nen presion vendoset ne treg, ajo shoqerohet, me udhezimet per perdoruesin, qe permban te gjitha informacionet e nevojshme te sigurise, ne lidhje me:

- montimet, perfshire lidhjet e pjeseve te ndryshme te pajisjes nen presion.
- venien ne perdorim
- perdorimin.
- mirembajtjen, perfshire kontrollet nga perdoruesi.

b) Udhezimet te perserisin informacionin per pajisjen nen presion te parashikuar ne piken 3.1.4.3, pervec identifikimit te serise, dhe te shoqerohet sipas rastit, me dokumentacionin teknik, si dhe vizatimet dhe skemat e nevojshme per kuptimin e mire te udhezimeve.

c) Nëse është e nevojshme, këto udhëzime t'i referohen rreziqeve që vijnë si pasojë përdorimit të gabuar, sipas pikës 3.1.2/c dhe karakteristikave të veçanta të projektimit, të përcaktuara në pikën 3.1.3.1/c

### 3.1.5 Materialet

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

Materialet e saldimit dhe materialet e tjera të bashkimit të plotësojnë në mënyrën e duhur vetëm kërkesat përkatëse të pikave 3.1.5.1, 3.1.5.2 a) dhe 3.1.5.3. kryeradha e parë, si të veçuara ashtu edhe të bashkuara.

#### 3.1.5.1 Materialet e pjesëve që i nënshtrohen presionit:

a) të kenë karakteristikë të përshtatshme për të gjithë kushtet e provës dhe të funksionimit të parashikueshëm, të arsyeshëm, dhe mbi të gjitha të zotërojnë përkuleshmeri dhe qëndrueshmeri të mjaftueshme. Karakteristikat e materialeve të përmbushin kërkesat e pikës 3.1.8.5. Veç kësaj të procedohet sidomos për një zgjedhje të përshtatur të materialeve në mënyrë që të parandalohet, nëse është e nevojshme, thyerja e brishtë. Nëse për shkakë të posaçmë duhet të përdoret një material i thyeshëm, të parashikohen masat e duhura.

b) të zotërojnë rezistencë kimike të mjaftueshme kundrejt fluidit që mbahet në pajisjen nën presion. Vetitë kimike dhe fizike të nevojshme për funksionimin e sigurtë të mos influencohen në mënyrë të konsiderueshme nga jetëgjatësia e përdorimit të parashikuar të pajisjes.

c) të mos i nënshtrohen në mënyrë të konsiderueshme influencës së konsumimit.

d) t'i përshtaten procedurave të parashikuara të trajtimit.

e) të perzgjidhen me qëllim shmangien e efekteve negative, që çfaqen gjatë lidhjes së materialeve të ndryshme.

3.1.5.2 a) Fabrikuesi i pajisjes nën presion të përcaktojë në mënyrë të përshtatshme vlerat e nevojshme për llogaritjet e projektimit të përcaktuara në pikën 3.1.3.1, c si dhe karakteristikat thelbësore të materialeve dhe të trajtimit të tyre të përcaktuara në pikën 3.1.5.1.

b) Fabrikuesi te bashkelidhe ne dokumentacionin e tij teknik elementet qe deshmojne zbatimin e kerkesave te ketij rregulli teknik lidhur me materialet ne njeren nga format e meposhtme:

- duke perdorur materiale qe perputhen me standarde te harmonizuara.
- duke perdorur materiale qe mbulohen nga nje miratim i materialeve te paisjeve nen presion, sipas pikes 9.
- me anen e nje vleresimi materialesh sipas pikes 1.2/i:

c) Per pajisjet nen presion te kategorive III dhe IV, vleresimi i veçante referuar gërmes b)/nenparag iiii kryhet nga organi i autorizuar per kryerjen e procedurave te vleresimit te konformitetit te pajisjeve nen presion.

3.1.5.3. Fabrikuesi i pajisjes merr masat e duhura per te garantuar qe materiali i perdorur perputhet me specifikimet e kerkuara. Dokumentat e pregatitura nga fabrikuesi i materialeve te konfirmojne perputhjen e cdo materiali me specifikimet e kerkuara.

Per pjeset kryesore te pajisjes qe i nenshtrohen presionit, te kategorise II, III dhe IV, ky dokument eshte nje certifikate e kontrollit specifik te produktit.

Kur fabrikuesi i materialeve ka nje sistem te cilesise te garantuar, te certifikuar, nga nje organ i autorizuar dhe i eshte nenshtuar nje vleresimi specifik per materialet, certifikatat e leshuara nga fabrikuesi prezumohen qe garantojne konformitetin me kerkesat perkatese te kesaj pike.

3.1.6 Paisje nen presion me vater zjarri ose tip tjeter ngrohje, qe paraqesin rrezik mbinxehje, te percaktuara ne piken 3.

Paisjet nen presion me vater zjarri ose tip tjeter ngrohje, qe paraqesin rrezik mbinxehje, pervec kerkesave te siperpermendura duhet te plotesojne edhe kerkesat e vecanta, te percaktuara me poshte:

Ne keto paisje nen presion perfshihen:

- a. gjeneroret e avullit dhe te ujit te mbinxehur te percaktuar ne piken 3, nenpika b, ku bejne pjese kaldaja per avull dhe uje te ngrohite me vater zjarri, tejnxehesit dhe ritejnxehesit, kaldajat me rikuperim nxehtesie, kaldajat per djegien e mbeturinave, kaldajat elektrike me elektroda ose me zhytje, autoklavat nen presion, si dhe aksesoret perkates dhe, ne se është e nevojeshme, sistemet perkatese per trajtimin e ujit te ushqimit dhe te lendes djegese;

- b. pajisjet e ngrohjes per qellim industrial qe perdorin fluide te ndryshme nga avulli dhe nga uji i mbinxehur te percaktuara ne piken 3, nenpika a, ku perfshihen ngrohesat per industrine kimike dhe industri te tjera te peraferta, pajisjet nen presion per perpunimin e produkteve ushqimore.
- c. Keto pajisje nen presion llogariten, projektohen dhe ndertohen ne menyre qe te zvogeloje ne minimum rreziqet e nje humbje te konsiderueshme te permbajtjes te ardhur nga mbinxehja. Sipas rasteve, te garantohet qe :
  - i. Te pajisen me dispozitive mbrojtës per te kufizuar parametrat e funksionimit si hyrja dhe largimi i nxehtesise dhe disa raste, nivelin e fluidit per te shmangur çfardo lloj rreziku te mbinxehjes lokale ose te pergjitheshme.
  - ii. Te parashikohen pikat e marrjes se proves per vleresimin e vetive te fluidit per te shmangur rreziqet lidhur me depozitimet dhe korrozionin.
  - iii. Te merren masat e duhura per te eliminuar rreziqet e demeve te shkaktuara nga depozitimi.
  - iv. Te parashikohet largimi, ne kushte sigurie, i nxehtesise se mbetur pas ndalimit nga puna te pajisjes.
  - v. Te merren masa per te shmangur grumbullimin e rrezikshem te perzierjeve te ndezeshme te lendeve djegese dhe ajrit ose rikthimin e flakes.

### 3.1.7 Tubacionet e pershkruara ne piken 3/c

Projekti dhe ndertimi i tubacioneve te garantojne qe :

- a. Rreziku i mbisforcimit i shkaktuar nga nje hapesire e tejkaluar ose nga formimi i forcave te tepruara ne shtrengim, eshte i kontrolluar me anen e mjeteve te pershtateshme te mbeshtetjes, pengimit, ankorimit, renditjes dhe paratensionimit.
- b. Kur ekziston mundesia e formimit te kondensimit ne brendesi te tubave per fluidet e gazte, parashikohen sisteme shkarkimi dhe heqje te depozitimeve nga zonat me te ulta per te shmangur grushtet hidraulike ose korrozionin.
- c. I kushtohet vemendje demeve te mundeshme te shkaktuara nga turbulencat dhe shtjellat. Ne rast te tille zbatohen dispozitat e nenpikes 3.1.3.6.
- d. I kushtohet vemendje rrezikut te lodhjes qe vjen si pasoje e vibrimeve te tubave.

- e. Ne se lendet qe mbahen ne tubacione jane fluide qe i perkasin grupit 1, sigurohen mjetet e duhura per izolimin e tubave degezues qe paraqesin rrezique te konsiderueshme per shkak te permasave te tyre.
- f. Te zvogelohet ne minimum rreziku i shkarkimit te pavullnetshem; pikat e degezimit shenohen qarte ne pjese e palevizeshme, duke treguar fluidin qe mbahet.
- g. Pozicioni dhe rrugekalimi i tubacioneve dhe i kondukturave nentokesore te jete rregjistruar te pakten ne dokumentacionin teknik per te lehtesuar mirembajtjen, inspektimin ose riparimin e sigurte.

### 3.1.8 Kerkesa sasiore specifike per paisje nen presion te vecanta

Dispozitat e meposhtme zbatohen si rregulla te pergjitheshme. Megjithate, kur ato nuk zbatohen, perfshire rastet kur materialet nuk jane referuar specifikisht dhe kur nuk jane zbatuar standarde te harmonizuara, fabrikuesi te vertetoje marrjen e masave per arritjen e nje niveli te njevlreshem sigurie te pergjithshme.

#### 3.1.8.1 Sforcimet e lejuara

##### a Simbolet

Re/t, kufiri i elasticitetit, tregon vleren e temperatures se llogaritjes te:

- kufirit maksimal te rrjedheshmerise per nje material qe paraqet nje kufi rrjedheshmerie minimal dhe maksimal.
- kufirit te elasticitetit konvencional, te barabarte me 1,0 % per çelikun austenitik dhe aluminin e palidhur.
- te kufirit te elasticitetit konvencional te barabarte me 0,2 %.

Rm/20 tregon vleren minimale te rezistences ne terheqje ne temperaturen e llogaritjes 20 grade C.

Rm /t tregon rezistencen ne terheqje ne temperaturen e llogaritjes

b Sforcimi i pergjitheshem i lejuar i membranesh per ngarkesa kryesisht statike dhe temperatura te vendosura jashte games ne te cilin fenomenet e rreshqitshmerise jane te konsiderueshme, nuk duhet te kalojne vleren me te ulet te renditur me poshte, sipas materialit te perdorur :

- i. per çelikun ferritik, perfshire çelikun e normalizuar/çelik i petezuar dhe perjashtuar çeliquet me grane te imet dhe çeliquet

qe i jane nenshtruar nje trajtimi te posaçem,  $2/3$  te  $Re/t$  dhe  $5/12$  te  $Rm/20$ .

ii. per çelikon austenitik:

- ne se zgjatja mbas shkaterrimit është me e madhe se 30 %,  $2/3$  e  $Re/t$ ;
- ne alternative dhe ne se zgjatja mbas shkaterrimit është me e madhe se 35 %,  $5/6$  e  $Re/t$  dhe  $1/3$  e  $Rm/t$ .

iii. per çelikon e derdhur te palidhur ose pak te lidhur,  $10/19$  e  $Re/t$  dhe  $1/3$  e  $Rm/20$ .

iv. per aluminin,  $2/3$  e  $Re/t$ .

v. per lidhje te aluminit qe nuk mund te kalitet,  $2/3$  e  $Re/t$  dhe  $5/12$  e  $Rm/20$ .

### 3.1.8.2 Koeficientet e lidhjes

Per lidhjet me saldim koeficienti i lidhjes nuk kalon vlerat e meposhteme:

- Per pajisjet qe i nenshtrohen provave me shkaterrim dhe pa shkaterrim qe deshmojne se e gjithe seria e lidhjeve nuk tregon difekte te konsiderueshme; 1
- Per pajisjet qe i nenshtrohen provave te rastit pa shkaterrim, me anen e sondimit: 0,85.
- Per pajisjen qe nuk i nenshtrohen provave pa shkaterrim, te ndryshme nga inspektimi me shikim: 0,7.

Nese është e nevojeshme, merren parasysh edhe tipi i sforcimit si dhe vetite mekanike e teknologjike te lidhjes.

### 3.1.8.3 Dispozitivet e kufizimit te presionit, te posaçem per enet nen presion.

Ngritja e menjehershme e presionit e percaktuar ne 3.1.3.10.b te jete i kufizuar ne 10 % te presionit maksimal te lejuar.

### 3.1.8.4 Presioni i proves hidrostatike

Per enet nen presion, presioni i proves hidrostatike te percaktuar ne piken 3.1.4.2.b te jete te pakten i barabarte me:

- Nga nje ane, asaj qe i korespondon ngarkeses maksimale qe mund te mbaje paisja ne funksionim, duke mbajtur parasysh presionin maksimal te lejuar dhe temperaturen maksimale te lejuar, te shumezuar me koeficientin 1,25, ose

- Nga ana tjetër, presionin maksimal të lejuar, të shprehur me koeficientin 1,43.

### 3.1.8.5 Karakteristikat e materialeve

Kur nuk kërkohen vlera të tjera në përputhje me kritere të tjera për t'u marrë parasysh, për të qenë në përputhje me pikën 3.1.5.1.a, një çelik konsiderohet i përshtetshëm në masë të mjaftueshme në qoftë se në një provë tërheqje të kryer sipas një procedure standarde, zgjatimi pas shkatërrimit është të paktën 14 % dhe nëse energjia e perkuljes dinamike e matur në kampion ISO V, është të paktën 27 J në një temperaturë të shumta e barabartë me 20 °C, por jo më e madhe se temperatura minimale e parashikuar e shfrytëzimit..

3.2 Bashkësitë të përcaktuara në pikën 1.2.a.v, që përfshijnë të paktën një pajisje nën presion, nga ato të mbuluara në nenpikat a, b, c dhe d të pikës 3 dhe janë të renditura më poshtë, duhet të plotësojnë kërkesat thelbësore të përcaktuara në pikën 3.1.

- a. Bashkësitë e parashikuara për prodhimin e avullit dhe të ujit të mbinxehur në një temperaturë më të madhe se 110<sup>0</sup> C, që përfshijnë të paktën një pajisje nën presion me vater zjarri ose tip tjetër ngrohje me rrezikun e mbinxehjes.
- b. Bashkësitë e ndryshme nga ato të parashikuara në pikën a, kur fabrikuesi ka si qëllim t'i vendosë në treg dhe t'i vë në përdorim si bashkësi.
- c. Në ndryshim nga paragrafi hyrës i pikës 3.2, bashkësitë e përcaktuara për prodhimin e ujit të ngrohtë në një temperaturë jo më shumë se 110<sup>0</sup> C, të ushqyera me dorë me lende djegëse të ngurta, me PS.V më të madh se 50 bar.L duhet të plotësojnë kërkesat thelbësore të përcaktuara në pikat 3.1.3.9, 3.1.3.10, 3.1.4.4, dhe 3.1.6, i) iv) të pikës 3.

