



Republika e Kosovës
Republika Kosova – Republic of Kosovo
Qeveria – Vlada – Government
Ministria e Ekonomisë
Ministarstvo Ekonomije/Ministry of Economy

REPUBLIKA E KOSOVËS / REPUBLIKA KOSOVA / REPUBLIC OF KOSOVO	
QEVERIA • VLADA - GOVERNMENT	
MINISTRIA E EKONOMISE	
MINISTARSTVO EKONOMIJE	
MINISTRY OF ECONOMY	
Nr. Prof. Br. Prof. Org. Jedin Org Unit Nr. i faqeve Broj stranica No. pages	01
Prof.Nr. Unit# Datum: Date:	927
PRISHTINË/A	
22.04.22	
NO.1	

RREGULLORE (ME) Nr. 01/2022 PËR ENËT E THJESHTA NËN PRESION

REGULATION (ME) No. 01/2022 ON SIMPLE PRESSURE VESSELS

UREDBE (ME) Br. 01/2022 O JEDNOSTAVNIM POSUDAMA POD PRITISKOM

<p>Ministrja e Ministrisë së Ekonomisë,</p> <p>Në mbështetje të nenit 4 paragrafi 3 të Ligjit Nr. 06/L-031 për Pajisjet nën Presion (Gazeta Zyrtare e Republikës së Kosovës Nr. 4/23 Prill 2018), nenin 9 paragrafi 1 të Ligjit Nr. 06/L-041 për Kërkesat Teknike për Produktet dhe Vlerësim të Konformitetit (Gazeta Zyrtare e Republikës së Kosovës Nr.8/15 Maj 2018), nenit 8 nënparagafi 1.4 të Rregullores (QRK) Nr. 02/2021 për Fushat e Përgjegjësisë Administrative të Zyrës së Kryeministrat dhe Ministrave, e ndryshuar dhe plotësuar me Rregulloren (QRK) Nr. 04/2021 si dhe nenit 38 paragrafi 6 të Rregullores të Punës së Qeverisë së Republikës së Kosovës Nr.09/2011 (Gazeta Zyrtare e Republikës së Kosovës Nr.15/12 Shtator 2011),</p> <p>Nxjerr:</p> <p>RREGULLORE (ME) NR. 01 / 2022 PËR ENËT E THJESHTA NËN PRESION</p> <p>KAPITULLI I DISPOZITAT E PËRGJITHSHME</p>	<p>Minister of the Ministry of Economy,</p> <p>Pursuant to article 4 paragraph 3 of the Law No. 06/L-031 on Pressure Equipment, (Official Gazette of the Republic of Kosovo No. 4/23 April 2018), article 9 paragraph 1 of the Law No. 06/L-041 on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment, (Official Gazette of the Republic of Kosovo No.8/15 May 2018), article 8 subparagraph 1.4 of Regulation (GRK) No. 02/2021 on the Areas of Administrative Responsibility of the Office of the Prime Minister and Ministries, amended and supplemented by Regulation (GRK) No. 04/2021 and article 38 paragraph 6 of Regulation of Rules and Procedure of the Government of the Republic of Kosovo No. 09/2011 (Official Gazette of the Republic of Kosovo No. 15/12 September 2011),</p> <p>Issues:</p> <p>REGULATION (ME) NO. 01/2022 ON SIMPLE PRESSURE VESSELS</p> <p>CHAPTER I GENERAL PROVISIONS</p>	<p>Ministar Ministarstva Ekonomije,</p> <p>Na osnovu članom 4, stav 3 Zakona Br. 06/L-031 o Opremi Pod Pritiskom, (Službeni List Republike Kosovo Br. 4/23 Aprila 2018), članom 9. stav 1 Zakona Br. 06/L-041 o Tehničkim Zahtevima za Proizvode i Oceništanju Usaglašenosti, (Službeni List Republike Kosovo Br. 8/15 Maj 2018), članom 8 podstav 1.4. Uredbe (VRK) Br. 02/2021 o Oblastima Administrativne Odgovornosti Kancelarije Premijera i Ministarstava, izmenjen i dopunjten Uredbom (VRK) Br. 04/2021 kao i člana 38 stav 6 o Poslovniku o Radu Vlade Republike Kosovo Br. 09/2011 (Službeni List Republike Kosovo Nr. 15/12 Septembar 2011),</p> <p>Donosi:</p> <p>UREDJA (ME) BR. 01/2022 O JEDNOSTAVNIM POSUDAMA POD PRITISKOM</p> <p>POGLAVLJE I OPŠTE ODREDBE</p>
--	---	---

Neni 1 Qëllimi	Article 1 Purpose	Član 1 Cilj
<p>1. Qëllimi kësaj Rregullore është të përcaktojë kërkesat themelore të enëve të thjeshta nën presion gjatë prodhimit, plasimit të tyre në treg, importimit, eksportimit si dhe vlerësimit të konformitetit.</p> <p>2. Kjo Rregullore transponon pjesërisht Direktivën 2014/29/EU të Parlamentit dhe Këshillit Evropian të datës 26 shkurt 2014 për harmonizimin e ligjeve të Shteteve Anëtare lidhur me vënien në dispozicion në tregë të enëve të thjeshta nën presion.</p>	<p>1. The purpose of this Regulation is to determine the basic requirements of simple pressure vessels during production, placing on the market, import, export and conformity assessment.</p> <p>2. This Regulation is partially transposing the Directive 2014/29/EU of the European Parliament and the Council of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to making available on the market of simple pressure vessels.</p>	<p>1. Svrha ove Uredbe je utvrditi osnovne zahtjeve jednostavnih tlačnih posuda tijekom proizvodnje, njihovo stavljanje na tržiste, uvoz, izvoz i ocjenu sukladnosti.</p> <p>2. Ova uredba delimično transpoxuje Direktivu 2014/29/EU Evropskog Parlamenta i Saveta od 26 februara 2014 godine o usaglašavanju zakona država članica u vezi sa stavljanjem na raspolaganje na tržistu jednostavnih posuda pod pritiskom.</p>
Neni 2 Fushëveprimi	Article 2 Scope	Član 2 Delokrug
<p>1. Kjo Rregullore aplikohet për enët e thjeshta nën presion: "në tekstin e mëtejmë: enët të produhuara në seri me karakteristikat e mëposhtme:</p> <p>1.1. Enët të jenë të salduara dhe që kanë për qëllim t'i nënshtrohen presionit të brendshëm më të madh se 0,5 bar të cilat përbajnjë ajër ose azot si dhe nuk kanë për qëllim t'i nënshtrohen ndezjes;</p> <p>1.2. Pjesët dhe elementet montuese që kontribuojnë në fortësinë e enës nën presion janë të produhuara prej aliazheve të çelikut me cilësi të lartë, aliazheve të</p>	<p>1. This Regulation shall apply to simple pressure vessels: "hereinafter: vessels manufactured in series with the following characteristics:</p> <p>1.1. The vessels are welded, intended to be subjected to an internal gauge pressure greater than 0,5 bar and to contain air or nitrogen, and are not intended to be fired;</p> <p>1.2. The parts and assemblies contributing to the strength of the vessel under pressure are made either of non-alloy quality steel or of non-alloy aluminium or non-age</p>	<p>1. Ova Uredba se treba sprovoditi na jednostavne posude pod pritiskom: " u daljem tekstu: posude proizvedene u seriji sa sledećim karakteristikama:</p> <p>1.1. Ove posude su zavarene i imaju svrhu da budu izložene unutrašnjem pritisku veçem od 0,5 bara koji sadrži vazduh ili azot i nisu namenjene za paljenje;</p> <p>1.2. Montažni delovi i elementi koji doprinose čvrstoći posude pod pritiskom izrađeni su od visokokvalitetnih čeličnih legura, legura aluminijuma ili kaljenih</p>

<p>aluminit ose aliazheve të aluminit të ngurtësuar;</p> <p>1.3. Ena përbëhet nga elementet, siç janë:</p> <p>1.3.1. Pjesa cilindrike e prerjes rrëthore e mbyllur nga ana e jashtme dhe ose nga pjesët e rrafshëta fundore të cilat kanë të njëjtin aks rrötullimi me pjesën cilindrike;</p> <p>1.3.2. Dy skaje konkave që rrrotullohen rrëth boshtit të njëjtë;</p> <p>1.4. Presioni maksimal punues i enës nuk duhet të kalojë 30 bar dhe prodhimi këtij presioni me vëllimin e enës ($PS \times V$) nuk duhet të kalojë 10 000 bar për L;</p> <p>1.5. Temperatura minimale punuese nuk është më e ulët se -50°C dhe temperatura maksimale punuese nuk është më e lartë se 300°C për çelikun dhe 100°C për enët nga alumini ose aliazhet e aluminit.</p> <p>2. Kjo Rregullore nuk aplikohet për:</p> <p>2.1. Enët e projektuara posaçërisht për përdorim bërthamor, dështimi i të cilave mund të shkaktojë emetim të radioaktivitetit;</p> <p>2.2. Enët e destinuara posaçërisht për</p>	<p>hardening aluminium alloys;</p> <p>1.3. The vessel is made of the elements:</p> <p>1.3.1. A cylindrical part of circular cross-section closed by outwardly dished and/or flat ends which revolve around the same axis as the cylindrical part;</p> <p>1.3.2. Two dished ends revolving around the same axis;</p> <p>1.4. The maximum working pressure of the vessel does not exceed 30 bar and the product of that pressure and the capacity of the vessel ($PS \times V$) does not exceed 10 000 bar per L;</p> <p>1.5. The minimum working temperature is no lower than -50°C and the maximum working temperature is not higher than 300°C for steel and 100°C for aluminium or aluminium alloy vessels.</p> <p>2. This Regulation shall not apply to:</p> <p>2.1. Vessels specifically designed for nuclear use, failure of which may cause an emission of radioactivity;</p> <p>2.2. Vessels specifically intended for</p>	<p>legura aluminijuma;</p> <p>1.3. Posuda se sastoji od elemenata:</p> <p>1.3.1. Cilindrični deo kružnog reza zatvoren spolja i/ili sa ravnih završnih delova koji imaju istu osu rotacije sa cilindričnim delom;</p> <p>1.3.2. Dva udubljena kraja kojal se okreću oko iste ose;</p> <p>1.4. Maksimalni radni pritisak u posudi ne bi trebalo da prelazi 30 bara, a proizvodnja ovog pritiska sa zapreminom posude ($PS \times V$) ne bi trebalo da prelazi 10 000 bara po L;</p> <p>1.5. Minimalna radna temperatura nije niža od -50°C, a maksimalna radna temperatura nije veća od 300°C za čelik i 100°C za aluminijumske posude ili legure aluminijuma.</p> <p>2. Ova Uredba ne treba da se sprovodi na:</p> <p>2.1. Posebno projektovane posude za nuklearnu upotrebu čiji kvar može dovesti do emisije radioaktivnosti;</p> <p>2.2. Posebno projektovane posude za</p>
---	---	--

<p>instalim në ose shtyje të anijeve dhe avionëve;</p>	<p>installation in or the propulsion of ships and aircraft;</p>	<p>ugradnju u ili za guranje brodova i aviona;</p>
<p>2.3. Aparatet përfikjen e zjarrit.</p>	<p>2.3. Fire extinguishers.</p>	<p>2.3. Aparate za gašenje požara.</p>
<p>Neni 3 Përkufizimet</p>	<p>Article 3 Definitions</p>	<p>Član 3 Definicije</p>
<p>1. Shprehjet e përdorura në këtë Rregullore kanë këtë kuptim:</p> <p>1.1. Vënia në dispozicion të tregut - nënkupton çdo furnizim të një ene për shpërndarje ose përdorim në tregun e Kosovës: "në tekstin e mëtejshmë: tregu gjatë një aktiviteti tregtar, qoftë në këmbim të pagesës ose falas;</p> <p>1.2. Plasimi në treg - nënkupton vënien në dispozicion të enës në treg për herë të parë;</p> <p>1.3. Prodhuesi - nënkupton çdo person fizik ose juridik që prodhon një enë ose ka një të tillë të dizajnuar ose të prodhuar dhe e tregton atë nën emrin ose markën e tij tregtare;</p> <p>1.4. Përfaqësuesi i autorizuar – nënkupton Përfaqësuesin e autorizuar siq përcaktohet në Ligjin Nr. 06/L-031 për Pajisjet nën Presion;</p> <p>1.5. Importues - nënkupton Importuesin siq përcaktohet në Ligjin Nr. 06/L-031</p>	<p>1. For the purposes of this Regulation the following definitions shall apply:</p> <p>1.1. Making available on market - means any supply of a vessel for distribution or use on the Kosovo market "hereinafter: the market: in the course of a commercial activity, whether in return for payment or free of charge;</p> <p>1.2. Placing on market - means the first making available of a vessel on the market;</p> <p>1.3. Manufacturer - means any natural or legal person who manufactures a vessel or has a vessel designed or manufactured, and markets that vessel under his name or trade mark;</p> <p>1.4. Authorized Representative - means the Authorized Representative as defined in Law No.06/L-031 on Pressure Equipment;</p> <p>1.5. Importer - means the Importer as defined in Law No. 06 / L-031 on Pressure</p>	<p>1. Za potrebe ove uredbe treba da se sprovode sledeće definicije:</p> <p>1.1. Stavljanje na raspolaganje na tržištu - podrazumeva svako snabdevanje posude za raspodelu ili upotrebu na tržištu Kosova "u daljem tekstu: tržište) u okviru tržišne aktivnosti, bilo u zamenu za plaćanje ili besplatno;</p> <p>1.2. Plasiranje na tržište - znači stavljanje na raspolaganje posude po prvi put na tržište;</p> <p>1.3. Proizvođač - podrazumeva svako fizičko ili pravno lice koje proizvodi posudu ili ima dizajniranu ili proizvedenu i trguje je pod svojim imenom ili zaštitnom markom;</p> <p>1.4. Ovlašćeni zastupnik - označava Ovlašćenog predstavnika kao što je definisano Zakonom Br. 06 / L-031 o Opremi pod Pritiskom;</p> <p>1.5. Uvoznik - označava Uvoznika kako je definisano Zakonom Br. 06 / L-031 o</p>

për Pajisjet nën Presion;	Equipment;	Opremi pod Pritiskom;
1.6. Distributor - nënkuption çdo person fizik ose juridik në zinxhirin e furnizimit, përvëç prodhuesit ose importuesit, i cili bën një enë të disponueshme në treg;	1.6. Distributor - means any natural or legal person in the supply chain, other than the manufacturer or the importer, who makes a vessel available on the market;	1.6. Distributer - podrazumeva svako fizičko ili pravno lice u lancu snabdevanja, osim proizvodača ili uvoznika, koje stavlja na raspolaganje posudu na tržište;
1.7. Operator ekonomik – nënkupton Operatorin ekonomik siq përcaktohet në Ligjin Nr. 06/L-031 për Pajisjet nën Presion;	1.7. Economic operators - means the Economic Operator as defined in Law No. 06 / L-031 on Pressure Equipment;	1.7. Ekonomski Operater - označava Ekonomskog Operatera kao što je definisano Zakonom Br. 06 / L-031 o Opremi pod Pritiskom;
1.8. Specifikim teknik - nënkupton një dokument që përshkruan kërkesat teknike që duhet plotësuar ena;	1.8. Technical specification - means a document that prescribes technical requirements to be fulfilled by a vessel;	1.8. Tehnička specifikacija - podrazumeva dokument koji opisuje tehničke uslove koje posuda treba da ispuní;
1.9. Standard i harmonizuar - nënkupton standardin e harmonizuar të përcaktuar në Ligjin Nr. 06/L-019 për Standardizimin;	1.9. Harmonized standard - means the harmonized standard defined in Law No. 06 / L-019 on Standardization;	1.9. Harmonizovani standard - podrazumeva usaglašeni standard definisan Zakonom Br. 06 / L-019 o Standardizaciji;
1.10. Akreditimi - nënkupton akreditimin siç është përcaktuar në Ligjin Nr. 05/L-117 për Akreditimin;	1.10. Accreditation - means accreditation as defined in Law No. 05 / L-117 on Accreditation;	1.10. Akreditacija - označava akreditaciju kao što je definisano Zakonom Br. 05 / L-117 o Akreditaciji;
1.11. Organi Shtetëror për Akreditim - nënkupton organin shtetëror për Akreditim siç përcaktohet në Ligjin Nr. 05/L-117 për Akreditim;	1.11. National Accreditation Body - means the state body for Accreditation as defined in Law No. 05 / L-117 on Accreditation;	1.11. Nacionalni Organ za Akreditaciju - označava državni organ za akreditaciju kako je definisano Zakonom Br. 05 / L-117 o Akreditaciji;
1.12. Vlerësimi i konformitetit - veprim më të cilin konstatohet se a janë plotësuar kërkesat themelore të sigurisë për pajisjet dhe instalimet nën presion;	1.12. Conformity assessment - the process demonstrating whether the essential safety requirements relating to pressure equipment or assemblies have	1.12. Ocenjivanje usaglašenosti - postupak kojim se utvrđuje da li su ispunjeni osnovni sigurnosni zahtevi za uređaje i instalacije pod pritiskom;

	been fulfilled;	
1.13. Organ i vlerësimit të konformitetit - nënkupton organin që kryen aktivitetet e vlerësimit të konformitetit duke përfshirë kalibrimin, testimin, certifikimin dhe inspektimin;	1.13. Conformity assessment body - means a body that performs conformity assessment activities including calibration, testing, certification and inspection;	1.13. Organ za procenu usaglašenosti - podrazumeva organ koji sprovodi aktivnosti procene usaglašenosti, uključujući kalibraciju, testiranje, sertifikaciju i inspekciju;
1.14. Kthimi ; nënkupton çdo masë e ndërmarrë përkthimin e një produkti që tashmë është në dispozicion përpërdoruesin e fundit;	1.14. Recall - any measure aimed at achieving the return of a product that has already been made available to the end user;	1.14. Vraćanje - svaka preduzeta mera za vraćanje proizvoda koji je već na raspolaganju za krajnjeg korisnika;
1.15. Tërheqje - nënkupton çdo masë që synon parandalimin e enës në zinxhirin e furnizimit që të vihet në dispozicion në treg;	1.15. Withdrawal - means any measure aimed at preventing a vessel in the supply chain from being made available on the market;	1.15. Povlačenje - podrazumeva svaku mjeru čiji je cilj sprečavanje stavljanja na raspolaganje posude u lanac snabdevanja na tržiste;
1.16. Shenja CE - shenja më të cilën prodhuesi tregon që pajisja ose instalimi është në përputhshmëri më kërkesat e zbatueshme të përcaktuara më legjislatcionin e BE më të cilin është parashikuar vendosja e saj;	1.16. CE marking - a marking by which the manufacturer indicates that the pressure equipment or assembly is in conformity with the applicable requirements set out in Union harmonisation legislation providing for its affixing;	1.16. Oznaka CE - Oznaka kojom proizvodač označava da je oprema ili instalacija pod pritiskom u skladu sa važećim zahtevima utvrđenih u zakonodavstvu EU o uskladivanju kojima je predviđeno njeno stavljanje;
1.17. Deklarata e konformitetit -është, dokument më të cilin konfirmohet se janë plotësuar kërkesat themelore të sigurisë për pajisjet dhe instalimet nën presion;	1.17. Declaration of Conformity - is a document confirming that the essential safety requirements for pressure equipment and assemblies have been fulfilled;	1.17. Izjava o usaglašenosti - dokument kojim se potvrđuje da su ispunjeni osnovni sigurnosni zahtevi za opremu ili instalacije pod pritiskom;
1.18. Certifikatë e BE-së - përekzaminimin e tipit, nënkupton "Certifikatën për ekzaminimin e tipit në	1.18. EU-type - examination certificate «means»type examination certificate, within the meaning of relevant legislation;	1.18. Sertifikat EU-a - o pregledu tipa podrazumeva Sertifikat o pregledu tipa, u smislu relevantnog zakonodavstva;

<p>kuptim të legjislacionit përkatës;</p> <p>1.19. Ekzaminimi i tipit të BE-së-nënkupton procedurën e vlerësimit të konformitetit në të cilën një organ i notifikuar shqyrton projektimin teknik;</p> <p>2. Shprehjet tjera të përdorura në këtë Rregullore kanë kuptimin e njejtë si në përkufizimet e dhëna në Ligjin Nr.06/L-031 për Pajisjet nën Presion dhe legjislacionin përkatës në fuqi.</p> <p style="text-align: center;">Neni 4 Vënia në dispozicion në treg si dhe vënia në shërbim</p> <p>1. Enët mund të vihen në dispozicion në treg dhe të futen në shërbim vetëm nëse ato plotësojnë kërkesat e kësaj Rregullore, kur instalohen dhe mirëmbahen siç duhet dhe përdoren përfshirë cilat ato janë të destinuara.</p> <p>2. Kjo Rregullore nuk do të ndikojë në të drejtën e autoriteteve publike kompetente përfshirë aplikuar kërkesat e përcaktuara me legjislacionin përkatës të cilat ato organe i konsiderojnë të domosdoshme përfshirë siguruar mbrojtjen e punëtorëve gjatë përdorimit të enës, me kusht që kjo të mos nënkuptojë që këto enë të modifikohen në një mënyrë të papërcaktuar në këtë Rregullore.</p>	<p>1.19. EU type examination - means is a conformity assessment procedure in which a notified body reviews the technical design</p> <p>2. The terms used in this Regulation have the same meaning as in the definitions given in the Law No. 06/L-031 on Pressure Equipment and the relevant legislation in force.</p> <p style="text-align: center;">Article 4 Making available on the market and putting into service</p> <p>1. Vessels may be made available on the market and put into service only if they satisfy the requirements of this Regulation when properly installed and maintained and used for the purposes for which they are intended.</p> <p>2. This Regulation shall not affect competent public authorities' entitlement to lay down such requirements as they may deem necessary to ensure workers are protected during use of the vessel in question provided that this does not mean that those vessels are modified in a way not specified in this Regulation.</p>	<p>1.19. Pregled tipa EU- označava postupak ocenjivanja usaglašenosti u kome imenovano telo razmatra tehnici dizajn;</p> <p>2. Izrazi koji se koriste u ovoj Uredbi imaju isto značenje kao u definicijama datim u Zakonu Br. 06/L-031 o Opremi pod Pritiskom i relevantnom zakonu na snazi.</p> <p style="text-align: center;">Član 4 Stavljanje na raspolaganje na tržištu i stavljanje u upotrebu</p> <p>1. Posude se mogu staviti na raspolaganje na tržište i staviti u upotrebu samo ako ispunjavaju zahteve ove Uredbe, ako su pravilno ugradene i održavane i korišćene u ciljeve za koje su namenjene.</p> <p>2. Ova Uredba neće uticati na pravo nadležnih javnih autoriteta da utvrde zahteve koje smatraju neophodnim kako bi se obezbedila zaštita radnika tokom upotrebe predmetne posude, pod uslovom da to ne znači da se te posude moraju modifikovati na način koji nije određen u ovoj Uredbi.</p>
--	---	--

Neni 5 Kërkesat themelore	Article 5 Essential requirements	Član 5 Osnovni zahtevi
<p>1. Enët në të cilën prodhimi $PS \times V$ tejkalon vlerën 50 bar për L duhet të plotësojnë kërkesat themelore të sigurisë të përcaktuara në Shtojcën 1 të kësaj Rregullore.</p> <p>2. Enët në të cilën prodhimi $PS \times V$ e ka vlerën 50 bar për L ose më pak do të projektohen dhe prodhohen në përputhje me praktikën e fushës së inxhinierisë në Republikën e Kosovës.</p>	<p>1. Vessels of which the product of $PS \times V$ exceeds 50 bar per L shall satisfy the essential safety requirements set out in Annex 1 of this Regulation.</p> <p>2. Vessels of which the product of $PS \times V$ is 50 bar per L or less shall be designed and manufactured in accordance with the sound engineering practice in the Republic of Kosovo.</p>	<p>1. Posude u kojima proizvodnja $PS \times V$ prelazi 50 bara po L moraju ispunjavati osnovne bezbednosne zahteve odredene u Prilogu 1 ovog Pravilnika.</p> <p>2. Posude u kojima proizvodnja $PS \times V$ ima vrednost od 50 bara po L ili manje biće projektovane i proizvedene u skladu sa praksom u oblasti inženjeringu u Republici Kosovo.</p>
Neni 6 Lëvizja e lirë <p>Enët që plotësojnë kërkesat e kësaj Rregullore nuk pengohen që të jenë në dispozicion në treg ose të vihen në shërbim.</p>	Article 6 Free movement <p>Vessels which satisfy the requirements of this Regulation shall not be impeded from being made available on the market or being put into service.</p>	Član 6 Slobodno kretanje <p>Posude koji ispunjavaju zahteve ove Uredbe nisu sprijene da budu dostupne na tržištu ili stavljene u upotrebu.</p>
KAPITULLI II OBIGIMET E OPERATORËVE EKONOMIK	CHAPTER II OBLIGATIONS OF ECONOMIC OPERATORS	POGLAVLJE II OBAVEZE EKONOMSKIH OPERATERA
Neni 7 Detyrimet e prodhuesve <p>I.Kur enët e prodhueseve plasohen në treg nga të cilat prodhimi i $PS \times V$ tejkalon vlerën 50 bar për L, prodhuesit duhet të sigurojnë që ato enë janë projektuar dhe</p>	Article 7 Obligations of manufacturers <p>1. When placing on the market their vessels of which the product of $PS \times V$ exceeds 50 bar per L, manufacturers shall ensure that they have been designed and manufactured</p>	Član 7 Obaveze proizvodača <p>I.Ako se na tržište plasiraju posude proizvodača od kojih proizvodnja $PS \times V$ prelazi vrednost od 50 bara po L, proizvodači moraju obezbediti da su te posude</p>

<p>prodhuar në përputhje me kërkesat themelore të sigurisë të paraqitura në Shtojcën 1 të kësaj Rregullore.</p>	<p>in accordance with the essential safety requirements set out in Annex 1 of this Regulation.</p>	<p>projektovane i proizvedene u skladu sa osnovnim bezbednosnim zahtevima navedenim u Prilogu 1 ove Uredbe.</p>
<p>2. Kur në treg plasohen enët nga të cilat prodhimi i PS × V është 50 bar për L ose më pak, prodhuesit duhet të sigurojnë që ato janë projektuar dhe prodhuar në përputhje me praktikën e fushës së inxhinierisë të Republikës së Kosovës.</p>	<p>2. When placing on the market their vessels of which the product of PS × V is 50 bar per L or less, manufacturers shall ensure that they have been designed and manufactured in accordance with the sound engineering practice of the Republic of Kosovo.</p>	<p>2. Prilikom plasiranja na tržište posuda iz kojih je proizvodnja PS × V 50 bara po L ili manje, proizvodači moraju da obezbede da su one projektovane ili proizvedene u skladu sa praksom u oblasti inženjeringu Republike Kosovo.</p>
<p>3. Për enët nga të cilat prodhimi i PS × V tejkalon 50 bar për L, prodhuesit duhet të hartojnë dokumentacionin teknik të përcaktuar në Shtojcën 2 të kësaj Rregullore dhe të kryejnë ose duhet të kenë kryer procedurat përkatëse të vlerësimit të konformitetit të përcaktuara sipas kësaj Rregullore. Nëse kjo procedurë vërteton konformitetin e enës për të cilën prodhimi PS × V tejkalon 50 bar për L me kërkesat e aplikueshme me atë procedurë, prodhuesit duhet të hartojnë një deklaratë të konformitetit të BE-së dhe të vendosin shenjën CE me mbishkrimet e përcaktuara në pikën 1 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore. Prodhuesit duhet të sigurojnë që enët për të cilat prodhimi PS × V është 50 bar për L ose më pak, mbajnë mbishkrimet e paraqitura në pikën 1 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore.</p>	<p>3. For vessels of which the product of PS × V exceeds 50 bar per L, manufacturers shall draw up the technical documentation referred to in Annex 2 of this Regulation and carry out the relevant conformity assessment procedures established under this Regulation. Where compliance of a vessel of which the product of PS × V exceeds 50 bar per L with the applicable requirements has been demonstrated by that procedure, manufacturers shall draw up an EU declaration of conformity and affix the CE marking and the inscriptions provided for in point 1 of Annex 3 of this Regulation. Manufacturers shall ensure that vessels of which the product of PS × V is 50 bar per L or less, bear the inscriptions laid down in point 1 of Annex 3 of this Regulation.</p>	<p>3. Za posude iz kojih proizvodnja PS × V prelazi 50 bara po L, proizvodači moraju izraditi tehničku dokumentaciju navedenu u Prilogu 2 ove Uredbe i sprovode ili su morali da sprovevu relevantne postupke ocenjivanja usaglašenosti utvrđene ovom Uredbom. Ako ovaj postupak potvrduje usaglašenost posude za koje proizvodnja PS × V prelazi 50 bara po L sa zahtevima koji se sprovode na taj postupak, proizvodači moraju da izrade izjavu o usaglašenosti sa EU-om i da postave oznaku CE sa natpisima odredenim u tački 1 Priloga 3. Proizvodači treba da obezbedi da posude čija je proizvodnja PS × V je 50 bara po L ili manje, imaju natpise prikazane u tački 1 Priloga 3 ovog Pravilnika.</p>
<p>4. Prodhuesit duhet të mbajnë dokumentacionin teknik dhe deklaratën e konformitetit të BE-së për dhjetë (10) vjet pas placimit të enës në treg.</p>	<p>4. Manufacturers shall keep the technical documentation and the EU declaration of conformity for ten years (10) after the vessel has been placed on the market.</p>	<p>4. Proizvodači moraju imati tehničku dokumentaciju i izjavu o usaglašenosti EU deset godina (10) nakon plasiranja posude na tržište.</p>

