



Republika e Kosovës
Republika Kosova-Republic of Kosovo
Qeveria-Vlada-Government

Ministria e Tregtisë dhe Industrisë - Ministarstvo Trgovine i Industrije - Ministry of Trade and Industry

RREGULLORE Nr. 04/2013 PËR SIGURINË E MAKINERIVE

REGULATION No. 04/2013 ON SAFETY MACHINERY

PRAVILNIK Br. 04/2013 ZA O SIGURNOSTI MAŠINE



MINISTRIA E TREGTISË DHE INDUSTRIË	MINISTRY OF TRADE AND INDUSTRY	MINISTARSTVO TRGOVINE I INDUSTRIJE
Ministrja e Ministrisë së Tregtisë dhe Industrisë në bazë nenit 5 paragrafi 7 të Ligjit Nr. 04/L-039 Per Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit, nenit 38 paragrafi 6 të Rregullores Nr. 09/2011 për Punë të Qeverisë së Republikës së Kosovës si dhe nenit 8 paragrafi 1 nënparagrafi 1.4. dhe shtojcën 8 të Rregullorës Nr.02/2011 Për Fushat ePërgjegjësisë Administrative të Zyrës së Kryeministrit dhe Ministrive, nxjerr:	Minister of Ministry of Trade and Industry, based on Article 5, paragraph 7 of Law No. 04/L-039 On Technical Requirements of Products and Conformity Assessment, Article 38 paragraph 6 of Regulation No. 09/2011 on Rules of Procedure of the Government of Republic of Kosovo and as well Article 8 paragraph 1, subparagraph 1.4 and Annex 8 of Regulation No. 02/2011 on the Areas of Administrative Responsibilities, issues the following:	Ministarka Ministarstva Trgovine i Industrije, na osnovu člana 5, stav 7 Zakona Br. 04/L-039 O Tehničkim Zahtevima Proizvoda i Ocenjivanja Usaglašenosti, člana 38, stav 6 Uredbe Br. 09/2011 Poslovnika o Radu Vlade Republike Kosova kao i člana 8 stav 1, podstav 1.4. i dodatka 8 Uredbe Br. 02/2011 o Oblastima Administrativnih Odgovornosti Kancelarije Premijera Kosova, donosi
RREGULLORE Nr. 04/2013 PËR SIGURINË E MAKINERIVE	REGULATION No. 04/2013 ON SAFETY MACHINERY	PRAVILNIK Br. 04/2013 ZA O SIGURNOSTI MAŠINE
Neni 1 Qëllimi	Article 1 Purpose	Član 1 Cilj
Me këtë Rregullore përcaktohen kërkesat themelore të sigurisë të cilat duhet ti plotësojnë makineritë për të siguruar mbrojtjen e shëndetit dhe sigurinë e përdoruesve, kushtet të cilat kanë të bëjnë me projektimin dhe prodhimin (konstruktimin) e makinerive si dhe kërkesat e tjera që duhet ti plotësojnë makineritë para vendosjes në treg	This Regulation sets out the essential safety requirements to be met by the machinery in order to provide health protection and safety of users, conditions related to the design and construction of machinery as well as other requirements that shall be met prior to placing machinery on the market or putting into service, the contents of Declaration of	Ovim Pravilnikom određivaju se bitne zahteve bezbednosti koje mora da ispuni mašina da se obezbedi zaštita zdravlja i bezbednosti korisnika, uslovi koji se odnose na projektovanje i proizvodnju (izradu) masine kao i druge zahteve koje mora da ispuni masina pre stavljanja na tržište i upotrebu, sadržina Deklaracije o usaglašenosti



dhe në përdorim, përmbajtja e deklaratës së konformitetit për makineritë dhe deklarata e inkorporimit të makinerive pjesërisht të kompletuara, përmbajtja e dokumentacionit teknik, procedurat e vlerësimit të konformitetit, klauzola mbrojtëse, kriteret për autorizim që duhet ti plotësojnë trupat për vlerësim të konformitetit, shenja e konformitetit dhe shënjimi i konformitetit.	Conformity of the machinery and Declaration of Incorporation of partly completed machinery; the contents of technical documentation; conformity assessment procedures; safeguard clause, criteria that shall be met by conformity assessment bodies to be notified; conformity mark and conformity marking;	mašine i Deklaracije o ugradnji delimično završene mašine, sadržina tehničke dokumentacije, postupci za ocenjivanje usaglašenosti, zaštitna klauzula, Kriterijume za ovlašćivanje koje mora da ispuni telo za ocenjivanje usaglašenosti, znak usaglašenosti i označavanje usaglašenosti.
Neni 2 Fusha e zbatimit 1. Kjo Rregullore zbatohet për produktet e mëposhtme: 1.1. Makineritë; 1.2. Pajisje të këmbyeshme; 1.3. Komponentë sigurie; 1.4. Pajisje ngritëse; 1.5. Zinxhirë, litarë dhe shirita (rripa) të trashë; 1.6. Pajisje të lëvizshme të transmetimit mekanik; 1.7. Makineritë pjesërisht të kompletuara.	Article 2 Scope 1. This Regulation shall apply to the following products: 1.1. Machinery; 1.2. Interchangeable equipment; 1.3. Safety components; 1.4. Lifting accessories; 1.5. Chains, ropes and webbing; 1.6. Removable mechanical transmission devices; 1.7. Partly completed machinery.	Član 2 Oblast Primene 1. Ovaj pravilnik primenjuje se na sledeće proizvode: 1.1. Mašine; 1.2. Zamenljivu opremu; 1.3. Bezbednosne komponente; 1.4. Pribore za dizanje; 1.5. Lance, užad i transportne trake; 1.6. Zamenljive mehaničke prenosnike; 1.7. Delimično završene mašine.
Neni 3 Përkufizimet 1. Termat që përdorën në këtë Rregullore	Article 3 Definitions 1. Terms used in this Regulation shall have	Član 3 Definicije 1. izrazi koji se upotrebljavaju u ovom



kanë kuptimet: 1.1. Makineritë - Makinat apo produktet e përcaktuara në nenin 2 paragrafi 1, nënparagrafi 1 deri 7 të kësaj Rregulloreje, dhe: 1.1.1. Një montim i destinuar për tu pajisur me një sistem drejtues me përjashtim rasteve kur zbatohet përdorimi i drejtpërdrejtë i forcës njeriut apo i kafshëve, që përbëhet nga pjesë të lidhura apo komponentë të paktën një nga të cilat lëviz dhe të cilat janë të lidhura së bashku për një përdorim të veçantë; 1.1.2. Një montimi i cili është përcaktuar në nën paragrafin 1.1.1. të këtij paragrafi, ku mungojnë vetëm komponentët për ta lidhur atë në vendndodhje ose në burim të energjisë dhe lëvizjes; 1.1.3. Një montimi i cili është përcaktuar në nën paragrafin 1.1.1 dhe 1.1.2. të këtij paragrafi, i cili është i gatshëm për tu instaluar dhe në gjendje që të funksionojë vetëm nëse është i montuar në një mjet të transportit ose i instaluar në një ndërtesë apo në një strukturë;	the following meaning: 1.1. Machinery - Machines or products listed in Article 2 paragraph 1, subparagraph 1 to 7 of this Regulation, and: 1.1.1. An assembly intended to be fitted with a drive system other than directly applied human or animal effort, consisting of linked parts or components, at least one of which moves, and which are joined together for a specific application; 1.1.2. An assembly referred to in the subparagraph 1.1.1. of this paragraph, missing only the components to connect it on site or to sources of energy and motion; 1.1.3. An assembly referred to in the subparagraph 1.1.1 and 1.2.1. of this paragraph, ready to be installed and able to function only if mounted on a means of transport, or installed in a building or a structure;	pravilniku imaju sledeće značenje: 1.1. Mašine - Mašine, odnosno proizvodi iz člana 2 stav 1, tačka 1 do 7 ovog pravilnika, kao i: 1.1.1. Sklop opremljen ili namenjen za opremanje pogonskim sistemom koji ne koristi neposredno ljudsku ili životinjsku snagu i koji je sastavljen od povezanih delova ili komponenti za određene namene od kojih je najmanje jedan pokretan; 1.1.2. Sklop iz podtačke 1.1.1 ove tačke kome nedostaju samo komponente za njegovo priključivanje na mestu upotrebe ili na izvore energije i kretanja; 1.1.3. Sklop iz podtač. 1.1.1. i 1.1.2. ove tačke pripremljen za priključivanje i osposobljen za funkcionisanje samo ako je priključen na prevoznom sredstvu, zgradi ili na konstrukciji;
--	---	--



1.1.4. Një montimi i cili është përcaktuar në nënparagrafin 1.1.1, 1.1.2 dhe 1.1.3 të këtij paragrafi, ose makineri pjesërisht e kompletuar e destinuar që të arrij të njëjtin qëllim, e rregulluar dhe e kontrolluar në mënyrë që të funksionojnë si një tërësi integrale; 1.1.5. Një montimi i pjesëve apo komponentëve të lidhura, nga të cilat së paku njëra lëviz dhe i destinuar për ngritjen e ngarkesave, burim i vetëm energjie i të cilave është zbatimi i drejtpërdrejt i përdorimit të forcës së njeriut. 1.2. Pajisje të këmbyeshme - Pajisjen e montuar në makineri apo traktor me operator në mënyrë që të ndryshojë funksionin e tij ose t'i atribuoj një funksion të ri, për aq sa kjo pajisje nuk është vegël; 1.3. Komponentët e sigorisë janë: 1.3.1. Komponentët që shërbejnë për kryerjen e funksioneve të sigorisë; 1.3.2. Komponentët të cilat janë të vendosura në mënyrë të pavarur në treg; 1.3.3. Komponentët dështimi dhe/ose	1.1.4. An assembly referred to in the subparagraph 1.1.1, 1.1.2 and 1.1.3 of this paragraph or partially completed machinery intended to achieve the same goal, arranged and controlled so that they function as an integral whole; 1.1.5. An assembly of linked parts or components, at least one of which moves, intended for lifting loads and whose only power source is directly applied human effort. 1.2. Interchangeable equipment - a device mounted on machinery or tractor by the operator in order to change its function or attribute a new function, in so far as this equipment is not a tool; 1.3. Safety components: 1.3.1. Components which serve to fulfill safety functions; 1.3.2. Components which are independently placed on the market; 1.3.3. Components failure and/or	1.1.4. Sklop iz podtač. 1.1.1, 1.1.2 i 1.1.3 ove tačke ili delimično završena mašina, koji su radi postizanja istog cilja raspoređeni i kojima se upravlja tako da funkcionišu kao jedinstvena celina; 1.1.5. Sklop međusobno povezanih delova ili komponenti od kojih je najmanje jedan pokretan, koji su namenjeni za podizanje tereta i čiji je jedini izvor energije neposredno korišćenje ljudske snage. 1.2. Zamenljiva oprema - Uređaji (koji nisu alati) koje rukovalac montira na pogonsku ili vučnu mašinu da bi toj mašini promenio ili joj dodao novu funkciju; 1.3. Bezbednosne komponente: 1.3.1. Komponente Koje služe ispunjavanju bezbednosne funkcije; 1.3.2. Koje se samostalno stavljaju na tržište; 1.3.3. Čiji otkaz i/ili pogrešna funkcija
---	--	---



mosfeksionimi i të cilave rrezikon sigurinë e personave; 1.3.4. Komponentët të cilat nuk janë të domosdoshme për funksionimin e makinerive ose të cilat mund të zëvendësohen me komponentët ashtu që makineria të funksionojë në mënyrë normale. Lista e komponentëve të sigurisë e përcaktuar në Shtojcën 5 - Lista e komponentëve të sigurisë, cila është pjesë përbërëse e kësaj e Rregulloreje; 1.4. Pajisje ngritëse - një komponentë apo pajisje e cila nuk është e bashkangjitur për makinerinë ngritëse, që mundëson të mbahet ngarkesën dhe e cila është e vendosur në mes të makinerisë dhe ngarkesës apo në vetë ngarkesën, ose e cila është e destinuar si pjesë përbërëse e ngarkesës dhe e cila mund të vendoset në mënyrë të pavarur në treg, rripat dhe komponentët e tyre po ashtu konsiderohen si pajisje ngritëse; 1.5. Zinxhirët, litarët dhe rripat (shiritat) e trashë të pëlhurës – Zinxhirët, litarët dhe rripat (shiritat) e trashë të pëlhurës të projektuar dhe konstruktuar për qëllime të ngritjes si pjesë e makinerisë ose	malfunction of which endangers the safety of persons; 1.3.4. Components which are not necessary in order for the machinery to function, or for which normal components may be substituted in order for the machinery to function normally. A list of safety components is listed as Annex 5 – List of safety components, forming an integral part of this Regulation; 1.4. Lifting accessory - A component or equipment not attached to the lifting machinery, allowing the load to be held, which is placed between the machinery and the load or on the load itself, or which is intended to constitute an integral part of the load and which is independently placed on the market; slings and their components are also regarded as lifting accessories; 1.5. Chains, ropes and webbing - Chains, ropes and webbing designed and constructed for lifting purposes as part of lifting machinery or lifting accessories;	ugrožava bezbednost ljudi; 1.3.4. Koje nisu neophodne za funkcionisanje mašina ili koje se mogu zameniti sa komponentima da bi mašina funkcionisala normalno. Spisak bezbednosnih komponenti sadržan je u Prilogu 5 - Spisak bezbednosnih komponenti, koji je sastavni deo ovog Pravilnika; 1.4. Pribor za dizanje - Komponente ili oprema, uključujući kuke za dizanje i njihove komponente koje nisu pričvršćene na mašinu za dizanje i koje se postavljaju između mašine i tereta, na samom teretu ili po svojoj nameni predstavljaju sastavni deo tereta i koje se stavljaju samostalno na tržište; 1.5. Lanci, užad i transportne trake – Lanci, užad i transportne trake koji su projektovani i izrađeni za dizanje, kao deo mašine za dizanje ili pribora za dizanje;
---	---	--



pajisjeve ngritëse; 1.6. Pajisje të lëvizshme përtransmision mekanik - Komponentin e lëvizshëm për transmetim të energjisë në mes të makinerive vetëlëvizëse apo një traktori dhe një makine tjetër duke i bashkuar ato në kushinetën e parë të fiksuar. Kur këto pajisje vendosen në treg, konsiderohen si një produkt i vetëm; 1.7. Makineri pjesërisht e kompletuar - Një makineri që nuk mund të kryej në vetvete një funksion të veçantë – pothuajse makineri, e cila është e destinuar vetëm për tu inkorporuar ose montuar në makineri apo pajisje të tjera të kompletuara pjesërisht, duke formuar në këtë mënyrë makineritë për të cilat kjo zbatohet rregullore. Një sistem drejtues është makineri e kompletuar pjesërisht; 1.8. Vendosja në treg - Vendosjen për herë të parë në dispozicion të tregut të Republikës së Kosovës të makinerive apo makinerive të pjesërisht kompletuara me qëllim të shpërndarjes apo përdorimit, me ose pa pagesë; 1.9. Prodhues - Çdo person fizik ose	1.6. Removable mechanical transmission device - Means a removable component for transmitting power between self-propelled machinery or a tractor and another machine by joining them at the first fixed bearing. When it is placed on the market with the guard, it shall be regarded as one product; 1.7. Partly completed machinery - An assembly which is almost machinery but which cannot in itself perform a specific application; but is only intended to be incorporated into or assembled with other machinery or other partly completed machinery or equipment, thereby forming machinery to which this Regulation applies. A drive system is partly completed machinery; 1.8. Placing on the market - Making available for the first time on the market in the Republic of Kosovo machinery or partly completed machinery with a view to distribution or use, in return for payment or free of charge; 1.9. Manufacturer - Any natural or legal	1.6. Zamenljivi mehanički prenosnik - Snage jeste zamenljiva komponenta za prenos snage između pogonske ili vučne mašine i druge mašine sa kojom se spaja u prvom nepokretnom ležištu. Kada je ova komponenta stavljena na tržište zajedno sa zaštitnikom, takva komponenta se smatra jednim proizvodom; 1.7. Delimično završena mašina - Sklop koji samostalno ne može da se koristi za određenu namenu, već je namenjen samo za ugrađivanje ili montažu sa drugom mašinom ili delimično završenom mašinom ili opremom, u kom slučaju postaje mašina na koju se primenjuje ovaj pravilnik. Pogonski sistem je delimično završena mašina; 1.8. Stavljanje na tržište - Prvo činjenje dostupnim mašine ili delimično završene mašine na tržište Republike Kosova radi isporuke ili upotrebe, sa ili bez naknade; 1.9. Proizvođač - Svako pravno lice,
--	--	--



juridik ose ndërmarrës i cili projektin dhe/ose prodhon makineri apo makineri pjesërisht të kompletuara me qëllim që t'i vendosur në treg, nën emrin e tij të biznesit ose me markën tregtare të tij. Në mungesë të prodhuesit, çdo person fizik ose juridik ose ndërmarrës që i vendos në treg dhe/ose përdorim makineri apo makineri të kompletuara pjesërisht do të konsiderohet prodhues; 1.10. Përfaqësues i autorizuar - Çdo person fizik apo juridik ose ndërmarrës i regjistruar në Republikën e Kosovës i cili është autorizuar nga prodhuesi për të kryer në emër të tij të gjitha ose një pjesë të detyrimeve sipas këtij Rregulloreje; 1.11. Vendosja në përdorim - Përdorimin e parë të makinerisë për qëllimin e saj të destinuar në Republikën e Kosovës; 1.12. Standard i harmonizuar - Standardin e miratuar nga Organet Evropiane të Standardizimit: Komiteti Evropian për Standarde (CEN), Komiteti Evropian Standardeve për Elektroteknikë (CENELEC) apo Instituti Evropian për Standarde të Telekomunikacionit (ETSI),	person or entrepreneur who designs and/or manufactures machinery or partly completed machinery with a view to its being placed on the market, under his own business name or trademark. In the absence of a manufacturer any natural or legal person or entrepreneur who places on the market and/or puts into service machinery or partly completed machinery shall be considered a manufacturer; 1.10. Authorized representative - Any natural or legal person or entrepreneur registered in the Republic of Kosovo who who has been authorised by the manufacturer to perform on his behalf all or part of the obligations under this Regulation; 1.11. Putting into service - The first use of machinery for its intended purpose in the Republic of Kosovo; 1.12. Harmonized standard - A standard adopted by European Standards Bodies, namely: the European Committee for Standardization (CEN), the European Committee for Electrotechnical Standardization (CENELEC) or the European Telecommunications Standards	preduzetnik ili fizičko lice koje projektuje i/ili izrađuje mašinu ili delimično završenu mašinu radi njenog stavljanja na tržište, pod svojim poslovnim imenom ili trgovačkim znakom. Ako proizvođač nije poznat, proizvođačem će se smatrati vako pravno lice, preduzetnik ili fizičko lice koje stavlja na tržište i/ili upotrebu mašinu ili delimično završenu mašinu; 1.10. Zastupnik - Svako pravno lice ili preduzetnik registrovan u Republici Kosovo ili fiziko lice koje ima prebivalište u Republici Kosovo i koje je proizvođač pismeno ovlastio da u njegovo ime izvršava sve ili deo obaveza propisanih ovim pravilnikom; 1.11. Stavljanje u upotrebu - Prvo korišćenje mašine za njenu predviđenu namenu u Republici Kosovo; 1.12. Harmonizovan standard - Standard donet od strane Evropskih Organa za standardizaciju i to: Evropskog komiteta za standardizaciju (CEN), Evropskog komiteta za standardizaciju u oblasti elektrotehnike (CENELEC) ili Evropskog instituta za standarde u oblasti
--	---	--



me të kërkesë të Komisionit Evropian dhe i cili është publikuar në Gazetën Zyrtare të Komisionit Evropian. 1.13. Termet e përdorura në këtë Rregullore e të cilat nuk janë të përkufizuara në nënparagrafin 1.1. të këtij neni, nënkuptojnë termat e përcaktuara me ligjin për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit, ligjit për Sigurinë e Përgjithshme të Produkteve dhe ligjit për Standardizimin. Neni 4 Produktet e përjashtuara nga fushëveprimi i kësaj Rregullore 1. Kjo Rregullore nuk zbatohet për makineritë dhe produktet e mëposhtme: 1.1. Komponentët e sigurisë të destinuara për t'u përdorur si pjesë rezervë për të zëvendësuar komponentë identike dhe të furnizuara nga prodhuesi i makinerisë origjinale; 1.2. Pajisjet specifike të destinuara për përdorim në hapësira për panairë dhe /ose parqe për argëtim;	Institute (ETSI) on the basis of a remit issued by the European Commission, which has been published in the Official Journal of the European Commission. 1.13. Terms used in this Regulation which are not defined under subparagraph 1.1. of this Article, shall have meanings stipulated on the Law on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment, Law on General Safety of Products and Law on Standardization. Article 4 Products excluded from the scope of this Regulation 1. This Regulation shall not apply to the following machines and products: 1.1. Safety components intended to be used as spare parts to replace identical components and supplied by the manufacturer of the original machinery; 1.2. Specific equipment intended to be used in fairgrounds and/or amusement parks;	telekomunikacije (ETSI), na osnovu naloga Evropske Komisije, koji je objavljen u Službenom Listu Evropske Komisije. 1.13. Izrazi koji se upotrebljavaju u ovom pravilniku, a nisu definisani u osnovu 1.1. ovog člana, imaju značenje definisano zakonom o Tehničkim Zahtevima za Proizvode i Ocenjivanje Usaglašenosti, zakonom o Opštoj Bezbednosti Proizvoda i zakonom o Standardizaciji. Član 4 Proizvodi isključeni iz delokruga ovog Pravilnika 1. Ovaj pravilnik se ne primenjuje na sledeće mašine, odnosno proizvode: 1.1. Bezbednosne komponente koje su namenjeni da se koriste kao rezervni delovi za zamenu identičnih komponenata i isporučenih od strane proizvođača originalnih mašina; 1.2. Posebnu opremu koja se upotrebljava u prostorima za sajmove i/ili u zabavnim parkovima;
---	---	--



1.3. Makineritë e projektuara në veçanti për përdorim për qëllime bërthamore të cilat në rast të dëmtimit mund të rezultojë në emitim të radioaktivitetit; 1.4. Armët, përfshirë edhe armët e zjarrit; 1.5. Mjetet e transportit, si në vijim: 1.5.1 Traktorë bujqësorë dhe të pylltarisë, rreziqet e të cilëve janë të mbuluar me rregullore përkatëse, me përjashtim të pajisjeve të montuara në këto mjete; 1.5.2 Mjetet motorike dhe rimorkiot e tyre të mbuluara me rregullore përkatëse, me përjashtim të pajisjeve të montuara në këto mjete; 1.5.3 Mjetet motorike me dy ose tri rrota të mbuluara me rregullore përkatëse, me përjashtim të pajisjeve të montuara në këto mjete; 1.5.4 Mjetet motorike të destinuara ekskluzivisht për gara; 1.5.5 Mjetet e transportit ajror, ujor dhe të rrjetit hekurudhor me përjashtim të pajisjeve të montuara në këto mjete të transportit.	1.3. Machinery specially designed or put into service for nuclear purposes which, in the event of failure, may result in an emission of radioactivity; 1.4. Weapons, including firearms; 1.5. The following means of transport: 1.5.1. Agricultural and forestry tractors for the risks covered by relevant regulations, with the exclusion of machinery mounted on these vehicles; 1.5.2. Motor vehicles and their trailers covered by relevant regulation, with the exclusion of machinery mounted on these vehicles; 1.5.3. Two or three-wheel motor vehicles covered by relevant regulation, with the exclusion of machinery mounted on these vehicles; 1.5.4. Motor vehicle exclusively intended for competition; 1.5.5. Means of transport by air, on water and on rail networks with the exclusion of machinery mounted on these means of transport.	1.3. Mašine koje su posebno projektovane ili koje se puštaju u upotrebu u nuklearne svrhe i kod kojih u slučaju otkaza može doći do radioaktivnih emisija; 1.4. Oružje, uključujući vatreno oružje; 1.5. Sledeća prevozna sredstva: 1.5.1. Ppoljoprivredni i šumski traktori, u vezi sa rizicima koji su utvrđeni posebnim propisima, sa izuzetkom mašina koje su priključene na ta vozila; 1.5.2 Motorna vozila i njihove prikolice obuhvaćene posebnim propisom, sa izuzetkom mašina koje su priključene na ta vozilaete; 1.5.3 Vozila sa dva ili tri točka obuhvaćena posebnim propisom, sa izuzetkom mašina koje su priključene na ta vozila; 1.5.4 Motorna vozila koja su namenjena isključivo za takmičenja; 1.5.5. Prevozna sredstva u vazdušnom, vodenom ili železničkom saobraćaju, sa izuzetkom mašina koje su priključene na ta prevozna sredstva.
---	---	---



1.6. Anijet lundruese dhe njësitë mobile detare, makineria e instaluar në bordin e anijeve dhe/apo njësive të tilla; 1.7. Makineritë projektuar në veçanti për përdorim për qëllime ushtarake ose të policisë; 1.8. Makineritë e projektuar dhe të konstruktuar në veçanti për qëllime kërkimore për përdorim të përkohshëm në laboratorë; 1.9. Pajisjeve për shpim në miniera; 1.10. Makineritë e destinuar për performuesit gjatë shfaqjeve artistike; 1.11. Produktet elektrike dhe elektronike ose grupet e produkteve të tilla për të cilat zbatohen rregulloret tjera si: 1.11.1. Pajisjet elektrike shtëpiake të destinuar për përdorim të brendshëm; 1.11.2. Pajisjet audio dhe video; 1.11.3. Pajisjet e teknologjisë informative; 1.11.4. Makineritë e zakonshme për	1.6. Seagoing vessels and mobile offshore units, machinery installed on board such vessels and/or units; 1.7. Machinery specially designed and constructed for military or police purposes; 1.8. Machinery specially designed and constructed for research purposes for temporary use in laboratories; 1.9. Mine winding gear; 1.10. Machinery intended to move performers during artistic performances; 1.11. Electrical and electronic products or groups of such products falling under application of other regulations as follows: 1.11.1. Household appliances intended for domestic use; 1.11.2. Audio and video equipment; 1.11.3. Information technology equipment; 1.11.4. Ordinary office machinery;	1.6. Morska plovila i pokretne priobalne jedinice i mašine koje su montirane na tim plovilima i/ili jedinicama; 1.7. Mašine koje su posebno projektovane za upotrebu za za vojne ili policijske svrhe; 1.8. Mašine koje su posebno projektovane i izrađene u istraživačke svrhe za privremenu upotrebu u laboratorijama; 1.9. Rudarsku opremu za dizanje namotavanjem; 1.10. mašine namenjene za pomeranje izvođača za vreme izvođenja umetničkih predstava; 1.11. Električne i elektronske proizvode, odnosno grupe tih proizvoda na koje se primenjuju drugi propisi, i to i: 1.11.1. električne aparate namenjene za upotrebu u domaćinstvu; 1.11.2. Audio i video opremu; 1.11.3. opremu za informacione tehnologije; 1.11.4. uobičajene kancelarijske mašine;
--	---	--



zyrë; 1.11.5. Stabilimentet e tensionit të ulët dhe pajisjet e kontrollit; 1.11.6. Elektromotorët. 1. 12. Pajisjet elektrike me tension të lartë si: 1.12.1 Pajisjet e ndërprerjes së tensionit dhe pajisjet e kontrollit; 1.12.2. Transformatorët. 1.13. Kjo Rregullore nuk zbatohet për makineritë që kane të bëjnë me rreziqet e përcaktuara në Shtojcën 1 – Kërkesat themelore të sigurisë të cilat lidhen me projektimin dhe konstruktimin e makinerive, e cila është pjesë përbërëse e kësaj Rregulloreje si pjese përbërëse e saj, nëse ato rreziqe janë të mbuluara në mënyrë më specifike me rregullore tjera. I. VENDOSJA NË TREG DHE / OSE NË PËRDORIM Neni 5 Vendosja në treg dhe / ose në përdorim 1. Para vendosjes së makinerive në treg	1.11.5. Low-voltage switchgear and control gear; 1.11.6. Electric motors. 1.12. High-voltage electrical equipment as follows: 1.12.1. Switch gear and control gear; 1.12.2. Transformers. 1.13. This Regulation shall not apply to machinery with relation to hazards listed in Annex 1 - Essential safety requirements relating to design and construction of machinery, which forms an integral part of Regulation, where the hazards are covered more specifically by other regulations. I. PLACING ON THE MARKET AND / OR PUTTING INTO SERVICE Article 5 Placing into market and/or putting into service 1. Before placing machinery on the market	1.11.5. niskonaponske prekidače i upravljačke uređaje; 1.11.6. elektromotore. 1.12. visokonaponsku električnu opremu, i to: 1.12.1 prekidače i upravljačke uređaje; 1.12.2. transformatore. 1.13. Ovaj pravilnik se ne primenjuje na mašine u odnosu na opasnosti iz Priloga 1 – Bitni zahtevi bezbednosti koji se odnose na projektovanje i izradu mašina, koji je sastavni deo ovog Pravilnika i čini njegov sastavni deo, ako su te opasnosti bliže uređene drugim propisima. I. STAVLJANJE NA TRŽIŠTE I / ILI UPOTREBU Član 5 Stavljanje na tržište i/ili upotrebu 1. Pre stavljanja mašine na tržište i/ili
---	--	--



dhe/ose në përdorim, prodhuesi duhet të:	and/or putting it into service, the manufacturer shall:	upotrebu, proizvođač:
1.1. Sigurohet se i plotësojnë kërkesat themelore për ruajtjen të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në Shtojcën I; 1.2. Sigurohet që dokumentacioni teknik i përcaktuar në Shtojcën VII, Kapitulli A - Dokumentacioni teknik për makineritë dhe makineritë pjesërisht të kompletuara është pjesë përbërëse e kësaj Rregulloreje; 1.3. Ofrojë në veçanti të dhënat e nevojshme (si udhëzuesit) të makinerive; 1.4. Kryejë procedurat e nevojshme për vlerësimin e konformitetit në përputhje me nenin 8 të kësaj Rregulloreje; 1.5. Hartojë Deklaratën e Konformitetit në përputhje me Shtojcën 2, Kapitulli A - Deklarata e Konformitetit të Makinerive dhe Deklarata e përfshirjes së makinerive pjesërisht të kompletuara, të përcaktuara me këtë Rregullore dhe të sigurohet që këto dokumente i shoqërojnë makineritë; 1.6. Vendosë shenjën e konformitetit në	1.1. Ensure that it satisfies the relevant essential health and safety requirements set out in Annex I; 1.2. Ensure that the technical documentation referred to in Annex VII, Chapter A – Technical documentation for machinery and partially completed machinery, printed with this Regulation and its integral part; 1.3. Provide, in particular, the necessary information (such as instructions) on machinery; 1.4. Carry out the appropriate procedures for assessing conformity in accordance with Article 8 of this Regulation; 1.5. Draw up the Declaration of Conformity in accordance with Annex 2, Chapter A – Declaration of Conformity of machinery and Declaration of Incorporation of partly completed machinery, pointed with this Regulation and its integral part and ensure that it accompanies the machinery; 1.6. Affix the conformity mark on	1.1. Obezbeđuje da ispunjavaju bitne zahteve za očuvanje zdravlja i bezbednost iz Priloga I; 1.2. Obezbeđuje da tehnička dokumentacija iz Priloga VII, Poglavlja A - Tehnička dokumentacija za mašine i za delimično završene mašine je sastavni deo ovog Pravilnika; 1.3. Posebno obezbeđuje potrebne informacije (uputstva i sl.) o mašinama; 1.4. Sprovodi odgovarajuće postupke za ocenjivanje usaglašenosti u skladu sa članom 8. ovog Pravilnika; 1.5. Sačinjava Deklaraciju o Usaglašenosti u skladu sa Prilogom 2, poglavljem A Deklaracija o Usaglašenosti Mašina i Deklaracija o ugradnji delimično završenih mašina iz ovog Priloga i obezbeđuje da ovi dokumenti prate mašine; 1.6. Stavlja znak usaglašenosti na mašinu,



makineri në përputhje me nenin 12 të kësaj Rregulloreje. 2. Detyrimet sipas paragrafit 1, nën paragrafëve 1.2, 1.3, 1.5 dhe 1.6, prodhuesi mund t'i barte tek përfaqësuesi i tij i autorizuar. 3. Makineritë të cilat e kanë të vendosur shenjë konformitetit dhe janë të shoqëruara me Deklaratën e Konformitetit konsiderohet së janë në përputhje me dispozitat e kësaj Rregulloreje. 4. Kur makineritë janë subjekt i rregulloreve të tjera që i rregullojnë çështjet (aspektet) e tjera dhe përcaktojnë vendosjen e së shenjës së konformitetit, shenja e konformitetit tregon se makineritë janë konform edhe me dispozitat e atyre rregulloreve. Të dhënat për rregulloret e referuara në këtë paragraf, duhet të deklarohen në Deklaratën e Konformitetit. 5. Para vendosjes së makinerive pjesërisht të kompletuara në treg, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet ta hartojë dokumentacionin dhe dokumentet e tjera të përmendura në nenin 9 të kësaj Rregulloreje.	machinery in accordance with Article 12 of this Regulation. 2. Obligations under Paragraph 1, subparagraphs 1.2, 1.3, 1.5 and 1.6 the manufacturer may transfer to its authorised representative. 3. Machinery with conformity mark being affixed to it and accompanied by Declaration of Conformity is considered to comply with the provisions of this Regulation. 4. Where machinery is also the subject to other regulations governing other aspects and providing for the affixing of the conformity mark, the conformity mark shall indicate that the machinery also complies with the provisions of those other regulations. Information on regulations referred of this Paragraph, shall be stated in the Declaration of Conformity. 5. Before placing partly completed machinery on the market, the manufacturer or his authorised representative shall draw up documentation and other documents referred to in Article 9 of this Regulation.	u skladu sa članom 12. ovog Pravilnika. 2. Obaveze iz stava 1. tač. 1.2, 1.3, 1.5 i 1.6, proizvođač može da prenese na ovlašćenog zastupnika. 3. Mašine na koje je stavljen znak usaglašenosti i koje prati Deklaracija o Usaglašenosti smatra se da su usaglašene sa odredbama iz ovog Pravilnika. 4. Kada su mašine predmet i drugih propisa kojima se uređuju druga pitanja i kojima se propisuje stavljanje znaka usaglašenosti, znak usaglašenosti označava da su te mašine usaglašene i sa odredbama iz tih drugih propisa. Podaci o propisima iz ovom stava, navode se u Deklaraciji o Usaglašenosti. 5. Pre stavljanja delimično završenih mašina na tržište, proizvođač ili njegov zastupnik priprema dokumentaciju i druge dokumente iz člana 9. ovog Pravilnika.
--	--	--



Neni 6 Lëvizja e lir	Article 6 Free movement	Član 6 Slobodan promet
1. Makineritë të cilat janë në përputhje me dispozitat e kësaj Rregulloreje mund të vendosen në treg dhe/ose në përdorim, pa asnjë kufizim. Makineritë pjesërisht të kompletuara mund të vendosen në treg pa kufizime, kur prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar harton Deklaratën e Inkorporimit të përcaktuar në Shtojcën 2, Kapitulli B. Kjo Deklaratë dokumenton se makineritë pjesërisht të kompletuara janë të destinuara për përfshirje në makineritë ose për montim në makineritë e tjera pjesërisht të kompletuara në mënyrë që të kompletohen makineritë. 2. Makineritë dhe makineritë pjesërisht të kompletuara të cilat nuk janë konform me dispozitat e kësaj Rregulloreje mund të prezantohen në panairë, ekspozita, demonstrime, dhe të ngjashme, vetëm me kusht që ato janë të shënuara me shenjë të dukshme e cila në mënyrë të qartë tregon se nuk janë konform me dispozitat e kësaj Rregulloreje dhe se nuk do të vendosen në treg dhe/ose përdorim derisa të arrihet konformiteti me dispozitat e kësaj Rregulloreje.	1. Machinery that complies with provisions and conditions of this Regulation shall be placed on the market and/or put into service freely, without any restrictions. Partly completed machinery shall be placed on the market without restrictions where the manufacturer or his authorised representative draws up and issues a Declaration of Incorporation referred to in Annex 2, Chapter B. This Declaration shall state that partly completed machinery is intended for incorporation into machinery or assembly with other partly completed machinery in order to form machinery. 2. Machinery or partly completed machinery which does not conform to provisions and conditions under this Regulation may be showed at trade fairs, exhibitions, demonstrations, and such like, provided that a visible sign clearly indicates that it does not conform to provisions under this Regulation and that it will not be placed on the market and /or put into service until it has been brought into conformity with the provisions of this Regulation.	1. Mašine koje su u skladu sa odredbama ovog pravilnika mogu se staviti na tržište i / ili upotrebu, bez ikakvih ograničenja. Na tržište se može slobodno, bez ograničenja, stavljati delimično završene mašine za koju je proizvođač ili njegov zastupnik sačinio Deklaraciju o Ugradnji iz Priloga 2 poglavlje B. U ovoj deklaraciji se mora navesti da su delimično završene mašine namenjene za ugradnju u mašine ili montiranje sa drugim delimično završenim mašinama kako bi činil mašine. 2. Mašine i delimično završene mašine koje nisu usaglašene sa odredbama ovog Pravilnika mogu se pokazivati na sajmovima, izložbama, prezentacijama i slično, samo ako je na njima stavljen vidljiv znak koji označava da one nisu usaglašene sa odredbama iz ovog pravilnika i da se neće stavlјati na tržište i/ili upotrebu dok se ne postigne usaglasenost sa odredbama iz ovog Pravilnika.