3.3 Pajisjet nën presion si dhe bashkësitë që kanë karakteristika më të ulta ose të barabarta me kufijtë e vendosur në nenpikat a, b, c të pikës 3 dhe në pikën 3.2. projektohen dhe prodhohen në përputhje me praktiken inxhinierike në vend, që garanton përdorimin e sigurtë. Pajisjet nën presion si dhe bashkësitë shoqërohen me udhëzimet e duhura për përdorimin dhe të kënaqësive që bëjnë të mundur identifikimin e fabrikuesit ose të përfaqësuesit të tij të autorizuar. Këto pajisje dhe/ose

bashkësi nuk shenohen me markën e konformitetit CE, e parashikuar në pikën 12.

Keto pajisje nën presion dhe/ose bashkësi nuk kufizohen ose pengohen për t'u vendosur në treg ose në përdorim kur ato janë në përputhje me paragrafin e mësipërm të kësaj nen-pike

4 Mbi bazën e rreziqeve për shkak të presionit, nuk kufizohen dhe nuk pengohen për t'u vendosur në treg ose në përdorim në kushtet e përcaktuara nga fabrikuesi, pajisjet nën presion ose/dhe bashkësitë që plotësojnë kërkesat e këtij vendimi dhe mbajnë markën "CE", e cila tregon se ato i janë nënshtruar vlerësimit të konformitetit.

4.2. Informacionet e pikës 3.1, nen-pika 3.1.4.3 dhe 3.1.4.4 për pajisjen nën presion jepen në gjuhën shqipe.

5. Pajisjet nën presion dhe bashkësitë të cilat mbajnë markën CE, si dhe deklaratën e konformitetit CE prezumohen në përputhje me dispozitat e këtij vendimi, përfshirë edhe vlerësimin e konformitetit.

5.2 Kur Inspektorati Qendror Teknik konsideron që për arsye sigurie shumë serioze:

- i Një pajisje ose familje pajisjesh nën presion referuar pikës 3.3 duhet të jetë objekt i kërkesave të pikës 3, ose
  - ii Një bashkësi ose familje bashkësish referuar pikës 3.3 duhet të jetë objekt i kërkesave të pikës 3.2, ose
  - iii Një pajisje ose familje pajisjesh nën presion duhet të klasifikohet, në kundërshtim me pikën 7.3, ose në një tjetër kategori,
- ai njofton Ministrinë për marrjen e masave të nevojshme

6. Kur Inspektorati Qendror Teknik konstaton se pajisja nën presion ose bashkësitë të cilat mbajnë markën CE dhe përdoren në përputhje me përdorimin e përcaktuar, rrezikojnë të kercenojnë sigurinë e njerezve dhe sipas rastit të kufshëve shtepiake ose pronësive, merr të gjitha masat për tërheqjen, ndalimin e vendosjes së këtyre pajisjeve në treg ose nën përdorim, ose kufizon lëvizjen e tyre.

6.2 Inspektorati Qendror Teknik informon menjëherë Ministrinë për masat e marra, duke i treguar arsyet për vendimin dhe veçanërisht, nëse mos konformiteti është për shkak të:

- a. Mosplotësimi të kërkesave thelbësore referuar pikës 3, 3.2, 3.3;
- b. Zbatimi jo korrekt i standardeve;
- c. Mangësi në standarde;
- d. Mangësi në miratimin e materialeve të pajisjeve nën presion.

7. Pajisjet nen presion te percaktuara ne piken 3 nenpikat a,b,c,dhe d, klasifikohen ne kategori, sipas kriterëve te rrezikut ne rritje. Per kete klasifikim fluidet ndahen ne dy grupe, si me poshte vijojne:

a. Grupi 1 perfshin fluidet e rrezikshem percaktuar ne:

- shperthyes,
- ekstremisht te ndezshem,
- lehtesisht te ndezshem,
- te ndezshem; kur temperatura maksimale e lejuar eshte me e larte se pika e ndezjes,
- shume helmues,
- helmues,
- djeges ose oksidues i lendeve te djegeshme.

b. Grupi 2 perfshin te gjithe fluidet e tjere qe nuk i referohen nenpikes b.

7.2 Kur nje ene perbehet nga disa dhoma te ndryshme, klasifikohet ne kategorine me te larte te çdonjeres nga dhomat e veçanta. Kur nje dhome permban disa fluide, klasifikimi behet ne baze te fluidit qe perben kategorine me te larte.

7.3 Klasifikimi ne kategori behet ne perputhje me tabelat e vleresimit te konformitetit si me poshte vijojne:

7.3.1. Referencat ne tabelat per kategorite e moduleve qe referohen ne piken 8, jane si me poshte:

Kategoria	I	Moduli	A
Kategoria	II	Moduli	A1, D1, E1
Kategoria	III	Moduli	B1 + D, B1 + F, B + E, B + C1, H
Kategoria	IV	Moduli	B + D, B + F, G, H1

7.3.2. Aksesoret e sigurise te percaktuar ne piken 1.2,a/iii dhe referuar pikes 3, nenpika d, klasifikohen ne kategorine e IV. Bejne perjashtim aksesoret e sigurise te prodhuar per pajisje te posaçme qe mund te klasifikohen ne te njejten kategori me pajisjen qe mbrojne.

7.3.3. Aksesoret e presionit te percaktuar ne piken 1.2. a/iv te dhe referuar pikes 3, nenpikes d, klasifikohen ne baze te :

- a. Presionit maksimal te lejuar PS ,
  - b. Volumit te tyre V ose sipas rastit, permasave nominale DN,
  - c. Grupit te fluidit qe parashikohet te mbajne
- dhe tabeles perkatese per enet ose tubacionet qe perdoren per percaktimin e kategorise se vleresimit te konformitetit.

Kur volumi dhe permasa nominale konsiderohen te pershtatshme ne nenpiken b, aksesoret e presionit klasifikohen ne kategorine me te larte.

7.3.4. Vijat e ndarjes ne tabelat e vleresimit te konformitetit tregojne kufirin e siperm te seciles kategori.

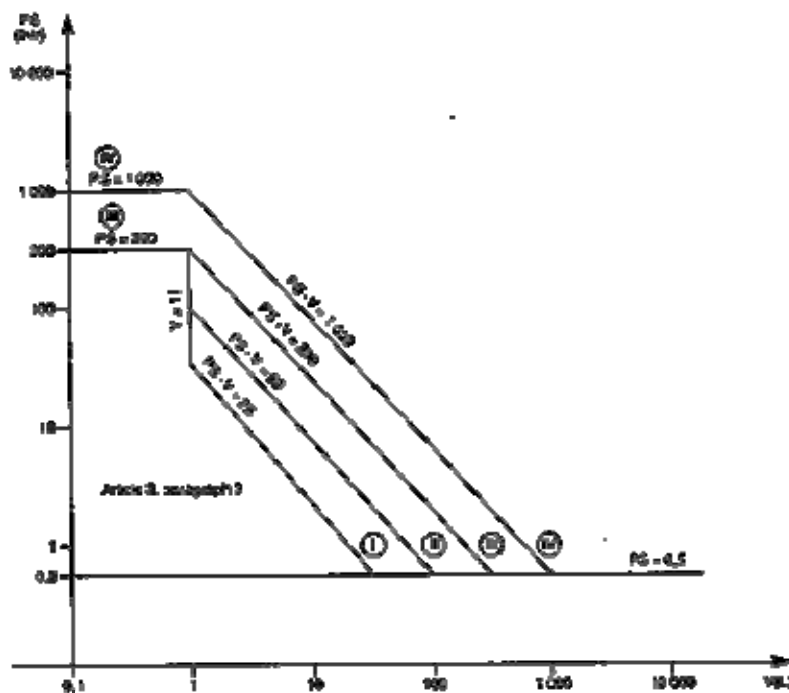


Tabela 1

Enet e percaktuara ne piken 3, nenpika a/i, nendarja e pare.  
 Si perjashtim, enet e destinuar per mbajtjen e nje gazi te paqendrueshem qe sipas tabeles 1 i perkasin kategorise te I dhe II, klasifikohen ne kategorine e III.

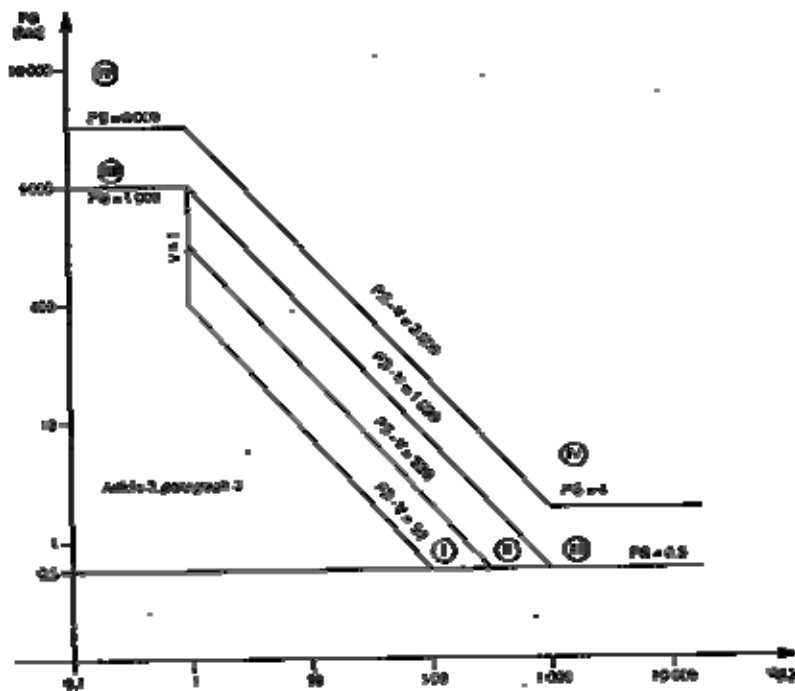


Tabela 2

Enet e percaktuara ne piken 3, nenpika a/i, nendarja e dyte

Si perjashtim, fikset portative dhe aparatet e frymemarrjes klasifikohen te pakten ne kategorine e III.

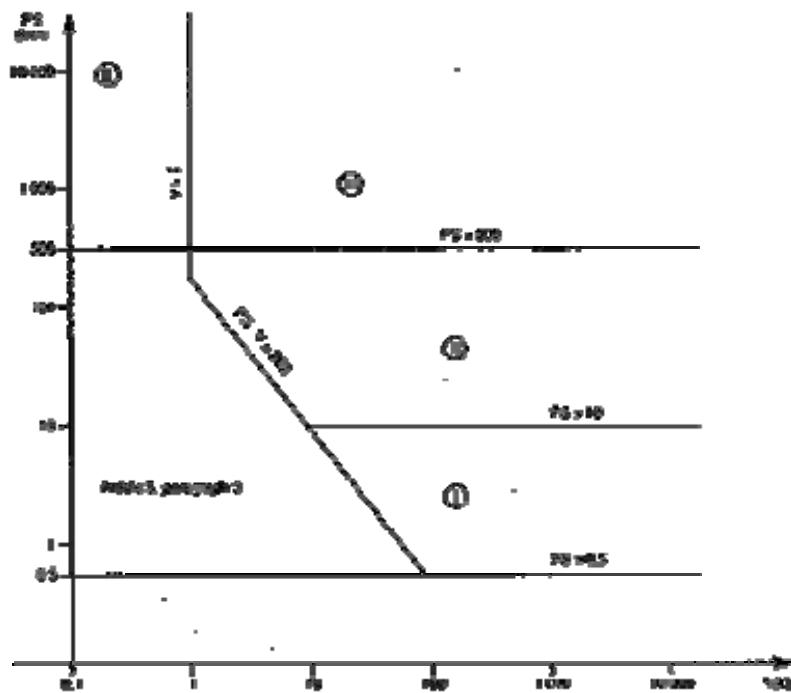


Tabela 3

Enet e percaktuara ne piken 3, nenpika a/ii, nendarja e pare

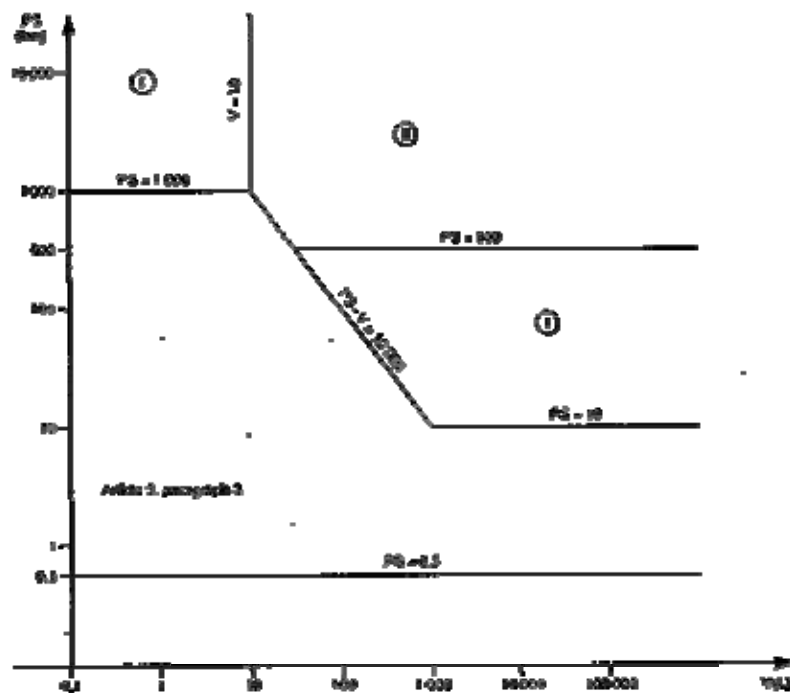


Tabela 4

Enet e pikes 3, , nenpika a/ii, nendarja e dyte

Si perjashtim, bashkesite e parashikuara per prodhimin e ujit te ngrohte, referuar nenpikes 3.2/c, jane objekt i shqyrtimit te projektit CE; Moduli B1, ne lidhje me perputhjen e tyre me kerkesat thelbesore referuar ne seksionet 3.1.3.9, 3.1.3.10, 3.1.4.4, 3.1.6/ i dhe iv ose te nje sistemi garantimi cilesie te plote; Moduli H.

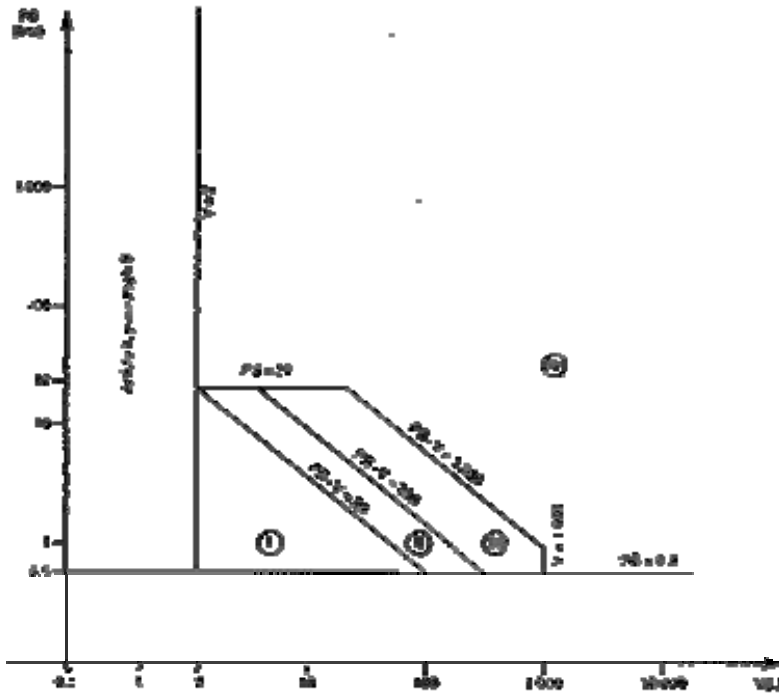


Tabela 5

Pajisjet nen presion te pikes 3, nenpika b.