<p>5. Prodhuesit duhet të garantojnë që procedurat për prodhimin e serive kryhen sipas konformitetit të përcaktuar në këtë Rregullore. Ndryshimet në projektim ose karakteristikat e enëve dhe ndryshimet në standardet e harmonizuara ose në specifikimet tjera teknike të deklaruara në deklaratën e konformitetit të enës duhet të merren parasysh në mënyrë adekuate.</p>	<p>5. Manufacturers shall ensure that procedures are in place for series production to remain in conformity with this Regulation. Changes in vessels design or characteristics and changes in the harmonised standards or in other technical specifications by reference to which conformity of a vessel is declared shall be adequately taken into account.</p>	<p>5. Proizvodači treba da garantuju da se procedure postavljene za proizvodnju serija drže u skladu sa usklađenošću utvrđenom u ovoj Uredbi. Promene u projektovanju ili karakteristikama posuda i promene u usaglašenim standardima ili drugim tehničkim specifikacijama navedenim u izjavi o usaglašenosti posuda moraju se na odgovarajući način uzeti u obzir.</p>
<p>6. Kur vlerësohet si e përshtatshme duhet marrë parasysh edhe rreziqet që paraqet ena, andaj prodhuesit për të mbrojtur shëndetin dhe sigurinë e përdoruesve fundor, duhet të kryejnë shqyrtimin e mostrave të enëve të plasuara në treg, dhe nëse është e nevojshme të mbajnë regjistër të ankesave për enët e papërshtatshme dhe enët e kthyera mbrapa, dhe t'i mbajë të informuar distributorët për një mbikëqyrje të tillë.</p>	<p>6. When deemed appropriate with regard to the risks presented by a vessel, manufacturers shall, to protect the health and safety of end-users, carry out sample testing of vessels made available on the market, investigate, and, if necessary, keep a register of complaints, of non-conforming vessels and vessel recalls, and shall keep distributors informed of any such monitoring.</p>	<p>6. Kada se proceni kao odgovarajuće, treba uzeti u obzir rizike koje predstavlja posuda, pa bi proizvodači radi zaštite zdravlja i bezbednosti krajnjih korisnika trebalo da provere ispitivanje uzoraka posuda plasiranih na tržište, da istraže i po potrebi vode register žalbi na neodgovarajuće posude i posude vraćene nazad, kao i da distributore obaveštavaju o takvom nadzoru.</p>
<p>7. Prodhuesit duhet të sigurojnë që enët të cilat i kanë plasuar në treg të mbajnë një apo disa etiketa që mundësojnë identifikimin dhe llojin e tyre.</p>	<p>7. Manufacturers shall ensure that vessels which they have placed on the market bear a type and serial or batch identification allowing their identification.</p>	<p>7. Proizvođači moraju obezrediti da posude koje su plasirali na tržište nose jednu ili više etiketa koje omogućavaju njihovu identifikaciju i vrstu.</p>
<p>8. Prodhuesit duhet të vendosin emrin e tyre në enë, emrin tregtar të regjistruar ose shenjën tregtare të regjistruar dhe adresën postare në të cilën mund të kontaktohen. Adresa duhet të tregojë vend-nododhjen e saktë në të cilën prodhuesi mund të kontaktohet. Detajet e kontaktit duhet të jenë në një gjuhë që kuptohet lehtë nga përdoruesit fundor dhe autoritetet e</p>	<p>8. Manufacturers shall indicate on the vessel their name, registered trade name or registered trade mark and the postal address at which they can be contacted. The address shall indicate a single point at which the manufacturer can be contacted. The contact details shall be in a language easily understood by end-users and market surveillance authorities.</p>	<p>8. Proizvodači moraju staviti svoje ime na posudu, registrovano trgovačko ime ili registrovani zaštitni znak i poštansku adresu na koju ih mogu kontaktirati. Adresa mora navesti tačnu lokaciju na kojoj se može kontaktirati proizvodač. Kontaktni detalji trebaju biti na jeziku koji će krajnji korisnici i autoriteti za nadzor tržišta lako razumeti.</p>

<p>mbikëqyrjes së tregut.</p> <p>9. Prodhuesit duhet të garantojnë që enës do t'i bashkangjiten udhëzimet dhe informacionet e sigurisë të përcaktuara në pikën 2 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore në gjuhët zyrtare të Republikës së Kosovës. Udhëzimet dhe informacioni i sigurisë si dhe çdo etiketim duhet të jenë të qarta dhe të kuptueshme.</p> <p>10. Prodhuesit të cilët konsiderojnë se ena që ata e kanë plasuar në treg nuk është në përputhje me këtë Rregullore, menjëherë i ndërmarrin masat e nevojshme korrigjuese që ena të plotësojë kushtet e konformitetit, apo të bëhet tërheqja ose nëse është e nevojshme edhe kthimi i saj. Përveç kësaj, kur ena paraqet rrezik, prodhuesit menjëherë duhet të njoftojnë autoritetet kompetente për këtë, duke u dhënë detajet e mospërputhjes dhe detajet për çdo masë korrigjuese të ndërmarrë.</p> <p>11. Me kërkesë të arsyetur të organit kompetent, prodhuesit duhet të jepin të gjitha informatat dhe dokumentacionin e nevojshëm në kopje fizike ose në formë elektronike për të demonstruar konformitetin e enës sipas kësaj Rregullore në njëren nga gjuhët zyrtare që përdoret në Republikën e Kosovës. Ata do të bashkëpunojnë me organin kompetent, me kërkesë të tyre, për çdo veprim të ndërmarrë</p>	<p>9. Manufacturers shall ensure that the vessel is accompanied by the instructions and safety information referred to in point 2 of Annex 3 of this Regulation in official languages of the Republic of Kosovo. Such instructions and safety information, as well as any labelling, shall be clear, understandable and intelligible.</p> <p>10. Manufacturers who consider or have reason to believe that a vessel which they have placed on the market is not in conformity with this Regulation shall immediately take the corrective measures necessary to bring that vessel into conformity, to withdraw it or recall it, if appropriate. Furthermore, where the vessel presents a risk, manufacturers shall immediately inform the competent authorities to that effect, giving details, in particular, of the non-compliance and of any corrective measures taken.</p> <p>11. Manufacturers shall, further to a reasoned request from a competent authority, provide it with all the information and documentation in paper or electronic form necessary to demonstrate the conformity of the vessel with this Regulation, in one of the official languages used in the Republic of Kosovo. They shall cooperate with that authority, at its request, on any action taken to eliminate the risks posed by vessels which they have</p>	<p>9. Proizvodači moraju garantovati da će se posudama priložiti uputstva i bezbednosne informacije navedene u tački 2 Priloga 3 ovog Pravilnika na službenim jezicima Republike Kosovo. Bezbednosna uputstva i informacije, kao i svako označavanje moraju biti jasni i razumljivi.</p> <p>10. Proizvodači koji smatraju ili imaju razloga da veruju da posudu koju su plasirali na tržište nije u skladu sa ovom Uredbom, odmah trebaju preduzeti potrebne korektivne mere kako posuda ispunjava uslove usaglašenosti, odnosno da povlačenje ili vraćanje je takođe neophodno. Osim toga, kada posuda predstavlja opasnost, proizvodači moraju o tome odmah obavestiti nadležne organe, navodeći detalje neusaglašenosti i detalje o preduzetim korektivnim merama.</p> <p>11. Na obrazložen zahtev nadležnog organa, proizvodači treba da dostave sve potrebne informacije i dokumentaciju u štampanoj ili elektronskoj formi kako bi dokazali usaglašenost posuda prema ovoj Uredbi na jednom od službenih jezika koji se koriste u Republici Kosovo. Oni će, na njihov zahtev, saradivati sa nadležnim organom u pogledu svih radnji koje se preuzimaju kako bi se uklonili rizici koji dolaze od posuda koje su</p>
--	--	---

<p>për të eliminuar rreziqet që vijnë nga enët të cilat i kanë plasuar në treg.</p>	<p>placed on the market.</p>	<p>plasirali na tržište.</p>
<p>Neni 8 Përfaqësuesit e autorizuar</p> <p>1. Prodhuesi, me autorizim me shkrim, mund të emërojë një përfaqësues të autorizuar. Detyrimet e përcaktuara në nenin 7 paragrafi 1 të kësaj Rregullore dhe detyrimi për të hartuar dokumentacionin teknik i përcaktuar në nenin 7 paragrafi 3 të kësaj Rregullore nuk duhet të jenë pjesë e autorizimit të përfaqësuesit të autorizuar.</p> <p>2. Përfaqësuesi i autorizuar kryen detyrat e përcaktuara sipas autorizimit të prodhuesit me sa vijon:</p> <p>2.1. Mban deklaratën e konformitetit të BE-së dhe dokumentacionin teknik në dispozicion të autoriteteve kompetente të mbikëqyrjes të tregut për dhjetë (10) vjet pas plasimit të enës në treg;</p> <p>2.2. Me kërkësë të arsyetur nga autoriteti kompetent, duhet t'i ofrojnë të gjitha informacionet dhe dokumentacionin e nevojshëm për të demonstruar konformitetin e enës;</p> <p>2.3. Me kërkësen e autoriteteve kompetente, të bashkëpunojë me ta për</p>	<p>Article 8 Authorised representatives</p> <p>1. A manufacturer may, by a written mandate, appoint an authorised representative. The obligations laid down in article 7 paragraph 1 this Regulation and the obligation to draw up technical documentation referred to in Article 7 paragraph 3 this Regulation shall not form part of the authorised representative's mandate.</p> <p>2. The authorized representative performs the tasks according to the authorization of the manufacturer, with how many lines:</p> <p>2.1. Keep the EU declaration of conformity and the technical documentation at the disposal of national market surveillance authorities for ten (10) years after the vessel has been placed on the market;</p> <p>2.2. Further to a reasoned request from a competent authority, provide that authority with all the information and documentation necessary to demonstrate the conformity of a vessel;</p> <p>2.3. Cooperate with the competent authorities, at their request, on any action</p>	<p>Član 8 Ovlašćeni predstavnici</p> <p>1. Proizvodač može, uz pismeno ovlašćenje, imenovati ovlašćenog predstavnika. Obaveze utvrđene u članu 7 stav 1 ovog Pravilnika i Obaveza za izradu tehničke dokumentacije navedene u članu 7 stav 3, ovog pravilnika ne treba da budu deo mandata ovlašćenog predstavnika.</p> <p>2. Ovlašćeni predstavnik će obavljati poslove koje je ovlastio proizvodač na sledeći način:</p> <p>2.1. Da stavi izjavu EU o usaglašenosti i tehničku dokumentaciju na raspolaganje nadležnim organima za nadzor tržišta deset (10) godina nakon plasiranja posuda na tržište;</p> <p>2.2. Na obrazložen zahtev nadležnog organa, treba tom organu da dostave sve podatke i dokumentaciju neophodnu za dokazivanje usaglašenosti posude;</p> <p>2.3. Na zahtev nadležnih organa, da saraduju sa njima u svim radnjama koje se</p>

<p>çdo veprim të ndërmarrë për të eliminuar rreziqet që paraqesin enët e përfshira në autorizimine përsaqësuesit të autorizuar.</p>	<p>taken to eliminate the risks posed by vessels covered by the authorised representative's mandate.</p>	<p>preduzimaju radi otklanjanja rizika koje predstavljaju posude uključene u mandat ovlašćenog zastupnika.</p>
<p>Neni 9 Detyrimet e importuesve</p> <p>1. Importuesi plason në treg vetëm enë që janë në përputhshmëri me këtë Rregullore.</p> <p>2. Para plasimit në treg të një ene nga e cila prodhimi PS × V tejkalon 50 bar për L, importuesit duhet të sigurojnë që prodhuesi ka kryer procedurën e vlerësimit të konformitetit të përcaktuara me këtë Rregullore. Importuesi duhet të sigurojë që prodhuesi të ketë hartuar dokumentacionin teknik, ena të ketë shenjën CE me mbishkrimet e përcaktuara në pikën 1 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore të bashkangjitura me dokumentet e kërkuaara dhe të sigurojë që prodhuesi ka përbushur kërkeshat e përcaktuara në nenin 7 paragrafi 5 dhe paragrafi 6 të kësaj Rregullore.</p> <p>3. Kur një importues konsideron se një enë nga e cila prodhimi i PS × V tejkalon 50 bar për L nuk është në përputhje me kërkeshat themelore të sigurisë të përcaktuara në Shtojcën 1 të kësaj Rregullore, importuesi nuk duhet të plasojë enën në treg, derisa të ketë ndodhur konformiteti i</p>	<p>Article 9 Obligations of importers</p> <p>1. Importers shall place on the market only vessels that comply with this Regulation.</p> <p>2. Before placing on the market a vessel of which the product of PS × V exceeds 50 bar per L, importers shall ensure that the appropriate conformity assessment procedure set out in this regulation is carried out by the manufacturer. They shall ensure that the manufacturer has drawn up the technical documentation, that the vessel bears the CE marking and the inscriptions provided for in point 1 of Annex 3 of this Regulation and is accompanied by the required documents, and that the manufacturer has complied with the requirements set out in article 7 paragraph 5 and paragraph 6 of this Regulation.</p> <p>3. Where an importer considers or has reason to believe that a vessel of which the product of PS × V exceeds 50 bar per L is not in conformity with the essential safety requirements set out in Annex 1, of this Regulation importer shall not place the vessel on the market until it has been brought</p>	<p>Član 9 Obaveze uvoznika</p> <p>1. Uvoznici stavlјaju na tržište samo kontejnere koji su u skladu s ovom Uredbom.</p> <p>2. Pre nego što na tržište plasiraju posude iz koje proizvodnja PS × V prelazi 50 bara po L, uvoznici moraju da se uvare da je proizvodač sproveo odgovarajući postupak pre stavljanja na tržište kontejnera čiji proizvod PS × V prelazi 50 bara po litru, uvoznici moraju da obezbede da je ispravan postupak ocenjivanja usaglašenosti navedene u ovom pravilniku vrši proizvodač. Oni treba da obezbede da je proizvodač izradio tehničku dokumentaciju, posuda mora imati oznaku CE sa natpisima utvrđenim u tački 1 Priloga 3 ovog Pravilnika propraćenom potrebnom dokumentacijom i obezbediti da proizvodač ispunjava zahteve navedene u članu 7 stav 5 i stav 6 ovog Pravilnika.</p> <p>3. Kada uvoznik smatra ili ima razloga da veruje da posuda iz koje proizvodnja PS × V prelazi 50 bara po L nije u skladu sa osnovnim bezbednosnim zahtevima navedenim u Prilogu 1 ovog Pravilnika uvoznik ne smije staviti posudu na tržište dok se ne izvrši njena usaglašenost. Takode, kada posuda predstavlja</p>

<p>saj. Gjithashtu, kur ena paraqet ndonjë rrezik, importuesi duhet të informojë prodhuesin dhe autoritetet kompetente të mbikëqyrjes së tregut.</p>	<p>into conformity. Furthermore, where the vessel presents a risk, the importer shall inform the manufacturer and the competent market surveillance authorities to that effect.</p>	<p>bilo koju opasnost, uvoznik o tome mora obavestiti proizvodača i nadležne organe za nadzor tržišta.</p>
<p>4. Para plasimit në treg të një ene nga e cila prodhimi PS × V është 50 bar për L ose më pak, importuesit duhet të sigurojnë që ajo është projektuar dhe prodhuar në përputhje me praktikën e fushës së inxhinierisë të Republikës së Kosovës, t'i ketë mbishkrimet e përcaktuara në pikën 1.2 të Shtojcës 3 të kësaj Rregulllore dhe prodhuesi të ketë përbushur kërkesat e përcaktuara në nenin 7 paragrafi 5 dhe paragrafi 6 i kësaj Rregulllore.</p>	<p>4. Before placing on the market a vessel of which the product of PS × V is 50 bar per L or less, importers shall ensure that it has been designed and manufactured in accordance with the sound engineering practice of the Republic of Kosovo, bears the inscriptions provided for in point 1.2 of Annex 3 of this Regulation and that the manufacturer has complied with the requirements set out in article 7 paragraph 5 and paragraph 6 of this Regulation.</p>	<p>4. Pre pësirania posude na tržište iz kojeg je proizvodnja PS × V 50 bara po L ili manje, uvoznici moraju da se obezbede da je ona projektovana i proizvedena u skladu sa praksom u oblasti inženjeringu Republike Kosovo, da imaju natpise utvrđene u tački 1.2 Priloga 3 ovog Pravilnika i da je proizvodač ispunio uslove navedene u članu 7 stav 5 i stav 6 ovog Pravilnika.</p>
<p>5. Importuesit në enë duhet të paraqesin emrin e tyre, emrin tregtar të regjistruar ose shenjën tregtare të regjistruar dhe adresën postare në të cilën mund të kontaktohen, nëse kjo nuk është e mundur, të bëhet në dokumentacioni i cili i është bashkangjitur enës. Detajet e kontaktit duhet të janë në një gjuhë të kuptueshme nga përdoruesit fundor dhe autoritetet kompetente të mbikëqyrjes së tregut.</p>	<p>5. Importers shall indicate on the vessel their name, registered trade name or registered trade mark and the postal address at which they can be contacted or, where that is not possible, in a document accompanying the vessel. The contact details shall be in a language easily understood by end-users and the competent market surveillance authorities.</p>	<p>5. Uvoznici na posudama moraju navesti svoje ime, registrovano trgovacko ime ili registrovani zaštitni znak kao i poštansku adresu na koju mogu biti kontaktirani, ako to nije moguće, to se mora izvršiti u dokumentaciji priloženoj uz posudu. Kontaktni podaci moraju biti na jeziku koji razumeju krajnji korisnici i nadležni organi za nadzor tržišta.</p>
<p>6. Importuesit duhet të sigurojnë që janë bashkangjitur udhëzimet dhe informatat e sigurisë të përcaktuara në pikën 2 të Shtojcës 3 të kësaj Rregulllore në gjuhët zyrtare të Republikës së Kosovës.</p>	<p>6. Importers shall ensure that the vessel is accompanied by the instructions and safety information referred to in point 2 of Annex 3 of this Regulation in official languages of the Republic of Kosovo.</p>	<p>6. Uvoznici moraju obezbediti da su posudi priložena uputstva i bezbednosne informacije koje su utvrđene u tački 2 Priloga 3 ovog Pravilnika na službenim jezicima Republike Kosovo.</p>
<p>7. Importuesit duhet të sigurojnë që, ena nga</p>	<p>7. Importers shall ensure that, while a vessel</p>	<p>7. Uvoznici treba da obezbede da je posuda iz</p>

<p>e cila prodhimi PS × V kalon 50 bar për L është nën përgjegjësinë e tyre dhe që kushtet e ruajtjes ose të transportit të sajë nuk e rrezikojnë përputhjen e saj me kërkuesat themelore të sigurisë të përcaktuara në Shtojcën I të kësaj Rregullore.</p>	<p>in respect of which the product of PS × V exceeds 50 bar per L is under their responsibility, its storage or transport conditions do not jeopardise its compliance with the essential safety requirements set out in Annex I of this Regulation.</p>	<p>koje proizvodnja PS × V prelazi 50 bara po L pod njihovom odgovornošću, i da uslovi skladištenja ili transporta ne ugrožavaju njegovu usaglašenost sa osnovnim bezbednosnim zahtevima određenim u Prilogu I ovog Pravilnika.</p>
<p>8. Kur ena vlerësohet si e përshtatshme duhet marrë parasysh edhe rreziqet që paraqet ajo, andaj prodhuesit për të mbrojtur shëndetin dhe sigurinë e përdoruesve fundor, duhet të bëjnë shqyrtimin e mostrave të enëve të plasuara në treg, dhe nëse është e nevojshme të mbajnë regjistër të ankesave për enët e papërshtatshme dhe enët e kthyera mbrapa, dhe po ashtu t'i mbajë të informuar distributorët për një mbikëqyrje të tillë.</p>	<p>8. When deemed appropriate with regard to the risks presented by a vessel, importers shall, to protect the health and safety of end-users, carry out sample testing of vessels made available on the market, investigate, and, if necessary, keep a register of complaints, of non-conforming vessels and vessel recalls, and shall keep distributors informed of any such monitoring.</p>	<p>8. Kada se oceni da je posuda prikladna, treba uzeti u obzir rizike koje ona nosi, stoga proizvodači, radi zaštite zdravlja i bezbednosti krajinjih korisnika, treba da izvrše razmatranje uzorka posuda plasiranih na tržište, istražiti i ako je potrebno voditi registar žalbi na neodgovarajuće posude i vraćene posude, i takođe obaveštavati distributere o takvom nadzoru.</p>
<p>9. Importuesit të cilët konsiderojnë ose kanë arsyë të besojnë se ena që ata e kanë plasuar në treg nuk është në përputhje me këtë Rregullore, duhet menjëherë të ndërmarrin masat e nevojshme korriguese që ena të plotësojë kushtet e konformitetit, apo të bëhet tërheqja ose nëse është e nevojshme edhe kthimi i saj. Përveç kësaj, kur ena paraqet rrezik, importuesit menjëherë duhet të njofojnë autoritetet kompetente për këtë, duke u dhënë detajet e mospërputhjes dhe detajet për çdo masë korriguese të ndërmarrë.</p>	<p>9. Importers who consider or have reason to believe that a vessel which they have placed on the market is not in conformity with this Regulation shall immediately take the corrective measures necessary to bring that vessel into conformity, to withdraw it or recall it, if appropriate. Furthermore, where the vessel presents a risk, importers shall immediately inform the competent market surveillance authorities to that effect, giving details, in particular, of the non-compliance and of any corrective measures taken.</p>	<p>9. Uvoznici koji smatraju ili imaju razloga da veruju da posuda koju su plasirali na tržište nije u skladu sa ovom Uredbom, odmah će preduzeti potrebne korektivne mera kako bi se obezbedilo da posuda ispunjava uslove usaglašenosti ili da se izvrši povlačenje ili vraćanje ako je to neophodno. Osim toga, tamo gde posuda predstavlja opasnost, uvoznici moraju o tome odmah obavestiti nadležne organe, navodeći detalje o neusaglašenosti i detalje o preduzetim korektivnim merama.</p>
<p>10. Për enët tek të cilat prodhimi i PS × V tejkalon 50 bar për L, importuesit duhet që</p>	<p>10. For vessels of which the product of PS × V exceeds 50 bar per L, importers shall, for</p>	<p>10. Za posude u kojima proizvodnja PS × V prelazi 50 bara po L, uvoznici moraju čuvati</p>

<p>për dhjetë (10) vjet pas plasimit të enës në treg të mbajnë një kopje të deklaratës së konformitetit të BE-së, në dispozicion të autoriteteve të mbikëqyrjes së tregut dhe të sigurojnë që dokumentacioni teknik mund të vihet në dispozicion të këtyre autoriteteve, sipas kërkesës.</p>	<p>10 years after the vessel has been placed on the market, keep a copy of the EU declaration of conformity at the disposal of the competent market surveillance authorities and ensure that the technical documentation can be made available to those authorities, upon request.</p>	<p>kopiju izjave EU-a o usaglašenosti na rastpolaganju autoritetima za nadzor tržišta 10 godina nakon što je posuda stavljenja na tržište, i obezbediti da tehnička dokumentacija može biti dostupna ovim autoritetima, na zahtev.</p>
<p>11. Me kërkesë të arsyetuar nga organi kompetent, importuesit duhet të japidnë gjitha informatat dhe dokumentacionin e nevojshëm në kopje fizike ose në formë elektronike për të demonstruar konformitetin e enës sipas kësaj Rregullore në një gjuhë që mund të kuptohet lehtë nga ky organ. Ata do të bashkëpunojnë me organin kompetent, me kërkesë të tyre, për çdo veprim të ndërmarrë për të eliminuar rreziqet që vijnë nga enët të cilat i kanë plasuar në treg.</p>	<p>11. Importers shall, further to a reasoned request from a competent market surveillance authority, provide it with all the information and documentation in paper or electronic form necessary to demonstrate the conformity of a vessel in a language which can be easily understood by that authority. They shall cooperate with that authority, at its request, on any action taken to eliminate the risks posed by vessels which they have placed on the market.</p>	<p>11. Na obrazloženi zahtev nadležnog organa, uvoznici će dostaviti sve potrebne informacije i dokumentaciju u štampanom ili elektronskom obliku kako bi dokazali usaglašenost posude prema ovoj Uredbi na jeziku koji ovaj organ lako razume. Oni će, na njihov zahtev, suradivati sa nadležnim organom u pogledu svih radnji koje se preduzimaju kako bi se uklonili rizici koje predstavljaju posude koje su plasirali na tržište.</p>
<p>Neni 10 Detyrimet e distributorëve</p> <ol style="list-style-type: none"> Kur ena plasohet në treg, distributorët duhet të veprojnë në pajtim me kërkesat e kësaj Rregullore. Para plasimit në treg të një ene nga e cila prodhimi PS × V tejkalon 50 bar për L, distributorët duhet të kontrollojnë dhe të sigurohen që ena mban shenjën CE dhe mbishkrimet e përcaktuara në pikën 1 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore bashkangjitur 	<p>Article 10 Obligations of distributors</p> <ol style="list-style-type: none"> When making a vessel available on the market distributors shall act with due care in relation to the requirements of this Regulation. Before making available on the market a vessel of which the product of PS × V exceeds 50 bar.L, distributors shall verify that the vessel bears the CE marking and the inscriptions provided for in point 1 of Annex 3 of this Regulation, that it is accompanied 	<p>Član 10 Obaveze distributera</p> <ol style="list-style-type: none"> Kada se posuda plasira na tržište, distributeri moraju postupati sa dužnom pažnjom u skladu sa zahtevima ove Uredbe. Pre nego što na tržište plasiraju posudu iz koje proizvodnja PS × V prelazi 50 bara po L, distributeri moraju proveriti da li na posudi stoji oznaka CE i natpisi utvrđeni u tački 1 Priloga 3 ovog Pravilnika uz koje su priložena potrebna dokumenta, uputstva i bezbednosne

<p>me të edhe dokumentet e këruara, udhëzimet dhe informatat e sigurisë të përcaktuara në pikën 2 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore në gjuhët zyrtare të Republikës së Kosovës dhe se prodhuesi dhe importuesi të plotësojnë kërkesat e përcaktuara në paragrafin 5 dhe 6 të nenit 7 dhe paragrafit 3 të nenit 9 tëkësaj Rregullore.</p>	<p>by the required documents and by instructions and safety information referred to in point 2 of Annex 3 of this Regulation in official languages of the Republic of Kosovo, and that the manufacturer and the importer have complied with the requirements set out in Article 7 paragraph 5 and paragraph 6 of this Regulation and Article 9 paragraph 3 of this Regulation.</p>	<p>informacije navedene u tački 2 Priloga 3 ovog Pravilnika na službenim jezicima Republike Kosovo i da su proizvodač i uvoznik ispunili zahteve navedene u članu 7 stav 5 i stav 6 odnosno član 9 stav 3 ovog Pravilnika.</p>
<p>3. Kur distributori konsideron ose ka arsyë të besojë se ena nga e cila prodhimi $PS \times V$ tejkalon 50 bar për L nuk i plotëson kërkesat themelore të sigurisë të përcaktuara në Shtojcën 1 të kësaj Rregullore distributori nuk duhet t'a plasojë në treg derisa të sigurohet konformiteti i enës. Gjithashtu, kur ena paraqet ndonjë rrezik, distributori duhet të informojë prodhuesin dhe autoritetet kompetente të mbikëqyrjes së tregut.</p>	<p>3. Where a distributor considers or has reason to believe that a vessel of which the product of $PS \times V$ exceeds 50 bar per L is not in conformity with the essential safety requirements set out in Annex 1 of this Regulation distributor he shall not make the vessel available on the market until it has been brought into conformity. Furthermore, where the vessel presents a risk, the distributor shall inform the manufacturer or the importer to that effect as well as the competent market surveillance authorities.</p>	<p>3. Kada distributer smatra ili ima razloga da veruje da kontejner iz kojeg izlazna snaga $PS \times V$ prelazi 50 bara po L ne ispunjava bitne bezbednosne zahteve navedene u Aneksu 1 ove Pravilnika, taj distributer ga neće staviti na tržište sve dok obezbedena je usaglašenost kontejnera. Takođe, kada kontejner predstavlja opasnost, distributer mora da obavesti proizvodača i nadležne organe za nadzor nad tržistem.</p>
<p>4. Para plasimit në treg të një ene nga e cila prodhimi $PS \times V$ është 50 bar për L apo më pak, distributorët duhet të kontrollojnë që ena mban mbishkrimet e përcaktuara në pikën 1.2 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore bashkangjitur me të udhëzimet dhe informatat e sigurisë të përcaktuara në pikën 2 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore në gjuhët zyrtare të Republikës së Kosovës dhe se prodhuesi dhe importuesi i kanë plotësuar kërkesat e përcaktuara në paragrafin 5 dhe 6 të nenit 7 dhe të paragrafit 3 të nenit 9 të</p>	<p>4. Before making available on the market a vessel of which the product of $PS \times V$ is 50 bar per L or less, distributors shall verify that the vessel bears the inscriptions provided for in point 1.2 of Annex 3 this Regulation and is accompanied by the instructions and safety information referred to in point 2 of Annex 3 this Regulation in official languages of the Republic of Kosovo and that the manufacturer and the importer have complied with the requirements set out in article 7 paragraph 5 and paragraph 6 this</p>	<p>4. Pre plasiranja posude na tržište čija je proizvodnja $PS \times V$ 50 bara po L ili manje, distributeri moraju proveriti da li na posudi postoje natpisi navedeni u tački 1.2 Priloga 3 ovog Pravilnika uz koja se nalaze uputstva i bezbednosne informacije navedene u tački 2 Priloga 3 ovog Pravilnika na službenim jezicima Republike Kosovo i da su proizvodač i uvoznik ispunili zahteve utvrđene u članu 7 stav 5 i stav 6 ovog Pravilnika odnosno članu 9 stav 3 ovog Pravilnika.</p>

kësaj Rregullore.	Regulation and article 9 paragraph 3 this Regulation.	
5. Distributorët duhet të sigurojnë që, përderisa një enë nga e cila produkti i PS × V kalon 50 bar për L është nën përgjegjësinë e tyre, kushtet e magazinimit ose të transportit nuk e rrezikojnë përputhjen e enës me kërkeshat themelore të sigurisë të paraqitura në Shtojcën 1 të kësaj Rregullore.	5. Distributors shall ensure that, while a vessel of which the product of PS × V exceeds 50 bar per L is under their responsibility, its storage or transport conditions do not jeopardise its compliance with the essential safety requirements set out in Annex 1 this Regulation.	5. Distributeri moraju obezbediti da, sve dok je pod njihovom odgovornošću posuda iz koje proizvod PS × V prelazi 50 bara po L, uslovi skladištenja ili transporta ne ugrožavaju usaglašenost posude sa osnovnim bezbednostim zahtevima navedenim u Prilogu ovog Pravilnika.
6. Distributorët, të cilët konsiderojnë ose kanë arsyе të besojnë se ena që ata e kanë plasuar në treg nuk është në përputhje me kërkeshat e përcaktuara me këtë Rregullore, duhet menjëherë të ndërmarrin masat e nevojshme korrigjuese që ena të plotësojë kushtet e konformitetit, apo të bëhet tërheqja ose nëse është e nevojshme edhe kthimi i saj. Përveç kësaj, kur ena paraqet rrezik, distributorët menjëherë duhet të njoftojnë autoritetet kompetente për këtë, duke u dhënë detajet e mospërputhjes dhe detajet për çdo masë korrigjuese të ndërmarrë.	6. Distributors who consider or have reason to believe that a vessel which they have made available on the market is not in conformity with this Regulation shall make sure that the corrective measures necessary to bring that vessel into conformity, to withdraw it or recall it, if appropriate, are taken. Furthermore, where the vessel presents a risk, distributors shall immediately inform the competent market surveillance authorities to that effect, giving details, in particular, of the non-compliance and of any corrective measures taken.	6. Distributeri koji smatraju ili imaju razloga da veruju da posuda koju su oni plasirali na tržište nije u skladu sa ovom Uredbom, odmah će preduzeti neophodne korektivne mere kako bi se obezbedilo da posuda ispunjava uslove usaglašenosti, odnosno povlačenje ili ako je neophodno i njeno vraćanje. Osim toga, kada posuda predstavlja opasnost, distributeri moraju o tome odmah obavestiti nadležne autoritete, navodeći detalje o neusaglašenosti i detalje o preduzetim korektivnim meraima.
7. Me kërkeshë të arsyetur nga organi kompetent, distributorët duhet të japid të gjitha informatat dhe dokumentacionin e nevojshëm në kopje fizike ose në formë elektronike për të demonstruar konformitetin e enës sipas kësaj Rregullore në njëren nga gjuhët zyrtare në Republikën e Kosovës që mund të kuptohet lehtë nga ky	7. Upon a reasoned request by the competent body, distributors must provide all necessary information and documentation in hard copy or in electronic form to demonstrate the conformity of the container under this Regulation in one of the official languages used in the Republic of Kosovo that can be understood easily from this body. They shall	7. Na zahtev opravdan od strane nadležnog organa, distributeri moraju da obezbede sve potrebne informacije i dokumentaciju u štampanoj ili elektronskoj formi kako bi demonstrirali usklađenost kontejnera prema ovoj Uredbi na jednom od službenih jezika koji se koriste u Republici Kosovo koji se mogu lako razumeti iz ovog tela. Oni će