3. Gjatë demonstrimit të makinerive apo makinerive pjesërisht të kompletuara sipas paragrafit 3 të këtij neni, duhet të ndërmerren masa e nevojshme të sigurisë për të garantuar mbrojtjen e njerëzve.	3. During demonstrations of machinery or partly completed machinery referred to in Paragraph 3 of this Article, adequate safety measures shall be taken to ensure the protection of people.	3. Za vreme pokazivanja mašina ili delimično završenih mašina prema stavu 3. ovog člana preduzimaju se odgovarajuće bezbednosne mere kako bi se garantovala zaštita ljudi.
II. PREZUMIMI I KONFORMITETIT Neni 7 Standardet Kosovare të harmonizuara	II. PRESUMPTION OF CONFORMITY Article 7 Kosovon harmonized standards	II. PRETPOSTAVKA USAGLAŠENOSTI Član 7 Kosovski harmonizovani standardi
Prezumohet se makineritë janë në përputhje me kërkesat themelore të shëndetit dhe të sigurisë të përcaktuara në Shtojcën 1, në qoftë ato janë të prodhuara në përputhje me standardet e Kosovës për makineritë me të cilat janë adaptuar standardet përkatëse të harmonizuara, lista e të cilave (në tekstin e mëtejshëm: Lista e standardeve) publikohet në pajtim me Ligjin për Standardizimin 03/L-144.	Machinery shall be presumed to comply with the essential health and safety requirements set out in Annex 1, if it is constructed in accordance with Kosovon standards relating to machinery which transposed relevant harmonized standards, the list of which (hereinafter referred to as: List of standards) published in accordance with the Law on Standardization 03/L-144..	Smatra se da mašine ispunjavaju bitne zahteve za zdravlje i bezbednost iz Priloga 1, ako su izrađena u skladu sa Kosovskim standardima iz oblasti mašina kojima su preuzeti odgovarajući harmonizovani standardi, čiji se spisak (u daljem tekstu: Spisak standarda) objavljuje u skladu sa zakonom o Standardizaciji 03/Z-144.
III. PROCEDURAT E VLERËSIMIT TË KONFORMITETIT Neni 8 Procedurat për vlerësimin e konformitetit të makinerive	III. CONFORMITY ASSESSMENT PROCEDURES Article 8 Procedures for assessing the conformity of machinery	III. POSTUPCI ZA OCENJIVANJE USAGLAŠENOSTI Član 8 Postupci za ocenjivanje usaglašenosti mašine



1. Për vlerësimin e konformitetit të makinerive në pajtim me dispozitat e kësaj Rregulloreje, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të zbatojë njërin nga procedurat e vlerësimit të konformitetit të përshkruara në paragrafët 2, 3 dhe 4 të këtij neni. 2. Makineritë që nuk janë të përcaktuara në Shtojcën 4 - Llojet e makinerive për të cilat zbatohen procedurat e vlerësimit të konformitetit janë të përcaktuara në nenin 8 paragrafi 3 dhe 4 të kësaj Rregulloreje, prodhuesi zbaton procedurat e vlerësimit të konformitetit - kontrollin e brendshëm të prodhimit të përcaktuar në Shtojcën 8 – Procedura e Vlerësimi të Konformitetit kryhet nga prodhuesi (kontrolli i brendshëm i prodhimit), e cila është pjesë përbërëse e kësaj Rregulloreje. 3. Kur makineritë janë të specifikuar në Shtojcën 4 dhe janë prodhuar në përputhje me standardet Kosovare të përcaktuara në nenin 7 të kësaj Rregulloreje, dhe nëse këto standarde mbulojnë të gjitha kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë, prodhuesi duhet të zbatojë njërin nga procedurat e mëposhtme:	1. The manufacturer or his authorised representative shall, in order to certify the conformity of machinery with provisions of this Regulation, apply one of the conformity assessment procedures described in Paragraphs 2, 3 and 4 of this Article. 2. Where the machinery is not referred to in Annex 4 – Types of machinery to which conformity assessment in the manner described in Article 8. 3 and 4 is applicable, printed with this Regulation and its integral part, the manufacturer shall apply the procedure for conformity assessment - internal production control under Annex 8 – Conformity assessment procedure carried out by the manufacturer (internal production control), printed with this Regulation as its integral part. 3. Where the machinery is specified in Annex 4 and manufactured in accordance with the Kosovo standards referred to in Article 7 of this Regulation, and provided that those standards cover all of the relevant health and safety requirements, the manufacturer shall apply one of the following procedures:	1. Za ocenjivanje usaglašenosti mašine u skladu sa odredbama ovog pravilnika, proizvođač ili njegov zastupnik primenjuje jedan od postupaka za ocenjivanje usaglašenosti iz st. 2, 3. i 4. ovog člana. 2. Mašine koje nisu navedene u Prilogu 4 Vrste mašina na koje se primenjuje ocenjivanje usaglašenosti navedene su u član 8. st. 3. i 4., ovog Pravilnika, proizvođač primenjuje postupke za ocenjivanje usaglašenosti - internom kontrolom proizvodnje iz Priloga 8 - Postupak za Ocenjivanje Usaglašenosti koji sprovodi proizvođač (interna kontrola proizvodnje), koji sastavni deo ovog Pravilnika. 3. Ako je mašina navedena u Prilogu 4 i izrađena u skladu sa Kosovskim standardima iz člana 7. ovog pravilnika i ako ti standardi pokrivaju sve odgovarajuće bitne zahteve za zdravlje i bezbednost, proizvođač može da primeni jedan od sledećih postupaka:
--	--	--



3.1. Procedurën e Vlerësimit të Konformitetit duke zbatuar kontrollin e brendshëm të prodhimit sipas Shtojcës 8; 3.2. Procedurën e ekzaminimit të Tipit të përcaktuar në Shtojcën 9 – ekzaminimi i Tipit e cila është pjesë përbërëse e kësaj Rregulloreje dhe kontrollin e brendshëm të prodhimit sipas Shtojcës 8, Pika 3; 3.3. Procedurën e sigurimit të plotë të cilësisë të përcaktuar në Shtojcën 10 - Procedura e sigurimit të plotë të cilësisë, e cila është pjesë përbërëse kësaj Rregulloreje. 4. Kur makineritë janë të specifikuar në Shtojcën 4 dhe nuk janë prodhuar në përputhje me standardet Kosovare në pajtim me nenin 7 të kësaj Rregulloreje ose janë vetëm pjesërisht në përputhje me standardet e tilla apo nëse standardet nuk i mbulojnë të gjitha kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë ose kur për makineritë përkatëse nuk ka standarde të aplikueshme, prodhuesi duhet ta zbatoj njërin nga procedurat e mëposhtme: 4.1. Procedurën e ekzaminimit të Tipit të përcaktuar në Shtojcën 9 dhe kontrollin e brendshëm të prodhimit të makinerive të përcaktuar në Shtojcën 8, Pika 3;	3.1. Conformity assessment procedure applying internal production control as per Annex 8; 3.2. Type-examination procedure provided for in Annex 9 – Type examination, printed with this Regulation as its integral part, and internal production control as per Annex 8, Point 3; 3.3. Full quality assurance procedure provided for in Annex 10 – Full quality assurance procedure, printed with this Regulation as its integral part. 4. Where the machinery is specified in Annex 4 and has not been manufactured in accordance with the harmonized standards under Article 7 of this Regulation, or only partly in accordance with such standards or if the standards do not cover all the relevant essential health and safety requirements or if there is no standards applicable to machinery concerned, the manufacturer shall apply one of the following procedures: 4.1. Type-examination procedure provided for in Annex 9 and internal production control of the machinery provided for in Annex 8, Point 3;	3.1. Postupak za ocenjivanje usaglašenosti internom kontrolom proizvodnje iz Priloga 8; 3.2. Postupak za pregled tipa iz Priloga 9 - Pregled Tipa koji je sastavni deo ovog Pravilnika i internu kontrolu proizvodnje iz Priloga 8 tačka 3; 3.3. Postupak za potpuno obezbeđivanje kvaliteta iz Priloga 10 Potpuno obezbeđivanje kvaliteta, koji je sastavni deo ovog Pravilnikaloreje. 4. Ako su mašine navedene u Prilogu 4, a nisu izrađene u skladu sa Kosovskim standardima iz člana 7. ovog pravilnika ili su samo delimično usklađene sa takvim standardima ili ti standardi ne pokrivaju sve bitne zahteve za zdravlje i bezbednost, ili ako za predmetne mašine nema primenljive standarde, proizvođač primenjuje jedan od sledećih postupaka: 4.1. Postupak za pregled tipa iz Priloga 9 i internu kontrolu proizvodnje mašina iz Priloga 8, tačka 3;
---	---	--



4.2. Procedurën e sigurimit të plotë të cilësisë të përcaktuar në Shtojcën 10. Neni 9 Procedura për vlerësimin e konformitetit të makinerive pjesërisht të kompletuara 1. Prodhuesi i makinerive pjesërisht të kompletuara apo përfaqësuesi i tij i autorizuar para se të vendosë ato në treg duhet të: 1.1. Përgatisë dokumentacionin teknik përkatës të përcaktuar në Shtojcën 7, Kapitulli B; 1.2. Përgatisë udhëzimet e montimit të përcaktuara në Shtojcën 6 - udhëzimet e montimit për makineritë pjesërisht të kompletuara, e cila është pjesë përbërëse e kësaj Rregullore; 1.3. Hartojë Deklaratën e Inkorporimit së makinerive pjesërisht të kompletuara, të përcaktuara në Shtojcën 2, Kapitulli B. 2. Udhëzimet e montimit dhe Deklarata e Inkorporimit të makinerive pjesërisht të kompletuara duhet ti shoqërojë makineritë pjesërisht të kompletuara derisa të përfshihen në makineri, dhe bëhet pjesë e kompletimit	4.2. Full quality assurance procedure referred to in Annex 10. Article 9 Procedure for assessing the conformity of partly completed machinery 1. The manufacturer of partly completed machinery or his authorised representative, prior to placing it on the market shall: 1.1. Prepare relevant technical documentation referred to in Annex 7, Chapter B; 1.2. Prepare assembly instructions referred to in Annex 6 – Assembly instructions for partly completed machinery, printed with this Regulation as its integral part; 1.3. Draw up a Declaration of Incorporation of partly completed machinery referred to in Annex 2, Chapter B. 2. The assembly instructions and the Declaration of Incorporation of partly completed machinery shall accompany the partly completed machinery until it is incorporated into machinery, and then shall	4.2. Postupak za potpuno obezbeđivanje kvaliteta iz Priloga 10. Član 9 Postupak za ocenjivanje usaglašenosti delimično završenih mašina 1. Proizvođač delimično završenih mašina ili njegov zastupnik, pre stavljanja delimično završene mašine na tržište: 1.1. Priprema odgovarajuću tehničku dokumentaciju iz Priloga 7 odeljak B; 1.2. Priprema uputstva za montažu iz Priloga 6 Uputstvo za montažu delimično završenih mašina, koji je sastavni deo ovog Pravilnika; 1.3. Sačinjava Deklaraciju o Ugradnji delimično završenih mašina iz Priloga 2 odeljak B. 2. Uputstvo za montažu i Deklaracija o Ugradnji delimično završenih mašina prate delimično završene mašine do njenih ugradnje u mašine, a zatim postaju sastavni deo tehničke dokumentacije za te mašine.
--	---	--



dokumentacionit teknik për ato makineri. IV. TRUPAT E AUTORIZUARA PËR VLERËSIMIN E KONFORMITETIT TË MAKINERIVE Neni 10 Trupi i Autorizuar 1. Trupi për vlerësim të konformitetit mund të kryejë vlerësimin e konformitetit të makinerive të përcaktuar në nenin 8 paragrafët 3 dhe 4 të kësaj Rregullore, nëse i plotëson kërkesat për vlerësimin e konformitetit të përcaktuara në Shtojcën 11 - Kërkesat që duhet të plotësohen nga trupi për vlerësim të konformitetit për t'u autorizuar për vlerësimin e konformitetit, e cila është pjesë përbërëse e kësaj Rregulloreje dhe nëse trupi i tillë (në tekstin e mëtejshëm: Trupi i Autorizuar) është i autorizuar në përputhje me ligjin për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit dhe Rregulloren e miratuar në bazë të këtij ligji. 2. Trupi i autorizuar kryen procedurat e vlerësimit të konformitetit të makinerive të përcaktuara në Shtojcat 9 dhe 10.	form integral part of the technical documentation for that machinery. IV. NOTIFIED BODIES FOR ASSESSING THE CONFORMITY OF MACHINERY Article 10 Notified Body 1. Conformity assessment body may carry out the conformity assessment of machinery referred to in Article 8 paragraf 3 and 4 of this Regulation, if it fulfils the requirements for conformity assessment set out in Annex 11 - Requirement that shall be met by conformity assessment body to be notified for conformity assessment, printed with this Regulation as it's integral part, and if such body (hereinafter referred to as: Notified Body) is notified in accordance with the law governing technical requirements for products and conformity assessment and the regulation adopted on the basis of such law. 2. The Notified Body shall carry out the assessment of conformity of machinery in a manner described in Annexes 9 and 10.	IV. OVLAŠĆENO TELO ZA OCENJIVANJE USAGLAŠENOSTI MAŠINA Član 10 Imenovano telo 1. Telo za ocenjivanje usaglašenosti može da obavlja ocenjivanje usaglašenosti mašina iz člana 8. stava. 3. i 4. ovog Pravilnika, ako ispunjava zahteve za ocenjivanje usaglašenosti iz Priloga 11 - Zahtevi koje mora da ispuni telo za ocenjivanje usaglašenosti da bi bilo ovlašćeno za ocenjivanje usaglašenosti, koji je sastavni deo ovog Pravilnika, i ako je takvo telo (u daljem tekstu: Imenovano Telo) u skladu sa zakonom o Tehničkim Zahtevima za Proizvode i Ocenjivanje Usaglašenosti i Propisom donetim na osnovu tog zakona. 2. Imenovano telo sprovodi postupke ocenjivanja usaglašenosti mašina na način određen u Prilogu 9 i Prilogu 10.
--	--	---



Neni 11 Vërtetimi i konformitetit	Article 11 Confirmation of conformity	Član 11 Potvrda o usaglašenosti
1. Prodhuesi, përfaqësuesi i tij i autorizuar ose importuesi, në qoftë se prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar nuk janë të vendosur në Republikën e Kosovës, para vendosjes në treg të makinerive për të cilat zbatohet kjo Rregullore dhe për të cilat është zbatuar procedura e vlerësimit të konformitetit sipas Shtojcës 6, duhet t'ia ofrojnë trupit të autorizuar një kopje origjinale të Deklaratës së Konformitetit për këto makineri ose kopjen e vërtetuar të shoqëruar me dokumentacionin teknik me qëllim të vërtetimit të konformitetit të makinerive me kërkesat e kësaj Rregullore. 2. Nëse në bazë të dokumenteve të përcaktuara në paragrafin 1 të këtij neni, trupi i autorizuar e vërteton konformitetin e makinerive, atëherë ai lëshon vërtetimin e konformitetit me kërkesat themelore të përcaktuara në Shtojcën 1. 3. Vërtetimi i konformitetit të makinerive duhet të përmbajë: emrin e biznesit ose emrin e prodhuesit; titullin e kësaj Rregullore dhe numrin e Gazetës Zyrtare ku është botuar kjo Rregullore, llojin e makinerisë dhe	1. The manufacturer or his authorised representative or importer if the manufacturer or his authorised representative is not established in the Republic of Kosovo, prior to placing on the market machinery to which this Regulation applies and for which conformity assessment procedure was applied as per Annex 6, shall communicate to the Notified Body an original copy of Declaration of Conformity of that machinery or certified copy with accompanying with technical documentation with a view of certifying the conformity of the machinery with the requirements under this Regulation. 2. If the Notified Body, on the basis of documents referred to in Paragraph 1 of this Article, establishes conformity of the machinery, it shall issue a Confirmation of conformity with the essential requirements stipulated in Annex 1. 3. Confirmation of conformity of machinery shall contain, in particular: business name or name of the manufacturer; the title of this Regulation and number of the Official Gazette where this Regulation was published;	1. Proizvođač, njegov zastupnik ili uvoznik u slučaju da proizvođač ili njegov zastupnik nije registrovan na teritoriji Republike Kosova, pre stavljanja na tržište mašina na koje se primenjuje ovaj pravilnik i za koje je primenjen postupak ocenjivanja usaglašenosti mašine iz Priloga 6, dostavlja Ovlašćenom telu, primerak Deklaracije o usaglašenosti za te mašine ili njenu overenu fotokopiju sa pripadajućom tehničkom dokumentacijom, radi potvrđivanja usaglašenosti mašina sa zahtevima iz ovog pravilnika. 2. Na osnovu priložene dokumentacije iz stava 1. ovog člana Ovlašćeno telo, ako utvrdi usaglašenost mašine, izdaje Potvrdu o usaglašenosti te mašine sa bitnim zahtevima iz Priloga 1. 3. Potvrda o usaglašenosti mašine sadrži: poslovno ime, odnosno naziv proizvođača; naziv ovog pravilnika i broj službenog glasila u kome je pravilnik objavljen; vrstu mašine i određivanje vrste mašina koje su predmet



përcaktimin e tipit të makinerisë e cila është subjekt i vlerësimit të konformitetit.	type of machinery and designation of the type of machinery which is the subject of conformity assessment.	ocenjivanja usaglašenosti.
4. Vërtetimi i konformitetit i referuar në paragrafin 2 të këtij neni do të jetë e vlefshëm për të njëjtin lloj apo për llojin e makinerisë të prodhuesit të njëjtë për një periudhë prej 3 vitesh nga data e lëshimit të tij.	4. Confirmation of conformity referred to in Paragraph 2 of this Article shall be valid for the same type or type of machinery of the same manufacturer for the period of three years from the date of issue of this confirmation.	4. Potvrda o usaglašenosti iz stava 2. ovog člana važi za isti tip, odnosno vrstu mašine istog proizvođača tri godine od dana izdavanja ove potvrde.
5. Trupi i autorizuar duhet të mbaje evidencën e konfirmimeve të lëshuara sipas paragrafit 2 të këtij neni dhe duhet të përgatite një ekstrakt nga të dhënat sipas kërkesës së prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar apo importuesit. Ekstrakti duhet të përmbajë në veçanti të dhënat për emrin e prodhuesit dhe llojin e makinerisë për të cilën është lëshuar certifikata si dhe periudhën e vlefshmërisë së saj.	5. The Notified Body shall keep a record on issued confirmations referred to in Paragraph 2 of this Article, and shall issue an excerpt from the record upon request by the manufacturer or his authorised representative or importer; the excerpt shall contain in particular information on business name of the manufacturer and type of machinery for which confirmation was issued and its validity period.	5. Imenovano telo vodi evidenciju o izdatim potvrdama iz stava 2. ovog člana i na zahtev proizvođača ili njegovog zastupnika, odnosno uvoznika priprema izvod iz evidencije koji sadrži, naročito podatke o nazivu proizvođača i vrsti mašine za koje je izdata potvrda i roku njenog važenja.
6. Trupi i autorizuar duhet të publikojë të dhënat për vërtetimet e konformitetit të dhëna në faqen e tij zyrtare.	6. The Notified Body shall publish the records on issued confirmation on its official website.	6. Evidenciju o izdatim potvrdama o usaglasenosti, imenovano telo objavljuje na svojoj službenoj internet stranici.
7. Dokumentacioni sipas paragrafit 1 të këtij neni nuk duhet të dorëzohet tek trupi i autorizuar për dërgesën e re të makinerive të prodhuesit të njëjtë dhe të llojit të njëjtë për të	7. Documentation as per Paragraph 1 of this Article does not need to be submitted to the Notified Body for new delivery of machinery of the same manufacturer and the same type	7. Za nove isporuke mašine istog proizvođača i iste vrste, odnosno tipa mašine za koju je izdata Potvrda o usaglašenosti nije potrebno dostavljati Imenovanom telu dokumentaciju



cilin është lëshuar vërtetimi i konformitetit dhe ekstrakti me të dhënat sipas paragrafit 5 të këtij neni, do të konsiderohen si provë e vlefshmërisë së vërtetimit të konformitetit të lëshuar. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar e vendosë shenjën konformitetit mbi bazën e vërtetimit të konformitetit nga trupi i autorizuar.	for which Confirmation of conformity was issued; and excerpt from the records under Paragraph 5 of this Article shall be regarded as evidence of validity of issued confirmation. The manufacturer or his authorised representative shall affix the conformity mark on the basis of the confirmation of conformity by the Notified Body.	iz stava 1. ovog člana, a kao dokaz o važenju izdate Potvrde o usaglašenosti koristi se izvod iz evidencije iz stava 5. ovog člana. Na osnovu Potvrde o usaglašenosti od imenovanog tela, proizvođač ili njegov zastupnik stavlja znak usaglašenosti
8. Aplikuesi sipas paragrafit 1 të këtij neni, duhet ti bartë shpenzimet që lidhen me shqyrtimin e dokumentacionit dhe lëshimin e vërtetimit të konformitetit.	8. The Applicant under Paragraph 1 of this Article shall bear costs related to the review of documentation and issuance of the confirmation of conformity.	8. Troškove pregleda dokumentacije i izdavanja Potvrde o usaglašenosti snosi podnosilac dokumentacije iz stava 1. ovog člana.
9. Shuma e shpenzimeve të përcaktuara në këtë paragraf, do të përcaktohet sipas çmimores së dhënë nga trupi i autorizuar dhe do të jetë në proporcion me qëllimin dhe kompleksitetin e dokumentacionit që do të rishikohet si dhe me kohën e nevojshme për kryerjen e shqyrtimit të tillë.	9. Amount of costs referred to in this Paragraph, shall be determined by the pricelist provided by the Notified Body and it shall be proportional to the scope and complexity of documentation to be reviewed and time required for carrying out such review.	9. Visina troškova iz ovog stava, određuje se cenovnikom imenovanog tela i ona mora biti srazmerna obimu i složenosti dokumentacije koja se pregleda i vremenu koje je potrebno za obavljanje tog pregleda.
10. Shpenzimet që lidhen me vërtetimin e konformitetit mund të lejohen deri në shumën e shpenzimeve të nevojshme për vlerësimin e konformitetit të përcaktuara me çmimoren e trupit të autorizuar.	10. Costs related to issuing of excerpts from the records referred to in Paragraph 5 this Article may be charged up to the amount of costs necessary for issuing the excerpt, which is determined by the price list of the Notified Body.	10. Troškovi koji se odnose na potvrdu usaglasenosti mogu se naplatiti najviše do visine neophodnih troškova za ocenjivanje usaglasenosti, što se utvrđuje cenovnikom imenovanog tela.
11. Dorëzimi i dokumentacionit dhe lëshimi i	11. Submission of documentation and	11. Dostavljanje dokumentacije i izdavanje



vertetimit të konformitetit sipas paragrafëve 2 dhe 3 të këtij neni, nuk do zbatohet për prodhuesit e makinerive të prodhuara në Republikën e Kosovës, kur vet trupi i autorizuar e ka kryer vlerësimin e konformitetit. V. SHENJA E KONFORMITETIT Neni 12 Shenjimi i Konformiteti 1. Makineritë të cilat janë në përputhje me kërkesat e kësaj Rregullore, duhet të shënjohen me shenjën e konformitetit me formën dhe përmbajtjen e saj ashtu siç është përcaktuar në Shtojcën 3 -Shenja e Konformitetit, e cila është pjesë përbërëse e kësaj Rregulloreje. Prodhuesi, përfaqësuesi i tij i autorizuar ose importuesi nëse prodhuesi ose përfaqësuesi nuk është i vendosur në Republikën e Kosovës, duhet ta vendosë shenjën e konformitetit në mënyrë që ajo të jetë e dukshme, lehtë e lexueshme dhe e pashlyeshme, në pajtim me rregulloren që përcakton mënyrën e vendosjes dhe përdorimin e shenjës të konformitetit. 2. Shenjat tjera, simbolet dhe emërimet mund të vendosen në makineri me kusht që ato nuk	providing the Confirmation of conformity under Paragraphs 2 and 3 of this Article, shall not apply to the manufacturer of machinery manufactured in the Republic of Kosovo and where the Notified Body carried out the assessment of conformity. V. CONFORMITY MARK Article 12 Conformity marking 1. The machinery in conformity with the requirements of this Regulation shall be marked with conformity mark, with its form and contents as stipulated in Annex 3 – Conformity mark, printed with this Regulation as its integral part. The manufacturer, or his authorised representative, or importer if the manufacturer of his representative is not established in the Republic of Kosovo, shall affix the conformity mark so as to be visible, easily legible and indelible, in accordance with the regulation governing the manner of affixing and use of conformity marks. 2. Other marks, symbols and designations may be placed on machinery provided that	Potvrde o usaglašenosti iz st. 1. i 3. ovog člana, ne odnosi se na proizvođače mašina koje su proizvedene u Republici Kosova i za koju je ocenjivanje usaglašenosti sprovedeno od strane imenovanog tela. V. ZNAK USAGLAŠENOSTI Član 12 Označavanje usaglašenosti 1. Mašine koja je usaglašena sa zahtevima iz ovog Pravilnika označavaju se znakom usaglašenosti u obliku i na način koji je propisan u Prilogu 3 - Znak usaglašenosti, koji je sastavni deo ovog Pravilnika. Znak usaglašenosti stavlja proizvođač ili njegov zastupnik, odnosno uvoznik ako proizvođač ili njegov zastupnik se ne nalazi u Republici Kosovo, na vidnom mestu tako da bude čitljiv i neizbrisiv, u skladu sa propisom kojim se određuje način stavljanja i upotreba znaka usaglašenosti. 2. Na mašinu se mogu stavljati i drugi znakovi, simboli, natpisi ili druge oznake, pod
--	--	---



e pengojnë lexueshmerinë, dukshmërinë dhe/ose kuptimin e shenjës së konformitetit. Ndalohet vendosja e shenjave, simboleve dhe emërtimeve tjera në makineri, vendosja e të cilave mund t'i mashtroj palët e treta që t'i ngatërrojnë ato me shenjën e konformitetit. Neni 13 Shënjimi jo i drejtë 1. Shënjim i jo i drejtë konsiderohet vendosja e shenjave, simboleve dhe emërtimeve tjera vendosja e të cilëve është e ndaluar me ligjin për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit, si dhe ndalohet: 1.1. Vendosja e shenjës së konformitetit në makineritë ose produktet për të cilat kjo Rregullore nuk zbatohet; 1.2. Mungesa e shenjës së konformitetit në makineritë të cilat janë konform me kërkesat e kësaj Rregulloreje; 1.3. Vendosja dhe përdorimi i shenjës së konformitetit dhe shenjave të tjera, simboleve dhe emërtimeve të përcaktuara në nenin 12 të kësaj Rregulloreje dhe në paragrafin 1 të këtij neni, duhet të bëhet	they do not affect visibility, legibility and/or meaning of the conformity mark. Marks, symbols and designations whose placing on machinery is forbidden by the act governing technical requirements and conformity assessment shall be prohibited to be placed. Article 13 Unduly marking 1. Unduly marking shall be considered as placing of marks, symbols and other designations whose placing is forbidden by the act governing technical requirements for products and conformity assessment, as well as: 1.1. Affixing conformity mark on machinery or products to which this Regulation does not apply; 1.2. Lack of conformity mark on machinery which is in conformity with requirements under this Regulation; 1.3. Affixing and use of conformity mark, and other marks, symbols and designations referred to in Article 12 of this Regulation and Paragraph 1 of this Article shall be provided in accordance	uslovom da se time ne smanjuje vidljivost, čitljivost i/ili značenje znaka usaglašenosti. Na mašinu se ne mogu stavljati drugi znakovi, simboli, ili druge oznake čije stavljanje može obmanuti treća lica da ih zbuni sa znakom usaglašenosti. Član 13 Neodgovarajuće označavanje 1. Neodgovarajućim označavanjem mašine, smatra se stavljanje znaka, simbola, ili druge oznake čije stavljanje je zabranjeno zakonom o Tehničkim Zahtevim za Proizvode i Ocenjivanje usaglašenosti, kao i: 1.1. Stavljanje znaka usaglašenosti na mašine, odnosno proizvode na koje se ne primenjuje ovaj pravilnik; 1.2. Nepostojanje znaka usaglašenosti na mašine koje su usaglašene sa zahtevima iz ovog Pravilnika; 1.3. Stavljanje i upotreba znaka usaglašenosti, kao i drugih znakova, simbola, oznaka iz člana 12. ovog Pravilnika i stava 1. ovog člana, treba da se uradi u skladu sa zakonom o Tehnički
---	--	---



në përputhje me ligjin për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit. VI. KONFIDENCIALITETI Neni 14 Konfidencialiteti i të dhënave 1. Të dhënat dhe informatat në lidhje me vlerësimin e konformitetit të makinerive të cilat janë në dispozicion të trupave të autorizuar, autoriteteve kompetente dhe personave të tjerë për të cilët zbatohet kjo Rregullore trajtohen si konfidenciale. 2. Të dhënat konfidenciale dhe informacionet e përcaktuara në paragrafin 1 të këtij neni, konsiderohen si: sekrete biznesi, profesionale dhe tregtare në përputhje me këtë Rregullore dhe rregulloret e tjera. 3. Shkëmbimi i ndërsjellë i të dhënave konfidenciale dhe informatave të përcaktuara në paragrafin 2 të këtij neni, ndërmjet autoriteteve kompetente dhe trupave të autorizuar kryhet në përputhje me dispozitat akteve në fuqi.	with the act governing technical requirements for products and conformity assessment. VI. CONFIDENTIALITY Article 14 Data confidentiality 1. Data and information regarding assessment of conformity of machinery available to the Notified Bodies, the competent authorities and other persons whom this Regulation apply to, shall be treated as confidential. 2. Confidential data and information referred to in Paragraph 1 of this Article shall be considered, in particular, any business, professional and trade secrets in accordance with this Regulation and other regulations. 3. Mutual exchange of confidential data and information referred to in Paragraph 2 of this Article between the competent authorities and the Notified Bodies shall be performed in accordance with the provisions of the applicable laws.	Zahtevima za Proizvode i Ocenjivanje usaglašenosti. VI. POVERLJIVOST Član 14 Poverljivost podataka 1. Podaci i informacije u vezi sa ocenjivanjem usaglašenosti mašina kojima raspolažu Ovlašćena tela, nadležni organi i druga lica na koja se primenjuje ovaj Pravilnik, smatraju se poverljivim. 2. Poverljivim podacima i informacijama iz stava 1. ovog člana, smatraju se kao: poslovna, profesionalna ili trgovinska tajna u skladu sa ovim Pravilnikom i drugim propisima. 3. Uzajamna razmena poverljivih podataka i informacija iz stava 2. ovog člana između nadležnih organa i Ovlašćenih tela obavlja se u skladu sa odredbama važećih zakona.
---	--	--



