



FLETORJA ZYRTARE E REPUBLIKËS SË SHQIPËRISË

Botim i Qendrës së Publikimeve Zyrtare

www.legjislacionishqiptar.gov.al

www.qpz.gov.al

Nr.146

22 shtator

2008

P Ë R M B A J T J A

Vendim i KM
nr.1216, datë 3.9.2008

Për miratimin e rregullave teknike për kërkesat thelbësore dhe
vlerësimin e konformitetit të makinerive

Faqe

7219

VENDIM
Nr.1216, datë 3.9.2008

**PËR MIRATIMIN E RREGULLAVE TEKNIKE PËR KËRKESAT THELBËSORE DHE
VLERËSIMIN E KONFORMITETIT TË MAKINERIVE**

Në mbështetje të nenit 100 të Kushtetutës dhe të nenit 8, të ligjit nr.9779, datë 16.7.2007 “Për sigurinë e përgjithshme, kërkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të produkteve joushiqmore”, me propozimin e Ministrit të Ekonomisë, Tregtisë dhe Energjetikës, Këshilli i Ministrave

VENDOSI:

Miratimin e rregullave teknike për kërkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të makinerive, sipas tekstit, që i bashkëlidhet këtij vendimi.

Ky vendim hyn në fuqi pas botimit në Fletoren Zyrtare, por efektet për zbatimin e tij do të fillojnë më 29 dhjetor 2009.

KRYEMINISTRI
Sali Berisha

RREGULL TEKNIK
PËR KËRKESAT THELBËSORE DHE VLERËSIMIN E KONFORMITETIT TË MAKINERIVE

1.Zbatimi

A.Ky rregull teknik zbatohet për produkte si:

- a) makineri;
- b) paisje të këmbyeshme;
- c) komponentë sigurie;
- d) paisje ngritëse;
- e) zinxhira, kavo, rripa;
- f) paisje të lëvizshme të trasmetimit mekanik;
- g) makineri pjesërisht të kompletuara;

B.Përjashtohen nga ky Rregull Teknik:

- a) komponentë të sigurisë të parashikuar të përdoren si pjesë ndërrimi për zëvendësim në komponentë të njënjte të sigurisë dhe furnizohen nga fabrikuesi i makinerisë origjinale,
- b) paisje specifike me përdorim në panair dhe/ose në parqe lodrash,
- c) makineri të projektuara ose të vendosura në shërbim vetëm për qëllime nukleare të cilat, në rastin e një avarie, mund të rezultojnë me një rrezatim radioaktiviteti,
- d) armë, duke përfshirë dhe armët e zjarrit,
- e) mjete transporti si më poshtë:
 - (i) traktorë me përdorim në sektorin bujqësor dhe pyjor me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete,
 - (ii) mjete motorrike dhe rimorkiot e tyre, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete,
 - (iii) mjete motorrike të parashikuar vetëm për konkurim,
 - (iv) mjete të rrjetit të transportit ajror, ujor dhe hekurudhor, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete,
- f) anije lundruese dhe njësi detare të lëvizëshme dhe makineri të instaluar mbi bordin e anijeve dhe/ose njësive të tilla,
- g) makineri të projektuara dhe të konstruara vetëm për qëllime ushtarake dhe policore,
- h) makineri të projektuara dhe të konstruara vetëm për qëllime kërkimi dhe përdorimi të përkohshëm në laboratore,

i) transmisione ngritëse në miniera,
j) makineri të parashikuara për lëvizjet skenike gjatë interpretimeve artistike,
k) makineri elektrike dhe elektronike që mbulohen nga Rregulli Teknik “Per kerkesat thelbesore dhe vleresimin e konformitetit te paisjeve elektrike te projektuara brenda disa kufijve te tensionit” miratuar me VKM Nr 369, date 27.03.2008, te zbatuara per:

- (i) përdorime shtëpiake,
- (ii) paisje audio dhe video,
- (iii) paisje të teknologjisë informatike,
- (iv) makineri të zakonshme zyre,
- (v) paisje shpërndarëse dhe kontrolli të tensionit të ulët,
- (vi) elektomotorra,

l) tipe te ndryshme të paisjeve elektrike të tensionit të lartë si:

- (i) paisje shpërndarëse dhe kontrolli,
- (ii) transformatorë.

2. Përkufizime

Në kuptim të këtij Rregulli Teknik termi “makineri” parashikon produktet e listuara në pikën 1 (A), nga pika a) deri në pikën f).

Përcaktimet e mëposhtme nënkuptojnë:

a) “makineri” është:

(i) një montim, i përshtatur ose i parashikuar të përshtatet me një sistem drejtimi, ndryshe nga ai i zbatuar direkt nga përpjekja njerëzore ose e kafsheve, dhe që përbëhet nga pjesë ose komponentë ku të pakten një nga të cilët është i lëvizshëm dhe te bashkuar për një përdorim specifik.

(ii) një montim i referuar si më lart, që i mungojnë vetëm komponentët që e lidhin atë me vendin ose me burimet e energjisë dhe lëvizjes,

(iii) një montim i referuar si më lart, i gatshëm të instalohet dhe të jetë në gjëndje të funksionojë vetëm nëse montohet në mjetet e transportit, ose instalohet në një ndërtesë ose në një strukturë,

(iv) montime të makinerive i referuar si me lart ose makineri pjesërisht të kompletuara te referuara në pikën (g) te cilat, për të arritur ne të njëjtin pëfundim, rregullohen dhe kontrollohen që te funksionojnë si një tërësi integrale,

(v) një montim i pjesëve ose komponentëve te bashkuar, ku te pakten një nga të cilet lëviz dhe që bashkohen së bashku për ngritjen e ngarkesa dhe ku vetem burimi i fuqisë është direkt i zbatuar nga veprimi njerëzor,

b) “paisje e këmbëshme” është një paisje e cila mbas vendosjes në shërbim të makinerisë ose të një traktori, montohet nga vetë operatori i makinerisë ose traktorit me qëllim që të ndryshojë funksionin e tij ose të realizojë një funksion të ri, për sa kohe që kjo paisje nuk është një mjet (instrument).

c) “komponent i sigurisë” është një komponent që:

(i) shërben për të plotësuar një funksion sigurie,

(ii) është vendosur në treg, në mënyrë të pavarur

(iii) difekti dhe/ose funksionimi i keq rrezikon sigurinë e personave, dhe

(iv) nuk është i domosdoshëm në qellimin që është projektuar makineria ose që funksione te tilla mund te zevendesohen me komponente te tjere.

Lista e komponentëve të sigurisë është dhënë në pikën 18.

d) “paisje ngritëse” është një komponent ose paisje jo e vendosur në makinerinë ngritëse, që lejon mbajtjen e ngarkesës që vendoset ndërmjet makinerisë dhe ngarkesës ose mbi vetë ngarkesën, ose është parashikuar të formojë një pjesë integrale me ngarkesën dhe është vendosur në treg në mënyrë të pavarur;

Paisjet e varjes dhe komponentet e tyre konsiderohen gjithashtu paisje ngritëse.

e) “zinxhira, kavo, rripa” nënkuptojnë zinxhira, kavo dhe rripa të projektuar dhe te konstruktuar për qëllime ngritëse si pjesë të makinerisë ngritëse ose paisjeve ngritëse,

f) “paisje te levizeshme te trasmetimit mekanik” është një komponent i lëvizshëm që trasmeton fuqinë ndërmjet makinerisë ose një traktori me një makineri tjetër në vendin ku bashkohen. Kur kjo paisje vendoset në treg me mbrojtëse, ajo vlerësohet si një ;

g) “makineri pjesërisht e kompletuar” është një montim që është pothuajse një makineri por që nuk mund të realizojë një zbatim të veçantë.

Një sistem drejtimi është makineri pjesërisht e kompletuar. Makineria pjesërisht e kompletuar parashikohet vetëm të përfshihet ose të montohet në një makineri, ose me një makineri tjetër pjesërisht të kompletuar, ose me një pajisje, duke formuar në këtë mënyrë një makineri për të cilën zbatohet ky Rregull Teknik.

3. Përfshirje

Kur për makineri rreziqet e referuara në pikën 14 janë tërësisht ose pjesërisht të mbuluara më specifikisht nga Rregulla të tjerë Teknik, ky Rregull Teknik nuk zbatohet ose ndërpritet së zbatuari në atë makineri përse i përket atyre rreziqeve që zbatohen në Rregulla të tjerë Teknik.

4. Mbikqyrja e tregut

a). Struktura Përgjegjëse e Mbikqyrjes së Tregut merr të gjithë masat e nevojshme që të sigurojë se makineria e vendosur në treg dhe/ose në shërbim ka plotësuar kërkesat e këtij Rregulli Teknik dhe nuk rrezikon shëndetin dhe sigurinë e personave, të kafsheve shtëpiake dhe të pronës kur makineria instalohet, mirembahet dhe përdoret sipas kushteve të parashikuara.

b). Struktura Përgjegjëse e Mbikqyrjes së Tregut merr të gjithë masat e nevojshme që të sigurojë se makineria pjesërisht e kompletuar vendoset në treg vetëm nëse plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik

5. Regjistrimi dhe vendosja në treg dhe/ose në shërbim

5.1 Regjistrimi

Personi që vendos makinerinë të referuar në pikën 17 në shërbim/përdorim në vendin e punës është përgjegjës për regjistrimin e saj duke deklaruar të dhënat e përshkruara në pikën 9 të këtij Rregulli Teknik. Ky regjistrim kryhet pranë Inspektoriatit Shtetëror të Punës dhe Struktura Përgjegjëse të Mbikqyrjes së Tregut. Regjistrimi duhet të përmbajë tipin e makinerisë të shoqëruar me markën CE si dhe numrin e identifikimit të organit të autorizuar/organizem i regjistruar Europian për vlerësimin e konformitetit (këtë e tutje organizem Europian) që shprehet në një nga deklaratat e konformitetit.

5.2 Vendosja në treg dhe/ose në shërbim

a) Përpara vendosjes së makinerisë në treg dhe/ose në shërbim, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar:

(i) siguron se ajo plotëson kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë të percaktuara në pikën 14,

(ii) siguron se dokumentacioni teknik është në dispozicion sipas përcaktimit në pikën 20(A),

(iii) siguron informacionin e nevojshëm të domosdoshëm, si instruksione etj,

(iv) kryen procedurat e duhura për vlerësimin e konformitetit në përputhje me pikën 9;

(v) harton deklaratën EC të konformitetit në përputhje me pikën 15.1 (A) dhe siguron që kjo deklaratë shoqëron makinerinë,

(vi) vendos markën CE në përputhje me pikën 16.

b) Përpara vendosjes në treg të makinerisë pjesërisht të kompletuar, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron që është plotësuar procedura e referuar në pikën 10,

c). Për qëllime të procedurave të referuara në pikën 9, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar ka të drejtë të kene zgjedhjet e nevojshme për të siguruar që makineria plotëson kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë të percaktuara në pikën 14.

d) Kur makineria është subjekt dhe i Rregullave të tjerë Teknikë, marka CE tregon se makineria është gjithashtu në përputhje me kërkesat e këtyre Rregullave Teknikë.

Megjithatë, kur një ose me shumë nga këto Rregulla Teknikë i lejojnë fabrikuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar që gjatë një periudhe tranzitore, të zgjedhë një sistem për të zbatuar, marka CE tregon konformitetin vetëm për dispozitat e Rregullave Teknikë të zbatuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.

6. Instalimi dhe përdorimi i makinerisë

Kërkesat teknike që sigurojnë se personat dhe në vecanti punonjësit në vendin e punës janë të mbrojtur kur përdorin makinerinë, me kushtin që kjo makineri nuk mund të modifikohet në një mënyrë tjetër nga ajo e përcaktuar në këtë Rregull Teknik, rregullohet me Udhezim të Ministrit përgjegjës.

7. Lëvizja e lirë e mallrave

a) Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohej vendosja në treg dhe/ose në shërbim e makinerive të cilat janë në përputhje me këtë Rregull Teknik.

b) Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohet vendosja në treg e makinerive pjesërisht të kompletuara kur fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar bën një deklaratë të përfshirjes si referohet në pikën 15.1(B), ku deklaron që makineria pjesërisht e kompletuar është parashikuar të përfshihet në makineri ose do montohet me makineri të tjera pjesërisht të kompletuara për të formuar një makineri.

c) Makineria ose makineria pjesërisht e kompletuar që nuk është në përputhje me këtë Rregull Teknik, mund të paraqitet në panairë apo ekspozita, vetëm nëse një shenim i dukshëm tregon qartë se ato nuk janë në përputhje me këtë Rregull Teknik dhe behen të vlefshme vetëm kur të sillen në përputhje me këtë rregull teknik. Gjate demonstrimeve të mos përputhshmërive të makinerive të tilla ose makinerive pjesërisht të kompletuara, merren të gjitha masat e nevojshme të sigurisë për të garantuar sigurinë e njerezve.

d) Makineria me markën CE dhe e shoqëruar nga deklarata e konformitetit, përmbajtja e të ciles është sipas Pikes 15.1(A), konsiderohet në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli teknik

8. Klauzola mbi sigurinë

Kur struktura përgjegjëse e mbikqyrjes së tregut konstaton se makineria që mban markën CE, shoqëruar nga deklarata e konformitetit EC dhe e vënë në përdorim sipas qellimit dhe kushteve të parashikuara, rrezikon shëndetin dhe sigurinë e njerezve apo të kafsheve dhe të pronës, merr të gjitha masat e nevojshme për të hequr nga tregu, ndalimin e vendosjes në treg/në përdorim, ose kufizon levizjen e lire të saj.

9. Procedurat mbi vlerësimin e konformitetit të makinerisë

a) Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar që të vertetojë konformitetin e makinerisë me kërkesat e këtij Rregulli Teknik, zbaton një nga procedurat e vlerësimit të konformitetit të pëshkruara në paragrafet b), c) dhe d).

b) Kur makineria nuk i referohet Pikes 17, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton procedurën për vlerësimin e konformitetit me kontrollin e brendshme në prodhimin e makinerisë parashikuar në Piken 21.

c) Kur makineria i referohet Pikes 17 dhe është prodhuar në përputhje me standardet e harmonizuara shqiptare, dhe me kusht që ato standarde mbulojnë të gjitha kërkesat përkatëse thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton një nga procedurat e mëposhtme:

(i) procedurën e vlerësimit të konformitetit me kontrollin e brendshme gjatë prodhimit të makinerisë si parashikohet në pikën 21,

(ii) procedurën e verifikimit EC të tipit si parashikohet në pikën 22 si dhe kontrollin e brendshme të prodhimit sipas pikes 21 c),

(iii) procedurën e plote të sigurimit të cilësisë si parashikohet në pikën 23.

d) Kur makineria i referohet Pikes 17 dhe nuk është prodhuar në përputhje me standardet e harmonizuara shqiptare, ose vetëm pjesërisht në përputhje me këto standarde, apo këto standarde të harmonizuara nuk mbulojnë të gjitha kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë, ose nuk ekzistojnë standarde të harmonizuara për makinerinë në fjalë, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar do të zbatojë një nga procedurat e mëposhtme:

(i) procedurën e verifikimit EC të tipit si parashikohet në Piken 22 dhe kontrollin e brendshme të prodhimit, sipas pikes 21 c),

(ii) procedurën e plote të sigurimit të cilësisë si parashikohet në Piken 23.

10. Procedura mbi makinerinë pjesërisht të kompletuar

a) Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, përpara vendosjes në treg të makinerisë pjesërisht të kompletuar, siguron që:

(i) është përgatitur dokumentacioni teknik sipas pikes 20 (B),

(ii) janë përgatitur instruksionet e montimit sipas pikes 19;

(iii) është hartuar një deklaratë e përfshirjes si referohet në Piken 15.1 (B).

b) Instruksionet e montimit dhe deklarata e përfshirjes shoqërojnë makinerinë pjesërisht të kompletuar derisa ajo të përfshihet në makinerinë përfundimtare dhe pas kësaj ato do të jenë pjesë e dosjes teknike për atë makineri.

11. Organet e autorizuar

a) Ministri autorizon organet perkatese te vleresimit te konformitetit per vendosjen ne treg/ne perdorim te makinerive referuar pikes.9 (c) dhe (d), duke percaktuar procedurat e vecanta te vleresimit te konformitetit dhe kategorine e makinerive per te cilat keto organe jane autorizuar si dhe u cakton atyre numrin e identifikimit. Keto organe te autorizuar plotesojne kriteret minimale te percaktuara ne piken 24.

b) Kur nje organ i autorizuar konstaton se kerkesat e lidhura me kete Rregull Teknik nuk jane plotesuar nga fabrikuesi ose nje certificate EC e verifikimit te tipit ose miratimi i nje sistemi te garantuar te cilesise nuk duheshin leshuar, duke marre ne konsiderate seriozitetin e moskonformitetit ai pezullon perkohesisht ose anulon certifikaten apo aprovimin e leshuar, ose duke dhene arsye te detajuara, vendos kufizime ne to, derisa perputhja me keto kerkesa eshte siguruar nga fabrikuesi duke ndermarre masa korigjuese. Ne sejcilin nga rastet e mesiperme, organi i autorizuar informon Ministrine.

12. Marka CE

a) Marka CE e konformitetit perbehet nga inicialet CE si tregohet ne piken 16.

b). Marka CE vendoset ne makineri ne menyre te dukshme, te qarte dhe te paheqeshme si tregohet ne piken 16.

c) Ndalohet vendosja mbi makineri e markave, shenjave dhe mbishkrimeve te cilat mund te corientojne pale te treta ne kuptimin ose formen e markes CE. Cdo marke tjeter e vendosur ne makineri nuk duhet te dobesoje dukshmerine, qartesine dhe kuptimin e markes CE.

13. Mosperputhja e markes CE

a) Konsiderohet mosperputhje markimi i meposhtem:

(i) vendosja e markes CE ne zbatim te ketij rregulli teknik ne produktet qe nuk mbulohej nga ky rregull teknik,

(ii) mungesa e markes CE dhe/ose e deklarates se konformitetit per makinerine,

(iii) vendosja ne makineri e nje marke, pervec markes CE, qe eshte e ndaluar sipas pikes 12(c).

14. Kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë të lidhura me projektimin dhe konstruksionin e makinerisë

14.1 Parime të përgjithshme

a) Fabrikuesi i makinerisë ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron që një vlerësim rreziku është kryer për të percaktuar kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë që zbatohen në makineri. Makineria projektohet dhe konstruktohet duke marrë në konsideratë rezultatet e ketij vleresimi të rrezikut.

Nga procesi ripërsëritës i vlerësimit të rrezikut dhe reduktimit të rrezikut referuar si më sipër, fabrikuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i tij:

(i) përcakton kufizimet e makinerisë, të cilat përfshijnë përdorimin e parashikuar dhe cfaredo perdorimi te gabuar te parashikueshem,

(ii) identifikon rreziqet që mund të shkaktohen nga makineria dhe nga situata të lidhura me rrezikun,

(iii) vlerëson rreziqet, duke marrë në konsideratë shkallën e rrezikshmërisë se mundshme të dëmtimit dhe te dëmit në lidhje me shëndetin dhe probabilitetin e dukurise së tij,

(iv) vlerëson rreziqet me qellimin e percaktimit ne se kerkohet reduktimi i tyre, në përputhje me objektivat e këtij Rregulli Teknik,

(v) eliminon ose redukton risqet qe shoqerojne keto rreziqe duke zbatuar masa mbrojtëse sipas rradhes se prioriteteve te dhëna në piken 14.2.1.2(b).

b) Detyrimet e deklaruara nga kërkesat thelbësore per shëndetin dhe sigurinë zbatohen vetëm kur egziston rreziku përkatës për makinerinë në fjalë kur ajo përdoret nën kushtet e parashikuara nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, ose në situata te parashikuara jo normale. Në çdo rast, zbatohen parimet e integritetit të sigurisë sic referohet ne piken 14.1.2 si dhe detyrimet e lidhura me markimin e makinerisë dhe instruksionet sic referohet ne piken 14.2.7.3 dhe 14.2.7.4.

c) Kërkesat thelbësore per shëndetin dhe sigurinë te dhëna ne kete pike janë të detyruara të permbushen; megjithatë, duke marrë në konsideratë zhvillimin teknologjik, kjo mund te mos jete e mundur per te permbushur objektivat e percaktuara nga ato. Në këtë rast, makineria projektohet dhe konstruktohet me qellim arrijten sa me te larte te ketyre objektivate.

d) Kjo pikë është e përbërë nga pjesë të veçanta. Pjesa e parë ka një qëllim të përgjithshëm dhe zbatohet për të gjithë llojet e makinerive. Pjesët e tjera i referohen disa tipeve të makinerive me më

shumë rreziqe specifike.

Megjithatë, është thelbësore të shqyrtohet e gjithë kjo pike, me qëllim që të sigurohet plotësimi i të gjithë kërkesave perkatese thelbësore. Kur projektohet makineria, merren në konsideratë kërkesat e pjesës së përgjithshme dhe kërkesat e një ose më shumë pjesëve të tjera te kesaj pike, në varësi nga rezultatet vlerësimit të rrezikut te kryera sipas paragrafit te pare te kesaj pike.