<p>organ. Ata do të bashkëpunojnë me organin kompetent, me kërkesë të tyre, për çdo veprim të ndërmarrë për të eliminuar rreziqet që vijnë nga enët të cilat i kanë plasuar në treg.</p>	<p>cooperate with the competent authority, at their request, for any action taken to eliminate the risks posed by the vessels which have placed them on the market.</p>	<p>saradivati sa nadležnim organom, na njihov zahtev, za svaku radnju preduzetu da eliminišu rizike koje predstavljaju brodovi koji su ih stavili na tržište.</p>
<p>Neni 11 Rastet në të cilat detyrimet e prodhuesve zbatohen për importuesit dhe distributorët</p>	<p>Article 11 Cases in which obligations of manufacturers apply to importers and distributors</p>	<p>Član 11 Slučajevi u kojima se obaveze proizvodača sprovode na uvoznike i distributere</p>
<p>Importuesi ose distributori do të konsiderohet prodhues për qëllimet e kësaj Rregullore dhe do t'i nënshtrohet detyrimeve të prodhuesit sipas nenit 7 të kësaj Rregullore kur plason enën në treg nën emrin ose markën e tij tregtare ose kur modifikon atë enë e cila tashmë është plasuar në treg në atë mënyrë që të ndikojë në konformitet sipas kësaj Rregullore.</p>	<p>An importer or distributor shall be considered a manufacturer for the purposes of this Regulation and he shall be subject to the obligations of the manufacturer under Article 7 this Regulation where he places a vessel on the market under his name or trade mark or modifies a vessel already placed on the market in such a way that compliance with this Regulation may be affected.</p>	<p>Uvoznik ili distributer smatraće se proizvodačem u smislu ove Uredbe i biće podložan obavezama proizvodača u skladu sa članom 7 ovog Pravilnika kada plasira posudu na tržište pod svojim imenom ili zaštitnim znakom ili izmeni tu posudu koja je već plasirana na tržište na takav način da utiče na usaglašenost prema ovoj Uredbi.</p>
<p>Neni 12 Identifikimi i operatorëve ekonomik</p> <p>1. Operatorët ekonomik, sipas kërkesës, u jepin autoritetete kompetente të mbikëqyries së tregut informata mbi identitetin si në vijim:</p> <p>1.1. Çdo operator ekonomik i cili ka furnizuar me enë;</p> <p>1.2. Çdo operator ekonomik të cilët i kanë furnizuar me enë.</p>	<p>Article 12 Identification of economic operators</p> <p>I. Economic operators shall, on request, identify the following to the competent market surveillance authorities:</p> <p>1.1. Any economic operator who has supplied them with a vessel;</p> <p>1.2. Any economic operator to whom they have supplied a vessel.</p>	<p>Član 12 Identifikacija ekonomskih operatera</p> <p>1. Ekonomski operateri, na zahtev, dostavljaju nadležnim autoritetima za nadzor tržišta sledeće podatke o identitetu:</p> <p>1.1. Svaki ekonomski operater koji je vršio snabdevanje posudama;</p> <p>1.2. Svakog ekonomskog operatera kojeg su snabdevali posudama.</p>

<p>2. Operatorët ekonomik duhet të jepin informatat sipas paragrafit 1 të këtij neni për dhjetë (10) vjet pasi që janë furnizuar me enë dhe dhjetë (10) vjet pasi kanë furnizuar me enë.</p>	<p>2. Economic operators shall be able to present the information referred to in the first paragraph of this Article for (10) years after they have been supplied with the vessel and for (10) years after they have supplied the vessel.</p>	<p>2. Ekonomski operateri moraju biti u stanju da dostave informacije navedene u prvom stavu ovog člana (10) godina nakon što su snabdeveni posudama i (10) godina nakon što su vršili snabdevanje posudama.</p>
<h3>KAPITULLI III KONFORMITETI I ENËVE</h3>	<h3>CHAPTER III CONFORMITY OF VESSELS</h3>	<h3>POGLAVLJE III USAGLAŠENOST POSUDA</h3>
<p>Neni 13 Prezumimi i konformitetit të enëve</p> <p>Enët në të cilat prodhimi $PS \times V$ tejkalon 50 bar për L të cilat janë në konformitet me standartet e harmonizuara ose një pjesë të tyre, referencat e të cilave janë publikuar në Gazetën Zyrtare të Republikës së Kosovës dhe të cilat zbatojnë standartet e harmonizuara ose një pjesë të tyre të cilat janë botuar në Fletoren Zyrtare të Bashkimit Evropian, duhet të janë në përpunhje me kërkeshat themelore të sigurisë të mbuluara nga ato standarde ose një pjesë të tyre, duke iu referuar Shtojcës 1 të kësaj Rregulllore.</p> <p>Neni 14 Procedurat e vlerësimit të konformitetit</p> <p>1. Para prodhimit, enët në të cilat $PS \times V$ tejkalon vlerën 50 bar për L do t'i nënshtronhen ekzaminimit sipas llojit të BE-së Moduli B të përcaktuar në pikën 1 të</p>	<p>Article 13 Presumption of conformity of vessels</p> <p>Vessels of which the product of $PS \times V$ exceeds 50 bar per L and which are in conformity with harmonised standards or parts thereof the references of which have been published in the Official Gazette of the Republic of Kosovo and which implement the harmonized standards or parts thereof which have been published in the Official Journal of the European Union shall be presumed to be in conformity with the essential safety requirements covered by those standards or parts thereof, referred to in Annex 1 this Regulation.</p> <p>Article 14 Conformity assessment procedures</p> <p>1. Prior to their manufacture, vessels of which the product of $PS \times V$ exceeds 50 bar.L shall be subject to the EU-type</p>	<p>Član 13 Prepostavka usaglašenosti posuda</p> <p>Posude u kojima proizvodnja $PS \times V$ prelazi 50 bara po L koje su u skladu sa usaglašenim standartima ili njihovim delom, čije su reference objavljene u Službenom listu Republike Kosovo i koje sprovode usaglašene standarde ili jedan njihov deo koji su objavljeni u Službenom listu Evropske unije, pretpostavlja se da su u skladu sa osnovnim bezbednosnim zahtevima koji su obuhvaćeni tim standartima ili njihovim delom, pozivajući se na Prilog 1 ovog Pravilnika.</p> <p>Član 14 Postupci ocenjivanja usaglašenosti</p> <p>I. Pre proizvodnje, posude u kojima $PS \times V$ prelazi 50 bara po L podležu EU pregledu tipa Modul B naveden u tački I Priloga 2 Utvrđeno ovom Uredbom kao u nastavku:</p>

Shtojcës 2 të kësaj Rregullore si:	examination Module B set out to in point 1 of Annex 2 set out in this Regulation as follows:	
1.1. Për enët e prodhua në përputhje me standartet e harmonizuara sipas përgjedhjes së prodhuesit caktohen, në njëri nga dy mënyrat, si:	1.1. For vessels manufactured in accordance with the harmonised standards the choice of the manufacturer, in either of the following two manners:	1.1. Za posude proizvedene u skladu sa harmonizovanim standardima po izboru proizvodača odreduju se na jedan od sledeća dva načina:
1.1.1. Vlerësimi i përshtatshmërisë së projektit teknik të enës duke shqyrtuar dokumentacionin teknik dhe dëshmitë mbështetëse pa shqyrtimin e një mostre sipas procedurave të vlerësimit të konformitetit të Shtojcës 2 të kësaj Rregullore;	1.1.1. Assessment of the adequacy of the technical design of the vessel through examination of the technical documentation and supporting evidence without examination of a specimen Annex 2 of this Regulation Conformity assessment procedures;	1.1.1. Procena usaglašenosti tehničkog projekta posude razmatranjem tehničke dokumentacije i pratećih dokaza bez razmatranja uzorka Prilog 2 ovog Pravilnika Postupci procene usaglašenosti;
1.1.2. Vlerësimi i përshtatshmërisë së projektit teknik të enës duke shqyrtuar dokumentacionin teknik dhe dëshmitë mbështetëse, si dhe shqyrtimin e prototipit, që paraqet prodhimin e parashikuar të enës në përgjithësi sipas procedurave të vlerësimit të konformitetit të Shtojcës 2 të kësaj Rregullore.	1.1.2. Assessment of the adequacy of the technical design of the vessel through examination of the technical documentation and supporting evidence, plus examination of a prototype, representative of the production envisaged, of the complete vessel Annex 2 of this Regulation Conformity assessment procedures;	1.1.2. Procena usaglašenosti tehničkog projekta posude razmatranjem tehničke dokumentacije i pratećih dokaza, kao i razmatranjem prototipa, koji predstavlja predviđenu proizvodnju posude uopšte Prilog 2 ovog Pravilnika; Postupci procene usaglašenosti;
1.2. Për enët që nuk janë prodhuar ose prodhohen pjesërisht në përputhje me standartet e harmonizuara në nenin 13 të kësaj Rregullore prodhuesi duhet të paraqes për shqyrtim një prototip që përfaqëson prodhimin e ardhshëm të enës në përgjithësi, dokumentacionin teknik me provat shtesë si dhe vlerësimin	1.2. For vessels not manufactured, or manufactured only partly, in accordance with the harmonised standards referred to in Article 13 this Regulation the manufacturer shall submit for examination a prototype, representative of the production envisaged, of the complete vessel and the technical documentation	1.2. Za posude koje nisu proizvedene ili delimično proizvedene u skladu sa usaglašenim standardima iz člana 13 ovog Pravilnika proizvodač mora dostaviti na razmatranje prototip koji predstavlja buduću proizvodnju posude uopšte, tehničku dokumentaciju sa dodatnim dokazima i procenu usaglašenosti tehničkog

<p>e përshtatshmërisë së projektit teknik të enës sipas procedurave të vlerësimit të konformitetit të Shtojcën 2 të Rregullore.</p>	<p>and supporting evidence for examination and assessment of the adequacy of the technical design of the vessel Annex 2 Conformity assessment procedures of this Regulation.</p>	<p>projekta posude Prilog 2 Postupci procene usaglašenosti ovog Pravilnika.</p>
<p>2. Para vendosjes në treg, enët duhet t'u nënshtronhen procedurave të mëposhtme:</p>	<p>2. Prior to their placing on the market, vessels shall be subject to the following procedures:</p>	<p>2. Pre plasiranja na tržište, posude moraju proći sledeće procedure:</p>
<p>2.1. Kur prodhimi $PS \times V$ kalon 3 000 bar për L, pajtueshmëria e tipit bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit dhe shqyrtimin e mbikëqyrur të enës Moduli C1 sipas pikës 2 të Shtojcës 2 të kësaj Rregullore.</p>	<p>2.1. Where the product of $PS \times V$ exceeds 3 000 bar per L, to conformity to type based on internal production control plus supervised vessel testing Module C1 set out in point 2 of Annex 2 this Regulation.</p>	<p>2.1. Kada proizvodnja $PS \times V$ prelazi 3 000 bara po L, usaglašenost sa tipom zasnovana na internoj kontroli proizvodnje i nadziranom razmatranju posude Modul C1 prema tački 2 Priloga 2 ovog Pravilnika.</p>
<p>2.2. Kur prodhimi $PS \times V$ nuk kalon 3 000 bar për L, por tejkalon 200 bar për L, sipas përgjedhjes së prodhuesit, kemi të bëjmë me sa vijon:</p>	<p>2.2. Where the product of $PS \times V$ does not exceed 3 000 bar per L but exceeds 200 bar per L, at the choice of the manufacturer, to either of the following:</p>	<p>2.2. Kada proizvodnja $PS \times V$ ne prelazi 3 000 bara po L, ali prelazi 200 bara po L, prema izboru proizvoda, to se odnosi na:</p>
<p>2.2.1. Përputhshmërinë e tipit duke u bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit së bashku me shqyrtimin e mbikëqyrjes të enës sipas Moduli C1 i përcaktuar në pikën 2 të Shtojcës 2 të kësaj Rregullore;</p>	<p>2.2.1. Conformity to type based on internal production control plus supervised vessel testing Module C1 set out in point 2 of Annex 2 this Regulation;</p>	<p>2.2.1. Usaglašenost sa tipom zasnovanim na internoj kontroli proizvodnje zajedno sa nadziranom razmatranju posude Modul C1 kako je utvrdeno u tački 2 Priloga 2 ovog Pravilnika;</p>
<p>2.2.2. Përputhshmërinë e tipit bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit si dhe shqyrtimin e mbikëqyrjes të enës në intervale të rastësishme sipas Moduli C2 të përcaktuara në pikën 3 të Shtojcës 2 të</p>	<p>2.2.2. Conformity to type based on internal production control plus supervised vessel checks at random intervals Module C2 set out in point 3 Annex 2 of this Regulation;</p>	<p>2.2.2. Usaglašenost sa tipom zasnovanom na internoj kontroli proizvodnje, kao i pod nadzorom razmatranja posude u slučajnim intervalima Modul C2 kako je definisano u tački 3 Priloga 2 ovog Pravilnika;</p>

<p>kësaj Rregullore;</p> <p>2.3. Kur prodhimi PS × V nuk kalon vlerën 200 bar për L por tejkalon vlerën 50 bar për L, sipas përzgjedhjes së prodhuesit, kemi të bëjmë me sa vijon:</p> <p>2.3.1. Përputhshmërinë e tipit duke u bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit së bashku me shqyrtimin e mbikëqyrjes të enës sipas Modulli C1 të përcaktuar në pikën 2 të Shtojcës 2 të kësaj Rregullore;</p> <p>2.3.2. Përputhshmërinë e tipit bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit sipas Modulli C të përcaktuar në pikën 4 të Shtojcës 2 të kësaj Rregullore.</p> <p>3. Dokumentacioni dhe korrespondenca në lidhje me procedurat e vlerësimit të konformitetit të përcaktuara në paragrafët 1 dhe 2 të këtij neni do të hartohen në gjuhët zyrtare të Republikës së Kosovës ose në një gjuhë të pranuar nga trupi i notifikuar.</p>	<p>2.3. Where the product of PS × V does not exceed 200 bar per L but exceeds 50 bar per L, at the choice of the manufacturer, to either of the following:</p> <p>2.3.1. Conformity to type based on internal production control plus supervised vessel testing Module C1 set out in point 2 of Annex 2 of this Regulation;</p> <p>2.3.2. Conformity to type based on internal production control Module C set out in point 4 of Annex 2 of this Regulation.</p> <p>3. The records and correspondence relating to the conformity assessment procedures referred to in paragraphs 1 and 2 of this article shall be drawn up in the official languages of the Republic of Kosovo or in a language accepted by the notified body.</p>	<p>2.3. Kada proizvodnja PS × V ne prelazi vrednost od 200 bara po L, ali prelazi vrednost od 50 bara po L, prema izboru proizvođača, to se odnosi na:</p> <p>2.3.1. Usaglašenost sa tipom zasnovanim na internoj kontroli proizvodnje zajedno sa nadziranim razmatranjem posude Modul C1 kako je definisano u tački 2 Priloga 2 ovog Pravilnika;</p> <p>2.3.2. Usaglašenost tipa zasnovan na internoj kontroli proizvodnje Modul C utvrđen u tački 4 Priloga 2 ovog Pravilnika.</p> <p>3. Dokumentacija i prepiska koja se odnosi na postupke ocenjivanja usaglašenosti iz stavova 1. i 2. ovog člana biće izrađena na službenim jezicima Republike Kosovo ili na jeziku koji prihvata obavešteno telo.</p>
<p>Neni 15 Deklarata e konformitetit e BE-së</p> <p>1. Deklarata e konformitetit e BE-së konfirmon se janë përbushur kërkesat themelore të sigurisë të paraqitura në Shtojcën 1 të kësaj Rregullore.</p>	<p>Article 15 EU declaration of conformity</p> <p>1. The EU declaration of conformity shall state that the fulfilment of the essential safety requirements set out in Annex 1 of this Regulation has been demonstrated.</p>	<p>Član 15 Izjava o usaglašenosti EU-a</p> <p>1. Izjava o usaglašenosti EU-a potvrđuje da su ispunjeni osnovni bezbednosni zahtevi navedeni u Prilogu 1 ovog Pravilnika.</p>

<p>2. Deklarata e konformitetit të BE-së duhet të ketë strukturën e përcaktuar në Shtojcën 4 të kësaj Rregullore dhe duhet të përmbajë elementet e specifikuara në modulet të përcaktuara në Shtojcën 2 të kësaj Rregullore dhe do të azhurnohen vazhdimisht. Ajo do të përkthehet në gjuhët zyrtare të Republikës së Kosovës.</p> <p>3. Kur ena është subjekt i më shumë se një akti ligjor që kërkon deklarata e konformitetit të BE-së, atëherë do të hartohet një deklaratë e vetme konformiteti e BE-së përfshirë të gjitha aktet e tillë. Kjo deklaratë duhet të përmbajë identifikimin e akteve ligjore në fjalë duke përfshirë referencat e tyre të publikimit.</p> <p>4. Me hartimin e deklaratës së konformitetit të BE-së, prodhuesi duhet të marrë përgjegjësinë për përputhshmërinë e enës me kërkesat e përcaktuara në këtë Rregullore.</p>	<p>2. The EU declaration of conformity shall have the model structure set out in Annex 4 of this Regulation shall contain the elements specified in the relevant modules set out in Annex 2 of this Regulation and shall be continuously updated. It shall be translated into official languages of the Republic of Kosovo.</p> <p>3. Where a vessel is subject to more than one legal act requiring an EU declaration of conformity, a single EU declaration of conformity shall be drawn up in respect of all such acts. That declaration shall contain the identification of the legal acts concerned including their publication references.</p> <p>4. By drawing up the EU declaration of conformity, the manufacturer shall assume responsibility for the compliance of the vessel with the requirements laid down in this Regulation.</p>	<p>2. Izjava o usaglašenosti EU-a treba da ima strukturu utvrđenu u Prilogu 4 ovog Pravilnika sadrži elemente navedene u modulima navedenim u Prilogu 2 ovog Pravilnika i ažurira se stalno. Biće prevedena na službene jezike Republike Kosovo.</p> <p>3. Kada je posuda subjekat više od jednog zakonskog akta koji zahteva izjava o usaglašenosti EU-a, izraduje se jedinstvena izjava o usaglašenosti EU-a, uključujući sve takve akte. Ova izjava mora sadržati identifikaciju relevantnih pravnih akata uključujući i reference na njihovu publikaciju.</p> <p>4. Izradom Izjave o usaglašenosti EU-a, proizvođač preuzima odgovornost za usaglašenost posuda sa zahtevima navedenim u ovoj Uredbi.</p>
<p>Neni 16 Parimet e përgjithshme të shenjës CE</p> <p>Shenja CE i nënshtrohet parimeve të përgjithshme të përcaktuara në Rregulloren Nr. 06/2013 për Shenjën e Konformitetit që i referohet shenjës CE nëse nuk rregullohet ndryshe me këtë Rregullore.</p>	<p>Article 16 General principles of the CE marking</p> <p>The CE marking shall be subject to the general principles set out in the Regulation No. 06/2013 on Conformity Mark which refer to CE marking if not regulated differently by this Regulation.</p>	<p>Član 16 Opšti principi oznake CE</p> <p>Oznaka CE podleže opštim principima odredenim u Pravilniku Br. 06/2013 o znaku usaglašenosti koji se odnosi na oznaku CE, osim ako ovim pravilnikom nije drugačije regulisano.</p>

Neni 17 Rregullat dhe kushtet për vendosjen e shenjës CE dhe mbishkrimet	Article 17 Rules and conditions for affixing the CE marking and inscriptions	Član 17 Pravila i uslovi za stavljanje CE oznake i natpisa
<p>1. Shenja CE dhe mbishkrimet e përcaktuara në pikën 1 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore do të vendosen në mënyrë të dukshme, të lexueshme dhe të pashlyeshme në enë ose në pllakën e të dhënave të saj.</p> <p>2. Shenja CE duhet të vendoset përpara se ena të plasohet në treg.</p> <p>3. Shenja CE do të pasohet nga numri identifikues i trupit të notifikuar i përfshirë në fazën e kontrollit të prodhimit. Numri i identifikimit i trupit të notifikuar duhet të vendoset nga vetë trupi ose, sipas udhëzimeve të tij, nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.</p> <p>4. Shenja CE dhe numri i identifikimit i trupit të notifikuar mund të pasohen nga çdo shenjë tjetër që tregon një rrezik ose përdorim të veçantë.</p> <p>5. Autoritetet kompetente të mbikëqyrjes së tregut duhet të ndërmarrin veprimet e duhura sipas Ligjit Nr.06/L-041 për Kërkesat Teknikë për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit në rast të përdorimit jo të duhur të shenjës CE.</p>	<p>1. The CE marking and the inscriptions referred to in point 1 of Annex 3 of this Regulation shall be affixed visibly, legibly and indelibly to the vessel or to its data plate.</p> <p>2. The CE marking shall be affixed before the vessel is placed on the market.</p> <p>3. The CE marking shall be followed by the identification number of the notified body involved in the production control phase. The identification number of the notified body shall be affixed by the body itself or, under its instructions, by the manufacturer or his authorised representative.</p> <p>4. The CE marking and the identification number of the notified body may be followed by any other mark indicating a special risk or use.</p> <p>5. Competent market surveillance authorities shall take appropriate action according to the Law No. 06/L-041 on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment in the event of improper use of CE marking.</p>	<p>1. CE oznaka i natpisi iz tačke 1 Priloga 3 ovog Pravilnika postavljaju se vidljivo, čitko i neizbrisivo na posudu ili na njenu tabelu njenih podataka.</p> <p>2. Oznaka CE mora biti postavljena pre nego što se posuda stavi na tržište.</p> <p>3. Nakon oznake CE sledi identifikacijski broj prijavljenog tela uključenog u fazu kontrole proizvodnje. Identifikacioni broj obaveštenog organa mora postaviti organ ili, prema njegovim uputstvima, proizvođač ili njegov ovlašćeni zastupnik.</p> <p>4. Znak CE i identifikacioni broj prijavljenog tela mogu biti praćeni bilo kojom drugom oznakom koja ukazuje na određenu opasnost ili upotrebu.</p> <p>5. Nadležni autoriteti za nadzor tržišta preduzimaju odgovarajuće radnje prema Zakonu Br. 06/L-041 o Tehničkim Zahtevima za Proizvode i Ocencivanju Usaglašenosti u slučaju nepravilne upotrebe CE oznake.</p>

KAPITULLI IV AUTORIZIMI DHE NJOFTIMI I ORGANEVE TË VLERËSIMIT TË KONFORMITETIT	CHAPTER IV AUTHORIZATION AND NOTIFICATION OF CONFORMITY ASSESSMENT BODIES	POGLAVLJE IV OVLAŠĆENJE I OBAVEŠTENJE ORGANA ZA PROCENU USAGLAŠENOSTI
<p>Neni 18 Autorizimi</p> <p>1. Detyrimet e vlerësimit të konformitetit të palëve të treta sipas kësaj Rregullore mund të kryhen vetëm nga trupat e vlerësimit të konformitetit që plotësojnë kërkesat e kësaj Rregullore dhe janë të autorizuar sipas Ligjit Nr. 06/L-031 për Pajisjet nën Presion dhe Udhëzimit Administrativ (QKR) Nr. 12/2018 për Mënyrën e Emërimit të Trupave për Vlerësim të Konformitetit.</p> <p>2. Autorizimi i trupave të vlerësimit të konformitetit për të kryer procedurat e vlerësimit të konformitetit të produkteve sipas kësaj Rregullore bazohet në kërkesën për autorizim të paraqitur nga parashtruesi i kërkesës, sipas Udhëzimit Administrativ (QRK) Nr. 12/2018 për Mënyrën e Emërimit të Trupave për Vlerësim të Konformitetit.</p> <p>Neni 19 Notifikimi</p> <p>1. Ministria përgjegjëse për notifikim e njofton Komisionin dhe Shtetet e tjera</p>	<p>Article 18 Authorization</p> <p>1. Third party conformity assessment tasks under this Regulation may only be performed by conformity assessment bodies which fulfil the requirements of this Regulation and are authorized according to the Law No. 06/L-031 on Pressure Equipment and Administrative Instruction (GRK) No. 12/2018 on the Manner of Designation of Conformity Assessment Bodies.</p> <p>2. The authorization of conformity assessment bodies to carry out conformity assessment procedures of products according to this Regulation is based on the request for authorization submitted by the applicant, according to Administrative Instruction (GRK) No. 12/2018 on the Manner of Appointment of Conformity Assessment Bodies.</p> <p>Article 19 Notification</p> <p>1. The Ministry in charge of notification shall notify the Commission and the other</p>	<p>Član 18 Ovlašćenje</p> <p>1. Obaveze procene usaglašenosti trećih strana prema ovoj Uredbi mogu da vrše samo organi za procenu usaglašenosti koji ispunjavaju zahteve ove Uredbe i koji su ovlašćena prema Zakonu Br. 06/L-031 o opremi pod pritiskom i Administrativnim Uputstvom (VRK) Br. 12/2018 Načinu Imenovanja Tela za Ocenzivanje Usaglašenosti.</p> <p>2. Ovlašćenje tela za ocenzivanje usaglašenosti za obavljanje postupaka ocenzivanja usaglašenosti proizvoda u skladu sa ovom Uredbom zasniva se na zahtevu za ovlašćenje koji podnosi aplikant, prema Administrativnom Uputstvu (VRK) Br. 12/2018 o načinu imenovanja tela za ocenzivanje usaglašenosti.</p> <p>Član 19 Obaveštenje</p> <p>1. Ministarstvo nadležno za obaveštavanje mora obavestiti Komisiju i druge države članice</p>

<p>Anëtare të trupave të autorizuara :”në tekstin e mëtejmë: trupat e notifikuar të cilat lejohen të kryejnë detyra të vlerësimit të konformitetit të palëve të treta sipas kësaj Rregullore”.</p>	<p>Member States of the authorized bodies (hereinafter: notified bodies) which are allowed to carry out third-party conformity assessment tasks under this Regulations.</p>	<p>o ovlašćenim organima (u daljem tekstu: notifikovani organi) kojima je dozvoljeno da obavljaju zadatke procene usaglašenosti trećih strana prema ovoj Uredbi.</p>
<p>2. Ministria e njofton Komisionin dhe Shtetet e tjera Anëtare të trupave të autorizuara (në tekstin e mëtejmë: trupat e notifikuar) për procedurat e veta përvlerësimin dhe autorizimin e trupave të vlerësimit të konformitetit dhe monitorimin e trupave të notifikuar, si dhe për çdo ndryshim të tyre.</p>	<p>2. The Ministry shall notify the Commission and the other Member States of the notified bodies (hereinafter: the notified bodies) of its procedures for the assessment and authorization of the conformity assessment bodies and the monitoring of the notified bodies, as well as of any changes to the tire.</p>	<p>2. Ministarstvo obaveštava Komisiju i druge države članice o prijavljenim telima (u daljem tekstu: notifikovana tela) o svojim postupcima za ocenjivanje i ovlašćenje tela za ocenjivanje usaglašenosti i praćenju imenovanih tela, kao i o svim promenama u guma.</p>
<p>Neni 20 Kërkesat që kanë të bëjnë me trupat e notifikuar</p> <p>1. Për qëllimë të autorizimit dhe notifikimit :”në tekstin e mëtejmë:” njoftimi i një trupi të vlerësimit të konformitetit duhet të përbushë kërkesat e përcaktuara nga paragrafi 2 deri në paragrafin 14 të këtij nenit.</p> <p>2. Trupi përvlerësimin e konformitetit themelohet sipas ligjeve të Republikës së Kosovës.</p> <p>3. Trupi i vlerësimit të konformitetit është palë e tretë, e pavarur nga organizata ose ena të cilën ai Trup e vlerëson.</p> <p>4. Një trup që i përket një shoqate afariste</p>	<p>Article 20 Requirements relating to notified bodies</p> <p>1. For the purposes of authorization and notification (hereinafter: notification), a conformity assessment body shall meet the requirements laid down in paragraphs 2 to 14 of this Article.</p> <p>2. A conformity assessment body shall be established under laws of the Republic of Kosovo.</p> <p>3. The Conformity Assessment Body is a third party, independent of the organization or vessel that that Body assesses.</p> <p>4. A body belonging to a business</p>	<p>Član 20 Zahtevi koji se odnose na notifikovane organe</p> <p>1. Za potrebe ovlašćenja i notifikovanja (u daljem tekstu: obaveštenje), organ za procenu usaglašenosti mora da ispunи zahteve navedene u stavovima 2. do 14. ovog člana.</p> <p>2. Organ za procenu usaglašenosti osnovan je u skladu sa zakonima Republike Kosovo.</p> <p>3. Telo za ocenjivanje usaglašenosti je treća strana, nezavisno od organizacije ili plovila koje to telo procenjuje.</p> <p>4. Telo koje pripada poslovnom udruženju ili</p>

<p>ose një shoqate profesionale që përfaqëson ndërmarrjet e përfshira në projektimin, prodhimin, sigurimin, montimin, përdorimin ose mirëmbajtjen e enëve të cilat ai Trup i vlerëson, konsiderohet si një trup i pavarur nga organizata me kusht që të demonstroj pavarësinë e vet dhe mungesën e ndonjë konflikti interesit.</p>	<p>association or professional association representing undertakings involved in the design, manufacture, provision, assembly, use or maintenance of vessels which that Body evaluates shall be considered as an independent body by the organization provided that demonstrate its independence and the absence of any conflict of interest.</p>	<p>profesionalnom udruženju koje predstavlja preduzeća uključena u projektovanje, proizvodnju, obezbedivanje, sklapanje, upotrebu ili održavanje plovila koje to telo ocenjuje, organizacija će smatrati nezavisnim telom pod uslovom da dokaže svoju nezavisnost i odsustvo bilo kakvog sukoba interesa.</p>
<p>5. Trupi i vlerësimit të konformitetit, menaxhmenti i nivelit të lartë dhe personeli përgjegjës për kryerjen e detyrate të vlerësimit të konformitetit nuk duhet të jetë projektuesi, prodhuesi, furnizuesi, instaluesi, blerësi, pronari, përdoruesi ose mirëmbajtësi i enëve që vlerëson, e as përfaqësuesi i ndonjërs prej këtyre palëve. Kjo nuk do të përjashtojë përdorimin e enëve të vlerësuara që janë të nevojshme për aktivitetet e trupit të vlerësimit të konformitetit ose përdorimin e këtyre enëve për qëllime personale.</p>	<p>5. A conformity assessment body, its top level management and the personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks shall not be the designer, manufacturer, supplier, installer, purchaser, owner, user or maintainer of the vessels which they assess, nor the representative of any of those parties. This shall not preclude the use of assessed vessels that are necessary for the operations of the conformity assessment body or the use of such vessels for personal purposes.</p>	<p>5. Organ za procenu usaglašenosti, više rukovodstvo i osoblje odgovorno za izvršavanje zadataka ocenjivanja usaglašenosti ne smeju biti projektant, proizvodač, dobavljač, instalater, kupac, vlasnik, korisnik ili održavanje posuda koja ocjenjuju, niti zastupnik bilo koje od ovih strana. Ovo ne isključuje upotrebu ocenjenih posuda koja su neophodna za rad organa za procenu usaglašenosti ili upotrebu takvih posuda u lične svrhe.</p>
<p>6. Trupi për vlerësim të konformitetit, menaxhmenti i nivelit të lartë dhe personeli përgjegjës për kryerjen e detyrate të vlerësimit të konformitetit nuk duhet të përfshihen direkt në projektimin, prodhimin ose ndërtimin, marketingun, instalimin, përdorimin ose mirëmbajtjen e atyre enëve, ose të përfaqësojnë palët e përfshira në ato aktivitete. Ata nuk do të angazhohen në ndonjë aktivitet që mund të bie në konflikt me pavarësinë e tyre të gjykimit ose integritetit në lidhje me aktivitetet e</p>	<p>6. A conformity assessment body, its top level management and the personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks shall not be directly involved in the design, manufacture or construction, the marketing, installation, use or maintenance of those vessels, or represent the parties engaged in those activities. They shall not engage in any activity that may conflict with their independence of judgement or integrity in relation to conformity assessment activities for which</p>	<p>6. Organ za procenu usaglašenosti, više rukovodstvo i osoblje odgovorno za izvršavanje zadataka ocenjivanja usaglašenosti neće biti direktno uključeni u projektovanje, proizvodnju ili izgradnju, marketing, instaliranje, upotrebu ili održavanje takvih posuda, niti zastupati strane uključene u te aktivnosti. Neće se baviti nikakvim aktivnostima koje bi mogle biti u suprotnosti sa njihovom nezavisnošću prosudivanja ili integritetom u vezi sa aktivnostima ocenjivanja usaglašenosti za koje su obavešteni. Ovo će se</p>