Si perjashtim, tenxheret nen presion i nenshtrohen nje kontrolli te projektit sipas nje procedure verifikimi qe i korespondon te pakten njerit nga modulet e kategorise se III

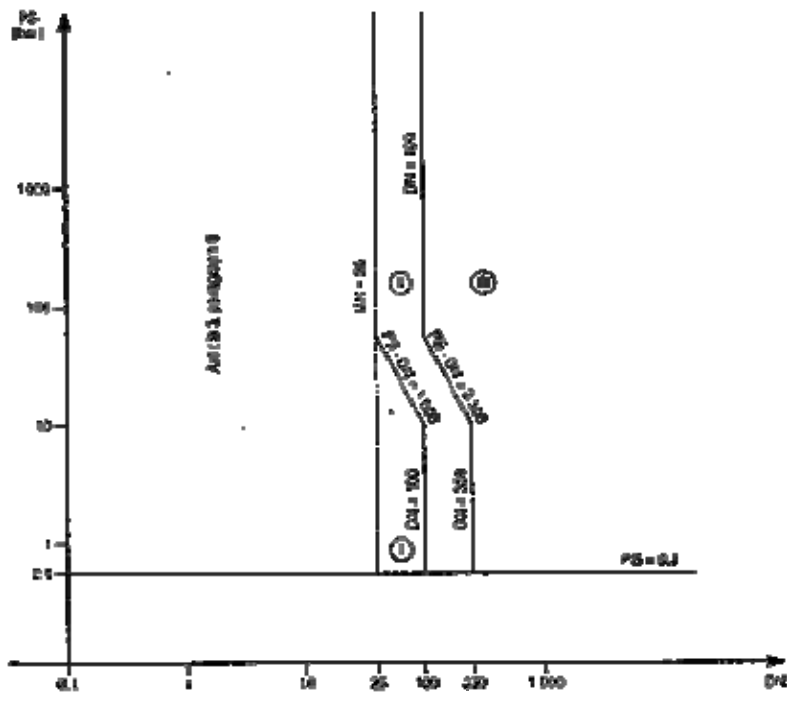


Tabela 6

Tubacionet e percaktuara ne piken 3, nenpika c/i, nendarja e pare.  
Si perjashtim, tubacionet e destinuar per mbajtjen e gazeve te paqendrueshme, qe sipas tabeles 6 klasifikohen ne kategorine e I dhe te II, klasifikohen ne kategorine e III.

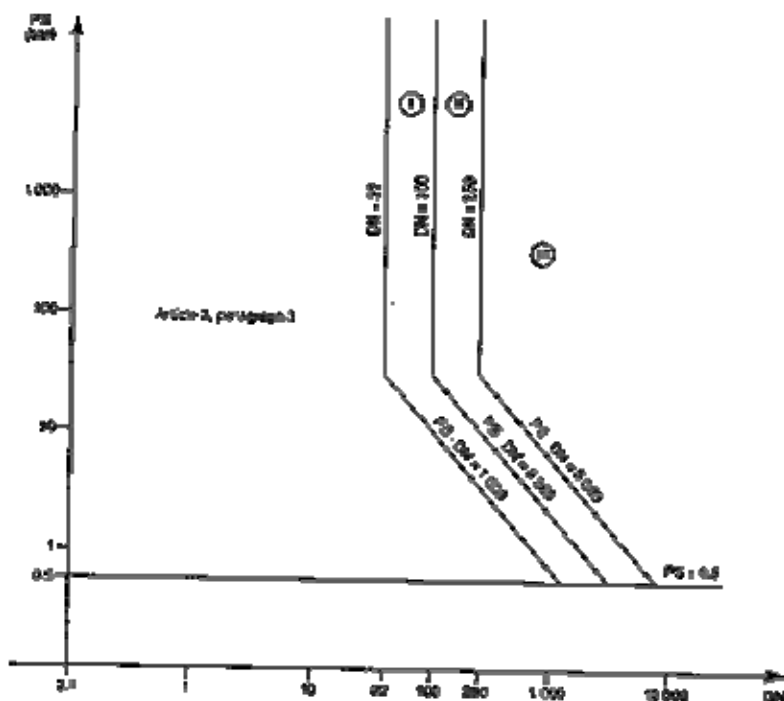
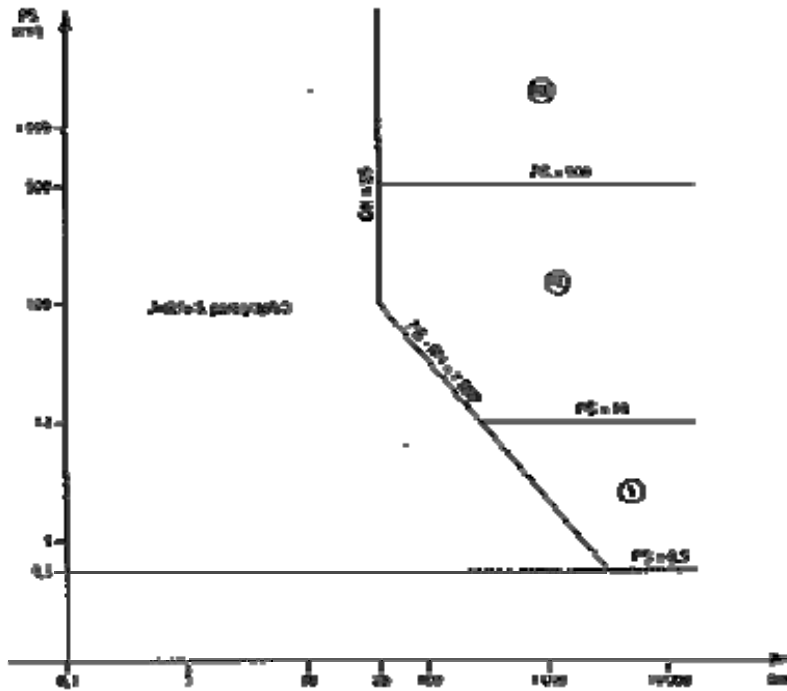


Tabela 7

Tubacionet e percaktuara ne piken 3, nenpika c/i, nendarja e dyte.

Si perjashtim, te gjitha tubacionet qe permbajne fluide dhe me temperature me te larte se 350 °C qe sipas tabeles 7 i perkasin kategorise II, te klasifikohen ne kategorine e III.



**Tabela 8**  
 Tubacionet e percaktuara ne piken 3, nenpika c/ ii), nendarja e pare.

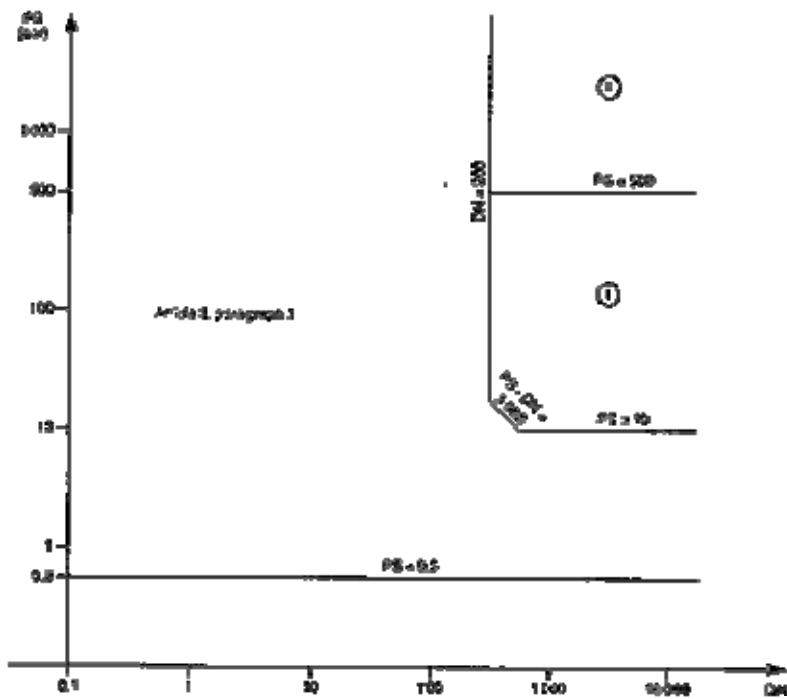


Tabela 9

Tubacionet ne piken 3, nenpika c/ ii), nendarja e dyte.

8 Para vendosjes ne treg te paisjes nen presion, fabrikuesi nenshtron cdo pajisje ne nje nga procedurat e vleresimit te konformitetit, ne perputhje me kushtet e pershkruara ne kete pike.

8.1.1. Procedurat e vleresimit te konformitetit qe zbatohen ne nje pajisje nen presion per vendosjen e markes percaktohen ne baze te kategorise te paisjes, te percaktuar sipas nenit 7.

8.1.2 Procedurat e vleresimit te konformitetit qe zbatohen per kategorite e ndryshme jane si me poshte vijojne :

- Kategoria I :
- moduli A
- Kategoria II :
- moduli A1
- moduli D1
- moduli E1
- Kategoria III
- moduli B1 + D,
- moduli B1 + F,
- -moduli B + E,
- moduli B + C1,
- moduli H.
- Kategoria IV :
- - moduli B + D,
- moduli B + F,
- moduli G,
- moduli H1

8.1.3 Pajisja nen presion eshte objekt i njeres nga procedurat e vleresimit te konformitetit, te zgjedhur nga fabrikuesi, midis atyre te percaktuara per kategorine ne te cilen eshte klasifikuar. Gjithashtu, fabrikuesi eshte i lire te zgjedhe per te zbatuar, nje nga procedurat qe zbatohen per nje kategori me te larte, kur ka te tille.

8.1.4 Ne kuader te procedurave te sigurimit te cilesise te paisjeve te kategorise se III dhe IV, te percaktuara ne piken 3/a/i, dhe pika 3/ii

paragrafi i pare dhe pika 3/b, organi i autorizuar, kur kryen vizita te pa paralajmeruara, merr nje ekzemplar paisje nga qendrat e prodhimit ose magazinimit, per te kryer verifikimin perfundimtar sipas 3.1.4.2/b. Fabrikuesi e informon organin e autorizuar per dokumentacionin e caktuar te prodhimit. Organi i autorizuar kryen te pakten dy vizita gjate vitit te pare te prodhimit. Frekuenca e vizitave pasuese percaktohet nga organi i autorizuar ne baze te kritereve te percaktuara ne modulet perkatese.

8.1.5 Ne rastin e prodhimit individual te eneve dhe te paisjeve te kategorise se III, te referuar pikes 3/b nen procedurat e modulit H, organi i autorizuar kryhen ose ben te kryhet per cdo produkt vleresimin perfundimtar, referuar nenpikes 3.1.4.2/b Fabrikuesi i komunikon organit te autorizuar dokumentacionin e caktuar te prodhim.

8.2 Bashkesite referuar pikes 3.2 jane objekt i nje procedure te pergjitheshme vleresimi te konformitetit qe perfshin :

- a. Vleresimin e konformitetit te cdo pajisje nen presion qe perbejne bashkesi referuar pikes 3 pika a, te cilat nuk kane qene me pare objekt i procedurave te vleresimit te konformiteti dhe nje marke CE me vehte; procedura e vleresimit percaktohet nga kategoria e cdo pajisje;
- b. Vleresimin e teresise te pjeseve te ndryshme te bashkesise, referuar pikave 3.1.3.2, 3.1.3.7 dhe 3.1.3.8 qe percaktohet nga kategoria me e larte e pajisjeve, ne ndryshim nga ato te aksesoreve te sigurise.
- c. Vleresimin e mbrojtjes te bashkesise per evitimin e tejkalimit te kufijve te lejuar te perdorimit, referuar nenpikave 3.1.3.9 dhe 3.1.4.2/c, qe kryhet duke marre parasysh kategorine me te larte te zbatuar ne pajisjes qe duhet te mbrohen.

8.3 Ne ndryshim nga sa pashikohet ne paragrafet 1 dhe 2, mund te lejohet vendosja ne treg dhe venia ne perdorim e pajisjes nen presion dhe/ose bashkesive individuale referuar 1.2/a/v, per te cilat nuk jane zbatuar procedurat e percaktuara ne paragrafet 1 dhe 2 te kesaj nenpike kur perdorimi i tyre eshte per qellime eksperimentale.

#### 8.4 Modulet

Moduli A. (Kontrolli i brendshem i prodhimit )

1. Ky modul pershkruan proceduren me ane te se ciles fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar, qe zbaton detyrimet e percaktuara ne piken

2 te ketij moduli, siguron dhe deklarone se pajisja nen presion ploteson kerkesat e ketij Vendimi. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE ne cdo pajisje nen presion dhe harton me shkrim nje deklarate konformiteti.

2. Fabrikuesi harton dokumentacionin teknik dhe fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar e mban ate ne dispozicion te Inspektoriatit Qendror Teknik per qellime inspektimi, per nje periudhe dhjete vjecare nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion.

Kur si fabrikuesi ashtu edhe perfaqesuesi i tij i autorizuar nuk jane te vendosur ne Shqiperi, detyrimi per mbajtjen e dokumentacionit teknik ne dispozicion eshte pergjegjesi e personit qe vendos pajisjen nen presion ne treg.

3. Dokumentacioni teknik ben te mundur vleresimin e konformitetit te pajisjes nen presion me kerkesat e ketij Vendimi. Ky dokumentacion ne masen e nevojshme per vleresimin, mbulon projektin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjeve nen presion dhe permban :

- Nje pershkrim te pergjithshem te pajisjes nen presion.
- Vizatime te projektit dhe prodhimit si dhe skema te pjeseve perberese, detajime, qarqe etj.
- Pershkrimet dhe shpjegimet e nevojeshme per te kuptuar keto vizatime e skema dhe funksionimin e pajisjes nen presion.
- Nje liste te standardeve, te zbatuara plotesisht ose pjeserisht dhe pershkrimin e zgjidhjeve te bera per plotesimin e kerkesave thelbesore te ketij Vendimi kur nuk jane zbatuar standardet.
- Rezultatet e llogaritjeve te projektit dhe te kontroleve te kryera;
- Raportet mbi provat e kryera.

4. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban kopjen e deklarates se konformitetit se bashku me dokumentacionin teknik.