Neni 15 Klauzola e mbrojtëse Furnizimi ose përdorimi i makinerive të vendosura në tregun e Republikën e Kosovës, të cilat i plotësojnë kërkesat sipas kësaj Rregulloreje, të cilat e kanë shenjë konformitetit të vendosur, të shoqëruara me deklaratën e konformitetit të makinerive dhe të cilat përdoren në përputhje me qëllimin e destinuar ose në kushte të cilat mund të jenë arsyeshëm të parapara, mund të kufizohet ose të ndalohet në përputhje me ligjin për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit.	Article 15 Safeguard clause Supply or use of machinery being placed on the market in the Republic of Kosovo, which meets requirements under this Regulation, with conformity mark affixed on, accompanied by the Declaration of Conformity of machinery and used in compliance with prescribed use or in conditions which can be reasonably foreseen, may be restricted or prohibited in accordance with the act governing technical requirements for products and conformity assessment.	Član 15 Zaštitna klauzula Isporuka ili upotreba mašina koje su stavljene na tržište Republike Kosova, koje ispunjavaju zahteve iz ovog Pravilnika, na koju je stavljen znak usaglašenosti, koju prati Deklaracija o usaglašenosti mašina i koje se koriste u skladu sa predviđenom namenom ili u uslovima koji se mogu razumno predvideti, može se ograničiti ili zabraniti u skladu sa zakonom o Tehničkim Zahtevima za Proizvode i Ocenjivanje Usaglašenosti.
Neni 16 Konformiteti me rregulloret e BE-së Kjo Rregullore është në përputhje me të gjitha parimet dhe kërkesat themelore të Direktivës së Këshillit Nr. 2006/42/EC e datës 17 maj 2006 për sigurinë e makinerive.	Article 16 Conformity with EU regulations This Regulation is in compliance with all principles and essential requirements from the European Parliament and Council Directive No. 2006/42/EC on safety machinery of 17 May 2006.	Član 16 Uskladenost sa propisima EU-a Ovaj pravilnik je usklađen sa svim načelima i bitnim zahtevima iz Direktive aveta 2006/42/EK od 17. maja 2006. godine, o sigurnosti mašinama.
Neni 17 Dispozitat kalimtare dhe përfundimtare 1. Nga dita kur hyn në fuqi marrëveshja e ratifikuar ndërkombëtare për vlerësimin e	Article 17 Transitional and final provisions 1. From the day when the ratified international agreement on conformity	Član 17 Prelazne i završne odredbe 1. Od dana stupanja na snagu potvrđenog međunarodnog sporazuma o ocenjivanju



konformitetit dhe pranimin e produkteve industriale me BE-në (Marrëveshja ACAA), për makineritë për të cilat zbatohet kjo Rregullore, termi: "Deklarata e Konformitetit" në nenet 1, 5 dhe 15 si dhe në Shtojcën 1, Shtojcën 2 dhe Shtojcën 7 të kësaj Rregulloreje, zëvendësohet me termin "Deklarata e Konformitetit të makinerive EC", termi: "Shenja e Konformitetit" në nenet 1 dhe 5, në dispozitat e Rregullores mbi nenin 12 dhe nenet 13 dhe 15 të kësaj Rregulloreje, si dhe në Shtojcën 1 të kësaj Rregulloreje zëvendësohet me termin "Shenja CE", termi "Ekzaminimi i Tipit" në nenin 8 të kësaj Rregullore, në Shtojcën 2, Kapitullin A dhe Shtojcën 9 të kësaj Rregulloreje zëvendësohet me termin: "Ekzaminimi i Tipit të EC", dhe termi: "Certifikatë e Ekzaminimit të Tipit" në Shtojcën 9 të kësaj Rregulloreje zëvendësohet me termin: "Certifikata për Ekzaminim të Tipit e EC-së". 2. Nëse marrëveshja nga paragrafi 1 i këtij neni nuk do të arrihet, atëherë kuptimet e termeve: "Deklarata e Konformitetit të makinerive", "Shenja e konformitetit", "Ekzaminimi i Tipit" dhe "Certifikata e Ekzaminimit të Tipit" sipas paragrafit 1 të këtij neni zbatohen nga dita e pranimin të Republikës së Kosovës në Bashkimin	assessment and acceptance of industrial products with the EU comes into force (ACAA agreement), in this Regulation, for machinery to which this Regulation applies, the term: "Declaration of Conformity" in Articles 1, 5 and 15 of this Regulation, as well as in Annex 1, Annex 2 and Annex 7 of this Regulation, shall mean: "EC Declaration of Conformity of machinery"; the term: "conformity mark" in Articles 1 and 5, in the title of Chapters above Article 12 and in Articles 13 and 15 of this Regulation, as well as in Annex 1 of this Regulation shall mean: "CE mark"; the term: "Type-examination" in Article 8 of this Regulation, in Annex 2, Chapter A and Annex 9 of this Regulation shall mean: "EC Type-examination"; and the term: "Type-examination certificate" in Annex 9 of this Regulation shall mean: "EC Type-examination certificate". 2. If the agreement under Paragraph 1 of this Article shall not be concluded, meanings of terms: "Declaration of Conformity of machinery", "conformity mark", "type-examination" and "Type-examination certificate" under Paragraph 1 of this Article shall apply as from the day of accession of the Republic of Kosovo to the European Union.	usaglašenosti i prihvatanju industrijskih proizvoda sa Evropskom Unijom (ACAA sporazum), za mašine na koje se primenjuje ovaj Pravilnik, reči: "Deklaracija o Usaglašenosti mašine" u člana. 1, 5. i 15. ovog pravilnika, kao i u Prilogu 1, Prilogu 2 i Prilogu 7 ovog pravilnika zamenjuje se rečju: "EK Deklaracija o Usaglašenosti mašine"; reči: "Znak Usaglašenosti" u člana. 1. i 5, u odredbama Pravilnika iznad člana 12. i u čl. 13. i 15. ovog pravilnika, kao i u Prilogu 1 ovog pravilnika zamenjuje se rečju: "CE Znak"; reč: "Pregled Tipa" u članu 8. ovog pravilnika, u Prilogu 2 odeljak A i Prilogu 9 ovog Pravilnika zamenjuje se rečju: "EK pregled tipa"; a reč: "Sertifikat o Pregledu Tipa" u Prilogu 9 ovog Pravilnika zamenjuje se rečju: "Sertifikat o Pregledu Tipa EK". 2. Ako Sporazum iz stava 1. ovog člana ne bude zaključen, onda značenje reči: "Deklaracija o Usaglašenosti mašina", "Znak usaglašenosti", "Pregled Tipa" i "Sertifikat o Pregledu Tipa" iz stava 1. ovog člana primenjuju se od dana pristupanja Republike Kosova Evropskoj Uniji.
---	--	---



Evropian. Neni 18 1. Shënjimi i konformitetit për makineritë për të cilat zbatohet kjo Rregullore, do të bëhet duke e vendosur shenjën e konformitetit në pajtim me këtë Rregullore deri në hyrjen në fuqi të marrëveshjes së ratifikuar ndërkombëtare për vlerësimin e konformitetit dhe pranimin e produkteve industriale në BE. 2. Nga dita e hyrjes në fuqi të marrëveshjes së ratifikuar ndërkombëtare për vlerësimin e konformitetit dhe pranimin e produkteve industriale me BE-në për makineritë për të cilat zbatohet kjo Rregullore, shënjimi i konformitetit duhet të bëhet duke vendosur shenjën CE në përputhje me këtë Rregullore dhe rregulloret përkatëse. 3. Nëse marrëveshja nga paragrafi 3 i këtij neni nuk arrihet atëherë shënjimi i konformitetit duke vendosur shenjën CE duhet të bëhet nga dita e pranimin të Republikës së Kosovës në Bashkimin Evropian.	Article 18 1. Marking of conformity for machinery to which this Regulation applies shall be made by the affixing the conformity marking in accordance with this Regulation until the entry into force of the ratified international Agreement on conformity assessment and acceptance of industrial products in the EU. 2. From the day when the ratified international agreement on conformity assessment and acceptance of industrial products with the EU for machinery to which this Regulation applies, conformity marking shall be performed by affixing CE mark in accordance with this Regulation and relevant regulations. 3. If the agreement under Paragraph 3 of this Article shall not be concluded, conformity marking by affixing the CE mark shall be performed as from the day of accession of the Republic of Kosovo to the European Union.	Član 18 1. Označavanje usaglašenosti mašina na koje se primenjuje ovaj pravilnik, obavlja se stavljanjem znaka usaglašenosti, u skladu sa ovim pravilnikom do stupanja na snagu potvrđenog međunarodnog sporazuma o ocenjivanju usaglašenosti i prihvatanju industrijskih proizvoda sa Evropskom Unijom. 2. Od dana stupanja na snagu potvrđenog međunarodnog ugovora o ocenjivanju usaglašenosti i prihvatanju industrijskih proizvoda sa Evropskom Unijom za mašine na koje se primenjuje ovaj Pravilnik označavanje usaglašenosti mašina obavlja se stavljanjem CE znaka u skladu sa ovim pravilnikom i posebnim propisima. 3. Ako ugovor iz stava 3. ovog člana ne bude zaključen, označavanje usaglašenosti stavljanjem CE znaka obavlja se od dana pristupanja Republike Kosova Evropskoj Uniji.
--	--	---



Neni 19 Trupat për vlerësim të konformitetit të cilat janë të akredituara ose të autorizuar për kryerjen e vlerësimit të konformitetit sipas kësaj Rregulloreje dhe akteve tjera në fuqi lëshojnë vërtetimet e konformitetit të referuara në nenin 11 të kësaj Rregullore derisa të notifikohen në përputhje me këtë Rregullore dhe rregulloret përkatëse.	Article 19 Conformity assessment bodies which are accredited or authorised to carry out conformity assessment under this regulation and other acts in force issue confirmations of conformity referred to in Article 11 of this Regulation until they get notification in accordance with this Regulation and relevant regulations.	Član 19 Tela za ocenjivanje usaglašenosti koja su akreditovana, odnosno ovlašćena za ocenjivanje usaglašenosti prema ovom Pravilniku i drugim vazecim aktima vrše izdavanje Potvrda o usaglašenosti iz člana 11. ovog Pravilnika do njihovog obavestavanja skladu sa ovim pravilnikom i posebnim propisom.
Neni 20 1. Dispozitat e nenit 11 të kësaj Rregulloreje shfuqizohen nga dita kur arrihet marrëveshja e ratifikuar ndërkombëtare për vlerësimin e konformitetit dhe pranimin e produkteve industriale me BE-në për makineritë për të cilat zbatohet kjo Rregullore. 2. Nëse marrëveshja nga paragrafi 1 i këtij neni nuk arrihet, dispozitat e nenit 11 të kësaj Rregulloreje do të shfuqizohen nga dita e pranimin të Republikës së Kosovës në Bashkimin Evropian.	Article 20 1. Provisions of Article 11 of this Regulation shall be repealed as from the day when the ratified international agreement on conformity assessment and acceptance of industrial products with the EU for machinery to which this Regulation applies. 2. If the agreement under Paragraph 1 of this Article shall not be concluded, provisions of Article 11 of this Regulation shall cease to have effect as from the day of accession of the Republic of Kosovo to the European Union.	Član 20 1. Odredbe člana 11. ovog pravilnika prestaju da važe od dana kada je zaključen ratifikovan međunarodni Sporazum o ocenjivanju usaglašenosti i prihvatanju industrijskih proizvoda sa Evropskom unijom za mašine na koje se primenjuje ovaj Pravilnik. 2. Ako ugovor iz stava 1. ovog člana ne bude zaključen, odredbe člana 11. ovog Pravilnika prestaju da se primenjuju od dana pristupanja Republike Kosova Evropskoj Uniji.
Neni 21 1. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, ose importuesi, nga data e hyrjes në fuqi të	Article 21 1. The manufacturer or his authorised representative, or importer, from the date of	Član 21 1. Proizvođač ili njegov zastupnik, odnosno uvoznik, od dana stupanja na snagu ovog



kësaj rregulloreje mundet të vendos në treg dhe / ose në përdorim makinerinë ose produktin e projektuar dhe prodhuar, vlerësimi i konformitetit të të cilave është kryer në përputhje me kërkesat e kësaj Rregullore. 2. Dokumenti i konformitetit i lëshuar në bazë të vlerësimit të konformitetit të kryer sipas paragrafit 1 të këtij neni ose dokumenteve të tjera që e shoqërojnë makinerinë ose produktet tjera duhet të ofrojnë të dhënat për rregulloret me të cilat makineria apo produkti i tillë është në konformitet. Neni 22 Pjesë përbërëse e kësaj Rregulloreje janë Anekset I deri XI. Neni 23 Dispozitat shfuqizuese Me hyrjen në fuqi të kësaj rregullore shfuqizohet Udhëzimi Administrativ Nr.2007/16 për Rregullat Teknike për Makineritë dhe Komponentët e Sigurisë.	entry into force of this regulation may place on the market and/or put into service machinery or product designed and constructed and for which conformity assessment was assessed in accordance with requirements of this Regulation. 2. The conformity document issued on the basis of conducted assessment assessed under Paragraph 1 of this Article or other documents accompanying machinery or other product shall state information of regulations with which such machinery or product is in conformity. Article 22 An integral part of this regulation are Annexes I to XI. Article 23 Repealing Provisions Upon the entry into force of this Regulation, the Administrative Instruction No. 2007/16 on Technical Rules on Machinery and Safety Components shall be Repealed.	Pravilnika može da stavi na tržište i/ili upotrebu mašine, odnosno proizvod koji je projektovan i izrađen i čija usaglašenost je ocenjena u skladu sa zahtevima ovog pravilnika. 2. U ispravi o usaglašenosti koja se izdaje na osnovu sprovedenog ocenjivanja usaglašenosti iz stava 1. ovog člana, odnosno drugoj dokumentaciji koja prati mašinu, odnosno druge proizvode navode se podaci o propisima sa kojima je ta mašina, odnosno proizvod usaglašen. Član 22 Sastavni deo ovog Pravilnika su Aneksi I do XI. Član 23 Opozvane odredbe Danom stupanja na snagu ovog pravilnika prestaje da važi Administrativno Uputstvo Br.2007/16 o Tehničkim Pravilima za Mašine i Bezbednosne Komponente.
--	---	---



Neni 24 Hyrja në fuqi	Article 24 Entry into force	Član 24 Stupanje na snagu
Kjo Rregullore hyn në fuqi ditën e nënshkrimit nga Ministrija e Ministrisë së Tregtisë dhe Industrisë	This Regulation shall enter into force on the day it is signed by the Minister of the Ministry of Trade and Industry	Ovaj Pravilnik stupa na snagu danom potpisivanja od strane Ministarke Ministarstva Trgovine i Industrije
Mimoza KUSARI-LILA 	Mimoza KUSARI-LILA 	Mimoza KUSARI-LILA
Ministre e Ministrisë së Tregtisë dhe Industrisë	Minister of the Ministry of Trade and Industry	Ministarka Ministarstva Trgovine i Industrije
Prishtinë, 11.06.2013	Prishtina, 11.06.2013	Priština, 11.06.2013



Shtojca 1.

Kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë që lidhen me projektimin dhe prodhimin e makinerive

PARIMET E PËRGJITHSHME

1. Prodhuesi i makinerive duhet të sigurojë që është bërë vlerësimi i rrezikut në mënyrë që të përcaktohen kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë që zbatohen për makineritë. Pastaj makineritë duhet të projektohen dhe prodhohen duke marrë parasysh rezultatet e vlerësimit të rrezikut.

Me procesin përsëritjes së vlerësimit të rrezikut dhe reduktimin e rrezikut të përcaktuar në paragrafin 1 të kësaj Pike, prodhuesi duhet të:

- 1) përcaktojë kufijtë e makinerive, duke përfshirë përdorimin e destinuar dhe çdo keqpërdorim arsyeshëm të parashikuar;
- 2) identifikojë rreziqet që mund të shkaktohen nga makineritë dhe situatat e rrezikshme të ndërlidhura;
- 3) vlerësojë rreziqet, duke marrë parasysh nivelin e lëndimit të mundshëm apo të dëmtimit të shëndetit dhe probabilitetin e ndodhjes së tij;
- 4) vlerësojë rreziqet, me qëllim që të përcaktohet nëse është i nevojshëm zvogëlimi i rrezikut, në përputhje me objektivat e kësaj Rregulloreje;
- 5) të eliminojë rrezikshmërinë ose të reduktojë rreziqet që lidhen me këtë rrezikshmëri duke zbatuar masat mbrojtëse, sipas përparësisë së përcaktuar në pikën 1.1.2 (b) të kësaj Shtojce.

2. Detyrimet e përcaktuara nga kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë duhet të zbatohen vetëm kur ekziston rrezikshmëria që korrespondon me makineritë në fjalë, kur ajo është përdorur sipas kushteve të parapara nga prodhuesi, në rastet e parashikuara të keqpërdorimit. Në çdo rast, parimet e integritetit të sigurisë të referuara në pikën 1.1.2 të kësaj Shtojce, obligimet lidhur me shënjimin e makinerive dhe udhëzimet e përmendura në pikat 1.7.3 dhe 1.7.4 duhet të zbatohen.

3. Kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në këtë Shtojcë duhet të trajtohen si të detyrueshme. Megjithatë, duke marrë parasysh nivelin e zhvillimit të teknikës, mund të mos jetë e mundur që të përmbushen objektivat e përcaktuara nga kjo Shtojcë.



Në këtë rast, makineritë duhet që në masën maksimale të mundshme, të projektohen dhe prodhohen me qëllim që t'u afrohen këtyre objektivave.

4. Kjo Shtojcë është e ndarë në disa pjesë. Pjesa e parë përfshinë fushën e përgjithshme dhe është e zbatueshme për të gjitha llojet e makinerive. Pjesët e tjera u referohen llojeve të caktuara të rreziqeve më specifike. Kur makineritë projektohen duhet të merren parasysh kërkesat e pjesës së përgjithshme ose të një apo me shumë pjesëve të tjera, në varësi të rezultateve të vlerësimit të rrezikut të vlerësuar në përputhje me Pikën 1 të këtyre parimeve të përgjithshme.

1. KËRKESAT THEMELORE TË SHËNDETIT DHE SIGURISË

1.1 Shënime të përgjithshme

1.1.1 Përkufizime

Për qëllim të kësaj Shtojce, përkufizimet e mëposhtme nënkuptojnë:

- a) "**rrezik**" nënkupton një burim potencial të lëndimit apo të dëmtimit të shëndetit;
- b) "**zona e rrezikut**" nënkupton çdo zonë brenda dhe/ose rreth makinerive në të cilën personi është subjekt i një rreziku për shëndetin ose sigurinë e tij;
- c) "**person i ekspozuar**" nënkupton çdo person tërësisht ose pjesërisht në zonë rreziku;
- d) "**operator**" nënkupton personin ose personat që i instalojnë, operojnë, rregullojnë, lidhin, mirëmbajnë, pastrojnë, riparojnë ose lëvizin makineritë;
- e) "**rrezikshmëri**" nënkupton një kombinim të probabilitetit dhe shkallës së një lëndimi apo dëmtimi të shëndetit që mund të lindë në një situatë të rrezikshme;
- f) "**mbrojtëse**" nënkupton një pjesë e makinerive të përdorur në mënyrë specifike për të siguruar mbrojtje me anë të një barrierë fizike;
- g) "**pajisje mbrojtëse**" nënkupton një pajisje (përveç mbrojtëses), e cila e redukton rrezikun, qoftë vetë ose në bashkëpunim me mbrojtësen;
- h) "**përdorim i dedikuar**" nënkupton përdorimin e makinerive në përputhje me informacionin e dhënë në udhëzimet për përdorim;



i) **"përdorim i gabuar i parashikueshëm"** nënkupton përdorimin e makinerive në një mënyrë për çka nuk janë të dedikuara me udhëzimet për përdorim, por që mund të rezultojë nga sjellja e parashikueshme njerëzore.

1.1.2 Parimet e Sigurisë

a) Makineritë duhet të projektohen dhe prodhohen në mënyrë që të jenë të gatëshme për funksionin e tyre dhe që të mund të operohen, rregullohen dhe mirëmbahen pa i vënë në rrezik personat kur i ndërmarrin këto veprime sipas kushteve të parapara, por edhe duke marrë parasysh çdo keqpërdorim arsyeshëm të parashikuar të tyre.

Qëllimi i masave të marra duhet të jetë për të eliminuar çdo rrezik për jetëgjatësinë e parashikuar të makinerive, përfshirë fazat e transportit, montimit, çmontimit, paaftësimit dhe heqjes.

b) Në përzgjedhjen e metodave më të përshtatshme, prodhuesi duhet të zbatojë këto parime, në veçanti:

- të eliminojë ose reduktojë rreziqet deri në atë masë sa të jetë e mundur në fazën e projektimit dhe prodhimit të makinerive;
- të ndërmerr masat e nevojshme mbrojtëse lidhur me rreziqet që nuk mund të eliminohen;
- t'i informojë përdoruesit për rreziqet e mbetura për shkak të ndonjë mangësie të masave të miratuara mbrojtëse, të tregojë nëse është i nevojshëm ndonjë trajnim i veçantë dhe të përcaktojë ndonjë nevojë për të siguruar pajisje mbrojtëse personale.

v) Kur projekton dhe prodhon makineritë si dhe kur harton udhëzimet, prodhuesi duhet të parashikojë jo vetëm përdorimin e destinuar të makinerive, por edhe ndonjë keqpërdorim të arsyeshëm të parashikuar të tyre.

Makineritë duhet të jenë të projektuara dhe prodhuara në mënyrë të atillë që të parandalojnë përdorimin jo të rregullt nëse përdorimi i tillë do të sjellë rrezik. Kur është e përshtatshme, udhëzimet duhet të tërheqin vëmendjen e përdoruesit për mënyrat - në të cilat makineritë nuk duhet të përdoren e të cilat përvoja ka treguar se mund të ndodhin.

g) Makineritë duhen të projektohen dhe prodhohen duke marrë parasysh kufizimet subjekt i të cilave është operatori si rezultat i përdorimit të nevojshëm ose të parashikuar të pajisjeve personale mbrojtëse.

d) Makineritë duhet të dorëzohen me të gjitha pajisjet e veçanta dhe pajisjet e domosdoshme për të mundësuar që ato të rregullohen, mirëmbahen dhe të përdoren në mënyrë të sigurtë.



1.1.3 Materialet dhe produktet

Materialet e përdorura për prodhimin e makinerive ose produktet e zbatuara ose krijuara gjatë përdorimit të tyre nuk duhet ta rrezikojnë sigurinë ose shëndetin e personave. Në veçanti, kur përdoren lëngjet, makineritë duhen të jenë të projektuara dhe prodhuara për të parandaluar rreziqet për shkak të mbushjes, përdorimit, riparimit ose shkarkimit.

1.1.4 Ndriçimi

Kur mungesa e ndriçimit mund të shkaktojë rrezik pavarësisht ndriçimit të intensitetit normal të ambientit atëherë makineritë duhet të prodhohen me ndriçim të integruar të përshtatshëm për operacionet e destinuara.

Makineritë duhet të projektohen dhe prodhohen në mënyrë që të mos ketë asnjë zonë të hijezuar që ka të ngjarë të shkaktojë shqetësim, të mos ketë shkëlqim irritues dhe të mos ketë efekte të rrezikshme stroboskopike në pjesët lëvizëse për shkak të ndriçimit. Pjesët e brendshme kërkojnë inspektim dhe akordim të shpeshtë dhe zonat e mirëmbajtjes duhet po ashtu të jenë të pajisur me ndriçim të duhur.

1.1.5 Projektimi i makinerive për të lehtësuar manovrimin me to

Makineritë apo secila pjesë përbërëse e tyre, duhet:

- të jenë të përshtatshme për tu manovruar dhe transportuar në mënyrë të sigurve,
- të jenë të paketuara apo të dizajnuara në mënyrë që të mund të ruhen në mënyrë të sigurve dhe pa u dëmtuar (për shembull stabilitet adekuat, mbështetës të veçantë etj.)

Gjatë transportimit të makinerive dhe/ose pjesëve përbërëse të tyre, nuk duhet të ketë mundësi të lëvizjeve të papritura ose të rreziqeve për shkak të jo stabilitetit për aq kohë sa me makineritë dhe /ose pjesët e përbërëse të tyre manovrohet në përputhje me udhëzimet.

Kur pesha, madhësia ose forma e makinerive ose pjesëve të ndryshme përbërëse të tyre e pengon lëvizjen e tyre me dorë, makineritë ose çdo pjesë përbërëse duhet:

- ose të jenë të pajisura me pjesë përbërëse për pajisjet bartëse, ose



- të jenë të dizajnuara në mënyrë që të mund të pajisen me pjesë të tilla, ose
- të jenë të formësuar në mënyrë të atillë që pajisjet standarde bartëse të mund të ngjiten lehtë.

Kur makineritë ose një nga pjesët përbërëse të tyre duhet të barten me dorë, ato duhet:

- ose të jenë lehtësisht të lëvizshme, ose
- të jenë të pajisura me pajisje për bartje dhe lëvizje të sigurte.

Për manovrimin me mjetet dhe/ose pjesët e makinerive të cilat edhe përkundër peshës së lehtë, mund të jenë të rrezikshme (forma, materiali ose të ngjashme), atëherë duhet të bëhen aranzhime të veçanta.

1.1.6. Ergonomia

Nën kushtet e parapara të përdorimit të makinerive, jokomoditeti, lodhja dhe stresi fizik dhe psikik me të cilët ballafaqohet operatori duhet të reduktohet në masën minimale të mundshme, duke marrë në konsideratë parimet ergonomike të tilla si:

- operatori mund të jetë i forcës, dimensioneve, dhe qëndrueshmërisë së ndryshme fizike;
- operatori të ketë hapësirë të mjaftueshme për lëvizjet e pjesëve të trupit të tij,
- shmangien nga norma e punës e përcaktuar nga makina,
- shmangien e monitorimit që kërkon përqendrim të gjatë të operatorit,
- përshtatjen e ndërlidhjes njeri/makineri me karakteristikat e parashikueshme të operatorëve.

1.1.7. Pozita Operative

Pozita operative duhet të projektohet dhe ndërtohet në mënyrë të atillë që të shmanget ndonjë rrezik për shkak të gazrave të liruara dhe / ose mungesës së oksigjenit. Nëse makineritë janë të parapara të përdoren në mjedis të rrezikshëm i cili mund të paraqes rreziqe për shëndetin dhe sigurinë e operatorit ose nëse makineritë vetë krijojnë një mjedis të rrezikshëm, duhet të sigurohen mjetet adekuate për të siguruar që operatori ka kushte të mira pune dhe se është i mbrojtur kundër çfarëdo rreziqesh të parashikueshme.



Kur është e nevojshme, pozicioni operativ duhet të jetë i pajisur me një kabinë adekuate, të ndërtuar dhe / ose të pajisur për të përmbushur kërkesat e specifikuara në Paragrafin 1 dhe 2 të këtij Neni. Dalja duhet të mundësojë largimin e shpejtë. Për më tepër, kur është e zbatueshme, duhet të sigurohet një dalje emergjente në një drejtim që është i ndryshëm nga dalja e zakonshme.

1.1.8. Ulëset

Kur është e përshtatshme dhe kur kushtet e punës e lejojnë, stacionet e punës të cilat e përbëjnë një pjesë integruese të makinerive duhet të jenë të dizajnuara për instalimin e ulëseve.

Nëse është e paraparë që operatori të ulet gjatë punës dhe kur pozita operative është pjesë integruese e makinerive, së bashku me makineritë duhet të sigurohet edhe ulësja.

Ulësja e operatorit duhet t'ia mundësojë atij që të mbajë një pozicion të qëndrueshëm. Për më tepër, ulësja dhe distanca e saj nga pajisjet e kontrollit duhet të jetë në gjendje të përshtatet nga operatori. Nëse makineritë janë subjekt i vibracioneve, ulësja duhet të projektohet dhe ndërtohet në mënyrë të atillë që të zvogëlojë vibracionet e transmetuara te operatori në nivelin sa më të ulët të arsyeshëm që të jetë e mundur.

Mbajtëset e ulësës duhet ti përballojnë të gjitha ngarkesat në të cilën ato mund të gjenden. Kur nuk ka dysheme nën këmbët e operatorit, atëherë duhet të sigurohen mbështetëset e këmbëve të mbuluara me një material rezistent ndaj rrëshqitjes.

1.2 Sistemet e kontrollit

1.2.1 Siguria dhe besueshmëria e sistemeve të kontrollit

Sistemet e kontrollit duhet të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që të mund të parandalojnë situatat e rrezikshme që të dalin jashtë. Mbi të gjitha, ato duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që:

- ato të mund t'ju përballojnë ngarkesave të destinuara operative dhe të ndikimeve të jashtme;
- defekti në harduer ose softuer të sistemit të kontrollit të mos shkaktoj situata të rrezikshme;
- gabimet në logjikën e sistemit të kontrollit të mos shkaktojnë situata të rrezikshme;
- që gabimi i arsyeshëm dhe i parashikuar njerëzor gjatë operimit të mos shkaktojë situata të rrezikshme.

Vëmendje e veçantë duhet t'ju kushtohet pikave të mëposhtmeve:

- makineritë nuk duhet të startojnë papritmas;



- parametrat e makinerive nuk duhet të ndryshojnë në mënyrë të pakontrolluar, kur ndryshimi i tillë mund të shkaktojë situata të rrezikshme;
- makineritë nuk duhet të parandalohen nga fikja nëse komanda e fikjes tashmë është dhënë;
- asnjë pjesë lëvizëse e makinerive apo copë e mbajtur nga makineritë nuk duhet të bjerë ose të nxirret;
- fikja automatike ose manuale i pjesëve lëvizëse, cilat do që të jenë ato duhet të jetë i papenguar;
- pajisjet mbrojtëse duhet të mbeten plotësisht efektive apo të japin komandë të fikjes;
- pjesët e ndërlidhura me sigurinë e sistemit të kontrollit duhet të zbatohet në një mënyrë koherente në tërësinë e makinerive komplete dhe / ose makinerive pjesërisht të kompletuara.

Për kontroll jo-kabllor, fikja automatike duhet të aktivizohet kur nuk janë pranuar sinjalet e duhura të kontrollit, duke përfshirë edhe humbjen e komunikimit.