14.2. Kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë

14.2.1 Vërejtje të përgjithshme

14.2.1.1 Përkufizime

Per qellimin e kesaj pike:

a) “rrezik” eshte një burim potencial per dëmtim ose dëm në shëndet;
b) “zonë e rrezikshme” eshte cdo zonë brënda dhe/ose përqark makinerisë në të cilën një person është subjekt i nje rreziku kundrejt shëndetit dhe sigurisë e tij;

c) “person i ekspozuar” eshte çdo person që tërësisht ose pjesërisht ndodhet në një zonë të rrezikshme;

d) “operator” eshte personi ose personat që instalojnë, operojnë, rregullojnë, mirëmbajnë, pastrojnë, riparojnë, ose vënë në lëvizje makinerinë;

e) “risk” eshte një kombinim i mundesise dhe shkallës së një dëmtimi ose dëmi në shëndet që eshte rrjedhojë e një situatë të rrezikshme;

f) “mbrojtëse” eshte një pjesë e makinerisë që përdoret vetëm për të siguruar mbrojtje nëpërmjet një pengese fizike;

g) “pajse mbrojtëse” eshte një pajse, pervec mbrojtëses, e cila redukton vetë riskun ose e lidhur me një mbrojtëse;

h) “përdorim i parashikuar” eshte përdorimi i makinerisë në përputhje me informacionin e dhënë në instruksionet e përdorimit;

i) “perdorim i gabuar i parashikueshem” eshte përdorimi i makinerisë në një mënyrë të paparashikuar në instruksionet e përdorimit, por që mund të rezultojë prej një sjellje njezore lehtësisht e parashikueshme.

14.2.1.2 Parime mbi integrimin e sigurisë

a) Makineria projektohet dhe konstruktohet per t’iu pershtatur funksionit te saj dhe qe mund te operoje, te rregullohet dhe te mirembahet pa vene ne risk personat kur keto aktivitete kryhen jo vetem sipas kushteve te parashikuara, por edhe duke marre ne konsiderate edhe cfaredo perdorimi te gabuar të parashikueshem.

Cdo mase e marrë ka si qëllim eliminimin e çdo risku nëpërmjet jetegjatesise së parashikuar të makinerisë duke përfshirë fazat e transportit, montimit, çmontimit, dëmtimit dhe shkrirjes (skrap).

b) Në përzgjedhjen e metodave më të pershtatshme, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton parimet e mëposhtme, sipas rradhës së dhënë:

(i) eliminon ose redukton sa të jetë e mundur risqet

(ii) merr masat e nevojshme mbrojtëse në lidhje me risqet që nuk mund të eliminohen,

(iii) informon përdoruesit mbi risqet e mbetura për shkak të mungesës se pershtatjes se masave mbrojtëse, tregon nëse kërkohet trainim i veçantë dhe specifikon cdo nevojë per pajse mbrojtëse personale.

c) Kur makineria projektohet dhe konstruktohet dhe kur pregatiten instruksionet, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar ka parasysh jo vetëm përdorimin e parashikuar të makinerisë por gjithashtu dhe çdo perdorim te gabuar te parashikueshem.

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që te parandaloje përdorimin jo normal nëse ky përdorim mund te shkaktoje një risk. Ku është e mundur, instruksionet hartohen qe te terheqin vëmëndjen e përdoruesëve për mënyrat per te cilat makineria nuk duhet perdorur, dhe qe eksperiencia ka treguar qe mund te ngjasin.

d) Makineria projektohet dhe konstruktohet duke marre parasysh detyrimet kur operatori është subjekt i një përdorimi të domosdoshem ose të parashikuar të pajseve mbrojtëse personale.

e) Makineria paiset me të gjitha pajset dhe aksesoret e vecante që mundësojne rregullimin, mirëmbajtjen dhe përdorimin e saj të sigurtë.

14.2.1.3 Materialet dhe produktet

Materialet e përdorura gjatë konstruktimit të makinerisë, ose produktet e përdorura apo të krijuara gjatë përdorimit të saj, nuk duhet të rrezikojnë sigurinë ose shëndetin e personave. Veçanërisht, kur përdoren fluide, makineria projektohet dhe konstruktohet për të parandaluar risqet për shkak të mbushjes, përdorimit, përpunimit ose tharjes.

14.2.1.4 Ndryshimi

Makineria paiset me një ndryshim integral të përshtatshëm për aktivitetet në lidhje me të, kur mungesa e tij shkakton një risk pavarësisht se ndryshimi i ambientit ka intensitet normal.

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të mos ketë sipërfaqe me hije që shkaktojnë bezdi, irritime verbimi, dhe të mos ketë efekte të rrezikshme stroboskopike mbi pjesët e lëvizëshme për shkak të ndryshimit.

Pjesët e brendshme të makinerisë që kërkojnë inspektim dhe riparim si dhe vendet e mirëmbajtjes duhet të sigurojnë një ndryshim të mjaftueshëm.

14.2.1.5 Projektimi i makinerisë për të lehtësuar manovrimin

a) Makineria, ose çdo pjesë perberese e saj duhet:

- (i) të manovrohet dhe transportohet në mënyrë të sigurtë,
- (ii) të ambalazhohet që të magazinohet e sigurtë dhe pa dëmtime,

Gjatë transportit të makinerisë dhe/ose pjesëve perberese të saj, nuk duhet të ketë mundësi të levizjeve të papritura ose të rreziqeve për shkak të paqëndrueshmërisë në levizshmëri për sa kohë që makineria dhe/ose pjesët perberese të saj manovrohen në përputhje me instruksionet.

b) Kur peshja, madhësia ose forma e makinerisë ose pjesët perberese të saj nuk lëvizin me dorë, makineria ose secila pjesë perberese e saj:

- (i) përshtatet me ganxha për ngritje në lartësi,
- (ii) projektohet me të tilla ganxha, ose
- (iii) trajtohet në atë mënyrë që ganxha standarde mund të vendosen lirshëm.

c) Kur makineria ose një nga pjesët perberese të saj lëvizin me dorë, duhet që ato të:

- (i) jenë lehtësisht të levizshme,
- (ii) jenë të paisura për ngritje dhe levizje të sigurtë.

Rregullime të veçanta bëhen për trajtimin e veglave dhe/ose pjesëve të makinerisë që edhe pse janë të lehta në përdorim mund të shfaqin rrezik.

14.2.1.6 Ergonomia

Në kushtet e parashikuara të përdorimit, reduktohen në një minimum të mundshëm shqetësimet, lodhja, tensionet fizike dhe fiziologjike duke marrë në konsideratë parimet ergonomike si:

- a) të lejuarit të ndryshueshmërisë së permasave fizike, fortesisë dhe qëndrueshmërisë së operatorit,
- b) të siguruarit e një hapësire të mjaftueshme për lëvizje normale të të gjithë pjesëve të trupit të operatorit,
- c) të mënjanojë punën me norma të kushtezuara në një makineri të përcaktuar,
- d) të mënjanojë monitorimin që kërkon përqëndrim për një kohë të gjatë,
- e) të përshtasë sipërfaqet ndarese njeri-makineri sipas karakteristikave të parashikuara të operatorëve.

14.2.1.7 Vëndi i operimit

Vëndi i operimit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmange cdo risk të lidhur me shkarkimin e gazeve dhe/ose mungesën e oksigjenit.

Nëse makineria parashikohet të përdoret në një ambient të rrezikshëm të lidhur me shëndetin dhe sigurinë e operatorit, ose vetë makineria shkakton një ambient të rrezikshëm, parashikohet që operatori të ketë kushte të mira pune dhe të jetë i mbrojtur nga cdo rrezik i parashikuar.

Sipas rastit, vëndi i operimit është një kabinë e projektuar, e konstruktuar dhe/ose e paisur që të permbushë kërkesat e mësipërme. Për më tepër, atje ku përshtatet parashikohet një dalje emergjente, me drejtim të ndryshëm nga dalja e zakonshme.

14.2.1.8 Vëndi i qëndrimit

Sipas rastit dhe kur kushtet e punës e lejojnë, stacionet e punës duke përbërë një pjesë integrale të makinerisë, projektohen për instalimin e vendit të qëndrimit.

Nëse operatori parashikohet të qëndrojë i ulur gjatë punës së tij dhe ky vend është pjesë integrale e makinerisë, vëndi i qëndrimit parashikohet në makineri.

Vëndi i qëndrimit duhet të japë mundësi operatorit të ketë një pozicion të fiksuar. Për më tepër, vendi i qëndrimit dhe distanca e kësaj nga pajisjet e kontrollit duhet të jetë e përshtatur kundrejt operatorit.

Nëse makineria është subjekt i vibrimeve, vëndi i qëndrimit projektohet dhe konstruktohet në një mënyrë të tillë që të reduktohen vibrimet që i transmetohen operatorit në nivelin më të ulët të mundur. Instalimet e vendit të qëndrimit duhet të përballojnë të gjithë tensionet që mund të ndikojnë tek operatori. Kur nuk ka dyshime poshtë këmbeve të operatorit duhet që mbështetësja e këmbeve të tij të vishet me një material rezistent ndaj rreshqitjes.

14.2.2 Sistemet e Kontrollit

14.2.2.1 Siguria dhe besueshmëria e sistemeve të kontrollit

Sistemet e kontrollit projektohen dhe ndërtohen në një mënyrë të tillë që të parandalohen situata të rrezikshme. Mbi të gjitha, sistemet e kontrollit projektohen dhe ndërtohen në një mënyrë të tillë që:

- a) të përballojnë ngarkesat e aktiviteteve të parashikuara dhe ndikimet e jashtme,
- b) një defekt në hardware ose software në sistemin e kontrollit, nuk çon në situata të rrezikshme,
- c) gabimet në llogjikën e sistemit të kontrollit nuk çojnë në situata të rrezikshme,
- d) gabimet njerëzore gjatë operimit të parashikuar të arësyeshem nuk çon në situata të rrezikshme.

Vëmendje të veçantë i kushtohet pikave të mëposhtme:

- (i) makineria nuk mund të fillojë të punojë në mënyrë të papritur,
- (ii) parametrat e makinerisë nuk duhet të ndryshojnë në mënyrë të pakontrolluar, kur ndryshime të tilla mund të çojnë në situata të rrezikshme,
- (iii) makineria nuk mund të parandalojë ndalimin, nëse komanda e ndalimit është dhënë,
- (iv) të mos bjere ose leshohet asnjë pjesë e palevizshme e makinerisë ose pjesë të fiksuara në të,
- (v) ndalimi automatik ose manual i pjesëve të lëvizshme, çfardo që mund të jenë, duhet të bëhet pa pengesa,
- (vi) pajisjet mbrojtëse duhet të jenë plotësisht efektive ose të kenë komanda ndalimi,
- (vii) siguria e lidhur me pjesët e sisemit të kontrollit zbatohet në një mënyrë të kuptueshme për tërësinë e makinerisë së montuar dhe/ose të makinerisë pjesërisht të montuar.

Për sisteme pa kabell aktivizohet një ndalim automatik kur nuk transmetohen sinjale korrekte kontrolli duke përfshirë dhe humbjen e komunikimit.

14.2.2.2 Pajisjet e kontrollit

Pajisjet e kontrollit duhet të jenë;

- a) qartësisht të dukshme dhe të identifikuar, duke përdorur piktograma sipas rastit, të vendosura në mënyrë të tillë që të operojnë në mënyrë të sigurtë pa hezitim, ose humbje kohe dhe pa medyshe,
- b) të projektuara në atë mënyrë që lëvizja e pajisjes së kontrollit të jetë në përputhje me efektin e saj,
- c) të vendosura jashtë zonave me rrezik, me përjashtim të rastit kur pajisja e kontrollit realizon një ndalim emergjent ose ka një pult komandimi të tipit të varur.
- d) të vendosura në një mënyrë të tillë që operimi i tyre nuk shkakton rrezik të shtuar,
- e) të projektuara ose mbrojtura në një mënyrë të tillë që efekti i dëshiruar, atje ku përfshihet një rrezik, mund të arrihet vetëm nga një veprim i paramenduar,
- f) të realizuara në një mënyrë të tillë që të përballojnë forca të parashikuara; vëmendje e veçantë i kushtohet pajisjeve të ndalimit emergjent që janë subjekt i forcave të konsiderueshme.

Kur një pajisje kontrolli projektohet dhe konstruktohet për të kryer disa veprime të ndryshme individuale, veprimi realizohet i paraqitur qartësisht dhe atje ku kërkohet me subjekt të konfirmuar.

Pajisjet e kontrollit rregullohen që shtrirja e tyre, lëvizshmëria dhe rezistenca në operime të jetë në pajtueshmëri me veprimin që realizohet, duke marrë në konsideratë dhe parimet ergonomike.

Makineria plotësohet me tregues për operime të sigurta. Operatori duhet të jetë në gjëndje ti lexojë këta tregues nga pozicioni i kontrollit.

Nga çdo pozicion kontrolli, operatori duhet të jetë në gjëndje të sigurojë që nuk ka zonë rreziku, ose sistemi i kontrollit projektohet dhe konstruktohet në atë menyrë që vënia në pune të parandalohet kur dikush është në zonën e rrezikut.

Nëse asnjë nga keto mundesi nuk është e zbatueshme, përpara venies në pune të makinerisë, duhet të veprimi një sinjal paralajmërues akustik dhe/ose vizual. Personat e ekspozuar duhet të kenë kohë të largohen nga zona e rrezikut ose të parandalojnë makinerinë të vihet në lëvizje.

Nëse është e nevojshme, makineria parashikohet që të kontrollohet vetëm nga pozicionet e kontrollit të vendosura në një ose më shumë zona të paracaktuara.

Kur ka më shumë se një pozicion kontrolli, sistemi i kontrollit projektohet në një menyrë të tillë që përdorimi i një pozicioni të parandalojë përdorimin e pozicioneve të tjerë të kontrollit, duke përjashtuar vetëm kontrollet e ndalimit dhe ndalimet emergjente.

Kur makineria ka dy ose më shumë pozicione operimi, çdo pozicion parashikohet me të gjithë paisjet e kërkuara të kontrollit dhe operatorët mund të veprjnë pa vështirësi dhe të mos vendosin njeri tjetrin në situata rreziku.

14.2.2.3 Vënia në punë

Makineria vihet në pune vetëm nga një veprim i vullnetshëm mbi në një paisje kontrolli të parashikuar për këtë qëllim.

E njëjta kërkesë zbatohet kur:

- a) makineria rivihihet në pune mbas një ndalesë, për çfarëdo lloj shkakut,
- b) një ndryshim i rëndësishëm ndikon në kushtet e funksionimit.

Megjithatë, rivenia në pune e makinerisë ose një ndryshim në kushtet e funksionimit mund të kryhet nga një veprim i vullnetshëm mbi një paisje, përveç paisjes së kontrollit, me kushtin se kjo nuk çon në një situatë të rrezikshme.

Për makineritë që funksionojnë në mënyrë automatike, vënia në pune, rivenia në pune mbas një ndalesë ose një ndryshimi në kushtet e funksionimit, mund të bëhet pa ndërhyrje, me kushtin që kjo të mos çojë në një situatë rreziku.

Kur makineria ka paisje të ndryshme kontrolli për venien në pune dhe operatorët si pasojë mund të rrezikojnë njeri tjetrin, përshtatet paisje shtesë për të shmangur rreziqe të tilla. Nëse siguria kërkon që vënia në pune dhe/ose ndalimi të kryhen me një sekuencë specifike, atëherë duhet të ketë paisje që sigurojnë që ato funksione realizohen në rradhën e duhur.

14.2.2.4 Ndalimi

14.2.2.4.1 Ndalimi normal

Makineria përshtatet me një paisje kontrolli nëpërmjet së cilës makineria realizon sigurinë e një ndalimi të plote.

Për arsye sigurie, çdo vënd pune përshtatet me një paisje kontrolli, që në varësi të rreziqeve ekzistuese, të ndalojë disa ose të gjithë funksionet e makinerisë.

Paisja e kontrollit të ndalimit të makinerisë ka prioritet mbi paisjet e kontrollit të vënies në punë. Furnizimi me energji duhet të ndërpritet, sapo makineria ose funksionet e rrezikshme të saj kanë ndaluar.

14.2.2.4.2 Ndalimi operacional

Kur për arsye operacionale, kërkohet një paisje kontrolli ndalimi që nuk ndërpret energjinë që furnizon butonët e veprimit, duhet të monitorohen dhe mirëmbahen kushtet e ndalimit.

14.2.2.4.3 Ndalimi emergjent

Makineria përshtatet me një ose më shumë paisje kontrolli emergjente ndalimi që bëjnë të mundur shmangien e rrezikut aktual ose të afert.

a) Përjashtimet e mëposhtme zbatohen në:

(i) makineri në të cilën një paisje kontrolli ndalimi emergjente nuk minimizon rrezikun ose sepse nuk reduktohet koha e ndalimit, ose sepse nuk mundeson marrjen e masave të kërkuara specifike në lidhje me riskun,

(ii) makinerite portative qe mbahen dhe/ose drejtohen me dore.

b) Paisjet duhet:

(i) të kenë paisje kontrolli te identifikueshme, te dukshme qarte dhe te arritshme shpejt

(ii) të ndalojnë procesin e rrezikshëm mundësisht sa më shpejt pa krijuar risqe të tjera,

(iii) kur është e nevojshme të kenë butona ose të lejojnë butonizimin e disa lëvizjeve mbrojtëse.

Sapo funksionimi aktiv i paisjes së kontrollit te ndalimit emergjent nderpret një komande ndalimi pasuese, komandë qe duhet te perballohet nga angazhimi i paisjes së kontrollit te ndalimit emergjent per sa kohe qe ky angazhim specifikisht i bllokuar të mos ketë mundësi të veprojë në paisje pa shtypjen e butonit të një komande ndalimi; ajo duhet të mundësoje të shkëpusë paisjen vetëm nga funksionimi përkatës dhe shkëputja e paisjes duhet të mos rivërë në pune makinerinë por vetëm të lejojë rivënien në lëvizje. Funksioni i ndalimit emergjent duhet te jete i vlefshem dhe operacional ne cdo kohe pa marre parasysh menyren e operimit.

Paisjet e kontrollit te ndalimit emergjent duhet te jene mbeshtetje per masa te tjera mbrojtese dhe jo per zevendesimin e tyre.

14.2.2.4.4 Montimi i makinerisë

Kur makineria ose pjesët e makinerisë projektohen të punojnë së bashku, makineria projektohet dhe konstruktohet në atë menyrë që paisjet e kontrollit te ndalimit, duke përfshirë dhe paisjet e kontrollit te ndalimit emergjent, të ndalojnë jo vetëm vetë makinerinë por dhe të gjithë paisjet e lidhura me të, nëse funksionimi i tyre në vazhdim mund të jetë i rrezikshëm.

14.2.2.5 Përzgjedhja e mënyrave të kontrollit ose të funksionimit

Menyra e perzgjedhur e kontrollit ose e funksionimit nuk lejon të gjithë menytrat e tjera te kontrollit ose te funksionimit, me përjashtim të paisjeve te kontrollit te ndalimit emergjent.

Nëse makineria projektohet dhe konstruktohet që të lejojë ne përdorimin e saj perzgjedhje te paisjeve individuale te kontrollit ose te mënyrave te funksionimit qe kërkojnë masa të ndryshme mbrojtëse dhe/ose procedura pune, ato përshtaten me një selektor i cili mund të bllokohet në çdo pozicion. Cdo pozicion i selektorit eshte qartësisht i identifikuar dhe i perket vetem nje funksioni te perzgjedhur ose një mënyre kontrolli.

Selektori mund të zevendesohet me nje perzgjedhje te një metode tjetër i cila kufizon përdorimin e disa funksioneve të ndara në disa kategori për operatorin ne makineri.

Nëse për disa funksione, makineria duhet te funksionojë me një paisje per mbrojtje të zevendesuar ose te hequr dhe/ose me nje paisje per mbrojtje të dëmtuar, perzgjedhja e menyres se kontrollit ose te operimit duhet që njëkohësisht të:

a) bëjë të paaftë të gjithë menytrat e tjera te perzgjedhura per kontrollin dhe funksionimin,

b) lejojë operimin e funksioneve të rrezikshme vetëm nga paisjet e kontrollit duke kërkuar veprim të pandërprerë te tyre,

c) lejojë operimin e funksioneve të rrezikshme vetëm në kushtet e rrezikut të reduktuar ndersa parandalon rreziqe te ardhura nga vazhdimësia lidhese,

d) parandalojë çdo operim të funksioneve të rrezikshme nga veprimi i ndergjegjshem ose jo mbi elementet e makines.

Përzgjedhja e menyrave te kontrollit ose të funksionimit projektohet dhe konstruktohet duke aktivizuar dhe masa te tjera mbrojtese qe te sigurohet nje nderhyrje e sigurte ne zone kur nuk plotesohen njekohësisht kater kushtet e mesiperme.

Duhet shtuar qe operatori të jetë në gjëndje të kontrollojë operimin e pjesëve që ka në proces nga pika e verifikimit (korrigjimit).

14.2.2.6 Difekte në furnizimin e energjisë

Ndërprerja, rivendosja mbas nje ndërprerje ose luhatjet në çfardo mënyre e furnizimin me energji në makineri nuk duhet të shkaktojë situata të rrezikshme.

Vëmëndje të veçantë marrin pikat e mëposhtme:

a) makineria nuk duhet të vihet në levizje ne menyre te papritur,

b) parametrat e makinerisë nuk duhet të ndryshojnë në një mënyrë të pakontrolluar kur ky ndryshim mund të shkaktojë një situatë të rrezikshme,

c) makineria nuk duhet të parandalohet nga ndalimi nëse komanda është dhënë,

d) pjesë te palevizëshme të makinerisë ose pjesë të fiksuara në makineri nuk duhet të bien ose derdhen,

- e) ndalimi automatik ose me dore i pjesëve lëvizëse , atje ku mundet , duhet të jetë i lirë,
- f) paisjet mbrojtëse duhet të kenë efektivitet të plotë ose të japin një komandë ndalimi.

14.2.3 Mbrojtja nga rreziqe mekanike

14.2.3.1 Rreziku nga humbja e qëndrueshmërisë

Makineria dhe komponentët e tij si dhe bazamenti duhet të jenë mjaft të qëndrueshëm për të shmangur përmbysjen, rënien, ose lëvizjet e pakontrolluara gjatë transportit, montimit, çmontimit dhe të çdo veprimi tjetër që përfshin makinerinë.