<p>vlerësimit të konformitetit për të cilat ata janë notifikuar. Kjo në veçanti do të zbatohet për shërbimet e konsulencës.</p>	<p>they are notified. This shall in particular apply to consultancy services.</p>	<p>posebno odnosi na konsultantske usluge.</p>
<p>7. Trupat e vlerësimit të konformitetit duhet të sigurojnë që aktivitetet e vartësve ose nënkontraktorëve të tyre nuk ndikojnë në konfidencialitetin, objektivitetin ose paanshmërinë e aktiviteteve të vlerësimit të konformitetit.</p>	<p>7. Conformity assessment bodies shall ensure that the activities of their subsidiaries or subcontractors do not affect the confidentiality, objectivity or impartiality of their conformity assessment activities.</p>	<p>7.Organi za procenu usaglašenosti moraju da obezbede da aktivnosti njihovih podređenih ili podizvodača ne utiču na poverljivost, objektivnost ili nepristrasnost aktivnosti ocenjivanja usaglašenosti.</p>
<p>8. Trupat e vlerësimit të konformitetit dhe personeli i tyre duhet të kryejnë aktivitetet e vlerësimit të konformitetit me shkallën më të lartë të integritetit profesional dhe kompetencën teknike të kërkuar në fushën specifike dhe do të janë të lirë nga të gjitha presionet dhe nxitjet, veçanërisht ato financiare, të cilat mund të ndikojnë në gjykimin e tyre ose në rezultatet e aktiviteteve të tyre të vlerësimit të konformitetit, në veçanti për personat ose grupet e personave me interes në rezultatet e këtyre aktiviteteve.</p>	<p>8. Conformity assessment bodies and their personnel shall carry out the conformity assessment activities with the highest degree of professional integrity and the requisite technical competence in the specific field and shall be free from all pressures and inducements, particularly financial, which might influence their judgement or the results of their conformity assessment activities, especially as regards persons or groups of persons with an interest in the results of those activities.</p>	<p>8. Organi za procenu usaglašenosti i njihovo osoblje moraju obavljati aktivnosti ocenjivanja usaglašenosti sa najvišim stepenom profesionalnog integriteta i tehnike sposobljenosti koji se zahtevaju u određenoj oblasti i biti oslobođeni svih pritisaka i podsticaja, posebno onih koji mogu uticati na njihovu primenu ili rezultate njihove aktivnosti ocenjivanja usaglašenosti, posebno za osobe ili grupe lica koje zanimaju rezultati tih aktivnosti.</p>
<p>9. Trupi i vlerësimit të konformitetit duhet të jetë në gjendje të kryejë të gjitha detyrat e vlerësimit të konformitetit që janë caktuar në pikën 3.2 të Shtojcës 1 dhe të Shtojcës 2 të kësaj Rregullore në lidhje me të cilën është notifikuar, nëse këto detyra kryhen nga vetë trupi i vlerësimit të konformitetit ose në emër të tij dhe nën përgjegjësinë e tij. Trupi për vlerësim të konformitetit në çdo kohë dhe për çdo procedurë të vlerësimit të</p>	<p>9. A conformity assessment body shall be capable of carrying out all the conformity assessment tasks assigned to it by point 3.2 of Annex 1 and by Annex 2 of this Regulation and in relation to which it has been notified, whether those tasks are carried out by the conformity assessment body itself or on its behalf and under its responsibility. The conformity assessment body at all times and for each conformity assessment</p>	<p>9. Organ za procenu usaglašenosti mora biti u stanju da izvrši sve dužnosti ocenjivanja usaglašenosti koji su mu dodeljeni u tački 3.2, Prilog 1 i Prilog 2 ovog Pravilnika u vezi sa kojim je notifikованo, ako te dužnosti obavlja samo organ za procenu usaglašenosti ili u njegovo ime i na njegovu odgovornost. Telo za ocenjivanje usaglašenosti u svakom trenutku i za svaki postupak ocenjivanja usaglašenosti i za svaki tip plovila za koje je prijavljeno, mora</p>

<p>konformitetit dhe për secilin lloj të enës për të cilën është notifikuar, duhet të ketë në dispozicion:</p>	<p>procedure and for each type of vessel for which it has been notified, must have available:</p>	<p>imati na raspolaganju:</p>
<p>9.1. Personelin me njohuri teknike dhe përvojë të mjaftueshme dhe të përshtatshme për të kryer detyrat e vlerësimit të konformitetit;</p>	<p>9.1. Personnel with technical knowledge and sufficient and appropriate experience to perform the conformity assessment tasks;</p>	<p>9.1.Osoblje sa dovoljno tehničkog i iskustva znanja i iskustva za obavljanje dužnosti procene usaglašenosti;</p>
<p>9.2. Përshkrimet e procedurave sipas të cilave ata kryejnë vlerësimin e konformitetit, duke siguruar transparencë dhe astësi për të përsëritur ato procedura.</p>	<p>9.2.Descriptions of procedures in accordance with which conformity assessment is carried out, ensuring the transparency and the ability of reproduction of those procedures.</p>	<p>9.2.Opis procedura pomoću kojih vrše ocenjivanje usaglašenosti, pružajući transparentnost i mogućnost ponavljanja tih postupaka:</p>
<p>9.3. Procedurat për kryerjen e veprimtarive që marrin parasysh madhësinë e ndërmarrjes, sektorin në të cilin vepron, strukturën e tij, shkallën e kompleksitetit të teknologjisë së produktit dhe karakterin masiv ose serik të procesit të prodhimit mjetet e nevojshme për të kryer detyrat teknike dhe administrative lidhur me aktivitetet e vlerësimit të konformitetit në mënyrë të përshtatshme dhe do të kenë qasje në të gjitha pajisjet ose hapësirat e nevojshme</p>	<p>9.3. Procedures for the performance of activities which take due account of the size of an undertaking, the sector in which it operates, its structure, the degree of complexity of the product technology in question and the mass or serial nature of the production process, the means necessary to perform the technical and administrative tasks connected with the conformity assessment activities in an appropriate manner and shall have access to all necessary equipment or facilities.</p>	<p>9.3. Procedure za obavljanje aktivnosti koje uzimaju u obzir veličinu preduzeća, sektor u kojem posluju, njegovu strukturu, stepen složenosti tehnologije relevantnog proizvoda i masovni ili serijski karakter proizvodnog procesa, neophodna sredstva za obavljanje tehničkih i administrativnih zadataka povezanih sa aktivnostima procene usaglašenosti na odgovarajući način i ima pristup celoj neophodnoj opremi ili objektima.</p>
<p>10. Personeli përgjegjës për kryerjen e detyrate të vlerësimit të konformitetit duhet të mbajë:</p>	<p>10. The personnel responsible for carrying out conformity assessment tasks shall have the following:</p>	<p>10. Osoblje odgovorno za izvršavanje dužnosti za procenu usaglašenosti mora imati:</p>
<p>10.1. Trajnine të plota teknike dhe profesionale që mbulojnë të gjitha</p>	<p>10.1. Sound technical and vocational training covering all the conformity</p>	<p>10.1. Potpunu tehničku i stručnu obuku koja pokriva sve aktivnosti ocenjivanja</p>

<p>aktivitetet e vlerësimit të konformitetit në lidhje me të cilat është notifikuar trupi për vlerësimin e konformitetit;</p>	<p>assessment activities in relation to which the conformity assessment body has been notified;</p>	<p>usaglašenosti u vezi sa kojima je organ za procenu usaglašenosti obavešten;</p>
<p>10.2. Njohuri të pranueshme për kërkesat në lidhje me vlerësimet që ata kryejnë dhe autoritetin e duhur për të kryer këto vlerësime;</p>	<p>10.2.Satisfactory knowledge of the requirements of the assessments they carry out and adequate authority to carry out those assessments;</p>	<p>10.2. prihvatlivo poznavanje zahteva u vezi sa ocenjivanjima koje sprovide i odgovarajuća ovlašćenja za sprovođenje tih ocenjivanja;</p>
<p>10.3. Njohuri dhe aftësi për ti kuptuar kërkesat themelore të sigurisë të përcaktuara në Shtojcën 1 të kësaj Rregullore lidhur me standartet e harmonizuara të aplikueshme dhe të dispozitave përkatëse të legjisacionit në fuqi;</p>	<p>10.3.Appropriate knowledge and understanding of the essential safety requirements set out in Annex 1 of this Regulation, of the applicable harmonised standards and of the relevant provisions of applicable legislation;</p>	<p>10.3.Poznavanje i odgovarajuće razumevanje osnovnih bezbednosnih zahteva navedenih u Prilogu 1 ovog Pravilnika, za važeće harmonizovane standarde i relevantne odredbe važećeg zakonodavstva;</p>
<p>10.4. Aftësinë për të hartuar certifikata, shënimë dhe raporte që tregojnë se vlerësimet janë kryer.</p>	<p>10.4. The ability to draw up certificates, records and reports demonstrating that assessments have been carried out.</p>	<p>10.4. sposobnost izrade sertifikata, beleški i izveštaja koji ukazuju na to da su izvršene procene.</p>
<p>11.Paanshmëria e trupave të vlerësimit të konformitetit, menaxhmentit të nivelit të lartë të tyre dhe e personelit përgjegjës për kryerjen e detyrave të vlerësimit të konformitetit duhet të jetë e garantuar. Kompensimi i menaxhmentit të nivelit të lartë dhe personeli përgjegjës për kryerjen e detyrave për vlerësimin e konformitetit të një trupi për vlerësim të konformitetit nuk varet nga numri i vlerësimeve të kryera ose nga rezultatet e këtyre vlerësimeve.</p>	<p>11.The impartiality of the conformity assessment bodies, their top level management and of the personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks shall be guaranteed. The remuneration of the top level management and personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks of a conformity assessment body shall not depend on the number of assessments carried out or on the results of those assessments.</p>	<p>11.Mora se garantovati nepristrasnost tela za ocenjivanje usaglašenosti, njihovog višeg rukovodstva i osoblja odgovornog za izvršavanje dužnosti ocenjivanja usaglašenosti. Naknade višeg rukovodstva i osoblja odgovornog za izvršavanje dužnosti ocenjivanja usaglašenosti tela za ocenjivanje usaglašenosti ne zavise od broja izvršenih ocenjivanja ili rezultata tih ocenjivanja.</p>
<p>12. Trupat e vlerësimit të konformitetit do të marrin sigurimin e përgjegjësisë nëse nuk</p>	<p>12. Conformity assessment bodies shall take out liability insurance unless liability is</p>	<p>12. Tela za ocenjivanje usaglašenosti će dobiti osiguranje od odgovornosti ako ga Republika</p>

<p>është marrë nga Republika e Kosovës në pajtim melegjislacionin në fuqi.</p>	<p>assumed by the Republic of Kosovo in accordance with legislation in force.</p>	<p>Kosovo ne preuzme u skladu sa zakonom.</p>
<p>13. Personeli i një trupi për vlerësim të konformitetit duhet të respektojë sekretin profesional në lidhje me të gjitha informatat e marra në kryerjen e detyrave të tyre sipas pikës 3.2 të Shtojcës 1 dhe të Shtojcës 2 të kësaj Rregullore dhe legjislacionit në fuqi, përveçse në lidhje me autoritetet përgjegjëse. Të drejtat pronësore duhet të mbrohen.</p>	<p>13. The personnel of a conformity assessment body shall observe professional secrecy with regard to all information obtained in carrying out their tasks under point 3.2 of Annex 1 and under Annex 2 of this Regulation and legislation in force or any provision of law giving effect to it, except in relation to the competent authorities. Proprietary rights shall be protected.</p>	<p>13. Osoblje tela za ocenjivanje usaglašenosti poštuje profesionalnu tajnu u pogledu svih informacija dobijenih u obavljanju svojih dužnosti iz tačke 3.2 Priloga 1 i Priloga 2 ovog Pravilnika ili bilo koje odredbe zakona koja ga sprovodi, osim u odnosu na odgovorne autoritetet. Imovinska prava moraju biti zaštićena.</p>
<p>14. Organet e vlerësimit të konformitetit marrin pjesë ose sigurojnë që personeli i tyre përgjegjës për kryerjen e detyrave të vlerësimit të konformitetit të informohet për aktivitetet relevante të standardizimit.</p>	<p>14. Conformity assessment bodies shall participate in, or ensure that their personnel responsible for carrying out the conformity assessment tasks are informed of, the relevant standardisation activities.</p>	<p>14. Organi za procenu usaglašenosti učestvuju ili osiguravaju da njihovo osoblje odgovorno za izvršavanje zadataka ocenjivanja usaglašenosti bude obavešteno o relevantnim aktivnostima standardizacije.</p>
<p>Neni 21 Prezumimi i konformitetit të trupave të notifikuar</p> <p>Nëse trupi i vlerësimit të konformitetit dëshmon përputhjen e tij me kriteret e përcaktuara në standardet përkatëse të harmonizuara ose një pjesë të tyre, referencat e të cilave janë publikuar në Gazetën Zyrtare të Republikës së Kosovës dhe që zbatojnë standardet e harmonizuara të publikuara në Fletoren Zyrtare të Bashkimi Evropian, do të konsiderohet se jenë në përputhje me kërkesat e përcaktuara në nenin 20 të kësaj Rregullore për aq sa</p>	<p>Article 21 Presumption of conformity of notified bodies</p> <p>Where a conformity assessment body demonstrates its conformity with the criteria laid down in the relevant harmonised standards or parts thereof the references of which have been published in the Official Gazette of the Republic of Kosovo and which implement the harmonised standards published in the Official Journal of the European Union, shall be deemed to comply with the requirements set out in Article 20 of this Regulation insofar as the applicable</p>	<p>Član 21 Pretpostavka usaglašenosti notifikovanih organa</p> <p>Ako organ za procenu usaglašenosti dokaže svoju usaglašenost sa kriterijumima navedenim u odgovarajućim harmonizovanim standardima ili njihovim delovima, čije se reference objavljaju u Službenom listu Republike Kosovo i koji sprovode harmonizovane standarde objavljene u Službenom listu Evropske unije, smatraće se da su u skladu sa zahtevima iz člana 20 ove uredbe u meri u kojoj važeći harmonizovani standardi pokrivaju te zahteve.</p>

<p>standardet e harmonizuara të zbatueshme i mbulojnë ato kërkesa.</p> <p>Neni 22 Filialet dhe nënkontraktorët e trupave të notifikuar</p> <p>1. Kur një trup i autorizuar lidh kontratë me nënkontraktues ose e transferon atë në një filiale për të kryer detyra specifike që lidhen me vlerësimin e konformitetit, ai duhet të sigurojë që nënkontraktori ose filiali të përbushë kërkesat e përcaktuara në nenin 20 të kësaj Rregullore dhe duhet të informojë autoritetin notifikues për këtë.</p> <p>2. Trupat e notifikuara marrin përgjegjësi të plotë për detyrat e kryera nga nënkontraktorët ose filialet, kudo që ato janë të themeluar.</p> <p>3. Aktivitetet mund të nënkontraktohen ose të kryhen nga një filial vetëm me marrëveshjen e klientit.</p> <p>4. Trupat e notifikuara duhet të mbajnë në dispozicion të autoritetit notifikues dokumentet përkatëse në lidhje me vlerësimin e kualifikimeve të nënkontraktorit ose filialës dhe punën e bërë prej tyre sipas pikës 3.2 të Shtojcës 1 dhe Shtojcës 2 të kësaj Rregullore.</p>	<p>harmonized standards cover those requirements.</p> <p>Article 22 Subsidiaries of and subcontracting by notified bodies</p> <p>1. Where a notified body subcontracts specific tasks connected with conformity assessment or has recourse to a subsidiary, it shall ensure that the subcontractor or the subsidiary meets the requirements set out in Article 20 this Regulation and shall inform the notifying authority accordingly.</p> <p>2. Notified bodies shall take full responsibility for the tasks performed by subcontractors or subsidiaries wherever these are established.</p> <p>3. Activities may be subcontracted or carried out by a subsidiary only with the agreement of the client.</p> <p>4. Notified bodies shall keep at the disposal of the notifying authority the relevant documents concerning the assessment of the qualifications of the subcontractor or the subsidiary and the work carried out by them under point 3.2 of Annex 1 and under Annex 2 this Regulation.</p>	<p>Član 22 Filijale i podugovarači notifikovanih organa</p> <p>1. Kada ovlašćeni organ zaključi ugovor sa podugovaračem ili ga prenese na filijalu radi obavljanja posebnih zadataka u vezi sa procenom usaglašenosti, ono će obezbediti da podugovarač ili filijala ispunjava uslove navedene u članu 20 ovog Pravilnika i mora obavestiti notifikovani autoritet o tome.</p> <p>2. Notifikovani organi preuzimaju punu odgovornost za dužnosti koje izvode podizvodači ili filijale, gde god da su osnovana.</p> <p>3. Aktivnosti mogu biti podugovorene ili izvedene od strane filijale samo uz saglasnost klijenta.</p> <p>4. Notifikovani organi moraju da stave na raspolaganje autoritetu za notifikaciju relevantnu dokumentaciju u vezi sa procenom kvalifikacija podizvodača ili filijale i posla koji su oni izvršili u skladu sa tačkom 3.2. Priloga 1 i Priloga 2 ovog Pravilnika.</p>
--	--	--

Neni 23 Detyrimet operacionale të trupave të notifikuara	Article 23 Operational obligations of notified bodies	Član 23 Operativne obaveze notifikovanih organa
<p>1. Trupat e notifikuar duhet të kryejnë vlerësimet e konformitetit në përputhje me procedurat e vlerësimit të konformitetit të përcaktuar në Shtojcën 2 të kësaj Rregullore.</p> <p>2. Vlerësimet e konformitetit duhet të kryhen në mënyrë proporcionale, duke shmangur ngarkesat e panevojshme për operatorët ekonomikë.</p> <p>3. Trupat e vlerësimit të konformitetit kryejnë aktivitetet e tyre duke marrë parasysh madhësinë e ndërmarrjes, sektorin në të cilin vepron, strukturën e tij, shkallën e kompleksitetit të teknologjisë së enës dhe karakterin masiv ose serik të procesit të prodhimit. shkallën e ashpersisë dhe nivelin e mbrojtjes të kërkuar për përputhshmërinë e enës me këtë Rregullore.</p> <p>4. Nëse trupi i notifikuar konstaton se prodhuesi nuk i plotëson kërkesat themelore të sigurisë të përcaktuara në Shtojcën 1 të kësaj Rregullore ose standartet përkatëse të harmonizuara apo specifikime tjera teknike, i njëjti duhet të kërkojë që prodhuesi të marrë masat e duhura korrigjuese dhe të mos lëshojë certifikatën e konformitetit.</p>	<p>1. Notified bodies shall carry out conformity assessments in accordance with the conformity assessment procedures provided for in Annex 2 this Regulation.</p> <p>2. Conformity assessments shall be carried out in a proportionate manner, avoiding unnecessary burdens for economic operators.</p> <p>3. Conformity assessment bodies shall perform their activities taking due account of the size of an undertaking, the sector in which it operates, its structure, the degree of complexity of the vessel technology in question and the mass or serial nature of the production process, degree of rigour and the level of protection required for the compliance of the vessel with this Regulation.</p> <p>4. Where a notified body finds that the essential safety requirements set out in Annex 1 this Regulation or corresponding harmonised standards or other technical specifications have not been met by a manufacturer, it shall require that manufacturer to take appropriate corrective measures and shall not issue a certificate of conformity.</p>	<p>1. Notifikovani organi treba da sprovode procenë usaglašenosti u skladu sa postupeima ocenjivanja usaglašenosti navedenim u Prilogu 2 ovog Pravilnika.</p> <p>2. Procena usaglašenosti se treba sprovesti na srazmeran način, izbegavajući nepotrebna opterećenja za ekonomski operatere.</p> <p>3. Organ za procenu usaglašenosti će obavljati svoje aktivnosti uzimajući u obzir veličinu preduzeća, sektor u kojem posluju, njegovu strukturu, stepen složenosti tehnologije relevantne posude i masovni ili serijski karakter proizvodnog procesa, stepen ozbiljnosti i nivo zaštite potreban da posuda bude u skladu sa ovom Uredbom.</p> <p>4. Ako notifikovani organ ustanovi da proizvodač ne ispunjava osnovne bezbednosne zahteve navedene u Prilogu 1 ovog Pravilnika ili relevantne usaglašene standarde ili druge tehničke specifikacije, tražiće od proizvođača da preduzme odgovarajuće korektivne mere i da ne izda sertifikat o usaglašenosti.</p>

<p>5. Nëse gjatë monitorimit të konformitetit pas lëshimit të certifikatës trupi notifikuar konstaton se ena nuk është më në përputhje, duhet të kërkojë nga prodhuesi marrjen e masave të nevojshme korriguese dhe nëse është e nevojshme duhet të pezullojë ose tërheqë certifikatën.</p> <p>6. Nëse nuk ndërmerrin masat korriguese, apo nëse ato nuk e kanë efektin e kërkuar, trupi i notifikuar sipas rastit duhet të kufizojë, pezullojë ose tërheqë certifikat.</p>	<p>5. Where, in the course of the monitoring of conformity following the issue of a certificate, a notified body finds that a vessel no longer complies, it shall require the manufacturer to take appropriate corrective measures and shall suspend or withdraw the certificate if necessary.</p> <p>6. Where corrective measures are not taken or do not have the required effect, the notified body shall restrict, suspend or withdraw any certificates, as appropriate.</p>	<p>5. Ako tokom praćenja usaglašenosti nakon izdavanja sertifikata, notifikovano telo ustanovi da posuda više nije uskladena, mora zatražiti od proizvodača da preduzme potrebne korektivne mere i po potrebi mora suspendovati ili povući sertifikat.</p> <p>6. Ako se ne preduzmu korektivne mere ili ako nemaju traženi efekat, imenovano telo će, u zavisnosti od slučaja, ograničiti, suspendovati ili povući sertifikate.</p>
<p>Neni 24 Ankesa kundër vendimeve të trupave të notifikuara</p> <p>Ndaj vendimeve të Trupave të notifikuara mund të ushtrohet ankesë. Ata duhet të informojnë autoritetin kompetent autorizues dhe notifikues lidhur me çdo ankesë të pranuar dhe mënyrën e shqyrtimit dhe vendosjes në përputhje me legjislacionin në fuqi.</p>	<p>Article 24 Appeal against decisions of notified bodies</p> <p>Decisions of notified bodies may be appealed. They must inform the competent authorizing and notifying authority of any complaints received and how they are reviewed and decided in accordance with applicable law.</p>	<p>Član 24 Žalbe na odluke notifikovanih organa</p> <p>Na odluke notifikovanog tela može se uložiti žalba. Oni moraju obavestiti nadležni organ za ovlašćivanje i obaveštavanje o svim primljenim žalbama i načinu na koji se one razmatraju i odlučuju u skladu sa važećim zakonom.</p>
<p>Neni 25 Detyrimi i njofitimit për trupat e notifikuar</p> <p>1. Trupat e notifikuar duhet të njoftojnë autoritetin kompetent autorizues dhe notifikues për:</p> <p>1.1. Çdo refuzim, kufizim, pezullim ose tërheqje të një certifikate;</p>	<p>Article 25 Information obligation on notified bodies</p> <p>1. Notified bodies shall inform the authorizing and notifying authority of the following:</p> <p>1.1. Any refusal, restriction, suspension or withdrawal of a certificate;</p>	<p>Član 25 Obaveza obaveštavanja notifikovanih organa</p> <p>1. Notifikovani organi moraju obavestiti nadležni autoritet za ovlašćenje i notifikaciju o:</p> <p>1.1. Svakom odbijanju, ograničenju, suspenziji ili povlačenje sertifikata;</p>

<p>1.2. Çdo rrethanë që ndikon në fushën ose kushtet e notifikimit;</p> <p>1.3. Çdo kërkesë për informacion që kanë marrë nga autoritetet e mbikëqyrjes së tregut në lidhje me aktivitetet e vlerësimit të konformitetit;</p> <p>1.4. Sipas kërkesës, për aktivitetet e vlerësimit të konformitetit të kryera në kuadër të zbatimit të tyre dhe çdo aktiviteti tjetër të kryer, duke përfshirë aktivitetet ndërkufitarë dhe të nënkontraktuara.</p> <p>2. Trupat e notifikuara duhet të ju sigurojnë trupave tjera të notifikuar sipas kësaj Rregullore që kryejnë aktivitete të ngjashme të vlerësimit të konformitetit që përfshijnë të njëjtat enë informata përkatëse për çështjet që kanë të bëjnë me rezultatet negative apo, sipas kërkesës, për rezultatet pozitive të vlerësimit të konformitetit.</p>	<p>1.2. Any circumstances affecting the scope of or conditions for notification;</p> <p>1.3. Any request for information which they have received from market surveillance authorities regarding conformity assessment activities;</p> <p>1.4. On request, conformity assessment activities performed within the scope of their notification and any other activity performed, including cross-border activities and subcontracting.</p> <p>2. Notified bodies shall provide the other bodies notified under this Regulation carrying out similar conformity assessment activities covering the same vessels with relevant information on issues relating to negative and, on request, positive conformity assessment results.</p>	<p>1.2. Sve okolnosti koje utiču na oblast ili uslove notifikacije;</p> <p>1.3. Svaki zahtev za informaciju dobijen od autoriteta za nadzor tržišta u vezi sa aktivnostima ocenjivanja usaglašenosti;</p> <p>1.4. Na zahtev, za aktivnosti procene usaglašenosti koje se sprovode u okviru njihovog sprovodenja i sve druge aktivnosti koje se sprovode, uključujući prekogranične i podugovorene aktivnosti.</p> <p>2. Notifikovani organi dostavljaju drugim organima obaveštenim prema ovoj Uredbi koja sprovode slične aktivnosti ocenjivanja usaglašenosti koja uključuju iste posude sa relevantnim informacijama o pitanjima vezanim za neželjene rezultate ili, na zahtev, o rezultatima pozitivne procene usaglašenosti.</p>
<p>KAPITULLI V MBIKËQYRJA E TREGUT DHE KONTROLLI I ENËVE QË HYJNË NË TREG</p> <p>Neni 26 Mbikëqyrja e tregut dhe kontrolli i enëve që hyjnë në treg</p>	<p>CHAPTER V MARKET SURVEILLANCE AND CONTROL OF VESSELS ENTERING THE MARKET</p> <p>Article 26 Market surveillance and control of vessels entering the market</p>	<p>POGLAVLJE V NADZOR TRŽIŠTA I KONTROLA POSUDA KOJE ULAZE NA TRŽIŠTE</p> <p>Član 26 Nadzor tržišta i kontrola posuda koja ulaze na tržište</p>

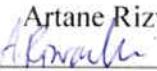
<p>Mbikëqyrja e tregut dhe kontrolli i enëve që hyjnë në treg kryhet në përputhje me Ligjin Nr. 06/L-031 për Pajisjet nën Presion dhe Ligjin Nr. 06/L-041 për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit.</p>	<p>Market surveillance and control of vessels entering the market is done in accordance with Law No. 06 / L-031 on Pressure Equipment and Law No. 06 / L-041 on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment.</p>	<p>Tržišni nadzor i kontrola plovnih objekata koji ulaze na tržište vrši se u skladu sa Zakonom Br. 06 / L-031 o Opremi pod Pritiskom i Zakon Br. 06 / L-041 o Tehničkim Zahtevima za Proizvode i Ocenjivanju Usaglašenosti.</p>
<p>Neni 27 Procedura për trajtimin e enëve që paraqesin rrezik</p> <p>1. Nëse autoritetet kompetente të mbikëqyrjes së tregut kanë arsyë të mjaftueshme për të besuar se ena paraqet rrezik për shëndetin ose sigurinë e njerëzve, kafshëve shtëpiake ose pronës, ata duhet të japid një vlerësim në lidhje me enën në fjalë nëse ajo i përbush të gjitha kërkesat përkatëse të përcaktuara me këtë Rregullore. Për këtë qëllim operatorët përkatës ekonomik duhet të bashkëpunojnë, sipas nevojës, me autoritetet e mbikëqyrjes së tregut.</p> <p>2. Nëse gjatë vlerësimit të përcaktuar në paragrafin 1 të këtij nenit, autoritetet kompetente të mbikëqyrjes së tregut konstatojnë se ena nuk i përbush kërkesat e përcaktuara në këtë Rregullore, ata duhet të kërkojnë nga operatori që të ndërmarrë të gjitha masat e duhura korriguese për të sjellë enën në përputhje me këto kërkesa, të bëjë tërheqjen e enës nga tregu, ndërsa kthimi i saj në treg bëhet pasi të ndërmerrën të gjitha masat e duhura</p>	<p>Article 27 Procedure for dealing with vessels presenting a risk</p> <p>1. Where the competent market surveillance authorities have sufficient reason to believe that a vessel presents a risk to the health or safety of persons, or to domestic animals or property, they shall carry out an evaluation in relation to the vessel concerned covering all relevant requirements laid down in this Regulation. The relevant economic operators shall cooperate as necessary with the market surveillance authorities for that purpose.</p> <p>2. Where, in the course of the evaluation referred to in the 1 paragraph of this Article, the competent market surveillance authorities find that the vessel does not comply with the requirements laid down in this Regulation, they shall without delay require the relevant economic operator to take all appropriate corrective actions to bring the vessel into compliance with those requirements, to withdraw the vessel from the market, or to recall it within a reasonable period,</p>	<p>Član 27 Postupak tretiranja posuda koje predstavljaju opasnost</p> <p>1. Ako nadležni autoritet organi za nadzor tržišta imaju dovoljne razloge da veruju da posuda predstavlja opasnost po zdravje ili bezbednost ljudi, kućnih ljubimaca ili imovine, oni moraju dostaviti ocenu u vezi sa posudom u pitanju ako ispunjava sve relevantne zahteve utvrđene ovom Uredbom. U tu svrhu, relevantni ekonomski subjekti treba da saraduju, po potrebi, sa autoritetima za nadzor tržišta.</p> <p>2. Ako tokom procene pomenute u prvom stava 1 ovog člana, nadležni autoriteti za nadzor tržišta utvrde da posuda ne ispunjava zahteve navedene u ovoj Uredbi, moraju zatražiti od operatora da preduzme sve odgovarajuće korektivne mera kako bi posuda u skladu sa ovim zahtevima, povuče posudu sa tržišta ili ga vratiti u razumnom roku, koji je odreden prirodom rizika..</p>