1.2.2 Pajisjet e kontrollit

Pajisjet e kontrollit duhet të jenë:

- qartë të dukshme dhe të identifikueshme, duke përdorur piktograme adekuate sipas nevojës;
- të pozicionuara në mënyrë të atillë që do të operohen në mënyrë të sigurtë pa hezitim ose pa humbje të kohës dhe pa dykuptimësi,
- të projektuara në mënyrë të atillë që lëvizja e pajisjes së kontrollit të jetë në përputhje me efektin e saj;
- të vendosura jashtë zonave të rrezikut, përveç kur është e nevojshme për pajisjet e caktuara të kontrollit të atilla si ndërprerësi i fikjes emergjente ose “teach pendant” (pajisje për kontroll në distance);
- të pozicionuara në mënyrë të atillë që operimi i tyre të mos mund të shkaktojë rrezik shtesë;
- të projektuara ose të mbrojtura në mënyrë të atillë që efekti i dëshiruar, ku është i përfshirë rreziku, të mund të arrihet vetëm me aktivizim të qëllimshëm;
- të bëra në mënyrë të atillë sa për të përballuar forcat e parashikueshme; vëmendje e veçantë duhet t’ju kushtohet pajisjeve përgjegjëse për fikje emergjente të nënshtruara ndaj forcave të konsiderueshme.

Kur pajisja e kontrollit është projektuar dhe ndërtuar për të kryer disa veprime të ndryshme, veprimi që duhet të kryhet duhet të paraqitet në mënyrë të qartë dhe të jetë subjekt i konfirmimit, kur është e nevojshme. Pajisjet e kontrollit duhet të organizohen ashtu



që, faqosja, udhëtimi dhe rezistenca e tyre ndaj operacioneve të jenë në përputhje me veprimin që do të kryhet, duke marrë parasysh parimet ergonomike.

Për operim të sigurt makineritë duhet të jenë të pajisura me treguesit (metra, pajisjet e alarmit dhe të ngjashme) ashtu siç kërkohet. Operatori duhet të jetë në gjendje për ti lexuar ato nga pozita e kontrollit.

Nga çdo pozicion i kontrollit, operatori duhet të jetë në gjendje të sigurohet se askush nuk është në zonat e rrezikut, ose që sistemi i kontrollit duhet të jetë i projektuar dhe ndërtuar në mënyrë të atillë që të jetë i parandaluar startimi, derisa dikush është në zonën e rrezikut. Nëse operatori nuk mund të sigurohet ose nëse asnjëra prej këtyre mundësive të përmendura në paragrafin 5 të kësaj pike nuk janë të zbatueshme, para se të startojë makineria, atëherë duhet të lëshohet një sinjal vizual dhe/ose akustik i paralajmërimit. Personat e ekspozuar duhet të kenë kohë për ta lëshuar zonën e rrezikut ose për të parandaluar startimin e makinerisë.

Nëse është e nevojshme, duhet të sigurohen mjetet për të siguruar se makina mund të kontrollohet vetëm nga pozitat e kontrollit e vendosur në një ose më shumë zona apo vende të paracaktuara. Ku ka më shumë se një pozicion të kontrollit, sistemi i kontrollit duhet të jetë i dizajnuar në mënyrë të atillë që përdorimi i njërit prej tyre përjashton përdorimin e të tjerëve, përveç kontrolleve të fikjes dhe fikjes emergjente.

Kur makineria ka dy ose më shumë pozicione operuese, çdo pozicion duhet të pajiset me të gjitha pajisjet e kërkuara të kontrollit pa penguar operatorët ose pa e vënë njëri-tjetrin në një situatë të rrezikshme.

1.2.3 Startimi

Duhet të jetë e mundur që makineria të startohet vetëm me lëvizje të qëllimshme të pajisjes së kontrollit të parashikuar për këtë qëllim.

E njëjta kërkesë vlen:

- kur startohet makineria pas ndonjë fikje, për çfarëdo shkak,
- kur ndikojnë në ndonjë ndryshim të rëndësishëm në kushtet operative (për shembull, në nivelin e shpejtësisë, të presionit dhe të ngjashme).

Megjithatë, ristartimi i makinerive ose ndryshimi i kushteve operative mund të kryhet edhe me lëvizjen e qëllimshme të ndonjë pajisje tjetër në pajisjen e kontrollit përpos asaj të parashikuar për këtë qëllim, me kusht që kjo të mos shkaktojë situatë të rrezikshme. Për funksionimin e makinerive në mënyrë automatike, startimi i makinerive, ristartimi pas fikjes, ose ndryshimi i kushteve operative mund të jetë i mundur pa ndërhyrje, me kusht që kjo të mos shkaktojë situatë të rrezikshme. Kur makineritë i kanë nga disa pajisje të kontrollit të startimit dhe kur për këtë arsye operatorët mund të vënë njëri-tjetrin në rrezik, atëherë duhet të vendosen pajisjet shtesë



për të rregulluar këto rreziqe. Nëse siguria kërkon që startimi dhe/ose fikja duhet të kryhen në një sekuençë specifike, atëherë duhet të ketë pajisje të cilat sigurojnë se këto operacione janë kryer me radhitje të saktë.

1.2.4. Fikja

1.2.4.1. Fikja normale (e zakonshme)

Makineritë duhet të jetë të pajisura me një pajisje kontrolli ku makineritë mund të sillen deri te fikja e plotë në mënyrë të sigurtë. Çdo stacion pune duhet të jetë i pajisur me një pajisje të kontrollit për të fikur disa ose të gjitha funksionet e makinerive, në varësi të rreziqeve ekzistuese, në mënyrë që makineritë të dorëzohen të sigurtë.

Pajisja e kontrollit të fikjes së makinerive duhet të ketë prioritet mbi pajisjet e kontrollit të startimit. Pasi makineritë dhe funksionet e tyre të kenë ndaluar, atëherë duhet të ndërpritet furnizimi i straterëve me energji.

1.2.4.2 Fikja Operacionale

Kur për arsye operationale, kërkohet kontrolli i fikjes i cili nuk e ndërprente furnizimin të startuesit me energji, kushtet e fikjes duhet të monitorohen dhe të mirëmbahen.

1.2.4.3 Fikja emergjente

Makineritë duhet të jenë të pajisura me një ose më shumë pajisje të fikjes emergjente për të mundësuar largimin e rrezikut aktual apo rrezikut që mund të vjen, përveç:

- makinerive në të cilat pajisja për fikje emergjente nuk do ta zvogëlojë rrezikun, ose për shkak se nuk do të zvogëlojë kohën e fikjes apo ndalimit, ose për shkak se nuk do të bëjë të mundur të ndërmerren masat e veçanta për t'u marrë me rrezikun;
- makinerive portative të mbajtura me dore dhe/ose makinerive të udhëzuara me dore.

Në rast të emergjencave, pajisja për fikje duhet që:

- ti ketë pajisjet e kontrollit qartë të identifikueshme, qartë të dukshme dhe shpejt të arritshme,
- ta ndalojë procesin e rrezikshëm sa më shpejt që të jetë e mundur, pa krijuar rreziqe shtesë,



- ku është e nevojshme, të shtypë ose të lejojë shtypjen prej lëvizjeve të caktuara mbrojtëse.

Kur operacioni aktiv i pajisjes për fikje emergjente ka pushuar së përcjelluri komandën e fikjes, kjo komandë duhet të mbështetet nga përfshirja e pajisjes për fikje emergjente deri në çastin kur ajo përfshirje parandalohet. Nuk duhet të jetë e mundur që pajisja të përfshihet pa e shtypur komandën e fikjes. Shkëputja e pajisjes duhet të jetë e mundur vetëm nga një operacion i caktuar, shkëputja e pajisjes nuk duhet ta ristartojë makinerinë, por vetëm ta lejojë ristartimin. Funksioni i fikjes emergjente duhet të jetë në dispozicion dhe operues në çdo kohë, pavarësisht nga mënyra e operimit. Pajisjet e fikjes emergjente duhet të jetë një mbështetje e masave të tjera mbrojtëse dhe jo një zëvendësues për to.

1.2.4.4 Montimi i makinerive

Në rastin e makinerive ose pjesëve të makinerive të projektuara për të punuar së bashku, makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që kontrollet e fikjes, duke përfshirë pajisjet e fikjes emergjente, mund ti fikin apo ndalojnë jo vetëm makineritë por edhe të gjitha pajisjet e lidhura, nëse operacioni i vazhdueshëm i tyre mund të jetë i rrezikshëm.

1.2.5 Përzgjedhja e kontrollit apo mënyrave të operimit

Mënyra e përzgjedhur e kontrollit apo e operimit duhet ti parandalojë të gjitha kontrollet ose mënyrat e tjera të operimit, me përjashtim të fikjes emergjente. Nëse makineritë janë projektuar dhe ndërtuar për të lejuar përdorimin e tyre në disa mënyra të kontrollit apo të operimit që kërkojnë masa mbrojtëse dhe / ose procedura të ndryshme të punës (për shembull në mënyrë që të përshtaten, të ruhen, inspektohen dhe të ngjashme) duhet të jenë të pajisura me një përzgjedhës mënyre i cili mund të bllokohet në çdo pozitë. Çdo pozitë e përzgjedhësit duhet të jenë qartësisht e identifikueshme dhe duhet të korrespondojë me një mënyrë të vetme të kontrollit apo operimit.

Përzgjedhësi i përmendur në paragrafin 2 të këtij neni mund të zëvendësohet nga një metodë tjetër e përzgjedhës e cila e kufizon përdorimin e funksioneve të caktuara të makinerive për kategori të caktuara të operatorit (për shembull kodet e qasshme për funksione të caktuara të kontrollit numerik etj.)

Nëse, për operacione të caktuara, makineritë duhet të jenë në gjendje të operojnë me roje të zhvendosur dhe/ose duhet të hiqen pajisjet mbrojtëse, përzgjedhësi i kontrollit apo mënyra operative duhet që në të njëjtën kohë:

- të deaktivizojë të gjitha kontrollet tjera apo mënyrat e operimit;
- të lejojë funksionimin e lëvizjeve të rrezikshme vetëm nga pajisjet e kontrollit që kërkojnë veprim të qëndrueshëm;



- të lejojë funksionimin e lëvizjeve të rrezikshme vetëm në kushtet e reduktuara të rrezikut duke parandaluar rreziqet nga funksionet e lidhura,
- të parandalojë çdo veprim të lëvizjeve të rrezikshme nga veprime të qëllimshme apo aksidentale në sensorët e makinës .

Nëse katër kushtet e specifikuara në paragrafin 4 të kësaj pike nuk mund të plotësohen në të njëjtën kohë, përzgjedhësi i kontrollit apo mënyra operative duhet të aktivizojnë masa të tjera mbrojtëse të projektuara dhe ndërtuara për të siguruar një zonë të sigurt të ndërhyrjes.

Përveç kësaj, operatori duhet të jetë në gjendje të kontrollojë funksionimin e pjesëve në të cilat ai është duke punuar nga pika e përshtatjes.

1.2.6 Dështimi (avaria/e) i furnizimit me energji elektrike

Dështimi, rivendosja pas një ndërprerje apo luhatja në çfarëdo lloji të furnizimit të makinerive me energji elektrike nuk duhet të çojë në situata të rrezikshme. Vëmendje e veçantë duhet t'u kushtohet pikave të mëposhtme:

- makineritë nuk duhet të startojnë papritmas;
- parametrat e makinerive nuk duhet të ndryshojnë në mënyrë të pakontrolluar, kur ndryshimi i tillë mund të shkaktoj situata të rrezikshme;
- makineritë nuk duhet të parandalohen nga fikja nëse tashmë është dhënë komanda e fikjes;
- asnjë pjesë lëvizëse e makinerive apo pjesë (element) mbajtur nga makineritë nuk duhet të bjerë ose të nxirret prej saj;
- fikja automatike ose manuale i pjesëve lëvizëse, çka do që të jenë ato duhet të jetë e papenguar;
- pajisjet mbrojtëse duhet të mbeten plotësisht efektive apo të japin komandë të fikjes;

1.3 Mbrojtja nga rreziqet mekanike

1.3.1 Rreziku i humbjes së stabilitetit

Makineritë, komponentët dhe pajisjet e tyre lidhëse duhet të jenë mjaft stabile për të shmangur rrotullimin, rënien ose lëvizjet e pakontrolluara gjatë, transportimit, montimit, çmontimin dhe çdo veprimi tjetër që përfshin makineritë. Nëse forma e vetë makinerive ose instalimi i paraparë nuk siguron stabilitet të mjaftueshëm, atëherë mjetet e përshtatshme për fiksime duhet të përfshihen dhe të specifikohen edhe në udhëzime.



1.3.2 Rreziku i shkëputjes gjatë operimit(punës)

Pjesët e ndryshme të makinerive dhe lidhjet e tyre duhet të jetë në gjendje të përballojnë ngarkesat të cilave iu nënshtrohen kur përdoren. Qëndrueshmëria e materialeve të përdorura duhet të jetë e përshtatshme për mjedisin e punës së parashikuar nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, në veçanti për sa i përket fenomenit të lodhjes, vjetërsimit, korrozionit dhe të konsumimit.

Udhëzimet duhet të specifikojnë llojin dhe shpeshtësinë e inspektimeve si dhe mirëmbajtjen e nevojshme për arsye sigurie. Kur është e përshtatshme ato duhet të tregojnë pjesët që janë subjekt i mveshjes dhe kriteret për zëvendësim. Kur pavarësisht masave të marra rreziku i këputjes apo shpërbërjes (për shembull, në rastin e bluesve) mbetet, atëherë pjesët në fjalë duhet të jenë të montuara, pozicionuara dhe / ose ruajtura në mënyrë të atillë që çdo fragment do të përmbahet, duke parandaluar situatat e rrezikshme.

Tubacionet e ngurta dhe ato fleksibile të cilat mbajnë lëngje (fluide) , veçanërisht ato nën presion të lartë, duhet të jenë në gjendje të përballojnë sfotsimeve e parapara të brendshme dhe të jashtme dhe duhet të jenë të bashkangjitura dhe / ose të vendosura në mënyrë të qëndrueshme që të sigurojnë se nuk ka asnjë rrezik nga këputja. Kur materiali për përpunim është futur automatikisht në mjet, për të shmangur rreziqet ndaj personave atëherë duhet të plotësohen kushtet e mëposhtme (për shembull këputja e mjetit):

- kur pjesa e materialit punues vjen në kontakt me mjetin, mjeti duhet të ketë arritur gjendjen e vet normale të punës së tij;
- kur mjeti starton dhe / ose fiket (qëllimisht ose aksidentalisht), lëvizja e pjesës dhe lëvizja e mjetit duhet të koordinohen.

1.3.3 Rreziqet e shkaktuara nga rënia ose hedhja e objekteve

Duhet të merren masa për të parandaluar rreziqet e shkaktuara nga rënia ose hedhja e objekteve.

1.3.4 Rreziqet e shkaktuara nga sipërfaqet, tehet ose këndet

Përderisa qëllimi i tyre lejon, pjesët e arritshme të makinerive nuk duhet të kenë tehe të mprehta, kënde të mprehta dhe sipërfaqe të rrafshëta që mund të shkaktojnë lëndim.

1.3.5 Rreziqet që lidhen me makineritë e të kombinuara



Kur makineritë janë të destinuara për të kryer disa operacione të ndryshme me heqjen manuale të pjesës midis çdo operacioni (makineritë e kombinuara), duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të mundësojnë çdo element që të përdoret veçmas, pa lejuar elementet e tjera të përbëjnë rrezik për personat e ekspozuar.

Për qëllimin e përcaktuar në Paragrafin 1 të kësaj pike, elementet që nuk janë të mbrojtura duhet të mund të vihen në lëvizje ose të ndalohen në mënyrë individuale (veç e veç).

1.3.6 Rreziqet që lidhen me ndryshime në kushtet e operimit

Kur makineritë kryejnë operacione nën kushte të ndryshme të përdorimit, duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që për zgjedhja dhe përshtatja e këtyre kushteve të mund të kryhet në mënyrë të sigurtë dhe të besueshme.

1.3.7 Rreziqet që lidhen me pjesët e lëvizshme

Pjesët e lëvizshme të makinerive duhen të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që të parandalojnë rreziqet të cilat në rast kontakti mund të çojnë në aksidente ose kur kanoset rreziku duhet që të jenë të pajisura me mburoja apo pajisje mbrojtëse.

Duhet të ndërmerren të gjitha masat e nevojshme për të parandaluar bllokimin aksidental të pjesëve të lëvizshme të përfshira në punë.

Në rastet kur, pavarësisht nga masat e marra, mund të ndodhë bllokimi, atëherë duhet të sigurohen pajisjet dhe mjetet e nevojshme specifike mbrojtëse për të mundësuar pajisjeve të zhblokohen në mënyrë të sigurtë. Me udhëzime dhe kur është e mundur me një shenjë në makineri duhet të identifikojë pajisjet e veçanta mbrojtëse nga Paragrafi 2 i kësaj pike dhe mënyrën se si duhet të përdoren ato.

1.3.8 Zgjedhja e mbrojtjes kundër rreziqeve që vijnë nga pjesët e lëvizshme

Mbrojtësit ose pajisjet mbrojtëse të dizajnuara për të mbrojtur kundër rreziqeve që vijnë nga pjesët e lëvizshme duhet të zgjidhen në bazë të llojit të rrezikut. Udhëzimet e mëposhtme duhet të përdoren si ndihmë për ta bërë zgjedhjen:



1.3.8.1 Pjesët e lëvizshme të transmisionit

Mbrojtësit e projektuar për të mbrojtur personat kundër rreziqeve të krijuara nga pjesët e lëvizshme të transmisionit duhet të jenë:

- Ose mbrojtësit fiks siç referohet në pikën 1.4.2.1, ose
- Mbrojtësit përmbyllës të lëvizshëm siç referohet në pikën 1.4.2.2.

Mbrojtësit përmbyllës të lëvizshëm duhet të përdoren kur është parashikuar qasja e shpeshtë.

1.3.8.2 Pjesët e lëvizshme të përfshira në proces

Mbrojtësit ose pajisjet mbrojtëse të dizajnuara për të mbrojtur personat kundër rreziqeve të krijuara nga pjesët e lëvizshme të përfshira në proces duhet të jenë:

- ose mbrojtësit fiks siç referohet në pikën 1.4.2.1, ose
- mbrojtësit përmbyllës të lëvizshëm siç referohet në pikën 1.4.2.2, ose
- pajisjet mbrojtëse siç referohet në pikën 1.4.3, ose
- kombinim i të gjitha zgjidhjeve të përmendura më lart.

Megjithatë, kur disa pjesë të lëvizshme të përfshira drejtpërdrejt në proces nuk mund të bëhen krejtësisht të paarritshme gjatë operimit për shkak të operacioneve që kërkojnë ndërhyrjen e operatorit, pjesët e tilla duhet të jenë të pajisura me:

- Mbrojtësit fiks ose mbrojtësit përmbyllës të lëvizshëm që e pengojnë qasjen në ato seksione të pjesëve që nuk përdoren në punë, dhe
- Mbrojtësit e rregullueshëm siç referohen në pikën 1.4.2.3 që e kufizojnë qasjen në ato seksione të pjesëve të lëvizshme ku qasja është e nevojshme.

1.3.9 Rreziqet e lëvizjeve të pakontrolluara

Kur një pjesë e makinerive është ndalur, çdo domethënie larg nga pozicioni i ndalimit, për çfarëdo arsye tjetër përveç veprimit në pajisjet e kontrollit, duhet të parandalohet ose duhet të jetë e tillë që nuk paraqet një rrezik.



1.4 Karakteristikat që kërkohen për mbrojtëse dhe pajisje mbrojtëse

1.4.1 Kërkesat e përgjithshme

Mbrojtësit dhe pajisjet mbrojtëse duhet të:

- të jenë të ndërtimit të fortë;
- të jenë fiksuar në mënyrë të sigurt;
- të mos sjellin ndonjë rrezik shtesë;
- të mos jetë e lehtë të mbi kalohen ose të bëhen jo-operacional;
- të jenë të vendosur në një distancë të duhur nga zona e rrezikut;
- të shkaktjnë pengesa minimale në dukshmërinë e procesit të prodhimit;

- të mundësojnë që punët themelore dhe instalimet që duhet të kryhen në dhe / ose zëvendësimin e mjeteve dhe për qëllime të mirëmbajtjes duke kufizuar qasjen vetëm në zonën ku duhet të bëhet puna, nëse është e mundur pa pasur nevojë të hiqet mbrojtësi apo për të çaktivizuar pajisjet mbrojtëse.

Përveç kërkesave të referuara në Paragrafin 1 të kësaj pike, mbrojtësit duhet, ku është e mundur, të jenë të mbrojtur nga nxjerrja ose rënia e materialeve apo objekteve dhe kundër emisioneve të gjeneruara nga makineritë.

1.4.2 Kërkesat e veçanta për mbrojtës

1.4.2.1 Mbrojtësit fiks

Mbrojtësit fiks duhet të jenë të fiksuar në sistemet që mund të hapen apo të hiqet vetëm me mjete. Sistemet e fiksimit të tyre duhet të mbeten të bashkëngjitura me mbrojtës apo për makineritë kur mbrojtësit janë të janë hequr.

Kur është e mundur, mbrojtësit nuk duhet të jenë të aftë për të qëndruar në vend nëse nuk janë të fiksuar.

1.4.2.2 Mbrojtësit vet mbyllës të lëvizshëm



Mbrojtësit vet mbyllës të lëvizshëm duhet të:

- të mbeten të bashkëngjitur me makineritë dhe të hapen, aq sa është e mundur;
- të jenë të projektuar dhe ndërtuar në mënyrë të atillë që të mund të rregullohen vetëm nga një veprim i qëllimshëm.

Mbrojtësit vet mbyllës të lëvizshëm duhet të shoqërohen me një pajisje përmbyllëse që:

- e parandalon fillimin e funksioneve të rrezikshme të makinerive derisa të jenë të mbyllur;
- e jep komandën e ndalimit sa herë nuk janë më të mbyllur.

Aty ku është e mundur që një operator, për të arritur zonën e rrezikut përpara se të jetë larguar rreziku për shkak të funksioneve të rrezikshme të makinerive, mbrojtësit e lëvizshëm duhet që përveç një pajisje vet mbyllëse të shoqërohen edhe me një pajisje mbyllëse që:

- e parandalon fillimin e funksioneve të rrezikshme të makinerive derisa mbrojtësi është mbyllur apo kyçur;
- e mban mbrojtësin të mbyllur dhe të kyçur derisa rreziku i lëndimit nga funksionet e rrezikshme të makinerive të ketë pushuar. Mbrojtësit përmbyllës të lëvizshëm duhet të projektohen në mënyrë të atillë që mungesa apo dështimi i një prej përbërësve të tyre të pengojë fillimin ose të ndalojë funksionet e rrezikshme të makinerive.

1.4.2.3 Mbrojtësit e rregullueshëm që e kufizojnë qasjen

Mbrojtësit e rregullueshëm që ekufizojnë qasjen në ato zona të pjesëve të lëvizshme të nevojshme në mënyrë rigoroze për punë duhet të jenë:

- manualisht ose automatikisht të rregullueshëm, varësisht nga lloji i punës të përfshirë;
- lehtë të rregullueshëm dhe pa përdorim të mjeteve.

1.4.3 Kërkesat e veçanta për pajisjet mbrojtëse



Pajisjet mbrojtëse duhet të jenë të projektuara dhe të përfshira në sistemin e kontrollit në mënyrë të atillë që:

- pjesët e lëvizshme të mos mund të fillojnë lëvizjen derisa janë brenda kufirit të operatorit,
- personat të mos mund ti arrijnë pjesët e lëvizshme derisa ato janë duke lëvizur, dhe
- mungesa apo dështimi i një prej përbërësve të tyre të parandaloje startimin apo fikjen e pjesëve të lëvizshme. Pajisjet mbrojtëse duhet të jenë të rregullueshem vetëm nga një veprim i qëllimshëm.

1.5 Rreziqet për shkak të rreziqeve të tjera

1.5.1 Furnizimi me energji elektrike

Ku makineritë furnizohen me energji elektrike ato duhet të projektohen, ndërtohen dhe pajisen në mënyrë të atillë që të gjitha rreziqet të një natyre elektrike janë të parandaluara ose mund të parandalohen.

Duhet të zbatohen detyrimet për objektivat e sigurisë të përcaktuara në rregullore që rregullon makineritë elektrike të destinuara për përdorim brenda tensionit të caktuar.

Kërkesat në lidhje me vlerësimin e konformitetit të makinerive dhe vendosjen e makinerive në treg dhe / ose vënien në shërbim, në lidhje me rreziqet e natyrës elektrike duhet të rregullohen vetëm me rregulloren e referuar në paragrafin 2 të kësaj pike.

1.5.2 Elektriciteti statik

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen për të parandaluar ose kufizuar ngritjen e ngarkesave elektrostatische potencialisht të rrezikshme dhe / ose të jenë të pajisura me një sistem të shkarkimit.

1.5.3 Furnizimi me energji përveç asaj elektrike

Ku makineritë furnizohen nga burimi i energjisë përveç energjisë elektrike (për shembull ato hidraulike, pneumatike ose ngrohje), duhet të jenë të projektuara, të ndërtuara dhe të pajisura në atë mënyrë që të shmangin të gjitha rreziqet e mundshme që lidhen me burime të tilla të energjisë.

1.5.4 Gabimet gjatë montimit



Gabimet e mundshme, kur montohen ose rimontohen pjesët e caktuara që mund të jenë burim i rrezikut duhet të parandalohen me projektimin dhe ndërtimin e pjesëve të tilla, ose në mungesë të kësaj, me informacionin e dhënë në vetë pjesët apo në mbështjellësin e tyre. Informacion i njëjtë duhet të jepet në pjesë e lëvizshme dhe / ose mbështjellësin e tyre, ku duhet të dihet drejtimi i lëvizjes në mënyrë që të shmangët rreziku.

Kur është e përshtatshme, udhëzimet duhet të japin më shumë informacione lidhur me rreziqet nga Paragrafi 1 i kësaj pike. Kur një lidhje e gabuar mund të jetë burim i rrezikut, lidhjet e gabuara duhet të bëhen të pamundura me projektim, ose mungesë të kësaj, duhet të ipet informacioni në elementet që duhet të lidhen dhe, kur është e përshtatshme, në mjetet e lidhjes.

1.5.5 Temperaturat ekstreme

Duhet të merren masat për të eliminuar çdo rrezik të lëndimit që rrjedhë nga kontakti nga afërsia me pjesët apo materialet e makinerive në temperatura shumë të larta ose të ulëta. Masat e nevojshme duhet të po ashtu të merren për të shmangur ose për të mbrojtur kundër rrezikut që ekziston nga materialet shumë të nxehta ose shumë ftohta.

1.5.6 Zjarri

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të tillë që ti shmangen çdo rreziku ndaj zjarrit ose mbinxehjes që vjen nga vetë makineritë ose nga gazrat, lëngjet, pluhuri, avujt ose substancat e tjera që prodhohen ose përdoren nga makineritë.

1.5.7 Shpërthimi

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që ti shmangen çdo rreziku të shpërthimit të paraqitur nga vetë makineritë ose nga gazrat, lëngjet, pluhuri, avujt ose substancat e tjera që prodhohen ose përdoren nga makineritë.

Makineritë duhet të përputhen me dispozitat e rregulloreve specifike, për aq sa është predispozues rreziku i shpërthimit për shkak të përdorimit të tyre në atmosfera potencialisht shpërthyes.

1.5.8 Zhurma

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që rreziqet që rezultojnë nga emetimi i zhurmës ajrore të jenë të



reduktuara në nivelin më të ulët, duke marrë parasysh progresin dhe disponueshmërinë e mjeteve teknike për të reduktuar zhurmën, veçanërisht në burim.

Niveli i zhurmës që emetohet mund të vlerësohet duke iu referuar të dhënave krahasuese të emetimit për makineri të ngjashme.

1.5.9 Vibrimet

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që rreziqet që rezultojnë nga vibrimet e prodhuara nga makineritë të jenë të reduktuara në nivelin më të ulët, duke marrë parasysh progresin dhe disponueshmërinë e mjeteve teknike për të reduktuar vibrimet, veçanërisht në burim e tij.

Niveli i emetimit të vibrimeve mund të vlerësohet duke iu referuar të dhënave krahasuese të emetimit për makineri të ngjashme.

1.5.10 Rrezatimi

Makineritë duhet të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që të gjitha emetimet e padëshirueshme të rrezatimit nga makineritë të jenë të eliminuara ose reduktuara në nivele që të mos kenë efekte negative mbi personat.

Çdo emetim funksional i rrezatimit jonizues duhet të kufizohet në nivelin më të ulët që është e mjaftueshme për funksionimin e duhur të makinerive gjatë operacionit, vendosjes dhe pastrimit. Aty ku ekziston rreziku, duhet të merren masat e nevojshme mbrojtëse.

Çdo emetim i rrezatimit funksional jo-jonizues gjatë operacionit, vendosjes dhe pastrimit duhet të jetë i kufizuar në nivele që nuk kanë efekte negative mbi personat.

1.5.11 Rrezatimi i jashtëm

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që rrezatimi i jashtëm të mos ndërhyjë në funksionimin e tyre.

1.5.12 Rrezatimi Laserik

Kur përdoren pajisjet laserike, duhet të merren parasysh gjërat në vijim:



- pajisjet laserike në makineri duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të parandalojnë ndonjë rrezatim aksidental;
- pajisjet laserike në makineri duhet të jenë të mbrojtura në atë mënyrë që rrezatimi efektiv, rrezatimi i prodhuar nga reflektimi apo shpërndarja dhe rrezatimi sekondar të mos e dëmtojnë shëndetin;
- pajisjet optike për mbikëqyrjen apo rregullimin e pajisjeve laserike në makineri duhet të jenë të atilla që nga rrezatimi laserik të mos krijohet rrezik për shëndetin.

1.5.13 Emetimet e materialeve dhe substancave të rrezikshme

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të mund të shmangen rreziqet që mund të shkaktohen gjatë frymëmarrjes, gëlltitjes, kontaktit me lëkurën, sytë dhe mukozën dhe depërtimit nëpër lëkurë nga materialet dhe substancat e rrezikshme të cilat ajo prodhon.

Kur nuk mund të eliminohet rreziku, makineritë duhet të jenë të pajisura në atë mënyrë që materialet dhe substancat e rrezikshme të mund të përmbliidhen, hiqen, shpërbëhen nga spërkatja me ujë, të filtrohen apo të trajtohen me një metodë tjetër me efekt të njëjtë. Kur gjatë operimit normal të makinerive procesi nuk është plotësisht i mbyllur, pajisjet për kontroll dhe / ose evakuim duhet të vendosen në mënyrë të atillë që të kenë efekt maksimal.

1.5.14 Rreziku për të mbetur i bllokuar në makinë

Makineritë duhet të projektohen, ndërtohen ose të pajisen me mjete për të parandaluar që personi të mbetet i mbyllur brenda saj ose, në qoftë se kjo është e pamundur, me një mjet për të kërkuar ndihmë.

1.5.15 Rreziku i rrëshqitjes, pengimit ose rrëzimit

Pjesët e makinerive në të cilat personat janë të detyruar të lëvizin përreth ose të qëndrojnë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të parandalojnë personat nga rrëshqitjet, pengimi në ose nga këto pjesë.

Kur është e përshtatshme, pjesët e specifikuara në Paragrafin 1 të kësaj pike duhet të jenë të pajisura me vend-mbajtje për përdoruesit që janë të fiksuara dhe që u mundësojnë atyre për ta ruajtur stabilitetin e tyre.



1.5.16 Rrufeja

Makineritë të cilat gjatë përdorimit të tyre kanë nevojë për mbrojtje kundër efekteve të rrufesë, duhet të jenë të pajisur me një sistem për bartjen e ngarkesës rezultante elektrike në sistemin e përfundimit tokë-tokë .

1.6. Mirëmbajtja

1.6.1 Mirëmbajtja e Makinerive

Pikat e rregullimit dhe mirëmbajtjes duhet të jenë të vendosura jashtë zonave të rrezikut. Duhet të jetë e mundur për të kryer rregullimin, mirëmbajtjen, riparimin, pastrimin dhe operacionet e servisimit derisa makina është ende në vend. Nëse një ose më shumë nga kushtet e mësipërme nuk mund të përmbushet për arsye teknike, atëherë duhet të merren masat për të siguruar se këto operacione mund të kryhet në mënyrë të sigurtë (shih pikën 1.2.5).

Në rastin e makinerive të automatizuara dhe, kur është e nevojshme, makinerive të tjera, atëherë duhet të sigurohet një pajisje mbajtëse për pajisjet diagnostifikuese për gjetjen e defektit. Komponentët e makinerive të automatizuara të cilat duhet të ndryshohen shpesh duhet të jenë në gjendje të largohen dhe zëvendësohen lehtë dhe sigurtë. Qasja në komponentë duhet të mundësojë që këto detyra të kryhen me mjetet e nevojshme teknike në përputhje me metodat e caktuara operative.

1.6.2 Qasja në pozitat operative dhe pikat e servisimit

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të lejojnë qasje të sigurtë në të gjitha ato zona ku është e nevojshme ndërhyrja gjatë operimit, rregullimit dhe mirëmbajtjes së makinerive.