Nëse konfiguracioni i vetë makinerisë ose instalimi i parashikuar i saj nuk ofron qëndrueshmëri të mjaftueshme, kuptimet mbi kapjet ankoruese përfshihen dhe tregohen në instruksione.

14.2.3.2 Rreziku i thyerjes gjatë funksionimit

Pjesët e ndryshme të makinerisë dhe lidhjet e tyre duhet të jenë në gjendje të përballojnë tensionet të cilat janë subjekt gjatë përdorimit.

Qëndrueshmëria e materialeve të përdorur duhet të jetë e përshtatshme për natyrën e ambientit punues të parashikuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, vecanërisht në lidhje me lodhjen, vjetërsinë, ndryshkjen dhe konsumin.

Instruksionet tregojnë tipin dhe frekuencën e inspektimeve dhe mirëmbajtjen e kerkuar e lidhur me arsyet e sigurisë. Sipas rastit ato duhet të tregojnë pjesët që janë subjekt i konsumit dhe kriteret për zevendesimin e tyre.

Ku ka rrezik për thyerje ose shpërbërje pavaresisht nga masat e marra pjesët përkatëse vëzhgohen, pozicionohen dhe/ose të mbrohen në një mënyrë të tillë që çdo fragment të frenohet duke parandaluar situatat e rrezikshme.

Si tubacionet e shtanget ashtu dhe ato të lëvizshëm ku kalojnë fluide, veçanërisht ato me presion të lartë, duhet të jenë në gjendje të përballojnë tensionet e parashikuara të brëndshme dhe të jashtme dhe të jenë të qëndrueshëm dhe/ose mbrojtur për të siguruar se nuk ka rrezik gjatë një shkatërrimi (difekti) të tubacionit..

Per te mos lejuar rrezik per personat kur materiali ushqes ne proces furnizohet në mënyrë automatike, plotësohen kushtet e mëposhtme:

- a) automati të ketë kushte normale punuese kur njësi që përpunohet vjen në kontakt me te,
- b) lëvizja ushqyese dhe levizja e automatit duhet të jenë të koordinuara kur automati vihet ne pune dhe/ose ndalon (ne menyre te menduar ose pa dashje)

14.2.3.3 Rreziqe për shkak të rënies ose derdhjes së objekteve

Masa paraprake merren për të parandaluar rreziqet nga renia ose derdhja e objekteve.

14.2.3.4 Rreziqe për shkak të sipërfaqeve, anëve ose cepave

Per aq sa e lejon qellimi i tyre, pjesët siperfaqesore te makinerisë nuk duhet të kenë anë me thepa, kënde me thepa dhe sipërfaqe të ashpra që mund të shkaktojnë demtime.

14.2.3.5 Rreziqe të lidhura në makinerite e kombinuara

Kur makineria parashikohet të kryejë operacione të ndryshme me levizje me dore të njësisë që përpunohet ndërmjet çdo operacioni (makineri e kombinuara), ajo projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që mundeson që çdo element të përdoret i ndarë dhe pa lejuar elementët e tjerë të përbejnë një rrezik për personat e pambrojtur.

Për këtë arsye mundësohet vënia në levizje dhe ndalimi në mënyrë të pavarur i elementëve që nuk janë të mbrojtur.

14.2.3.6. Rreziqe të lidhura me ndryshime në kushtet e funksionimit

Kur makineria realizon operime nën kushte të ndryshme përdorimi, ajo projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që përzgjedhja dhe verifikimi i kushteve kryet me siguri dhe besueshmeri.

14.2.3.7 Rreziqet e lidhura me pjesët e lëvizshme

Pjesët e lëvizshme të makinerisë projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që të parandalohen rreziqet e kontaktit që mund të çojnë në aksidente ose, kur rreziqet përsëriten duhet të përshtaten mbrojtëse ose paisje kontrolli mbrojtëse.

Ndërmerren të gjithë veprimet e nevojshme për të parandaluar bllokimin aksidental të pjesëve lëvizëse të përfshira në punë. Në raste kur pavarësisht nga masat paraprake të ndërmarra ka një bllokim të mundshëm, parashikohen paisje specifike kontrolli mbrojtëse dhe mjete që sipas rastit sigurojnë që paisja të jete e sigurte për zhbllokim.

Instruksionet dhe, ku është e mundur, një shenjë në makineri identifikon këto paisje specifike mbrojtëse dhe menyrën se si përdoren.

14.2.3.8. Zgjedhja e mbrojtjes perkundrejt rreziqeve te ardhura nga pjesët e lëvizshme
Mbrojtëset ose paisjet e kontrollit mbrojtëse të projektuara ndaj rrezikut të ardhur nga pjesë të lëvizshme pëzgjidhen në bazë të tipit të rrezikut. Zgjedhja realizohet duke perdorur udhezimet e meposhtme.

14.2.3.8.1 Pjeset levizese te trasmisionit

Mbrojtëset e projektuara për mbrojtjen e personave nga rreziqe të cfaqura nga lëvizja e pjeseve te trasmisionit jane:

- a) mbrojtëse të fiksuara si referohet në piken 14.2.4.2.1, ose
- b) mbrojtëse të lëvizshme të bashkuara si referohet në piken 14.2.4.2.2.

Bashkimi i mbrojtëseve të lëvizshme behet sipas rastit.

14.2.3.8.2 Pjesët lëvizëse të përfshira në proces

a) Mbrojtëset ose paisjet mbrojtëse të projektuara për mbrojtjen e personave nga rreziqe të lindura nga pjesë të lëvizshme të përfshira në proces janë:

- (i) mbrojtëse të fiksuara si referohet në piken 14.2.4.2.1, ose
- (ii) mbrojtëse bllokuese të lëvizshme si referohet në piken 14.2.4.2.2, ose
- (iii) paisje mbrojtëse si referohet në piken 14.2.4.3, ose
- (iv) një kombinim si më sipër.

b) Megjithate kur disa pjesë të lëvizshme të perfshira direkt në proces nuk bëhen plotësisht funksionale gjatë operimit dhe kërkojnë ndërhyrje të operatorit, ato përshtaten me:

- (i) paisje mbrojtëse të fiksuara ose mbrojtëse bllokuese të lëvizshme duke parandaluar levizjen në ato seksione që nuk janë në punë, dhe
- (ii) mbrojtëse të përshtatura si referohet në piken 14.2 4.2.3 qe kufizojne levizjen në ato seksione të pjesëve të lëvizshme ku levizja është e nevojshme.

14.2.3.9 Risqet nga lëvizjet e pakontrolluara

Kur një pjesë e makinerisë ndalohet, cdo cvendosje nga pozicioni i ndalimit per çfardo aresye tjeter pervec se veprimi mbi paisjet e kontrollit, duhet te parandalohet ose duhet qe ajo te mos paraqese nje rrezik.

14.2.4 Karakteristikat e kërkuara të mbrojtseve dhe paisjeve mbrojtëse

14.2.4.1 Kërkesa të përgjithshme

Mbrojtëset dhe paisjet mbrojtëse duhet:

- a) te kene konstruksion të fortë,
- b) te qendrojne te sigurta në vend,
- c) mos japin shkak per cdo rrezik të shtuar,
- d) mos te jetë e lehte per ti shmangur ose per ti bere jo funksionale,
- e) të vendosen në nje distancë të pershtatshme nga zona e rrezikut,
- f) të shkaktojne një pengim minimal të pamjes se procesit te prodhimit,
- g) te mundesoje qe puna e domozdoshme te kryet në instalimin dhe/ose zevendesimin e paisjeve perkatese dhe për qëllime mirëmbajtje duke kufizuar vecanerisht veprimin në vëndin ku realizohet puna, nese eshte e mundur pa levizjen e mbrojtseve ose paisjeve mbrojtese qe jane te paafta per pune.

Mbrojtëset sipas rastit duhet të mbrohen nga derdhja ose rënia e materialeve ose objekteve si dhe nga shkarkimet e leshuara nga makineria.

14.2.4.2 Kërkesa të veçanta për mbrojtëset

14.2.4.2.1 Mbrojtëset e palëvizshme

Mbrojtëset e palëvizshme duhet te fiksohen nga sisteme që hapen ose hiqen vetem me instrumenta. Sistemet e tyre te fiksimit duhet te mbeten te vendosura tek mbrojtëset ose në makineri kur mbrojtëset hiqen.

Ku është e mundur mbrojtëset duhet të qendrojne ne vend pa instrumentat e fiksimit.

14.2.4.2.2 Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese

a) Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese duhet:

- (i) aq sa mundesohet te qendrojne te lidhura në makineri kur hapen,
- (ii) të projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që të rregullohen vetëm me anen e një veprimi te parashikuar.

b) Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese shoqerohen me një paisje kontrolli bllokuese që:

- (i) te parandaloje lindjen e funksioneve te rrezikshme ne makineri derisa ato të mbyllen dhe
- (ii) te jape një komandë ndalimi nëse ato nuk janë mbyllur.

c) Nëse është e mundur për një operator të arrijë zonën e rrezikut përpara ndalimit të riskut për shkak të funksioneve të rrezikshme në makineri, mbrojtëset e lëvizshme duhet të shoqërohen me një paisje mbrojtëse mbyllesë përveç një paisjeje bllokuese e cila:

(i) parandalon lindjen e funksioneve të rrezikshme të makinerisë derisa mbrojtësja mbyllet dhe bllokohet, dhe

(ii) mban mbrojtësen të mbyllur dhe të bllokuar derisa kalon risku i dëmtimit të shkaktuar nga funksionet e rrezikshme të makinerisë.

Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese projektohen në atë mënyrë që mungesa ose prishja e një prej komponentëve të tyre parandalon fillimin ose ndalon funksionet e rrezikshme të makinerisë.

14.2.4.2.3 Mbrojtëset e rregullueshme me veprim të kufizuar

Mbrojtëset e rregullueshme me veprim të kufizuar në zonat e pjeseve të levizeshme teper të domozdoshme për punën, duhet të jenë:

a) të përshtatshme për përdorim manual ose automatik në varësi nga tipi i punës ku përfshihen, dhe

b) të gatshme për tu përshtatur lehtësisht pa përdorim të mjeteve.

14.2.4.3 Kërkesa të veçanta për paisjet mbrojtëse

Paisjet mbrojtëse projektohen dhe përfshihen në sistemin e kontrollit në mënyrë të tillë që:

a) pjesët lëvizëse nuk fillojnë të funksionojnë kur ato janë brenda rrezes së veprimit të operatorit,

b) personat nuk arrijnë pjesët e lëvizshme kur ato janë në levizje,

c) mungesa ose dëmtimi i një prej komponentëve të tyre parandalon fillimin ose ndalon pjeset e lëvizshme.

Paisjet mbrojtëse rregullohen vetëm me anën e një veprimi të parashikuar.

14.2.5 Riske për shkak të rreziqeve të tjera

14.2.5.1 Furnizimi me energji

Kur makineria furnizohet me energji, sistemi i furnizimit projektohet, konstruktohet dhe paiset në atë mënyrë që të gjithë rreziqet e natyrës elektrike janë ose mund të parandalohen.

Kerkesat e sigurisë të percaktuara në V.K.M Nr 369 datë 27.3.2008 “Për kerkesat thelbësore dhe vlerësimin e konformitetit të paisjeve elektrike të projektuara për përdorim brenda disa kufijve të tensionit” dote zbatohen.

Megjithatë

Kur lidhjet me vlerësimin e konformitetit dhe vendosjen në treg dhe/ose në shërbim të makinerisë në lidhje me rreziqet elektrike rregullohen vetëm nga ky Rregull Teknik.

14.2.5.2 Elektriciteti statik

Makineria projektohet dhe konstruktohet për të parandaluar ose kufizuar rritjen e ngarkesave elektrostatike potencialisht të rrezikshme dhe/ose përshtatet me një sistem shkarkimi.

14.2.5.3 Furnizimi me energji ndryshe nga ajo elektrike

Kur makineria furnizohet me burime energjie ndryshe nga ajo elektrike projektohet, konstruktohet dhe paiset në atë mënyrë që të shmangë të gjithë risqet potenciale që shoqërojnë burime të tilla energjie.

14.2.5.4 Gabime të paisjes

Gabime të bëra nga përshtatja ose ripërshtatja e pjesëve të caktuara që janë burim i një risku duhet të eliminohen në projektimin dhe konstruksionin pjesëve të tilla ose, kur nuk mundet kjo në informacioni edhe në vetë pjesët dhe/ose në korpusin e tyre. I njejti informacion jepet mbi vete pjesët e levizeshme dhe/ose korpusin e tyre kur drejtimi i levizjes duhet të dihet që të shmangët një risk.

Sipas rastit instruksionet duhet të japin një informacion shtesë mbi këto risqe.

Kur një lidhje e gabuar mund të jetë burim i risku, lidhjet e pasakta eliminohen duhet të behen të pamundura në projektim ose, kur nuk mundet kjo nga informacioni që jepet për elementët që lidhen dhe sipas rastit për menyrat e lidhjes.

14.2.5.5 Temperaturat ekstreme

Ndërmerren veprime për të eliminuar çdo risk dëmtimi të lindur nga kontakti me ose afërsia me pjesë të makinerisë ose të materialeve me temperatura shumë të larta ose të ulëta.

Ndërmerren veprime të nevojshme për shmangjen ose mbrojtjen kundrejt risqeve nga materialet që nxirren shumë të nxehta ose të ftohta.

14.2.5.6 Zjarri

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmange cdo risk nga zjarri ose mbinnxehje nga vetë makineria ose nga gazet, lëngjet, pluhurat, avujt ose substanca të tjera të prodhuara ose të përdorura nga makineria.

14.2.5.7 Shpërthimi

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmange cdo risk nga shpërthimi i vete makinerisë ose nga gazet, lëngjet, pluhurat, avujt ose substanca të tjera të prodhuara ose të përdorura nga makineria.

Makineria ploteson parimet e Rregullave Teknik të vecante derisa ekziston rreziku i shpërthimit për shkak të përdorimit të makinerisë në ambient potencialisht shpërthyes.

14.2.5.8 Zhurma

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që risqet e rezultuara nga leshimi i zhurmave në ajër të reduktohen në nivelin më të ulët duke marrë në konsideratë progresin teknik dhe disponibilitetin e menyrave të edukimit të zhurmës veçanërisht në burim.

Niveli i leshimit të zhurmës vlerësohet duke u referuar të dhenave të krahasueshme të leshimit të zhurmës për makineri të ngjashme.

14.2.5.9 Vibrimet

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që risqet e rezultuara nga vibrimet e lindura nga makineria të reduktohen në nivelin më të ulët duke marrë në konsideratë progresin teknik dhe disponibilitetin e menyrave të reduktimit të vibrimeve, veçanërisht në burim.

Niveli i leshimit të vibrimit vlerësohet duke u referuar të dhenave të krahasueshme për makineri të ngjashme.

14.2.5.10 Rrezatimi

Leshimi i padëshiruar i rrezatimit nga makineria eliminohet ose reduktohet në nivele që nuk kanë ndikim të dëmshëm mbi persona.

Cdo leshim i rrezatimit funksional jonizues gjatë qëndrimit, funksionimit dhe pastrimit eliminohet në nivelin më të ulët i cili është i mjaftueshëm për funksionimin e duhur të makinerisë gjatë qëndrimit, funksionimit dhe pastrimit. Masat e nevojshme mbrojtëse merren kur ekziston një risk.

Cdo leshim rrezatimi jo jonizues gjatë qëndrimit, funksionimit dhe pastrimit të makinerisë reduktohet në nivele që nuk kanë efekt mbi personat.

14.2.5.11 Rrezatimi i jashtëm

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që rrezatimi i jashtëm nuk ndërhyr në funksionimin e saj.

14.2.5.12 Rrezatimi lazer

Kur përdoret një pajisje lazer merret në konsideratë që:

a) pajisja lazer mbi makineri projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të parandalohet cdo rrezatim aksidental,

b) pajisja lazer në makineri mbrohet në mënyrë të tillë që të mos demtojë shëndetin nga rrezatimi efektiv, rrezatimi i prodhuar nga reflektimi ose përhapja dhe rrezatimi dytësor,

c) pajisjet optike për vrojtimin dhe rregullimin e pajisjes lazer në makineri duhet të jenë të tilla që të mos krijojnë risk për shëndetin nga rrezatimi lazer.

14.2.5.13 Lëshimet e materialeve dhe substanca të rrezikshme

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmange risqet e lidhura me frymëmarrjen me hunde, qëllitjen, kontakti me lëkurën, sytë dhe membranat e mukozes, dhe depërtimin nëpërmjet lëkurës të materialeve dhe substancave të rrezikshme.

Kur një rrezik nuk eliminohet, makineria pajisjet në mënyrë të tillë që materialet dhe substancat e rrezikshme mblidhen, hiqen, precipitohen duke përdorur ujë me sprucim, filtrohen ose trajtohen me një metodë tjetër efektive.

Kur procesi gjatë funksionimit normal të makinerisë nuk është tërësisht i mbyllur, vendoset një pajisje për ndotësit dhe/ose heqjen e tyre në një mënyrë të tillë që të ketë një efekt maksimal.

14.2.5.14 Risku i të ngecurit brenda në një makineri

Makineria projektohet, konstruktohet ose përshtatet që të parandalojë të ngecurit brenda të një personi ose kur kjo është e pamundur të ketë mundësinë të kërkojë ndihmë.

14.2.5.15 Risku ndaj reshqitjes, pengimit ose rënies

Pjesët e makinerisë ku personat lëvizin ose qëndrojnë projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që parandalojnë rreshqitjen, pengimin ose rënien e personave mbi ose nën keto pjesë.

Sipas rastit këto pjesë përshtaten me mbajtëse duarsh relativisht të fiksuara për përdoruesit dhe që mundesojnë ruajtjen e qendrueshmerise se tyre.

14.2.5.16 Ndriçimi

Makineria, që gjatë funksionimit të saj ka të nevojshme mbrojtjen kundrejt efekteve të ndricimit, përshtatet me një sistem për kryerjen e shkarkimeve elektike në toke.

14.2.6 Mirëmbajtja

14.2.6.1 Mirëmbajtja e makinerisë

Pikat e rregullimit dhe mirëmbajtjes vendosen jashtë zonave të rrezikut. Kryerja e përshtatjes, mirëmbajtjes, riparimit, pastrimit dhe operacioneve të shërbimit bëhen kur makineria është e ndaluar.

Kur një ose më shumë nga kushtet e mësipërme nuk plotësohen për arsye teknike ndërmerren masa për të siguruar që këto operacione mund të kryen në mënyrë të sigurtë si referuar në pikën 14.2.2.5.

Për makineritë automatike dhe sipas rastit një makineri tjetër, parashikohet një paisje lidhese për montimin e një paisjeje diagnostikuese të gjetjes së difekteve..

Komponentë të makinerisë automatike të cilët zëvendësohen periodikisht duhet lehtësisht dhe në mënyrë të sigurtë të hiqen dhe të zëvendësohen Aksesi tek komponentet duhet të bëjë të mundur që këto kërkesa të kryen me menyrat e nevojshme teknike në përputhje me një metode të vecante operimi.

14.2.6.2 Aksesi në pozicionet e operimit dhe pikat e shërbimit

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që lejon siguri në të gjitha zonat ku ndërhyrja është e domozdoshme gjatë funksionimit, rregullimit dhe mirëmbajtjes së makinerisë.

14.2.6.3 Izolimi i burimeve të energjisë

Makineria përshtatet me menyrat që e izolohen ato nga të gjithë burimet e energjisë. Izolatorë të tilla duhet të jenë qartësisht të identifikueshem. Ato janë të mbyllur nëse izolimi rrezikon personat. Izolatorët duhet të jenë gjithashtu të bllokuar kur një operator është i paaftë për të kontrolluar nga çdo pikë që ai ka akses në energjinë është ndërprerë.

Në rastin kur makineria furnizohet me energji me ana të prizës dhe heqja e spinës është e mjaftueshme për ndërprerjen e energjisë duke siguruar që operatori e kontrollon dhe leviz spinen nga çdo pikë që ai ka akses.

Nuk duhet të rrezikohen personat nga çdo energji e mbetur ose e ruajtur në qarqet e makinerisë edhe mbas ndërprerjes së energjisë.

Një përjashtim i kërkesës së përcaktuar në paragrafet e mësipërme, qarqe të vecanta mund të mbeten të lidhura me burimin e tyre të energjisë për të mbajtur pjeset, për të mbrojtur informacionin ose për të ndricuar pjeset e brendshme. Në këtë rast merren hapa të vecanta për të garantuar sigurinë e operatorit.

14.2.6.4 Ndërhyrja e operatorit

Makineria projektohet, konstruktohet dhe paiset në atë mënyrë që ndërhyrja e operatorit të minimizohet.

Nëse ndërhyrja e operatorit nuk shmanget të kryet në mënyrë të lehtë dhe të sigurtë.

14.2.6.5 Pastrimi i pjesëve të brendshme

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që pjeset e brendshme me përmbajtje të substancave ose preparateve të rrezikshme të pastrohen pa hyrë në to; zhbllokimet e nevojshme bëhen nga jashtë. Nëse nuk është e mundur shmangja e hyrjes në makineri, ajo, projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tilla që pastrimi të kryet në mënyrë të sigurtë.

14.2.7 Informimi

14.2.7.1 Informimi dhe paralajmërimet për makinerinë

Informacioni dhe paralajmërimet për makinerinë të jenë në formën e simboleve ose piktogramave lehtësisht të lexueshme dhe të kuptueshme. Çdo informim dhe paralajmërim duhet të jepet në gjuhën shqip.