5. Fabrikuesi merr masat e duhura per te siguruar qe procesi i prodhimit te garantoje konformitetin e pajisjes nen presion e prodhuar me dokumentacionin teknik dhe me kerkesat e ketij Vendimi.

Moduli A1: Kontrolli i brendshem i prodhimit me montorim te vleresimit perfundimtar

Pervec kerkesave te modulit A zbatohen edhe kerkesat e meposhtme:

Vleresimi perfundimtar kryhet nga fabrikuesi dhe monitorohet me vizita te pa paralajmeruara nga nje organ i autorizuar i zgjedhur nga fabrikuesi.

Gjate ketyre vizitave organi i autorizuar :

- sigurohet qe fabrikuesi aktualisht kryen vleresimin perfundimtar ne perputhje me 3.1.4.2.
- merr ekzemplare paisjesh nen presion per qellim kontrolli, ne qendrat e prodhimit ose te magazinimit. Organi i autorizuar vlereson numrin e pajisjeseve qe duhen marre, si dhe nese eshte e nevojshme per te kryer ose kryen pjeserisht apo plotesisht vleresimin perfundimtar mbi keto pajisje nen presion.
- Kur nje ose me shume pajisje nen presion nuk rezultojne ne perputhje me kerkesat e ketij Vendimi, organi i autorizuar merr masat e duhura.  
Nen pergjegjesine e organit te autorizuar, fabrikuesi nen pergjegjesine e organit te autorizuar vendos numrin e identifikimit te ketij te fundit mbi cdo pajisje nen presion.

b. Moduli B Shqyrtimi EC i tipit

1. Ky modul pershkruan pjesen e procedures me te cilen organi i autorizuar sigurohet dhe deklaron qe nje ekzemplar perfaqesues i prodhimit ne fjale ploteson dispozitat e ketij Vendimi.

2 Kerkesa per shqyrtimin EC te tipit paraqitet nga fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar nje organ te vetem te autorizuar, te zgjedhur nga vete ai.

Kerkesa permban:

- Emrin, adresen e fabrikuesit, dhe kur kerkesa paraqitet nga perfaqesuesi i tij i autorizuar, edhe emrin dhe adresen e ketij te fundit.
- Deklarate me shkrim, qe kerkesa nuk i eshte paraqitur asnje organ tjeter te autorizuar.
- Dokumentacionin teknik te pershkruar ne paragrafin 3.

Aplikanti ve ne dispozicion te organit te autorizuar nje ekzemplar, ketu e ne vazhdim tip, perfaqesues te prodhimit te shqyrtuar. Organi i autorizuar mund te kerkoje ekzemplare te tjere te te njejtit tip kur është e nevojeshme per programin e proves.

I njejtii tip mund te mbuloje disa variante te pajisjes nen presion me kusht qe ndryshimet ndermjet varianteve te mos influencojne ne nivelin e sigurise.

3. Dokumentacioni teknik ben te mundur te vleresohet konformiteti i pajisjes nen presion me kerkesat e ketij Vendimi. Ky dokumentacion ne masen e nevojshme per vleresimin, mbulon projektin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjeve nen presion dhe permban:

- Pershkrimin e pergjithshem te tipit.
- Vizatimet e projektimit dhe prodhimit, si dhe skema te pjeseve perberese, detajime, qarqe.
- Pershkrimet dhe shpjegimet e nevojshme per te kuptuar keto vizatime e skema per funksionimin e pajisjes nen presion.
- Listen e standardeve te zbatuar plotesisht ose pjeserisht, si dhe pershkrimin e zgjidhjeve te adoptuara per plotesimin e kerkesave thelbesore te ketij vendimi kur nuk zbatohen standardet.
- Rezultatet e llogaritjeve te projektit dhe te kontroleve te kryera etj.
- Raportet e provave.
- Informacion ne lidhje me provat e kryera ne prodhim.
- Informacion ne lidhje me kualifikimet ose miratimet e kerkuara 3.1.4.1/b dhe c

#### 4. Organi i autorizuar:

4.1. Shqyrton dokumentacionin teknik, verifikon qe tipi eshte prodhuar ne konformitet me kete dokumentacion dhe identifikon elementet e projektuar ne perputhje me standardet, si dhe ato elemente te projektuar pa zbatimin e ketyre standarteve.

Organi i autorizuar:

- Shqyrton dokumentacionin teknik lidhur me projektimin dhe proceset e prodhimit.
- Vlereson materialet e perdorura kur keto nuk jane ne perputhje me standardet e harmonizuara shqiptare perkatese

ose me nje miratim te materialeve per pajisjet nen presion dhe kontrollon certifikaten e leshuar nga fabrikuesi i materialeve sipas pikes 3.1.5.3.

- Miraton procedurat per bashkimet e perhershme te pjeseve te paisjes nen presion, ose kontrollon nese ato kane qene miratuar me pare sipas pikes 3.1.4.1/b.
- Verifikon qe personeli i caktuar per bashkimet e perhershme te pjeseve te paisjes nen presion dhe provat pa shkaterrim, eshte i kualifikuar ose i miratuar, sipas pikes 3.1.4.1/ b dhe c.

4.2. Kryen ose ben te kryehen shqyrtimet e duhura dhe provat e nevojshme per te provuar nese zgjidhjet e bera nga fabrikuesi plotesojne kerkesat thelbesore te ketij Vendimi kur nuk zbatohen standardet.

4.3. Kryen ose ben te kryehen shqyrtimet e duhura dhe provat e nevojshme per te provuar nese, kur fabrikuesi ka vendosur te zbatoje standardet perkatese, keto standarde jane zbatuar me efektivitet.

4.4. Percakton me aplikuesin per vendin ku duhet te kryehen shqyrtimet dhe provat e nevojshme.

5. Nese tipi ploteson kerkesat e ketij Vendimi, organi i autorizuar i leshon aplikuesit certifikaten e shqyrtimit EC te tipit. Certifikata e cila duhet te jete e vlefshme per 10 vjet dhe me te drejte rinovimi, permban emrin dhe adresen e fabrikuesit, perfundimet e shqyrtimit dhe te dhenat e nevojshme per identifikimin e tipit te miratuar.

Certifikates i bashkelidhet nje liste e pjeseve perkatese te dokumentacionit teknik, nje kopje e se ciles mbahet nga organi i autorizuar.

Ne qofte se organi i autorizuar refuzon leshimin e certifikates se shqyrtimit EC te tipit per fabrikuesin ose perfaqesuesin e tij te autorizuar, ai duhet te jape arsyet e detajuara te ketij refuzimi.

6. Aplikanti informon organin e autorizuar qe mban dokumentacionin teknik, lidhur me certifikaten e shqyrtimit EC te tipit per te gjitha modifikimet e pajisjes nen presion te miratuar. Keto modifikime jane objekt i miratimeve shtese kur ato mund te prekin perputhshmerine me kerkesat thelbesore ose kushtet e pershkruara per perdorimin e paisjes nen presion. Ky miratim shtese jepet ne formen e nje shtese te certifikates origjinale te shqyrtimit EC te tipit.

7. Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrin informacionet perkatese lidhur me certifikatat e shqyrtimit EC te tipit te terhequra dhe sipas kerkeses, atyre te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i njofton gjithashtu organeve te tjere te autorizuar informacionin perkates lidhur me certifikatat e shqyrtimit EC te tipit te terhequra ose te refuzuara.

8. Organet e tjere te autorizuar mund te marrin kopje te certifikatave te shqyrtimit EC te tipit, si dhe shtesave te tyre. Anekset e certifikatave mbahen ne dispozicion te organeve te tjere te autorizuar.

9. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban se bashku me dokumentacionin teknik, kopje te certifikatave te shqyrtimit EC te tipit dhe te shtesave te tyre per 10 vjet qe nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion.

Kur si fabrikuesi ashtu edhe perfaqesuesi i tij i autorizuar nuk jane te vendosur ne Shqiperi, detyrimin per mbajtjen ne dispozicion te dokumentacionin teknik e ka personi qe vendos produktin ne treg.

#### c. Moduli B1: Shqyrtimi EC i projektimit

1. Ky modul pershkruan pjesen e procedures me te cilen organi i autorizuar sigurohet dhe deklaron se projektimi i nje pajisje nen presion ploteson kerkesat e ketij Vendimi.

Metoda eksperimentale e projektimit te percaktuar ne piken 3.1.3.1/d, nuk eshte e domosdoshme te perdoret ne kontekst te ketij moduli.

2. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar i paraqet kerkesen e shqyrtimit EC te projektimit, nje organi te vetem te autorizuar.

Kerkesa permban :

- Emrin, adresen e fabrikuesit dhe kur kerkesa paraqitet nga perfaqesuesi i tij, i autorizuar, edhe emrin dhe adresen e ketij te fundit.
- Deklarate me shkrim qe ky aplikim nuk i është paraqitur nje organi tjeter te autorizuar.
- Dokumentacionin teknik e pershkruar ne paragrafin 3.

Kekesa mund te permbaje disa variante te pajisjes nen presion, me kusht qe diferencat ndermjet varianteve nuk prekin nivelin e sigurise.

3. Dokumentacioni teknik ben te mundur vleresimin e konformitetit te pajisjes nen presion me kerkesat e ketij Vendimi. Ky dokumentacion ne masen e nevojshme per vleresimin, mbulon projektin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nen presion dhe permban :

- Nje pershkrim te pergjithshem te pajisjes nen presion.
- Vizatimet e projektit dhe prodhimit si dhe skemat e pjeseve perberese, detajimet, qarqet.
- Pershkrimet dhe shpjegimet e nevojshme per kuptimin e vizatimeve, skemave dhe funksionimin e pajisjes nen presion.
- Listen e standardeve te zbatuar plotesisht ose pjeserisht, dhe kur nuk jane zbatuar standartet, nje pershkrimin te zgjidhjeve te adoptuara per plotesimin e kerkesave thelbesore te ketij vendimi.
- Te dhenat e nevojshme, mbeshtetese per pershtatshmerine e zgjidhjeve te adoptuara per projektimin, vecanerisht kur standartet nuk jane zbatuar plotesisht; keto te dhena perfshijne rezultatet e provave te kryera nga laboratorit i pershtatshem i fabrikuesit ose ne emer te tij.
- Rezultatet e llogaritjeve te projektit, kontroleve te kryera.
- Informacion lidhur me kualifikimet ose miratimet e kerkuara sipas pikes 3.1.4.1/b dhe c.

#### 4. Organi i autorizuar

4.1. Shqyrton dokumentacionin teknik dhe identifikon elementet qe jane projektuar ne perputhje me standartet perkatese, si dhe elementet e projektuar pa zbatuar keto standarde.

Organi autorizuar:

- Vlereson materialet kur ata nuk jane ne perputhje me standartet e harmonizuara Shqiptare perkatese ose me nje miratim te materialeve per pajisjet nen presion.
- Miraton procedurat per bashkimin e perhershem te pjeseve te pajisjes nen presion ose kontrollon qe ato jane miratuar me pare ne perputhje me piken 3.1.4.1/b.

- Verifikon qe personeli i caktuar per bashkimin e perhershem te copave te paisjes nen presion dhe per provat pa shkaterrim eshte i kualifikuar ose i miratuar, ne perputhje me pikat 3.1.4.1/b dhe c.

4.2. Kryen ekzaminimet e nevojshme per te provuar nese zgjidhjet e adoptuara nga fabrikuesi plotesojne kerkesat thelbesore te ketij Vendimi kur nuk jane zbatuar standardet.

4.3. Kryen shqyrtimet e nevojshme per te provuar nese kur fabrikuesi ka zgjedhur per te zbatuar standartet perkatese, ato jane zbatuar efektivisht.

5. Nese projektimi është ne perputhje me kerkesat e ketij vendimi, organi i autorizuar leshon nje certifikate shqyrtimi EC te projektimit per aplikantin.. Certifikata permban emrin dhe adresen e aplikantit, rezultatet e shqyrtimit, kushtet per vlefshmerine , si dhe te dhenat e nevojshme per identifikimin e projektimit te miratuar.

Lista e pjeseve perkatese te dokumentacionit teknik i bashkelidhet certifikates, nje kopje e se ciles mbahet nga organi i autorizuar.

Nese organi i autorizuar refuzon leshimin e certifikates per fabrikuesin ose perfaqesuesin e tij te autorizuar, ai duhet te jape arsyet e detajuara per kete refuzim.

6. Aplikanti informon organin e autorizuar qe mban dokumentacionin teknik lidhur me certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit per te gjitha modifikimet e bera projektimit te miratuar. Keto modifikime jane objekt i nje miratimi shtese kur ato mund te ndikojne ne perputhshmerine e paisjes nen presion me kerkesat thelbesore te ketij vendimi ose ne kushtet e pershkruara pee perdorimin e paisjes. Ky miratim shtese jepet ne formen e nje shtese te certifikates origjinale te shqyrtimit EC te projektimit.

7. Çdo organ i autorizuar njofton ministrine ne lidhje me certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit te terhequr dhe sipas kerkeses dhe te atyre te leshuara.

Çdo organ i autorizuar njofton gjithashtu organet e tjera te autorizuar ne lidhje me certifikatat e shqyrtimit te projektimit te terhequra ose refuzuar prej tij.

8. Organet e tjere te autorizuar mund te marrin sipas kerkeses, informacionet perkatese ne lidhje me:

- Certifikatat e shqyrtimit EC te projektimit te leshuara dhe shitesave perkatese ;
- Certifikatat e shqyrtimit EC te projektimit te terhequra dhe shitesave perkatese.

9. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban sebashku me dokumentacionin teknik edhe kopje te certifikates se shqyrtimit EC te projektimit me shitesat perkatese per nje periudhe dhjete vjecare nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion.

Kur as fabrikuesi, as perfaqesuesi i tij i autorizuar nuk jane te vendosur ne Republiken e Shqiperise, detyrimin per mbajtjen e dokumentacionit teknik ne dispozicion, e ka personi qe vendos produktin ne treg.

Moduli C1: Konformiteti me tipin

1. Ky modul pershkruan pjesen e procedures me ane te se ciles fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar sigurohet dhe deklaron qe pajisja nen presion eshte ne perputhje me tipin, e pershkruar ne certifikaten e shqyrtimit EC te tipit dhe plotesojn kerkesat e ketij Vendimi. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar vendosin marken e konformitetit CE ne cdo pajisje nen presion dhe harton me shkrim nje deklarate konformiteti.

2. Fabrikuesi merr te gjitha masat e nevojshme, qe procesi i prodhimit te siguroje perputhshmerine e pajisjeve nen presion te prodhuar me tipin, objekt te certifikates se shqyrtimit EC te tipit dhe me kerkesat perkatese te ketij vendimi.

3. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban nje kopje te deklarates te konformitetit per dhjete vjet nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion. Kur si fabrikuesi ashtu edhe perfaqesuesi i tij i autorizuar nuk jane te vendosur ne Shqiperi, detyrimin per mbajtjen ne dispozicion te dokumentacionit teknik e ka personi qe vendos pajisjen nen presion ne treg.