1.6.3 Izolimi i burimeve të energjisë

Makineritë duhet të jenë të pajisura me mjete për ti izoluar ato nga të gjitha burimet e energjisë. Pajisjet e tilla duhet të identifikohen qartë.



Ato duhet të jenë në gjendje të mbyllen, nëse ri kyçja mund ti rrezikojë personat. Pajisjet e specifikuara në Paragrafin 1 të kësaj pike duhet gjithashtu të jetë në gjendje të mbyllen kur operatori nuk është në gjendje, në ndonjë nga pikat në të cilat ai ka qasje të kontrollojë se energjia është ende e shkëputur.

Në rastin e makinerive me mundësi që të lidhen me furnizim me energji elektrike, heqja kabllor është e mjaftueshme, me kusht që operatori të mund të shoh nga secila nga pikat në të cilat ai ka qasje që kabloja mbetet e hequr.

Pasi të jetë ndërprerë energjia, duhet të jetë e mundur të zhduket normalisht çdo energji e mbetur ose e ruajtur në qarqet e makinerive dhe atë pa rrezik për personat.

Si përjashtim nga kërkesat e përcaktuara në paragrafët 1 deri 4 të kësaj pike, disa qarqe të caktuara mund të mbesin të lidhura me burimet e tyre të energjisë në mënyrë që, për shembull, ti mbajnë pjesët, për të mbrojtur informatat, për të ndriçuar brendinë, etj. Në këtë rast, duhet të merren hapa të veçantë për të siguruar sigurinë e operatorit

Intervenimi i Operatorit

Makineritë duhet të jenë të dizajnuara, të ndërtuara dhe të pajisura në atë mënyrë që të kufizohet nevoja e intervenimit të operatorit. Nëse ndërhyrja e operatori nuk mund të shmanget, ajo duhet të jetë e mundur për të kryer atë lehtë dhe sigurtë.

Pastrimi i pjesëve të brendshme

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të jetë i mundur pastrimi pjesëve të brendshme të cilat përmbajnë substanca ose preparate të rrezikshme pa hyrë në to. Çdo zhbllokim i nevojshëm duhet të jetë i mundur gjithashtu edhe nga jashtë. Në qoftë se është e pamundur për të shmangur hyrjen në brendi të makinerive, atëherë ato duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të lejojnë që pastrimi të ndodhë apo kryhet në mënyrë të sigurtë.

1.7. Informatat

1.7.1 Informatat dhe paralajmërimet në makineri

Informatat dhe paralajmërimet në makineri duhet mundësisht të ofrohen në formë simbolesh ose piktogramesh të kuptueshme. Çdo



informatë ose paralajmërim me shkrim apo me gojë për makineritë që do të vendosen në treg dhe / ose vihen në shërbim në Republikën e Kosovës duhet të shprehen në gjuhën zyrtare të Kosovës.

1.7.1.1 Informatat dhe pajisjet informative

Informatat e kërkuara për ti kontrolluar makineritë duhet të jepen në formë që është e qartë dhe që kuptohet lehtë. Nuk duhet të jenë të tepruara deri në masën që e mbingarkojnë operatorin. Njësitë vizuale të ekranit ose mjetet e tjera të komunikimit interaktiv ndërmjet operatorit dhe makinerisë duhet të kuptohen lehtë dhe të jenë të lehta për t'u përdorur.

1.7.1.2 Pajisjet paralajmëruese

Kur shëndeti dhe siguria e personave mund të rrezikohet nga një defekt në funksionimin e makinerive pa mbikëqyrje, makineritë duhet të jetë të pajisura në mënyrë të atillë që të japin një akustikë të duhur ose sinjal me dritë si paralajmërim. Kur makineritë janë të pajisura me pajisje paralajmëruese këto duhet të jenë të qarta dhe të perceptohen lehtë. Operatori duhet të ketë mjete për të kontrolluar funksionimin e pajisjeve të tilla paralajmëruese gjatë gjithë kohës. Pajisjet paralajmëruese duhet të jetë në përputhje me kërkesat e rregulloreve të veçanta që rregullojnë ngjyrat dhe sinjalet e sigurisë.

1.7.2 Paralajmërimi i rreziqeve të mbetura

Kur rreziqet mbeten, pavarësisht masave të qenësishme të projektimit të sigurte, masave të miratuara mbrojtëse dhe plotësuese, paralajmërimet e nevojshme, duke përfshirë pajisjet paralajmëruese, duhet të sigurohen.

1.7.3 Shënjimi i makinerive

Të gjitha makineritë duhet të shënohen në mënyrë të dukshme, të kuptueshme dhe të përherëshme me veçoritë e mëposhtme minimale:

- Emrin e biznesit, ose emrin dhe adresën e plotë të prodhuesit dhe, kur është e nevojshme, përfaqësuesit të tij të autorizuar,
- Përcaktimin i makinerive;
- Shenjën e konformitetit;- Përcaktimin e serisë apo tipit;
- Numrin serik, nëse ka;



- Vitin e ndërtimit (d.m.th. vitin në të cilin është përfunduar procesi i prodhimit).

Makineritë e projektuara dhe ndërtuara për përdorim në një atmosferë potencialisht shpërthyesë duhet të shënohet përputhje me kushtet.

Makineritë duhet gjithashtu t'i përmbajnë të gjitha informatat relevante për llojin e saj themelor për përdorim të sigurt.

Informatat sipas Paragrafit 3 të kësaj pike janë subjekt i kërkesave të përcaktuara në pikën 1.7.1 të kësaj Shtojce. Kur një pjesë e makinerisë gjatë përdorimit duhet të trajtohet me pajisje ngritëse, masa e saj duhet të tregohet lexueshëm, qartë dhe përhershëm.

1.7.4 Udhëzimet

Të gjitha makineritë që vendosen në treg dhe / ose vihen në shërbim në Republikën e Kosovës duhet të shoqërohen nga udhëzimet origjinale nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës apo nga përkthim i këtyre udhëzimeve në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës të shoqëruar nga udhëzimet origjinale në gjuhën e prodhuesit ose të përfaqësuesit të tij të autorizuar, nëse makineritë janë destinuar të importohen në Republikën e Kosovës.

Udhëzimet e përcaktuara në Paragrafin 1 të kësaj pike, duhet të hartohen nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar apo importuesi.

Përfundimisht, udhëzimet e mirëmbajtjes të destinuara për përdorim nga personeli i specializuar të cilët janë shtetas të huaj dhe të punësuar nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mund të sigurohen në një nga gjuhët e Komunitetit Europian të cilën e kupton personeli i specializuar.

Udhëzimet e përmendura në Paragrafin 1 deri 3 duhet të hartohen në përputhje me parimet e përcaktuara në pikat 1.7.4.1 1.7.4.2 dhe **1.7.4.3**, të kësaj Shtojce.

1.7.4.1 Parimet e përgjithshme për hartimin e udhëzimeve



(a) Udhëzimet për makineritë që vendosen në treg dhe / ose vihen në shërbim në Republikën e Kosovës duhet të hartohen në përputhje me pikën 1.7.4 të kësaj Shtojce.

(b) Udhëzimet për makineritë që eksportohen nga Republika e Kosovës në tregun e Shteteve Anëtare të Komunitetit Evropian apo në shtetet e tjera duhet të hartohen në një ose më shumë gjuhë zyrtare të shtetit ku makineritë do të vendosen në treg dhe / ose vihen në shërbim.

Formulimi 'Udhëzime origjinale' duhet të paraqiten në gjuhën e njëjtë siç është bërë në udhëzimet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.

(v) Në qoftë se udhëzimet origjinale për makineritë që eksportohen nga Republika e Kosovës janë bërë në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës, udhëzimet e tilla duhet të shoqërohen me një përkthim në gjuhën zyrtare të shtetit ku makineritë vendosen në treg dhe / ose vihen në shërbim apo në gjuhën tjetër të pranueshme për atë shtet.

Përkthimet duhet të mbajnë formulimin 'përkthim i udhëzimeve origjinale'.

Përkthimi i udhëzimeve të përcaktuara në Paragrafin 1 të kësaj pike duhet të sigurohet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar ose nga personi i cili i importon makineritë të tilla nga Republika e Kosovës.

(g) Përmbajtja e udhëzimeve duhet të mbulojë jo vetëm qëllimin e përdorimit të makinerive, por gjithashtu duhet të marrin parasysh edhe ndonjë keqpërdorim të arsyeshëm të tyre të parashikuar.

(d) Në rastin e makinerive të destinuara për përdorim nga operatorët jo-profesional, formulimi dhe paraqitja e udhëzimeve për përdorim duhet të marrë parasysh nivelin e arsimit të përgjithshëm dhe mendjemprehtësinë që mund të pritët nga operatorët e tillë.

1.7.4.2 Përmbajtja e udhëzimeve

Aty ku është e zbatueshme çdo doracak i udhëzimeve duhet të përfshijë, në veçanti informacionet e mëposhtme:

- a) Emrin e biznesit ose emrin dhe adresën e plotë të prodhuesit dhe përfaqësuesit të tij të autorizuar;
- b) Përcaktimin e makinerive të shënuar në vetë makineri, me përjashtim të numrit serik (shih pikën 1.7.3);
- c) Deklaratën e Konformitetit ose një dokument që përcakton përmbajtjen e Deklaratës së Konformitetit, duke treguar karakteristikat e makinerive, me përjashtim të numrit serik dhe nënshkrimin e personit që e ka hartuar Deklaratën;
- d) Përshkrimin e përgjithshëm të makinerive;



- ç) Vizatimet, diagramet, përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për përdorimin, mirëmbajtjen dhe riparimin e makinerive dhe për kontrollimin e funksionimit të tyre;
- f) Përshkrimin i stacioneve që ka gjasë të zihen nga operatorët;
- g) Përshkrimin e destinuar të përdorimit të makinerive;
- h) Paralajmërimet në lidhje me mënyrat në të cilat makineritë nuk duhet të përdoren e që përvoja ka treguar se mund të ndodhin;
- i) Udhëzimet lidhur me montimin, instalimin dhe udhëzimet, duke përfshirë vizatimet, diagramet dhe mjetet e fiksimit dhe përcaktimin e bazës ose instalimit në të cilën duhet të montohen makineritë;
- j) Udhëzimet lidhur me instalimin dhe montimin për reduktimin e zhurmës ose vibrimeve;
- k) Udhëzimet për vënien në shërbim dhe për përdorimin e makinerive dhe, nëse është e nevojshme, udhëzimet për trajnimin e operatorëve;
- l) Informacionet lidhur me rreziqet e mbetura, pavarësisht masave të tërësishme të projektimit të sigurt, ruajtjes dhe masave të miratuara të mbrojtjes plotësuese;
- m) Udhëzimet për masat e sigurisë që duhet të merren nga ana e përdoruesit, duke përfshirë, kur është e përshtatshme, pajisjet personale mbrojtëse që duhet të ofrohen;
- n) Karakteristikat themelore të mjeteve të cilat mund të jenë të ngjitura në makineri;
- o) Kushtet në të cilat makineritë i plotësojnë kërkesat e stabilitetit gjatë përdorimit, transportit, montimit, çmontimit kur është jashtë shërbimit, testimit ose dëmtimeve të parashikueshme;
- p) Udhëzimet me synimin për të siguruar që kushtet e transportit, magazinimit dhe manovrimit (operimit) mund të bëhen në mënyrë të sigurt, duke e dhënë masën e makinerive dhe pjesëve të ndryshme të tyre ku këto rregullisht të transportohen veç e veç;
- q) Metodatat operative që duhet të ndiqen në rast të aksidentit, mosfunksionimit apo avarisë, në rast të bllokimit, si dhe metodatat operative që duhet ndjekur në mënyrë që pajisjeve t'u mundësohet të zhbllokohen në mënyrë të sigurt;
- (r) Përshkrimin e veprimeve të rregullimit dhe mirëmbajtjes që duhet të kryhen nga ana e përdoruesit dhe masat parandaluese të mirëmbajtjes që duhet të respektohen;
- s) Udhëzimet e projektuara për të mundësuar që rregullimi dhe mirëmbajtja të kryhen në mënyrë të sigurt, duke përfshirë edhe masat mbrojtëse që duhet të ndërmerren gjatë këtyre veprimeve;
- t) Specifikimet e pjesëve rezervë që duhet të përdoren, kur këto ndikojnë në shëndetin dhe sigurinë e operatorëve;
- u) Informatat e mëposhtme për emitimin e zhurmës hapësirë:
 - Niveli A- i fuqisë së presionit akustik i emituar në vendin e punës, kur e tejkalon 70 dB (A); e atje kur ky nivel nuk tejkalon 70 dB (A), ky fakt duhet të tregohet;



- Vlerën e nivelit C- të ekuivalent të presionit të menjëhershëm të presionit akustik në vendin e punës, kur kjo e tejkalon 63 Pa (130 dB në raport me 20 μ Pa);

- Nivelin A- të fuqisë së presionit akustik të emetuar nga makineria, ku niveli A i emitimit të nivelit të presionit akustik në vendin e punës tejkalon 80 dB (A).

Këto vlera duhet të jenë ose ato të matura për makineritë në fjalë apo ato të përcaktuara në bazë të matjeve të marra për makineritë teknikisht të krahasueshme të cilat janë reprezentative për makineritë që do të prodhohen.

Në rastin e makinerive shumë të mëdha, në vend të nivelit A- të fuqisë së zërit, nivelet A- të emitimit të presionit të zërit në pozitat specifike rreth makinerive duhet të tregohen apo paraqiten.

Kur standardet përkatëse Kosovare sipas nenit 7 të kësaj Rregulloreje nuk zbatohen, nivelet e zërit apo zhurmës duhet të maten duke përdorur metodën më të përshtatshme për makineri. Kurdo që vlerat e emetimeve të zërit tregohen të jo të sakta, pasaktësitë që i rrethojnë këto vlera duhet të specifikohen. Kushtet operative të makinerive gjatë matjes dhe metodat e përdorura të matjes duhet të përshkruhen.

Kur vendet punuese janë të pacaktuara ose nuk mund të përcaktohen, nivelet A- të fuqisë së presionit akustik duhet të maten në një distancë prej 1 metri nga sipërfaqja e makinerive dhe në një lartësi prej 1,6 metra nga dysHEMEJA ose platforma. Duhet të tregohet pozita dhe vlera e presionit maksimal të zërit. Kur rregulloret specifike parashtrojnë kërkesat e tjera për matjen e niveleve të presionit të zërit apo niveleve të fuqisë së zërit, rregulloret të tilla nuk duhet të aplikohen për dispozitat përkatëse të këtij neni;

v) Informatat për operatorët dhe personat e ekspozuar në lidhje me emetimin e rrezatimit kur është e mundshme që makineritë të lëshojnë rrezatim jo-jonizues i cili mund të shkaktojë dëm të personave, në veçanti për personat me pajisje implantuese mjekësore aktive ose jo-aktive, informatat në lidhje me rrezatimin e emetuar për operatorët dhe personat ekspozuar.

1.7.4.3 Literatura e shitjes

Literatura e shitjes së makinerive nuk duhet ti kundërshtojë udhëzimet sa i përket aspekteve të shëndetit dhe sigurisë. Literatura e shitjes i përshkruan karakteristikat e performancës së makinerive dhe duhet të përmbajë informatat e njëjta për emetimet ashtu siç përfshihen në udhëzime.



2. KËRKESAT PLOTËSUESE TË SHENDETIT DHE SIGURISË PËR KATEGORITË E CAKTUARA TË MAKINERIVE

Makineritë e industrisë ushqimore, makineritë për produkte kozmetike apo farmaceutike, makineritë e dorës dhe / ose ato të drejtuara me dorë, makineritë me fiksion portativ apo me ndikime të tjera, makineritë për përpunimin e drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike duhet të përmbushin të gjitha kërkesat themelore të shëndetit dhe të sigurisë të përcaktuara në këtë pikë (shih Parimet e Përgjithshme, Pika 4).

2.1 Makineritë ushqimore dhe makineritë për produkte kozmetike dhe farmaceutike

2.1.1 Të përgjithshme

Makineritë e destinuara për përgatitjen ose trajtim të produkteve ushqimore, kozmetike apo farmaceutike duhet të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që të shmangin çdo rrezik nga infeksioni ose sëmundjet ngjitëse.

Kërkesat të cilat duhet të plotësohen:

(a) Materialet në kontakt me, ose të parapara të vijnë në kontakt me produktet ushqimore, kozmetike ose farmaceutike duhet ti plotësojnë kushtet e përcaktuara në rregulloret përkatëse. Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që këto materiale të mund të pastrohen para çdo përdorimi.

Kur kjo nuk është e mundur atëherë duhet të përdoren pjesët e ndërrueshme;

(b) Të gjitha sipërfaqet, duke përfshirë lidhjet e tyre në kontakt me produktet ushqimore, kozmetike ose farmaceutike, përveç sipërfaqeve të pjesëve të ndërrueshme, duhet të jenë:

- të lëmuara dhe të mos kenë tehe, plasaritje ose të çara që mund të mbesin materiale organike.
- të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që të reduktojnë projeksionet, këndet dhe skutat e montimit në minimum,
- të pastrohen dhe të dezinfektohen lehtë, ku është e nevojshme pas heqjes së pjesëve të shpërbëra lehtë. Sipërfaqet e brendshme duhet të kenë kthesa me rreze të mjaftueshme për të lejuar pastrimin e plotë.



(c) Duhet të jetë e mundur për lëngjet, gazrat dhe aerosolët e produkteve ushqimore, kozmetike ose farmaceutike që rrjedhin nga pastrimi, dezinfektimi dhe si dhe shpëlarja e lëngjeve të shkarkohen plotësisht nga makineritë (nëse është e mundur, në pozitë të 'pastrimit');

(d) Makineritë duhen të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të parandalojnë substancat apo krijesat e gjalla, posaçërisht insektet të hyjnë, ose që ndonjë çështje organike të akumulohet në zonat që nuk mund të pastrohen;

(e) Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që substancat ndihmëse të rrezikshme për shëndetin, përfshirë edhe lubrifikantët e përdorur, të mos mund të vijnë në kontakt me produktet ushqimore, kozmetike apo farmaceutike. Kur është e nevojshme, makineritë duhen të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të mund të kontrollohet pajtueshmëria e vazhdueshme e tyre me këtë kërkesë.

2.1.2 Udhëzimet

Udhëzimet për makineritë ushqimore dhe makineritë për përdorim në produktet kozmetike apo farmaceutike duhet të specifikojnë produktet dhe metodat e rekomanduara për pastrimin, dezinfektimin dhe shpëlarjen, jo vetëm për zonat e qasshme lehtë, por edhe për fushat për të cilat qasja është e pamundur ose pakëshillueshme.

2.2 Makineritë portative që mbahen në dorë dhe / ose ato që drejtohen me dorë

1.2.1 Të përgjithshme

Makineritë portative që mbahen në dorë dhe / ose ato që drejtohen me dorë duhet që:

- varësisht nga lloji i makinerive, të kenë një sipërfaqe mbështetëse dhe të një madhësie të mjaftueshme dhe të kenë një numër të mjaftueshëm të dorezave dhe mbështetëseve të një madhësie të përshtatshme, të rregulluara në mënyrë të atillë që të sigurojnë stabilitetin e makinerive nën kushtet e synuara operative;
- përveç kur është teknikisht e pamundur, ose kur ka një pajisje të pavarur të kontrollit, në rastin e dorëzave të cilat nuk mund të lirohen në siguri të plotë, të jenë të pajisura me pajisjen e kontrollit manual të startimit dhe fikjes të rregulluar në mënyrë të atillë që operatori të mund ta drejtojë atë pa lëshimin e dorëzave;



-të jenë të projektuara, ndërtuara dhe pajisura në mënyrë të atillë që të mos paraqesin asnjë rrezik të startimit aksidental dhe / ose funksionimit të vazhdueshëm, pasi që operatori ta ketë lëshuar dorëzën. Në qoftë se kjo kërkesë nuk është teknikisht e realizueshme atëherë duhet të merren hapat ekuivalent.

- të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që të lejojnë, kur është e nevojshme, shikueshmërinë vizuale të zonës së rrezikut dhe të veprimtimit të mjeteve me materialin i cili është duke u përpunuar.

Dorëzat e makinerive portative duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të bëjnë startimin dhe fikjen në mënyrë të drejtpërdrejtë.

2.2.1.1 Udhëzimet

Udhëzimet duhet ti japin informatat e mëposhtëm lidhur me vibrimet e transmetuara nga makineritë portative që mbahen në dorë dhe / ose ato që drejtohen me dorë:

- Vlerën totale vibrimeve të cilave u nënshtrohet sistemi i dorës-krahut, nëse ajo kalon $2,5 \text{ m/s}^2$. Kur kjo vlerë nuk e kalon $2,5 \text{ m/s}^2$, duhet të theksohet,

- Pasiguria e matjes.

Këto vlera duhet të jenë ose ato aktuale të matura për makineritë në fjalë apo ato të përcaktuara në bazë të matjeve të marra për makineritë teknikisht të krahasueshme që janë reprezentative të makinerive për t'u prodhuar.

Nëse standardet përkatëse Kosovare sipas Nenit 7 nuk zbatohen, të dhënat e vibrimeve duhet të maten duke përdorur metodën më të përshtatshme të matjes për makineri.

Gjatë matjes dhe metodat e përdorura për matje duhet të specifikohen kushtet operative, apo referencat e standardeve përkatëse Kosovare të aplikuara sipas Nenit 7 të kësaj Rregulloreje.

2.2.2 Makineritë portative të fiksuara dhe me ndikim tjetër dinamik

2.2.2.1 Të përgjithshme

Makineritë portative të fiksuara dhe me ndikime të tjera duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që:

- energjia të transmetohet në elementin e ndikuar nga komponenti ndërmjetës që nuk e lëshon pajisjen;



- një pajisje të mundësojë parandalimin e ndikimit përveç nëse makineria është e pozicionuar si duhet me presionin e duhur mbi atë të materialit bazë;
- të pengohet shtypja aksidentale. Kur është e nevojshme, një sekuençë e përshtatshme e veprimeve në pajisjen duke bërë të mundur shtypjen e pajisjes dhe pajisjes së kontrollit për të shkaktuar një ndikim;
- të pengohet shtypja aksidentale gjatë trajtimit ose në rast të goditjes;
- operacionet e ngarkimit dhe shkarkimit të mund të kryhen lehtë dhe sigurtë.

Kur është e nevojshme, duhet të mundësohet që pajisjet të përshtaten me mbrojtës ashkël dhe mbrojtës të duhur ata duhet të ofrohen nga prodhuesit e makinerive.

2.2.2.2 Udhëzimet

Udhëzimet duhet të japin informatat e nevojshme lidhur me:

- aksesorët dhe pajisjet e këmbyeshme që mund të përdoren me makineri,
- elementet e ngjitura apo elementet e tjera të ndikuara që duhet të përdoret me makineri,
- kur është e përshtatshme, bobinat të përshtatshme që do përdoren.

2.3 Makineritë për përpunimin e drurit dhe materialeve me veti të ngjashme fizike

Makineritë për përpunimin e drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike duhet të jenë në përputhje me kërkesat e mëposhtme:

- (a) makineritë duhet të projektohen, ndërtohen ose të jenë të pajisura në mënyrë të atillë që pjesa që është duke u përpunuar të mund të vendoset dhe të udhëzohet në mënyrë të sigurtë. Kur copa është e punuar në një stol të punës, ajo duhet të jetë mjaft e qëndrueshme gjatë punës dhe nuk duhet të pengojnë lëvizjen e copës;
- (b) kur ka gjasa që makineritë do të përdoren në kushte që përfshijnë rrezikun e nxjerrjes së veglave ose të pjesëve të tyre, ato duhet të jenë të projektuara, ndërtuara, ose të pajisura në mënyrë të atillë që të parandalojnë nxjerrjet e tilla, ose, nëse kjo nuk është e mundur, në mënyrë që nxjerrja të mos sjell rreziqe për operatorin dhe / ose personat e ekspozuar;
- (c) makineritë duhet të jenë të pajisura me një fren automatik që e ndalon mjetin në një kohë mjaft të shkurtër, nëse ekziston rreziku i kontaktit me mjet kur ajo bien poshtë;



(d) kur mjeti është i përfshirë në një makinë jo plotësisht të automatizuar, mjeti i tillë duhet të projektohet dhe ndërtohet në mënyrë të atillë që ta eliminojë ose zvogëlojë rrezikun e lëndimit aksidental.

3. KËRKESAT PLOTËSUESE THEMELORE PËR MBROJTJE TË SHËNDETIT DHE SIGURISË PËR TË MËNJANUAR RREZIQET PËR SHKAK TË LËVIZSHMËRISË SË MAKINERIVE

Makineritë që paraqesin rreziqe për shkak të lëvizshmërisë të tyre duhet ti përmbushin të gjitha kërkesat themelore të shëndetit e dhe sigurisë të përshkruara në këtë Kapitull (shih Parimet e Përgjithshme, pika 4).

3.1 Të përgjithshme

3.1.1 Përkufizimet

a) "Makineritë që paraqesin rreziqe për shkak të lëvizshmërisë të tyre nënkuptojnë:

- makineritë ku operimi i tyre kërkon ose lëvizjen gjatë punës, ose lëvizje të vazhdueshme apo gjysmë të vazhdueshme ndërmjet një vargu të fiksuar të punës, ose
- makineritë të cilat operojnë pa u lëvizur, por që mund të jenë të pajisura në mënyrë të atillë që të mundësojnë që ato të mund të lëvizin më lehtë nga një vend në tjetrin.

(b) "Drejtuesi " nënkupton operatorin përgjegjës për lëvizjen e makinës. Drejtuesi do të mund të transportohet nga makineria ose mund të jetë në këmbë duke e shoqëruar makinerinë, ose mund të drejtojë makinerinë me telekomandë.

3.2 Pozitat e punës

3.2.1 Pozitat e drejtimit (ngasjes)

Dukshmëria nga pozita e vozitësit duhet të jetë e tillë që vozitësi në siguri të plotë për vete dhe personat e ekspozuar të mund të drejtojë me makinerinë dhe mjetet e saj në kushtet e parashikuara të përdorimit të tyre. Kur është e nevojshme, duhet të sigurohen pajisjet e duhura për të korrigjuar rreziqet për shkak të dukshmërisë së pamjaftueshme direkte.



Makineritë në të cilat transportohet vozitësi duhet të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që, nga pozitat e vozitjes, të mos ketë rrezik për vozitësin nga kontakti me rrota dhe shirit.

Pozita e vozitjes për vozitësit që udhëtojnë me makineri duhet të jetë e projektuar dhe ndërtuar në mënyrë të atillë që kabina e vozitësit të mund të pajiset, me kusht që kjo të mos e rrit rrezikun dhe të ketë mjaft hapësirë për të. Kabina duhet të ketë një vend për udhëzimet e nevojshme për vozitësin.

3.2.2 Ulëset

Kur ka rrezik që operatorët ose personat e tjerë që transportohen nga makineritë të mund të goditen në mes të pjesëve të makinerisë dhe dyshemesë, ku ekziston rreziku që makineritë të rrokullisen apo pengohen, në veçanti për makineritë e pajisura me strukturë mbrojtëse të referuar në pikën 3.4.3 ose 3.4.4, ulëset e operatorëve dhe personave e tjerë që transportohen nga makineritë duhet të jenë të dizajnuara apo të pajisura me një sistem të atillë në mënyrë që t'i mbajnë personat në vendet e tyre, pa i kufizuar lëvizjet e nevojshme për operime apo lëvizjet relative të strukturës së shkaktuar nga pezullimi i ulëseve. Por në qoftë se sistemet e tilla të kufizimit e rrisin rrezikun atëherë ato nuk duhet të futen.

3.2.3 Pozicionet për personat e tjerë

Nëse kushtet e përdorimit e sigurojnë që personat tjerë përveç vozitësit herë pas here ose rregullisht mund të transportohen nga makineritë ose të punojnë në to, atëherë duhet të sigurohen pozitat e duhura që të mundësojë të transportohen ose të punojnë mbi to pa rrezik. Në vendet e parashikuara për personat e tjerë përveç vozitësit duhet të aplikohen Paragrafët 2 dhe 3 të pikës 3.2.1.

3.3 Sistemi i kontrollit

Nëse është e nevojshme, duhet të ndërmerren hapa për të parandaluar përdorimin e paautorizuar të kontrolleve. Në rastin e telekomandave, secila njësi e kontrollit duhet ti identifikojë qartë makineritë të cilat kontrollohen nga ajo njësi. Sistemi i telekomandës duhet të projektohet dhe ndërtohet në mënyrë të atillë që të ndikojë vetëm në makineritë dhe funksionet në fjalë. Makineritë e kontrolluara me telekomandë duhet të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që t'u përgjigjen vetëm sinjaleve nga njësiti e dedikuara të kontrollit.



3.3.1 Pajisjet e kontrollit

Vozitësi duhet të jetë në gjendje që nga pozita e vozitjes të vë në funksion të gjitha pajisjet e kontrollit që kërkohen për të operuar me makineri, me përjashtim të funksioneve të cilat mund të vihen në funksion në mënyrë të sigurve vetëm duke përdorur pajisje të kontrollit të vendosura në vende të tjera. Këto funksione përfshijnë, në veçanti ato për të cilat janë përgjegjës operatorët e tjerë përveç vozitësit ose për të cilat vozitësi duhet ta lëshojë pozitën e vozitjes në mënyrë që ti kontrollojë ato në mënyrë të sigurve.

Aty ku ka pedale, ato duhet të jenë të dizajnuara, ndërtuara dhe të pajisura në mënyrë të atillë që të lejojnë operimin e sigurt nga vozitësi me rrezik minimal të operimit të pasaktë. Ato duhet të kenë një sipërfaqe rezistente ndaj rrëshqitjes dhe të jenë e lehta për tu pastruar. Kur përdorimi i pedaleve mund të çojë në rreziqe, dhe në veçanti, në lëvizje veçanërisht të rrezikshme, pajisjet e kontrollit, përveç atyre me pozita të paracaktuara duhet të kthehen në pozicionin neutral sa më shpejt që të jenë lëshuar nga operatori.

Në rast të makinerive me rrota, sistemi i drejtimit duhet të projektohet dhe ndërtohet në mënyrë të atillë që të zvogëlojë forcën e lëvizjeve të papritura me timon apo levë drejtuese të shkaktuara nga goditjet në rrotat drejtuese. Çdo kontroll që e mbyllë diferencialin duhet të projektohet dhe të rregullohet që ta lejojë diferencialin të hapet kur makineria është në lëvizje. Paragrafi 6 i pikës 1.2.2, lidhur me sinjalet paralajmëruese akustike dhe / ose vizuale, zbatohet vetëm në rastin e vozitjes mbrapa.

3.3.2 Startimi / vënia në lëvizje

Të gjitha lëvizjet e makinerive vetëlëvizëse me vozitës në to duhet të jenë të mundura vetëm nëse vozitësi gjendet tek kontrollet. Kur për qëllime operative, makineritë janë të pajisura me pajisje të cilat e tejkalojnë hapësirën normale të zonës së makinerisë (p.sh. stabilizant, etj), vozitësi duhet të pajiset me mjetet e lehta të kontrollit, para se të lëvizë makinerinë në mënyrë që pajisjet e tilla të jenë në pozitë të caktuar e cila lejon lëvizjen e sigurt.

Dispozita nga paragrafi 2 i kësaj pike duhet të zbatohet për të gjitha pjesët e tjera të të cilat për të lejuar lëvizjen e sigurt duhet të jenë në pozita të caktuara, nëse është e nevojshme edhe të mbyllura.

Kur ajo nuk jep rritje të rreziqeve të tjera, lëvizja e makinerive duhet të varet në pozicionimin e sigurve të pjesëve të përmendura në



paragrafin 3 të kësaj pike. Nuk duhet të jetë e mundur që të ndodhin lëvizjet e paqëllimshme të makinerive, ndërsa motori është duke startuar.

3.3.3 Funkcioni i Udhëtimit

Pa paragjykuar rregullat e trafikut rrugor, makineritë vetëlëvizëse dhe rimorkiot e tyre duhet të plotësojnë kërkesat për ngadalësim, ndalje, frenim dhe imobilizim në mënyrë që të garantojnë sigurinë në të gjitha kushtet operative të ngarkesës, shpejtësisë, dhe kushtet tokësore dhe nëntokësore të lejuara për to.

Vozitësi duhet ta ketë mundësinë për ta ngadalësuar apo ta ndaluar makinerinë vetëlëvizëse me anë të pajisjes qendrore. Kur siguria e kërkon ashtu, në rast të dështimit të pajisjes qendrore apo dështimit të furnizimit me energji elektrike për startimin e pajisjes qendrore, duhet të sigurohet një pajisje kontrolli e pajisur me komanda krejtësisht të pavarura dhe lehtësisht të arritshme për të ngadalësuar ose ndaluar e makineritë për rast të rrezikut

Kur siguria e kërkon, duhet të sigurohet pajisja e parkimit që ta bëjë makinerinë stacionare të palëvizshme. Kjo pajisje mund të kombinohet me një nga pajisjet e përcaktuara në paragrafin 2, me kusht që ajo të jetë e thjesht dhe mekanike. Makineritë e kontrolluara me telekomandë duhet të jenë të pajisura me mjete për ndalimin e menjëhershëm dhe automatik të operacionit dhe për parandalimin e operacioneve potencialisht të rrezikshme në situatat e mëposhtme:

- në qoftë se vozitësi e humbë kontrollin,
- në qoftë se e merr sinjal për tu ndaluar,
- në qoftë se është detektuar ndonjë defekt në sistemin e ndërlikur të sigurisë,
- në qoftë se nuk është detektuar sinjali konfirmues brenda një kohe të caktuar.