<p>korrigjuese brenda një afati të arsyeshëm kohor, i cili përcaktohet nga natyra e trezikut.</p> <p>3. Autoritetet kompetente të mbikëqyrjes së tregut duhet të informojnë trupin përkatës të notifikuar në përputhje me rrethanat.</p> <p>4. Masat e përcaktuara në paragrafin 2 të këtij neni zbatohen në përputhje me Ligjin Nr. 06/L-041 për Kërkesat Teknikë për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit.</p> <p>5. Operatori ekonomik duhet të sigurojë që të ndërmerren të gjitha veprimet e duhura korrigjuese në lidhje me të gjitha enët që i kanë plasuar në treg në tërë Republikën e Kosovës.</p> <p>6. Kur operatori përkatës ekonomik nuk ndërmerr masa adekuate korrigjuese brenda periudhës së përcaktuar në paragrafin 2 të këtij neni, autoritetet e mbikëqyrjes së tregut do të marrin të gjitha masat e duhura për të ndaluar ose kufizuar plasimin e enës në treg, për térheqje nga tregu ose për të rikthyer atë.</p> <p>Neni 28 Enët konforme që paraqesin rrezik</p> <p>1. Nëse pas kryerjes së vlerësimit sipas nenit 27 paragrafi 1 të kësaj Rregullore,</p>	<p>commensurate with the nature of the risk.</p> <p>3. The competent market surveillance authorities shall inform the relevant notified body accordingly.</p> <p>4. The measures defined in paragraph 2 of this article are implemented in accordance with Law No. 06 / L-041 on Product Technical Requirements and Conformity Assessment.</p> <p>5. The economic operator shall ensure that all appropriate corrective action is taken in respect of all the vessels concerned that it has made available on the market throughout the Republic of Kosovo.</p> <p>6. Where the relevant economic operator does not take adequate corrective action within the period referred to in the second paragraph 2 of this Article, the market surveillance authorities shall take all appropriate provisional measures to prohibit or restrict the vessel's being made available on the market, to withdraw the vessel from the market or to recall it.</p>	<p>3. Nadležni autoriteti za nadzor nad tržištem će o tome informisati odgovarajuće notifikovano telo u skladu sa okolnostima.</p> <p>4. Mere iz stava 2. ovog člana sprolide se u skladu sa Zakonom Br. 06 / L-041 o Tehničkim Zahtevima Proizvoda i Oceni Usaglašenosti.</p> <p>5. Ekonomski operater treba da obezbedi preduzimanje svih odgovarajućih korektivnih radnji u odnosu na sve posude koje je plasirao na tržište u celoj Republici Kosovo.</p> <p>6. Kada relevantni ekonomski operater ne preduzme odgovarajuće korektivne mere u roku navedenom u drugom 2 stavu ovog člana, organi za nadzor tržišta će preduzeti sve potrebne mere da zaustave ili ograniče stavljanje posuda na tržište, kako bi povlačenje sa tržišta ili njegovo vraćanje.</p> <p>Član 28 Usaglašene posude koje predstavljaju opasnost</p> <p>1. Ako, nakon izvršene procene u skladu sa članom 27. stav 1. ove uredbe, nadležni organ</p>
---	---	---

<p>autoriteti kompetent për mbikëqyrjen e tregut konstaton se edhe pse ena është në përputhje me këtë Rregullore, por ajo paraqet rrezik për shëndetin ose sigurinë e njerëzve, kafshëve apo pronave, atëherë kërkon nga operatori përkatës ekonomik që të marrë të gjitha masat e duhura për të siguruar që ena nuk do të paraqet më rrezik pasi të plasohet në treg në të kundërtën të kërkoj tërheqjen e enës, ndërsa kthimi i saj në treg bëhet pasi të ndërmerrin të gjitha masat e duhura korriguese brenda një periudhe të arsyeshme kohore e cila caktohet në bazë të karakterit të rrezikut.</p>	<p>Regulation, the competent market surveillance authority determines that although the container complies with this Regulation, it poses a risk to the health or safety of people, animals or property, then it shall request the relevant economic operator to take all appropriate measures to ensure that the container will no longer pose a risk after being placed on the market otherwise it will request the withdrawal of the container, while its return to the market is done after all measures have been taken, appropriate corrective action within a reasonable period of time which is determined on the basis of the nature of the risk.</p>	<p>za tržišni nadzor utvrdi da, iako je kontejner u skladu sa ovom uredbom, predstavlja rizik po zdravlje ili bezbednost ljudi, životinja ili imovine, onda će zahtevati od relevantnog ekonomskog operatera da preduzme sve neophodne mere kako bi obezbedio da kontejner više neće predstavljati rizik nakon stavljanja na tržište, inače će zahtevati povlačenje kontejnera, dok se njegovo vraćanje na tržište ipak izvrši, preduzete mere odgovarajuće korektivne mere u razumnoj roku koji se utvrđuje na osnovu prirode rizika.</p>
<p>2. Operatori ekonomik garanton që do të ndërmerrin veprime korriguese për të gjitha enët që i ka plasuar në treg në tërë Republikën e Kosovës.</p>	<p>2.The economic operator shall ensure that corrective action is taken in respect of all the vessels concerned that he has made available on the market throughout the Republic of Kosovo.</p>	<p>2. Ekonomski operater garantuje da će se preduzeti korektivne mere u vezi sa svim posudama koje je plasirao na tržište u celoj Republici Kosovo.</p>
<p>Neni 29 Mospërputhja formale</p> <p>1.Nëse autoriteti kompetent për mbikëqyrjen e tregut gjenë shkelje, ai do të kërkon operatori përkatës ekonomik që të eliminojë mosrespektimin e gjetjeve si në vijim:</p> <p>1.1..Shenja CE është vendosur në kundërshtim me nenin 16 të kësaj Rregullore;</p>	<p>Article 29 Formal non-compliance</p> <p>If the competent market surveillance authority finds a violation, it will ask the relevant economic operator to correct the discrepancy of the following findings:</p> <p>1.1. The CE marking has been affixed in violation of Article 16 this Regulation;</p>	<p>Član 29 Formalna neusaglašenost</p> <p>1.Ako nadležni organ tržišnog nadzora utvrdi kršenje, tražiće od relevantnog ekonomskog operatera da ispravi nepodudarnost sledećih nalaza:</p> <p>1.1. Oznaka CE je postavljena u suprotnosti sa članom 16 ovog Pravilnika;</p>

1.2. Shenja CE nuk është vendosur;	1.2. The CE marking has not been affixed;	1.2. Oznaka CE nije postavljena;
1.3. Numri i identifikimit i trupit të notifikuar i përfshirë në fazën e kontrollit të prodhimit është vendosur në kundërshtim me nenin 17 të kësaj Rregullore ose nuk është vendosur fare;	1.3. The identification number of the notified body involved in the production control phase has been affixed in violation of Article 17 this Regulation or has not been affixed;	1.3. Identifikacioni broj notifikovanog organa uključenog u fazu kontrole proizvodnje postavljen je suprotno članu 17 ovog Pravilnika ili uopšte nije postavljen;
1.4. Mbishkrimet e përcaktuara në pikën 1 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore nuk janë vendosur ose ato janë vendosur në kundërshtim me nenin 17 të kësaj Rregullore ose pikën 1 të Shtojcës 3 të kësaj Rregullore;	1.4. The inscriptions referred to in point 1 of Annex 3 this Regulation have not been affixed or have been affixed in violation of Article 17 this Regulation or point 1 of Annex 3 of this Regulation;	1.4. Natpisi iz tačke 1 Priloga 3 ovog Pravilnika nisu postavljeni ili su postavljeni u suprotnosti sa članom 17 ovog Pravilnika ili tačkom 1 Priloga ovog Pravilnika 3;
1.5. Deklarata e konformitetit të BE-së nuk është hartuar ose ka mangësi në përbajtje;	1.5. The EU declaration of conformity has not been drawn up or has deficiencies in content;	1.5. Izjava o usaglašenosti EU nije izradena ili ima nedostatke u sadržaju;
1.6. Dokumentacioni teknik nuk është në dispozicion ose është jo i plotë;	1.6. The technical documentation is either not available or not complete;	1.6. Tehnička dokumentacija nije dostupna ili je nepotpuna;
1.7. Informacioni i përmendur në nenin 7 paragrafi 6 dhe nenin 9 paragrafi 3 të kësaj Rregullore mungon, është i pasaktë ose jo i plotë;	1.7. The information referred to in Article 7 paragraph 6 or Article 9 paragraph 3 of this Regulation is absent, false or incomplete;	1.7. Informacije pomenute u članu 7 stav 6 ili člana 9 stav 3 ovog Pravilnika nedostaju, nisu tačne ili su nepotpune;
1.8. Çdo kërkesë tjeter administrative e përcaktuar në nenin 7 dhe nenin 9 nuk është plotësuar sipas kësaj Rregullore.	1.8. Any other administrative requirement provided for in Article 7 or Article 9 of this Regulation is not fulfilled.	1.8. Nisu ispunjeni svi drugi administrativni zahtevi predviđeni članom 7 ili članom 9 ovog Pravilnika.
2. Në rast të mosrespektimit të shkeljeve sipas paragrafit 1 të këtij neni, inspektorati kompetent merr të gjitha masat e duhura për	2. If the non-compliance with the violations set in paragraph 1 of this Article persists, the competent inspectorate shall take all	2. Ako se nepoštovanje prekršaja iz stava 1. ovog člana nastavi, nadležna inspekcija će preduzeti sve odgovarajuće mera da ograniči

<p>të kufizuar ose ndaluar që ena të vihet në dispozicion në treg ose të sigurojë që ajo të kthehet ose të tërhiqet nga tregu.</p>	<p>appropriate measures to restrict or prevent the container from being placed on the market or to ensure that it is returned or withdrawn from the market.</p>	<p>ili spreči stavljanje kontejnera u promet ili da obezbedi njegovo vraćanje ili povlačenje sa tržišta.</p>
<p>KAPITULLI VI DISPOZITA KALIMTARE DHE PËRFUNDIMTARE</p> <p>Neni 30 Dispozitat kalimtare</p> <p>Para pranimit të Republikës së Kosovës në Bashkimin Evropian, të gjitha certifikatat dhe dokumentet e tjera të vlerësimit të konformitetit të lëshuara ligjërisht nga organet e vlerësimit të konformitetit, të cilat kanë statusin e Trupave të Notifikuara për enët të cilat i mbulon kjo Rregullore, do të pranohen apo njihen nga autoritetet kompetente kosovare të mbikëqyrjes së tregut gjatë kryerjes së aktiviteteve të mbikëqyrjes së tregut.</p>	<p>CHAPTER VI TRANSITIONAL AND FINAL PROVISIONS</p> <p>Article 30 Transitional provisions</p> <p>Before the accession of the Republic of Kosovo to the European Union all certificates and other conformity assessment documents lawfully issued by conformity assessment bodies, which have the status of "notified bodies" for vessels covered by this Regulation, shall be accepted (recognized) by Kosovo competent market surveillance authorities when performing market surveillance activities.</p>	<p>POGLAVLJE VI PRELAZNE I ZAVRŠNE ODREDBE</p> <p>Član 30 Prelazne odredbe</p> <p>Pre pristupanja Republike Kosovo Evropskoj uniji, biće prihvaćeni svi sertifikati i drugi dokumenti za procenu usaglašenosti koje su legalno izdali organi za procenu usaglašenosti, a koja imaju status „notifikovanih tela“ za posude pokrivenih ovom Uredbom, biće prihvaćeni (priznati) od strane nadležnih kosovskih autoriteta za nadzor tržišta tokom obavljanja poslova nadzora nad tržistem.</p>
<p>Neni 31 Zbatimi</p> <p>Enët që përbushin të gjitha kërkesat të përcaktuara me këtë Rregullore dhe në mënyrë të ligjshme kanë shenjën CE nuk do të pengohen, të vihen në dispozicion në treg për arsy se mbulohen nga kjo Rregullore.</p>	<p>Article 31 Implementation</p> <p>Vessels which fulfil all the requirements set out in this Regulation and legally bear the CE mark shall not be prohibited from being placed on the market because they are covered by this Regulation.</p>	<p>Član 31 Implementacija</p> <p>Kontejneri koji ispunjavaju sve uslove utvrđene ovim pravilnikom i zakonski nose oznaku CE, neće biti zabranjeni za stavljanje u promet jer su obuhvaćeni ovom Uredbom.</p>

Neni 32 Shtojcat	Article 32 Annexes	Član 32 Prilozi
Pjesë përbërëse e kësaj Rregullore janë Shtojcat 1, 2, 3, dhe 4.	Integral part of this Regulation are the Annexes 1, 2, 3 and 4.	Sastavni deo ovog Pravilnika su Prilozi 1, 2, 3 i 4.
Neni 33 Shfuqizimi	Article 33 Repeal	Član 33 Ukidanje
Me hyrjen në fuqi të kësaj Rregullore, shfuqizohet Udhëzimi Administrativ Nr./2008 mbi Enët e Thjeshta nën Presion.	With effect from entering into force of this Regulation repealed the Administrative Instruction No./2008 on Simple Pressure Vessels.	Stupanjem na snagu ove Uredbe, ukidaju Administrativno Upustvo Br./2008 o Jednostavim Posudama pod Pritiskom.
Neni 34 Hyrja në fuqi	Article 34 Entry into force and application	Član 34 Stupanje na snagu i primena
Kjo Rregullore hyn në fuqi shtatë (7) ditë pas publikimit në Gazeten Zyrtare të Republikës së Kosovës.	This Regulation enters into force seven (7) days after publication in the Official Gazette of the Republic of Kosovo.	Ova Uredba stupa na snagu sedam (7) dana od objavljinjanja u Službenom listu Republike Kosovo.
Artane Rizvanollı  Ministre e Ekonomisë	Artane Rizvanollı  Minister of Economy	Artane Rizvanollı  Ministarka Ekonomije
Prishtinë, <u>22/04/2022</u>	Prishtina, /...../2022	Priština, /...../2022

SHTOJCA 1
KËRKESAT THEMELORE TË SIGURISË

1. Materiale

Materialet zgjidhen sipas qëllimit të përdorimit të enës dhe në përputhje me pikat nga 1.1 deri në 1.4.

1.1. Elementet enëve nën presion

Materialet që përdoren për prodhimin e elementeve të enëve nën presion duhet të jenë:

1.1.1. të saldueshme,

1.1.2. plastike dhe të forta, ashtu që gjatë temperaturës minimale punuese nuk vjen deri te copëtimi apo thyerja,

1.1.3. të qëndrueshme ndaj vjetërsisë.

Materialet për pajisjet nga çeliku duhet të plotësojnë përvç tjerash edhe kërkesat nga pika 1.1.1., kurse materialet për pajisjet nga aluminji apo pajisjet nga aliazhet e aluminit duhet të plotësojnë kërkesat nga pika 1.1.2.

Krahas tyre duhet të bashkëngjitet raporti i kontrollit siç është përcaktuar në pikën 3.1.5.1. të pikës 3.1. të Shtojcës 3 të cilin e harton prodhuesi i materialeve.

1.1.1.1. Enët nga çeliku

Çeliçet e pa-lëguruara duhet të plotësojnë këto kërkesa:

1.1.1.1.1. duhet të jenë të moderuara dhe të furnizohen pas procedurës së normalizimit apo në një gjendje ekuivalente;

1.1.1.1.2. përbërja e karbonit për produkt duhet të jetë më e vogël se 0,25% kurse e sulfurit dhe fosforit më e vogël se 0,05%, për secilën;

1.1.1.1.3. çdo produkt duhet të ketë këto veti mekanike:

1.1.1.1.3.1. fortësinë maksimale në têrheqje $R_{m,max}$ më të vogël se 580 N/mm^2 ;

1.1.1.3.2. zgjatja pas thyerjes do të jetë:
nëse mostrat merren paralelisht me drejtimin e rrotullimit:

trashësia ≥ 3 mm:	A	$\geq 22 \%$,
trashësia < 3 mm:	$A_{80\text{ mm}}$	$\geq 17 \%$,

nëse mostrat merren pingul me drejtimin e rrotullimit:

trashësia ≥ 3 mm:	A	$\geq 20 \%$,
trashësia < 3 mm:	$A_{80\text{ mm}}$	$\geq 15 \%$,

1.1.1.3.3. energjia mesatare e thyerjes në lakim KCV për tri mostra gjatësore në temperaturën minimale të punës nuk duhet të jetë më e vogël se 35 J/cm^2 . Jo më shumë se një nga tri mostrat mund të jetë më e vogël se 35 J/cm^2 , me një minimum prej 25 J/cm^2 . Në rastin e çeliqeve që synohet të përdoren për prdhimin e enëve, ku temperatura më e ulët punuese është më e vogël se -10°C dhe trashësia e murit të së cilës tejkalon 5 mm , kjo veti duhet të kontrollohet.

1.1.1. Enët nga alumin

Alumin i pa-lëguruar përmban 99,5% alumin, kurse aliazhet e cekura në nenin 1, paragrafi 1, pika 1.2. paraqesin rezistencë të mjaftueshme ndaj korrozionit interkristalor gjatë temperaturës maksimale punuese.

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

1.1.2.1. duhet të liferohen në gjendje të kalitur;

1.1.2.2. çdo produkt duhet të ketë vjetë mekanike si në vijim:

1.1.2.2.1. fortësinë maksimale në têrheqje $R_{m,\max}$ jo më e madhe se 350 N/mm^2 ,

1.1.2.2.2. zgjatja pas thyerjes duhet të jetë:

1.1.2.2.2.1. $A \geq 16 \%$ nëse mostra shqyrtuese është marrë paralel më kahjen e rrotullimit,

1.1.2.2.2.2. $A \geq 14 \%$ nëse mostra është marrë normal më kahjen e rrotullimit.

1.2. Materiali për saldim

Materialet për saldim që përdoren për përpunimin e tegelevet në enë duhet të jenë të përshtatshme dhe në përputhshmëri me materialin bazë i cili do të saldohet.

1.3. Pajisjet të cilat kontribuojnë në fortësinë e enës

Këto pajisje, siç janë dadot dhe bulonat, duhet të jenë të punuara nga materialet e cekura në pikën 1.1. apo prej llojeve tjera të çelikut, aluminit ose një aliazh alumini i përshtatshëm që është në përputhshmëri me materialet e përdora për të prodhuar elementet e enëve nën presion. Këto materiale duhet të kenë zgjatim të duhur në temperaturën minimale punuese pas thyerjes dhe forcës pas thyerjes me lakin.

1.4. Elementet të cilat nuk janë nën presion

Të gjitha elementet e salduara të cilat nuk janë nën presion duhet të jenë nga materiale të cilat janë të përputhshme me materialet e elementeve mbi të cilat janë të salduara.

2. Dizajnimi i enëve

2.1. Prodhuesi, gjatë dizajnit të enëve, përcakton qëllimin e përdorimit të saj dhe vendos:

2.1.1. temperaturën minimale punuese T_{min} ;

2.1.2. temperaturën maksimale punuese T_{max} ;

2.1.3. presionin maksimal punues PS.

Mirëpo, nëse zgjidhet temperatura minimale punuese më e lartë se $-10^{\circ}C$, atëherë edhe vetitë e materialeve duhet të plotësojnë atë, në $-10^{\circ}C$.

2.2. Prodhuesi duhet të merr parasysh edhe dispozitat e mëposhtme:

2.2.1. të mundësojë kontrollin e brendshëm të enës;

2.2.2. të mundësojë drenazhimin e enës;

2.2.3. të ruajë vetitë mekanike gjatë gjithë periudhës së përdorimit të enës në përputhje me qëllimin e synuar të përdorimit;

2.2.4. enët duhet të mbrohen në mënyrë adekuate nga korrozioni, duke pasur parasysh përdorimin e tyre të përshkruar;

2.3. Prodhuesi do të marrë parasysh faktin që në përputhje me kushtet e përdorimit:

2.3.1. enët nuk do t'i nënshtrohen presioneve që mund të dëmtojnë sigurinë e tyre gjatë përdorimit;

2.3.2. presioni i brendshëm nuk duhet të kalojë presionin maksimal punues PS. Megjithatë, kjo mund të lejohet për një moment të shkurtë deri në 10%.

2.4. Tegelet rrethore dhe gjatësore mund të bëhen duke përdorur saldime me depërtim të thellë (penetrim) ose saldime me efikasitet ekuiivalent. Skajet konvekse, përvèç atyre gjysmë sferike, kanë buzët cilindrike.

2.1. Trashësia e murit

Nëse prodhimi $PS \times V$ nuk është më i madh se 3,000 bar për L, përcaktimi i trashësisë së mureve të enës nga prodhuesi bëhet me njérën nga metodat e përshkruara në pikat 2.1.1. dhe 2.1.2.; nëse prodhimi $PS \times V$ tejkalon vlerën 3,000 bar për L, apo nëse temperatura maksimale punuese është me e madhe se 100°C , trashësia përcaktohet me metodën e përshkruar në pikën 2.1.1.

Trashësia reale e murit të seksionit cilindrik dhe skajeve duhet të jetë jo më e vogël se 2 mm për enët e çelikta, përkatësisht 3 mm për enët e aluminit apo aliazheve të aluminit.

2.1.1. Metodat e llogaritjes

Trashësia minimale e elementeve nën presion do të llogaritet duke marrë parasysh intensitetin e sforcimeve dhe dispozitat e mëposhtme:

2.1.1.1. llogaritia e presionit i cili duhet të merret parasysh nuk duhet të jetë më i vogël se presioni i përcaktuar maksimal punues PS;

2.1.1.2. sforcimi i përgjithshëm i lejuar i membranës nuk duhet të kalojë në një vlerë me të ulët se $0,6 R_{eT}$ ose $0,3 R_m$. Prodhuesi do të përdorë vlerat minimale të R_{eT} dhe R_m të cilat i garanton prodhuesi i materialit në mënyrë që të përcaktojë sforcimin e lejuar.

Megjithatë, nëse pjesa cilindrike e enës ka një apo më shumë saldime gjatësore të cilat nuk bëhen me metoda automatike të saldimit, trashësia e llogaritur në paragrafin e parë shumëzohet me koeficientin 1,15.

2.1.2. Metoda eksperimentale

Trashësia e murit përcaktohet në mënyrë të tillë që të lejojë enët në temperaturën e ambientit të rezistojnë ndaj presionit i cili është së paku pesë herë më i madh se presioni maksimal punues, me një faktor të përhershëm të deformimit rrethues jo më të madh se 1%.

3. Procesi i prodhimit

Enët do të prodhohen dhe do t'i nënshtrohen kontolleve të prodhimit në përputhje me pikat 2, 3 dhe 4 të Shtojcës 2.

3.1. Përgatitja e elementeve përbërëse

Përgatitja e elementeve përbërëse, siç janë formësimi dhe prerja, nuk duhet të ketë defekte sipërfaqësore, plasaritje apo ndryshime në vetitë mekanike të cilat mund të ndikojnë negativisht në sigurinë e enës.

3.2. Saldimet në elementet nën presion

Vetitë e saldimeve dhe pjesët për rreth tyre duhet të janë të ngjashme me vetitë e materialevë të salduara dhe nuk duhet të kenë dëmtime sipërfaqësore apo të brendshme të cilat mund të ndikojnë negativisht në sigurinë e enës.

Saldimin, në harmoni me metodat e lejuara për saldime, e kryejnë salduesit e kualifikuar apo punëtorët më aftësi profesionale të nevojshme. Aprovimet dhe vlerësimin e aftësive e kryejnë trupat e notifikuar.

Prodhuesi gjithashtu, gjatë prodhimit, duhet të sigurojë ciliësi të qëndrueshme të saldimit duke zbatuar metodat e nevojshme të shqyrtimëve. Për këto shqyrtimë hartohen raportet.

4. Vënia e enës në përdorim

Enëve duhet të ju bashkangjiten udhëzimet të cilat i harton prodhuesi ashtu siç është cekur në pikën 2 të Shtojcës 3.

SHTOJCA 2
PROCEDURAT E VLERËSIMIT TË KONFORMITETIT

1. Ekzaminimet e llojit të BE-së (Modul B)

1.1. Ekzaminimi i llojit të BE-së është pjesë e procedurës të vlerësimit të konformitetit në të cilin trupi i notifikuar kontrollon dizajnin teknik të enës si dhe verifikon dhe vërteton se dizajni i enës përbush kërkesat e kësaj Rregullore.

1.2. Ekzaminimi i llojit të BE-së do të bëhet sipas njërsë nga mënyrat e poshtëshënuara në përputhje me nenin 13 të kësaj Rregullore:

1.2.1. me vlerësimin e konformitetit të dizajnit teknik të enës përmes shqyrtimit të dokumentacionit teknik dhe provave shtesë nga pika 1.3. si dhe shqyrtimet e prototipit i cili paraqet prodhimin e enës në tërësi (lloji i prodhimit),

1.2.2. me vlerësimin e konformitetit të dizajnit teknik të enës përmes shqyrtimit të dokumentacionit teknik dhe provave shtesë nga pika 1.3. pa shqyrtim të prototipit të enës (lloji i dizajnit).

1.3. Prodhuesi mund të paraqesë kërkesën për ekzaminim të llojit të BE-së me njërin nga trupat e notifikuar sipas përzgjedhjes së vet.

Kërkesa duhet të përbajë:

1.3.1. emrin dhe adresën e prodhuesit si dhe emrin dhe adresën e përfaqësuesit të autorizuar nëse ai ka parashtruar kërkesën;

1.3.2. deklaratën me shkrim më të cilën deklaron që kërkesa e njejtë nuk i është dërguar asnjë trupi tjetër të notifikuar;

1.3.3. dokumentacionin teknik. Dokumentacioni teknik mundëson vlerësimin e konformitetit të enës më kërkesat e zbatueshme të kësaj Rregullore dhe do të përfshijë një analizë dhe vlerësim adekuat të rezikut (rreziqeve).

Dokumentacioni teknik duhet të specifikojë kërkesat e zbatueshme dhe të mbulojë, në masën që është e rëndësishme për vlerësimin, projektin, prodhimin dhe funksionimin e enës. Dokumentacioni teknik, sipas nevojës, duhet të përbajë së paku elementet e poshtëshënuara:

1.3.3.1. një përshkrim të përgjithshëm të enës;

1.3.3.2. vizatimet dhe projektin ideor për prodhim, skemat e elementeve përbërëse etj.;

1.3.3.3. përshkrimet dhe sqarimet e nevojshme për të kuptuar vizatimet, skemat dhe punën e enës;

1.3.3.4. listën e standardeve të harmonizuara të zbatueshme në tërësi apo pjesërisht, referencat e të cilave janë publikuar në pajtim me nenin 13 të kësaj Rregullore dhe atëherë kur këto standarde nuk janë të zbatueshme, përvetësohet zgjidhja në mënyrë që të plotësohen kërkosat themelore të sigurisë të parapara më këtë Rregullore, përfshirë listën e specifikimeve tjera relevante të zbatueshme. Ne rastet e zbatueshmërisë së pjesërishme të standardeve të harmonizuara në dokumentacionin teknik evidentohen pjesët të cilat janë të zbatueshme;

1.3.3.5. rezultatet e kalkulimeve të projekteve të kryera, shqyrtimeve të bëra etj.;

1.3.3.6. raportet e shqyrtimeve;

1.3.3.7. udhëzimet dhe informatat e sigurisë në pajtim më pikën 2 të Shtojcës III;

1.3.3.8. dokumentin i cili përshkruan:

1.3.3.8.1. materialet e përzgjedhura,

1.3.3.8.2. procedurat e përzgjedhura për saldim,

1.3.3.8.3. kontrollat e përzgjedhura,

1.3.3.8.4. të gjitha karakteristikat kryesore për dizajnimin e enës;

1.3.4. Sipas nevojës, prototipat e enëve të cilat prezantojnë prodhimin e parashikuar. Trupi i notifikuar mund të kërkoj edhe prototipe tjera nëse është e nevojshme për zbatimin e programit të shqyrtimit;

1.3.5. dëshmitë mbështetëse për përshtatshmërinë e zgjidhjes teknike të dizajnit. Në ato dëshmi evidentohen të gjitha dokumentet e shfrytëzuara, veçanërisht kur standartet përkatëse të harmonizuara nuk janë zbatuar plotësisht. Dëshmitë mbështetëse përfshijnë rezultatet e shqyrtimeve të kryera në përpunhje me specifikimet tjera teknike përkatëse nga laboratori përkatës i prodhuesit apo ndonjë laborator tjetër i cili kryen shqyrtimet në emër të tij dhe nën përgjegjësinë e tij.

Kur një prototip i enës është shqyrtuar, dokumentacioni teknik përmban gjithashtu dhe:

1.3.5.1. certifikatat e pajtueshmërisë për metodat e saldimeve dhe certifikatat e kualifikimeve përkatëse të salduesve apo operatorit për saldim,

1.3.5.2. raporti mbi kontrollin e materialeve të shfrytëzuara për prodhimin e pjesëve dhe elementeve të cilat ndikojnë në fortësinë e enës,

1.3.5.3. raportet mbi shqyrtimet dhe atestet e kryera ose përshkrimin e kontrolleve të propozuara.

1.4. Trupat e notifikuar duhet të:

Për enët:

1.4.1. shqyrtojë dokumentacionin teknik dhe dëshmitë për të vlerësuar përshtatshmérinë e dizajnit teknik të enës.

Për prototipin e enës(ve):

1.4.2. verifikojë që prototipi i enës është prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik, që mund të përdoret në mënyrë të sigurt në kuadër të kushteve të synuara të punës dhe të identifikojë elementet e krijuara në përputhje me dispozitat e zbatueshme të standardeve përkatëse të harmonizuara si dhe elementet që janë dizajnuar në përputhje me specifikimet tjera relevante teknike;

1.4.3. të kryejë apo t'i ketë kryer shqyrtimet dhe testimet për të vërtetuar nëse prodhuesi ka zgjedhur të zbatojë zgjidhjet në standartet e harmonizuara përkatëse dhe a janë zbatuar në mënyrë korrekte;

1.4.4. të kryejë apo t'i ketë kryer shqyrtimet dhe testimet për të vërtetuar kur zgjidhjet në standartet e harmonizuara përkatëse nuk janë zbatuar, zgjidhjet e miratuara nga prodhuesi duke zbatuar specifikime tjera përkatëse teknike që plotësojnë kërkesat themelore të kësaj Rregullore;

1.4.5. të arrijë marrëveshje më prodhuesin përvendin ku do të kryhen shqyrtimet dhe testimet.

1.5. Trupi i notifikuar harton raportin për vlerësim në të cilin janë shënuar aktivitetet e kryera në pajtim më pikën 1.4, si dhe rezultatet e tyre. Duke mos cenuar obligimet ndaj trupave të cilat bëjnë notifikimin, trupi i notifikuar shpall përbajtjen e këtij rapporti, në tërësi apo pjesërisht vetëm në pajtim me prodhuesin.

1.6. Kur lloji plotëson kërkesat e kësaj Rregullore trupi i notifikuar i lëshon prodhuesit certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së. Kjo certifikatë duhet të përbajë emrin dhe adresën e prodhuesit, konkluzionet e shqyrtimeve, kriteret e besueshmërisë (nëse ka) të certifikatës dhe të dhënat e nevojshme për identifikimin e llojit të aprovuar. Certifikata e shqyrtimit të tipit të BE-së mund të ketë një apo më shumë shtojca të bashkangjitura.