14.2.7.1.1 Informimi dhe mënyrat e informimit

Informacioni i nevojshëm për të kontrolluar makinerinë të jepet në një formë të qartë dhe lehtësisht të kuptueshme. Ai nuk duhet të mbaje informacion të tepert që mund të mbingarkojë operatorin.

Cdo cfaqje vizuale ose çdo mënyrë tjetër komunikuese, bashkevepruese ndërmjet operatorit dhe makinës të jete lehtësisht e kuptueshme dhe të përdorshme.

14.2.7.1.2 Mjetet paralajmëruese

Kur shëndeti dhe siguria e personave mund të rrezikohet nga një gabim në funksionimin e makinerisë të pambikqyruar, makineria paiset në mënyrë të tillë që të japë si paralajmërim një sinjal të pershtatshëm akustik ose ndricues.

Kur makineria është e paisur me mjete paralajmërimi, këto duhet të jenë të qarta dhe lehtësisht të perceptueshme. Operatori duhet të ketë lehtësira për të kontrolluar gjatë gjithë kohës funksionimin e këtyre mjeteve paralajmëruese.

Zbatohen kërkesat e Rregullave të vecante Teknik në lidhje me ngjyrat dhe sinjalet e sigurisë.

14.2.7.2 Paralajmërimi i risqeve të mbetur

Kur risqet vazhdojnë të mbeten pavarësisht nga masat e projektuara mbi sigurinë, duhet të jepen masa plotësuese mbrojtëse, paralajmërim të nevojshme duke përfshirë dhe mjetet paralajmëruese.

14.2.7.3 Shënime në makineri

Të gjithë makineritë duhet të shënohen në mënyrë të dukshme të lexueshme dhe të paheqeshme me të dhëna minimale të mëposhtme:

a) emrin e biznesit dhe adresën e plotë të fabrikuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar ose importuesit,

b) emërtimin e makinerisë,

c) markën CE si referohet në piken 16,

d) emërtimin e serive ose tipin,

e) numrin e serise, nëse ka,

f) vitin e prodhimit, që është viti në të cilin procesi i prodhimit është përfunduar.

Ndalohet cvendosja e vitit të prodhimit përpara ose mbas vendosjes së markës CE

Kur makineria projektohet dhe konstruktohet për përdorim në një ambient potencialisht shpërthyes vendosen shënimet përkatëse.

Makineria duhet gjithashtu të mbartë informacionin e plotë në lidhje me tipin e saj dhe për përdorimin e saj të sigurtë. Një informacion i tillë është subjekt i kërkesave të dhëna në piken 14.2.7.1.

Kur një pjesë e makinerisë kapet gjatë përdorimit me paisje ngritëse, masa e saj duhet të tregohet në mënyrë të lexueshme, të paheqeshme dhe të qartë.

14.2.7.4 Instruksionet

Të gjithë makineritë duhet të shoqërohen nga instruksionet në gjuhën shqipe.

Kur instruksionet që shoqërojnë makinerinë janë "Perkthim i instruksioneve origjinale", ato duhet të shoqërohen nga instruksionet origjinale.

Perjashtim bëjnë instruksionet e mirëmbajtjes të parashikuara për tu përdorur nga personel i specializuar i autorizuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar të cilat mund të jenë në një nga gjuhët e kuptueshme nga ky personel i specializuar.

Instruksionet duhet të përgatiten në përputhje me parimet e mëposhtme:

14.2.7.4.1 Parimet e përgjithshme për hartimin e instruksioneve

a) Instruksionet duhet të hartohen në gjuhën shqipe. Fjalet "Instruksione origjinale" duhet të jenë në versionin e gjuhës të verifikuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.

b) Kur "Instruksionet origjinale" nuk janë në gjuhën shqipe, perkthimi i tyre sigurohet nga personi që vendos makinerinë në treg. Perkthimet duhet të mbaje fjalet "Perkthim nga instruksionet origjinale".

c) Permbajtja e instruksioneve duhet të mbulojë jo vetëm përdorimin e parashikuar të makinerisë por gjithashtu merr në konsideratë cdo përdorim të gabuar që parashikohet në mënyrë të arsyeshme.

d) Në rastin ku makineria parashikohet për përdorim nga operatorë jo profesionistë, formulimi dhe shpërndarja e instruksioneve për përdorim duhet të marrë në konsideratë nivelin e përgjithshëm aresimor që pritet në mënyrë të arsyeshme për operatore të tillë.

14.2.7.4.2 Përmbajtjet e instruksioneve

Cdo instruksion manual duhet te permbaje sipas rastit së paku informacionin e mëposhtëm:

a) emrin e biznesit dhe adresën e plotë të fabrikuesit dhe përfaqësuesit të tij të autorizuar,
b) emertimin e makinerise si shenohet ne makineri me perjashtim numrin serial si referohet ne piken 14.2.7.3,

c) deklaratën EC të konformitetit, ose një dokument tjetër që percakton përmbajtjet CE te deklarimit te konformitetit duke treguar te dhena te vecanta te makinerise, pa qene e nevojshme perfshirja e numrit te serise dhe nenshkrimi,

d) një përshkrim i përgjithshëm i makinerinë,

e) vizatime, diagrama, përshkrime dhe sqarime të nevojshme për përdorim, mirëmbajtjen dhe riparimin e makinerise dhe per kontrollin e funksionimit të saj korrekt,

f) një përshkrim të vëndeve të punës qe perdoren nga operatorët,

g) një përshkrim i përdorimit të parashikuar per makinerinë,

h) paralajmërimet ne lidhje me menytrat ne te cilen makineria nuk duhet te përdoret sepse eksperienca ka treguar se mund të ndodhë dicka,

i) instruksionet e montimit, instalimit dhe lidhjes, duke përfshirë vizatime, diagrama, menytrat mbi kapjet dhe përshkrimin e shasisë ose instalimin mbi të cilin makineria montohet,

j) instruksione të lidhura me instalimin dhe montimin mbi reduktimin e zhurmës ose vibrimit,

k) instruksionet për vendosjen në shërbim dhe përdorim te makinerisë dhe, nëse kërkohet, instruksione mbi trainimin e operatoreve,

l) informacion per masa plotesuese mbrojtese per risqet qe mbeten pavarësisht masave te projektuara dhe të marra mbi sigurinë,

m) instruksione mbi masat mbrojtëse qe duhen marre nga përdoruesi, duke përfshirë sipas rasti parashikimin e paisjeve mbrojtëse personale,

n) karakteristikat thelbësore të mjeteve të punës të cilat pershtaten në makineri,

o) kushtet ne te cilat makineria kërkesat e qëndrueshmërisë gjate përdorim, transportimit, montimit, çmontimit, kur është jashtë shërbimit, testimit ose avarive të parashikuara,

p) instruksione qe sigurojne qe operacionet e transportimit, manovrimin dhe magazinimin të jene te sigurta, duke dhënë masen e makinerisë si dhe të pjesëve të ndryshme kur ato rregullisht transportohen të ndara,

q) metoda operuese qe duhet ndjekur në rastet e aksidentit ose avarive kur mund te ndodhe nje bllokim; metoda operuese qe duhet ndjekur per te mundesuar cblokimin e sigurte te makinerise,

r) përshkrimin e operacioneve te rregullimit dhe mirëmbajtjes që kryen nga përdoruesi si dhe masat mirëmbajtëse parandaluese që duhet te vëzhgohen,

s) instruksionet per kryerjen ne menyre te sigurte te rregullimeve dhe mirëmbajtjes, duke përfshirë masat mbrojtëse që merren gjatë këtyre operacioneve,

t) specifikime e pjesëve te ndrrimit qe perdoren kur ato ndikojne në shëndetin dhe sigurinë e operatorëve,

u) informacion mbi leshimin e zhurmës ne ajer si më poshtë:

(i) niveli i pritshem-A i presionit te leshimit te valeve zanore në vëndin e punës, kur ky kalon 70db (A); tregohet fakti kur ky nivel nuk kalon 70 db (A),

(ii) piku i pritshem-C i vleres se castit te presionit zanor në vëndin e punës, kur ky kalon 63Pa (130 db në lidhje me 20 μ Pa),

(iii) niveli i pritshem- A i fuqise zanore te leshuar nga makineria, kur niveli i pritshem- A i presionit të leshimit te valeve zanore në vëndin e punës kalon 80 db(A).

Këto vlera duhet te jene ose te matura aktualisht për makinerinë ne fjale ose krijohen mbi bazën e matjeve të marra nga makineri teknikisht te krahasueshme e cila është përfaqësuese e makinerisë që do te prodhohet.

Në rastin e makinerive shume të mëdha, në vënd të nivelit te pritshem -A të fuqise zanore, tregohen nivelet e pritshme-A te leshimit te valeve zanore në vende të vecanta rreth makinerisë.

Kur nuk zbatohen standardet e harmonizuar shqiptarë, nivelet akustike maten duke përdorur metodën më te pershtatshme për makinerinë. Sido qe te jene treguar vlerat e leshimit akustik duhet specifikuar pasiguria e ketyre vlerave.

Duhet te pershkruhen kushtet e funksionimit të makinerisë gjatë matjeve dhe metodat e matjeve.

Kur vëndi i punës nuk eshte percaktuar dhe nuk mund të percaktohet, nivelet A te presionit akustik maten në distancë 1m nga siperfaqja e makinerisë dhe 1.6m në lartësi nga dyshemeja. Duhet te tregohet pozicioni dhe vlera e presionit maksimal akustik.

Kur rregulla te vecante teknik percaktojne kerkesa te tjera per matjen e niveleve te presionit akustik, ose te niveleve te fuqise akustike ,zbatohen keto rregulla teknik dhe nuk zbatohen kerkesat e dhena ne kete paragraf.

v) informacion ne lidhje me leshimin e rrezatimit per operatoret dhe personat e ekspozuar, ne rastet kur makineria mund te leshoje rrezatim jo jonizues i cili mund te shkaktoje demtimin e ketyre personave vecanerisht ne rastet e perdorimit te paisjeve mjeksore aktive ose jo aktive te transplatueshme.

14.2.7.4.3 Broshure shitje

Broshura e shitjes nuk duhet te pershkruajne makinerine ne kundershtim me instruksionet persa i perket aspekteve te shendetit dhe sigurise. Pershkrimi i karakteristikave te performances te makinerise ne broshuren e shitjes duhet te permbaje te njejtin informacion mbi leshimet si jane dhene ne instruksione.

14.3 Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurinë për disa kategori të makinerive

Makineritë e industrisë ushqimore, makineritë për produkte kozmetike ose farmaceutike, makineri qe mbahen dhe/ose drejtohen me dore, makineri portative te fiksuara dhe efekte te tjera dhe makineri për punimin e drurit dhe materialeve me karakteristika te ngjashme fizike me te, plotësojnë të gjithë kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë që janë pershkruar në këtë pike.

14.3.1 Makineritë e Industrisë Ushqimore dhe Makineritë për produkte kozmetike dhe farmaceutike

14.3.1.1 Të përgjithshme

Makineritë e parashikuara për produkte ushqimore kozmetike dhe farmaceutike projektohen dhe konstruktohen në mënyrë te tille që të shmangin risk infeksioni, të vjella ose ngjitëse.

Merren parasysh kërkesat e mëposhtme që:

a) materialet në kontakt me, ose parashikuar të hyjnë në kontakt me produkte ushqimore, kozmetike ose farmaceutik të plotësojnë kushtet e dhëna në rregullat teknik perkates. Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që këto materiale të pastrohen përpara çdo përdorimi. Kur kjo nuk mundesohet përdoren pjesë të heqeshme (ndrrueshme),

b) të gjithë siperfaqet ne kontakt me produkte ushqimore, ose kozmetike ose farmaceutike pervec siperfaqeve te pjeseve te heqeshme duhet:

(i) të jenë të lemuara dhe të mos kenë as siperfaqe të ashpra as të çara te cilat mund te grumbullojnë materiale organike. E njëjta gje zbatohet dhe në bashkimet e tyre.

(ii) të projektohen dhe konstruktohen në mënyrë te tille që të reduktohen në minimum të dalat, buzët e mprehta dhe pjeset e futura te montimeve,

(iii) të pastrohen dhe dizifektohen lehtësisht sipas rastit mbas lëvizjes së pjesëve të çmontuara; sipërfaqet e brëndshme rakordohen me një rreze të mjaftueshme që lejojne plotesisht pastrimin,

c) duhet te behet e mundur qe lengjet, gazet dhe aerosolët të derivuar nga produktet ushqimore, kozmetike dhe farmaceutike si dhe fluidet nga pastrimi, dizifektimi dhe shplarja te jene plotesisht te shkarkueshem nga makineria dhe nëse eshte e mundur në një pozicion pastrimi,

d) makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që te parandaloje hyrjen e cdo substance ose krijesave te gjalla, ,veçanerisht insekte, si dhe grumbullimin e lendeve organike ne vende që nuk mund të pastrohen,

e) makineria projektohet dhe konstruktohet ne menyre te tille qe te mos kete asnje substance ndihmese qe eshte e rrezikshme per shendetin, perfshire lubrifikantet, te jete ne kontakt me produktet ushqimore, kozmetike ose farmaceutike.

Makineria projektohet dhe konstruktohet ne menyre te tille qe te kontrollohet perputhshmeria e vazhdueshme me këtë kërkesë.

14.3.1.2 Instruksionet

Instruksionet për makineritë e industrisë ushqimore dhe makineritë e përdorura për produkte kozmetike dhe farmaceutik tregojnë produktet dhe metodat e rekomanduara për pastrimin, dizifektimin dhe shplarjen, jo vetëm në vendet qe pastrohen lehtesisht por gjithashtu dhe në vëndet ku ky veprim është i pamundur ose i pakëshilluar.

14.3..2 Makineri të lëvizshme që mbahen me dorë dhe/ose drejtohen me dorë

14.3.2.1 Të përgjithshme

Makineri te lëvizshme qe mbahen me dore dhe/ose drejtohen me dore duhet që:

a) në varësi nga tipi i makinerisë të ketë një sipërfaqe mbështetëse të mjaftueshme dhe një numër dorezash dhe suportesh të madhesive të pershtatshme, që rregullohen në një mënyrë të tillë që të sigurojë qëndrueshmërinë e makinierisë nën kushtet e parashikuara të funksionimit,

b) përveç rastit kur është teknikisht e pamundur ose kur ka një paisje kontrolli të pavarur, kur dorezat nuk lirohen me siguri të plote të makineria pershtatet me paisje kontrolli me përdorim manual për venien në punë dhe ndalimin, të rregulluara në mënyrë të tillë që operatori të operojë pa i liruar dorezat,

c) të mos paraqesë rrezik në rastin e venies në punë të pavullnetshme dhe/ose gjatë punës mbasi operatori ka lëshuar dorezat. Nëse kjo kërkesë teknikisht nuk realizohet ndermerren masa të njevlërshme,

d) të lejojë sipas rastit, vrojtimin vizual të zonës së rrezikut dhe veprimit të instrumentit me materialin që përpunohet.

Dorezat e makinierive të lëvizshme projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që vënia në punë dhe ndalimi të bëhet në mënyrë të drejtpërdrejtë.

14.3.2.1.1 Instruksionet

Instruksionet japin informacionin e mëposhtem që lidhet me vibrimet e trasmetuara nga makinierite të lëvizshme që mbahen dhe/ose drejtohen me dorë:

a) vlera e përgjithshme e vibrimit nëse është me e madhe se 2.5 m/s^2 ndaj të cilit është subjekt sistemi dorë-krah. Duhet të përmendet kur kjo vlerë nuk kalon 2.5 m/s^2 ,

b) pasigurinë e matjeve.

Këto vlera duhet të jenë ose ato të matura aktualisht për makinierinë në fjalë ose ato të krijuara mbi bazën e matjeve të marra për makineri teknikisht të krahasueshme që është përfaqësuese e makinierisë që do të prodhohet.

Kur nuk zbatohen standardet e harmonizuara shqiptare, të dhënat e vibrimit maten duke përdorur kodin me të pershtatshëm të matjeve për makinierinë.

Duhet të specifikohen kushtet e funksionimit gjatë matjes dhe metodat e përdorura për matje ose zbatohet referenca e standardit të harmonizuar shqiptar..

14.3.3 Makineri portative të fiksuara dhe me ndikim tjetër dinamik

14.3.3.1 Të përgjithshme

Makineria portative e fiksuar dhe me ndikim tjetër dinamik projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që:

a) energjia transmetohet në elementin me ndikim tjetër dinamik nepermjete komponentit të ndërmjetshëm që nuk le paisjen,

b) një paisje pershtatëse parandalon ndikimin tjetër dinamik vetëm kur makineria pozicionohet saktësisht me presionin e pershtatshëm mbi materialin baze,

c) të parandalohet aktivizimi i pa vullnetshëm, dhe kur është e nevojshme, kërkohej një rrathë e pershtatshme veprimesh mbi paisjen pershtatëse dhe paisjen e kontrollit që të aktivizojë një efekt,

d) të parandalohet aktivizimi i rastësishëm gjatë përdorimit ose në rast goditjeje “shoku”,

e) operacionet e ngarkimit dhe shkarkimit të kryen lehtësisht dhe në mënyrë të sigurtë.

Sipas rastit të sigurohet nga fabrikuesi i makinierisë mundësia e një paisjeje me masë mbrojtëse për ashklat dhe masa të tjera mbrojtëse.

14.3.3.2 Instruksionet

Instruksionet japin informacionin e nevojshëm në lidhje me:

a) aksesoret dhe paisjet e këmbjeshme që përdoren me makinierinë,

b) fiksimin e pershtatshëm ose elementët me efekte të tjera që përdoren me makinierinë,

c) sipas rastit, bobinat e pershtatshme që do përdoren.

14.3.4 Makineri për punimin e drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike.

Makineria për punimin e drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike përmbushin kërkesat e mëposhtme:

a) makineria projektohet, konstruktohet ose paiset në atë mënyrë që njësi që përpunohet mund të vendoset dhe të drejtohet në mënyrë të sigurtë; nuk duhet të pengohet lëvizja e njësisë punuese kur ajo mbahet me dorë mbi një bango pune që duhet të jetë mjaft e qëndrueshme gjatë punës,

b) kur makineria mund të përdoret në kushte që përfshin riskun e derdhjes jashtë njësisë punuese ose të pjesëve të saj, ajo projektohet, konstruktohet, ose paiset në atë mënyrë që të parandalojë këto derdhje ose nëse kjo nuk është e mundur, kjo derdhje të mos shkaktojë risqe për operatorin dhe/ose personat e ekspozuar,

c) makineria paiset me një fren automatik që ndalon instrumentin në një kohë të mjaftueshme të shkurtër nëse ka një risk kontakti me këto instrumente ndërsa ai ndalet,

d) kur instrumenti përfshihet në një makinë jo-plotesisht automatike, kjo e fundit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që eliminon ose redukton riskun e dëmtimit aksidental.

14.4 Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurinë për të kompensuar rreziqet për shkak të lëvizshmërisë së makinerisë

Makineria që paraqet rrezik për shkak të lëvizshmërisë së saj, duhet të plotesoje të gjitha kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë të përshkruara në këtë pike.

14.4.1 Të përgjithshme

14.4.1.1 Përkufizime

“Makineri që paraqet rrezik për shkak të lëvizjes së saj”, është:

a) makineria, funksionimi i të cilës ose kërkon lëvizshmëri kur punon, ose kërkon lëvizshmëri të vazhdueshme ose me ndërprerje ndërmjet një vargu të fiksuar të vendeve të punës, ose

b) makineria e cila funksionon pa lëvizur, por që paiset në atë mënyrë që mundëson atë të lëvizë me lehtësi nga një vënd në tjetrin.

c) “Drejtes i makinerisë” është operatori përgjegjës për lëvizjen e makinerisë. Drejtuesi i makinerisë leviz bashkë me makinerinë ose shoqëron makinerinë duke ecur në këmbë, ose e drejton makinerinë nga vëndi i kontrollit.

14.4.2 Postet e punës

14.4.2.1 Posti i drejtimit

Dukshmeria nga posti i drejtimit është e tillë që drejtuesi i makinerisë manovron makinerinë dhe mjetet e saj sipas kushteve të parashikuara, në mënyrë të sigurtë për vehten e tij dhe personat e ekspozuar. Sipas rastit parashikohen paise të pershtatshme që kompensojnë rreziqet për shkak të shikimit të papërshtatshëm të drejtperdrejte.

Makineria në të cilën drejtuesi i makinerisë leviz bashkë me të, projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që mos të ketë risk për drejtuesin e makinerisë në postet e punës nga kontaktet i pavëmëndshëm me rrotat dhe zinxhoret.

Posti i drejtimit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të pershtatet një kabine për drejtuesin e makinerisë, me kusht që vendet për këto dhe që kjo nuk shton risk. Kabina duhet të ketë një vënd për instruksionet që i nevojiten për drejtuesin e makinerisë.

14.4.2.2 Ndenjeset

Kur ka një risk që operatorët ose personat e tjerë të transportuar nga makineria mund të shtypen ndërmjet pjesëve të makinerisë dhe tokës, ndenjeset e makinerisë të tipit rrotullues, vecanerisht makineritë e paisura me një strukturë mbrojtëse si referohet në pikën 14.4.4.3 dhe 14.4.4.4, projektohet ose paiset me një sistem kufizues që mban personat në vendet e tyre pa kufizuar lëvizjet e nevojshme për operacione ose lëvizjet në lidhje me strukturën që shkaktohet nga heqja e ndenjeseve. Të tilla sisteme nuk duhet të pershtaten kur ato shtojnë riskun.

14.4.2.3 Pozicionet për persona të tjerë

Nëse kushtet e përdorimit parashikojnë që persona të tjerë, përveç drejtuesit të makinerisë, mund që rastesisht ose rregullisht të transportohen nga makineria ose të punojnë në të, duhet të sigurohen pozicione të pershtatshme që mundësojnë pa risk transportimin e personave ose punën e tyre.