Dispozitat e pikës 1.2.4 nuk zbatohet për funksionin e udhëtimit.

3.3.4 Lëvizja e makinerive të komanduara me këmbë

Lëvizja e makinerive vetëlëvizëse të komanduara me këmbë duhet të jetë e mundur vetëm përmes veprimit të qëndrueshëm në pajisjen përkatëse të kontrollit nga ana e vozitësit. Në veçanti, nuk duhet të jetë e mundur që të ndodhë lëvizja, ndërsa motori është duke startuar. Sistemet e kontrollit për makineritë e komanduara me këmbë duhet të projektohen në mënyrë të atillë që të minimizojnë rreziqet që rrjedhin nga lëvizja e hutuar e makinës në drejtim të vozitësit, e në veçanti:



- Dërrmimi/përplasia;
- Lëndimi nga mjetet rrotulluese.

Shpejtësia e udhëtimit të makinerive duhet të jetë në përputhje me ritmin e vozitësit në këmbë.

Në rastin e makinerive në të cilat mund të instalohet një mjet rrotullues, ai mjet nuk duhet të jetë e mundur të vihet në funksion derisa është i angazhuar kontrolli i vozitjes mbrapa, përveç rasteve kur lëvizja e makinerive rezulton nga lëvizja e mjetit. Në këtë rast, shpejtësia e lëvizjes mbrapa duhet të jetë e atillë që nuk e rrezikon vozitësin.

3.3.5 Dështimi i qarkut të kontrollit

Dështimi në furnizimin me energji elektrike i timonit të asistuar hidraulik kur është i pajisur, nuk duhet të parandalojë makineritë nga të qenit të drejtuar gjatë kohës kur është e nevojshme për ti ndaluar ato.

3.4 Mbrojtja nga rreziqet mekanike

3.4.1 Lëvizjet e pakontrolluara

Makineritë duhet të projektohen, ndërtohen dhe kur është e përshtatshme të vendosen në mbështetjen e tyre mobile në mënyrë të atillë që të sigurojnë që kur të zhvendosen apo kur ka luhajtje të pakontrolluara të qendrës së gravitetit të tyre nuk ndikojnë në stabilitetin dhe nuk ushtrojnë tendosje të tepruar në strukturën e tyre.

3.4.2 Pjesët lëvizëse të transmisionit

Si përjashtim të pikës 1.3.8.1 në rastin e motorëve, mbrojtësve të lëvizshëm që parandalojnë qasjen në pjesët e lëvizshme në pjesën e motorit nuk duhet të ketë pajisje përmbysje nëse duhet të hapen ose me përdorimin e një mjeti ose çelësi ose nga një kontroll i vendosur në pozicionin e vozitjes, duke siguruar se kjo e fundit është në një kabinë plotësisht të mbyllur me çelës për të parandaluar qasjen e paautorizuar.

3.4.3 Rrokullisja dhe rrëzimi/përmbysja



Në rastin e makinerive vetëlëvizëse me vozitës, operatorë ose persona të tjerë në to ekziston rreziku i rrokullisjes apo rrëzimit, makineritë duhet të jenë të pajisura me një strukturë të përshtatshme mbrojtëse, përveç kur kjo e rrit rrezikun.

Struktura mbrojtëse e përcaktuar në Paragrafin 1 të kësaj pike duhet të jetë e atillë që në rast të rrokullisjes ose rrëzimit personave që gjenden në të u jep një volum adekuat të shmangieve

Në mënyrë që të verifikohet se struktura është në përputhje me kërkesat e përcaktuara në Paragrafin 2 të kësaj pike, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet që për secilin lloj të strukturës përkatëse, të kryejnë testet e duhura ose ti kenë kryer testet e tilla.

3.4.4 Rënia e objekteve

Në rastin e makinerive vetëlëvizëse me vozitës, operatorë ose persona të tjerë në to ekziston rreziku për shkak të rënies së objekteve ose materialeve, makineritë duhen të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë duke të marrë parasysh këtë rrezik dhe nëse madhësia i lejon atëherë të pajisen me një strukturë të përshtatshme mbrojtëse.

Struktura e përmendur në Paragrafin 1 të këtij neni duhet të jetë e atillë që në rast të rënies së objekteve apo materialeve, t'ju garanton personave që janë në të një vëllim adekuat të devijimit të kufizuar.

Në mënyrë që të verifikohet se struktura e përmendur në paragrafin 1 të kësaj pike është në përputhje me kërkesat e përcaktuara në paragrafin 2 të kësaj pike, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet që për secilin lloj të strukturës përkatëse, të kryejnë testet e duhura ose ti kenë kryer testet e tilla.

3.4.5 Mjetet e hyrjes

Vend-mbajtjet dhe shkallët duhet të projektohen, ndërtohen dhe të rregullohen në mënyrë të atillë që operatorët ti përdorin ato instinktivisht dhe të mos i përdorin pajisjet e kontrollit për ta ndihmuar qasjen.

3.4.6 Pajisjet e tërheqjes

Të gjitha makineritë e përdorura për tërheqje ose që tërhiqen duhet të jenë të pajisura me pajisje të projektuara për lidhje apo tërheqje



të ndërtuara dhe rregulluara në mënyrë të atillë që të sigurojnë lidhje dhe shkyçje të lehtë dhe të sigurt dhe të parandalojnë shkyçjen aksidentale gjatë përdorimit.

Për aq sa kërkon ngarkesa për tërheqje, makineritë e përcaktuara në paragrafin 1 të kësaj pike duhet të jenë të pajisura me një mbështetës në sipërfaqe të përshtatshëm për të mbajtur ngarkesën dhe tokë.

3.4.7 Transmisioni i fuqisë mes makinerisë vetë lëvizëse (ose traktorit) me makinerinë marrëse

Pajisjet lëvizëse mekanike të transmisionit që lidhin makinerinë vetëlëvizëse (ose traktorin) me pjesët e caktuara të makinerive pranuese duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që çdo pjesë që lëviz gjatë operacionit të jetë e mbrojtur përgjatë gjithë gjatësisë së saj.

Në anën e makinerive vetëlëvizëse (ose traktorëve), marrësi i fuqisë apo energjisë në të cilën është e lidhur pajisja lëvizëse e transmisionit mekanik duhet të mbrohet ose nga mbrojtësi fiks i lidhur me makinerinë vetëlëvizëse (ose traktorin) ose nga ndonjë pajisje tjetër që ofron mbrojtje ekuivalente.

Për qasje në pajisjen e lëvizshme të transmisionit duhet të jetë e mundur hapja e këtij mbrojtësi. Kur pajisja të jetë vendosur duhet të ketë vend të mjaftueshëm për të parandaluar që boshti i makinës ta dëmtojë mbrojtësin kur makineria (apo traktori) është në lëvizje. Në anën e makinerisë marrëse, boshti i pranimit duhet të jetë i futur në një shtresë e jashtme mbrojtëse të fiksuar në makineri. Kufizuesit rrotullues ose rrotat e lira mund të jenë të kyqyra në transmisionet e përbashkëta universale vetëm në anën e makinerisë që ngaset.

Pajisja e lëvizshme e transmisionit mekanik duhet të shënohet në mënyrë adekuate. Të gjitha makineritë pranuese, funksionimi i të cilave kërkon që një pajisje e lëvizshme e transmisionit mekanik të lidhet me makinerinë vetëlëvizëse (ose traktorin), duhet ta ketë një sistem për lidhjen e pajisjes së lëvizshme të transmisionit mekanik në mënyrë që kur makineria të jetë e lidhur pajisja e lëvizshme e transmisionit mekanik dhe mbrojtësi i saj të mos dëmtohen nga kontakti me tokën ose ndonjë pjesë të makinerisë. Pjesët e jashtme të mbrojtëseve duhet të jenë të dizajnuara, ndërtuara dhe rregulluara në atë mënyrë që të mos mund të kthehen me pajisjen e lëvizshme të transmisionit mekanik. Mbrojtësi duhet ta mbulojë transmisionin në skajet e nyejve të brendshme në rastin e nyejve të thjeshta universale dhe të paktën në qendrën nyjës apo nyejve të jashtme të përbashkëta në rastin e nyjës universale këndë-gjerë.



Nëse mjetet e qasjes në pozicionet e punës janë dhënë në afërsi të pajisjes së lëvizshme të transmissimit mekanik, ato duhet të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që mbrojtësit e boshtit të mos mund të përdoren si shkallë, përpos nëse janë të projektuar dhe ndërtuar për këtë qëllim.

3.5 Mbrojtja nga rreziqet e tjera

3.5.1 Bateritë

Mbështjellësi i baterive duhet të jetë i projektuar dhe ndërtuar në mënyrë të atillë që në rast të rrokullisjes ose rrëzimit të parandalojë rrjedhjen e elektroliteve në operatorë dhe të shmang akumulimin e avujve në vendet apo lokacionet e operatorëve.

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që bateria të mund të shkyçet me ndihmën e një pajisje të lehtë të arritshme e të parashikuar për këtë qëllim.

3.5.2 Zjarri

Varësisht nga rreziqet e parashikuara nga prodhuesi kur madhësia e tyre e lejon makineritë duhet që:

- ose të lejojnë që të pajisjen aparat të zjarrit me qasje të lehtë, ose
- të ofrojnë një sistem të integruar të zjarre fikjes .

3.5.3 Emetimet e substancave të rrezikshme

Dispozitat e Paragrafëve 2 dhe 3 të pikës 1.5.13 nuk zbatohen kur funksioni kryesor i makinerive është spërkatja e produkteve. Megjithatë, operatori duhet të jetë i mbrojtur kundër rrezikut të ekspozimit ndaj emetimeve të tilla të rrezikshme.

3.6 Informatat dhe indikacionet

3.6.1 Shenjat, sinjalet dhe paralajmërimet



Kur është e nevojshme të gjitha makineritë duhet të kenë shenja dhe / ose pllaka të udhëzimeve lidhur me rregullimin, përdorimin dhe mirëmbajtjen në mënyrë që të sigurohet shëndeti dhe siguria e personave. Ato duhet të jenë të zgjedhura, projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që të jenë qartë të dukshme dhe të pashlyeshme.

Pa paragjykuar dispozitat e rregullave të trafikut rrugor, makineritë me vozitës në to duhet ti kenë pajisjet e mëposhtme:

- një pajisje akustike të paralajmërimit;
- një sistem të sinjaleve me drita që lidhen me kushtet për qëllim të përdorimit. Kjo kërkesë nuk zbatohet për makineritë e destinuara vetëm për punë nëntokësore dhe që nuk kanë energji elektrike,
- kur është e nevojshme, për funksionimin e sinjaleve duhet të jetë një lidhje e përshtatshme në mes të një rimorkioje dhe makinerisë.

Makineritë e kontrolluara me telekomandë e të cilat në kushte normale të përdorimit i ekspozojnë personat ndaj rrezikut të ndikimit ose dërrmimit duhet të jenë të pajisura me mjetet e duhura për të sinjalizuar lëvizjet e tyre ose me mjete për të mbrojtur personat ndaj rreziqeve të tilla. E njëjta vlen edhe për makineritë të cilat kur janë në përdorim e përfshijnë përsëritjen e vazhdueshme e lëvizjeve përpara dhe prapa në një aks të vetëm, kur zona në pjesën e pasme të makinës nuk është direkt e dukshme për vozitësin.

Makineritë duhet të ndërtohen në mënyrë të atillë që pajisjet e paralajmërimit dhe sinjalizimit të mos mund ç'aktivizohen pa qëllim. Kur është thelbësore për sigurinë, pajisjet e tilla duhet të jenë të pajisura me mjete për të parë se ato janë në gjendje të mirë pune dhe dështimi i tyre duhet të bëhen i dukshëm për operatorin.

Kur lëvizja e makinerive ose mjeteve të tyre është veçanërisht e rrezikshëm duhet të sigurohen shenja në makineri për të paralajmëruar ofrimin afër makinerive derisa është duke punuar. Këto shenja duhet të jenë të lexueshme në një largësi të mjaftueshme për të garantuar sigurinë e personave që duhet të jenë në afërsi.

3.6.2 Shënjimi

Pikat e mëposhtme duhet të tregohen në mënyrë të lexueshme dhe të përhershme në të gjitha makineritë:

- fuqia nominale e shprehur në kilovat (kW),
- masa e konfigurimit më të zakonshëm në kilogram (kg); dhe, kur është e përshtatshme:
- tërheqja maksimale e shufrës tërheqëse e dhënë për grepin bashkues, në Newton (N),



- ngarkesa maksimale vertikale kusht për në grep bashkues në Newton (N).

3.6.3 Udhëzimet

3.6.3.1 Vibrimet

Udhëzimet duhet të ofrojnë informatat e më poshtëme lidhur me vibrimet e transmetuara në sistemin dorë- krah ose në të tërë trupin nga makineritë:

- Vlera totale e vibrimeve të cilave u nënshtrohet sistemi i dorës-krahut, nëse kalon $2,5 \text{ m/s}^2$. Kur kjo vlerë nuk e kalon $2,5 \text{ m/s}^2$, duhet të theksohet,
- Vlera më e lartë nënkupton vlerën e ngritjes së matur të cilës i nënshtrohet i tërë trupi, nëse e kalon $0,5 \text{ m/s}^2$. Kur kjo vlerë nuk e kalon $0,5 \text{ m/s}^2$ duhet të theksohet,
- Pasiguria e matjes.

Vlerat e përcaktuara në paragrafin 1 të kësaj pike duhet të jenë ose ato aktuale të matura për makineritë në fjalë ose ato të përcaktuara në bazë të matjeve të marra për makineritë teknikisht të krahasueshme që janë reprezentative të makinerive për t'u prodhuar.

Nëse standardet përkatëse kosovare sipas Nenit 7 nuk zbatohen, vibrimet duhet të maten duke përdorur metodën më të përshtatshme të matjes për makinerinë e caktuar.

Duhet të specifikohen kushtet operative gjatë matjes dhe metodat e përdorura për matje.

3.6.3.2 Përdorimet e shumëfishta

Udhëzimet për makineritë të cilat e mundësojnë përdorimin e shumëfishtë në varësi të pajisjeve të përdorura dhe udhëzimeve për pajisjet e këmbyeshme duhet të përmbajnë informatat e nevojshme për montim dhe përdorim të makinerive dhe pajisjeve të këmbyeshme themelore të cilat mund të pajisen apo montohen.



4. KËRKESAT PLOTËSUESE THEMELORE TË SHËNDETIT DHE SIGURISË PËR TË MËNJANUAR RREZIQET PËR SHKAK TË OPERACIONEVE TË NGRITJES

Makineritë që paraqesin rreziqe për shkak të operacioneve të ngritjes (për shembull rreziqet për shkak të rënies ose shpërbërjes të ngarkesës ose për shkak të rrokullisjeve të shkaktuara nga ngritja dhe të ngjashme) duhet ti përmbushin të gjitha kërkesat plotësuese themelore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në këtë Kapitull (shih PARIMET E PËRGJITHSHME Pika, 4).

4.1 Të përgjithshme

4.1.1 Përkufizimet

- a) "Operacion i ngritjes" nënkupton lëvizjen e njësive të ngarkesave të përbëra nga mallrat dhe / ose personat për çka në momentin e caktuar nevojitet ndryshimi i nivelit;
- b) "Ngarkesë e udhëzuar" nënkupton një ngarkesë ku lëvizja e përgjithshme është bërë përgjatë udhëzuesve të ngurtë apo fleksibil pozita e të cilëve është përcaktuar nga pikat fikse;
- c) "Koeficient pune" nënkupton raportin aritmetik ndërmjet ngarkesës së garantuar nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar deri në të cilën komponenti është në gjendje të mbajë atë të ngarkesës maksimale të punës të shënuar në komponentë;
- d) "Koeficient testues" nënkupton raportin aritmetik ndërmjet ngarkesës e cila është përdorur për të kryer testet statike ose dinamike të makinerive ngritëse ose të aksesorëve ngritës me ngarkesë maksimale të punës të shënuar në makineri ose në aksesorë për ngritje;
- d) "Testi statik" nënkupton testin gjatë së cilit makineritë ose aksesorët ngritës fillimisht janë inspektuar dhe i janë nënshtrohen një force që korrespondon me ngarkesën maksimale të punës të shumëzuar me koeficientin e duhur të provës statike dhe pastaj janë ri-inspektuar edhe një herë pas lëshimit të ngarkesës për tu siguruar se nuk ka ndodhur asnjë dëm;
- f) "Testi dinamik" nënkupton testin gjatë së cilit makineria ngritëse është operuar në të gjitha konfigurimet e mundshme të saj në ngarkesën maksimale të punës të shumëzuar me koeficientin e duhur të testit dinamik duke marrë parasysh sjelljen dinamike të makinerive të ngritjes në mënyrë që të kontrollohet se funksionon siç duhet;
- g) "Bartësi" nënkupton një pjesë të makinerive në të cilin ose në të cilat janë mbështetur personat dhe / ose mallrat në mënyrë që të ngritën.

4.1.2 Mbrojtja nga rreziqet mekanike



4.1.2.1. Rreziqet për shkak të mungesës së stabilitetit

Makineritë duhet të projektohen, ndërtohen në mënyrë të atillë që stabiliteti i kërkuar në piken 1.3.1 të ruhet edhe gjatë edhe jashtë shërbimit duke përfshirë të gjitha fazat e transportit, montimit dhe shkatërrimit, gjatë dështimeve të parashikueshme të komponentëve edhe gjatë testeve të kryera në përputhje me doracakun e udhëzimeve. Për këtë qëllim prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të përdorin metodat e duhura të verifikimit.

4.1.2.2 Makineritë që qarkullojnë në binarët udhëzues dhe shirita hekurudhor

Makineritë duhet të pajisen me pajisje të cilat veprojnë në binarët udhëzues apo shirita hekurudhorë për të parandaluar daljen nga binarët.

Nëse, pavarësisht pajisjeve të tilla të përmendura në Paragrafin 1 të këtij neni, ekziston rreziku i daljes nga binarët ose të dështimit të një përbërësi të qarkullimit, atëherë duhet të sigurohen mjetet të cilat i parandalojnë pajisjet, komponentët ose ngarkesën të bien apo makinerinë që të përmbysen.

4.1.2.3 Forca mekanike

Makineritë, pajisjet ngritëse dhe komponentët të tyre duhet të jenë në gjendje të përballojnë streset të cilave ato ju nënshtrohen, në të dyja rastet edhe kur janë dhe ku është e aplikueshme edhe kur nuk janë në përdorim, nën kushtet përkatëse të instalimit dhe operimit të parashikuara për dhe në të gjitha konfigurimet, duke marrë parasysh efektet e faktorëve atmosferikë dhe forcave të ushtruara nga personat. Kjo kërkesë duhet po ashtu të plotësohet edhe gjatë transporti, montimit dhe shkatërrimit.

Makineritë dhe pajisjet ngritëse duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të parandalojnë dështimin nga ngadalësimi dhe ngarkesa duke marrë parasysh përdorimin e tyre të destinuar. Materialet e përdorura duhet të zgjidhen në bazë të mjedisve të destinuara të punës, veçanërisht për korrozionin, konsumimin, ndikimet, temperaturat ekstreme, ngadalësimin, brishtësinë dhe vjetrimin.



Makineritë dhe pajisjet ngritëse duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të përballojnë ngarkesën në testeve statike pa deformim të përhershëm ose defekte të dukshme. Llogaritjet e forcës duhet të marrin parasysh vlerën e koeficientit të provës statike të përzgjedhur për të garantuar nivelin adekuat të sigurisë. Koeficienti ka vlerat e mëposhtme si rregull përgjithshme:

(a) makineritë që operohen me dorë dhe pajisjet ngritëse: 1,5;

(b) makineritë e tjera: 1,25.

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që pa dështim t'ju nënshtrohen testeve dinamike që kryhen duke përdorur ngarkesën maksimale të punës të shumëzuar me koeficientin e testimit dinamik. Ky koeficient i testimit dinamik përzgjidhet në mënyrë që të garantojë një nivel adekuat të sigurisë: si rregull i përgjithshëm koeficienti është i barabartë me 1,1. Si rregull e përgjithshme testet do të kryhen në shpejtësi të parashikuar nominale.

Nëse qarqet e kontrollit të makinerive e lejojnë një numër të lëvizjeve të njëkohshme, testet duhet të kryhen nën kushtet më pak të favorshme, si një rregull i përgjithshëm duke kombinuar lëvizjet në fjalë.

4.1.2.4 Pulexhot, tamburet, rrotat (rulet), litarët dhe zinxhirët

Pulexhot, tamburet dhe rrotat duhet të ketë një diametër konform me madhësinë e litarëve apo zinxhirëve me të cilët ata mund të pajisen.

Tamburet dhe rrotat duhet të projektohen, ndërtohen dhe instalohen në mënyrë të atillë që litarët ose zinxhirët me të cilën ata janë të pajisur mund të mbyllen pa u ndërprerë. Litarët e përdorur direkt për ngritje apo mbajtje të ngarkesës nuk duhet të përfshijnë asnjë lidhëse tjetër pos ato në skajet e tyre. Lidhëset, megjithatë lejohen në instalimet të cilat janë të destinuara me dizajn që të modifikohen rregullisht sipas nevojave të përdorimit.

Litarët e plotë dhe skajet apo mbaresat e tyre duhet të kenë koeficient të zgjedhur pune në mënyrë të atillë që të garantojë një nivel adekuat të sigurisë. Si një rregull i përgjithshëm, ky koeficient është e barabartë me 5.

Zinxhirët ngritës duhet të kenë koeficient pune të zgjedhur në mënyrë të atillë që të garantojë një nivel adekuat të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm, ky koeficient është e barabartë me 4. Në mënyrë që të verifikohet se koeficienti i përshtatshëm i punës është arritur, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet që për secilin lloj të zinxhirit dhe litarit dhe për mbaresat e litarëve të përdorur direkt për ngritjen e ngarkesës, të kryejnë testet e duhura ose ti kenë kryer testet e tilla.



4.1.2.5 Pajisjet ngritëse dhe komponentët e tyre

Pajisjet ngritëse dhe komponentët e tyre duhet të jenë në madhësi me kujdesin e duhur për proceset e ngadalësimit (lodhjes) dhe vjetërsimit për një numër të cikleve të punës në përputhje me jetëgjatësinë e paraparë të tyre siç specifikohet në kushtet operative për aplikacionin e dhënë.

Për më tepër:

- a) koeficienti i punës i litar metalik dhe kombinimi i mbaresës së litarit duhet të zgjidhet në mënyrë të atillë që të garantojë një nivel adekuat të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabartë me 5. Litarët nuk duhet të përmbajnë asnjë lak ose nyje të tjetër përpos në skajet e tyre;
- b) Kur përdoren zinxhirët me lidhje të salduara, ato duhet të jenë të tipit me lidhje të shkurtra. Koeficienti i punës së zinxhirëve duhet të zgjidhet në mënyrë të atillë që të garantojë një nivel adekuat të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient, është i barabartë me 5;
- c) koeficienti i punës për litarët e tekstilit apo për lidhjet e tyre varet nga materialet, metodat e prodhimit, dimensionet dhe përdorimi. Ky koeficient duhet të zgjidhet në mënyrë të atillë që të garantojë një nivel adekuat të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient, është i barabartë me 7, me kusht që materialet e përdorura të tregojnë se janë të cilësisë shumë të mirë dhe se metodat e prodhimit janë të përshtatshme për përdorimin e parashikuar. Nëse nuk është kështu, koeficienti si rregull i përgjithshëm, koeficienti është i vendosur në një nivel më të lartë, në mënyrë që të sigurojë një nivel më të barasvlershëm të sigurisë. Litarët dhe lidhjet e tekstilit nuk duhet të përfshijnë asnjë nyje, ndërldhje ose lidhje tjetër përpos atyre në skajet e lidhëseve, përveç në rastin e një fashe të pafund;
- d) Të gjitha komponentët metalike që e përbëjnë rripin apo lidhe me te, duhet të kenë një koeficient pune të zgjedhur në mënyrë të atillë që të garantojë një nivel adekuat të sigurisë, si rregull i përgjithshëm ky koeficient, është i barabartë me 4;
- d) Ngarkesa maksimale e punës së një rripi shumë shtresor është e përcaktuar në bazë të koeficientit të punës së pjesës më të dobët, numrit të pjesëve dhe një faktori reduktimi i cili varet nga konfigurimi i rripit;
- f) Në mënyrë që të verifikojnë se koeficienti i përshtatshëm i punës është arritur, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet që për secilin lloj të komponentësh të referuar në Pikat a), b), c) dhe d), të kryej testet e duhura ose ti ketë kryer testet e tilla.

4.1.2.6 Kontrolli i lëvizjeve



Pajisjet për kontrollin e lëvizjeve duhet të veprojnë në mënyrë të atillë që makineritë në të cilat janë të instaluar ti mbajnë të sigurt.

a) Makineritë duhet të jenë të projektuara dhe ndërtuara ose të pajisura me pajisje në mënyrë të atillë që amplituda e lëvizjes së komponentëve të tyre të mbahet brenda kufijve të caktuar. Operimi i pajisjeve të tilla duhet, kur është e përshtatshme, të paraprihet nga një paralajmërim.

b) Kur disa makina fikse ose të montuara në binare mund të manovrohen njëkohësisht në të njëjtin vend me rreziqet e goditjes, makineritë të tilla duhet të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që të mundësojnë përshtatin sistemeve dhe të shmangen këto rreziqe.

c) Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që ngarkesa të mos mund të devijojnë në mënyrë të rrezikshme ose të bie lirshëm dhe papritur, madje edhe në rast të dështimit të pjesshëm apo të plotë të furnizimit me energji elektrike, ose kur operatori ndalon drejtimin e makinës.

d) Nën kushte normale të operimit nuk duhet të jetë e mundur që ngarkesa të ulet vetëm nga fërkimi i frenave, përveç në rastin e makinerive funksioni i të cilave kërkon që ajo të veprojë në këtë mënyrë.

(e) pajisjet e mbajtjes duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të shmangët rënia e papritur ngarkesave.

4.1.2.7 Lëvizjet e ngarkesave gjatë përdorimit

Pozicioni i operimit të e makinerive duhet të jenë e vendosur në mënyrë të atillë që të sigurojë pamje më të gjerë të mundshme të trajektores në të cilën lëvizin pjesët, në mënyrë që të shmangen goditjet e mundshme me persona, pajisje ose makineri të tjera të cilat mund të funksionojnë në të njëjtën kohë dhe që mund të paraqesin rrezik.

Makineritë me ngarkesë të udhëzuar duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të parandalojnë lëndimin e personave gjatë lëvizjes së ngarkesës, transportimit apo nga kundërpeshat.

4.1.2.8 Makineritë që shërbejnë për zbarkime fikse



4.1.2.8.1 Lëvizjet e transportuesit

Lëvizja e transportuesve të makinerive që shërbejnë për zbarkime fikset të përcaktuara duhet të udhëzohet në mënyrë të qëndrueshme drejt dhe vend zbarkime. Sistemet e kryqëzuara konsiderohen si drejtim i qëndrueshëm.

4.1.2.8.2 Qasja në transportues

Kur personat kanë qasje në transportues, makineritë duhen të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të sigurojnë që transportuesit të mbesin të palëvizshëm gjatë qasjes, në veçanti, derisa është duke u ngarkuar apo shkarkuar.

Makineritë duhet të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të sigurojnë se dallimi i nivelit ndërmjet transportuesve dhe zbarkimit që është duke u shërbyer nuk krijon një rrezik të fikjes.

4.1.2.8.3 Rreziqet nga kontakti me transportuesin në lëvizje

Kur është e nevojshme në mënyrë që të përmbushen kërkesat e shprehura në Paragrafin 2 të pikë 4.1.2.7, gjatë operimit normal zona e udhëtimit të dhënë duhet të jetë e paarrtshme. Gjatë inspektimit apo mirëmbajtjes ekziston rreziku që personat e vendosur nën ose mbi transportues mund të shtypen në mes transportuesit dhe ndonjë pjesë tjetër fikse, duhet të sigurohet hapësirë e mjaftueshme e lirë ose me anë të mbulesës fizike ose me anë të pajisjeve mekanike që e bllokojnë lëvizjen e transportuesit.

4.1.2.8.4 Rreziku nga rënia e ngarkesës nga transportuesi

Kur ekziston rreziku i rënies së ngarkesës nga transportuesi, makineritë duhen të projektohen dhe ndërtohen në mënyrë të atillë që të parandalojnë këtë rrezik.

4.1.2.8.5 Zbarkimet

Rreziqet për shkak të kontaktit të personave në zbarkues me transportuesin në lëvizje ose pjesë të tjera që lëvizin duhet të parandalohen.



Kur ekziston rreziku për shkak të personave që bien në zonën e udhëtimit kur transportuesi nuk është i pranishëm në zbarkues, mbrojtësit duhet të jenë të instaluar në mënyrë që të parandalojnë këtë rrezik. Mbrojtësit e tillë nuk duhet të hapen në drejtim të zonës së udhëtimit. Ata duhet të jenë të pajisur me një pajisje mbyllëse të kontrolluar nga pozita e transportuesit e që i parandalon:

- lëvizjet e rrezikshme të transportuesit derisa mbrojtësit janë të mbyllur dhe të kyçur;
- hapjen e rrezikshme të mbrojtësit derisa transportuesi të ketë ndaluar në zbarkimin korrespondues.

4.1.3 Përshtatja për qëllimin

Kur makineritë ose pajisjet ngritëse vendosen në treg ose është hera e që vihen në shërbim, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet që duke i marrë masat e duhura të sigurohet se makineritë ose pajisjet ngritëse cilat janë të gatshme për përdorim - me dorë apo me energji i përmbushin funksionet e tyre të specifikuara në mënyrë të sigurt.

Testet statike dhe dinamike të përcaktuara në pikën 4.1.2.3 duhet të kryhen të gjitha makineritë ngritëse të cilat janë të gatshme për veprim. Kur makineritë nuk mund të montohen në ambientet e prodhuesit ose në lokalet e përfaqësuesit të tij të autorizuar, duhet të merren masat e duhura në vendin e përdorimit.

4.2 Kërkesat për makineritë burimi i energjisë së të cilave është i ndryshëm nga ai manuale

4.2.1 Kontrolli i lëvizjeve

Pajisjet e kontrollit të lëvizjeve të makinerive ose pjesëve të saj duhet të kthehen në pozicionin neutral sapo të pushoj veprimi mbi to nga ana e operatorit. Megjithatë, për lëvizjet e pjesshme ose të plota, në të cilat nuk ka rrezik që të ndeshen ngarkesa ose makineria, pajisjet nga paragrafi 1 i kësaj pike, mund të zëvendësohen nga pajisjet e kontrollit që komandojnë ndalim automatik në pozicionet e para-zgjedhura të cilat nuk kanë pajisje me veprim të vazhdueshëm nga ana e operatorit.

4.2.2 Kontrolli i ngarkesës

Makineritë me një ngarkesë maksimale pune prej jo më pak se 1000 kilogram apo me moment të rrotullimit të jo më pak se 40 000 Nm duhet të jenë të pajisura me mjete për të paralajmëruar vozitësin dhe për të parandaluar lëvizjet e rrezikshme në rast të



mbingarkesës, qoftë si rezultat i ngarkesës maksimale të punës ose nga momenti maksimal i punës për shkak se është duke u tejkaluar ngarkesa apo është duke u tejkaluar momenti i rrotullimit .

4.2.3 Instalimet e drejtuara nga litarët

Transportuesit me litarë, traktorët apo transportuesit traktor duhet të mbahen nga kundërpeshat ose nga pajisjet që lejojnë kontrollin e përhershëm të tensionit.

4.3 Informatat dhe shënjimet

4.3.1, Zinxhirët litarët dhe shiritat

Çdo gjatësi e zinxhirit, litarit ose shiritave ngritës që nuk përben një nyje duhet të mbajnë një shenjë dhe, kur kjo nuk është e mundur, një pllakë apo një unazë të pandërrueshme e cila e mban emrin dhe adresën e prodhuesit apo përfaqësuesit të tij të autorizuar dhe që e identifikon referencën e certifikatës përkatëse.