Certifikata e shqyrtimit e llojit të BE-së dhe shtojcat e saj duhet të përmbajnë të gjitha informatat përkatëse për vlerësim të konformitetit të enëve të produara me llojin e testuar me mbikëqyrja gjatë shfrytëzimit. Gjithashtu duhet të cek të gjitha kushtet më të cilat mund ta lëshoj dhe t'i bashkangjiten përshkrimet dhe skicat e nevojshme për identifikimin e llojit të aprovuar.

Kur lloji nuk plotëson kërkesat e zbatueshme të kësaj Rregullore, trupi i notifikuar refuzon të lëshoje certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe për të lajmëron parashtruesin e kërkesës për rrethanat duke dhënë arsyé të hollësishme për refuzimin e saj.

1.7. Trupi i notifikuar duhet të jetë i informuar për çdo ndryshim të arriturave të gjithmbarshme të cilat tregojnë se lloji i aprovuar nuk mund të jetë më në përputhje me kërkesat e zbatueshme të kësaj Rregullore si dhe vendos nëse ka nevojë për shqyrtim të mëtutjeshme. Në këtë rast, trupi i notifikuar duhet të informojë prodhuesin në përputhje me rrethanat.

Prodhuesi informon trupin e notifikuar i cili posedon dokumentacionin teknik në lidhje me certifikatën e shqyrtimit të tipit të BE-së për të gjitha ndryshimet e llojit që mund të ndikojnë në konformitetin e enës me kërkesat themelore të sigurisë në pajtim me këtë Rregullore apo me kushtet e vlefshmërisë së asaj certifikate. Ndryshimet e tillë kërkojnë miratim shtesë në formë të shtojcës së certifikatës bazike të shqyrtimit të llojit të BE-së.

1.8. Çdo trup i notifikuar do të informojë autoritetin e tij njoftues në lidhje me certifikatat e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe/ose dhe çdo shtojcë të tyre që ai ka lëshuar apo tërhequr, si dhe në mënyrë periodike ose sipas kërkesës të vejë në dispozicion të autoritetit të tij njoftues listën e certifikatave të tillë dhe/ose çdo shtojcë të tyre të refuzuar, pezulluar apo kufizuar ndryshe.

Çdo trup i notifikuar do të informojë trupat tjera të notifikuar në lidhje me certifikatat e shqyrtimeve të llojit të BE-së dhe/ose çdo shtojcë në të cilën ai ka refuzuar, tërhequr, pezulluar apo kufizuar ndryshe, si dhe sipas kërkesës do t'i njoftojë ata për certifikatat e tillë dhe/ose çdo shtesë të lëshuar nga ai.

Trupi i notifikuar do të mbajë një kopje të certifikatës së shqyrtimit të llojit të BE-së, shtojcave apo ndonjë informatë shtesë, si dhe dosjen teknike ku përfshihet dokumentacioni i paraqitur nga prodhuesi deri në skadimin e vlefshmërisë së certifikatës.

1.9. Prodhuesi do të mbajë një kopje të certifikatës së shqyrtimit të llojit të BE-së, shtojcat dhe informatat shtesë të saj së bashku me dokumentacionin teknik në dispozicion të autoriteteve shtetërore për 10 vite pasi që ena është vendosur në treg.

1.10. Përfaqësuesi i autorizuar i prodhuesit mund të paraqesë kërkesën e përmendur në pikën 1.3 dhe të përbushë detyrimet e përcaktuara në pikat 1.7 dhe 1.9 me kusht që ato të specifikojnë autorizim.

2. Konformiteti për llojin e bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit dhe shqyrtimet e mbikqyrura të enëve (Moduli C1)

2.1. Konformiteti për llojin e bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit dhe shqyrtimet e mbikqyrura të enëve është pjesë e një procedure të vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përbush detyrimet e përcaktuara në pikat 2.2, 2.3 dhe 2.4, dhe siguron dhe deklaron në përgjegjësinë e tij të vetme që enët në fjalë janë në konformitet me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe përbushin kërkesat të kësaj Rregullore që zbatohen për to.

2.2. Prodhimi

Prodhuesi do të marrë të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit dhe monitorimi i tij të sigurojnë përputhjen e enëve të prodhuara me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të tipit të BE-së me kërkesat e kësaj rregulloreje që zbatohen për to.

Para se të fillojë prodhimi, prodhuesi duhet t'i dërgojë trupës së notifikuar të zgjedhur prej tij të gjitha informatat e nevojshme, në veçanti:

2.2.1. dokumentacionin teknik i cili gjithashtu duhet të përfshijë:

2.2.1.1. certifikatat që kanë të bëjnë me kualifikimin e procedurave të saldimit dhe kualifikimin e duhur të saldatorëve dhe operatorëve të saldimit,

2.2.1.2. fletë inspektimin për materialet e përdorura në prodhimin e elementeve dhe pjesëve përbërëse që kontribuojnë në forcën e enës,

2.2.1.3. një raport mbi shqyrtimet dhe provat e kryera;

2.2.2. një dokument inspektimi që përshkruan shqyrtimet dhe provat e duhura që do të kryhen gjatë prodhimit, së bashku me procedurat dhe shpeshtësinë e zbatimit të tyre;

2.2.3. certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së.

2.3. Kontrolli i enëve

2.3.1. Për secilën enë të prodhuar, trupi i notifikuar do të kryejë shqyrtimet dhe provat e duhura për të verifikuar përputhshmërinë e enës me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe me kërkesat përkatëse të kësaj Rregullore në përputhje me pikat e mëposhtme:

2.3.1.1. prodhuesi duhet të paraqesë enët e prodhuara në formë të grupeve të barabarta dhe do të marrë të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit të sigurojë njëllojshmërinë e të gjitha grupeve të prodhuara.

2.3.1.2. kur shqyrtohet një grup, trupi i notifikuar siguron që enët janë prodhuar dhe kontolluar në përputhje me dokumentacionin teknik, si dhe do të kryej një provë hidrostatike apo pneumatike me efekt ekuivalent në secilën enë në

grup në një presion prej Ph 1.5 herë më të madh se presioni i projektuar për të verifikuar forcën e enës. Prova pneumatike do t'i nënshtrohet pranimit të procedurave të sigurisë së provës nga shteti në të cilin është kryer prova.

2.3.1.3. përveç kësaj, trupi i notifikuar do të kryejë shqyrtimë mbi mostrat e marra nga një mostër përfaqësuese e prodhimit ose nga një enë, sipas përzgjedhjes së prodhuesit, në mënyrë që të shqyrtojë cilësinë e saldimeve. Shqyrtimi kryhet në saldimet gjatësore. Sidoqoftë, kur teknika të ndryshme të saldimit përdoren për saldimet gjatësore dhe periferike, shqyrtimet në saldimet periferike duhet të përsëriten.

2.3.1.4. për enët që i nënshtrohen metodës eksperimentale të përmendur në pikën 2.1.2 të Shtojcës 1, në vend të shqyrtimeve të mostrave të lartcekura duhet të kryhet prova hidrostatike në pesë enë të zgjedhura sipas rastit nga secili grup për të verifikuar nëse ato janë në përputhje me kërkesat themelore të sigurisë të përcaktuara në pikën 2.1.2. të Shtojcës 1.

2.3.1.5. në rastin kur grupi i enëve pranohet, trupi i notifikuar do të vendos numrin e tij të identifikimit në secilën enë dhe do të hartojë një certifikatë të konformitetit në lidhje me provat e kryera. Të gjitha enët mund të vihen në treg përveç atyre që nuk i janë nënshtuar me sukses provës hidrostatike apo asaj pneumatike.

2.3.1.6. nëse një grup enësh refuzohen, atëherë trupi i notifikuar duhet të marrë masat e duhura për të parandaluar vënien e tyre në treg. Nëse grupet e enëve refuzohen shpesh, trupi i notifikuar mund të pezullojë verifikimin statistikor.

2.3.1.7. prodhuesi, me kërkesë të autoriteteve përkatëse, do të duhet të jetë në gjendje të sigurojë certifikatën e konformitetit referuar pikës 2.3.1.5 të lëshuar nga trupi i notifikuar.

2.3.2. Trupi i notifikuar do t'i dërgojë një kopje të raportit të shqyrtimit të lëshuar nga ai shtetit i cili e ka notifikuar atë, dhe sipas kërkesës, trupave tjera të notifikuar, Shteteve Anëtare dhe Komisionit.

2.3.3. Prodhesi, nën përgjegjësinë e trupit të notifikuar, vendos numrin e identifikimit të trupit të notifikuar gjatë procesit të prodhimit.

2.4. Shenja CE dhe deklarata e konformitetit të BE-së

2.4.1. Prodhesi do të vendosë shenjën CE në secilën enë veç e veç që është në përputhje me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe plotëson kërkesat e zbatueshme të kësaj Rregullore.

2.4.2. Prodhesi do të hartojë një deklaratë të konformitetit të BE-së në formë të shkruar për secilin lloj të enës dhe do ta mbajë atë në dispozicion të autoriteteve shtetërore për 10 vjet pasi ena është vendosur në treg. Deklarata e konformitetit të BE-së identifikon llojin e enës për të cilën është hartuar kjo deklaratë.

2.4.3. Një kopje e deklaratës së konformitetit të BE-së do t'u vihet në dispozicion të autoriteteve përkatëse, sipas kërkesës.

2.5. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikën 2.4 mund të përbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër të tij dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato të specifikohen në autorizim.

3. Konformiteti për llojin bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit dhe shqyrtimet e mbikëqyrura të enëve në intervale të rastësishme (Moduli C2)

3.1. Konformiteti për llojin bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit dhe shqyrtimet e mbikëqyrura të enëve në intervale të rastësishme është pjesë e një procedure të vlerësimit të konformitetit me të cilën prodhuesi përbush detyrimet e përcaktuara në pikat 3.2, 3.3 dhe 3.4 si dhe siguron dhe deklaron nën përgjegjësinë e vet se enët në fjalë janë në përputhje me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe plotësojnë kërkesat e kësaj Rregullore që zbatohen për to.

3.2. Prodhimi

3.2.1. Prodhusi do të marrë të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit dhe monitorimi i tij të sigurojnë konformitet të enëve me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe me kërkesat e kësaj Rregullore që zbatohen për to.

3.2.2. Para se të fillojë prodhimi, prodhusi duhet t'i dërgojë trupës së notifikuar të zgjedhur prej tij të gjitha informata e nevojshme, në veçanti:

3.2.2.1. dokumentacionin teknik i cili gjithashtu duhet të përfshijë:

3.2.2.1.1. certifikatat që kanë të bëjnë me kualifikimin e procedurave të saldimit dhe kualifikimin e duhur të saldatorëve dhe operatorëve të saldimit;

3.2.2.1.2. fletë inspektimin për materialet e përdorura në prodhimin e elementeve dhe pjesëve përbërëse që kontribuojnë në forcën e enës,

2.2.1.3. një raport mbi shqyrtimet dhe provat e kryera;

3.2.2.2. certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së;

3.2.2.3. një dokument i cili përshkruan proceset e prodhimit dhe të gjitha masat e paracaktuara sistematike të marra për të siguruar konformitetin e enëve me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së.

Trupi i notifikuar, para datës në të cilën është planifikuar të fillojë prodhimi, duhet ta shqyrtojë dokumentacionin në mënyrë që të vërtetojë konformitetin e tyre me certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së.

3.2.3. Dokumenti i përmendur në pikën 3.2.2.3 të pikës 3.2.2 duhet të përfshijë:

3.2.3.1. një përshkrim të metodës së prodhimit dhe kryerjes së kontrolleve të përshtatshme për konstruktimin e enëve;

3.2.3.2. një dokument inspektimi që përshkruan shqyrtimet dhe kontrolllet e duhura që do të kryhen gjatë prodhimit, së bashku me procedurat e tyre dhe intervalin me të cilën do të kryhen;

3.2.3.3. detyrimin për të kryer kontrolllet dhe shqyrtimet në përputhje me dokumentin e inspektimit si dhe detyrimin për të kryer provën hidrostatike, apo sipas marrëveshjes së Shteteve Anëtare, provën pneumatike në secilën enë të prodhuar në një presion 1.5 herë me të madh se presioni i projektuar; këto kontrollë dhe shqyrtime do të kryhen nga një personel përgjegjës i kualifikuar, i cili është i pavarur nga personeli i prodhimit dhe do të raportojë për to;

3.2.3.4. adresat e vendeve të prodhimit, magazinimit si dhe datën e fillimit të prodhimit.

3.3. Kontrolli i enëve

Trupi i notifikuar duhet të kryejë apo ka kryer kontrollin e enëve në mostra të përzgjedhura rastësisht dhe në intervale të rastësishme të cilat do t'i përcaktojë vet trupi, në mënyrë që të verifikojë cilësinë e brendshme të enës, duke marrë parasysh, ndër të tjera edhe kompleksitetin e tyre teknik dhe sasinë e prodhimit. Mostra e enës së prodhuar para se të vihet në treg do të merret nga trupi i notifikuar ku do të ekzaminohet dhe shqyrtohet në përputhje me standarde e harmonizuara dhe/ apo do të bëjë shqyrtime të ngjashme tjera teknike përkatëse për të verifikuar konformitetin e enës me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe kërkasat e kësaj Rregullore.

Trupi i notifikuar gjithashtu siguron që prodhuesi në të vërtetë kontrollon enët e prodhuara në grup në përputhje me pikën 3.2.3.3 të pikës 3.2.3.

Nëse mostra e marrë nuk përpunhet me nivelin e pranueshëm të cilësisë, trupi i notifikuar duhet të marrë masat e duhura.

Qëllimi i procedurës së pranimit të mostrës është të përcaktojë nëse procesi i prodhimit të enës po funksionon brenda kufijve të pranueshëm, në mënyrë që të sigurojë konformitetin e saj.

Trupi i notifikuar do të njoftojë shtetin i cili e ka notifikuar atë dhe, sipas kërkasës, trupat tjerë të notifikuar, shtetet tjera anëtare si dhe Komisionin, me një kopje të raportit të inspektimit të lëshuar nga ai.

Prodhuesi duhet që, nën përgjegjësinë e trupit të notifikuar, të vendosë numrin identifikues të trupit të notifikuar gjatë procesit të prodhimit.

3.4. Shenja CE dhe deklarata e konformitetit të BE-së

3.4.1. Prodhuesi duhet të vendllojë shenjën CE në secilën enë veç e veç që është në konformitet me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe që plotëson kërkesat e kësaj Rregullore.

3.4.2. Prodhuesi do të hartojë një deklaratë të konformitetit të BE-së në formë të shkruar për secilin lloj të enës dhe do ta mbajë atë në dispozicion të autoriteteve shtetërore për 10 vjet pasi ena është vendosur në treg. Deklarata e konformitetit të BE-së identifikon llojin e enës për të cilën është hartuar kjo deklaratë.

3.4.3. Një kopje e deklaratës së konformitetit të BE-së do t'u vihet në dispozicion të autoriteteve përkatëse, sipas kërkesës.

3.5. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikën 3.4 mund të përbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër të tij dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato të specifikohen në autorizim.

4. Konformiteti për llojin bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit (Moduli C)

4.1. Konformiteti për llojin bazuar në kontrollin e brendshëm të prodhimit është pjesë e procedurës së vlerësimit të konformitetit me të cilat prodhuesi i përbushë detyrimet e cekura në pikat e poshtëshënuara 4.2 dhe 4.3, ku siguron dhe deklaron se enët në fjalë janë në konformitet me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe plotësojnë kërkesat e kësaj Rregullore që zbatohen për to.

4.2. Prodhimi

Prodhuesi do të marrë të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit dhe monitorimi i tij sigurojnë konformitet të enëve të prodhuara me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe me kërkesat e kësaj Rregullore që zbatohen për to.

Para se të fillojë prodhimi, prodhuesi duhet të sigurojë trupin e notifikuar i cili ka lëshuar certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së me të gjitha informacionet e nevojshme, në veçanti:

4.2.1. certifikatat që kanë të bëjnë me kualifikimin e procedurave të saldimit, të saldatorëve dhe operatorëve të saldimit,

4.2.2. fletëinspektimin për materialet e përdorura në prodhimin e elementeve dhe pjesëve përbërëse që kontribuojnë në forcën e enës,

4.2.3. një raport mbi shqyrtimet dhe provat e kryera,

4.2.4. një dokument ku përshkruhet procesi i prodhimit dhe të gjitha masat e paracaktuara sistematike të ndërmarra në mënyrë që të sigurojë konformitetin e enës me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së.

Ky dokument do të përfshijë:

4.2.4.1. një përshkrim të metodës së prodhimit dhe kryerjes së kontolleve të përshtatshme për konstruktimin e enëve;

4.2.4.2. një dokument inspektimi që përshkruan shqyrtimet dhe kontrolllet e duhura që do të kryhen gjatë prodhimit, së bashku me procedurat e tyre dhe intervalin me të cilën do të kryhen;

4.2.4.3. etyrimin për të kryer kontrolllet dhe shqyrtimet në përpunim me dokumentin e inspektimit si dhe detyrimin për të kryer provën hidrostatike, apo sipas marrëveshjes së Shteteve Anëtare, provën pneumatike në secilën enë të prodhuar në një presion 1.5 herë me të madh se presioni i projektuar; këto kontrollle dhe shqyrtime do të kryhen nga një personel përgjegjës i kualifikuar, i cili është i pavarur nga personeli i prodhimit dhe do të raportojë për to;

4.2.4.4. adresat e vendeve të prodhimit, magazinimit si dhe datën e fillimit të prodhimit.

Trupi i notifikuar duhet që, para datës së fillimit të prodhimit, t'i shqyrtojë këto dokumente në mënyrë që të certifikojë konformitetin e tyre me certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së.

4.3. Shenja CE dhe deklarata e konformitetit të BE-së

4.3.1. Prodhuesi duhet të vendosë shenjë CE në secilën enë veç e veç që është në konformitet me llojin e përshkruar në certifikatën e shqyrtimit të llojit të BE-së dhe që plotëson kërkesat e kësaj Rregullore.

4.3.2. Prodhuesi do të hartojë një deklaratë të konformitetit të BE-së në formë të shkruar për secilin lloj të enës dhe do ta mbajë atë në dispozicion të autoriteteve shtetërore për 10 vjet pasi ena është vendosur në treg. Deklarata e konformitetit të BE-së identifikon llojin e enës për të cilën është hartuar kjo deklaratë.

4.3.3. Një kopje e deklaratës së konformitetit të BE-së do t'u vihet në dispozicion të autoriteteve përkatëse, sipas kërkesës.

4.4. Përfaqësuesi i autorizuar

Detyrimet e prodhuesit të përcaktuara në pikën 3.4 mund të përmbushen nga përfaqësuesi i tij i autorizuar, në emër të tij dhe nën përgjegjësinë e tij, me kusht që ato të specifikohen në autorizim.

Gazeta Zyrtare e Republikës së Kosovës 16.11.2022 14:12

SHTOJCA 3

MBISHKRIMET, UDHËZIMET, PËRKUFIZIMET DHE SIMBOLET

1. Shenja CE dhe mbishkrimet

1.1. Enët të cilat prodhimi PS x V kalon presionin 50 bar për L duhet të mbajnë shenjën CE të cekur në Shtojcën 2 të Rregullores (EC) nr. 765/2008 dhe dy numrat e fundit të vitit në të cilin shenja CE është vendosur.

1.2. Enët apo tabela e të dhënave të tyre duhet të përbajnë së paku informatat e mëposhtme:

1.2.1. presionin maksimal punues (PS në bar);

1.2.2. temperaturën maksimale punuese (T_{\max} në °C);

1.2.3. temperaturën minimale punuese (T_{\min} në °C);

1.2.4. vëllimi i enës (V në L);

1.2.5. emri, emrin e regjistruar tregtar apo logon e regjistruar tregtare si dhe adresën e prodhuesit;

1.2.6. llojin dhe identifikimin e serisë apo grup të enës;

1.3. Kur tabela me të dhëna është përdorur ajo duhet të dizajnohet në mënyrë që të mos ripërdoret si dhe duhet të përfshijë një hapësirë të lirë për të mundësuar vendosjen e informatave tjera.

2. Udhëzimet dhe informacionet e sigurisë

Udhëzimet duhet të përbajnë informatat e mëposhtme:

2.1. të dhënat e cekura në pikën 1.2, përveç identifikimit të serisë apo grup të enës;

2.2. qëllimi i përdorimit të enës;

2.3. kërkesat për mirëmbajtje dhe instalim për sigurinë e enës;

3. Përkufizimet dhe simbolet

3.1. Përkufizimet

3.1.1. Presioni "P" është presioni standard i projektuar nga prodhuesi dhe përdoret për të përaktuar trashësinë e pjesëve nën presion të enës.

3.1.2. Presioni maksimal punues "PS" është presioni maksimal standard i cili mund të përdoret nën kushtet normale të përdorimit të enës.

3.1.3. Temperatura minimale punuese T_{min} është temperatura më e ultë e mureve të cilën mund ta arrijë ena nën kushtet normale të përdorimit.

3.1.4. Temperatura maksimale punuese T_{max} është temperatura më e lartë e mureve të cilën mund ta arrijë ena nën kushtet normale të përdorimit.

3.1.5. Kufiri i zgjatjes R_{eT} është vlera në temperaturën maksimale punuese T_{max} të ndonjërs nga pikat e mëposhtme:

3.1.5.1. pika më e lartë e rendimentit R_{eff} për materialet me pikë të ultë dhe të lartë të rendimentit;

3.1.5.2. zgjatimi i lejuar 0,2%, $R_{p0,2}$;

3.1.5.3. zgjatimi i lejuar 1,0%, $R_{p1,0}$, në rastet e jo-aliazhevë të aluminit.

3.1.6. Familjet e enëve:

Enët të cilat janë pjesë e të njëjtës familje por që ndryshojnë nga prototipi vetëm në diametër pranohen me kusht që të përbushen kërkesat e lejueshme të pikave 2.1.1. dhe 2.1.2. të Shtojcës 1, dhe/ose në gjatësinë e pjesës së tyre cilindrike brenda kufijve të mëposhtëm:

3.1.6.1. kur një prototip ka një apo më shumë rrathë në mbështjellës përvèç skajeve, varianti duhet të ketë të paktën një rrath;

3.1.6.2. kur një prototip ka dy skaje konvekse varianti nuk duhet të ketë rrathë në mbështjellës. Dallimet në gjatësi të shkaktuara nga ndryshimet gjatë zgjatjes dhe/ose depërtimeve duhet të paraqiten në vizatim për secilin variant;

3.1.7. Një grup enësh përbëhet nga më së shumti 3,000 enë të njëjtë lloj.

3.1.8. Prodhimi serik ekziston, në kuptim të kësaj Rregullore, nëse më shumë se një enë e të njëjtë lloj prodhohet gjatë një periudhe të caktuar nga një proces prodhimi i vazhdueshëm, në përputhje me një dizajn të përbashkët si dhe duke përdorur të njëjtat procese prodhimi.

3.1.9. Fletë inspektimi: është një dokument me të cilin prodhuesi i materialeve vërteton se produktet e dorëzuara plotësojnë kërkesat e porositura si dhe i cili përcakton rezultatet e shqyrtimit rutinë të inspektimit të fabrikës, në veçanti përbërjen kimike dhe vetitë mekanike, për produktet e produhuara nga i njëjti proces prodhimi, por jo domosdo në produktet e dorëzuara.

3.2. Simbolet

A	Zgjatimi pas thyerjes ($L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$)	%
$A_{80\text{ mm}}$	Zgjatimi pas thyerjes ($L_0 = 80 \text{ mm}$)	%
KCV	Forca e këputjes gjatë lakimit	J/cm^2
P	Presioni i projektuar	Bar
PS	Presioni maksimal punues	Bar
P_h	Presioni hidrostatik ose pneumatik i shqyrtaar	Bar
$R_{p0,2}$	0,2 % zgjatimi i lejuar	N/mm^2
R_{eT}	Kufiri i zgjatjes në Temperaturën maksimale punuese	N/mm^2
R_{eH}	Pika më e lartë e rendimentit	N/mm^2
R_m	Qëndrueshmëria në tërheqje	N/mm^2
$R_{m, \text{ max}}$	Qëndrueshmëria maksimale në tërheqje	N/mm^2
$R_{p1,0}$	1,0 % zgjatimi i lejuar	N/mm^2
T_{max}	Temperatura maksimale punuese	$^{\circ}\text{C}$
T_{min}	Temperatura minimale punuese	$^{\circ}\text{C}$
V	Vëllimi i enës	L

SHTOJCA 4
DEKLARATA E KONFORMITETIT TË BE-së (Nr XXXX)¹

1. Ena/lloji i enës (produkti, tipi, numri i kontrollit apo numri serik).
2. Emri dhe adresa e prodhuesit apo sipas rastit, përfaqësuesi i tij i autorizuar.
3. Kjo deklaratë e konformitetit lëshohet nën përgjegjësinë e vetme të prodhuesit.
4. Objekt i deklaratës (identifikimi i enës që lejon gjurmueshmërinë; aty ku është e nevojshme për identifikimin e enës mund të përfshijë edhe foto):
 5. Objekt i deklaratës së përshkruar më sipër është në përputhje me legjislacionin përkatës;
 6. Duke ju referuar standardeve të harmonizuara të përdorura ose duke ju referuar specifikimeve të tjera teknike në lidhje me të cilat është deklaruar konformiteti;
 7. Trupi i notifikuar (emri, numri) që ka kryer (përshkrimi i ndërhyrjes) dhe certifikata e lëshuar;
 8. Informacion shtesë:

Nënshkruar për dhe në emër të:

(vendi dhe data e lëshimit):

(emri, funksioni) (nënshkrimi):

¹ Është opcionale për prodhuesin të caktojë një numër në deklaratën e konformitetit.

ANNEX 1
ESSENTIAL SAFETY REQUIREMENTS

1. Materials

Materials shall be selected according to the intended use of the vessels and in accordance with points 1.1 to 1.4.

1.1. Pressurised parts

The materials used for manufacturing the pressurised parts of the vessels shall be:

- 1.1.1. capable of being welded;
- 1.1.2. ductile and tough, so that a rupture at minimum working temperature does not give rise to either fragmentation or brittle-type fracture;
- 1.1.3. not adversely affected by ageing.

For steel vessels, the materials shall in addition meet the requirements set out in point 1.1.1 and, for aluminium or aluminium alloy vessels, those set out in point 1.1.2.

They shall be accompanied by an inspection slip as defined in point 3.1.5.1. of point 3.1 of Annex 3, drawn up by the producer of the materials.

1.1.1.1. Steel vessels

Non-alloy quality steels shall meet the following requirements:

- 1.1.1.1.1. they shall be non-effervescent and supplied after normalisation treatment, or in an equivalent state;
- 1.1.1.1.2. the content per product of carbon shall be less than 0,25 % and that of sulphur and phosphorus shall each be less than 0,05 %;
- 1.1.1.1.3. they shall have the following mechanical properties per product:

1.1.1.1.3.1. the maximum tensile strength $R_{m,max}$ shall be less than 580 N/mm²;

1.1.1.1.3.2. the elongation after fracture shall be:

if test pieces are taken parallel to the direction of rolling:

thickness \geq 3 mm:	A	$\geq 22 \%$,
thickness $<$ 3 mm:	A _{80 mm}	$\geq 17 \%$,

if test pieces are taken perpendicular to the direction of rolling:

thickness \geq 3 mm:	A	$\geq 20 \%$,
thickness $<$ 3 mm:	A _{80 mm}	$\geq 15 \%$,

1.1.1.1.3.3. the average bending rupture energy KCV for three longitudinal test pieces at minimum working temperature shall not be less than 35 J/cm². Not more than one of the three figures may be less than 35 J/cm², with a minimum of 25 J/cm². In the case of steels intended to be used in the manufacture of vessels the minimum working temperature of which is lower than – 10 °C and the wall thickness of which exceeds 5 mm, this property shall be checked.

1.1.2.1. Aluminium vessels

Non-alloy aluminium shall have an aluminium content of at least 99,5 % and the alloys referred to in point (b) of Article 1(1) shall display adequate resistance to intercrystalline corrosion at maximum working temperature. Moreover, these materials shall satisfy the following requirements:

1.1.2.1.1. they shall be supplied in an annealed state;

1.1.2.1.2. they shall have the following mechanical characteristics per product:

1.1.2.1.2.1. the maximum tensile strength R_{m,max} shall be no more than 350 N/mm²,

1.1.2.1.2.2. the elongation after fracture shall be:

1.1.2.1.2.2.1. A $\geq 16 \%$ if the test piece is taken parallel to the direction of rolling,

1.1.2.1.2.2.2. A $\geq 14 \%$ if the test piece is taken perpendicular to the direction of rolling.

1.2. Welding materials

The welding materials used to manufacture the welds on or of the vessel shall be appropriate to and compatible with the materials to be welded.

1.3. Accessories contributing to the strength of the vessel

These accessories (for example bolts and nuts) shall be made of a material specified in point 1.1 or of other kinds of steel, aluminium or an appropriate aluminium alloy compatible with materials used for the manufacture of pressurised parts.

The latter materials shall at minimum working temperature have an appropriate elongation after fracture and bending rupture energy.

1.4. Non-pressurised parts

All unpressurised parts of welded vessels shall be of materials which are compatible with that of the components to which they are welded.

2. Vessel design

2.1. The manufacturer shall, when designing the vessel, define the use to which it will be put, and select:

2.1.1. the minimum working temperature T_{\min} ;

2.1.2. the maximum working temperature T_{\max} ;

2.1.3. the maximum working pressure PS.

However, should a minimum working temperature exceeding -10°C be selected, the qualities required of the materials shall be satisfied at -10°C .

2.2. The manufacturer shall also take account of the following provisions:

2.2.1. it shall be possible to inspect the inside of vessels;

2.2.2. it shall be possible to drain the vessels;

2.2.3. the mechanical qualities shall be maintained throughout the period of use of the vessel for the intended purpose;

2.2.4. the vessels shall, bearing in mind their prescribed use, be adequately protected against corrosion.

2.3. The manufacturer shall take account of the fact that under the conditions of use envisaged:

- 2.3.1. the vessels shall not be subjected to stresses likely to impair their safety in use;
- 2.3.2. internal pressure shall not permanently exceed the maximum working pressure PS. However, it may momentarily do so by up to 10 %.

2.4. Circumferential and longitudinal seams shall be made using full penetration welds or welds of equivalent effectiveness. Convex ends other than hemispherical ones shall have a cylindrical edge.

2.1. Wall thickness

If the product of $PS \times V$ is not more than 3 000 bar per L, the manufacturer shall select one of the methods described in points 2.1.1 and 2.1.2 for determining vessel wall thickness; if the product of $PS \times V$ is more than 3 000 bar per L, or if the maximum working temperature exceeds 100 °C, such thickness shall be determined by the method described in point 2.1.1.

The actual wall thickness of the cylindrical section and ends shall, however, be not less than 2 mm in the case of steel vessels and not less than 3 mm in the case of aluminium or aluminium alloy vessels.