Paragrafi i dytë dhe tretë i pikës 14.4.2.1 zbatohet gjithashtu për vëndet e parashikuara për persona të tjerë përveç drejtuesin e makinerisë..

14.4.3 Sistemet e kontrollit

Nëse është e nevojshme ndërmerren masa për parandalimin e përdorimit të paautorizuar të kontrolleve.

Në rastin e kontrolleve në distancë, çdo njësi kontrolli duhet të identifikojë qartësisht makinerinë që kontrollohet nga kjo njësi.

Sistemi i kontrollit në distance projektohet dhe konstruktohet ne ate mënyrë qe te ndikojë vetëm per:

- a) makinerinë ne fjale,
- b) funksionet ne fjale

Makineria që kontrollohet në distance projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që ti përgjigjet vetëm sinjaleve nga njësia e parashikuar e kontrollit.

14.4.3.1 Paisjet e kontrollit

Drejtues i makinerise nga pozicioni i drejtimit duhet te vëre ne veprim të gjithë paisjet e kontrollit që kërkohen për manovrimin e makinerisë me perjashtim te funksioneve te cilat mund te vihen ne veprim ne menyre te sigurte duke perdorur vetem paisjet kontrollit të vendosura në vënd tjetër. Keto funksione vecanerisht përfshijnë; ato funksione per te cilat operatorët pervec drejtuesit te makinerise janë përgjegjës ose ato funksione për të cilat drejtuesi i makinerise duhet te lëre pozicionin e drejtimit per t'i kontrolluar ato ne menyre te sigurte.

Kur ka pedale, ato projektohen, konstruktohen dhe përgatiten që të lejojnë funksionimin e tyre te sigurte nga drejtuesi i makinerise me nje risk minimal gjate një përdorimi të gabuar. Ato duhet te kene një siperfaqe rezistente ndaj rrëshqitjes dhe te pastrohen lehtësisht.

Kur funksionimi i tyre mund te shkaktojë rreziqe sidomos në levizje të rrezikshme, paisjet e kontrollit, përjashtuar ato me pozicione paraprake, kthehen në pozicionin neutral sapo leshohen nga drejtuesi i makinerise.

Ne rastin e makinerise me rrota, sistemi i drejtimit projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që te reduktojë forcën e lëvizjeve të papritura në rrotat aktive ose në levën e drejtimit të shkaktuara nga goditjet në rrotat aktive.

Cdo kontroll që bllokoi diferencialin projektohet dhe rregullohet që të lejojë zhblokimin e tij kur makineria është në lëvizje.

Paragrafi i gjashtë i pikes 14.2.2.2 i lidhur me sinjalet paralajmëruese akustike dhe/ose vizuale zbatohet vetëm në rastin e kthimit mbrapa.

14.4.3.2 Vënia në lëvizje/lëvizja

Të gjithë lëvizjet udhëtuese te makinerisë vetlëvizese me një drejtues makinerie behen te mundura vetëm nëse drejtuesi makinerise eshte ne paisjet e kontrollit.

Kur, për qëllime manovrimi makineria pershtatet me paisje të cilat tejkalojnë hapësiren normale te zones se makinerise (psh stabilizatorë, krahe, etj), si dhe vendosjen ne vende te vecanta qe mundesojne levizjen e sigurte, drejtuesi i makinerise duhet te paiset me mjetet e kontrollimit te lehte, qe kryet perpara venies se makinerise ne levizje.

Kjo gjithashtu zbatohet per te gjithë pjesët e tjera qe duhet te jene ne vende te vecanta, qe tu lejohet levizje e sigurte dhe nese nevojitet te jene te bllokuara.

Kur ajo nuk shkakton rritje te risqe te tjere, lëvizja e makinerisë duhet te varet nga pozicionimi i sigurte i pjese te sipërpermendura.

Kur motorri eshte vene ne levizje nuk duhet të ndodhin levizje të pavullneteshme të makinerisë

14.4.3.3. Funksioni i udhëtimit

Pervec rregullave të trafikut rrugor, makineritë vet-lëvizëse dhe trailerat (rimorkiot) e tyre duhet te plotesojnë kërkesat për uljen e shpejtësisë, ndalimin, frenimin dhe bllokimin qe te garantohet siguria nën kushtet e lejuara ne lidhje me funksionimin, ngarkimin, shpejtësinë, terrenin dhe pjerësinë.

Drejtuesi i makinerise duhet të jetë në gjëndje të ulë shpejtësinë dhe të ndalojë makinerinë nëpermjet një paisje kryesore.

Në rastin e dëmtimit të paisjes kryesore, ose ne mungesën e furnizimit të energjisë së nevojshme për venien në lëvizje te paisjes kryesore, per aresye sigurie duhet te vendoset nje paisje emergjence per uljen e shpejtësisë dhe ndalimin e makinerise e cila duhet te jete e pavarur dhe lehtësisht e perdorshme.

Per aresye sigurie duhet te parashikohet një paisje parkimi për ta paraqitur si makineri stacionare të palëvizëshme. Kjo paisje kombinohet me një nga paisjet e referuara në paragrafin e dyte me kushtin qe ajo eshte plotesisht mekanike.

Kontrolli i makinerisë ne distance duhet te realizohet me vendosjen e nje paisjeje per ndalimin automatik të menjëhershëm te funksionimit dhe për parandalimin e funksionimit potencialisht te rrezikshem te makinerise në situatat e mëposhtme:

- a) nëse drejtuesi i makinerise humbet kontrollin,
- b) nëse ajo merr një sinjal ndalimi,
- d) nëse një difekt zbulohet ne nje pjese te sistemit te lidhur me sigurine,
- e) nuk ka sinjal brënda një kohe te percaktuar.

Pika 14.2.2.4 nuk zbatohet per funksionin e udhëtimit.

14.4.3.4 Lëvizja e makinerisë me komandim me këmbë nga drejtuesi i makinerise

Lëvizja e makinerise vet-levizëse me komandimin me kembe duhet te mundesohet vetëm nëpërmjet veprimit mbështetës të drejtuesit te makinerise mbi paisjen përkatëse të kontrollit. Kur motorri eshte vene ne levizje nuk duhet të ndodhin levizje të pavullneteshme të makinerise.

Sistemet e kontrollit per makineri me komandim me kembe projektohen në mënyrë te tille që të minimizojnë risqet e lindura nga levizje të pavullneteshme të makinës kundrejt drejtuesit te makinerise, veçanërisht ne:

- a) shtypje/perplasje
- b) dëmtime nga paisjet rrotulluese.

Shpejtësia e udhëtimit e makinerisë perputhet me ritmin e veprimit mbi pedal të drejtuesit te makinerise.

Ne rastin e makinerisë mbi të cilën mund te pershtatet një instrument rrotullues, nuk duhet te mundesohet venia ne veprim e instrumentit kur ka vepruar kontrolli i kundërt, me përjashtuar te rastin kur lëvizja e makinerisë rezulton nga lëvizja e instrumentit rrotullues. Në rastin e fundit, shpejtësia e kthimit nuk duhet te rrezikojë drejtuesin e makinerise.

14.4.3.5 Dëmtim në qarkun e kontrollit

Mosveprimi i burimit te ushqimit te drejtuesi apo tejcuesi i fuqise ku ky eshte aplikuar duhet te mos pengoje makinerine qe duhet te jete udhezuese gjate gjithë kohes qe nevojitet per ta ndaluar ate.

14.4.4 Mbrojtja nga rreziqet mekanike

14.4.4.1 Lëvizjet e pakontrolluara

Makineria projektohet, konstruktohet, dhe sipas rastit vendoset në bazamentin e saj të lëvizshëm në mënyrë te tille që kur lëviz te siguroje se luhatjet e pakontrolluara të qëndrës së saj të gravitetit nuk ndikojne në qëndrueshmërine e saj ose ne shfaqjen e sforcime të tepërta mbi strukturën e saj.

14.4.4.2 Pjesët lëvizëse të transmisionit

Duke perjashtuar piken 14.2.3.8.1, ne rastin e motorrave, mbrojtëset e levizshme qe parandalojne aksesin në pjesët e lëvizshme në dhomen e motorit, nuk kanë nevojë për paisje bllokuese nëse ato duhet te hapen ose nga perdorimi i nje instrumenti apo celesi ose nga një paisje kontrolli e vendosur në vendin e drejtimit me kusht qe kjo e fundit eshte plotesisht e mbyllur ne nje kabine me një celes që parandalon hyrje e paautorizuar.

14.4.4.3 Rokullisja dhe përmbysja

Në rastin kur ka një rrezik të lidhur me lekundjen (rrokullisjen) ose përmbysjen e makinerise vetlëvizëse me një drejtues makinerie, me operator/ë ose person/a të tjerë, makineria pershtatet me një strukturë mbrojtëse nese kjo nuk shton rrezikun.

Kjo strukture duhet te jete e tille qe ne rastin e rrokullisjes ose përmbysjes u lejon personit/ave qe jane ne te nje volum te pershtatshem shmangieve.

Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet te kryeje ose ka kryer provat perkatese per cdo tip te struktures ne fjale me qellim qe te vertetoje se struktura eshte ne perputhje me kerkesat e percaktuara ne paragrafin e dyte.

14.4.4.4 Rënia e objekteve

Në rastin kur ka nje risk te renies se objekteve apo materialeve ne makinerine vetlëvizëse me një drejtues makinerie, me operator/ë ose person/a të tjerë, makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që duke marre në konsideratë qe ky risk te pershtatet me nje strukture mbrojtëse nese e lejon edhe madhesia e saj.

Kjo strukturë duhet të jetë e tillë që në rastin e rënies së objekteve apo materialeve të garantojë personave në të njëjtin volum të pershtatshëm shmangieje.

Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë ose ka kryer provat përkatëse për çdo tip të strukturës në fjalë, me qëllim që të vërtetojë se struktura është në përputhje me kërkesat e percaktuara në paragrafin e dytë

14.4.4.5 Mjetet e hyrjes

Parmaket dhe shkallët projektohen, konstruktohen dhe vendosen në atë mënyrë që operatorët të përdorin ato në mënyrë instiktive dhe të mos përdorin paisje kontrolli për të ndihmuar hyrjen.

14.4.4.6 Paisjet e rimorkimit

Çdo makineri që rimorkion ose rimorkiohet duhet të pershtatet me paisjet e rimorkimit ose bashkimit të cilat projektohen, konstruktohen dhe rregullohen në mënyrë të tillë që të sigurojnë lidhje dhe shkeputje të lehtë dhe të sigurtë si dhe të parandalojnë shkeputjen rastesore gjatë përdorimit.

Për sa kohë kërkohet një paisje rimorkimi, makineri të tilla duhen paisen me një mbajtës me sipërfaqe lidhëse të pershtatshme lidhur me ngarkesën dhe terrenin

14.4.4.7 Trasmetimi i fuqisë ndërmjet makinerisë vetëlëvizëse (ose traktor) me makinerinë marrëse

Paisjet e lëvizshme të trasmetimit mekanik që lidhin makinerinë e vetëlëvizshme (ose një traktor) në vëndin e lidhjes me makinerinë marrëse, projektohen dhe konstruktohen që çdo pjesë që lëviz gjatë funksionimit të mbrohet në të gjithë gjatësinë e saj.

Nyja marrëse e fuqisë në të cilën paisja e lëvizshme e trasmetimit mekanik është lidhur në makinerinë levizëse (traktor) mbrohet ose nga një mbrojtëse e fiksuar dhe e lidhur me makinerinë vetëlëvizshme (ose traktorin) ose nga një paisje tjetër që ofron mbrojtje të njëvlerëshme.

Hapja e kësaj mbrojtëse duhet të mundësohet për vepruar me paisjen e levizshme të trasmetimit. Pas kësaj, duhet të ketë hapësirë të mjaftueshme për të parandaluar që boshti i drejtimit të demtoje mbrojtësen kur makineria (ose traktori) është në lëvizje.

Inputi në boshtin e makinerisë marrëse lokalizohet në një kasetë mbrojtëse të fiksuar në makineri.

Kufizueset e momentit përdredhës ose xhuntos mund të pershtaten në trasmissionet universale bashkuese vetëm në anën e makinerisë drejtuese. Paisja e lëvizshme e trasmetimit mekanik duhet shenohet sipas kërkesave përkatëse.

Çdo makineri marrëse, funksionimi i të cilit kërkon një paisje të levizshme të trasmetimit mekanik, që e lidh atë me makinerinë vetëlëvizëse (ose traktorin) duhet të ketë një sistem për kapjen e paisjes së lëvizshme të trasmetimit mekanik që kur makineria është e shkeputur, paisja e lëvizshme e trasmetimit mekanik dhe mbrojtësja e saj nuk duhet të demtohen nga kontakti me terrenin ose me pjesë të makinerisë.

Pjesët e jashtme të mbrojtëseve projektohen, konstruktohen dhe rregullohen në atë mënyrë që ato nuk mund të rrotullohen me paisjen e lëvizshme të trasmetimit mekanik. Mbrojtësja duhet të mbulojë trasmissionin në fundet e nofullave të brendshme kur përdoren bashkime të thjeshta universale dhe së paku qëndrën e xhuntos ose xhuntosve të jashtme në rastin e xhuntosve me kënd të gjere.

Në rastin kur hyrja në pozicionin e punës është afër paisjes së levizshme të trasmetimit mekanik ajo projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që mbrojtëset e boshtit nuk mund të përdoren si shkallë, vetëm nëse janë projektohen dhe konstruktohen si të tilla.

14.4.5 Mbrojtja nga rreziqet e tjera

14.4.5.1 Bateritë

Vendi i baterisë projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që parandalon derdhje të elektrolitit mbi operatorin në rastin e rrokullisjes ose përmbysjes së saj dhe të shmange grumbullimin e avujve në vënde ku ndodhen operatorët.

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që bateria të stakohet me ndihmën e një paisje të lehtë në përdorim që parashikohet për këtë qëllim.

14.4.5.2 Zjarri

Në varësi nga rreziqet e parashikuara nga fabrikuesi dhe kur permasat e lejojnë, makineria duhet ose:

- a) te paisjet me fikës zjarri, te pershtatshem dhe lehtesisht te perdorshem,
- b) te paiset me një sistem për shuarjen e zjarrit.

14.4.5.3 Leshimi i substancave të rrezikshme

Paragrafi i dytë dhe i tretë i pikes 14.2.5.13 nuk zbatohet kur funksioni kryesor i makinerisë është spërkatja e produkteve. Megjithate, operatori duhet te jete i mbrojtur nga rreziku i leshimit te këtyre substancave të rrezikshme.

14.4.6 Informacioni dhe Treguesit

14.4.6.1 Shenjat, sinjalet dhe paralajmerimet

Te gjitha makinerite duhet te kene shenja dhe/ose vende instruksioni ne lidhje me perdorimin, rregullimin dhe mirëmbajtjen për të garantuar shëndetin dhe sigurinë e personave.

Ato duhet zgjidhen, projektohen dhe konstruktohen në ate mënyrë qe të jene te qarta, të dukshme dhe te paheqshme.

Pervec rregullave te trafikut rrugor, makineria me nje drejtues makinerie duhet të ketë paisjet e mëposhtme:

- a) nje paisje akustike paralajmërimi per të lajmëruar personat,
- b) një sistem të sinjaleve me drita për kushte të parashikuara perdorimi. Kjo nuk zbatohet në makineri qe parashikohen per te punuar nën tokë dhe që nuk përdorin energji elektrike,
- c) sipas rastit, duhet te kete një lidhje ndërmjet makinerise dhe rimorkios per funksionimin e sinjaleve.

Makineria e kontrolluar ne distance, qe ne kushte normale perdorimi ekspozon persona ndaj rrezikut ose shtypjes duhet te pershtatet me mjetet e nevojshme per te sinjalizuar levizjet e saj ose me mjete per mbrojtjen e personave ndaj risqeve te tilla. Kërkesa të njënjta zbatohen në makineri të cilat kur janë në përdorim perfshijne perseritjen konstante te nje levizjeje perpara dhe mbrapa mbi nje aks te vetem ku pjesa e pasme e makinës nuk është direkt e dukshme nga drejtuesi i makinerise.

Makineria konstruktohet ne menyre te tille që paisjet paralajmëruese dhe sinjalizuese nuk mund çaktivizohen pa dashur. Kur kjo është një kërkesë thelbësore për sigurinë duhet te parashikohen te tilla paisje me mjete qe kontrollojne qe ato janë në kushte të mira pune dhe dëmtimi e tyre duhet te jete i dukshem per operatorin.

Kur lëvizja e makinerisë ose e instrumentave perberese te saj është shumë e rrezikshme, duhet te parashikohen shenja mbi makineri që paralajmërojnë qendrimin largj makinerisë kur ajo është në punë. Shenjat duhet të jenë të lexueshme nga një distancë e mjaftueshme per te garantuar sigurinë e personave që janë në afërsi te makinerise.

14.4.6.2 Shënimi

Ne te gjitha makinerite duhet te tregohen shenja të lexueshme dhe të paheqëshme me te dhenat e meposhtme:

- a) fuqia nominale e shprehur në kilovat (kw),
- b) masa e konfiguracionit me te perdorshem në kilogram (kg),
dhe sipas rastit:
 - (i) forca maksimale terheqese e parashikuar në ganxhen bashkuese, në Njuton (N),
 - (ii) pesha maksimale vertikale e parashikuar në ganxhen bashkuese në Njuton (N).

14.4.6.3 Instruksionet

14.4.6.3.1 Vibrimet

Vibrimet e transmetuara nga makineria në sistemin dorë-krah ose në gjithë trupin jepen ne instruksionet e perdorimit me te dhenat si me poshte:

- a) vlera e vibrimit total ku sistemi dore- krah është subjekt, nese tejkalon 2,5 m/s²
Duhet te permendet kur kjo vlerë nuk tejkalon 2.5 m/s²,
- b) vlera me e larte kuadratike mesatare per nxitimin e ballancuar qe i takon te gjithë trupit si te tere, ne qofte se nuk e kalon 0.5 m/s². Kur kjo vlere nuk e kalon 0.5 m/s², kjo duhet te kihet parasysh,
- c) pasiguria ne matje.

Këto vlera duhet te jene ose te matura aktualisht për makinerinë ne fjale ose te krijuara mbi bazën e matjeve të marra nga makineri teknikisht te krahasueshme qe është përfaqësuese e makinerisë që do te prodhohet.

Ne rastet kur nuk zbatohen standarde të harmonizuara shqiptare, vibrimi matet duke përdorur kodin me te pershtatshem te matjeve për makinerinë.

Duhet te pershkruhen kushtet e operimit gjatë matjes dhe kodet e përdorur të matjes.

14.4.6.3.2. Përdorimet e shumfishta

Instrukcionet per makinerinë qe lejon disa perdorime qe varen nga paisja e perdorur si dhe instrukcionet per paisjen e kembyeshme duhet te permbajne informacionin e nevojshem per montimin e sigurtë dhe përdorimin e makinerisë bazë dhe paisjes se këmbeshme që mund të përshtatet.

14.5 Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurisë për të kompensuar rreziqet për shkak të operacioneve ngritëse

Makineria që paraqet rrezik për shkak të operacioneve ngritëse duhet te plotësoje të gjithë kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë të pershkruara në këtë pike.

14.5.1 Të përgjithshme

14.5.1.1 Përkufizime

a) “Operacion ngritës” është një levizje e një grup ngarkese qe përbëhet nga mallra dhe/ose persona që në një moment kërkojnë një ndryshim niveli në lartësi,

b) “ngarkesë e drejtuar” është një ngarkesë ku e gjithë lëvizja bëhet gjatë udhëzuesëve të shtangët ose të përkulshëm, pozicioni i të cilëve është përcaktuar nga pika fikse,

c) “koeficienti i punës” është raporti arithmetik ndërmjet ngarkesës te garantuar nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar deri ne te cilen një komponent është në gjëndje ta mbajë atë dhe ngarkesës maksimale të punës te shenuar mbi komponent,

d) “koeficient testimi” është raporti arithmetik ndërmjet ngarkesës te përdorur për kryerjen e provave statike ose dinamike mbi makinerinë ngritëse ose mbi një aksesor ngritës dhe ngarkesës maksimale të punës të shenuar në makinerinë ngritëse ose në aksesorin ngritës,

e) “prova statike” është prova gjatë të cilit makineria ngritëse ose akseleri ngritës është inspektuar fillimisht dhe i është nenshtruar nje force që i korespondon ngarkesës maksimale të punës të shumëzuar me koeficientin e duhur te proves statike dhe mbase eshte hequr ngarkesa e lartpërmëndur riinspektohet per te siguruar qe nuk ka ndodhur asnje demtim,

f) “prova dinamike” është prova gjatë të ciles makineria ngritëse funksionon ne të gjitha konfiguracionet e saj te mundshme me ngarkesën maksimale të punës të shumëzuar me koeficientin e duhur te proves dinamike, duke marre parasysh sjelljen dinamike të makinerisë ngritëse me qellim per te kontrolluar qe ajo funksionon sic duhet,

g) “platforma” është një pjesë e makinerisë mbi ose ne te cilen personat dhe/ose mallrat mbahen per tu ngritur.

14.5.1.2 Mbrojtja nga rreziqet mekanike

14.5.1.2.1 Risqet për shkak të mungesës së qëndrueshmërisë

Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që qendrueshmeria e kërkuar në piken 14.2.3.1 te mirëmbahet si në shërbim ashtu dhe jashtë shërbimit, duke përfshirë të gjithë fazat e transportit, montimit dhe çmontimit, gjatë dëmtimeve të parashikuara te komponentit dhe gjithashtu gjatë provave të kryera në përputhje me manualin e instrukcioneve. Se fundi, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet te përdore metodat e përshtatshme te verifikimit.