4. Vleresimi perfundimtar eshte objekt monitorimi ne formen e vizitave te pa paralajmeruara nga organi i autorizuar, i zgjedhur nga fabrikuesi.

Gjate ketyre inspektimeve, organi i autorizuar:

- Sigurohet qe fabrikuesi kryen vleresimin perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2.

- Merr ekzemplare te pajisjes nen presion ne qendrat e prodhimit ose magazinimit per qellime kontrolli. Organi i autorizuar vlereson numrin e paisjeve nen presion qe duhen marre, dhe kur eshte e nevojshme te kryeje ose ben te kryhet pjeserisht ose plotesisht vleresimin perfundimtar.

Kur nje ose me shume paisje nen presion nuk jane ne perputhje, organi i autorizuar merr masat e duhura.

Nen pergjegjesine e organit te autorizuar, fabrikuesi vendos mbi cdo pajisje nen presion, numrin e identifikimit te meparshem.

#### Moduli D: Garancia e cilesise se prodhimit

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen fabrikuesi qe ploteson detyrimet e pikes 2 te ketij moduli, sigurohet dhe deklarone qe pajisja nen presion eshte ne perputhje me tipin, objekt i certifikates se shqyrtimit EC te tipit ose certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit dhe plotesojn kerkesat e ketij vendimi. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE ne cdo pajisje nen presion dhe harton me shkrim deklaraten e konformitetit. Marka e konformitetit CE shoqerohet nga numri i identifikimit te organit te autorizuar pergjegjes per mbikqyrjen, specifikuar ne piken 4 te ketij moduli.

2. Fabrikuesi perdor nje sistem cilesie te aprovuar per prodhimin, inspektimin perfundimtar te produktit dhe provat e percaktuara ne pike 3, te ketij moduli dhe i nenshtrohet mbikqyrjes te percaktuar ne piken 4, te ketij moduli.

#### 3. Sistemi i cilesise

3.1. Fabrikuesi paraqet kerkesen per vleresimin e sistemit te tij te cilesise, nje organi te autorizuar te zgjedhur nga ai vete.

Kerkesa permban:

- a. Te gjitha informacionin e nevojshme per pajisjen nen presion
- b. Dokumentacionin lidhur me sistemin e cilesise.
- c. Dokumentacionin teknik per tipin e miratuar dhe nje kopje te certifikates se shqyrtimit EC te tipit ose certifikates se shqyrtimit EC te projektimit

3.2. Sistemi i cilesise te garantontoje perputhshmerine e pajisjeve nen presion me tipin objekt te certifikates se shqyrtimit EC te tipit, ose certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit dhe me kerkesat e ketij vendimi.

Te gjithë elementet, kerkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen ne menyre sistematike e te rregullt, ne forme politikash, procedurash dhe udhezimesh te shkruara. Ky dokumentacion i sistemit te cilesise lejon interpretimin konsistent te programeve, planeve, udhezimeve, raporteve dhe te dhenave qe i perkasin cilesise.

Dokumentacioni perfshin ne menyre te veçante nje pershkrim te sakte te:

- a. objektivave ne lidhje me cilesine dhe struktura organizative, pergjegjesite dhe kompetencat e menaxhimit ne lidhje me cilesine e paisjes nen presion;
- b. prodhimit, kontrollit te cilesise dhe teknikave te garantimit te cilesise, proceseve dhe masave sistematike qe merren, vecanerisht procedurat qe perdoren per bashkimin e perhershem te pjeseve te aprovuara ne perputhje me 3.1.4.1/b.
- c. te shqyrtimit dhe provave qe kryhen para, gjate dhe pas prodhimit dhe shpeshesia e kryerjes se tyre;
- d. te dokumentacionit ne fushen e cilesise, ku perfshihen raporte te inspektimit, te dhenat mbi provat, kalibrime, raportet mbi kualifikimin e personelit, vecanerisht te personelit te ngarkuar me bashkimet e perhershme te pjeseve dhe me provat pa shkaterrim, te percaktuara ne pikave 3.1.4.1/b dhe c.
- e. te mjeteve te monitorimit qe bejne te mundur kontrollin e cilesise se kerkuar dhe efektshmerine e funksionimit te sistemit te cilesise.

3.3. Organi i autorizuar vlereson sistemin e cilesise per te percaktuar nese ploteson kerkesat e percaktuara ne piken 3.2. Elementet e sistemit te cilesise qe perputhen me standardet e harmonizuara shqiptare prezumohen qe perputhen me kerkesat perkatese te percaktuara ne piken 3.2.

Grupi i ngarkuar i vleresimit duhet te kete te pakten nje anetare me eksperience ne vleresimin e teknologjise te paisjes nen presion. Procedura e vleresimit perfshin inspektime ne qendren e fabrikuesit.

Vendimi i njoftohet fabrikuesit. Njoftimi permban rezultatet e shqyrtimeve dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

3.4. Fabrikuesi merr detyrimin për plotësimin e detyrimeve që vijnë nga sistemi i cilësisë i miratuar dhe garanton që ai të mbetet i përshtatshëm dhe eficient.

Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij, i autorizuar informojnë organin e autorizuar që ka miratuar sistemin e cilësisë, për çdo rregullim të parashikuar të sistemit.

Organi i autorizuar vlerëson modifikimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i cilësisë i rregulluar/amenduar vazhdon të përmbushë kërkesat e përcaktuara në pikën 3.2 apo kërkohet një rivlerësim.

Ai njofton për vendimin e tij fabrikuesin. Njoftimi përmban rezultatet e shqyrtimeve dhe vendimin e vlerësimit të argumentuar.

4. Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e organit të autorizuar.

4.1. Mbikëqyrja garanton plotësimin nga fabrikuesi i të gjitha detyrimeve që vijnë nga sistemi i cilësisë i miratuar.

4.2. Fabrikuesi lejon hyrjen e organit të autorizuar për qëllime inspektimi në qendrën e prodhimit, inspektimit, provave dhe magazinimit, duke i dhënë të gjithë informacionin e nevojshëm, vecanërisht :

- a. dokumentacionin e sistemit të cilësisë.
- b. Dokumentacione të tjera në fushën e cilësisë, përfshirë raporte të inspektimit, të dhënat mbi provat, kalibrime, raportet mbi kualifikimin e personelit,

4.3. Organi i autorizuar kryen kontrolle periodike për të siguruar që fabrikuesi mirëmban dhe aplikon sistemin e cilësisë dhe i paraqet fabrikuesit një raport mbi kontrollin e kryerë. Frekuenca e kontrolleve periodike është e tillë që një rivlerësim i plotë të kryhet çdo tre vjet.

4.4. Përveç kësaj, organi i autorizuar është i lire të kryejë vizita pa paralajmërim pranë fabrikuesit. Nevoja për vizita shtesë dhe frekuenca e tyre përcaktohen mbështetur në sistemin e kontrollit të vizitave të drejtuara nga organi i autorizuar. Vecanërisht në sistemin e kontrollit të vizitave merren parasysh faktorët e mëposhtëm:

- a. kategoria e pajisjes;
- b. rezultatet e vizitave mbikëqyrese të mëparshme;
- c. nevoja e ndjekjes së veprimeve korigjuese;
- d. kushte të vecanta në lidhje me aprovimin e sistemit, kur aplikohet;

- e. modifikime te rendesishme ne organizimin e prodhimit, masat/politikat ose teknologjite.

Gjate vizitave te tilla, organi i autorizuar, nese eshte e nevojshme, kryen ose ben te kryhen prova per verifikimin e funksionimit te mire te sistemit te cilesise. Ai mbikqyr gjithashtu vendosjen e numrit te tij te identifikimit. Organi i autorizuar i dorezon fabrikuesit nje raport per viziten e tij dhe ne se eshte kryer nje prove, nje raport te proves.

5. Fabrikuesi mban ne dispozicion te Inspektoriatit Qendror Teknik per dhjete vjet nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion :

- a. dokumentacionin sipas pikes 3.1/b
- b. rregullimet sipas pikes 3.4, paragrafi i dyte;
- c. vendimet dhe raportet e organit te autorizuar referuar ne piken 3.3. parag e fundit, 3.4. parag e fundit dhe te pikave 4.3. e 4.4.

6 Çdo organ i autorizuar i komunikon Ministrise informacionet perkatese ne lidhje miratimet e sistemit te cilesise, te cilat terheqin dhe sipas kerkeses, te atyre te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i komunikon, gjithashtu organeve te tjere, te autorizuar, informacionet perkatese ne lidhje me miratimet e sistemit te cilesise te terhequra ose te refuzuara prej tyre.

#### Moduli D1: Garancia e cilesise prodhimit

1. Ky modul pershkruan proceduren me ane te te cilit fabrikuesi qe ploteson detyrimet e sistemit te cilesise, pika 3 sigurohet dhe deklaron qe cdo pajisje nen presion ploteson kerkesat e ketij Vendimi.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar vendos marken e konformitetit CE ne secilen pajisje nen presion dhe harton me shkrim deklaraten e konformitetit. Marka e konformitetit CE shoqerohet nga numri i identifikimit te organit te autorizuar pergjegjes per mbikqyrjen sipas pikes 5.

2. Fabrikuesi harton dokumentacionin teknik te pershkruar me poshte. Dokumentacioni teknik duhet te beje te mundur te vleresohet konformiteti i pajisjeve nen presion me kerkesat qe i takojne ketij Vendimi. Ai perfshin projektin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nen presion dhe permban:

- Nje pershkrim te pergjithshem te pajisjes nen presion.
- Projekt idene, vizatimet e projektimit, si dhe skemat e pjeseve perberese, detajimet, qarqet etj.
- Pershkrimet dhe shpjegimet e nevojeshme per te kuptuar vizatimet, skemat dhe funksionimin e pajisjes nen presion.
- Listen e standardeve, te zbatuara plotesisht ose pjeserisht, si dhe kur keto standarde nuk jane zbatuar, pershkrimet e zgjidhjeve te adoptuara per te plotesuar kerkesat thelbeshore te ketij Vendimi
- Rezultatet e llogaritjeve te projektit dhe te kontroleve te kryera, etj.
- Raportet e provave.

3. Fabrikuesi zbaton nje sistem cilesie te miratuar per prodhimin, inspektimin perfundimtar dhe provat, te cilat jane objekt mbikqyrje , sic eshte percaktuar ne piken 5.

#### 4. Sistemi i cilesise

4.1. Fabrikuesi paraqet kerkesen per vleresimin e sistemit te tij te cilesise nje organi te autorizuar, te zgjedhur nga vete ai.

Aplikimi permban:

- te gjitha informacionin perkates per pajisjen nen presion.
- dokumentacionin ne lidhje me sistemin e cilesise.

4.2. Sistemi i cilesise garanton perputhjen e pajisjeve nen presion me kerkesat e ketij Vendimi.

Te gjitha elementet, kerkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen ne menyre sistematike e te rregullt, ne formen e orientimeve, procedurave dhe udhezimeve te shkruara. Ky dokumentacin ne lidhje me sistemin e cilesise duhet te beje te mundur interpretimin e njejte te programeve, skemave, udhezimeve dhe te dhenave qe i perkasin cilesise.

Ky dokumentacion duhet te permbaje vecanerisht nje pershkrim te duhur te :

- objekteve te cilesise, strukture organizative, pergjegjesive dhe kompetencave te manaxhimit ne lidhje me cilesine e pajisjes nen presion,
- teknikeve, proceseve dhe nderhyrjeve sistematike qe perdoren per prodhimin, kontrollin dhe garancine e cilesise, vecanerisht te

procedurave te perdorura per bashkimin e perhershem te pjeseve, te miratuara ne perputhje me piken 3.1.4.1/b

- shqyrtimet dhe provat qe kryhen para, gjate dhe pas prodhimit, si dhe frekuencen e kryerjes se tyre.

- dokumentacioni ne fushen e cilesise, perfshire raportet e inspektimeve, te dhenat mbi provat, te dhenat mbi kalibrimet, raportet mbi kualifikimin e personelit ose miratimet e personelit te caktuar per bashkimin e perhershme te pjeseve sipas pikes 3.1.4.1/b.

- mjeteve te monitorimit te arritjeve te cilesise se kerkuar dhe funksionimit efektiv te sistemit te cilesise.

4.3. Organi i autorizuar vlereson sistemin e cilesise per te percaktuar nese ploteson kerkesat sipas pikes 4.2. Elementet e sistemit te cilesise qe perputhen me standardet e harmonizuara shqiptare perkatese prezumohen ne perputhje me kerkesat perkatese te pikes 4.2.

Ne grupin e ngarkuar te vleresimit te kete te pakten nje anetare me eksperience ne vleresimin e teknologjise te pajisjeve nen presion. Procedura e vleresimit permban nje vizite inspektimi ne qendren e prodhimit.

Vendimi i njoftohet fabrikuesit. Ai permban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

4.4. Fabrikuesi merr masa per plotesimin e detyrimeve qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar, qe ky i fundit te mbetet i kenaqshem dhe eficient.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar informojne organin e autorizuar qe ka miratuar sistemin e cilesise per çdo ndryshim te parashikuar te sistemit te cilesise.

Organi i autorizuar vlereson modifikimet e propozuara dhe vendos nese modifikimet ne sistemin e cilesise do te vazhdojne te plotesojne kerkesat e pikes 4.2. ose nese kerkohet nje rivleresim.

Ai i njofton vendimin e tij fabrikuesit. Njoftimi permban rezultatet e shqyrtimeve dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

5. Mbikqyrja nen pergjegjesine e organit te autorizuar.

5.1. Mbikqyrja garanton qe fabrikuesi ploteson sic duhet te gjitha detyrimet qe vijne/rrjedhin nga sistemi i cilesise i miratuar.

5.2. Fabrikuesi lejon organin e autorizuar te hyje per inspektim ne qendrat e prodhimit, proves dhe magazinimit, duke i dhene gjithë informacionin e nevojshem, vecanerisht ne lidhje me :

- dokumentacionin e sistemit te cilesise .
- dokumentacion tjetër ne fushen e cilesine, perfshire raporte inspektuese dhe te dhenat mbi provat, te dhena mbi kalibrimin, raportet ne lidhje me kualifikimet e personelit.

5.3. Organi i autorizuar kryen kontrole periodike per tu siguruar qe fabrikuesi miremban dhe aplikon sistemin e cilesise dhe i paraqet fabrikuesit nje raport per kontrollin e kryer. Frekuenca e kontroleve periodike është e tille, qe nje rivleresim i plote te behet çdo tre vjet.