2.1.1. Calculation method

The minimum thickness of pressurised parts shall be calculated having regard to the intensity of the stresses and to the following provisions:

- 2.1.1.1. the calculation pressure to be taken into account shall not be less than the maximum working pressure PS selected;
- 2.1.1.2. the permissible general membrane stress shall not exceed the lower of the values $0,6 R_{eT}$ or $0,3 R_m$. The manufacturer shall use the R_{eT} and R_m minimum values guaranteed by the producer of the material in order to determine the permissible stress.
However, where the cylindrical portion of the vessel has one or more longitudinal welds made using a non-automatic welding process, the thickness calculated as referred to in the first paragraph shall be multiplied by the coefficient 1,15.

2.1.2. Experimental method

Wall thickness shall be so determined as to enable the vessels to resist at ambient temperature a pressure equal to at least five times the maximum working pressure, with a permanent circumferential deformation factor of no more than 1 %.

3. Manufacturing processes

Vessels shall be constructed and subjected to production checks in accordance with points 2, 3 or 4 of Annex 2.

3.1. Preparation of the component parts

Preparation of the component parts (for example forming and chamfering) shall not give rise to surface defects or cracks or changes in the mechanical characteristics likely to be detrimental to the safety of the vessels.

3.2. Welds on pressurised parts

The characteristics of welds and adjacent zones shall be similar to those of the welded materials and shall be free of any surface or internal defects detrimental to the safety of the vessels.

Welds shall be performed by qualified welders or operators possessing the appropriate level of competence, in accordance with approved welding processes. Such approval and qualification tests shall be carried out by notified bodies.

The manufacturer shall also, during manufacture, ensure consistent weld quality by conducting appropriate tests using adequate procedures. These tests shall be the subject of a report.

4. Putting into service of the vessels

Vessels shall be accompanied by the instructions drawn up by the manufacturer, as referred to in point 2 of Annex 3.

ANNEX 2
CONFORMITY ASSESSMENT PROCEDURES

1. EU-Type examination (Module B)

1.1. EU-type examination is the part of a conformity assessment procedure in which a notified body examines the technical design of a vessel and verifies and attests that the technical design of the vessel meets the requirements of this Regulation that apply to it.

1.2. EU-type examination shall be carried out in either of the following manners in accordance with Article 13:

1.2.1. assessment of the adequacy of the technical design of the vessel through examination of the technical documentation and supporting evidence referred to in point 1.3, plus examination of a prototype, representative of the production envisaged, of the complete vessel (production type),

1.2.2. assessment of the adequacy of the technical design of the vessel through examination of the technical documentation and supporting evidence referred to in point 1.3, without examination of a prototype vessel (design type).

1.3. The manufacturer shall lodge an application for EU-type examination with a single notified body of his choice.
The application shall include:

1.3.1. the name and address of the manufacturer and, if the application is lodged by the authorised representative, his name and address as well;

1.3.2. a written declaration that the same application has not been lodged with any other notified body;

1.3.3. the technical documentation. The technical documentation shall make it possible to assess the vessel's conformity with the applicable requirements of this Regulation and shall include an adequate analysis and assessment of the risk(s).

The technical documentation shall specify the applicable requirements and cover, as far as relevant for the assessment, the design, manufacture and operation of the vessel. The technical documentation shall contain, wherever applicable, at least the following elements:

1.3.3.1. a general description of the vessel;

1.3.3.2. conceptual design and manufacturing drawings and schemes of components, etc.;

1.3.3.3. descriptions and explanations necessary for the understanding of those drawings and schemes and the operation of the vessel;

1.3.3.4. a list of the harmonised standards applied in full or in part, the references of which have been published according to Article 13 of this Regulation and, where those harmonised standards have not been applied, descriptions of the solutions adopted to meet the essential safety requirements of this Regulation, including a list of other relevant technical specifications applied. In the event of partly applied harmonised standards, the technical documentation shall specify the parts which have been applied;

1.3.3.5. results of design calculations made, examinations carried out, etc.;

1.3.3.6. test reports;

1.3.3.7. the instructions and safety information referred to in point 2 of Annex 3;

1.3.3.8. a document describing:

1.3.3.8.1. the materials selected,

1.3.3.8.2. the welding processes selected,

1.3.3.8.3. the checks selected,

1.3.3.8.4. any pertinent details as to the vessel design;

1.3.4. where applicable, the prototype vessels representative of the production envisaged. The notified body may request further prototype vessels if needed for carrying out the test programme;

1.3.5. the supporting evidence for the adequacy of the technical design solution. This supporting evidence shall mention any documents that have been used, in particular where the relevant harmonised standards have not been applied in full. The supporting evidence shall include, where necessary, the results of tests carried out in accordance with other relevant technical specifications by the appropriate laboratory of the manufacturer, or by another testing laboratory on his behalf and under his responsibility.

When a prototype vessel is examined, the technical documentation shall also include:

1.3.5.1. the certificates relating to the suitable qualification of the welding operations and of the welders or welding operators,

- 1.3.5.2. the inspection slip for the materials used in the manufacture of parts and components contributing to the strength of the vessel;
- 1.3.5.3. a report on the examinations and tests performed or a description of the proposed checks.

1.4. The notified body shall:

For the vessel:

- 1.4.1. examine the technical documentation and supporting evidence to assess the adequacy of the technical design of the vessel.
- For the prototype vessel(s):

- 1.4.2. verify that the prototype vessel(s) has/have been manufactured in conformity with the technical documentation, that it may safely be used under its intended working conditions and identify the elements which have been designed in accordance with the applicable provisions of the relevant harmonised standards, as well as the elements which have been designed in accordance with other relevant technical specifications;

- 1.4.3. carry out appropriate examinations and tests, or have them carried out, to check whether, where the manufacturer has chosen to apply the solutions in the relevant harmonised standards, these have been applied correctly;

- 1.4.4. carry out appropriate examinations and tests, or have them carried out, to check whether, where the solutions in the relevant harmonised standards have not been applied, the solutions adopted by the manufacturer applying other relevant technical specifications meet the corresponding essential safety requirements of this Regulation;

- 1.4.5. agree with the manufacturer on a location where the examinations and tests will be carried out.

- 1.5. The notified body shall draw up an evaluation report that records the activities undertaken in accordance with point 1.4 and their outcomes. Without prejudice to its obligations vis-à-vis the notifying authorities, the notified body shall release the content of that report, in full or in part, only with the agreement of the manufacturer.

- 1.6. Where the type meets the requirements of this Regulation, the notified body shall issue an EU-type examination certificate to the manufacturer. That certificate shall contain the name and address of the manufacturer, the conclusions of the examination, the conditions (if any) for its validity and the necessary data for identification of the approved type. The EU-type examination certificate may have one or more annexes attached.

The EU-type examination certificate and its annexes shall contain all relevant information to allow the conformity of manufactured vessels with the examined type to be evaluated and to allow for in-service control. It shall also indicate any conditions to which its issue may be subject and be accompanied by the descriptions and drawings necessary for identification of the approved type.

Where the type does not satisfy the applicable requirements of this Regulation, the notified body shall refuse to issue an EU-type examination certificate and shall inform the applicant accordingly, giving detailed reasons for its refusal.

1.7. The notified body shall keep itself apprised of any changes in the generally acknowledged state of the art which indicate that the approved type may no longer comply with the applicable requirements of this Regulation, and shall determine whether such changes require further investigation. If so, the notified body shall inform the manufacturer accordingly.

The manufacturer shall inform the notified body that holds the technical documentation relating to the EU-type examination certificate of all modifications to the approved type that may affect the conformity of the vessel with the essential safety requirements of this Regulation or the conditions for validity of that certificate. Such modifications shall require additional approval in the form of an addition to the original EU-type examination certificate.

1.8. Each notified body shall inform its notifying authority concerning the EU-type examination certificates and/or any additions thereto which it has issued or withdrawn, and shall, periodically or upon request, make available to its notifying authority the list of such certificates and/or any additions thereto refused, suspended or otherwise restricted.

Each notified body shall inform the other notified bodies concerning the EU-type examination certificates and/or any additions thereto which it has refused, withdrawn, suspended or otherwise restricted, and, upon request, concerning such certificates and/or additions thereto which it has issued.

The notified body shall keep a copy of the EU-type examination certificate, its annexes and additions, as well as the technical file including the documentation submitted by the manufacturer, until the expiry of the validity of that certificate.

1.9. The manufacturer shall keep a copy of the EU-type examination certificate, its annexes and additions together with the technical documentation at the disposal of the national authorities for 10 years after the vessel has been placed on the market.

1.10. The manufacturer's authorised representative may lodge the application referred to in point 1.3 and fulfil the obligations set out in points 1.7 and 1.9, provided that they are specified in the mandate.

2. Conformity to type based on internal production control plus supervised vessel testing (Module C1)

2.1. Conformity to type based on internal production control plus supervised vessel testing is the part of a conformity assessment procedure whereby the manufacturer fulfils the obligations laid down in points 2.2, 2.3 and 2.4, and ensures and declares on his sole responsibility that the vessels concerned are in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfy the requirements of this Regulation that apply to them.

2.2. Manufacturing

The manufacturer shall take all measures necessary so that the manufacturing process and its monitoring ensure conformity of the manufactured vessels with the type described in the EU-type examination certificate and with the requirements of this Regulation that apply to them.

Before commencing manufacture, the manufacturer shall provide a notified body of his choice with all necessary information, and in particular:

2.2.1. the technical documentation, which shall also include:

2.2.1.1. the certificates relating to the suitable qualification of the welding operations and of the welders or welding operators,

2.2.1.2. the inspection slip for the materials used in the manufacture of parts and components contributing to the strength of the vessel,

2.2.1.3. a report on the examinations and tests performed;

2.2.2. the inspection document, describing the appropriate examinations and tests to be carried out during manufacture, together with the procedures in respect thereof and the frequency with which they are to be performed;

2.2.3. the EU-type examination certificate.

2.3. Vessel checks

2.3.1. For each individual vessel manufactured, the notified body shall carry out the appropriate examinations and tests in order to verify the conformity of the vessel with the type described in the EU-type examination certificate and with the corresponding requirements of this Regulation in accordance with the following points:

2.3.1.1. The manufacturer shall present his vessels in the form of uniform batches and shall take all necessary measures in order that the manufacturing process ensures the uniformity of each batch produced.

2.3.1.2. When a batch is examined, the notified body shall ensure that the vessels have been manufactured and checked in accordance with the technical documentation, and shall perform a hydrostatic test or a pneumatic test of equivalent effect on each vessel in the batch at a pressure P_h equal to 1,5 times the vessel's design pressure in order to check its strength. The pneumatic test shall be subject to acceptance of the test safety procedures by the state in which the test is performed.

2.3.1.3. Moreover, the notified body shall carry out tests on test-pieces taken from a representative production test-piece or from a vessel, as the manufacturer chooses, in order to examine the weld quality. The tests shall be carried out on longitudinal

welds. However, where differing weld techniques are used for longitudinal and circumferential welds, the tests shall be repeated on the circumferential welds.

2.3.1.4. For the vessels subject to the experimental method referred to in point 2.1.2 of Annex 1, these tests on test-pieces shall be replaced by a hydrostatic test on five vessels taken at random from each batch in order to check that they conform to the essential safety requirements set out in point 2.1.2 of Annex 1.

2.3.1.5. In the case of accepted batches, the notified body shall affix its identification number, or cause that number to be affixed, to each vessel and shall draw up a written certificate of conformity relating to the tests carried out. All vessels in the batch may be placed on the market except for those which have not successfully undergone a hydrostatic test or a pneumatic test.

2.3.1.6. If a batch is rejected, the notified body shall take appropriate measures to prevent the placing on the market of that batch. In the event of frequent rejection of batches, the notified body may suspend the statistical verification.

2.3.1.7. The manufacturer shall be able to supply on request by the relevant authorities the notified body's certificates of conformity referred to in point 2.3.1.5.

2.3.2. The notified body shall supply the state which notified it and, on request, the other notified bodies, the other Member States and the Commission, with a copy of the inspection report issued by it.

2.3.3. The manufacturer shall, under the responsibility of the notified body, affix the notified body's identification number during the manufacturing process.

2.4. CE marking and EU declaration of conformity

2.4.1. The manufacturer shall affix the CE marking to each individual vessel that is in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfies the applicable requirements of this Regulation.

2.4.2. The manufacturer shall draw up a written EU declaration of conformity for each vessel model and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the vessel has been placed on the market. The EU declaration of conformity shall identify the vessel model for which it has been drawn up.

2.4.3. A copy of the EU declaration of conformity shall be made available to the relevant authorities upon request.

2.5. Authorised representative

The manufacturer's obligations set out in point 2.4 may be fulfilled by his authorised representative, on his behalf and under his responsibility, provided that they are specified in the mandate.

3. Conformity to type based on internal production control plus supervised vessel checks at random intervals (Module C2)

3.1. Conformity to type based on internal production control plus supervised vessel checks at random intervals is the part of a conformity assessment procedure whereby the manufacturer fulfils the obligations laid down in points 3.2, 3.3 and 3.4, and ensures and declares on his sole responsibility that the vessels concerned are in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfy the requirements of this Regulation that apply to them.

3.2. Manufacturing

3.2.1. The manufacturer shall take all measures necessary so that the manufacturing process and its monitoring ensure conformity of the manufactured vessels with the type described in the EU-type examination certificate and with the requirements of this Regulation that apply to them.

3.2.2. Before commencing manufacture, the manufacturer shall provide a notified body of his choice with all necessary information, and in particular:

3.2.2.1. the technical documentation, which shall also include:

3.2.2.1.1. the certificates relating to the suitable qualification of the welding operations and of the welders or welding operators,

3.2.2.1.2. the inspection slip for the materials used in the manufacture of parts and components contributing to the strength of the vessel,

3.2.2.1.3. a report on the examinations and tests performed;

3.2.2.2. the EU-type examination certificate;

3.2.2.3. a document describing the manufacturing processes and all of the predetermined systematic measures taken to ensure conformity of the vessels with the type described in the EU-type examination certificate.

The notified body shall, before the date on which any manufacture begins, examine those documents in order to certify their conformity with the EU-type examination certificate.

3.2.3. The document referred to in point 3.2.2.3. of point 3.2.2 shall include:

- 3.2.3.1. a description of the means of manufacture and checking appropriate to the construction of the vessels;
- 3.2.3.2. an inspection document describing the appropriate examinations and tests to be carried out during manufacture, together with the procedures in respect thereof and the frequency with which they are to be performed;
- 3.2.3.3. an undertaking to carry out the examinations and tests in accordance with the inspection document and to have a hydrostatic test or, subject to the agreement of the Member State, a pneumatic test carried out on each vessel manufactured at a test pressure equal to 1,5 times the design pressure; those examinations and tests shall be carried out under the responsibility of qualified staff who are independent from production personnel, and shall be the subject of a report;
- 3.2.3.4. the addresses of the places of manufacture and storage and the date on which manufacture is to commence.

3.3. Vessel checks

The notified body shall carry out vessel checks or have them carried out on random samples at random intervals determined by the body, in order to verify the quality of the internal checks on the vessel, taking into account, inter alia, the technological complexity of the vessels and the quantity of production. An adequate sample of the final vessels, taken on site by the notified body before the placing on the market, shall be examined and appropriate tests as identified by the relevant parts of the harmonised standards and/or equivalent tests set out in other relevant technical specifications, shall be carried out to check the conformity of the vessel with the type described in the EU-type examination certificate and with the relevant requirements of this Regulation.
The notified body shall also ensure that the manufacturer actually checks series-produced vessels in accordance with point 3.2.3.3. of point 3.2.3.

Where a sample does not conform to the acceptable quality level, the notified body shall take appropriate measures.

The acceptance sampling procedure to be applied is intended to determine whether the manufacturing process of the vessel performs within acceptable limits, with a view to ensuring conformity of the vessel.

The notified body shall supply the state which notified it and, on request, the other notified bodies, the other Member States and the Commission, with a copy of the inspection report issued by it.

The manufacturer shall, under the responsibility of the notified body, affix the notified body's identification number during the manufacturing process.

3.4. CE marking and EU declaration of conformity

3.4.1. The manufacturer shall affix the CE marking to each individual vessel that is in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfies the applicable requirements of this Regulation.

3.4.2. The manufacturer shall draw up a written EU declaration of conformity for each vessel model and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the vessel has been placed on the market. The EU declaration of conformity shall identify the vessel model for which it has been drawn up.

3.4.3. A copy of the EU declaration of conformity shall be made available to the relevant authorities upon request.

3.5. Authorised representative

The manufacturer's obligations set out in point 3.4 may be fulfilled by his authorised representative, on his behalf and under his responsibility, provided that they are specified in the mandate.

4. Conformity to type based on internal production control (Module C)

4.1. Conformity to type based on internal production control is the part of a conformity assessment procedure whereby the manufacturer fulfils the obligations laid down in points 4.2 and 4.3, and ensures and declares that the vessels concerned are in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfy the requirements of this Regulation that apply to them.

4.2. Manufacturing

The manufacturer shall take all measures necessary so that the manufacturing process and its monitoring ensure conformity of the manufactured vessels with the approved type described in the EU-type examination certificate and with the requirements of this Regulation that apply to them.

Before commencing manufacture, the manufacturer shall provide the notified body which issued the EU-type examination certificate with all necessary information, and in particular:

4.2.1. the certificates relating to the suitable qualification of the welding operations and of the welders or welding operators;

4.2.2. the inspection slip for the materials used in the manufacture of parts and components contributing to the strength of the vessel;

4.2.3. a report on the examinations and tests performed;

4.2.4. a document describing the manufacturing processes and all of the predetermined systematic measures taken to ensure conformity of the vessels with the type described in the EU-type examination certificate.
That document shall include:

- 4.2.4.1. a description of the means of manufacture and checking appropriate to the construction of the vessels;
- 4.2.4.2. an inspection document describing the appropriate examinations and tests to be carried out during manufacture, together with the procedures in respect thereof and the frequency with which they are to be performed;
- 4.2.4.3. an undertaking to carry out the examinations and tests in accordance with the inspection document and to have a hydrostatic test or, subject to the agreement of the Member State, a pneumatic test carried out on each vessel manufactured at a test pressure equal to 1,5 times the design pressure; those examinations and tests shall be carried out under the responsibility of qualified staff who are independent from production personnel, and shall be the subject of a report;
- 4.2.4.4. the addresses of the places of manufacture and storage and the date on which manufacture is to commence.
The notified body shall, before the date on which any manufacture begins, examine those documents in order to certify their conformity with the EU-type examination certificate.

4.3. CE marking and EU declaration of conformity

- 4.3.1. The manufacturer shall affix the CE marking to each individual vessel that is in conformity with the type described in the EU-type examination certificate and satisfies the applicable requirements of this Regulation.
- 4.3.2. The manufacturer shall draw up a written EU declaration of conformity for each vessel model and keep it at the disposal of the national authorities for 10 years after the vessel has been placed on the market. The EU declaration of conformity shall identify the vessel model for which it has been drawn up.
- 4.3.3. A copy of the EU declaration of conformity shall be made available to the relevant authorities upon request.

4.4. Authorised representative

The manufacturer's obligations set out in point 4.3 may be fulfilled by his authorised representative, on his behalf and under his responsibility, provided that they are specified in the mandate.

ANNEX 3
INSCRIPTIONS, INSTRUCTIONS, DEFINITIONS AND SYMBOLS

1. CE marking and inscriptions

1.1. Vessels of which the product of $PS \times V$ exceeds 50 bar.L must bear the CE marking provided for in Annex 2 of Regulation (EC)

No 765/2008 and the last two digits of the year in which the CE marking was affixed.

1.2. Vessels or their data plates shall bear at least the following information:

1.2.1. the maximum working pressure (PS in bar);

1.2.2. the maximum working temperature (T_{max} in °C);

1.2.3. the minimum working temperature (T_{min} in °C);

1.2.4. the capacity of the vessel (V in L);

1.2.5. the name, registered trade name or registered trade mark and the address of the manufacturer;

1.2.6. the type and serial or batch identification of the vessel.

1.3. Where the data plate is used, it shall be so designed that it cannot be reused and shall include a vacant space to enable other information to be provided.

2. Instructions and safety information

The instructions shall contain the following information:

2.1. the particulars given in point 1.2 except for the vessel's serial or batch identification;

2.2. the intended use of the vessel;

2.3. the maintenance and installation requirements for vessel safety.

3. Definitions and symbols

3.1. Definitions

3.1.1. The design pressure ‘P’ is the gauge pressure chosen by the manufacturer and used to determine the thickness of the vessel’s pressurised parts.

3.1.2. The maximum working pressure ‘PS’ is the maximum gauge pressure which may be exerted under normal conditions of use of the vessel.

3.1.3. The minimum working temperature T_{min} is the lowest stabilised temperature which the wall of the vessel may attain under normal conditions of use.

3.1.4. The maximum working temperature T_{max} is the highest stabilised temperature which the wall of the vessel may attain under normal conditions of use.

3.1.5. The yield strength ‘ R_{eT} ’ is the value at the maximum working temperature T_{max} of any of the following:

3.1.5.1. the upper yield point R_{eH} , for a material with both a lower and an upper yield point;

3.1.5.2. the 0,2 % proof strength $R_{p0,2}$;

3.1.5.3. the 1,0 % proof strength $R_{p1,0}$ in the case of non-alloy aluminium.

3.1.6. Families of vessels:

Vessels form part of the same family if they differ from the prototype only in diameter, provided that the permissible requirements referred to in points 2.1.1 and 2.1.2 of Annex 1 are complied with, and/or in the length of their cylindrical portion within the following limits:

3.1.6.1. where a prototype has one or more shell rings in addition to the ends, variants shall have at least one shell ring;

3.1.6.2. where a prototype has just two dished ends, variants shall have no shell rings. Variations in length causing the apertures and/or penetrations to be modified shall be shown in the drawing for each variant.

3.1.7. A batch of vessels consists at the most of 3 000 vessels of the model of the same type.

3.1.8. There is series manufacture within the meaning of this Regulation if more than one vessel of the same type is manufactured during a given period by a continuous manufacturing process, in accordance with a common design and using the same manufacturing processes.

3.1.9. Inspection slip: document by which the producer of the materials certifies that the products delivered meet the requirements of the order and in which he sets out the results of the routine in-plant inspection test, in particular chemical composition and mechanical characteristics, performed on products made by the same production process as the supply, but not necessarily on the products delivered.

3.2. Symbols

A	elongation after fracture ($L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$)	%
$A_{80 \text{ mm}}$	elongation after fracture ($L_0 = 80 \text{ mm}$)	%
KCV	bending rupture energy	J/cm^2
P	design pressure	Bar
PS	maximum working pressure	Bar
P_h	hydrostatic or pneumatic test pressure	Bar
$R_{p0,2}$	0,2 % proof strength	N/mm^2
R_{eT}	yield strength at maximum working temperature	N/mm^2
R_{eH}	upper yield point	N/mm^2
R_m	tensile strength	N/mm^2
$R_{m, \text{max}}$	maximum tensile strength	N/mm^2
$R_{p1,0}$	1,0 % proof strength	N/mm^2
T_{max}	maximum working temperature	$^\circ\text{C}$
T_{min}	minimum working temperature	$^\circ\text{C}$
V	capacity of the vessel	L

ANNEX 4
EU DECLARATION OF CONFORMITY (No XXXX)

1. Vessel/vessel model (product, type, batch or serial number):
2. Name and address of the manufacturer and, where applicable, his authorised representative:
3. This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.
4. Object of the declaration (identification of the vessel allowing traceability; it may, where necessary for the identification of the vessel, include an image):
5. The object of the declaration described above is in conformity with the relevant legislation:
6. References to the relevant harmonised standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:
7. The notified body ... (name, number) performed ... (description of intervention) and issued the certificate:
8. Additional information:

Signed for and on behalf of:

(place and date of issue):

(name, function) (signature):

1 It is optional for the manufacturer to assign a number to the declaration of conformity

PRILOG 1
OSNOVNI ZAHTEVI BEZBEDNOSTI

1. Materijali

Materijali se biraju prema nameni upotrebe posude i u skladu sa tačkama od 1.1 do 1.4.

1.1. Elementi posuđa pod pritiskom

Materijali koji se koriste za proizvodnju elemenata posuda pod pritiskom moraju biti:

1.1.1. zavarljivi,

1.1.2. plastični i čvrsti, tako da tokom minimalne radne temperature nema rasparčanja ili lomljenja,

1.1.3. otporni na starost.

Materijali za opremu od čelika moraju, između ostalog, ispunjavati zahteve iz tačke 1.1.1., dok materijali za opremu od aluminijuma ili od legura aluminijuma moraju ispunjavati zahteve iz tačke 1.1.2.

Pored toga, mora se priložiti izveštaj o kontroli definisan u tački 3.1.5.1 tačke 3.1. Priloga 3 koji izrađuje proizvođač materijala.

1.1.1.1. Posuđe od čelika

Nelegurisani čelik moraju ispunjavati sledeće zahteve:

1.1.1.1.1. treba da budu moderisane i snabdevaju se nakon procedure normalizacije ili u ekvivalentnom stanju;

1.1.1.1.2. sadržaj ugljenika za proizvod mora biti manji od 0,25%, a sadržaj sumpora i fosfora manji od 0,05% za svaki;

1.1.1.1.3. svaki proizvod mora imati sledeća mehanička svojstva:

1.1.1.1.3.1. maksimalnu zateznu čvrstoću $R_{m,max}$, manju od 580 N / mm²;

1.1.1.1.3.2. trajanje nakon preloma će biti:

ako se uzorci uzimaju paralelno sa smerom rotacije:

debljina \geq 3 mm:	A	$\geq 22\%$,
debljina < 3 mm:	$A_{80\text{ mm}}$	$\geq 17\%$,

ako se uzorci uzimaju vertikalno sa smerom rotacije:

debljina \geq 3 mm:	A	$\geq 20\%$,
debljina < 3 mm:	$A_{80\text{ mm}}$	$\geq 15\%$,

1.1.1.1.3.3. prosečna energija preloma u savijanju KCV za tri uzdužna uzorka pri minimalnoj radnoj temperaturi ne sme biti manja od 35 J / cm^2 . Najviše jedan od tri uzorka ne sme biti manji od 35 J / cm^2 , sa minimalno 25 J / cm^2 . U slučaju čelika namenjenih za upotrebu u proizvodnji posuda, gde je najniža radna temperatura manja od -10° C i čija debljina zida prelazi 5 mm, ovo svojstvo se mora proveriti.

1.1.2.1. Posuđe od aluminijuma

Nelegurisani aluminijum sadrži 99,5% aluminijuma, dok legure iz člana 1. stav 1. tačka 1.2. predstavljaju dovoljnu otpornost na međukristalnu koroziju tokom maksimalne radne temperature.

Osim toga, ovi materijali moraju ispunjavati sledeće uslove:

1.1.2.1.1. treba ih isporučiti u kaljenjenom stanju;

1.1.2.1.2. svaki proizvod mora imati sledeća mehanička svojstva:

1.1.2.1.2.1. maksimalnu zateznu čvrstoća $R_{m,\max}$, ne veću od 350 N / mm^2 ,

1.1.2.1.2.2. trajanje nakon preloma treba da bude:

1.1.2.1.2.2.1. A $\geq 16\%$ ako se ispitni uzorak uzima paralelno sa smerom rotacije,

1.1.2.1.2.2.2. A $\geq 14\%$ ako se uzorak uzima normalno u smeru rotacije.

1.3. Materijal za zavarivanje

Materijali za zavarivanje koji se koriste za obradu šavova u posudi moraju biti odgovarajući i u skladu sa osnovnim materijalom koji će se zavarivati.

1.3. Oprema koja doprinosi čvrstoći posude

Ova oprema, poput matica i vijaka, moraju biti izrađeni od materijala iz tačke 1.1 ili od drugih vrsta čelika, aluminijuma ili odgovarajuće legure aluminijuma koja je kompatibilna sa materijalima koji se koriste za izradu elemenata posuda pod pritiskom. Ovi materijali moraju imati odgovarajuće produženje pri minimalnoj radnoj temperaturi nakon preloma savijanjem.

1.4. Elementi koji nisu pod pritiskom

Svi zavareni elementi koji nisu pod pritiskom moraju biti od materijala koji su kompatibilni sa materijalima elemenata na koje su zavareni.

2. Dizajniranje posuđa

2.1. Proizvođač prilikom dizajniranja posuda određuje svrhu njegove upotrebe i postavlja:

2.1.1. minimalnu radnu temperaturu T_{min} ;

2.1.2. maksimalnu radnu temperaturu T_{max} ;

2.1.3. maksimalni radni pritisak PS.

Medutim, ako se izabere minimalna radna temperatura veća od $-10^{\circ}C$, tada čak i svojstva materijala moraju da to ispunjavaju, na $-10^{\circ}C$.

2.2. Proizvođač takođe treba uzeti u obzir sledeće odredbe:

2.2.1. omogući unutrašnju kontrolu posuđa;

2.2.2. omogući odvodnjavanje posuda;

2.2.3. održava mehanička svojstva tokom čitavog perioda upotrebe posuda u skladu sa predvidenom namenom upotrebe;

2.2.4. posude mora biti adekvatno zaštićeno od korozije, s obzirom na njihovu propisanu upotrebu;

2.3. Proizvođač će uzeti u obzir činjenicu da u skladu sa uslovima korišćenja:

- 2.3.1. posude neće biti izloženo pritiscima koji mogu umanjiti njihovu sigurnost tokom upotrebe;
- 2.3.2. unutrašnji pritisak ne sme da pređe maksimalni radni pritisak PS. Međutim, ovo se može dozvoliti na kratko do 10%.
- 2.4. Kružni i uzdužni šavovi mogu se izvesti zavarivanjem sa dubokim prodiranjem (penetriranjem) ili zavarivanjem sa ekvivalentnom efikasnošću. Konveksne ivice, osim polusferičnih, imaju cilindrične ivice.

2.1. Debljina zida

Ako proizvod $PS \times V$ nije veći od 3.000 bara po L, proizvođač određuje debljinu zidova posude prema jednoj od metoda opisanih u tačkama 2.1.1. i 2.1.2.; ako izlaz $PS \times V$ prelazi vrednost od 3.000 bara po L, ili ako je maksimalna radna temperatura veća od 100 °C, debljina se određuje metodom opisanom u tački 2.1.1.

Stvarna debljina zida cilindričnih dela i ivica ne bi trebalo da bude manja od 2 mm za posude od čelika, odnosno 3 mm za posude od aluminijuma ili legure aluminijuma.

2.1.1. Metode izračunavanja

Minimalna debljina elemenata pod pritiskom izračunaće se uzimajući u obzir intenzitet naprezanja i sledeće odredbe:

- 2.1.1.1. izračunavanje pritiska koji se uzima u obzir ne sme biti manji od navedenog maksimalnog radnog pritiska PS;
- 2.1.1.2. ukupno dozvoljeno naprezanje membrane ne sme da pređe vrednost nižu od $0,6 R_{eT}$ ili $0,3 R_m$. Proizvođač će koristiti minimalne vrednosti R_{eT} i R_m koje garantuje proizvođač materijala kako bi odredio dozvoljeno naprezanje. Međutim, ako cilindrični deo posude ima jedan ili više uzdužnih zavarivanja koja nisu izvedena automatskim metodama zavarivanja, debljina izračunata u prvom stavu množi se sa koeficijentom 1,15.

2.1.2. Eksperimentalna metoda

Debljina zida se određuje na takav način da posude na sobnoj temperaturi može izdržati pritisak koji je najmanje pet puta veći od maksimalnog radnog pritiska, pri čemu trajni faktor okružne deformacije ne prelazi 1%.

3. Proces proizvodnje

Posude se proizvode i podvrgavaju kontroli proizvodnje u skladu sa tačkama 2, 3 i 4 Priloga 2.