14.5.1.2.2 Makineri që lëvizin mbi shina dhe shina mbi trase

Makineria duhet te parashikohet me paisje të cilat veprojnë mbi shinat ose mbi shinat mbi trase per te parandaluar përmbysjet.

Nese, pavaresisht paisjeve te tilla, mbetet një rrezik përmbysjeje ose i dëmtimit te nje shine ose i një komponenti rreshqites, paisjet duhet te jene te parashikuara qe te parandalojne paisjen, komponentin ose ngarkesen nga rënia e makinerisë prej përmbysjes.

14.5.1.2.3 Fortësia mekanike

Makineria, aksesorët ngritës dhe komponentët e tyre duhet të jenë në gjëndje të përballojnë tensionet ndaj te cilave ato janë subjekt qofte ne perdorim ose jo nën kushtet e instalimit dhe funksionimit të parashikuar dhe në të gjithë konfiguracionet përkatëse, duke marre parasysh sipas rastit efektet e faktorëve atmosferik dhe forcave te ushtruara nga personat. Kjo kërkesë gjithashtu duhet te plotësohet gjatë transportit, montimit dhe çmontimit .

Makineria dhe aksesorët ngritës projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tille që të parandalojnë dëmtimet nga lodhja dhe konsumimi, duke patur parasysh përdorimin e parashikuar të tyre.

Materialet e përdorur duhet të zgjidhen mbi bazën e parashikuar të ambientit të parashikuar të punues, vecanerisht ndaj korozionit, gryerjes, ndikimeve dinamike, temperaturave ekstreme, lodhjes, thyeshmerise dhe vjetërsisë.

Makineria dhe aksesorët ngritës projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tille që të përballojë mbingarkesat në provat statike pa deformime mbetëse ose difekte të dukshme. Llogaritjet e fortësinë duhet të marrin parasysh vlerën e koeficientit të proves statike të zgjedhur për të garantuar një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Ky koeficient si rregulli i përgjithshëm ka vlerat e mëposhtme:

a) 1.5 për makineri dhe aksesorët ngritës që funksionojnë manual;

b) 1.25 për makineri të tjera.

Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tille që të kalojë pa dëmtime kryerjen e provave dinamike duke përdorur ngarkesën maksimale të punës të shumezuar me koeficientin e proves dinamike. Koeficienti i proves dinamike zgjidhet për të garantuar një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Ky koeficient si rregull i përgjithshëm është përgjithësisht 1.1. Si rregull i përgjithshëm provat kryen në shpejtësi nominale të parashikuara. Hapesira e kontrollit të makinerise duhet të lejoje një numër lëvizjesh të njëkohëshme, provat duhet të kryen nën kushte më pak minimale të favorshme dhe si rregull i përgjithshëm duke kombinuar levizjet në fjale.

14.5.1.2.4 Pulexhot, tamburët, rruat, litaret(kavot), dhe zinxhirët

Pulexhot, tamburët dhe rruat duhet të kenë një diametër në përputhje me përmasat e rripave ose zinxhirëve me të cilët ato mund të përshtaten.

Tamburët dhe rrotat projektohen, konstruktohen dhe instalohen në mënyrë të tille që rripat ose zinxhirët me të cilët ato paisen mund të demtohen pa u keputur.

Litaret e përdorur direkt për ngritje ose për të mbështur ngarkesën duhet të mos përfshijnë lidhje përveçse në fundet e tyre. Lidhjet tolerohen vetëm në instalime të cilat janë parashikuar nga projektimi të modifikohen rregullisht sipas nevojave të përdorimit.

Kompleti i litareve dhe fundet e tyre duhet të kenë një koeficient pune të zgjedhur në mënyrë të tille që të garantoje një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabartë me 5.

Zinxhirit ngritës duhet të kenë një koeficient pune të zgjedhur në mënyrë të tille që të garantoje një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabartë me 4.

Që të verifikohet se është perzgjedhur një koeficient i përshtatshëm pune, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë ose të ketë kryer provat perkatëse për fundet e litarit dhe për çdo tip zinxhiri dhe litari që përdoret direkt për ngritje ngarkese.

14.5.1.2.5 Aksesorët ngritës dhe komponentët e tyre

Aksesorët ngritës dhe komponentët e tyre duhet të jenë të madhesive të tilla që marrin parasysh proceset e lodhjes dhe vjetërsisë për një numër ciklesh operacionesh në përputhje me jetëgjatësinë e parashikuar të tyre sipas specifikimeve në kushtet e funksionimit për një aplikim të dhënë.

Për më tepër:

a) koeficienti i punës për kombinimet litar-fije/funde litari duhet të perzgjidhet në mënyrë të tille që të garantoje një nivel të mjaftueshëm sigurie; si rregull i përgjithshëm ky koeficient është 5. Litaret nuk duhet të përfshijnë asnjë lidhje ose lak përveçse në fundet e tyre,

b) kur përdoren zinxhirë me hallka të salduara ato duhet të jenë të tipit me hallka të shkurtra. Koeficienti i punës për zinxhirët duhet të perzgjidhet në mënyrë të tille që garantoje një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabartë me 4,

c) koeficienti i punës për litare ose rripa tekstili varet nga materiali, metoda e prodhimit, dimensionet dhe përdorimi. Ky koeficient duhet të perzgjidhet në mënyrë të tille që të garantoje një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabartë me 7, me kusht që materialet e përdorur të tregojnë se janë të një cilësie shumë të mirë dhe metoda e prodhimit është e përshtatshme për përdorimin e parashikuar. Në rastet kur kjo nuk sigurohet si rregull i përgjithshëm koeficienti përcaktohet në një nivel më të lartë me qëllim që të sigurohet një nivel i njëjltë sigurie. Litaret dhe rripat e tekstilit nuk duhet të përfshijnë asnjë nyje, lidhje ose vënde të ngjitura përveç fundet e lidhjes duke përjashtuar rastin e një rripi pa fund,

d) rripi i sheshte me perberje komponentesh metalik duhet te kete nje koeficient pune të perzgjedhur në atë mënyrë që te garantoje një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull i pergjithshem ky koeficient eshte 4,

e) ngarkesa maksimale e punës se një rripi me shume shtresa përcaktohet në bazë të koeficientit të punës të shtreses më të dobët, numrit të shtresave dhe faktorit të reduktimit që varet nga konfiguracioni i shtresave;

f) me qellim që të verifikohet qe eshte perzgjedhur koeficienti perkates i punes, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet te kryejë ose ka kryer provat përkatëse per cdo tip te komponentit te referuar ne (a), (b), (c) dhe (d).

14.5.1.2.6 Kontrolli i lëvizjeve

Paisjet për kontrollimin e lëvizjeve duhet te veprojnë në mënyrë te tille që makineria në të cilën ato janë instaluar të jete e sigurtë.

a) Makineria projektohet dhe konstruktohet ose përshtatet me paisje në mënyrë te tille që amplituda e lëvizjes ë komponentëve të saj të mbahet brënda kufijve të përcaktuar.

Funksionimi i paisjeve te tilla duhet ku kerkohet te paraprihet nga një paralajmërim.

b) Kur disa makina te fiksuara apo te montuara mbi shina mund te manovrohen njekohesisht në të njëjtin vënd dhe me risqe përplasjeje, ato projektohen dhe konstruktohen në mënyrë te tille që te pershtasin sisteme qe mundesojne shmangien eketyre risqeve.

c) Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që ngarkesat nuk mund te zvarriten rrezikshmerisht ose te bien lirshem dhe papritur, madje dhe edhe ne raste e një difekti te pjesshem ose të përgjithshëm të sistemit te trasmetimit të fuqisë apo kur operatori ndalon funksionimin e makinerise.

d) Në kushte normale te funksionimit, nuk duhet te mundesohet te ulet ngarkesa vetëm nga frenimi me friksion, me përjashtim te rastit te makinerise funksionimi i te ciles e kerkon.

e) paisjet mbajtese projektohen dhe konstruktohen ne menyre te tille qe te shmanget renia e paqellimshme e ngarkeses.

14.5.1.2.7 Lëvizjet e ngarkesave gjatë përpunimit

Posti i funksionimit te makinerisë duhet te vendoset në mënyrë te tille që te siguroje pamjen me te gjere te mundshme të trajektoreve te pjesëve lëvizëse me qellim që të shmangen përplasjet e mundshme me persona, paisje, ose makineri të tjera të cilat mund te manovrojnë njekohesisht dhe qe perbejne rrezik.

Makineria me ngarkesa të udhëzuara projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që te parandalojne demtimin e personave nga nga levizja e ngarkeses, platformes ose, kundrapeshave nese ka.

14.5.1.2.8 Makineri që shërbejnë në sheshpushime të fiksuara

14.5.1.2.8.1 Lëvizjet e platformës

Lëvizja e platformës së makinerisë që shërben në sheshpushime të përcaktuara duhet te udhezohet ne menyre te qendrueshme drejt dhe ne sheshpushime.

Sistemet e kryqezuar konsiderohen gjithashtu si drejtim i qendrueshem.

14.5.1.2.8.2 Aksesit në platformë

Ku personat kane akses ne platforme, makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që sigurojne se platforma qendron e palevizshme gjate aksesit, kur ajo eshte ne procesin e ngarkimit dhe shkarkimit.

Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që te siguroje se diferenca ne nivel ndërmjet platformës dhe sheshpushimit nuk krijon risk shkeputje.

14.5.1.2.8.3 Risk për shkak të kontaktit me platformën lëvizëse

Sipas rastit me qellim qe te plotesohen kërkesat e shprehura në paragrafin e dytë të pikes 14.5.1.2.7, zona e udhetimit e platformes duhet te jete e pakalueshme gjatë funksionimit normal.

Kur gjate inspektimit ose mirembajtjes ekziston risku qe personat e vendosur nen ose mbi platforme mund te shtypen ndermjet platformes dhe cdo pjese te fiksuar, duhet te sigurohen hapësira te lira si strehime fizike ose nepermjet paisjeve mekanike qe bllokojne levizjen e platformes.

14.5.1.2.8.4 Risk për shkak të rënies se ngarkeses nga platforma

Makineria projektohet dhe konstruktohen në mënyrë te tille që te parandaloje rrezikun e renies se ngarkeses nga platforma.

14.5 1.2.8.5 Sheshpushimet

Duhet te parandalohen risqet për shkak të kontaktit te personave në sheshpushime me lëvizjen e platformës ose të pjesëve të tjera të lëvizshme.

Ku ekziston risk për shkak të rënies së personave në zonën e udhëtimit kur platforma nuk është në sheshpushim, duhet të përshtaten mbrojtëse që të parandalohet ky rrezik. Mbrojtëse të tilla nuk duhet të hapen në drejtimin e zonës së udhëtimit. Ato duhet të përshtaten me një paisje bllokuese, të kontrolluar nga pozicioni i platformës që parandalon:

- a) lëvizjet e rrezikshme të platformës deri sa mbrojtëset të jenë të mbyllura dhe të bashkuara,
- b) hapjen e rrezikshme të mbrojtëses derisa platforma ndalon në sheshpushimin perkatese.

14.5.1.3 Përshtatja sipas qëllimit

Kur makineria ngritëse ose aksesorët ngritës janë vendosur në treg ose janë vendosur për herë të parë në shërbim, fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, duke marrë ose ka marrë masat perkatese, duhet të sigurojë se makineria ose paisjet ngritëse të cilat janë të gaeshme për përdorim, manualisht ose me fuqi, të plotësojnë funksionet e percaktuara të tyre në mënyrë të sigurtë.

Provat statike dhe dinamike të referuara në piken 14.5.1.2.3 duhet të kryen në të gjithë makinerinë ngritëse, e gatshme për t'u vendosur në shërbim.

Ku makineria nuk mund të montohet në ambientet e fabrikuesit ose të përfaqësuesit të tij të autorizuar, duhet të merren masat perkatese në vendin e përdorimit.

Ne të kundërt duhet të merren masa në ambientet e fabrikuesit ose në vendin e përdorimit.

14.5.2 Kërkesat për makineri me burim të fuqisë ndryshe nga ai njërezor

14.5.2.1 Kontrolli i lëvizjeve

Paisjet e kontrollit të vënies në lëvizje duhet të përdoren për të kontrolluar lëvizjet e makinerisë ose të paisjeve të saj. Megjithatë për lëvizje të pjesëshme ose të plota, në të cilat nuk ekziston risk nga ngarkesa ose perplasja e makinerisë, paisjet në fjalë mund të zevendesohen nga paisje kontrolli që autorizojnë ndalime automatike në pozicione të parazgjedhura pa veprimin të operatorit në paisjen e kontrollit.

14.5.2.2 Kontrolli i ngarkesës

Makineri me ngarkesë maksimale pune jo më pak se 1000 kg ose me një moment permbysjeje jo më pak se 40000 Nm duhet të përshtaten me paisje që paralajmërojnë drejtuesin e makinerisë dhe parandalojnë lëvizjet e rrezikshme në rastin e:

- a) mbingarkimit ose si rezultat i një ngarkese maksimale pune ose i momentit maksimal të punës për shkak se ngarkesa është tejkaluar, ose
- b) momenti i përmbysjes është i tejkaluar.

14.5.2.3 Instalime të udhëzuara nga litarë (kavo)

Platforma me litare, traktore ose platforma në traktore duhet të mbahen nga kundrapesha ose nga një paisje që lejon kontroll të vazhdueshëm të tensionit.

14.5.3 Informacione dhe shënimet

14.5.3.1 Zinxhira, litarë dhe rripa

Cdo gjatësi e zinxhirit ngritës, litarit ose rripit që nuk janë pjesë e një montimi duhet të mbajne një shenje ose kur nuk është e mundur, një pllakë e paheqeshme ku shënohet emri dhe adresa e fabrikuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar dhe referenca e identifikimit të çertifikatës perkatese.

Certifikata e përmendur më lart duhet të tregojë së paku informacionin e mëposhtëm:

- a) emrin dhe adresën e fabrikuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar,
- b) një përshkrim të zinxhirit ose litarit që përfshin:
 - (i) madhësinë e tij nominale,
 - (ii) konstruksionin i tij,
 - (iii) materialin nga i cili është bërë, dhe
 - (iv) çdo trajtim metalurgjik të vecante të zbatuar në material,
- c) metodën e provës së përdorur,
- d) ngarkesën maksimale në të cilën zinxhiri ose litari është subjekt në shërbim. Një diapazon i vlerave jepet mbi bazën e përdorimeve të parashikuara.

14.5.3.2 Aksesorët ngritës

Aksesorët ngritës duhet të tregojnë vecantitë e mëposhtme:

- a) identifikimin e materialit kur ky informacion është i nevojshëm për përdorim të sigurtë,
- b) ngarkesën maksimale të punës.

Në rastin e aksesoreve ngritës mbi të cilët shenimi është fizikisht i pamundur, vecantite e referuara në paragrafin e mësipërm duhet të paraqiten mbi një pllakëz ose me menyra të tjera ekuivalente, duke i fiksuar në aksesor në mënyrë të sigurtë.

Informacioni duhet të jetë i lexueshëm dhe i vendosur në një vënd që nuk lejon fshirjen e tij si rezultat i konsumimit ose rrezikimit të fortesine së aksesorit.

14.5.3.3 Makineri ngritëse

Ngarkesa maksimale e punës duhet të shenohet mbi makineri në menyre të dukshme. Ky shenim duhet të jetë i lexueshëm, i paheqshëm dhe jo në një formë të koduar.

Kur ngarkesa maksimale e punës varet nga konfiguracioni i makinerisë, çdo pozicion funksionimi duhet të paiset me një pllakëz që tregon, mundësisht në formë diagrame ose tabelore, ngarkesën e punës e lejuar për çdo konfigurim.

Makinerite e parashikuara vetëm për ngritje mallrash, të paisura me një platforme e cila lejon hyrje të personave duhet të kenë të vendosur një paralajmërim të qartë dhe të paheqshëm për ndalimin e ngritjes së personave. Ky paralajmërim duhet të jetë i dukshëm në çdo vënd ku hyrja është e mundshme.

14.5.4 Instruksionet

14.5.4.1 Aksesorët ngritës

Çdo aksesor ngritës ose çdo ngarkesë tregtare e aksesoreve ngritës duhet të shoqërohet nga instruksionet që përcaktojnë të pakten vecantite e mëposhtme:

- a) përdorimin e parashikuar,
- b) kufijtë e përdorimit, veçanërisht për aksesoret ngritës si manjetike ose me vakum të cilët nuk përfshihen plotësisht në piken 14.5.1.2.6(e),
- c) instruksionet e montimit, përdorimit dhe mirëmbajtjes,
- d) koeficientin e proves statike të përdorur.

14.5.4.2 Makineri ngritëse

Makineria ngritëse duhet të shoqërohet nga instruksionet që përmbajnë informacion mbi:

- a) karakteristikat teknike të makinerisë dhe veçanërisht:
 - (i) ngarkesën maksimale të punës dhe sipas rastit një kopje të pllakëzes ose tabelës të përshkruar në paragrafin e dytë të pikes 14.5.3.3,
 - (ii) kunderveprimet në suporte ose në vëndet e kapjes dhe sipas rastit karakteristikat e trasesë për lëvizje,
 - (iii) sipas rastit përcaktimin dhe menyren e instalimit të materialit të trasesë,
- b) përmbytjet e regjistrit, nëse kjo nuk shoqëron makinerinë,
- c) këshilla për përdorim, veçanërisht për të kompesuar rastin e shikimit direkt të mjaftueshëm të ngarkesës nga operatori,
- d) sipas rastit një raport të detajuar mbi provat statike dhe dinamike të kryera nga ose për fabrikuesin ose përfaqësuesin e tij të autorizuar,
- e) instruksione të nevojshme për realizimin e masave si referohet në piken 14.5.1.3 përpara vendosjes për here të parë në shërbim për makineri që nuk montohen në ambientet e fabrikuesit në formën që ajo duhet përdorur.

14.6 Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurinë për makineri të parashikuara për të punuar në nëntokë.

Makineritë e parashikuara për të punuar në nëntokë plotësojnë të gjithë kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë të përshkruara në këtë pikë.

14.6.1 Risqet për shkak të mungesës së qëndrueshmërisë

Armaturat tavanore projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të mirëmbajnë një drejtim të dhënë kur levizin dhe nuk rrëshqasin përpara, gjatë dhe pas ngarkimit. Ato duhet të paisen me ankorimet për pllakat e sipërme të mbështetëseve individuale hidraulike.

14.6.2 Lëvizja

Armaturat tavanore duhet të lejojnë lëvizje të personave nga përpara.

14.6.3 Paisjet e kontrollit

Paisjet e kontrollit të rritjes së shpejtësisë dhe frenimit për lëvizjen e makinerisë që rrëshqasin mbi shina behen me operim manual. Megjithatë paisjet mund të mundësojnë e përdorimin me këmbë.

Paisjet e kontrollit të armaturave tavanore projektohen dhe vendosen në mënyrë të tillë që gjatë cvendosjeve operatorët qëndrojnë në një vënd të mbrojtur. Paisjet e kontrollit duhet të jenë të mbrojtura nga çdo veprim i pavullnetshëm.

14.6.4 Ndalimi

Makineritë vetlëvizëse që rëshqasin mbi shina për përdorim në punime nëntoke duhet të paisen me një paisje që mundeson veprimin mbi qarkun që kontrollon lëvizjen e makinerisë e të tilla që levizja ndalohet nëse drejtuesi i makinerisë është në paisjen e kontrollit të lëvizjes.

14.6.5 Zjarri

Kërkesa e dytë e pikes 14.4.5.2 është e detyruar përsa i përket makinerive të cilat përmbajnë se tepërmi pjesë të djegëshme.

Sistemi i frenimit për makineri të parashikuara për përdorim në punime nëntokë projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tilla që të mos prodhojë shkëndija ose të shkaktojë zjarre.

Makineritë me motorr me djegje të brëndshme për përdorim në punime nëntokë duhet të përshtaten vetëm me motorra që përdorin karburant me presion të ulët sprucimi dhe të cilët përjashtojnë shëndijat me origjinë elektrike.

14.6.6 Shkarkimet

Shkarkimet nga djegja e brëndshme e motorrit nuk duhet të behen nga lart.

14.7 Kërkesat thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurinë për makineri që paraqesin rreziqe të veçanta për shkak të ngritjes së personave

Makineritë që paraqesin rreziqe për shkak të ngritjes së personave duhet të plotësojnë të gjitha kërkesat përkatëse mbi shëndetin dhe sigurinë të dhena në këtë pikë.

14.7.1 Të përgjithshme

14.7.1.1 Fortësia mekanike

Platforma projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të ofrojë hapësirën dhe fortësinë që korespondojnë me numrin e maksimal të personave të lejuar mbi platformë dhe të ngarkesës maksimale të punës.

Koeficientët e punës për komponentët e dhënë në piken 14.5.1.2.4 dhe 14.5.1.2.5 janë të pamjaftueshëm për makinerinë e parashikuar për ngritjen e personave dhe dyfishohen si rregull i përgjithshëm.

Makineri për ngritjen e personave ose personave dhe mallrave përshtaten me një sistem kapes ose mbështetës mbështetës për platformën të projektuar dhe të konstruktuar në atë mënyrë që siguron një nivel të përshtatshëm të sigurisë dhe parandalon rreziqet e rënies së platformës.

Kerkohej si rregull i përgjithshëm që së paku dy zinxira ose litare të kenë secili ankorimin e tij kur përdoren litare (kavo) ose zinxhira për të mbajtur platformën..