5.4. Pervec kesaj, organi i autorizuar eshte i lire te kryeje vizita pa paralajmerim fabrikuesit. Nevoja per kryerjen vizitave plotesuese dhe frekuenca e tyre percaktohet mbeshtetur ne sistemin e vizitave te kontrollit te perdorur nga organi i autorizuar. Vecanerisht, ne sistemin e vizitave te kontrollit merren parasysh faktoret e meposhtem:

- kategoria e pajisjes ;
- rezultatet e vizitave mbikqyrese te mepareshme ;
- nevoja e ndjekjes te masave korigjuese:
- kushtet e vecanta ne lidhje me miratimin e sistemit, kur aplikohet;
- ndryshimet sinjifikative ne organizimin e prodhimit, politikave ose teknikave.

Gjate vizitave te tilla organi i autorizuar nese është e nevojeshme, kryen ose ben te kryhen prova per verifikimin e funksionimit te duhur te sistemit te cilesise. Ai mbikqyr gjithashtu vendosjen e numrit te tij te identifikimit. Ai i dorezon fabrikuesit nje raport per viziten, dhe ne se jane bere prova, nje raport mbi ato

6. Fabrikuesi mban ne dispozicion te Inspektoriatit Qendror Teknik per dhjete vjet nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion :

- dokumentacionin teknik, sipas pikes 2 ;
- dokumentacion sipas pikes 4.1, nendarja e dyte ;
- ndryshimet sipas pikes 4.4. , nendarja e dyte ;
- vendimet dhe raportet e organit te autorizuar, referuar pikave 4.3. paragrafi i dyte, 4.4. paragrafi i fundit dhe i pikave 5.3. dhe 5.4.

7. Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrise informacionet perkatese ne lidhje me miratimin e sistemeve te cilesise te terhequra, dhe sipas kerkeses, te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i komunikon gjithashtu organeve te tjere te autorizuar informacionet perkatese ne lidhje me miratimin e sistemeve te cilesise te terhequr nga ai ose te refuzuara.

## Moduli E: Garancia e cilesise se prodhimeve

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen fabrikuesi qe ploteson detyrimet e pikes 2, te ketij moduli sigurohet dhe deklaron qe pajisja nen presion eshte ne konformitet me tipin objekt te certifikates se shqyrtimit EC te tipit dhe ploteson kerkesat e ketij vendimi. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE ne cdo produkt dhe harton me shkrim deklaraten e konformitetit. Marka e konformitetit CE shoqerohet nga numri i identifikimit te organit te autorizuar pergjegjes per mbikqyrjen, sipas pikes 4.

2. Fabrikuesi operon/perdor nje sistem cilesie te miratuar per inspektimin e produktit perfundimtar te paisjes nen presion dhe provat mbi paisjet nen presion referuar pikes 3, si dhe eshte objekt mbikqyrjeje sipas pikes 4.

### 3. Sistemi i cilesise

3.1. Fabrikuesi paraqet kerkesen per vleresim te sistemit te tij te cilesise per paisjen nen presion, nje organi te autorizuar, sipas zgjedhjes se tij.

Aplikimi permban :

- te gjithë informacionin perkates ne lidhje me pajisjen nen presion.
- dokumentacionin ne lidhje me sistemin e cilesise.
- dokumentacionin teknik ne lidhje me tipin e miratuar dhe nje kopje te certifikates se shqyrtimit E Cte tipit.

3.2. Nen sistemin e cilesise çdo pajisje nen presion shqyrtohet dhe i nenshtrohen provave te duhura, te percaktuara ne standardet perkatese, ose prova te barazvlefshme, vecanerisht vleresimit perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2, per te verifikuar konformitetin me kerkesat e ketij vendimi.

Te gjithë elementet, kerkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen ne menyre sistematike dhe te rregullt ne forme politikash, procedurash dhe udhezimesh, te shkruara. Ky dokumentacion i sistemit te

cilesise ben te mundur nje interpretim te njejte te programeve, skemave, udhezimeve dhe te dhenave te cilesise.

Ky dokumentacion permban vecanerisht nje pershkrim te pershtatshem te :

- objektivave te cilesise, te struktures organizative, te pergjegjesive dhe kompetencave te menaxhimit ne lidhje me cilesine e pajisjes nen presion ;
- shqyrtimeve dhe provave qe kryhen pas prodhimit ;
- mjeteve te monitorimit te funksionimit eficient te sistemit te cilesise;
- dokumentacion tjeter ne fushen e cilesise, perfshire raporte te inspektimit dhe te dhenave mbi provat, te dhenave mbi kalibrimet, raporteve mbi kualifikimin e personelit, vecanerisht te miratimit te personelit te ngarkuar me bashkimet e perhershme te pjeseve dhe te provave pa shkaterrim mbeshtetur ne pikat 3.1.4.1/b dhe c.

3.3. Organi i autorizuar vlereson sistemin e cilesise per te percaktuar ne se ploteson kerkesat e pikes 3.1.4.2. Elementet e sistemit te cilesise qe perputhen me standardin e harmonizuar shqiptar perkates prezumohen ne perputhje me kerkesat perkatese te pikes 3.1.4.2.

Grupi i ngarkuar per vleresimin te kete te pakten nje anetar me eksperience ne vleresimin e teknologjise prodhuese te pajisjes nen presion. Procedura e vleresimit permban nje vizite ne qendren e prodhimit.

Fabrikuesi njoftohet per vendimin. Njoftimi permban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

3.4. Fabrikuesi merr persiper te kryeje detyrimet qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar dhe te siguroje qe ai mbetet i pershtatshem dhe efektiv.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar informon organin e autorizuar qe ka miratuar sistemin e cilesise per çdo permiresim te sistemit te cilesise.

Organi i autorizuar vlereson amendimet e propozuara, si dhe vendos nese sistemi i cilesise i modifikuar vazhdon te plotesoje perseri kerkesat referuar pikes 3.1.4.2, ose nese nevojitet nje rivleresim.

Ai i njofton vendimin e tij fabrikuesit. Njoftimi permban perfundimet e shqyrtimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

#### 4 Mbikqyrja nen pergjegjesine e organit te autorizuar.

4.1. Objekt i mbikqyrjes është te garantoje qe fabrikuesi ploteson te gjithë detyrimet qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar.

4.2. Fabrikuesi lejon hyrjen e organit te autorizuar per inspektim ne qendrat e inspektimit, proves, magazinimit dhe i jep te gjithë informacionet e nevojshme, vecanerisht:

- dokumentacionin e sistemit te cilesise;
- dokumentacionin teknik;
- dokumentacion tjeter ne fushen e cilesise, perfshire raportet e inspektimeve dhe te dhena mbi provat, kalibrimet, raporte per kualifikimin e personelit

4.3. Organi i autorizuar kryen kontrole periodike per tu siguruar qe fabrikuesi mban dhe aplikon sistemin e cilesise dhe i siguron fabrikuesit nje raport mbi kontrollin e kryer. Frekuenca e kryerjes se kontroleve periodike eshte e tille qe nje rivleresim i plote te kryhet çdo tre vjet.

4.4. Pervec kesaj organi i autorizuar kryen vizita pa paralajmerim fabrikuesit. Nevoja per vizita shtese dhe frekuenca e tyre percaktohen mbeshtetur ne nje sistem kontrolli per vizitat te kryera nga organi i autorizuar. Ne menyre te veçante, ne sistemin e kontrollit mbi vizitat merren parasysh faktoret e meposhtem:

- kategoria e pajisjes ;
- rezultatet e vizitave te mbikqyrjes te meparshme;
- nevoja e ndjekjes se veprimeve korigjuese;
- sipas rastit, kushtet e veçanta te lidhura me miratimin e sistemit;
- ndryshime te rendesishme ne organizimin e prodhimit, masat ose teknologjite.

Gjate vizitave te tilla, organi i autorizuar mund te kryeje ose ben te kryhet, ne se është e nevojshme, prova per verifikimin e funksionimit te mire te sistemit te cilesise. Organi i autorizuar i siguron dorezon fabrikuesit nje raport mbi viziten dhe ne se jane kryer prova, nje raport i testit te proves.

5. Fabrikuesi mban ne dispozicion te autoriteteve shteterore per nje periudhe dhjetevjecare nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion :

- dokumentacionin sipas pikave 3.1. nendarja e dyte;
- ndryshimet/pershtatjet sipas pikave 3.4. nendarja e dyte;
- vendimet dhe raportet e organit te autorizuar sipas pikave 3.3. kryeradha e fundit,

3.4. kryeradha e fundit dhe pikave 4.3. dhe 4.4.

6.Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrit informacionet perkatese per miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra dhe sipas kerkeses, te atyre te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i njofton gjithashtu organeve te tjere te autorizuar informacionet perkatese lidhur me miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra ose te refuzuara prej tij.

## Moduli E1: Garancia e cilesise se produkteve

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen prodhuesi qe ploteson detyrimet e treguara ne piken 3, sigurohet dhe deklaron qe pajisja nen presion ploteson kerkesat e ketij vendimi.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE ne cdo pjese te pajisjes nen presion dhe harton me shkrim deklaraten e konformitetit .Marka e konformitetit CE shoqerohet nga numri i identifikimit te organit te autorizuar pergjegjes per mbikqyrjen sic eshte percaktuar ne piken 5.

2. Fabrikuesi harton dokumentacionin teknik te pershkruar me poshte:

Dokumentacioni teknik ben te mundur vleresimin e konformitetit te pajisjes nen presion me kerkesat e ketij vendimi.

Ai ne masen e nevojshme per vleresim mbulon projektin, prodhimin dhe funksionimin e pajisjes nen presion dhe permban:

- Nje pershkrim te pergjithshem te pajisjes nen presion.
- vizatimet e projektimit dhe prodhimit si dhe skemat e pjeseve perberese, detajimet, qarqet;
- pershkrimet dhe shpjegimet e nevojshme per te kuptuar keto vizatime e skema dhe funksionimin e pajisjes nen presion ;
- listen e standardeve, te zbatuara plotesisht ose pjeserisht, dhe kur keto standarde nuk jane zbatuar, pershkrimin e zgjidhjeve te adoptuara per te plotesuar kerkesat thelbesore te ketij vendimi
- rezultatet e llogaritjeve te projektit dhe te kontroleve te kryera;
- raportet mbi provat e kryera.

3. Fabrikuesi zbaton nje sistem cilesie te miratuar per inspektimin perfundimtar te pajisjes nen presion dhe provat, referuar pikes 4, dhe eshte objekt mbikqyrjeje sipas pikes 5.

#### 4. Sistemi i cilesise

4.1. Fabrikuesi paraqet kerkesen per vleresimin e sistemit te cilesise, te tij, nje organi te autorizuar te zgjedhur nga ai.

Aplikimi permban :

- te gjithë informacionin perkates ne lidhje me pajisjen nen presion.
- dokumentacionin ne lidhje me sistemin e cilesise.

4.2 Sipas ketij sistemi te cilesise, cdo pajisje nen presion shqyrtohet dhe mbi te kryhen provat e duhura te vendosura ne standardet perkatese, ose prova te njevlefshme ne menyre te veçante per verifikimin perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2., per te vleresuar konformitetin me kerkesat e ketij vendimi. Te gjithë elementet, kerkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen ne menyre sistematike dhe te rregullt ne forme masash, procedurash dhe udhezimesh te shkruara. Ky dokumentacion i sistemit te cilesise ben te mundur nje interpretim te njejte te programeve, skemave, udhezuesve dhe te dhenave te cilesise.

Dokumentacioni permban vecanerisht nje pershkrim te duhur te :

- objektive te cilesise dhe strukture organizative, pergjegjesive dhe kompetencave
  - te menaxhimit ne lidhje me cilesine e pajisjes nen presion
- procedurave te perdorura per bashkimin e perhereshem te pjeseve, te miratuara ne
  - perputhje me piken 3.1.4.1./b;
- shqyrtimeve dhe provave qe kryhen pas prodhimit ;
- mjeteve te monitorimit dhe funksionimit efektiv te sistemit te cilesise ;
- dokumentacion tjetër ne fushen e cilesise, ne menyre te veçante raportet e inspektimit, kalibrimet, miratimi i personelit te ngarkuar me bashkimin e perhereshem te pjeseve sipas pikes 3.1.4.1./b.

4.3. Organi i autorizuar vlereson sistemin e cilesise per te percaktuar nese ploteson kerkesat e pikes 4.2. Elementet e sistemit te cilesise qe perputhen me standartet e harmonizuar Shqiptar perkatese prezumohen te perputhen me kerkesat e pikes 4.2.

Grupi i ngarkuar i vleresimit te kete te pakten nje anetare me eksperience ne vleresimin e teknologjise se paisjes nen presion. Procedura e vleresimit perfshin nje vizite ne qendren e fabrikuesit.

Vendimi i njoftohet fabrikuesit. Njoftimi permban konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

4.4. Fabrikuesi merr persiper te plotesoje detyrimet qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar, dhe te siguroje qe si te mbetet i pershtatshem dhe efektiv. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar informojne organin e autorizuar qe ka miratuar sistemin e cilesise per çdo permiresimi te parashikuar te sistemit te cilesise.

Organi i autorizuar vlereson amendimet e propozuara dhe vendos nese sistemi i cilesise, i modifikuar ploteson akoma kerkesat e pikes 4.2. ose nese kerkohet nje rivleresim.

Ai njofton per vendimin e tij fabrikuesin. Njoftimi permban perfundimet e ekzaminimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

5. Mbikqyrja nen pergjegjesine e organit te autorizuar.

5.1. Objekti i mbikqyrjes është te garantoje qe fabrikuesi i ploteson detyrimet te vijne nga sistemi i cilesise i miratuar.

5.2. Fabrikuesi e lejon organin e autorizuar te hyje per qellim inspektimi ne qendrat e inspektimit, proves dhe magazinimit, dhe i jep te gjithë informacionin e nevojshem, vecanerisht :

- dokumentacionin e sistemit te cilesise;
- dokumentacionin teknik;
- dokumentacion tjeter ne fushen e cilesise, perfshire raportet e inspektimeve, te dhenat e provave, te kalibrimeve, te certifikimit te personelit.

5.3. Organi i autorizuar kryen kontrole periodike per t'u siguruar qe prodhuesi mban dhe aplikon sistemin e cilesise dhe i siguron fabrikuesit nje raport per kontrollin e kryer. Frekuenca e kontroleve periodike eshte e tille qe nje rivleresim i plote behet cdo tre vjet.

5.4 Pervec kesaj organi i autorizuar eshte i lire te kryeje vizita pa paralajmerim tek fabrikuesi. Nevoja per vizita te tilla shtese dhe frekuenca e tyre percaktohen mbeshtetur ne sistemin e kontrollit te

vizitat te menaxhuara nga organi i autorizuar. Vecanerisht ne sistemin e kontrollit te vizitave merren parasysh faktoret e meposhtem:

- kategoria e pajisjes,
- rezultatet e vizitave mbikqyrese te mepareshme,
- nevoja e ndjekjes se veprimeve korrigjuese;
- sipas rastit, kushte te vecanta ne lidhje me miratimin e sistemit,
- ndryshimet sinjifikative ne organizimin e prodhimit, te masave ose teknikave.