3.1. Priprema sastavnih elemenata

Priprema sastavnih elemenata, kao što su oblikovanje i sečenje, ne sme imati površinske nedostatke, pukotine ili promene mehaničkih svojstava koja mogu negativno uticati na bezbednost posude.

3.2. Zavarivanje na elementima pod pritiskom

Svojstva zavarivanje i delovi oko njih moraju biti slična svojstvima zavarenih materijala i ne smeju imati površinska ili unutrašnja oštećenja koja mogu negativno uticati na bezbednost posude.

Zavarivanje, u skladu sa dozvoljenim metodama zavarivanja, izvode kvalifikovani zavarivači ili radnici sa potrebnim stručnim veštinama. Odobrenja i ocenjivanje veština vrše imenovana tela.

Proizvođač takođe mora, tokom proizvodnje, obezbediti dosledan kvalitet zavarivanja primenom neophodnih metoda razmatranja. Za ova razmatranja sastavljuju se izveštaji.

4. Stavljanje posude u upotrebu

Posude moraju biti propraćene uputstvima koja je sastavio proizvođač kako je navedeno u tački 2 Priloga

PRILOG 2

POSTUPCI PROCENE USAGLAŠENOSTI

1. Pregled EU vrste (Modul B)

1.1. Pregled EU vrste deo je postupka procene usaglašenosti u kojem imenovano telo proverava tehnički dizajn posude i proverava i potvrđuje da dizajn posude ispunjava zahteve ove Uredbe.

1.2. Pregled EU vrste vrši se na jedan od sledećih načina u skladu sa članom 13. ove Uredbe:

1.2.1. procenom usaglašenosti tehničkog projekta posude kroz pregled tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza iz tačke 1.3. kao i pregledi prototipa koji predstavlja proizvodnju posude u celini (vrsta proizvodnje),

1.2.2. procenom usaglašenosti tehničkog projekta posude kroz pregled tehničke dokumentacije i dodatnih dokaza iz tačke 1.3. bez razmatranja prototipa posude (vrsta dizajna).

1.3. Proizvođač može podneti zahtev za ispitivanje EU vrste jednom od prijavljenih tela po svom izboru. Zahtev mora da sadrži:

1.3.1. naziv i adresu proizvođača, kao i ime i adresu ovlašćenog predstavnika ako je podneo zahtev;

1.3.2. pismenu izjavu u kojoj se navodi da isti zahtev nije poslat nijednom drugom prijavljenom telu;

1.3.3. tehničku dokumentaciju. Tehnička dokumentacija omogućava procenu usaglašenosti posude sa primenjivim zahtevima ove Uredbe i uključivaće odgovarajuću analizu i procenu rizika.

Tehnička dokumentacija mora navesti primenjive zahteve i pokriti, u meri u kojoj je to relevantno za procenu, dizajn, proizvodnju i rad posude. Tehnička dokumentacija, ako je potrebno, mora sadržavati najmanje sledeće elemente:

1.3.3.1. opšti opis posude;

1.3.3.2. crteže i idejni projekat za proizvodnju, šeme sastavnih elemenata itd.;

1.3.3.3. opise i objašnjenja neophodna za razumevanje crteža, dijagrama i rada posude;

1.3.3.4. spisak usaglašenih standarda koji se primenjuju u celini ili delimično, čije su reference objavljene u skladu sa članom 13. ove Uredbe i kada se ti standardi ne primenjuju, rešenje se usvaja kako bi se ispunili osnovni zahtevi bezbednosti navedeni u ovoj Uredbi, uključujući listu drugih relevantnih sprovedljivih specifikacija. U slučajevima delimične sprovedljivosti usaglašenih standarda u tehničkoj dokumentaciji identifikuju se delovi koji su sprovedljivi;

1.3.3.5. rezultati proračuna završenih projekata, izvršeni pregledi itd.;

1.3.3.6. izveštaje o pregledu;

1.3.3.7. bezbednosna uputstva i informacije u skladu sa tačkom 2 Priloga III;

1.3.3.8. dokument koji opisuje:

1.3.3.8.1. izabrane materijale,

1.3.3.8.2. izabrane postupke zavarivanja,

1.3.3.8.3. izabrane kontrole,

1.3.3.8.4. sve ključne karakteristike za dizajniranje posude;

1.3.4. Prema potrebi, prototipovi posuda koji predstavljaju planiranu proizvodnju. Notifikovan organ može zahtevati druge prototipe ako je potrebno za sprovođenje programa razmatranja;

1.3.5. prateći dokazi o prikladnosti rešenja tehničkog dizajna. U tim dokazima će se evidentirati svi korišćeni dokumenti, posebno ako relevantni usaglašeni standardi nisu u potpunosti sprovedeni. Potkrepljujući dokazi uključuju rezultate pregleda koje je u skladu sa drugim relevantnim tehničkim specifikacijama izvršila odgovarajuća laboratorija proizvoda ili bilo koja druga laboratorija koja vrši pregled u njegovo ime i na njegovu odgovornost.

Kada je pregledan prototip suda, tehnička dokumentacija takođe sadrži:

1.3.5.1. sertifikate o usaglašenosti metoda zavarivanja i potvrde o odgovarajućim kvalifikacijama zavarivača ili operatora zavarivanja,

1.3.5.2. izveštaj o kontroli materijala koji se koriste za proizvodnju delova i elemenata koji utiču na čvrstoću posude,

1.3.5.3. izveštaje o pregledima i atestiranjima ili opis predloženih kontrola.

1.4. Notifikovani organi moraju:

Za posude:

1.4.1. razmotriti tehničku dokumentaciju i dokaze kako bi se procenila usklađenost tehničkog dizajna posude.

Za prototip posude (posuda):

1.4.2. proveri da li je prototip posude proizvedene u skladu sa tehničkom dokumentacijom, koja se može bezbedno koristiti u predvidenim uslovima rada i identificuje elemente stvorene u skladu sa primenjivim odredbama relevantnih usaglašenih standarda, kao i elemente koji su projektovani u skladu sa drugim relevantnim tehničkim specifikacijama;

1.4.3. izvrši ili je izvršio preglede i ispitivanja kako bi se utvrdilo da li je proizvođač odlučio da primeni rešenja na relevantne usaglašene standarde i da li su ispravno primjenjeni;

1.4.4. izvrši ili je izvršio preglede i ispitivanja radi provere kada rešenja u relevantnim usaglašenim standardima nisu primenjena, rešenja koja je odobrio proizvođač primenom drugih relevantnih tehničkih specifikacija koje ispunjavaju osnovne zahteve ove Uredbe;

1.4.5. postigne dogovor sa proizvođačem o mestu gde će se vršiti pregledi i ispitivanja.

1.5. Notifikovan organ izraduje izveštaj o proceni u kome se beleže aktivnosti obavljene u skladu sa tačkom 1.4, kao i njihovi rezultati. Ne dovodeći u pitanje obaveze prema telima koja dostavljaju obaveštenje, imenovano telo objavljuje sadržaj ovog izveštaja, u celini ili delimično, samo u skladu sa proizvođačem.

1.6. Kada vrsta ispunjava zahteve ove Uredbe, imenovano telo će proizvođaču izdati sertifikat o pregledu EU vrste. Ovaj sertifikat mora da sadrži naziv i adresu proizvođača, zaključke pregleda, kriterijume pouzdanosti (ako ih ima) sertifikata i podatke potrebne za identifikaciju odobrene vrste. Sertifikat o pregledu EU vrste može imati jedan ili više priloženih priloga.

Sertifikat o pregledu EU vrste i njegovi prilozi moraju sadržati sve relevantne informacije za ocenu usaglašenosti posuda proizvedenih sa tipom koji je testiran pod nadzorom tokom upotrebe. Takođe treba navesti sve uslove pod kojima može izdati i priložiti opise i crteže potrebne za identifikaciju odobrene vrste.

Ako vrsta ne ispunjava primenjive zahteve ove Uredbe, imenovano telo odbija izdati certifikat o pregledu EU vrste i obaveštava podnosioca zahteva o okolnostima navodeći detaljne razloge za njegovo odbijanje.

1.7. Notifikovani organ mora biti obavešten o svim promenama u ukupnim dostignućima koje ukazuju na to da odobrena vrsta više ne može biti u skladu sa primenjivim zahtevima ove Uredbe i odlučuje da li je potrebno dalje razmatranje.

U tom slučaju notifikovan organ mora o tome obavestiti proizvođača u skladu sa okolnostima.

Proizvođač obaveštava imenovano telo koje posede tehničku dokumentaciju u vezi sa sertifikatima o pregledu EU vrste o svim promenama bilo koje vrste koje mogu uticati na usaglašenost posude sa osnovnim bezbednosnim zahtevima u skladu sa ovom Uredbom ili uslovima važenja tog sertifikata. Takve promene zahtevaju dodatno odobrenje u obliku priloga osnovnog sertifikatu o pregledu EU vrste.

1.8. Svaki notifikovan organ obaveštava svoj organ o sertifikatima pregleda EU vrste i / ili svim prilozima koje je izdalo ili povuklo, periodično ili na zahtev stavlja na raspolaganje svom obaveštajnom telu spisak takvih sertifikata i/ili svaki njihov odbijeni, suspendovani ili na drugi način ograničeni prilog.

Svaki notifikovan organ obaveštice druge notifikovane organe o sertifikatima pregleda EU vrste i / ili bilo kojim prilozima u kojima ih je na drugi način odbilo, povuklo, suspendovalo ili ograničilo i na zahtev će ih obavestiti o takvim sertifikatima i / ili bilo kom drugom izdatom prilogu.

Notifikovani organ čuva kopiju sertifikata o pregledu EU vrste, priloga ili bilo kojih dodatnih informacija, kao i tehnički dosije koji sadrži dokumentaciju koju je dostavio proizvođač do isteka važenja sertifikata.

1.9. Proizvođač čuva kopiju certifikata o pregledu EU vrste, njegovih priloga i dodatnih informacija zajedno sa tehničkom dokumentacijom dostupnom državnim organima 10 godina nakon što je posuda plasirana na tržište.

1.10. Ovlašćeni predstavnik proizvođača može podneti zahtev iz tačke 1.3 i ispuniti obaveze navedene u tačkama 1.7 i 1.9 pod uslovom da su navedene u ovlašćenju.

2. Usaglašenost za vrstu zasnovanu na unutrašnjoj kontroli proizvodnje i nadziranom razmatranju posuda (Modul C1)

2.1. Usaglašenost za vrstu zasnovanu na unutrašnjoj kontroli proizvodnje i nadgledanju posuda deo je postupka ocenjivanja usaglašenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze navedene u tačkama 2.2, 2.3 i 2.4, a na sopstvenu odgovornost obezbeđuje i izjavljuje samo to da su predmetne posude u skladu sa vrstom opisanom u sertifikatu o pregledu EU vrste i ispunjavaju zahteve ove Uredbe koji se na njih primenjuju.

2.2. Proizvodnja

Proizvođač će preduzeti sve potrebne mere kako bi obezbedio da proces proizvodnje i njegovo praćenje obezbeđuju usaglašenost proizvedenih vrsta posuda sa vrstom opisanom u sertifikatu o pregledu EU vrste sa zahtevima ove Uredbe koji se na njih primenjuju.

Pre početka proizvodnje, proizvođač mora poslati imenovanom telu po svom izboru sve potrebne informacije, posebno:

2.2.1. tehničku dokumentaciju koja takođe treba da uključi:

- 2.2.1.1. sertifikate koje se odnose na kvalifikaciju postupaka zavarivanja i odgovarajuću kvalifikaciju zavarivača i operatora zavarivanja,
 - 2.2.1.2. kontrolni list za materijale koji se koriste u proizvodnji elemenata i sastavnih delova koji doprinose čvrstoći posude,
 - 2.2.1.3. izveštaj o pregledima i obavljenim dokazima;
- 2.2.2. dokument o inspekciji koji opisuje odgovarajuća razmatranja i pregleda koja će se sprovesti tokom proizvodnje, zajedno sa procedurama i učestalošću njihovog sprovodenja;
- 2.2.3. sertifikat o pregledu EU vrste.

2.3. Kontrola posuda

- 2.3.1. Za svaku proizvedenu posudu, imenovano telo će sprovesti odgovarajuća razmatranja i preglede kako bi potvrdili usaglašenost posude sa vrstom opisanim u sertifikatu o pregledu EU vrste i sa relevantnim zahtevima ove Uredbe u skladu sa sledećim tačkama:
 - 2.3.1.1. proizvodač mora predstaviti posude proizvedeno u obliku jednakih grupa i preduzeće sve potrebne mere kako bi proces proizvodnje obezbedio ujednačenost svih proizvedenih grupa.
 - 2.3.1.2. pri pregledu grupe, imenovano telo će obezrediti da se posude proizvedu i pregledaju u skladu sa tehničkom dokumentacijom, i izvršiće hidrostatičko ili pneumatsko ispitivanje sa jednakim dejstvom na svakom sudu u grupi pod pritiskom Ph 1,5 puta većim od pritiska dizajniranog za proveru čvrstoće suda. Pneumatsko ispitivanje podleže prihvatanju bezbednosnih postupaka ispitivanja od strane države u kojoj je ispitivanje izvršeno.
 - 2.3.1.3. pored toga, notifikovani organ će izvršiti ispitivanja uzoraka uzetih iz reprezentativnog uzorka proizvodnje ili iz posude, po izboru proizvodača, kako bi ispitalo kvalitet zavarenih šavova. Ispitivanje se vrši na uzdužnim zavarenim šavovima. Međutim, kada se za uzdužne i periferne zavarene spojeve koriste različite tehnike zavarivanja, mora se ponoviti pregled perifernih zavarivanja.
 - 2.3.1.4. za posude koje podleže eksperimentalnoj metodi iz tačke 2.1.2 Priloga 1, umesto pregleda gore navedenih uzoraka, hidrostatičko ispitivanje će se sprovesti na pet posuda koje je svaka grupa izabrala od slučaja do slučaja radi provere da li su u skladu sa osnovnim bezbednosnim zahtevima navedenim u tački 2.1.2. Priloga 1.

2.3.1.5. u slučaju kada se prihvati grupa posuda, notifikovani organ će staviti svoj identifikacioni broj na svaki sud i sastaviti sertifikat o usaglašenosti u odnosu na obavljeni ispitivanja. Svo posude se može staviti na tržište, osim onih koji nisu uspešno prošli hidrostatička ili pneumatska ispitivanja.

2.3.1.6. ako se grupa posuda odbije, tada notifikovani organ mora preduzeti odgovarajuće mere da spreči njihovo stavljanje na tržište. Ako se grupe posuda često odbijaju, imenovano telo može obustaviti statističku verifikaciju.

2.3.1.7. proizvođač bi, na zahtev relevantnih organa, trebalo da bude u mogućnosti da dobije sertifikat o usaglašenosti iz tačke 2.3.1.5 koji je izdao notifikovani organ.

2.3.2. Notifikovani organ dostavlja primerak izdatog izveštaja o pregledu države koja ga je imenovala, a na zahtev drugim imenovanim telima, državama članicama i Komisiji.

2.3.3. Proizvođač, pod odgovornošću notifikovanog organa, unosi identifikacioni broj imenovanog tela tokom procesa proizvodnje.

2.4. Oznaka CE i izjava o usaglašenosti EU-a

2.4.1. Proizvođač postavlja oznaku CE na svaku posudu posebno koje je u skladu sa vrstom opisanom u sertifikatu o pregledu EU vrste i ispunjava primenjive zahteve ove Uredbe.

2.4.2. Proizvođač sastavlja izjavu o usaglašenosti sa EU-om u pisanoj formi za svaku vrstu posude i čuva je na raspolaganju državnim organima 10 godina nakon što je posuda stavljen na tržište. Izjava o usaglašenosti EU-om identificuje vrstu posude za koju je ova deklaracija sastavljena.

2.4.3. Kopija izjave o usaglašenosti sa EU-om biće dostupna nadležnim vlastima na njihov zahtev.

2.5. Ovlašćeni predstavnik

Obaveze proizvođača navedene u tački 2.4 može ispuniti njegov ovlašćeni predstavnik, u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlašćenju.

3. Usaglašenost za vrstu zasnovanu na unutrašnjoj kontroli proizvodnje i nadzornim pregledima posuda u nasumičnim intervalima (Modul C2)

3.1. Usaglašenost za vrstu zasnovanu na unutrašnjoj kontroli proizvodnje i nadzornim pregledima posuda u nasumičnim intervalima deo je postupka ocenjivanja usaglašenosti kojim proizvodač ispunjava obaveze navedene u tačkama 3.2, 3.3 i 3.4 i pod svojom odgovornošću predviđa i izjavljuje da su predmetne posude u skladu sa vrstom opisanom u sertifikatu o ispitivanju EU vrste i ispunjavaju zahteve ove Uredbe koji se na njih sprovode.

3.2. Proizvodnja

3.2.1. Proizvođač će preduzeti sve potrebne mere kako bi obezedio da proces proizvodnje i njegovo praćenje obezbeduju usaglašenost proizvedenih vrsta posuda sa vrstom opisanom u certifikatu o pregledu EU vrste sa zahtevima ove Uredbe koji se na njih sprovode.

3.2.2. Pre početka proizvodnje, proizvođač mora poslati notifikovanom organu po svom izboru sve potrebne informacije, posebno:

3.2.2.1. tehničku dokumentaciju koja takođe treba da uključi:

3.2.2.1.1. sertifikate koje se odnose na kvalifikaciju postupaka zavarivanja i odgovarajuću kvalifikaciju zavarivača i operatora zavarivanja,,

3.2.2.1.2. kontrolni list za materijale koji se koriste u proizvodnji elemenata i sastavnih delova koji doprinose čvrstoći posude,

3.2.1.3. izveštaj o pregledima i obavljenim dokazima;

3.2.2.2. EU sertifikat o pregledu EU vrste.

3.2.2.3. dokument o inspekciji koji opisuje odgovarajuća razmatranja i ispitivanja koja će se sprovesti tokom proizvodnje, zajedno sa procedurama i učestalošću njihovog sprovođenja;

Notifikovani organ mora, pre datuma planiranja početka proizvodnje, pregledati dokumentaciju kako bi potvrdilo njihovu usaglašenost sa sertifikatom o pregledu EU vrste.

3.2.3. Dokument iz tačke 3.2.2.3 tačke 3.2.2 mора da sadrži:

3.2.3.1. opis načina proizvodnje i izvršavanja odgovarajućih kontrola za konstrukciju posuđa;

3.2.3.2. inspekcijski dokument koji opisuje odgovarajuće preglede i kontrole koje treba izvršiti tokom proizvodnje, zajedno sa njihovim postupcima i intervalom u kojem će se vršiti;

3.2.3.3. obavezu sprovođenja kontrole i pregleda u skladu sa inspeksijskim dokumentom i obavezu sprovodenja hidrostatičkog ispitivanja, ili po dogovoru država članica, pneumatsko ispitivanje na svakoj posudi proizvedeno pod pritiskom 1,5 puta većim od projektovanog; ove inspekcije i pregledne izvršiće kvalifikovano odgovorno osoblje, koje je nezavisno od osoblja u proizvodnji i o tome će izveštavati;

3.2.3.4. adrese mesta proizvodnje, skladištenja i datum početka proizvodnje.

3.3. Kontrola posuda

Notifikovani organ mora izvršiti ili je izvršio pregled posuđa u nasumično odabranim uzorcima i u nasumičnim intervalima koje će odrediti samo telo, kako bi se proverio unutrašnji kvalitet posuda, uzimajući u obzir, između ostalog, i njihovu tehničku složenost i količinu proizvodnje. Uzorak proizvedenog kontejnera pre nego što se stavi na tržište uzeće se od imenovanog tela gde će se pregledati i ispitati u skladu sa uskladenim standardima i / ili će izvršiti druga slična tehnička ispitivanja radi provere uskladenosti posuda sa vrstom opisanom u sertifikatu o pregledu EU vreste i zahtevima ove Uredbe.

Notifikovani organ će takođe obezbediti da proizvodač zaista kontroliše posude proizvedene u grupi u skladu sa tačkom 3.2.3.3 tačke 3.2.3.

Ako uzeti uzorak ne odgovara prihvatljivom nivou kvaliteta, notifikovani organ mora preduzeti odgovarajuće mere.

Svrha postupka prihvatanja uzorka je da se utvrdi da li je proces proizvodnje posuda u prihvatljivim granicama kako bi se obezbedila njegova usaglašenost.

Notifikovani organ obavestiće državu koja ga je imenovala i, na zahtev, druga imenovana tela, druge države članice i Komisiju, kopijom izveštaja o inspekciji koju je izdalo.

Proizvodač mora, pod odgovornošću imenovanog tela, da postavi identifikacioni broj notifikovanog organa tokom procesa proizvodnje.

3.4. Oznaka CE i izjava o usaglašenosti EU-a

3.4.1. Proizvodač postavlja oznaku CE na svaku posudu posebno koje je u skladu sa vrstom opisanom u sertifikatu o pregledu EU vrste i ispunjava primenjive zahteve ove Uredbe.

3.4.2. Proizvodač sastavlja izjavu o usaglašenosti EU-a u pisanoj formi za svaku vrstu posude i čuva je na raspolaganju državnim organima 10 godina nakon što je posuda stavljena na tržište. Deklaracija o usaglašenosti sa EU-om identificuje vrstu posude za koju je ova deklaracija sastavljena.

3.4.3. Kopija deklaracije o usaglašenosti sa EU-om biće dostupna nadležnim autoritetima na njihov zahtev.

3.5. Ovlašćeni predstavnik

Obaveze proizvođača navedene u tački 3.4 može ispuniti njegov ovlašćeni predstavnik, u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlašćenju.

4. Usaglašenost za vrstu zasnovanu na unutrašnjoj kontroli proizvodnje (Modul C)

4.1. Usaglašenost za vrstu zasnovanu na unutrašnjoj kontroli proizvodnje i nadzornim pregledima posuda u nasumičnim intervalima deo je postupka ocenjivanja usklađenosti kojim proizvođač ispunjava obaveze navedene u tačkama 4.2 i 4.3, i pod svojom odgovornošću predviđa i izjavljuje da su predmetne posude u skladu sa vrstom opisanom u sertifikatu o ispitivanju EU vrste i ispunjavaju zahteve ove Uredbe koji se na njih primjenjuju.

4.2. Proizvodnja

Proizvođač će preduzeti sve potrebne mere kako bi obezbedio da proces proizvodnje i njegovo praćenje obezbeduju usklađenost proizvedenih vrsta posuda sa vrstom opisanom u sertifikatu o pregledu EU vrste sa zahtevima ove Uredbe koji se na njih primjenjuju.

Pre početka proizvodnje, proizvođač mora dostaviti imenovanom telu po svom izboru sve potrebne informacije, posebno:

4.2.1. sertifikate koje se odnose na kvalifikaciju postupaka zavarivanja i odgovarajuću kvalifikaciju zavarivača i operatora zavarivanja,

4.2.2. kontrolni list za materijale koji se koriste u proizvodnji elemenata i sastavnih delova koji doprinose čvrstoći posude,

4.2.3. izveštaj o pregledima i obavljenim dokazima;

4.2.4. dokument koji opisuje proizvodni proces i sve unapred utvrđene sistemske mere preuzete kako bi se obezbedila usklađenost posuda sa vrstom opisanom u sertifikatu o ispitivanju EU vrste.

Ovaj dokument će uključivati:

4.2.4.1. opis načina proizvodnje i izvršavanja odgovarajućih kontrola za izradu posuda;

4.2.4.2. inspekcijski dokument koji opisuje odgovarajuće preglede i kontrole koje treba izvršiti tokom proizvodnje, zajedno sa njihovim postupcima i intervalom u kojem će se obavljati;

4.2.4.3. obavezu sprovođenja kontrole i preglede u skladu sa inspekcijskim dokumentom i obavezu sprovođenja hidrostatičkog ispitivanja, ili po dogовору država članica, pneumatsko ispitivanje na svakoj posudi proizvedeno pod pritiskom

1,5 puta većim od projektovanog pritiska; ove inspekcije i pregledne izvršiće kvalifikovano odgovorno osoblje, koje je nezavisno od osoblja u proizvodnji i o tome će izveštavati;

4.2.4.4. adrese mesta proizvodnje, skladištenja i datum početka proizvodnje.

Notifikovani organ mora, pre datuma početka proizvodnje, pregledati ove dokumente kako bi potvrdilo njihovu usklađenost sa sertifikatom o pregledu EU vrste.

4.3. Oznaka CE i izjava o usaglašenosti EU-a

4.3.1. Proizvodač postavlja oznaku CE na svaku posudu posebno koje je u skladu sa vrstom opisanom u sertifikatu o pregledu EU vrste i ispunjava sprovdljive zahteve ove Uredbe.

4.3.2. Proizvodač sastavlja izjavu o usaglašenosti EU-a u pisanoj formi za svaku vrstu posude i čuva je na raspolaganju državnim organima 10 godina nakon što je posuda stavljen na tržište. Deklaracija o usklađenosti sa EU-om identificuje vrstu posude za koju je ova deklaracija sastavljena.

4.3.3. Kopija izjave o usaglašenosti sa EU-om biće dostupna nadležnim autoritetima na njihov zahtev.

4.4. Ovlašćeni predstavnik

Obaveze proizvodača navedene u tački 3.4 može ispuniti njegov ovlašćeni predstavnik, u njegovo ime i na njegovu odgovornost, pod uslovom da su navedene u ovlašćenju.

PRILOG 3

NATPISI, UPUTSTVA, DEFINICIJE I SIMBOLI

1. Oznaka CE i natpisi

1.1. Posuđe čija proizvodnja PS x V prelazi pritisak od 50 bara po L moraju nositi oznaku CE iz Priloga 2 Uredbe (EZ) br. 765/2008 i poslednja dva broja godine u kojoj je postavljena oznaka CE.

1.2. Posuđe ili tabela o njihovim podacima moraju da sadrže najmanje sledeće podatke:

1.2.1. maksimalni radni pritisak (PS u baru);

1.2.2. maksimalnu radnu temperaturu (T_{\max} u $^{\circ}\text{C}$);

1.2.3. minimalnu radnu temperaturu (T_{\min} u $^{\circ}\text{C}$);

1.2.4. zapreminu posude (V u L);

1.2.5. naziv, registrovani trgovački naziv ili registrovani trgovački logo i adresu proizvođača;

1.2.6. vrsta i identifikaciju posude ili grupe posuda;

1.3. Kada se koristi tabela sa podacima, ona treba da bude dizajnirana tako da se ne koristi ponovo i treba da sadrži slobodan prostor koji omogućava postavljanje drugih informacija.

2. Bezbednosna uputstva i informacije

Uputstva treba da sadrže sledeće informacije:

2.1. podatke iz tačke 1.2., osim identifikacije serije ili grupe posude;

2.2. svrhu korišćenja posude;

2.3. zahtevi za održavanje i ugradnju radi bezbednosti posude;

3. Definicije i simboli

3.1. Definicije

3.1.1. Pritisak "P" je standardni pritisak koji je dizajnirao proizvodač i koristi se za određivanje debljine delova posude pod pritiskom.

3.1.2. Maksimalni radni pritisak "PS" je standardni maksimalni pritisak koji se može koristiti u normalnim uslovima upotrebe posude.

3.1.3. Minimalna radna temperatura T_{min} je najniža temperatura zidova koju posuda može da dostigne pod normalnim uslovima upotrebe.

3.1.4. Maksimalna radna temperatura T_{max} je najveća temperatura zidova koju posuda može dostići pod normalnim uslovima upotrebe.

3.1.5. Granica produženja R_{eT} je vrednost pri maksimalnoj radnoj temperaturi T_{max} bilo koje od sledećih tački:

3.1.5.1. najveća granica prinosa R_{eH} za materijale sa niskim i visokim granicama prinosa;

3.1.5.2. dozvoljeno produženje 0,2%, $R_{p0,2}$;

3.1.5.3. dozvoljeno produženje 1,0%, $R_{p1,0}$, u slučajevima nealuminijumskih legura.

3.1.6. Porodice posuda:

Posude koje su deo iste porodice, ali se od prototipa razlikuju samo po prečniku, prihvataju se pod uslovom da su ispunjeni dozvoljeni zahtevi iz tačke 2.1.1. i 2.1.2. Priloga 1, i / ili dužinu njihovog cilindričnog dela u sledećim granicama:

3.1.6.1. kada prototip ima jedan ili više prstenova na omotu pored ivica, varijanta mora imati najmanje jedan krug;

3.1.6.2. kada prototip ima dve konveksne ivice, varijanta ne bi trebalo da ima krug na omotu. Razlike u dužini uzrokovane promenama produženja i / ili prodora moraju biti prikazane na crtežu za svaku varijantu;

3.1.7. Set posuda sastoji se od najviše 3.000 posuda iste vrste.

3.1.8. Serijska proizvodnja postoji, u smislu ove Uredbe, ako se tokom određenog perioda kontinuiranim procesom proizvodnje proizvede više posuda iste vrste, u skladu sa zajedničkim dizajnom, kao i korišćenjem istih proizvodnih procesa.

3.1.9. Inspekcijski list: je dokument kojim proizvodač materijala potvrđuje da isporučeni proizvodi ispunjavaju naručene zahteve i koji određuje rezultate rutinskog inspekcijskog pregleda fabrike, posebno hemijski sastav i mehanička svojstva, za proizvode koje proizvodi isti proces proizvodnje, ali ne nužno u isporučenim proizvodima.

3.2. Simboli

A	Izduženje nakon preloma ($O = 5,65\sqrt{S_0}$)	%
A80 mm	Izduženje nakon preloma ($O = 80 \text{ mm}$)	%
KCV	Sila kidanja tokom savijanja	J / cm ²
P	Projektovani pritisak	Bar
PS	Maksimalni radni pritisak	Bar
P _h	Razmatrani hidrostatički ili pneumatski pritisak	Bar
R _{p0,2}	0,2% dozvoljeno produženje	N / mm ²
R _{eT}	Ograničenje produženja pri maksimalnoj radnoj temperaturi	N / mm ²
R _{eH}	Najviša tačka prinosa	N / mm ²
R _m	Izdržljivost zatezanja	N / mm ²
R _{m, max}	Maksimalna zatezna izdržljivost	N / mm ²
R _{p1,0}	Dozvoljeno izduženje od 1,0%	N / mm ²
T _{max}	Maksimalna radna temperatura	° C
T _{min}	Minimalna radna temperatura	° C
V	Zapremina posude	L

PRILOG 4

IZJAVA O USAGLAŠENOSTI EU-a (br. XXXX)¹

1. Posuda / vrsta posude (proizvod, vrsta, kontrolni broj ili serijski broj).
2. Naziv i adresa proizvođača ili, prema potrebi, njegovog ovlašćenog predstavnika.
3. Ova izjava o usklađenosti izdaje se na isključivu odgovornost proizvođača.
4. Predmet deklaracije (identifikacija posude koja omogućava traganje; gde je potrebno za identifikaciju posude može uključivati i fotografije):
5. Cilj gore opisane deklaracije je u skladu sa relevantnim zakonodavstvom;
6. Pozivajući se na usklađene standarde koji se koriste ili upućujući na druge tehničke specifikacije u vezi sa kojima je deklarisano usklađivanje;
7. Notifikovani organ (naziv, broj) koje je izvršilo (opis intervencije) i izdati sertifikat;
8. Dodatne Informacije:

Potpisano za i u ime:

(mesto i datum izdavanja):

(ime, funkcija) (potpis):

¹Opcionalno je za proizvođača da odredi broj u izjavi o usaglašenosti