14.7.1.2 Kontrolli i ngarkesës për makineri që lëvizin me fuqi ndryshe nga ajo njerëzore

Kërkesat e pikes 14.5.2.2 zbatohen pamvarësisht ngarkesës maksimale të punës dhe momentit të përmbysjes vetëm nëse fabrikuesi mund të demonstron se nuk ka asnjë risk mbingarkese ose përmbysjeje.

14.7.2 Paisjet e kontrollit

Ku kërkesat e sigurisë nuk japin zgjidhje të tjera, platforma si rregull i përgjithshëm projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që personat në platformë të kenë mjetet e kontrollit të levizjeve lart e poshtë dhe sipas rastit levizjet e tjera të platformës.

Gjate funksionimit këto paisje kontrolli refuzojnë çdo paisje tjetër që kontrollon të njëjtin levizje me përjashtim të paisjeve të ndalimit emergjent.

Paisjet e kontrollit për këto levizje duhet të jenë të tipit zbatues me përjashtim kur në vetvehte platforma është plotësisht e mbyllur.

14.7.3 Riske për personat në ose mbi platformë

14.7.3.1 Riske për shkak të levizjeve të platformës

Makineria për ngritjen e personave projektohet, konstruktohet ose paiset në atë mënyrë që nxitimi dhe frenimi i platformës nuk shkakton rrisje për personat.

14.7.3.2 Risku i rënies së personave nga platforma

Platforma nuk duhet të anohet në atë mënyrë që krijon risk të rënies së personave, duke përfshirë dhe kur makineria dhe platforma janë në levizje.

Kur platforma projektohet si një vënd pune bëhet parashikimi për të siguruar qendrueshmerine dhe për të parandaluar levizjet e rrezikshme.

Nëse masat e referuara në piken 14.2.5.15 nuk janë të mjaftueshme, platformat përshtaten me një numër të mjaftueshëm pikash ankorimi në funksion të numrin të personave që lejohen mbi platformë. Pikat e ankorimit duhet të jenë mjaft të forta për përdorimin e paisjeve personale mbrojtëse përkundëjt rënies nga një lartësi.

Cdo derë emergjence në dysHEME ose në tavan ose dyer anësore projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që parandalon çdo hapje të paqellshme dhe ato duhet të hapen në nje drejtim që shmang çdo risk rënieje.

14.7.3.3 Risqet për shkak të objekteve që bien mbi platformë

Platforma paiset me një tavan mbrojtës kur ka një risk të rënies së objekteve në platformë dhe nje rrezikim të personave

14.7.4 Makineri që shërbejnë në sheshpushime të fiksuara

14.7.4.1 Risqet ndaj personave në ose mbi platformë

Platforma projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që parandalon risqet për shkak të kontaktit ndërmjet personave dhe/ose objekteve në ose mbi platformë me cdo element të fiksuar ose lëvizës. Sipas rastit, për të plotësuar këto kërkesë, vetë platforma duhet të plotësohet e mbyllur me dyer që pershtaten me një paisje bllokuese që parandalon lëvizjet e rrezikshme të platformës po të mos jete të mbyllura dyert. Dyert duhet të mbahen të mbyllura neqoftese platforma ndalon ndërmjet sheshpushimeve dhe kur ka një rrezik rënie nga platforma. Makineria projektohet konstruktohet dhe ku është e nevojshme pershtatet me paisje në atë mënyrë që parandalon lëvizjen e pakontrolluara lart ose poshte të platformës. Këto paisje ndalojnë platformën në ngarkesën maksimale të saj të punës dhe në shpejtësinë maksimale të parashikuar.

Veprimi i ndalimit nuk duhet të shkaktojë frenim të dëmshëm tek personat në çfardo kushte ngarkese.

14.7.4.2 Kontrolllet në sheshpushime

Kontrolllet, veç atyre të përdorimit emergjent, në sheshpushime nuk duhet të fillojnë levizjet e platformes kur:

- a) paisjet e kontrollit në platformë janë në funksionim,
- b) platforma nuk është në një sheshpushim.

14.7.4.3 Aksesi mbi platformë

Mbrojtëset në sheshpushime dhe mbi platformë projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që te sigurojnë transferim të sigurtë në dhe nga platforma, duke marrë parasysh kufirin e lejuar të mallrave dhe personave që ngrihen..

14.7.5 Shënimet

Platforma ka të shënuar informacionin e nevojshëm për të garantuar sigurinë duke përfshirë:

- a) numrin e personave të lejuar mbi platformë,
- b) ngarkesën maksimale të punës.

15. Deklarimet

15.1. Përbajtja

A. Deklarata EC e konformitetit të makinerisë

Kjo deklarate dhe perkthimi i saj hartohen në të njëjtat kushte si instruksionet referuar Pikes 14.2.1.7.4.1(a) dhe (b) dhe shkruhen në mënyrë të shypur ose me dorë me germa kapitale.

Kjo deklarate lidhet ekskluzivisht me makinerinë që është vendosur në tregun shqiptar dhe përjashton komponentët që janë shtuar dhe/ose operacionet që kryen në mënyrë të njepasnjeshme nga përdoruesi i fundit.

Deklarata EC e konformitetit përmban të dhënat e mëposhtme:

a) emrin e biznesit dhe adresën e plotë të fabrikuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar;

b) Emrin dhe adresën e personit të autorizuar që harton dokumentacionin teknik;

c) Përshkrimin dhe identifikimin e makinerisë, duke përfshirë kategorinë, funksionin, modelin, tipin, numrin serial dhe emrin tregtar;

d) nje fjali ku deklarohet që makineria plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik dhe sipas rastit, nje fjali të ngjashme ku deklarohet një deklarate e ngjashme konformitetit me Rregullat e tjera Teknike dhe/ose dispozitat perkatese me të cilat makineria perputhet.

e) Sipas rastit emrin, adresën dhe numrin eidentifikimit të organit të autorizuar /organizem European) për vlerësimin e konformitetit që ka kryer verifikimin EC të tipit si referohet në pikën 21 dhe numrin e certifikatës të verifikimit EC të tipit,

f) Sipas rastit emrin, adresën dhe numrin e identifikimit të organit të autorizuar/organizem European që ka aprovuar sistemin e plote të sigurimit të cilesise si referohet në pikën 23;

- g) Sipas rastit një referim të standardeve të harmonizuara shqiptare të përdorur;
- h) Sipas rastit një referim të standardeve të tjerë teknik dhe specifikimeve teknike të përdorur;
- i) Vëndin dhe datën e deklaratës;
- j) Identitetin dhe firmën e personit të autorizuar që harton deklaratën në emër të fabrikuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

B. Deklarata e përfshirjes për makineritë pjesërisht të kompletuara

Kjo deklaratë dhe perkthimi i saj hartohen në të njëjtat kushte si instruksionet (shiko pikën 14.2.7.4.1(a) dhe (b) dhe shkruhen në mënyrë të shypur ose me dorë me germa kapitale..

Deklarata e përfshirjes përmban të dhënat e mëposhtme:

a) Emrin e biznesit dhe adresën e plotë të fabrikuesit të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar;

b) Emrin dhe adresën e personit të autorizuar që harton dokumentacionin teknik perkates;

c) Përshkrimin dhe identifikimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar, duke përfshirë emertimin e përgjithshëm, kategorinë, funksionin, modelin, tipin, numrin serial dhe emrin tregtar;

d) Një fjali ku deklarohet që janë zbatuar dhe plotësuar kërkesat thelbësore të këtij Rregulli Teknik dhe është hartuar dokumentacioni teknik perkates në përputhje me Pikën 20 (B); dhe sipas rastit një fjali ku deklarohet konformiteti i makinerisë pjesërisht të kompletuar me Rregullat e tjera perkates Teknik;

e) Një angazhim për të dhënë informacionin perkates për makinerinë pjesërisht të kompletuar, në përgjigje të një kërkesë nga autoritetet perkatese shqiptare. Kjo përfshin mënyrën e dhenies dhe do të jetë pa cenuar të drejtat e pronësive intelektuale të fabrikuesit të makinerisë pjesërisht të kompletuar;

f) Një deklaratë që makineria pjesërisht e kompletuar nuk vendoset në shërbim përderisa makineria perfundimtare në të cilën ajo do të përfshihet, të deklarohet në përputhje me dispozitat e këtij Rregulli Teknik;

g) Vëndin dhe datën e deklaratës;

h) Identitetin dhe firmën e personit të autorizuar që harton deklaratën në emër të fabrikuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

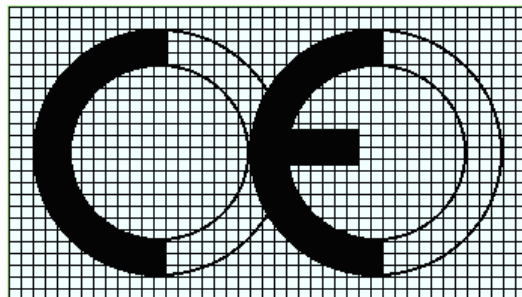
15.2 Ruajtja

Fabrikuesi i makinerisë ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban deklaratën origjinale EC të konformitetit për një periudhë së paku 10 vjet nga data e fundit e prodhimit të makinerisë

Fabrikuesi i makinerisë pjesërisht të kompletuar ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban deklaratën origjinale të përfshirjes për një periudhë së paku 10 vjet nga data e fundit e prodhimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar

16. Marka CE

Marka CE e konformitetit përbehet nga inicialet “CE” si paraqitet në formën e mëposhtme:



Nëse marka CE zvoglohet ose zmadhohet, respektohen permasat e vizatimit të mesiperm të shkallezuar.

Komponentët e markes CE duhet të kenë të njëjten permase vertikale dhe që nuk duhet të jetë më pak se 5 mm. Për makineri me permase të vogla mund të mos merret parasysh permase minimale.

Marka CE vendoset direkt në afërsi të emrit të fabrikuesit ose te, përfaqësuesit të tij të autorizuar duke përdorur të njëjtën teknikë.

Kur zbatohet procedura e plote e sigurimit të cilësisë si referohet në Pikën 9c)(iii) dhe 9(d)(ii), marka CE shoqërohet nga numri i identifikimit i organit të autorizuar/organizem European.

17. Kategoritë e makinerive për të cilat duhet të zbatohen një nga procedurat e referuara në pikën 9 (c) dhe (d):

a) Sharra diskore, me nje apo me shume tehe, për punimin me drurin dhe materiale të tjerë me karakteristika të ngjashme fizike ose për punimin e mishit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike, të tipeve të mëposhtëm:

(i) Makinë sharruese me teh të fiksuar gjatë prerjes, me një banko ose support të palëvizshëm, që vepron mbi njesine që perpunuese ne menyre manuale ose me një ushqyes motorrik te çmontueshëm;

(ii) Makinë sharruese me tehe të fiksuara gjatë prerjes, me një banke apo platforme me lëvizje të alternuar nepermjet veprimiit maual;

(iii) Makinë sharruese me instrumen (instrumente) të fiksuar gjatë prerjes, me një paisje mekanike të ushqimit të njësisë që përpunohet me furnizim dhe/ose shkarkim me dore.

(iv) Makinë sharruese me tehe të lëvizshëm gjatë prerjes, që ben lëvizje mekanike të tehut, me furnizim dhe/ose shkarkim manual.

b) Makineri me ushqim manual për përpunimin e drurit.

c) Makineri zdruguese për pastrim nga një anë me një paisje të mbyllur mekanike të ushqimit të njësisë, me furnizim dhe/ose shkarkim me dore te njesise punuese.

d) Sharra me shirit me furnizim dhe/ose shkarkim manual për përpunim te drurit dhe materialeve me karakteristika te ngjashme fizike ose për punimin e mishit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike, të tipeve të mëposhtëm:

(i) Makineri sharruese me tehe fikse gjate punes, që ka nje shtrat apo suport, fiks apo me levizje vajtje ardhje per njesine perpunuese,

(ii) Makineri sharruese me shirit të montuar mbi nje platforme me lëvizje poshte e lart.

e) Makineri e kombinuar e tipeve të referuar në pikat nga a) deri në d) dhe në piken f) për punim me dru dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike.

f) Makineri për kllapa me ushqim manual me disa mbajtëse instrumentasht për punimin e drurit.

g) Makinë formuese me ushqim manual me shpindel vertikal për punim të drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike.

h) Sharra portative me zinxhir të lëvizshëm per dru.

i) Presa, duke përfshirë dhe presat me friksion, për punim të metaleve në të ftohtë, me furnizim dhe/ose shkarkim me dore, pjesët punuese të lëvizshme te te cilave kalojne një korsë mbi 6mm dhe shpejtësi kalimi mbi 30 mm/sek.

j) Makine formuese per materiale plastike me injektim ose presion, me furnizim ose shkarkim me dore.

k) Makine formuese per materiale gome me injektim ose presion, me furnizim ose shkarkim me dore.

l) Makineri për punime nëntoke të tipeve të mëposhtëm:

(i) Lokomotiva dhe vagona frenues.

(ii) Suporte tavanor me fuqi hidraulike

m) Kamiona per grumbullimin e mbeturinave shtepiake me furnizim me dore dhe me nje mekanizëm ngjeshes.

n) Paisje trasmetimi mekanike te levizeshme duke përfshirë mbrojtetet e tyre.

o) Mbrojtëse për paisjet e levizeshme të trasmetimit mekanik.

p) Mjete shërbimi per ngritje

q) Paisje për ngritjen e personave ose personave dhe mallrave, duke përfshirë rrezikun e rënies vertikale të një ngarkese nga më shumë se tre metra.

r) Paisje te levizeshme per funksione fiksimi që operojnë të fiksuara dhe makineri te tjera ndikuese.

- s) Pajisje mbrojtëse të projektuara për të zbuluar prezencën e personave
 - sh) Mbrojtëse bllokuese të lëvizshme që operojnë me fuqi, të projektuara për tu përdorur si mbrojtëse në makineritë e referuara në paragrafet h), i) dhe j).
 - t) Njësi llogjike për të garantuar funksionet e sigurisë.
 - u) Struktura mbrojtëse mbi rrezikun e permbysjes (ROPS)
 - v) Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e rënies (FOPS).
18. Lista e komponentëve të sigurisë si referohet në pikën 2(c)
- a) Mbrojtëse për pajisjet e levizeshme të transmetimit mekanik.
 - b) Pajisje mbrojtëse të projektuara për të zbuluar prezencën e personave.
 - c) Mbrojtëse bllokuese të levizshme që operojnë me fuqi dhe të projektuara për t'u përdorur si mbrojtëse në makineritë e referuara në paragrafet h), i) dhe j) të pikës 17.
 - d) Njësi llogjike për të siguruar funksione të sigurisë.
 - e) Valvola me mjete shtesë për zbulimin e difektit të parashikuar për kontrollin e levizjeve të rrezikshme në makineri.
 - f) Sistemet për heqjen e shkarkimeve në makineri.
 - g) Mbrojtëse dhe pajisje mbrojtëse të projektuara për mbrojtjen e personave nga pjesët levizëse të përfshira në procesin e makinerisë.
 - h) Pajisjet monitorimi për ngarkimin dhe kontrollin e lëvizjes në makineritë ngritëse.
 - i) Sistemet e shtrëngimit për mbajtjen e personave në vëndet e tyre.
 - j) Pajisjet emergjente të ndalimit.
 - k) Sistemet e shkarkimit për parandalimin e krijimit të ngarkesave elektrostatische potencialisht të rrezikshme.
 - l) Kufizuesit e energjisë dhe pajisjet shkarkuese të referuara në pikat 14 2.5.7, 14.4.4.7 dhe 14.51.2.6.
 - m) Sistemet dhe pajisjet e reduktimit të leshimit të zhurmave dhe vibrimeve.
 - n) Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e permbysjes (ROPS)
 - o) Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e rënies (FOPS)
 - p) Pajisje kontrolli në dy drejtime.
 - q) Komponentë për makineri të projektuara për ngritjen dhe/ose zbritjen e personave ndërmjet sheshpushimeve të ndryshëm, që përfshihen në listën e mëposhtme:
 - (i) pajisje për bllokimin e dyerve në zbritje,
 - (ii) pajisje për parandalimin e njesise mbajtëse të ngarkesës nga rënia ose nga lëvizja e pakontrolluar lart.
 - (iii) pajisje të kufizimit të shpejtësisë së tejkaluar,
 - (iv) amortizator të akumulimit të energjisë
 - jolineare, ose
 - me amortizim të lëvizjes së kthimit,
 - (v) amortizator për shpërndarje të energjisë,
 - (vi) pajisje sigurie të pershtatura si kriqe me fuqi hidraulike kur ato përdoren si pajisje për të parandaluar rënien.
 - (vii) pajisje sigurie elektrike në formën e celesave të sigurisë që përmbajnë komponentë elektronik.

19. Instruksionet e montimit të makinerive pjesërisht të kompletuara

Instruksionet e montimit për makinerinë pjesërisht të kompletuar përmbajnë një përshkrim të kushteve që duhet të plotesohen në lidhje me përfshirjen korrekte në makinerinë përfundimtare, të tilla që të mos rrezikojnë sigurinë dhe shëndetin.

Instruksionet e montimit duhet të shkruhen në gjuhën zyrtare të pranuar nga fabrikuesi ose perfaqësuesi i tij i autorizuar i makinerisë në të cilën do të montohet makineria pjesërisht e kompletuar.

20. Dokumentacioni Teknik

A. Dokumentacioni teknik i makinerisë

Kjo pjesë përshkruan procedurën e hartimit të dokumentacionit teknik. Dokumentacioni teknik demonstron se makineria është në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik. Ai mbulon projektimin, prodhimin dhe funksionimin e makinerisë në masën e nevojshme për këto vlerësime.

Dokumentacioni teknik hartohet ne anglisht dhe vetem nese kerkohet nga Struktura Pergjegjese e Mbikqyrjes se Tregut do te sigurohet ne shqip nga personi qe vendos makinerine ne treg/ne sherbim.

Dokumentacioni teknik permban

a) dosjen e konstruksionit te makinerise qe perfshin:

(i) një përshkrim të përgjithshëm të makinerisë,

(ii) vizatime të plota të makinerisë, vizatimet e hapësirave të kontrollit, si dhe përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e funksionimit të makinerisë,

(iii) vizatime të plota të detajuara, të shoqëruara me shenime për llogaritjet, rezultatet e provave, certifikata etj, të kërkuara për të vertetuar konformitetin e makinerisë me kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë,

(iv) dokumentacion për vlerësimin e rrezikut qe demonstroi ndjekjen e procedurave duke përfshirë:

- një listë të kërkesave thelbësore për shëndetin dhe sigurinë që zbatohen për makinerinë;

- përshkrimin e masave mbrojtëse të zbatuara për të eliminuar rreziqet e identifikuar ose për të reduktuar risqet dhe sipas rastit tregimin e risqeve të mbetura në makineri,

- standardet dhe specifikime të tjera teknike të përdorura duke treguar qe kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë mbuloohen nga këto standarde,

- çdo raport teknik qe jep rezultatet e provave të zbatuara ose nga fabrikuesi ose nga një trup i zgjedhur nga fabrikuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar,

- një kopje të instruksioneve për makinerinë,

- sipas rastit deklarata e përfshirjes për makinerinë pjesërisht të kompletuar dhe instruksionet perkatese te montimit per makineri te tilla;

- sipas rastit, kopjet e deklarates EC të konformitetit të makinerisë ose produkteve të tjere te përfshira në makineri;

- një kopje të deklarates EC të konformitetit.

b) Masat e brëndshme qe do te zbatohen, per te siguruar qe makineria mbetet në konformitet me dispozitat e këtij Rregulli Teknik, ne rastin e prodhimit ne seri.

Fabrikuesi duhet te zbatoje kerkimet dhe provat e nevojshme per komponentët, pershtatesite ose makinerinë e kompletuar për të përcaktuar nëse projektimi ose konstruktimi i saj mundeson montimin ose venien ne perdorim në mënyrë të sigurtë. Raportet dhe rezultatet e perkatese perfshihen ne dokumentacionin teknik.

c) Dokumentacioni teknik, referuar ne paragrafin 1, mbahet te pakten 10 vjet nga data e prodhimit të makinerisë ose në rastin e prodhimit në seri, nga data e prodhimit te njesise se fundit te serise, per t'u vene ne dispozicion te struktures pergjegjese per mbikeqyrjen e tregut.

Dokumentacioni teknik nuk eshte i domosdoshem te jete ne territorin shqiptar dhe as te jete gjithmone disponibel ne forme materiale. Megjithate, ai duhet te behet disponibel nga personi i autorizuar ne deklaraten CE te konformitetit brenda nje afati kohor ne perputhje me kompleksitetin e dosjes teknike.

Dokumentacioni teknik nuk duhet te perfshije projekte (skica) te detajuara ose ndonje informacion tjetër te vecante ne lidhje me nen-montimet e perdorura nga fabrikuesi i makinerise, vetem ne rastet kur njohja e tyre eshte thelbësore per verifikimin e konformitetit me kerkesat thelbësore te shendetit dhe sigurise.

d) Mos paraqitja e dokumentacionit teknik kundrejt nje kerkese ne kohe te arsyeshme struktures pergjegjese te mbikeqyrjes se tregut perben shkak per te dyshuar per konformitetin e makinerise ne fjale me kerkesat thelbësore te shendetit dhe sigurise.

B. Dokumentacioni teknik për makinerinë pjesërisht të kompletuar

Kjo pjesë përshkruan procedurën për plotësimin e dokumentacionit teknik perkates. Dokumentacioni duhet te tregojë se cilat kërkesa të këtij Rregulli Teknik jane zbatuar dhe plotësuar. Dokumentacioni duhet te mbulojë projektimin, prodhimin dhe funksionimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar në masen e nevojshme për vlerësimin e konformitetit me kërkesat thelbësore qe jane zbatuar per shendetin dhe sigurine.