Gjate vizitave te tilla organi i autorizuar, ne se eshte e nevojeshme, kryen ose ben te kryhen prova per te verifikuar funksionimin e duhur te sistemit te cilesise. Ai mbikqyr gjithashtu vendosjen e numrit te tij te identifikimit. Organi i autorizuar i dorezon fabrikuesit nje raport per viziten, dhe ne se jane bere prova, nje raport te proves.

6. Fabrikuesi mban ne dispozicion te Inspektoriatit Qendror Teknik per dhjete vjet nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion:

- dokumentacionin teknik sipas pikes 2 ;
- dokumentacionin sipas pikes 4.1. nendarja e trete ;
- pershtatjet sipas pikes 4.4. nendarja e dyte ;
- vendimet dhe raportet e organit te autorizuar sipas pikave 4.3. kryeradha e fundit, 4.4. kryeradha e fundit dhe pikave 5.3. dhe 5.4.

7.Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrit informacionet perkatese lidhur me miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra, dhe sipas kerkeses, ato te leshuara.

Çdo organ i autorizuar i njofton gjithashtu, organeve te tjere te autorizuar informacionet perkatese lidhur me miratimet e sistemeve te cilesise te terhequra prej tij ose te mospranuara.

## Moduli F: Verifikimi i produktit

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen fabrikuesi, ose perfaqesuesi i tij i autorizuar sigurohet dhe deklaron qe pajisja nen presion, objekt i dispozitave te pikes 3 eshte ne perputhje me tipin e pershkruar:

- ne certifikaten e shqyrtimit EC te tipit, ose,
- ne certifikaten e shqyrtimit EC te projektimit
- dhe ploteson kerkesat e ketij vendimi.

2. Fabrikuesi merr te gjitha masat e duhura, qe te siguroje se procesi i prodhimit kerkon perputhjen e pajisjeve nen presion me tipin e pershkruar:

- ne certifikaten e shqyrtimit EC te tipit, ose,
- ne certifikaten e shqyrtimit E Cte projektimit dhe me kerkesat e ketij vendimi.

Fabrikuesi, ose perfaqesuesi i tij i autorizuar vendos marken e konformitetit CE mbi çdo pajisje nen presion dhe harton deklaraten e konformitetit.

3. Organi i autorizuar kryen shqyrtimet dhe provat e duhura me qellim kontrollin e perputhshmerise se pajisjes nen presion me kerkesat e ketij vendimi nepermjet shqyrtimit dhe provave te çdo produkti sipas percaktimeve te pikes 4.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar ruan nje kopje te deklarates se konformitetit per nje periudhe dhjete vjecare nga data e prodhimit te pajisjes se fundit nen presion.

4. Verifikimi nepermjet kontrollit dhe provave te çdo pajisje nen presion

4.1. Cdo pajisjes nen presion shqyrtohet individualisht dhe i nenshtrohen kontrolleve dhe provave te duhura, te percaktuara ne standartet perkatese ose kontrolle dhe prova te njevlere shme per te verifikuar perputhshmerine me tipin dhe me kerkesat e ketij vendimi. Vecanerisht, organi i autorizuar:

- verifikon nese personeli qe merret me bashkimet e perhereshme te pjeseve dhe te provave pa shkaterrim jane te kualifikuar apo te aprovuar, sipas pikave 3.1.4.1/b dhe c.
- verifikon certifikaten e leshuar nga fabrikuesi i materialeve sipas pikes 4.3. te Aneksi I ;
- kryen ose ben te kryhet inspektimi perfundimtar dhe prova sipas pikes 3.1.4.2. dhe nese është e nevojshme shqyrton dispozitivet e sigurise.

4.2. Organi i autorizuar vendos numrin e tij te identifikimit ose ben te vendoset numri i tij i identifikimit mbi cdo pajisje nen presion dhe harton me shkrim deklaraten e konformitetit lidhur me testet e kryera.

4.3. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar sigurojne qe certifikata e konformitetit e leshuar nga organi i autorizuar vihet ne dispozicion sipas kerkeses.

## Moduli G: Verifikimi EC per cdo produkt

1. Ky modul pershkruan proceduren me te cilen fabrikuesi sigurohet dhe deklaron qe pajisja nen presion te ciles i është leshuar certifikata sipas sek 4.1, ploteson kerkesat e ketij Vendimi. Fabrikuesi vendos marken e konformitetit CE ne paisjen nen presion dhe harton deklaraten e konformitetit.

2. Fabrikuesi paraqet kerkesen tek nje organ i autorizuar, i zgjedhur nga vet ai, per verifikimin e cdo produkti.

Kerkesa permban :

- emrin, adresen e fabrikuesit, si dhe vendosjen e pajisjes nen presion;
- nje deklarate te shkruar qe sakteson se nje aplikim i ngjashem nuk i është paraqitur ndonje organi tjeter te autorizuar;
- dokumentacionin teknik.

3. Dokumentacioni teknik ben te mundur vleresimin e konformitetit te pajisjes nen presion me kerkesat e ketij vendimi dhe te perfshihet qarte projektimin, prodhimin dhe funksionimi e pajisjes nen presion.

Dokumentacioni teknik permban :

- nje pershkrim te pergjithshem te pajisjes nen presion ;
- vizatimet e projektimit dhe prodhimit si dhe skemat e pjeseve perberese, te detajimeve, qarqeve, etj ;
- pershkrimet dhe shpjegimet e nevojeshme per te kuptuar keto vizatime e skema dhe funksionimin e pajisjes nen presion ;
- listen e standardeve, te zbatuara plotesisht ose pjeserisht, dhe kur keto standarde nuk jane zbatuar, pershkrimin e zgjidhjeve te adoptuara per te plotesuar kerkesat thelbese te ketij vendimi
- rezultatet e llogaritjeve te projektit, shqyrtimet e kryera , etj,
- raportet per provat e kryera ;
- detajet e duhura ne lidhje me aprovimin e procedurave te fabrikimit dhe provave , si dhe me kualifikimin ose miratimin e personelit te caktuar mbeshtetur ne pikat 3.1.4.1/b dhe c.

4. Organi i autorizuar shqyrton projektimin dhe prodhimin e cdo pajisje nen presion dhe gjate prodhimit kryen provat e duhura te percaktuara ne standardin perkates ose shqyrtime dhe prova te njevlefshme, per te siguruar perputhshmerine me kerkesat e te ketij vendimi. Vecanerisht organi i autorizuar:

- shqyrton dokumentacionin teknik lidhur me projektimin dhe proceset e prodhimit;
- vlereson materialet e perdorura kur keto nuk jane ne perputhje me standardet e harmonizuara shqiptare perkatese ose me nje miratim te materialeve per pajisjen nen presion dhe kontrollon certifikaten e leshuar nga fabrikuesi i materialeve mbeshtetur ne piken 3.1.5.3 ;
- miraton procedurat per bashkimin e perhereshem te pjeseve ose kontrollon qe ato jane miratuar me pare, mbeshtetur ne piken 3.1.4.1/ b ;
- verifikon kualifikimet ose miratimet e kerkuara ne pikat 3.1.4.1/b dhe c
- kryen inspektimin perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2/a, kryen ose ben te kryhen provat e testimit referuar 3.1.4.2/b, dhe nese eshte e nevojshme shqyrton dispozitivet e sigurise

4.1. Organi i autorizuar vendos ose ben te vendoset numri i tij i identifikimit mbi cdo pajisje nen presion dhe harton certifikaten e konformitetit per testet e kryera Kjo certifikate mbahet per nje periudhe 10 vjecare.

4.2. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar sigurojne se deklarata e konformitetit dhe certifikata e konformitetit te leshuara nga organi i autorizuar mund te vihen ne dispozicion, sipas kerkeses.

## Moduli H: Garancia e plote e cilesise

1. Ky modul pershkruan proceduren sipas te ciles fabrikuesi qe ploteson detyrimet e pikes 2, sigurohet dhe deklaron se pajisja nen presion ploteson kerkesat e ketij vendimi. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij, i autorizuar vendos marken e konformitetit CE mbi çdo pajisje nen presion dhe harton me shkrim deklaraten e konformitetit. Marka e konformitetit CE shoqerohet nga numri i identifikimit te organit te autorizuar pergjegjes per mbikqyrjen sipas pikes 4.

2. Fabrikuesi zbaton nje sistem te miratuar cilesie per projektimin, prodhimin, inspektimin perfundimtar dhe provat e specifikuara ne piken 3, dhe i nenshtrohet mbikqyrjes sipas pikes 4.

### 3. Sistemi i cilesise

3.1. Fabrikuesi paraqet kekesen per vleresimin e sistemit te tij te cilesise nje organi te autorizuar, sipas zgjedhjes se tij.

Kerkesa permban:

- te gjitha informacionet e duhura lidhur me pajisjen nen presion;
- dokumentacionin per sistemin e cilesise.

3.2. Sistemi i cilesise te garantoje perputhshmerine e pajisjeve nen presion me kerkesat e ketij vendimi.

Te gjitha elementet, kerkesat dhe dispozitat e adoptuara nga fabrikuesi dokumentohen ne menyre sistematike dhe te rregullt, ne forme te shkruar politikash, procedurash dhe udhezimesh. Ky dokumentacion i sistemit te cilesise lejon nje interpretim te njellojte te masave te cilesise dhe procedurave, si programe, skema, udhezime dhe te dhena.

Ky dokumentacion permban nje pershkrim te sakte :

- te objektivave te cilesise, dhe struktures organizative, te pergjegjesive dhe kompetencave te menaxhimit ne lidhje me cilesine e projektimit dhe cilesine e produkteve;
  - specifikimet teknike te projektimit, perfshire standardet qe aplikohen, dhe kur standardet nuk jane aplikuar plotesisht mjetet qe perdoren per te garantuar plotesimin e kerkesave thelbesore te ketij vendimi qe zbatohen per pajisjen nen presion ;
  - te teknikave, ne fushen e kontrollit dhe verifikimit te projektimit, te proceseve dhe masave sistematike qe perdoren ne projektimin e pajisjes nen presion, veçanerisht ne lidhje me materialet, mbeshtetur ne nenpiken 3.1.5 te pikes 3 ;
  - te teknikave perkatese te prodhimit, kontrollit te cilesise dhe te sigurimit te cilesise, proceset dhe masat sistematike perkatese qe do zbatohen, ne vecanerisht procedurat e bashkimit te perhershme te pjeseve te miratuara sipas pikes 3.1.4.1/b;
  - te shqyrtimeve dhe provave qe kryhen para, gjate dhe pas prodhimit, si dhe frekuencen me te cilen mendohet te kryhen ;
  - te dokumentacionit tjeter te cilesise,perfshire, raportet e inspektimit dhe te dhena per provat, kalibrimet, raporte per kualifikimet e personelit te ngarkuar me bashkimet e perhereshme te pjeseve dhe te provave pa shkaterrim, sipas pikave 3.1.4.1/b dhe c
  - te mjeteve te monitorimit qe bejne te mundur kontrollin per arritjen e kerkesave te projektimit dhe cilesise te pajisjes nen presion dhe te funksionimit efektiv te sistemit te cilesise.

3.3. Organi i autorizuar vlereson sistemin e cilesise per te percaktuar nese ploteson kerkesat e pikes 3.2. Elementet e sistemit te cilesise qe perputhen me standardin e harmonizuar shqiptar perkates prezumohen ne perputhje me kerkesat e pikes 3.2.

Grupi i ngarkuar i vleresimit te kete te pakten nje anetare me eksperience ne vleresimin e teknologjise se paisjes nen presion. Procedura e vleresimit perfshin nje vizite ne qendren e fabrikuesit.

Vendimi i njoftohet fabrikuesit. Njoftimi permban konkluzionet e shqyrtimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar.

3.4. Fabrikuesi merr persiper te plotesoje detyrimet qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar, dhe te siguroje qe ai te mbetet i pershtatshem dhe efektiv. Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar informojne organin e autorizuar qe ka miratuar sistemin e cilesise per çdo permiresim/rregullimi te parashikuar te sistemit te cilesise.

Organi i autorizuar vlereson modifikimet e propozuara dhe vendos nese sistemi i cilesise, i modifikuar vazhdon te plotesoje kerkesat e pikes 3.2. ose nese kerkohet nje rivleresim.

Ai njofton per vendimin e tij fabrikuesin. Njoftimi permban perfundimet e shqyrtimit dhe vendimin e vleresimit te argumentuar

4. Mbikqyrja nen pergjegjesine e organit te autorizuar.

4.1. Objekt i mbikqyrjes është te garantoje qe fabrikuesi ploteson te gjithe detyrimet qe vijne nga sistemi i cilesise i miratuar.

4.2. Fabrikuesi lejon hyrjen e organit te autorizuar per inspektim ne qendrat e inspektimit, proves, magazinimit dhe i jep te gjithe informacionet e nevojeshme, vecanerisht:

- dokumentacionin e sistemit te cilesise ;
- dokumentacionin e parashikuar nga sistemi i cilesise per pjesen e projektimit te sistemit te cilesise, perfshire rezultatet e analizave, llogaritjeve, provave.
- dokumentacioni i parashikuar nga ana e sistemit te cilesise, per pergatitjen e raporteve te inspektimit dhe te provave, kalibrimet, raportet e kualifikimit te personelit

4.3. Organi i autorizuar kryen kontrole periodike per tu siguruar qe fabrikuesi mban dhe aplikon sistemin e cilesise dhe i siguron fabrikuesit nje raport mbi kontrollin e kryer. Frekuenca e kryerjes se kontroleve periodike eshte e tille qe nje rivleresim i plote te kryhet çdo tre vjet.

4.4 Përveç kësaj organi i autorizuar kryen vizita pa paralajmërim fabrikuesit. Nevoja për vizita shtese dhe frekuenca e tyre përcaktohen mbështetur në një sistem kontrolli për vizitat të kryera nga organi i autorizuar. Në mënyrë të veçantë, në sistemin e kontrollit mbi vizitat merren parasysh faktorët e mëposhtem.:

- kategoria e pajisjes ;
- rezultatet e vizitave të mbikqyrjes të mëparshme;
- nevoja e ndjekjes së veprimeve korigjuese;
- sipas rastit, kushtet e veçanta të lidhura me miratimin e sistemit;
- ndryshimet e rendesishme në organizimin e prodhimit, masat ose teknikat.

Gjatë vizitave të tilla, nëse është e nevojshme, organi i autorizuar është i lire të kryejë prova për verifikimin e funksionimit të mirë të sistemit të cilësisë. Ai mbikqyr gjithashtu vendosjen e numrit të tij të identifikimit. Organi i autorizuar i dorezon fabrikuesit një raport mbi viziten dhe nëse janë kryer prova, një raport të provës.

5. Fabrikuesi mban në dispozicion të Inspektoriatit Qendror Teknik për një periudhë dhjetëvjeçare nga data e prodhimit të pajisjes së fundit nën presion :

- dokumentacionin sipas pikës 3.1. vija e dytë;
- ndryshimet/përshtatjet sipas pikës 3.4. kryeradha e dytë;
- vendimet dhe raportet e organit të autorizuar sipas pikave 3.3. kryeradha e fundit, 3.4. kryeradha e fundit dhe pikave 4.3. dhe 4.4.