Certifikata e përmendur në paragrafin 1 të këtij neni duhet në veçanti të përmbajë informatat e mëposhtme:

- a) emrin e biznesit ose emrin dhe adresën e prodhuesit dhe nëse është e nevojshme të përfaqësuesit të tij i autorizuar;
- b) Përshkrimin i zinxhirit ose litarit të cilin e përfshinë:

- madhësinë nominale të tij,
- metodën e prodhimit të tij ,
- materialin nga i cili është bërë, dhe
- Çfarëdo trajtimi të veçantë metalurgjik të aplikuar në atë material;

- c) Metodën e përdorur të testimit;

- d) Ngarkesën maksimale të së cilës zinxhiri ose litari duhet ti nënshtrohet gjatë punës. Në bazë të aplikacioneve të dedikuara mund të jepet edhe një varg i vlerave të tjera.

4.3.2 Pajisjet ngritëse



Pajisjet ngritëse duhet të tregojnë të dhënat si më poshtë:

- identifikimin e materialit ku ky informacion është i nevojshëm për përdorim të sigurtë,
- ngarkesën maksimale të punës

Në rastin e pajisjeve ngritëse në të cilat shënjimi është fizikisht i pamundur, të dhënat e përmendura në Paragrafin 1 të këtij neni duhet të shënohen në një pllakëz apo në mjete të tjera ekuivalente dhe të fiksohen mirë në pajisje.

Informacioni i përmendur në Paragrafët 1 dhe 2 të kësaj pike duhet të jetë i lexueshëm dhe i vendosur në një vend ku nuk është i rrezikuar të fshihet/humbet si rezultat i mbështjelljes ose të rrezikojnë forcën e pajisjes.

4.3.3 Makineritë ngritëse

Ngarkesa maksimale e punës në makineri duhet të shënohet në mënyrë dukshme dhe të pashlyeshme. Ky shënjim duhet të jetë i lexueshëm, pashlyeshëm dhe i pa kodifikuar. Kur ngarkesa maksimale e punës varet nga konfigurimi i makinerive, çdo pozicion operativ duhet të pajiset me pllakëz të ngarkesës e cila tregon në formë skematike ose me anë të tabelave, ngarkesën e lejuar të punës për secilin konfigurim.

Makineritë e dedikuara vetëm për ngritjen e mallrave, të pajisura me transportues i cili lejon qasjen për personat, duhet të mbajnë një paralajmërim të qartë dhe të pashlyeshëm që ndalon ngritjen e personave. Ky paralajmërim duhet të jetë i dukshëm në çdo vend ku është e mundur qasja.

4.4 Udhëzimet

4.4.1 Pajisjet ngritëse

Çdo pajisje ngritëse ose çdo grumbull komercialisht i pandashëm i pajisjeve ngritëse duhet të shoqërohet nga udhëzimet e mëposhtme të cilat në veçanti përmbajnë:

- (a) Qëllimin e përdorimit;
- (b) Kufijtë e përdorimit (veçanërisht për pajisjet e tilla si jastëkët magnetik ose me vakum të cilat nuk përkojnë me nenin 4.1.2.6 (e));



- (c) Udhëzimet për përdorim, montim dhe mirëmbajtje;
- (d) Koeficientin e përdorur të testit statik.

4.4.2 Makineritë ngritëse

Makineritë ngritëse duhet të shoqërohen me udhëzimet të cilat i përmbajnë informacionet për:

a) Karakteristikat teknike të makinerive, dhe në veçanti:

- ngarkesën maksimale të punës dhe, kur është e përshtatshme një kopje e pllakëzës ose tabelës së ngarkesës të përshkruar në paragrafin 2 të pikës 4.3.3,
- reagimet në mbështetëse ose me kushineta dhe kur është e përshtatshme, karakteristikat e shiritave,
- kur është e përshtatshme, përkufizimin dhe mjetet e instalimit të çakëllve;

b) Përmbajtjen e regjistrit të kontrollit të makinerisë, nëse nuk është dorëzuar së bashku me makineritë;

c) Këshillat për përdorim, veçanërisht për të kompensuar mungesën e dukshmërisë së drejtpërdrejtë të ngarkesës nga ana e operatorit;

d) Kur është e nevojshme, një raport të testimit duke detajuar testet statike dhe dinamike të kryera nga ose për prodhuesin ose përfaqësuesin e tij të autorizuar;

(e) Për makineritë të cilat nuk janë montuar në ambientet e prodhuesit në formën në të cilën ato duhet të përdoren, udhëzimet e nevojshme për kryerjen e masave të përmendura në pikën 4.1.3 përpara se është të vihen në shërbim.

5. KËRKESAT THEMELORE SUPLEMENTARE TË SHËNDETIT DHE SIGURISË PËR MAKINERINË E DESTINUARA PËR PUNIMET NËNTOKËSORE

Makineritë e destinuara për punimet nëntokësore duhet të plotësojnë të gjitha kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në këtë Kapitull (shih Parimet e Përgjithshme, Pika 4).

5.1 Rreziqet për shkak të mungesës së stabilitetit



Mbështetësit e tavanit duhet të jenë të projektuara dhe të ndërtuara në mënyrë të tillë që të mbajnë një drejtim të caktuar kur lëvizin dhe nuk duhet të rrëshqasin para dhe gjatë vënies në ngarkesë dhe pasi që ngarkesa është larguar. Ato duhet të jenë të pajisura me ankorim për pllakat e larta të mbështetësve individuale hidraulike.

5.2 Lëvizja

Mbështetësit e tavanit duhet të lejojnë personave lëvizjen pa i penguar.

5.3 Pajisjet e kontrollit

Kontrolli i përshpejtuesit dhe frenave për lëvizjen e makinerive që operojnë në binarë duhet të jetë i operuar me dorë. Megjithatë, pajisjet që mundësojnë këtë mund të jenë të llojit që operohen me këmbë.

Pajisjet e kontrollit të mbështetësve të tavanit duhet të jenë të projektuara dhe të pozicionuara në një mënyrë të tillë që, gjatë operacioneve të zhvendosjes, operatorët janë të mbrojtur nga një mbështetëse. Pajisjet e kontrollit duhet të mbrohen kundër çdo lirim aksidental.

5.4. Ndalimi

Makineria vetëlëvizëse e cila operon në binarë për përdorim në punë nëntokësore duhet të jetë e pajisur me një pajisje që mundëson veprimin në qarkun i cili kontrollon lëvizjen e makinerisë në atë mënyrë që lëvizja të ndalet nëse shoferi nuk është më në kontroll të lëvizjes.

5.5 Zjarri

Paragrafi 2 i Pikës 3.5.2 të kësaj Shtojce është e detyrueshme për të gjitha makinerinë të cilat përmbajnë komponentë me rrezik të lartë ndezjeje.

Sistemi i frenimit të makinerisë të destinuar për përdorim në punë nëntokësore duhet të jetë i projektuar dhe ndërtuar në mënyrë të tillë që të mos prodhoj shkëndija ose të mos shkaktojë zjarre.

Makineria me motorë me djegie të brendshme për përdorim në punime nëntokësore duhet të jetë e pajisur vetëm me motorë që përdorin karburant me një presion të ulët avullimi që pamundëson çfarëdo shkëndijë me origjinë elektrike.

5.6 Emetimet e gazeve shterës

Emetimet e gazeve nga motorët me djegie të brendshme nuk duhet të shkarkohen lart.



6. KËRKESAT THEMELORE SUPLEMENTARE TË SHËNDETIT DHE SIGURISË PËR MAKINERINË E CILAT PARAQETSIN RREZIK GJATË TË NGRITJES SË PERSONAVE

Makineria e cila paraqet rreziqe për shkak të ngritjes së personave që duhet t'i plotësoj të gjitha kërkesat themelore relevante të shëndetit dhe sigurisë të përshkruara në këtë Kapitull (shih Parimet e Përgjithshme, Pika 4).

6.1 Të përgjithshme

6.1.1 Forca mekanike

Transportuesi, duke përfshirë çdo derë automatike duhet të projektohet dhe ndërtohet në mënyrë të tillë që të ofrojë hapësirën dhe forcën që korrespondon me numrin maksimal të personave të lejuar në transportues dhe ngarkesën maksimale të punës.

Koeficientet e punës për komponentët e përcaktuara në Pikat 4.1.2.4 dhe 4.1.2.5 janë të pamjaftueshëm për makineri të destinuara për ngritjen e personave dhe si rregull i përgjithshëm, duhet të jenë të dyfishuar. Makineria e destinuar për ngritjen e personave ose personave dhe mallrave duhet të jenë të pajisur me suspension apo sistem mbështetës për transportuesin e projektuar dhe ndërtuar në mënyrë të tillë që të sigurojnë një nivel adekuat të përgjithshëm të sigurisë dhe të parandaloj rrezikun që transportuesi të bie.

Nëse litarët apo zinxhirët përdoren për të mbajtur transportuesin, si rregull i përgjithshëm të paktën duhet të jenë dy litarë apo zinxhirë të pavarur, secili me pikën e vet të fiksimit.

6.1.2 Kontrolli i ngarkesave për makinerinë të cilat nuk lëvizin me fuqinë (forcën) e njeriut

Kërkesat nga pika 4.2.2 të kësaj Shtojce duhet të zbatohen pavarësisht nga maksimumi i ngarkesës së punës dhe momenti i përmbysjes, përveç nëse prodhuesi mund të demonstrojë se nuk ka rrezik nga mbingarkesa apo përmbysja.

6.2 Pajisjet e kontrollit

Kur kërkesat e sigurisë nuk japin zgjidhje të tjera, transportuesi si rregull i përgjithshëm, duhet të projektohet dhe ndërtohet në mënyrë të tillë që personat në transportues të kenë mjete për të kontrolluar lëvizjet lart e poshtë dhe nëse është e përshtatshme, lëvizjet e tjera të transportuesit-kabinë.

Në operacion pajisjet e kontrollit të përmendura në paragrafin 1 të kësaj pike duhet mbizotëroj çdo pajisje tjetër që kontrollon lëvizjen e njëjtë me përjashtim të pajisjes për ndalim emergjent.

Pajisjet e kontrollit për lëvizjet e përcaktuara në paragrafin 1 të kësaj pike duhet të jenë të llojit hold-to-run (mbaje për ta drejtuar) përveçse kur vetë transportuesi është i mbyllur plotësisht.

6.3 Rreziqet për personat në transportues (kabinë)

6.3.1 Rreziqet për shkak të lëvizjeve të transportuesi

Makineria për ngritjen e personave duhet të projektohet, ndërtohet ose të pajiset në mënyrë të tillë që përshpejtimi apo ngadalësimi i transportuesit nuk sjell rreziqe për persona.



6.3.2 Rreziku i personave që të bien nga transportuesi

Transportuesi nuk duhet të anoj deri në atë masë e cila krijon një rrezik të atyre që janë aty të bien, duke përfshirë edhe situatën kur makineria dhe transportuesi lëvizin.

Kur transportuesi është i projektuar si stacion pune, duhet të sigurohet stabiliteti dhe të parandalohen lëvizjet e rrezikshme.

Nëse masat e përmendura në pikën 1.5.15 nuk janë të përshtatshme, transportuesit duhet të jenë të pajisur me numër të mjaftueshëm të pikave të përshtatshme fiksimit për numrin e personave të lejuar në transportues. Pikat e fiksimit duhet të jetë mjaft të forta për përdorimin e pajisjeve mbrojtëse personale kundër rënies nga lartësia.

Çdo derë automatike në dysheme apo tavane ose dyert anësore duhet të jenë të projektuara dhe të ndërtuar në mënyrë të tillë që të parandalojë hapjen e paqëllimshme dhe duhet të hapen në një drejtim që shmang rrezikun e rënies, në rast se hapen papritur.

6.3.3 Rreziku për shkak të objekteve të bien në transportues

Kur ka rrezik nga objektet që bien në transportues dhe që rrezikojnë personat, transportuesi duhet të jetë i pajisur me një çati mbrojtëse.

6.4 Makineria që shërben për zbritje fikse

6.4.1 Rreziqet për personat në ose mbi transportues

Transportuesi duhet të projektohet dhe ndërtohet në mënyrë të tillë që të parandalojë rreziqet për shkak të kontaktit midis personave dhe / ose objekteve në ose mbi transportues me ndonjë element të fiksuar ose të lëvizshëm.

Kur është e nevojshme në mënyrë që të përmbushin këtë kërkesë, vetë transportuesi duhet të jetë i mbyllur plotësisht me dyer të pajisura me një pajisje që bashkohet dhe e cila parandalon lëvizjet e rrezikshme të transportuesit me përjashtim kur dyert janë të mbyllura. Dyert duhet të mbeten të mbyllura, nëse transportuesi ndalon midis vend zbritjeve, ku ekziston rreziku për të rënë nga transportuesi.

Makineria duhet të projektohet, ndërtohet dhe kur është e nevojshme duhet të pajiset me pajisje në mënyrë të tillë që parandalon lëvizjen e pakontrolluar lart ose poshtë të transportuesit. Këto pajisje duhet të jenë në gjendje për të ndaluar transportuesin me ngarkesën e tij maksimale të punës dhe me shpejtësinë maksimale të parashikueshme.

Veprimi i ndalimit nuk duhet të shkaktojë ngadalësim të dëmshëm për personat, çfarëdo qofshin kushtet e ngarkesës.

6.4.2 Kontrollat e zbritjes

Kontrollet, përveç atyre për përdorim emergjent, në vend zbritje nuk duhet të iniciojnë lëvizje të transportuesit kur pajisjet e kontrollit në transportues janë duke u operuar dhe / ose transportuesi nuk është në një vend zbritje.

6.4.3 Qasja në transportues



Mbrojtësit në vend zbritje dhe në transportues duhet të projektohen dhe ndërtohet në një mënyrë të tillë që të sigurojnë transferimin e sigurt në dhe nga transportuesi, duke marrë parasysh vargun e parashikueshëm të mallrave dhe personave që do të ngritën.

6.5 Shenjat

Transportuesi duhet të ketë informacionin e nevojshëm për të garantuar sigurinë përfshirë numrin e personave të lejuar në transportues dhe ngarkesën maksimale të punës.



Shtojca 2.

DEKLARATA E KONFORMITETIT TË MAKINERIVE DHE DEKLARATA E INKORPORTIMIT TË MAKINERIVE PJESËRISHT TË KOMPLETUARA

1. PËRMBAJTJA

A. Deklarata e Konformitetit të Makinerive

Kjo Deklaratë dhe përkthimet e saj duhet të hartohet sipas kushteve dhe udhëzimeve të përcaktuara (shih Shtojcën I, Pika 1.7.4.1 (a) dhe (b)), dhe duhet të jenë të shkruara në mënyrë të shtypur ose me dorë me shkronja të mëdha.

Deklarata e përmendur në paragrafin 1 të këtij Kapitulli lidhet ekskluzivisht me makinerinë në shtetin në të cilin është vendosur në treg, dhe përjashton komponentët të cilat janë shtuar dhe / ose operacionet që kryhen më pas nga përdoruesi përfundimtar.

Deklarata e konformitetit duhet të përmbajë të dhënat e mëposhtme:

- 1) Emrin e biznesit ose emrin dhe adresën e plotë të prodhuesit dhe kur është e përshtatshme, emrin e përfaqësuesit të tij të autorizuar;
- 2) Emrin dhe adresën e personit të autorizuar për të hartuar dokumentacionin teknik;
- 3) Përshkrimin dhe emërtimin e makinerisë, përfshirë emërtimin gjeneral, funksionin, modelin, llojin, numrin serik dhe emrin tregtar;
- 4) Në mënyrë eksplicite deklaratën se makineria është në përputhshmëri me të gjitha dispozitat përkatëse të kësaj Rregulloreje dhe kur është e përshtatshme, një deklaratë në lidhje me konformitetin me rregulloret e tjera dhe / ose dispozitat përkatëse me të cilat është në përputhje makineria. Deklarimi i tillë duhet të përfshijë një referencë në rregulloren e zbatuar;
- 5) Kur është e përshtatshme, emrin e biznesit, ose emrin dhe adresën dhe numrin e identifikimit të Organit të Njoftuar nga Regjistri përkatës në përputhje me rregulloren specifike ose numrin përkatës identifikues të Organit të Njoftuar të cilat e kanë kryer



ekzaminimin e tipit - EC të të përcaktuar në Shtojcën 9, në qoftë se makineria që importohet në Republikën e Kosovës si dhe numrin e certifikatës së ekzaminimit të tipit - EC;

6) Kur është e përshtatshme, emrin e biznesit ose emrin, adresën dhe numrin e identifikimit të trupit të autorizuar të përcaktuar në pikën 5 të kësaj Shtojce i cili e ka miratuar sistemin e plotë të sigurimit të cilësisë të përcaktuar në Shtojcën X;

7) Kur është e përshtatshme, një referencë të standardeve të zbatuara Kosovare, siç përcaktohet në Neni 7 të kësaj Rregulloreje;

8) Kur është e përshtatshme, referencën për standardet e tjera teknike dhe specifikimet e përdorura;

9) Vendin dhe datën e lëshimit të Deklaratës;

10) Identifikimin e nënshkruesit-personit të autorizuar i cili e ka hartuar deklaratën në emër të prodhuesit ose emrin e përfaqësuesit të tij të autorizuar.

B. Deklarata e inkorporimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar

Kjo deklaratë dhe përkthimet e saj duhet të hartohen sipas kushteve të njëjta në bazë të udhëzimeve (shih Shtojcën 1, pika 1.7.4.1 (a) dhe (b)), dhe duhet të jenë të shkruara në mënyrë të shtypur ose me dorë me shkronja të mëdha.

Deklarata e inkorporimit duhet të përmbajë të dhënat e mëposhtme:

1) Emrin e biznesit, ose emrin dhe adresën e prodhuesit të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe kur është e përshtatshme, emrin e përfaqësuesit të tij të autorizuar;

2) Emrin dhe adresën e personit të autorizuar për të hartuar dokumentacionin teknik përkatës;

3) Përshkrimin dhe emërtimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar, përfshirë emërtimin gjeneral, funksionin, modelin, llojin, numrin serik dhe emrin tregtar;

4) Deklaratën me kërkesat themelore sipas kësaj Rregulloreje të cilat janë zbatuar dhe plotësuar, dhe se dokumentacioni teknik është në përputhje me Shtojcën 7, Kapitullin B dhe, kur është e përshtatshme deklarata për komformitetin e makinerisë pjesërisht të kompletuar me rregulloret tjera përkatëse nëse janë zbatuar. Kjo deklaratë duhet të përfshijë një referencë për rregulloren e zbatuar;



- 5) Deklaratën për marrjen përsipër të detyrimeve në lidhje me paraqitjen e informacionit relevant për makinerinë pjesërisht të kompletuar në përgjigje të një kërkesë nga inspektori kompetent. Kjo deklaratë duhet të përfshijë metodën e paraqitjes; kjo paraqitje është e detyrueshme dhe duhet të jetë pa cenuar të drejtat e pronësisë intelektuale të prodhuesit të makinerisë pjesërisht të kompletuar;
- 6) Deklaratën që makineria pjesërisht e kompletuar nuk duhet të vihet në përdorim deri sa makineria përfundimtare në të cilën ajo do të inkorporohet, të jetë përcaktuar se është në përputhje me dispozitat e kësaj Rregulloreje;
- 7) Vendin dhe datën e lëshimit të Deklaratës së Inkorporimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar;
- 8) Identifikimin dhe nënshkrimin e personit të autorizuar për të hartuar Deklaratën në emër të prodhuesit ose emrin e përfaqësuesit të tij të autorizuar.

2. RUAJTJA

Prodhues i makinerisë ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të ruaj Deklaratën origjinale të Konformitetit për një periudhë prej së paku 10 vitesh nga data e fundit e prodhimit të makinerisë.

Prodhuesi i makinerisë pjesërisht të kompletuar ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të ruaj Deklaratën origjinale të Inkorporimit për një periudhë prej së paku 10 vitesh nga data e fundit e prodhimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar.

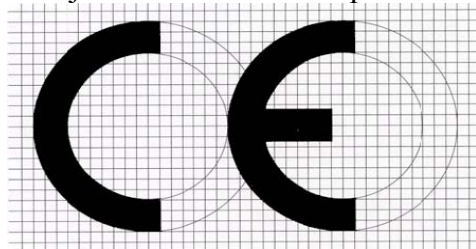


Shtojca 3.

SHENJA E KONFORMITETIT

1. Shenja CE

Shenja e konformitetit CE përbëhet nga inicialet "CE" si formën e mëposhtme:



Nëse shenja CE zvogëlohet ose zmadhohet përmasat e dhëna në vizatimin e mësipërm duhet të respektohen.

Shenja CE duhet të ketë dimension vertikal i cili nuk mund të jetë më i vogël se 5 mm. Dimensi minimal mund të anashkalohet për makineri të shkallës së vogël.

Shenja CE duhet të vendoset në afërsi të emrit të prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar, duke përdorur teknikën e njëjtë.

Kur procedura e sigurimit të plotë të cilësisë e përcaktuar në piken 8 (3) (3) dhe 8 (4) (2) të kësaj Rregulloreje është zbatuar, shenja CE duhet të përcillet me numrin identifikues të trupit të autorizuar nga regjistri përkatës në përputhje me rregulloren përkatëse, ose numrin e identifikimit të trupit të autorizuar nëse i referohet makinerive të cilat importohen në Republikën e Kosovës.



2. SHENJA E KONFORMITETIT E KOSOVËS

Shenja e konformitetit të Kosovës përbëhet nga inicialet **"KK"** (Konformiteti i Kosovës) me pamje dhe përmbajtje si në figurën më poshtë:



Në rast se madhësia e shenjës KK zvogëlohet ose zmadhohet, atëherë duhet të respektohen proporcionet e përcaktuara vizatimin e mësipërm.

Komponentët e ndryshme të shenjës KK duhet të kenë substancialisht të njëjtat dimensione vertikale të cilat nuk mund të jenë me pak se 5 mm.

Numri i identifikimit të trupit për vlerësim të konformitetit të autorizuar, ose të Autorizuar nga Regjistri i Trupat autorizuar për vlerësimin të konformitetit, si dhe dy shifrat e fundit të vitit të lëshimit të dokumentit të konformitetit, nëse ky organ e ka kryer, ose ka marrë pjesë në vlerësimin e konformitetit, duhet të vendoset se bashku me shenjën e konformitetit të Kosovës.



Shtojca 4.

KATEGORITË E MAKINERIVE PËR TË CILAT DUHET TË ZBATOHET NJËRA NGA PROCEDURAT E VLERËSIMIT TË KONFORMITETIT TË PËRCAKTUARA NË NENIN 8 (3) DHE (4) TË KËSAJ RREGULLORJE

1. Sharrat rrethore (me një apo shumë tehe) për përpunimin e drurit dhe të materialeve me veti fizike të ngjashme ose për punimin e mishit dhe me materiale me veti fizike të ngjashme, të llojeve si në vijim:
 - 1.1. Makineri sharruese me teh(e) të fiksuar gjatë prerjes, të cilat kanë një mbështetës të fiksuar që vepron mbi njësine përpunuese në mënyrë manuale-dorë apo me furnizues energjie të çmontueshëm;
 - 1.2. Makineri sharruese me teh(e) të fiksuar gjatë prerjes, të cilat kanë një stol sharre – platforme reciproke që operohet me dorë;
 - 1.3. Makineri sharruese me teh(e) të fiksuar gjatë prerjes, të cilat kanë një pajisje mekanike të instaluar për furnizim për elementet e punës, me ngarkim dhe/apo shkarkim me dorë;
 - 1.4. Makineri sharruese me teh(e) të lëvizshëm gjatë prerjes me zhvendosje mekanike të tehut, me ngarkim dhe/apo shkarkim me dorë;
2. Makineri që punon me dorë për nivelizimin e sipërfaqes dhe për punime të drurit;
3. Makineri te zdrukthëtarisë për pastrim nga njëra anë me një pajisje të mbyllur mekanike të furnizimit të njësive të instaluar, me ngarkim dhe/apo shkarkim me dorë të punimit të drurit;
4. Sharra me shirit me ngarkim dhe/ose shkarkim me dorë për punimin e drurit dhe materialit me veti të ngjashme fizike apo për të punuar me mish dhe materiale me veti të ngjashme fizike, nga llojet e mëposhtme:
 - 4.1. Makineri sharrimi me teh(e) të fiksuar gjatë prerjes, të cilat kanë një mbështetës të fiksuar ose reciprok të lëvizjes apo mbështetje për elementin e punës;
 - 4.2. Makineri sharrimi me teh(e) të montuara në një platforme me lëvizje reciproke.
5. Makineri e kombinuar e tipeve të përcaktuara në Pikat 1 deri në 4 dhe në Pikën 7 të kësaj Shtojce për të punuar me dru dhe materiale me veti të ngjashme fizike.
6. Makineri e furnizuar me dorë për kunjim me disa mbajtës të mjeteve për punë me dru.
7. Makineri formësimi e furnizuar me dorë me bosht vertikal për të punuar me dru dhe materiale me veti të ngjashme fizike.
8. Sharra elektrike portative me zinxhirë për të punuar me dru.
9. Presat, duke përfshirë frenat e presave, për punim në të ftohtë të metaleve, me ngarkim dhe / ose shkarkim me dorë, pjesët e lëvizshme të punës të cilave mund të kenë një hapje që kalon 6 mm dhe një shpejtësi që kalon 30 mm / s.



10. Makineri për formësim plastike me injektim ose kompresim, me ngarkim ose shkarkim me dorë.
11. Makineri për formësim gome me injektim ose kompresim, me ngarkim ose shkarkim me dorë.
12. Makineri për punime nëntokësore nga llojet e mëposhtme:
 - 12.1. lokomotivat dhe vagonë frenues;
 - 12.2. mbështetëse tavani me fuqi hidraulike.
13. Kamionë për grumbullimin e mbeturinave shtëpiake me furnizim me dore të cilat kanë të inkuorporuar një mekanizëm kompresioni.
14. Pajisje transmetimi të lëvizshme mekanike duke përfshirë mbrojtëset e tyre.
15. Mbrojtëse për pajisjet e përcaktuara në Pikën 14 të kësaj Shtojce.
16. Ashensorë për servisimin e automjeteve.
17. Pajisje për ngritjen e personave ose të personave dhe mallrave që përfshijnë rrezikun e rënies nga një lartësi vertikale prej më shumë se tri metrash.
18. Pajisjet të lëvizshme me funksione fiksimi që operojnë të fiksuara dhe makineri të tjera ndikuese.
19. Pajisjet mbrojtëse të projektuara për të zbuluar praninë e personave.
20. Mbrojtës bllokues të lëvizshëm që operojnë me fuqi, të projektuara për t'u përdorur si mbrojtëse në makineritë e referuar në Pikat 9, 10 dhe 11.
21. Njësitë logjike për të siguruar funksionet e sigurisë.
22. Struktura mbrojtëse nga rrokullisja (ROPS).
23. Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e rënies (FOPS).



Shtojca 5.

LISTA E KOMPONENTEVE TË SIGURISË

1. Pajisjet mbrojtëse të projektuara për të zbuluar praninë e personave.
2. Mbrojtës bllokues të lëvizshëm që operojnë me fuqi të projektuar për t'u përdorur si mbrojtëse në makineritë e referuar në Pikat 9, 10 dhe 11 të Shtojcës 4.
3. Njësitë logjike për të siguruar funksionet e sigurisë.
4. Valvule me mjete shtesë për zbulimin e defektit të parashikuar për kontrollimin e lëvizjeve të rrezikshme në makineri.
5. Sistemet për heqjen e shkarkimeve në makinerive.
6. Mbrojtëset dhe pajisjet mbrojtëse të projektuara për të mbrojtur personat nga pjesët e lëvizshme të përfshira në proces në makinerisë.
7. Pajisjet monitoruese të ngarkimit dhe kontrollin e lëvizjes në makineri për ngritje.
8. Sistemet e shtrëngimit për t'i mbajtur personat në vendet e tyre.
9. Pajisjet emergjente të ndalimit.
10. Sistemet e shkarkimit për parandalimin e krijimit të ngarkesave elektrostатike potencialisht të rrezikshme.
11. Kufizuesit e energjisë dhe pajisjet shkarkuese të referuara në Pikat 1.5.7, 3.4.7 dhe 4.1.2.6 të Shtojcës 1.
12. Sistemet dhe pajisjet e reduktimit të emetimit të zhurmës dhe vibrimeve.
13. Strukturat mbrojtëse nga rrokullisja (ROPS).
14. Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e rënies (FOPS).
15. Pajisje kontrolli në dy drejtime.
16. Komponentë për makineri të projektuara për ngritjen dhe / ose uljen e personave midis vend zbritjeve të ndryshme dhe të përfshira në listën e mëposhtme:
 - a) pajisjet për bllokimin e dyerve në zbritje;
 - b) pajisjet për të parandaluar njësinë mbajtëse të ngarkesës nga rënia ose lëvizja e pakontrolluar lart;
 - c) pajisjet për kufizim të shpejtësisë së tejkaluar;
 - d) amortizator të akumulimit të energjisë,
 - jo-lineare, ose
 - me amortizim të lëvizjes së kthimit;
 - e) amortizator për shpërndarje të energjisë;



f) pajisjet e sigurisë të montuara-përshtatura si krikë me fuqi hidraulike kur ato përdoren si pajisje për të parandaluar rënien;

g) pajisjet për siguri elektrike në formën e ndërprerësve të sigurisë të cilat përmbajnë komponente elektronike.

17. Mbrojtëset për pajisjet e lëvizshme mekanike të transmetimit.



Shtojca 6.

UDHËZIMET PËR MONTIM TË MAKINERIVE PJESËRISHT TË KOMPLETUARA

Udhëzimet për montim të makinerive pjesërisht të kompletuara duhet të përmbajnë një përshkrim të kushteve që duhet të plotësohen me qëllim për inkorporimit korrekt në makineri, në mënyrë që të mos e rrezikojnë sigurinë dhe shëndetin e njerëzve.

Udhëzimet origjinale të montimit për makineritë pjesërisht të kompletuara duhet të shkruhen në gjuhën zyrtare të Republikës Kosovës.

Kur makineritë pjesërisht të kompletuara importohen në Republikën e Kosovës që të montohen ose inkorporohen, udhëzimet duhet të sigurohen edhe në gjuhën zyrtare të Republikës Kosovës.

Kur makineritë pjesërisht të kompletuara eksportohen nga Republika e Kosovës, udhëzimet e montimit duhet të jenë të shkruara në njërin nga gjuhët zyrtare të Shteteve Anëtare të BE-së ose në gjuhën zyrtare të shtetit tjetër të pranueshme për prodhuesin i makinerive në të cilin makineritë pjesërisht të kompletuara do të montohen, ose për përfaqësuesin e tij të autorizuar.



Shtojca 7.

DOKUMENTACIONI TEKNIK PËR MAKINERI DHE MAKINERI PJESËRISHT TË KOMPLETUARA

A. DOKUMENTACIONI TEKNIK PËR MAKINERI

Kjo pjesë përshkruan procedurën për hartimin e dokumentacionit teknik.

Dokumentacioni teknik duhet të dëshmoj se makineria është në përputhje me kërkesat e kësaj Rregulloreje.

Ai duhet të mbulojë projektimin, prodhimin dhe funksionimin e makinerisë në masën e nevojshme për këtë vlerësim.

Dokumentacioni teknik duhet të hartohet në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës, ose në një nga gjuhët zyrtare të BE-së, me përkthimin adekuat në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës sipas dispozitave të Shtojcës 1, Pika 1.7.4.1.

1. Dokumentacioni teknik përmban:

a) dokumentacionin e konstruktimit, duke përfshirë:

(1) përshkrimin e përgjithshëm të makinerisë;

(2) vizatimet e përgjithshme të makinerisë, vizatimet e hapësirave të kontrollit, si dhe përshkrimet përkatëse dhe shpjegimet e nevojshme për të kuptuar funksionimin e makinerisë;

(3) vizatimet të plota e të detajuara, të shoqëruara me shënime për llogaritjet, rezultatet e testimit, certifikatat etj, të kërkuara për të vërtetuar konformitetin e makinerisë me kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë;

(4) dokumentacionin për vlerësimin e rrezikut që dëshmon zbatimin e procedurave, duke përfshirë:

(i) listën e kërkesave themelore të shëndetit dhe sigurisë që zbatohen për makinerinë,

(ii) përshkrimin e masave mbrojtëse të zbatuara për të eliminuar rreziqet e identifikuar apo për të zvogëluar rreziqet dhe kur është e përshtatshme, treguesin e rreziqeve të mbetura lidhur me makinerinë,

(5) standardet dhe specifikimet e tjera teknike të përdorura, duke treguar kërkesat themelore të shëndetit dhe të sigurisë të mbuluara nga këto standarde dhe specifikime;

(6) të gjitha raportet teknike që japin rezultatet e testeve të kryera qoftë nga prodhuesi ose nga një trup për vlerësim të konformitetit i zgjedhur nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar;

(7) një kopje të udhëzimeve për makinerinë;

(8) kur është e përshtatshme, Deklaratën e Inkorporimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe udhëzimet përkatëse të montimit për makinerinë e tillë;

(9) kur është e përshtatshme, kopjen e Deklaratës së Konformitetit të makinerisë apo produkte të tjera të inkorporuara në makineri;



(10) një kopje të Deklaratës së Konformitetit;

(b) për prodhimin në seri, masat e brendshme që do të zbatohen për të siguruar se makineria mbetet në përputhje me dispozitat e kësaj Rregulloreje.