Dokumentacioni duhet te hartohet ne shqip ose ne nje nga gjuhet zyrtare europiane te pranuar nga organi i autorizuar/organizmi European.

Ai përfshin te dhenat e meposhteme:

a) dosjen e konstruksionit qe përfshin:

(i) vizatimin e plote të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe vizatimet te hapësirave të kontrollit,

(ii) vizatime të plota, te detajuara të shoqëruara me shenime per llogaritjet, rezultate e provave, certifikata etj, të kërkuara për të vertetuar konformitetin e makinerise pjesërisht te kompletuar me kërkesat thelbësore te zbatuara per shëndetin dhe sigurinë,

(iii) dokumentacionin e vlerësimit te riskut qe tregon proceduren e ndjekur duke përfshire:

- një listë per kërkesat thelbësore te zbatuara dhe te plotesuara per shëndetin dhe sigurinë;

- përshkrimin i masave mbrojtëse të zbatuara për të eliminuar rreziqet e identifikuar ose për të reduktuar risqet dhe sipas rastit, tregimin e risqeve të mbetura ne makineri,

- standardet dhe/ose specifikimet e tjera teknike të përdorura, duke treguar qe kërkesat thelbësore per shëndetin dhe sigurinë mbuloohen nga këto standarde,

- çdo raport teknik qe jep rezultatet e provave të kryera ose nga fabrikuesi ose nga trupi i zgjedhur nga fabrikuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar,

- një kopje të instruksioneve të montimit per makinerine pjeserisht te kompletuar,

b) Masat e brëndshme qe do te zbatohen per te siguruar se makineria pjesërisht e montuar mbetet ne konformitet me kërkesat thelbësore te zbatuara per shëndetin dhe sigurinë, ne rastin e prodhimit ne seri.

Fabrikuesi duhet te zbatoje kerkimet dhe provat e nevojshme per komponentët, pershtatesite ose makinerinë pjeserisht te kompletuar, për të përcaktuar nëse projektimi apo konstruktimi i saj mundeson montimin dhe venien ne perdorim në mënyrë të sigurtë. Raportet dhe rezultatet perkatese përfshihen ne dokumentacionin teknik.

c) Dokumentacioni teknik, mbahet te pakten 10 vjet nga data e prodhimit të makinerisë pjeserisht te kompletuar ose në rastin e prodhimit në seri, nga data e prodhimit te njesise se fundit te serise, per t'u vene ne dispozicion te struktures pergjegjese per mbikeqyrjen e tregut.

Dokumentacioni teknik nuk eshte i domosdoshem te jete ne territorin shqiptar dhe as te jete gjithmone disponibel ne forme materiale. Megjithate, ai duhet te behet disponibel nga personi i autorizuar ne deklaraten e perfshirjes EC te konformitetit.

d) Mos paraqitja e dokumentacionit teknik kundrejt nje kerkese ne kohe te arsyeshme struktures pergjegjese te mbikeqyrjes se tregut perben shkak per te dyshuar per konformitetin e makinerise pjeserisht te kompletuar me kerkusat thelbësore te zbatuara dhe vertetuara te shendetit dhe sigurise.

21. Vlerësimi i konformitetit me kontrollin e brendshme në prodhimin e makinerisë.

a) Kjo pike përshkruan procedurën nepermjet te ciles fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar kryen detyrimet e percaktuara në paragrafet b) dhe c), siguron dhe deklarone se makineria ne fjale plotëson kërkesat e perkatese te ketij Rregulli Teknik.

b) Për çdo tip përfaqësues të serisë ne fjale, fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar harton dokumentacionin teknik, referuar në pikën 20 (A).

c) Fabrikuesi duhet te ndermarr të gjithë masat e nevojshme që procesi i prodhimit të sigurojë perputhjen e makinerisë së prodhuar me dokumentacionin teknik, referuar Pikës 20 (A), si dhe me kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

22. Shqyrtimi EC i tipit

Shqyrtimi EC i tipit është procedura nepermjet së cilës organi i autorizuar/organizem European verteton dhe deklarone që modeli përfaqësues i makinerisë, referuar në Pikën 17 (më poshtë quhet tip) plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik.

Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij, i autorizuar duhet te hartojne per cdo tip dokumentacionin teknik, referuar në pikën 20 (A).

Per cdo tip aplikimi për një shqyrtim EC të tipit kryhet nga fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, në një organ të autorizuar/organizem European të zgjedhur nga vete ai.

Aplikimi permban:

a) emrin dhe adresën e fabrikuesit dhe sipas rastit te përfaqësuesit të tij të autorizuar;

b) një deklaratë te shkruar që aplikimi nuk është paraqitur në një organ tjetër te autorizuar/organizem European,

c) dokumentacionin teknik.

Megjithate, aplikanti vë në dispozicion të organit të autorizuar/organizem European nje muster te tipit. Organi i autorizuar/ organizem European kerkon mostra te tjera nese e kerkon programi i provave.

d) Organi i autorizuar/organizem European:

(i) Shqyrton dokumentacionin teknik, kontrollon qe tipi eshte prodhuar ne perputhje me të, si dhe percakton se cilët elemente jane projektuar ne perputhje me dispozitat perkatese te standardeve te harmonizuara shqiptare dhe elementet, projektimi i te cileve nuk eshte bazuar ne dispozitat perkatese te ketyre standardeve.

(ii) Kryen ose ka kryer inspektimet , matjet dhe provat e pershtatshme per te vertetuar nese zgjidhjet e adoptuara plotesojne kerkesat thelbesore te shendetit dhe sigurise te ketij Rregulli Teknik, kur nuk jane zbatuar standardet e harmonizuara shqiptare.

(iii) Kryhen ose ka kryer nspektimet, matjet dhe provat e pershtatshme per te vertetuar qe jane zbatuar standardet e harmonizuara shqiptare, kur fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar i referohet ketyre standardeve.

e) Bie dakord me aplikantin per vendin ku do te kryhen inspektimet, matjet dhe provat e pershtatshme per te kontrolluar qe tipi eshte prodhuar ne perputhje me dokumentacionin teknik.

f) Ne qofte se tipi ploteson dispozitat e ketij Rregulli Teknik, organi i autorizuar/organizem European i regjistruar i leshon aplikantit çertifikatën EC të shqyrtimit të tipit. Certifikata përfshin emrin dhe adresën e fabrikuesit ose te përfaqesuesit të tij, te autorizuar, te dhenat e nevojshme mbi identifikimin e tipit te aprovuar, konkluzionet e shqyrtimit, si dhe kushtet ndaj te cilave mund te jete subjekt ky leshim deklarate.

Fabrikuesi dhe organi i autorizuar/organizem European i regjistruar do te mbaje një kopje të çertifikatës, dokumentacionin teknik dhe të gjithë dokumentat përkatëse për një periudhë 15 vjet nga data e leshimit te kesaj çertifikatës.

g) Ne qofte se tipi nuk ploteson dispozitat e ketij Rregulli Teknik, organi i autorizuar/organizmi European i regjistruar i refuzon aplikantit leshimin e certifikates se shqyrtimit EC te tipit, duke dhene aresyet e detajuara per kete refuzim. Ai informon aplikantin, organet e tjera te autorizuar/ organizmin European dhe Ministrine.

h) Aplikanti informon organin e autorizuar/organizem European i regjistruar per vleresimin e konformitetit, i cili mban dokumentacionin teknik ne lidhje me certifikaten e EC te shqyrtimit te tipit, per te gjitha modifikimet e bera ne tipin e miratuar. Organi i autorizuar/organizem European do te shqyrtojte te gjitha keto modifikime dhe me pas konfirmon vlefshmerine e certifikates ekzistuese te shqyrtimit EC te tipit, ose leshon nje te re nese modifikimet mund te rrezikojne konformitetin me kerkesat thelbesore te shendetit dhe sigurise ose me kushtet e parashikuara te funksionimit te tipit.

i) Ministria dhe Organet e tjera te autorizuar/organizmat Europiane mund te kerkojne qe te kene nje kopje te certifikates se shqyrtimit EC te tipit. Me nje kerkese te argumentuar, ministria mund te kerkoje dokumentacionin teknik dhe rezultatet e shqyrtimeve te kryera nga organi i autorizuar.

j) Dokumentacionet dhe korespondenca ne lidhje me procedurat e shqyrtimit EC te tipit hartohet ne shqip ose nje gjuhe te pranuar nga organi i autorizuar/organizmi European.

k) Vlefshmeria e certifikates te shqyrtimit EC te tipit

(i) Organi i autorizuar/organizmi European ka pergjegjesine e vazhdueshme qe te siguroje qe certifikata e shqyrtimit EC te tipit te mbetet e vlefshme. Ai informon fabrikuesin per cdo ndryshim te konsiderueshem qe mund te ndikojne ne vlefshmerine certifikates. Organi i autorizuar/organizem European anulon certifikaten ne qofte se ajo nuk eshte me e vlefshme.

(ii) Fabrikuesi i makinerise ne fjale ka pergjegjesine e vazhdueshme qe kjo makineri te jete ne perputhje me nivelin perkates te teknologjise.

(iii) Fabrikuesi i kerkon organit te autorizuar rishikimin e vlefshmerise se certifikates se shqyrtimit EC te tipit cdo 5 vjet.

Ne qofte se organi i autorizuar/organizem European per konstaton se certifikata mbetet e vlefshme, duke marre ne konsiderate zhvillimin e teknologjise, ai rinovon certifikaten per nje periudhe 5 vjecare.

Fabrikuesi dhe organi i autorizuar/organizem European do te mbajne nje kopje te kesaj certifikate, te dokumentacionit teknik, si dhe te gjithë dokumentave perkatese per nje periudhe 15 vjecare nga data e leshimit te certifikates.

(iv) Ne rast se, nuk rinovohet certifikata e shqyrtimit EC te tipit fabrikuesi duhet te ndaloje

vendosjen ne treg/ ne perdorim te makinerise ne fjale.

23. Sigurimi i plotë i cilësisë

Kjo pike përshkruan vlerësimin e konformitetit për makineritë e listuara në pikën 17, të prodhuara duke përdorur një sistem të plotë të sigurimit të cilësisë dhe procedurat permes te cilave nje organ i autorizuar/organizem European vlereson dhe aprovon sistemin e cilesise dhe monitoron zbatimin e tij.

Fabrikuesi duhet te operoje me një sistem të aprovuar të cilësisë per projektimin, prodhimin, testimin dhe inspektimin përfundimtar, si specifikohet ne piken 23.1 dhe do të jetë subjekt i mbikqyrjeve, si referohet në piken 23.2.

23.1 Sistemi i Cilësisë

a) Fabrikuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar paraqet një aplikim pranë një organi të autorizuar/organizem European të zgjedhur nga vete ai për vlerësimin e sistemit të cilësisë.

Aplikimi permban:

- (i) emrin dhe adresën e fabrikuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar;
- (ii) vëndet e projektimit, prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit të makinerisë;
- (iii) dokumentacionin teknik te përshkruar në Pikën 20 (A) për nje model te cdo kategorie makinerie te referuar ne piken 17, që parashikohen të prodhohen,
- (iv) dokumentacionin i sistemit te cilësisë;
- (v) një deklaratë me shkrim që aplikimi nuk është paraqitur në një organ tjetër të autorizuar/organizem European.

b) Sistemi i cilësisë duhet te siguroje konformitetin e makinerisë me dispozitat e këtij Rregulli Teknik. Te gjithë elementet, kërkesat dhe dispozitat te adoptuara nga fabrikuesi duhet te jene te dokumentuara ne menyre te rregullt dhe sistematike, ne formen e matjeve, procedurave dhe instruksioneve te shkruara. Dokumentacioni per sistemin e cilësisë duhet të lejojë një interpretim te njejte të procedurave dhe masave të cilësisë, te tilla si programe të cilësisë, plane, manuale dhe regjistra.

Ai duhet të përmbajë vecanerisht një përshkrim të mjaftueshëm te:

- (i) objektivave te cilësisë, strukturës organizative, përgjegjesitë dhe kompetencat e menaxhimit në lidhje me projektimin dhe cilësinë e makinerisë,
- (ii) specifikimet teknike të projektimit, duke përfshirë standardet që do te zbatohen dhe nese standardet shqiptare nuk jane zbatuar plotësisht menytrat qe do te perdoren per te siguruar qe kërkesat thelbesore te shendetit dhe sigurise te ketij rregulli teknik jane plotesuar;
- (iii) inspektimet e projektuara dhe teknikat e projektuara te verifikimit, proceset dhe veprimet sistematike qe do te perdoren kur makineria e projektuar mbulohet nga ky Rregull Teknik,
- (iv) prodhimin korespondues, teknikat e kontrollit te cilesise dhe sigurimit te cilesise, proceset dhe veprimet sistematike qe do te perdoren,
- (v) inspektimet dhe testimet qe do te kryhen para, gjate dhe pas prodhimit, si dhe frekuencat me te cilat ato do te kryhen,
- (vi) regjistrat e cilësisë, te tilla si raportet e inspektimeve dhe të dhenat e provave, te dhenat kalibruese si dhe raportet per kualifikimet e personelit perkates,
- (vii) menytrat e monitorimit te arritjeve te projektimit të kërkuar dhe cilësisë se makinerisë, si dhe funksionimin efektiv të sistemit të cilësisë.

c) Organi i autorizuar/organizem European do te vleresoje sistemin e cilesise per te percaktuar nese ai ploteson kërkesat e pikes.23.1(b).

Elementet e sistemit te cilesise te cilet perputhen me standartet e harmonizuar shqiptare perkatese prezumohen ne perputhje me kërkesat koresponduese te referuara ne piken 23.1(b).

Ekipi i audituesve duhet te kete te pakten nje anetar qe ka eksperience ne vleresimin e teknologjise se makinerive. Procedura e vleresimit perfshin nje inspektim qe do te kryhet ne ambientet te fabrikuesit.

Gjate vleresimit, ekipi i audituesve do te kryeje nje rishikim te dokumentacionit teknik, si referohet ne nenparagrafin e trete te paragrafit te dyte ne piken 23.1(a) per te siguruar perputhjen e tyre me kërkesat perkatese te shendetit dhe sigurise.

d) Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar do te njoftohet per vendimin. Njoftimi permban rezultatet e shqyrtimeve dhe vendimin e vleresimit te arsyetuar.

Fabrikuesi merr persiper te plotesoje detyrimet qe rrjedhin nga sistemi se cilesise i aprovuar dhe siguron ne vazhdimesi qe ai te mbetet i pershtatshem dhe efektiv.

Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar informon organin e autorizuar/organizem European qe ka aprovuar sistemin e cilesise per cdo ndryshim te planifikuar.

Organi i autorizuar/organizem European vlereson ndryshimet e propozuara dhe vendos nese sistemi i modifikuar i cilesise vazhdon te plotesoje kerkesat si referohen ne piken 23.1 (b), ose nese nje rivleresim eshte i nevojshem.

Ai njofton fabrikuesin per vendimin e tij. Njoftimi permban konkluzionet e shqyrtimeve dhe vendimin e gjykuar te vleresimit.

23.2 Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e organit të autorizuar/organizem European

a) Qellimi i mbikëqyrjes eshte te siguroje qe fabrikuesi ploteson detyrimet qe rrjedhin nga sistemi i aprovuar i cilesise.

b) Fabrikuesi per qellime te inspektimit do te lejoje organin e autorizuar/ organizem European te hyje ne vendet e projektimit, prodhimit, inspektimit, testimi dhe magazinimit, si dhe i siguron atij te gjithë informacionin e nevojshem si:

(i) dokumentacionin lidhur me sistemin e cilesise;

(ii) regjistrat e cilesise te parashikuara per ate pjese te sistemit te cilesise ne lidhje me projektimin rezultate e analizave, llogaritjeve, provave, etj;

(iii) regjistrat e cilesise te parashikuara per ate pjese te sistemit te cilesise ne lidhje me prodhimin si: raportet e inspektimit dhe te dhena e provave, te dhena kalibruese, raportet per kualifikimet e personelit perkates, etj.

c) Organi i autorizuar/organizem European kryen kontrole periodike per te siguruar qe fabrikuesi miremban dhe zbaton sistemin e cilesise, si dhe i paraqet fabrikuesit nje raport auditimi.

Frekuenca e kontroleve periodike do te jete e tille qe nje rivleresim i plote te kryhet cdo tre vjet.

d) Organi i autorizuar/organizem European mund te kryeje vizita te palajmeruara tek fabrikuesi. Nevoja per keto vizita shtese dhe frekuenca e tyre percaktohen mbi bazen e nje sistemi monitorimi vizitash te menaxhuara nga organi i autorizuar/organizem European. Ne sistemin e monitorimit te vizitave, vecanerisht merren ne konsiderate faktoret e meposhtem:

(i) rezultatet e vizitave te meparshme mbikqyrese;

(ii) nevoja e monitorimit te masave korigjuese;

(iii) sipas rastit, kushte e vecanta bashkelidhur aprovimit te sistemit;

(iv) modifikime te rendesishme ne organizimin e procesit te prodhimit, masave ose teknikeve.

Ne rastin e vizitave te tilla organi i autorizuar/organizem European sipas rastit, nese eshte e nevojshme mund te kryeje prova ose ka kryer prova per te kontrolluar funksionimin e duhur te sistemit te cilesise. Ai i siguron fabrikuesit nje raport te vizites dhe nese eshte kryer nje prove edhe raportin e proves.

e) Fabrikuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar mban ne dispozicion te struktures pergjegjese te mbikëqyrjes se tregut per nje periudhe prej 10 vjetesh nga data e fundit e prodhimit:

(i) dokumentacionin qe referohet ne piken 23.1(a),

(i) vendimet dhe raportet e organit te autorizuar/organizem European si referohet ne nenparagrafin e trete dhe te katert te pikes 23.1(d) dhe ne piken 23.1(c) dhe (d).

24. Kriteret minimale që merren në konsideratë për autorizimin e organeve të autorizuar

Kriteret minimale qe merren ne konsiderate per organet e autorizuar/organizma European jane si me poshte:

a). Organi, drejtori i tij dhe stafi pergjegjes per kryerjen e provave te verifikimit nuk duhet te jene projektues, prodhues, furnizues ose instalues te makinerive te cilat ata inspektojne, duke perfshire dhe perfaqesuesin i autorizuar te cdonjerit nga keto pale. Ata nuk perfshihen as direkt dhe as si perfaqesues te autorizuar ne projektimin, konstruktimin, tregtimin ose mirembajtjen e makinerive. Kjo nuk pengon mundesine e shkembimit te informacionit teknik ndermjet fabrikuesit dhe organit te autorizuar/organizem European.

b) Organi dhe stafi i tij kryejne provat e verifikimit ne shkallen me te larte te integritetit profesional dhe kompetences teknike dhe ata do te jene te lire nga cdo presion dhe nxitje, vecanerisht financiare, i cili mund te influencoje ne gjykimin e tyre ose ne rezultatet e inspektimit, vecanerisht nga persona ose grupe personash me interes ne rezultatet e verifikimeve.

c) Per cdo kategori makinerish per te cilat eshte njoftuar, organi eshte autorizuar, duhet te kene personel me njohuri teknike dhe eksperience te mjaftueshme dhe te pershtatshme per te kryer nje

vleresim konformiteti. Ky organ duhet te kete mjetet e nevojshme per te realizuar te gjitha detyrat teknike dhe administrative ne lidhje me zbatimin e kontrolleve ne menyre te pershtatshme, si dhe te kete lehtesira per paisje te nevojshme ne raste kontrollesh te jashtezakonshme.

d) Stafi pergjegjes per inspektim duhet te kete:

(i) trainimet teknike dhe profesionale;

(ii) njohuri te kenaqshme per kerkesat e provave qe ata kryejne dhe eksperience te mjaftueshme per keto prova.

(iii) aftesi ne hartimin e certifikatave, regjistrat dhe raporteve qe kerkohen per vertetesine e kryerjes se provave.

e) Paanesia e stafit te inspektimit duhet te jete e garantuar. Shperblimi i tyre nuk varet nga numri i provave qe kryhen ose nga rezultatet e ketyre provave.

g) Organi i autorizuar pajiset me sigurimin e pergjegjesise, ne perputhje me Nenin 14, paragrafi 2/d te Ligjit Nr. 9779, date 16.07.2007 "Per sigurine e pergjitheshme, kerkesat thelbesore dhe vleresimin e konformitetit te produkteve jo ushqimore".

h) Stafi i organit ruan sekretin profesional ne lidhje me informacionin e grumbulluar ne kryerjen e provave te tyre (perjashtuar autoritetet kompetente kombetare) te percaktuara ne kete Rregull Teknik ose ne akte te tjera ligjore dhe nenligjore qe ndikojne ne te.

i). Organet e autorizuar marrin pjese ne aktivite te koordinuara. Ato duhet te sigurojne se njohin gjendjen ne lidhje me standardet perkatese.

j). Organi i autorizuar, ne rastin e pezullimit te aktivitetit si nje organ i tille siguron qe dosjet e klienteve dergohen ne Ministri.

Abonimet vjetore për Fletoren Zyrtare mund të bëhen pranë Postës Shqiptare ose pranë Qendrës së Publikimeve Zyrtare, në adresën: Bulevardi “Zhan d'Ark”, prapa ish-ekspozitës "Shqipëria Sot", nr.tel: 04 258 472 (Kryeredaktori)
Çmimi i abonimit në postë për Fletoret Zyrtare 2008 është 16 000 lekë.
Çmimi i abonimit në QPZ është 14 000 lekë pa detyrimin e shpërndarjes në adresa.

Hyri në shtyp më 19.9.2008
Doli nga shtypi më 22.9.2008

Tirazhi: 3300 copë	Formati: 61x86/8
--------------------	------------------

Shtypshkronja “Ilar”
Tiranë, 2008

Çmimi 44 lekë