6. Çdo organ i autorizuar i njofton Ministrin informacionet përkatëse për miratimet e sistemeve të cilësisë të tërhequra dhe sipas kërkesës, të atyre të leshuara.

Çdo organ i autorizuar i njofton gjithashtu organeve të tjera të autorizuar informacionet përkatëse lidhur me miratimet e sistemeve të cilësisë të tërhequra ose të refuzuara prej tij.

Moduli H1: Garancia e cilësisë e plote me kontroll të projektimit dhe mbikqyrje të veçantë e vlerësimit të perfundimtar

1. Përveç kërkesave të modulit H, zbatohen edhe kërkesat e mëposhteme :

a) Fabrikuesi i paraqet organit të autorizuar kërkesën për shqyrtimin e projektit.

b) Kërkesa ben te mundur te kuptohet projekti, procesi i prodhimit dhe funksionimi i pajisjes nen presion, si dhe perputhshmeria me kerkesat perkatese te ketij vendimi.

Kërkesa permban :

- specifikimet teknike te projektimit, perfshire standardet qe jane zbatuar.
- evidencat/te dhenat mbeshetese, te nevojshme per pershtatshmerine e ketyre specifikimeve, vecanerisht kur standardet nuk jane zbatuar plotesisht. Kjo evidence mbeshetese perfshin rezultatet e provave te kryera ne nje laborator te pershtatshem nga fabrikuesi ose ne emer te tij.

c) Organi i autorizuar shqyrton kerkesen dhe nese projekti ploteson dispozitat e ketij vendimi, i leshon aplikantit certifikaten e shqyrtimit EC te projektit. Kjo certifikate permban perfundimet e shqyrtimit, kushtet e vlefshmerise, te dhenat e nevojshme per identifikimin e projektit te miratuar dhe po te nevojitet pershkrimin e funksionimit te pajisjes nen presion ose te aksesoreve.

d) Aplikanti informon organin e autorizuar qe ka leshuar certifikaten e shqyrtimit EC te projektit per çdo modifikim te projektit te miratuar. Modifikimet e projektit te miratuar duhet te marrin miratim shtese nga organi i autorizuar qe ka leshuar certifikaten e shqyrtimit EC te projektit kur keto modifikime mund te ndikojne ne perputhshmerine me kerkesat thelbesore te ketij vendimi ose kushtet e kerkuara te perdorimit. Ky miratim shtese jepet ne formen e plotesuesit te certifikates origjinale te shqyrtimit EC te projektimit.

e) Çdo organ i autorizuar njofton, gjithashtu organet e te tjere te autorizuar per informacionet perkatese ne lidhje me certifikatat e shqyrtimit EC te projektit te terhequra ose te refuzuara nga ai.

2. Vleresimi perfundimtar sipas pikes 3.1.4.2. eshte objekt i nje mbikqyrjeje ne rritje, ne forme vizitash pa paralajmerim nga ana e organit te autorizuar. Gjate vizitave te tilla, organi i autorizuar kryen shqyrtime mbi pajisjen nen presion. Ai mbikeqyr gjithashtu vendosjen e numrit te tij te identifikimit

## 8.5 Deklarata e konformitetit

Deklarata e konformitetit CE permban informacionet e meposhtme:

- emrin, adresen e fabrikuesit ose perfaqesuesit te tij te autorizuar;
- pershkrimin e pajisjes nen presion ose te bashkesive ;

- pershkrimin e procedures se ndjekur te vleresimit te konformitetit ;
- ne rastin e bashkesive, pershkrimin e pajisjeve nen presion qe perbejne bashkesine dhe procedurat e ndjekura te vleresimit te konformitetit
- ku eshte e nevojshme, emrin dhe adresen e organit te autorizuar qe ka kryer inspektimin;
- ku eshte e nevojshme, referencen per certifikaten e shqyrtimit EC te projektit ose certifikaten e shqyrtimit EC te tipit;
- po te jete i nevojshem, emri dhe adresa e organit te autorizuar, te ngarkuar per monitorimin sistemit te cilesise te prodhuesit;
- po te jete i nevojshem, referimin me standardet e harmonizuara te zbatuara;
- po te jene te nevojshme specifikime teknike te tjera qe jane perdorur ;
- po te jene te nevojshem referimet per vendimet e Keshillit te Ministrave te tjera qe jane zbatuar ;
- identifikimi i nenshkruesit qe ka mandatin e prodhuesit ose te perfaqesuesit te tij te autorizuar.

8.6 Detyrimet, qe vijne nga dispozitat e 8.4 dhe 8.5 per pajisjet nen presion zbatohen edhe per bashkesite.

9 Per materialet qe nuk mbulohe nga standardet e harmonizuara dhe as nga miratimi i materialeve sipas 1.2/i, fabrikuesi i drejtohet nje organi te autorizuar per kete qellim, per kryerjen e miratimit te materialeve gjate fazes te projektimit te pajisjes nen presion.

9.2 Materialet e perdorura nga fabrikuesi i paisjes nen presion te cilat perputhen me materialet e miratuara, referenca e te cilave eshte botuar ne website e Ministrise, prezumohen ne perputhje me kerkesat thelbesore te ketij vendimi.

10. Ministri per miratimin e organeve te autorizuar zbaton kriteret e percaktuara me poshte:

a. Organi i autorizuar, drejtori i tij dhe personeli i ngarkuar per kryerjen e operacioneve te vleresimit dhe te verifikimit te mos jene as projektuesi, as fabrikuesi, as furnizuesi, as instaluesi, as perdoruesi i pajisjeve nen presion ose te bashkesive qe inspekton organi, dhe as perfaqesues te autorizuar te ketyre personave. Ata nuk mund te perfshihen drejtperdrejte ne projektimin, ne ndertimin, tregetimin ose mirembajtjen e ketyre pajisjeve nen presion ose bashkesive, dhe as te perfaqesojne pale qe marrin pjese ne keto aktivitete. Kjo nuk perjashton mundesine e shkembimit te informacioneve teknike ndermjet fabrikuesit te pajisjes nen presion ose bashkesive dhe organit te autorizuar.

b. Organi dhe personeli i tij te kryejne vleresimet dhe verifikimet me nivel te larte profesionale e me kompetence te plote teknike dhe te jene te lire nga çdo presion ose nxitje, sidomos te natyres financiare, qe mund te ndikojne ne gjykimin e tyre ose ne rezultatin e kontrollit, ne menyre te veçante nese vijne nga persona ose grupe personash te interesuar per rezultatet e verifikimeve.

c. Organi disponon personel dhe mjete te nevojeshme per te kryer ne menyre te rregullt funksionet teknike dhe administrative lidhur me kryerjen e kontrolleve dhe te mbikqyrjes. Ai ka ne dispozicion edhe materialet e duhura per te bere verifikime te vecanta.

d. Personeli pergjegjes per inspektimet duhet te kete :

- i. formim te mire teknik dhe profesionale;
- ii. njohuri te kenaqeshme ne lidhje me kerkesat e inspektimeve qe ai kryen, si dhe eksperiencen e nevojshme per keto inspektime;.
- iii. aftesine per hartimin e certifikatave, procesverbaleve dhe raporteve te kerkuara me te cilat demonstroi kryerjen e inspektimeve..

e. Garantimi i paanshmerise se personelit te inspektimit. Pagesa e tyre nuk duhet te varet nga numri i kontrolleve te kryera dhe as nga rezultatet e ketyre.

f. Organi per inspektim pajiset me sigurimin e pergjegjesise, ne perputhje me Neni 14, paragrafi 2/d te Ligjit nr. 9779, dt.16.07.2007 “Per sigurine e përgjithshme, kërkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit te produkteve jo ushqimore”.

g. Personeli i organit te inspektimit eshte i detyruar te ruaje fshehtesine profesionale, ne lidhje me te gjithë informacionin e marre per kryerjen e detyrave te tij, sipas dispozitave ketij Vendimi, si dhe te çdo ligji tjeter qe ka efekte per kete.

10.2 Ministri zbaton kriteret e percaktuara me lart edhe per autorizimin e organeve te autorizuar, referuar nenpikes 3.4.4.1/b,c.

Organet qe permbushin kriteret e percaktuara ne standartet e harmonizuara perkatese prezumohen ne perputhje me kriteret e percaktuara me lart.

11 Ne ndryshim me dispozitat qe percaktojne detyrat qe kryhen nga organi i autorizuar, ministri autorizon vendosjen ne treg dhe venin ne perdorim te pajisjes nen presion ose te bashkesive, perputhshmeria e te cilave me kerkesat thelbesore eshte vleresuar nga nje inspektorat perdoruesish i autorizuar ne perputhje me kriteret referuar ne piken 11/7.

11.2 Kur ministri ka autorizuar nje inspektoriat perdoruesi, per shkak te rreziqeve qe vijne si rezultat i presionit, nuk ndalohet, nuk kufizohet dhe nuk pengohet vendosja ne treg ose ne perdorim i paisjeve nen presion ose bashkesive, konformiteti i te cilave eshte vleresuar nga nje inspektoriat perdoruesi i autorizuar ne nje shtet tjetër, por ne perputhje me kriteret e percaktuara ne kete pike.

11.3 Pajisja nen presion dhe bashkesite, konformiteti i te cilave eshte kryer nga nje inspektorat perdoruesish, nuk mban marken e konformitetit CE.

11.4 Pajisja nen presion ose bashkesite perdoren vetem ne impiantet e administruar nga grupi/kompania ne te cilin ben pjese inspektorati i autorizuar. Grupi zbaton nje politike te perbashket sigurie persa i perket specifikimeve teknike te projektit, prodhimit, kontrollit, mirembajtjes dhe perdorimit te pajisjes nen presion dhe bashkimeve.

11.5 Inspektorati i perdoruesve punon vetem per grupin ne te cilin ben pjese.

11.6 Procedurat per vleresimin e konformitetit te zbatuara nga inspektorati i perdoruesve jane modulet A1, C1, F dhe G te percaktuara ne piken 8.

11.7 Ministri autorizon inspektoriatin e perdoruesve sipas kriterëve te percaktuara me poshte:

a. Inspektorati i perdoruesve duhet te jete i identifikueshem si organizate, dhe brenda grupit/kompanise ne te cilin ben pjese, te kete metoda raportimi, qe sigurojne dhe demonstrojne paanesine e tij. Ai nuk eshte pergjegjes per projektimin, ndertimin, furnizimin, instalimin, funksionimin ose mirembajtjen e pajisjes nen presion ose te bashkesive dhe nuk angazhohet ne veprimtari qe mund te vene ne dyshim pavaresine e gjykimit dhe te integritetit kundrejt veprimtarive te inspektimit qe ai kryen.

b. Inspektorati i perdoruesve dhe personeli i tij kryejne vleresime dhe verifikime me nje shkalle te larte te integritetit profesional dhe kompetence teknike dhe jane te lire nga çdo presion e nxitje, vecanerisht te natyres financiare, qe mund te ndikojne ne gjykimin e tyre ose ne rezultatet e inspektimit, vecanerisht nga persona ose grup personash te interesuar per rezultatet e verifikimeve.

c. Inspektorati i perdoruesve disponon personel dhe mjete te nevojeshme per te kryer ne menyre te rregullt funksionet teknike dhe administrative lidhur me inspektimin dhe mbikqyrjen. Ata kane leje per kryerjen e verifikime te vecanta.

d. Personeli pergjegjes per inspektim duhet te kete:

- trainime teknike dhe profesionale:
- njohuri te kenaqeshme ne lidhje me kerkesat e inspektimeve qe ata kryejne, si dhe eksperiencen te mjaftueshme ne keto inspektime;
- aftesine per hartimin e certifikatave, procesverbaleve dhe raporteve te kerkuara qe demostrojne kryerjen e inspektimeve.

e. Paanshmeria e personelit te inspektimit te jete e garantuar. Pagesa e tyre nuk duhet te varet nga numri i inspektimeve te kryera dhe as nga rezultatet e tyre.

f. Inspektorati i perdoruesve duhet te disponoje nje siguracion te pershtatshem, te pergjegjesise civile, me perjashtim te rastit kur pergjegjesia e tij pranohet nga grupi/kompania ne te cilin ben pjese.

g. Personeli i inspektoriatit te perdoruesve eshte i detyruar te ruaje fshehtesine profesionale, ne lidhje me te gjitha informacionin e marre per kryerjen e detyrave te tij, sipas dispozitave ketij Vendimi, si dhe te çdo ligji tjeter qe ka efekte per kete, perveç kundrejt autoriteteve administrative kompetente te Shtetit.

12. Marka CE shoqerohet nga numri i identifikimi te organit te autorizuar te perfshire ne fazen e kontrollit te prodhimit.

12.2 Marka CE vendoset ne menyre te dukshme, lehtesisht te lexueshme dhe te paheqshme ne cdo:

a. Pajisje nen presion te percaktuar ne piken 3, nenpika a,b,c dhe d:

b. Bashkesi te pikes 3, nenpika 3.2 ,

e cila eshte e plote ose ne gjendje te tille, qe lejon kryerjen e vleresimit perfundimtar.

12.3 Nuk eshte e domosdoshme qe marka CE te vendoset mbi cdo paisje te vecante nen presion qe perbejne bashkesi. Paisjet e vecanta nen presion qe mbanin marken CE ne kohen e montimit te tyre ne bashkesi, e ruajne ate perseri.

12.4 Kur paisja nen presion ose bashkesia eshte objekt i vendimeve te tjera te Keshillit te Ministrave, te cilat mbulojne aspekte te tjera qe parashikojne vendosjen e markes CE, kjo e fundit tregon prezumimin e konformitetit te paisjes ose bashkesise edhe me dispozitat e vendimeve te tjera.

12.5 Ne paisjen nen presion dhe bashkesite ndalohet vendosja e markave qe mund te corientojne palet e treta ne lidhje me CE. Mbi paisjet nen presion dhe bashkesite mund te vihet cdo marke tjeter me kusht, qe te mos kufizojne shikimin dhe leximin e markes CE.

12.6 Markimi CE konsiston ne formen e inicialeve CE, si me poshte vijon:



Ne qofte se proporcionet e markes CE reduktohen ose zmadhohen, te respektohet shkallezimi.

Komponentet e ndryshem te markimit CE te kene te njejtin dimension vertikal, i cili nuk eshte me pak se 5 mm.

13. Pa cenuar dispozitat e pikes 6:

a. Kur Inspektorati Qendror Teknik konstaton qe marka “CE” eshte vendosur padrejtesisht, fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar

detyrohet ta sjelle kete produkt ne perputhje me dispozitat per marken CE dhe te nderprese shkeljen nen kushtet e vendosura nga Inspektorati Qendror Teknik.

- b. Nese mosperputhja vazhdon, Inspektorati Qendror Teknik merr masat per kufizimin ose ndalimin e vendosjes se produktit ne treg ose te siguroje heqjen e tij nga tregu.