Prodhuesi duhet të kryejë kërkimet dhe testet e nevojshme për komponentet, pajisjet apo makinerinë e kompletuar për të përcaktuar nëse me projektimin ose ndërtimin e saj është e aftë që të montohet dhe të vihet në shërbimit në mënyrë të sigurt. Raportet dhe rezultatet përkatëse duhet të përfshihen në dokumentacionin teknik.

2. Dosja teknike e përcaktuar në Pikën 1 duhet të vihet në dispozicion të autoriteteve kompetente për të paktën 10 vite pas datës së prodhimit të makinerisë ose, në rastin e prodhimit në seri, të njësisë së fundit të prodhuar.

Dokumentacioni teknik nuk ka nevojë të mbahet në territorin e Republikës së Kosovës, as nuk duhet të jetë përherë në dispozicion në formë materiale.

Personi i caktuar në Deklaratën e Konformitetit të makinerisë duhet të jenë në gjendje të hartojë dosjen teknike dhe ta vë atë në dispozicion me kërkesë të inspektorit kompetent.

Dokumentacioni teknik nuk nevojitet të përfshijë plane të hollësishme apo ndonjë informacion tjetër specifik sa i përket nën-montimeve të përdorura për prodhimin e makinerisë përveç nëse njohja e tyre është themelore për verifikimin e konformitetit me kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë.

3. Dështimi për të paraqitur dokumentacionin teknik në përgjigje të një kërkeje të arsyetuar në mënyrë të rregullt nga ana e inspektorit kompetent mund të përbëjë arsye të mjaftueshme për dyshimin e konformitetit të makinerisë në fjalë me kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë.

B. DOKUMENTACIONI TEKNIK PËR MAKINERI PJESËRISHT TË KOMPLETUARA

Kjo pjesë përshkruan procedurën për hartimin e dokumentacionit teknik përkatës. Dokumentacioni i përmendur në paragrafin 1 duhet të vërtetojë që makineria pjesërisht e kompletuar i plotëson kërkesat sipas kësaj Rregulloreje.

Dokumentacioni teknik për makineri pjesërisht të kompletuar duhet të mbulojë projektimin, prodhimin dhe funksionimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar në masën e nevojshme për vlerësimin e konformitetit me kërkesat themelore që janë zbatuar për shëndetin dhe sigurinë.

Dokumentacioni teknik i përcaktuar në paragrafin 3 të kësaj Shtojce duhet të jetë i hartuar në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës apo përkthimi i tij duhet të sigurohet në një nga gjuhët zyrtare të shteteve anëtare të BE-së ose në një gjuhë tjetër të pranueshme për prodhuesin.



Dokumentacioni teknik për makineri pjesërisht të kompletuar përbëhet nga pikat si në vijim:

a) dokumentacionin e konstruktimit, duke përfshirë:

- (1) vizatimet e përgjithshme të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe vizatimet e hapësirave të kontrollit,
- (2) vizatimet me detaje të plota, të shoqëruara nga shënimet për llogaritjet, rezultatet e testimit, certifikatat etj, që kërkohen për të vërtetuar konformitetin e makinerisë pjesërisht të kompletuar me kërkesat themelore të zbatuara për shëndetin dhe sigurinë;
- (3) dokumentacioni për vlerësimin e rrezikut që tregon procedurën e ndjekur, duke përfshirë:
 - listën e kërkesave themelore të shëndetit dhe sigurisë të zbatuara dhe të plotësuara;
 - përshkrimin e masave mbrojtëse të zbatuara për eliminimin e rreziqeve të identifikuara ose për të zvogëluar rreziqet dhe aty ku është e nevojshme, treguesit e rreziqeve të mbetura në makineri;
 - standardet dhe specifikimet e tjera teknike të përdorura, duke treguar kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë të mbuluara nga këto standarde dhe specifikime;
 - të gjitha raportet teknike që japin rezultatet e testeve të kryera qoftë nga prodhuesi qoftë nga një trup për vlerësim të konformitetit i zgjedhur nga prodhuesi ose nga përfaqësuesi i tij i autorizuar,
 - një kopje të udhëzimeve për montim të makinerisë pjesërisht të kompletuar;

(b) Masat e brendshme që do të zbatohen për të siguruar se makineria pjesërisht e kompletuar është në përputhje me kërkesat themelore të zbatuara për shëndetin dhe sigurinë, në rastin e prodhimit në seri.

Prodhuesi duhet të zbatojë kërkimet dhe testet e nevojshme për komponentët, pajisjet apo makinerinë pjesërisht të kompletuar për të përcaktuar nëse projektimi ose ndërtimi i saj i mundëson që të montohet dhe të vihet në shërbim në mënyrë të sigurt. Raportet dhe rezultatet përkatëse duhet të përfshihen në dokumentacionin teknik.

Dokumentacioni teknik përkatës duhet të vihet në dispozicion për të paktën 10 vite pas datës së prodhimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar ose në rastin e prodhimit në seri, nga data e prodhimit të njësisë së fundit të serisë, dhe sipas kërkesës i vendosë në dispozicion të tek autoritetet kompetente.

Dokumentacioni teknik nuk është e domosdoshme të jetë në territorin e Republikës së Kosovës, e as të jetë përherë në dispozicion në formë materiale.

Personi i caktuar në Deklaratën e Inkorporimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar duhet të hartojë dokumentacionin teknik dhe ta vë atë në dispozicion me kërkesë të inspektorit kompetent.

Dështimi për të paraqitur dokumentacionin teknik përkatës në përgjigje të një kërkesë të arsyetuar në mënyrë të rregullt nga ana e inspektoratit kompetent mund të përbëjë arsye të mjaftueshme për dyshimin e konformitetit të makinerisë pjesërisht të kompletuar me kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë të zbatuara dhe vërtetuara.



Shtojca 8.

PROCEDURA E VLERËSIMIT TË KONFORMITETIT E KRYER NGA PRODHUESI (KONTROLLI I BRENDSHËM I PRODHIMIT)

1. Në Shtojcë përshkruhet procedura sipas së cilës prodhuesi i cili përmbush obligimet e përcaktuara në pikat 2 dhe 3, siguron dhe deklaron që makineria në fjalë plotëson kërkesat përkatëse të përcaktuara nga kjo Rregullore.
2. Për secilin model nga seritë në fjalë, prodhuesi duhet të përgatit dokumentacionin teknik të përcaktuar në Shtojcën VII, Pika A.
3. Prodhuesi duhet të marrë të gjitha masat e nevojshme në mënyrë që të siguroj që procesi i prodhimit siguron përputhshmëri të makinerisë së prodhuar me dokumentacionin teknik, të përcaktuar në Shtojcën VII, Pika A dhe me kërkesat e kësaj Rregulloreje.



Shtojca 9.

EKZAMINIMI I TIPIT

Ekzaminimi i tipit është procedura me të cilën trupi i autorizuar për vlerësim të konformitetit vërteton dhe deklaron që modeli përfaqësues i makinerisë së referuar në Shtojcën IV (në tekstin e mëtejshëm i referuar si: lloji) i plotëson dispozitat e kësaj Rregulloreje.

1. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet që për secilin lloj të hartojë dokumentacionin teknik të përcaktuar në Shtojcën VII, Pika A.

2. Për secilin lloj, kërkesa për ekzaminim të tipit duhet të dorëzohet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar tek trupi i autorizuar sipas zgjedhjes së tij.

Kërkesa për ekzaminimin e tipit duhet të përfshijë:

- 1) emrin e biznesit, ose emrin dhe adresën e prodhuesit dhe kur është e nevojshme, përfaqësuesit të tij të autorizuar;
- 2) një deklaratë me shkrim se kërkesa nuk i është paraqitur ndonjë tjetër trupi të autorizuar;
- 3) dokumentacionin teknik.

Megjithatë, parashtruesi i kërkesës vendos në dispozicion të trupit të autorizuar një mostër të tipit. Trupi i autorizuar mund të kërkojë mostra të tjera nëse programi i testimit e kërkon.

Trupi i autorizuar duhet:

3.1. të ekzaminojë dokumentacionin teknik, të kontrollojë se lloji është prodhuar në përputhje me të dhe të përcaktoj se cilat elemente janë projektuar në përputhje me dispozitat përkatëse të standardeve sipas nenit 7 të kësaj Rregulloreje, si dhe ato elemente të projektimit i të cilave nuk është i bazuar në dispozitat përkatëse të atyre standardeve;

3.2. të kryejë ose të sigurojë inspektime të duhura, matje dhe testime për të konstatuar nëse zgjidhjet e miratuara janë në përputhje me kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë sipas kësaj Rregulloreje, ku standardet sipas Nenit 7 nuk janë zbatuar;

3.3. kur standardet sipas Nenit 7 të kësaj Rregulloreje janë zbatuar, të kryej ose të sigurojë inspektimin e duhur, matjet dhe testimet për të verifikuar se ato standardet janë zbatuar;

3.4 të pajtohet me parashtruesin e kërkesës për vendin se ku do të kryhet verifikimi se lloji është prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik të ekzaminuar si dhe për inspektimet, matjet dhe testet e nevojshme.

4. Nëse lloji është në përputhje me dispozitat e kësaj Rregulloreje, trupi i autorizuar do t'i lëshoj parashtruesit të kërkesës një certifikatë të ekzaminimit të tipit. Certifikata duhet të përfshijë emrin e biznesit, ose emrin dhe adresën e prodhuesit dhe të përfaqësuesit të tij të autorizuar, të dhënat e nevojshme për identifikimin e tipit të miratuar, konkluzionet e ekzaminimit si dhe kushtet sipas të cilave varet lëshimi i saj.



Prodhuesi dhe trupi i autorizuar duhet të mbajë një kopje të kësaj certifikate, dokumentacionin teknik dhe të gjitha dokumentet përkatëse për një periudhë prej 15 vite nga data e lëshimit të certifikatës.

5. Nëse lloji nuk i plotëson dispozitat të kësaj Rregulloreje, trupi i autorizuar refuzon lëshimin e certifikatës së ekzaminimit të tipit për parashtruesin e kërkesës, duke dhënë arsyet e detajuara për refuzimin e saj. Ai duhet ta informojë parashtruesin e kërkesës dhe trupat tjera të autorizuar.

6. Parashtruesi i kërkesës duhet të informojë trupin i autorizuar i cili e mbanë dokumentacionin teknik lidhur me certifikatën e ekzaminimit të tipit për të gjitha modifikimet në llojin e miratuar. Trupi i autorizuar i përcaktuar në paragrafin 1 të kësaj Pike do të ekzaminojë këto modifikime dhe pastaj ose do ta vërtetojë vlefshmërinë e certifikatës ekzistuese të ekzaminimit të tipit ose do të lëshojë një të re në qoftë se modifikimet rrezikojnë konformitetin në lidhje me kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë ose kushtet e parashikuara të funksionimit të tipit.

7. Trupi i autorizuar që lëshon certifikatën e ekzaminimit të tipit duhet ta dorëzojë kopjen e saj tek autoriteti kompetent ose tek trupi i autorizuar sipas kërkesës.

Trupi i autorizuar që lëshon certifikatën e ekzaminimit të tipit dhe që e ruan dokumentacionin teknik të bashkangjitur dhe rezultatet e testit duhet ti dorëzojë kopjen e dokumentacionit teknik dhe rezultatet e testit tek autoriteti kompetent sipas kërkesës.

8. Dokumentacioni dhe korrespondenca që i referohet procedurave të ekzaminimit të tipit duhet të hartohet në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës ose në ndonjë gjuhë tjetër zyrtare të shtetit ku trupi i autorizuar është i themeluar e shoqëruar me përkthim në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës.

9. Vlefshmëria e certifikatës së ekzaminimit të tipit

9.1. Trupi i autorizuar ka përgjegjësi të vazhdueshme për të siguruar që certifikata e ekzaminimit të tipit mbetet e vlefshme.

Prodhuesi duhet të informojë trupin e autorizuar për të gjitha ndryshimet e tipit të miratuar të cilat do të kishin ndonjë implikim në vlefshmërisë së certifikatës dhe nëse trupi i autorizuar lëshon një certifikatë të re të ekzaminimit të tipit, certifikata e lëshuar më parë nuk është e vlefshme.

9.2. Prodhuesi i makinerisë në fjalë ka përgjegjësi të vazhdueshme që të sigurojë që kjo makineri është në përputhje me nivelin përkatës të teknologjisë.

9.3. Prodhuesi duhet të kërkojë nga trupi i autorizuar shqyrtimin e vlefshmërisë së certifikatës së ekzaminimit të tipit çdo pesë vjet. Nëse trupi i autorizuar ka konstatuar se certifikata mbetet e vlefshme, duke marrë parasysh nivelin përkatës të teknologjisë, ai do të ripërtërijë certifikatën për pesë vite të tjera. Prodhuesi dhe trupi i autorizuar duhet të ruajë një kopje të kësaj certifikate, të dokumentacionit teknik dhe të të gjitha dokumenteve përkatëse për një periudhë prej 15 vjetësh nga data e lëshimit të certifikatës.

9.4. Në rast se vlefshmëria e certifikatës së ekzaminimit të tipit nuk ripërtërihet, prodhuesi duhet të ndalon vendosjen në treg të makinerisë në fjalë



shtojca 10.

SIGURIMI I PLOTË I CILËSISË

Kjo Shtojcë përshkruan vlerësimin e konformitetit të makinerive të përcaktuara në Shtojcën 4, të prodhuara duke zbatuar sistemin e sigurimit të plotë të cilësisë dhe procedurën ku trupi për vlerësim të konformitetit i autorizuar (në tekstin e mëtejme; trupi i autorizuar) vlerëson dhe miraton sistemin e cilësisë dhe monitoron zbatimin e tij.

1. Prodhuesi duhet të zbatoj një sistem të miratuar cilësie për projektimin, prodhimin, inspektimin dhe testimin përfundimtar, siç është përcaktuar në Pikën 2 të kësaj Shtojce dhe duhet të paraqes verifikimin e sistemit të miratuar të cilësisë tek trupi i autorizuar në përputhje me

Pikën 3 të kësaj Shtojce.

2. Sistemi i cilësisë

2.1 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të paraqesë kërkesë tek trupi i autorizuar sipas zgjedhjes së tij për vlerësim të sistemit të tij të cilësisë.

Kërkesa duhet të përmbajë:

- Emrin e biznesit, ose emrin dhe adresën e prodhuesit dhe kur kërkohet, përfaqësuesit të tij të autorizuar,
- Vendet e projektimit, prodhimit, inspektimit, testimit, dhe magazinimit së makinerisë,
- Dokumentacionin teknik të përcaktuar në Shtojcën 7, Pika A për një model të secilës kategori të makinerisë të referuara në Shtojcën 4 të cilën ai synon ta prodhojë,
- Dokumentacionin për sistemin e cilësisë,
- Një deklaratë me shkrim se kërkesa nuk është paraqitur tek ndonjë tjetër trupi i autorizuar.

2.2. Sistemi i cilësisë duhet të sigurojë konformitetin e makinerisë me dispozitat të kësaj Rregulloreje. Të gjitha elementet, kërkesat dhe dispozitat e miratuara nga prodhuesi duhet të dokumentohen në një mënyrë sistematike dhe të rregullt, në formën e masave, procedurave dhe udhëzimeve të shkruara. Dokumentacioni për sistemin e cilësisë duhet të lejoj një interpretim uniform të masave procedurale dhe të cilësisë, të tilla si programet e cilësisë, planet, manualët dhe shënimet.

Ai duhet të përmbajë në veçanti, një përshkrim adekuat të:

- objektivave të cilësisë, strukturën organizative, si dhe përgjegjësitë dhe kompetencat e menaxhmentit në lidhje me projektimin dhe cilësinë e makinerisë;



- specifikimet teknike të projektimit, duke përfshirë standardet që do të zbatohen dhe nëse standardet e referuara në Nenin 7 të kësaj Rregulloreje nuk janë zbatuar plotësisht, mënyrat që do të përdoren për të siguruar që kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë të kësaj Rregulloreje janë plotësuar;
- inspektimet e projektuara dhe teknikat e projektuara të verifikimit, proceset dhe veprimet sistematike që do të përdoren kur bëhet projektimi i makinerisë, të mbuluar nga kjo Rregullore;
- prodhimi korrespondues, teknikat e kontrollit të cilësisë dhe të sigurimit të cilësisë, proceset dhe veprimet sistematike që do të përdoren;
- inspektimet dhe testet që do të kryhen para, gjatë dhe pas prodhimit, dhe shpeshtësinë e kryerjes së tyre;
- shënimet e cilësisë, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e testimit, të dhënat e kalibrit, si dhe raportet mbi kualifikimet e personelit përkatës;
- mënyrat e monitorimit të arritjes së projektimit të kërkuar dhe cilësisë së makinerisë, si dhe funksionimin efektiv të sistemit të cilësisë.

2.3 Trupi i autorizuar do të vlerësojë sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse i plotëson kërkesat e Pikës 2.2 të kësaj Shtojce.

Elementet e sistemit të cilësisë të cilat janë në përputhje me standardet relevante lidhur me sistemin e cilësisë duhet të prezumohen se janë në përputhje me kërkesat përkatëse të referuara në Pikën 2.2 të kësaj Shtojce.

Ekipi i auditorëve duhet të ketë të paktën një anëtar që është me përvojë në vlerësimin e teknologjisë së makinerisë. Procedura e vlerësimit duhet përfshij një inspektim të kryer në ambientet e prodhuesit. Gjatë vlerësimit, ekipi i auditorëve duhet të kryejë një rishikim të dosjes teknike të referuar në Pikën 2.1, paragrafi i dytë, për të siguruar përputhjen e tyre me kërkesat relevante të shëndetit dhe të sigurisë.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet njoftohet për vendimin e përcaktuar në paragrafin 3 të kësaj Shtojce. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e ekzaminimit dhe një vendim të arsyetuar të vlerësimit.

2.4. Prodhuesi duhet të siguroj përmbushjen e obligimeve të vazhdueshme që rrjedhin nga sistemi i cilësisë ashtu siç është miratuar dhe të siguroj që ai të mbetet i përshtatshëm dhe efektiv.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të informojë trupi i autorizuar i cili e ka miratuar sistemin e cilësisë për çdo ndryshim të planifikuar në të. Trupi i autorizuar do të vlerësojë ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i modifikuar i sigurimit të cilësisë do të vazhdojë të plotësojë kërkesat e referuara në Pikën 2.2 të kësaj Shtojce, ose nëse është i nevojshëm një ri-vlerësim.

Trupi i autorizuar duhet të njoftojë prodhuesin për vendimin e tij. Njoftimi duhet të përmbajë konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.



3. Verifikimi i sistemit të miratuar të cilësisë nga trupi i autorizuar

3.1. Qëllimi i verifikimit është për t'u siguruar që prodhuesi i plotëson siç duhet detyrimet që rrjedhin nga sistemi i miratuar i cilësisë.

3.2. Prodhuesi duhet që për qëllime inspektimi t'i lejojë qasje trupi i autorizuar në vendet e projektimit, prodhimit, inspektimit, testimit, dhe magazinimit, si dhe duhet ta siguroj atij të gjitha informatat e nevojshme, të tilla si:

- dokumentacionin në lidhje me sistemin e cilësisë;
- të dhënat e cilësisë të siguruara në atë pjesë të sistemit të cilësisë që kanë të bëjnë me projektimin (rezultatet e analizave, llogaritjet, testet, etj);
- të dhënat e cilësisë të siguruara në atë pjesë të sistemit të cilësisë që kanë të bëjnë me prodhim (raportet e inspektimit dhe të dhënat e testimit, të dhënat e kalibrimet, raportet mbi kualifikimet e personelit përkatës, etj).

3.3. Trupi i autorizuar duhet të kryejë auditime periodike për të siguruar që prodhuesi është duke mirëmbajtur dhe zbatuar sistemin e cilësisë; ai duhet t'i sigurojë prodhuesit një raport të auditimit. Shpeshtësia e auditimeve periodike, duhet të jetë e tillë ku një rivlerësim i plotë kryhet çdo tri vite.

3.4. Megjithatë, trupi i autorizuar mund t'i kryej vizita të e paparalajmëruara të prodhuesit përveç auditimeve periodike të referuara në paragrafin 3.3 të kësaj Shtojce. Nevoja për këto vizita shtesë dhe shpeshtësia e tyre do të përcaktohet në bazë të një sistemi të vizitave monitoruese të menaxhuar nga trupi i autorizuar. Në veçanti, faktorët e mëposhtëm do të merren parasysh në sistemin e vizitave monitoruese:

- Rezultatet e vizitave të mëparshme të mbikëqyrjes,
- Nevoja për të monitoruar masat korrigjuese,
- Kur është e përshtatshme, kushtet e veçanta lidhur me miratimin e sistemit,
- Ndryshimet e rëndësishme-modifikime në organizimin e procesit të prodhimit, masave apo teknikave.

Me rastin e vizitave të tilla trupi i autorizuar nëse është e nevojshme mund të kryejë teste ose t'i siguroj ato në mënyrë që të verifikoj funksionimin e duhur të sistemit të cilësisë. Ai duhet t'i sigurojë prodhuesit një raport të vizitës dhe nëse është kryer ndonjë test, raportin e testit.

4. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të mbajë në dispozicion ato për autoritetet kompetente për një periudhë prej 10 vitesh nga data e fundit e prodhimit:

- dokumentacionin e përcaktuar në pikën 2.1,
- vendimet dhe raportet e trupi i autorizuar të përcaktuara në paragrafin 4 të Pikës 2.4, dhe Pikës 3.3 dhe 3.4 të kësaj Shtojce.



Shtojca 11.

KRITERET QË DUHET TË MERREN PARASYSHË PËR AUTORIZIMIN E TRUPAVE PËR VLERËSIM TË KONFORMITETIT

1. Trupi për vlerësim të konformitetit, drejtori i tij, anëtarët e bordit menaxhues të drejtorëve ose anëtarët e bordit menaxhues të këtij trupi, si dhe të punësuarit dhe personat e tjerë të involvuar (në tekstin e mëtejshëm të referuar si: stafi) përgjegjës për kryerjen e procedurave për vlerësimin e konformitetit në përputhje me këtë Rregullore nuk mund të jenë projektues, prodhues, furnizues ose instalues të makinerive të cilat ata i inspektojnë dhe as përfaqësues i autorizuar i ndonjë prej këtyre palëve. Ata nuk duhet të përfshihen, qoftë drejtpërdrejtë ose si përfaqësues të autorizuar, në projektim, ndërtim, marketing ose mirëmbajtje të makinave. Kjo nuk përjashton mundësinë e shkëmbimit të informacionit teknik ndërmjet prodhuesit dhe trupit për vlerësim të konformitetit.
2. Trupi për vlerësim të konformitetit sipas pikës 1 të kësaj Shtojce dhe stafi i tij duhet të kryejnë vlerësimin e konformitetit me shkallën më të lartë të integritetit profesional dhe kompetencës teknike si dhe duhet të jenë të lirë nga të gjitha presionet dhe nxitjet, veçanërisht financiare të cilat mund të ndikojnë në gjykimin e tyre ose në rezultatet e inspektimit, sidomos nga persona ose grupe të personave me interes në rezultat e vlerësimeve.
3. Për çdo kategori të makinerive për të cilat është autorizuar, si dhe për çdo procedurë të vlerësimit të konformitetit, para dhe pas autorizimit, duhet të ketë stafin me njohuri teknike si dhe përvojë të mjaftueshme dhe të përshtatshme për të kryer vlerësimin e konformitetit. Stafi përgjegjës për kryerjen e vlerësimit të konformitetit duhet të ketë:
 - 1) përvojën nevojshme si dhe autorizim për të kryer punët e vlerësimit të konformitetit,
 - 2) kualifikim dhe pavarësi në hartimin e raporteve për vlerësimin e kryer dhe për kryerjen e kontrolleve të përcaktuara sipas kësaj Rregulloreje,
4. Trupi për vlerësim të konformitetit duhet të ketë objekte të përshtatshme në varësi të kërkesave të përcaktuara në standardet e kosovare sipas Nenit 7 të kësaj Rregulloreje për llojin e makinerive të cilat janë objekt i vlerësimit të konformitetit ose kërkesave themelore dhe aspekteve të kërkesave të tilla që do të vlerësohen.
5. Paanshmëria e stafit që kryen vlerësimin e konformitetit duhet të jetë e garantuar. Pagesa e tyre nuk duhet të varet nga numri i testeve të kryera ose në rezultatet e testeve të tilla.
6. Trupi për vlerësimin e konformitetit duhet të posedojë një akt të përgjithshëm të përshtatshëm që rregullon procedurat themelore në lidhje me kryerjen e punëve të vlerësimit të konformitetit duke përfshirë edhe procedurën e vendim-marrjes për ankesat mbi punën e trupit dhe vendimet e marra.
7. Trupi për vlerësimin e konformitetit duhet të jetë i siguar nga përgjegjësia e dëmit.
8. Stafi i trupit për vlerësimin e konformitetit është i detyruar të respektojë/ruaj sekretin profesional në lidhje me të gjitha informatat e marra gjatë kryerjes së punëve të vlerësimit të konformitetit në pajtim me aktin e tij të përgjithshëm për sekretin profesional, këtë Rregullore dhe rregulloret e tjera.



Annex 1.

Essential health and safety requirements relating to the design and construction of machinery

GENERAL PRINCIPLES

1. The manufacturer of machinery must ensure that a risk assessment is carried out in order to determine the health and safety requirements which apply to the machinery. The machinery must then be designed and constructed taking into account the results of the risk assessment.

By the iterative process of risk assessment and risk reduction referred to Paragraph 1 of this Point, the manufacturer shall:

- 1) determine the limits of the machinery including the intended use and any reasonably foreseeable misuse thereof;
- 2) identify the hazards that can be caused by the machinery and the associated hazardous situations;
- 3) estimate the risks, taking into account the severity of the possible injury or damage to health and the probability of its occurrence;
- 4) evaluate the risks, with a view to determining whether risk reduction is required, in accordance with the objectives of this Regulation;
- 5) eliminate the hazards or reduce the risks associated with these hazards by application of protective measures, in the order of priority established in Item 1.1.2(b) of this Annex.

2. The obligations laid down by the essential health and safety requirements must be only applied when the corresponding hazard exists for the machinery in question when it is used under the conditions foreseen by the manufacturer in foreseen cases of the misuse. In any event, the principles of safety integration referred to in Item 1.1.2 of this Annex and the obligations concerning marking of machinery and instructions referred to in Items 1.7.3 and 1.7.4 must be applied.

3. The essential health and safety requirements laid down in this Annex must be treated as mandatory. However, taking into account the level of the technique development, it may not be possible to meet the objectives set by this Annex. In that event, the machinery must, to the maximum possible extent, be designed and constructed with the purpose of approaching these objectives.



4. This Annex is organized in several parts. The first one has a general scope and is applicable to all kinds of machinery. The other parts refer to certain kinds of more specific hazards. When machinery is being designed, the requirements of the general part and the requirements of one or more of the other parts shall be taken into account, depending on the results of the risk assessment carried out in accordance with Point 1 of these General Principles.

1. ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS

1.1 General Notes

1.1.1 Definitions

For the purpose of this Annex, following meanings must be applied:

- a) “**hazard**” means a potential source of injury or damage to health;
- b) “**danger zone**” means any zone within and/or around machinery in which a person is subject to a risk to his health or safety;
- c) “**exposed person**” means any person wholly or partly in a danger zone;
- d) “**operator**” means the person or persons installing, operating, adjusting, connecting, maintaining, cleaning, repairing or moving machinery;
- e) “**risk**” means a combination of the probability and the degree of an injury or damage to health that can arise out in a hazardous situation;
- f) “**guard**” means a part of the machinery used specifically to provide protection by means of a physical barrier;
- g) “**protective device**” means a device (other than a guard) which reduces the risk, either by itself or in conjunction with a guard;
- h) “**intended use**” means the use of machinery in accordance with the information provided in the instructions for use;
- i) “**reasonably foreseeable misuse**” means the use of machinery in a way not intended in the instructions for use, but which may result from readily predictable human behaviour.

1.1.2 Safety principles

- a) Machinery must be designed and constructed so that it is fitted for its function, and can be operated, adjusted and maintained without putting persons at risk when these operations are carried out under the conditions foreseen but also taking into account any reasonably foreseeable misuse thereof.



The aim of measures taken must be to eliminate any risk throughout the foreseeable lifetime of the machinery including the phases of transport, assembly, dismantling, disabling and scrapping.

b) In selecting the most appropriate methods, the manufacturer must apply the following principles, in the order given:

- eliminate or reduce risks to the extent as possible in the phase of design and construction of machinery;
- take the necessary protective measures in relation to risks that cannot be eliminated;
- inform users of the residual risks due to any shortcomings of the protective measures adopted, indicate whether any particular training is required and specify any need to provide personal protective equipment.

c) When designing and constructing machinery and when drafting the instructions, the manufacturer must envisage not only the intended use of the machinery but also any reasonably foreseeable misuse thereof.

The machinery must be designed and constructed in such a way as to prevent abnormal use if such use would engender a risk. Where appropriate, the instructions must draw the user's attention to ways —which experience has shown might occur - in which the machinery should not be used.

d) Machinery must be designed and constructed to take account of the constraints to which the operator is subject as a result of the necessary or foreseeable use of personal protective equipment.

e) Machinery must be delivered with all the special equipment and accessories essential to enable it to be adjusted, maintained and used safely.

1.1.3 Materials and products

The materials used to construct machinery or products applied or created during its use must not endanger persons' safety or health. In particular, where fluids are used, machinery must be designed and constructed to prevent risks due to filling, use, recovery or discharging.

1.1.4 Lighting



Machinery must be delivered with integral lighting suitable for the intended operations where the absence thereof is likely to cause a risk despite ambient lighting of normal intensity.

Machinery must be designed and constructed so that there is no area of shadow likely to cause nuisance, that there is no irritating dazzle and that there are no dangerous stroboscopic effects on moving parts due to the lighting. Internal parts requiring frequent inspection and adjustment, and maintenance areas must be provided with appropriate lighting.

1.1.5 Design of machinery to facilitate its handling

Machinery or each component part thereof, must:

- be capable of being handled and transported safely,
 - be packaged or designed so that it can be stored safely and without damage (for example adequate stability, special supporters etc.).
- During the transportation of the machinery and/or its component parts, there must be no possibility of sudden movements or of hazards due to instability as long as the machinery and/or its component parts are handled in accordance with the instructions.

Where the weight, size or shape of machinery or its various component parts prevents them from being moved by hand, the machinery or each component part must:

- either be fitted with attachments for lifting gear, or
- be designed so that it can be fitted with such attachments, or
- be shaped in such a way that standard lifting gear can easily be attached.

Where machinery or one of its component parts is to be moved by hand, it must:

- either be easily moveable, or
- be equipped for lifting and moving safely.

Special arrangements must be made for the handling of tools and/or machinery parts which, even if lightweight, may be hazardous (shape, material and alike).



1.1.6. Ergonomic

Under the intended conditions of use of machinery, the discomfort, fatigue and physical and psychological stress faced by the operator must be reduced to the minimum possible extent, taking into account ergonomic principles such as:

- the operator may be of various physical dimensions, strength and stamina;
- the operator has enough space for movements of the parts of his body,
- avoiding a machine-determined work rate,
- avoiding monitoring that requires lengthy concentration of the operator,
- adapting the man/machinery interface to the foreseeable characteristics of the operators.

1.1.7. Operating positions

The operating position must be designed and constructed in such a way as to avoid any risk due to exhaust gases and/or lack of oxygen. If the machinery is intended to be used in a hazardous environment presenting risks to the health and safety of the operator or if the machinery itself gives rise to a hazardous environment, adequate means must be provided to ensure that the operator has good working conditions and is protected against any foreseeable hazards.

Where appropriate, the operating position must be fitted with an adequate cabin designed, constructed and/or equipped to fulfill the requirements specified in Paragraph 1 and 2 of this Item. The exit must allow rapid evacuation. Moreover, when applicable, an emergency exit must be provided in a direction which is different from the usual exit.

1.1.8. Seating

Where appropriate and where the working conditions so permit, work stations constituting an integral part of the machinery must be designed for the installation of seats.

If the operator is intended to sit during operation and the operating position is an integral part of the machinery, the seat must be provided with the machinery. The operator's seat must enable him to maintain a stable position. Furthermore, the seat and its distance from the control devices must be capable of being adapted to the operator. If the machinery is subject to vibrations, the seat must be



designed and constructed in such a way as to reduce the vibrations transmitted to the operator to the lowest level that is reasonably possible.

The seat mountings must withstand all stresses to which they can be subjected. Where there is no floor beneath the feet of the operator, footrests covered with a slip-resistant material must be provided.

1.2 Control systems

1.2.1 Safety and reliability of control systems

Control systems must be designed and constructed in such a way as to prevent hazardous situations from arising out. Above all, they must be designed and constructed in such a way that:

- they can withstand the intended operating stresses and external influences;
- a fault in the hardware or the software of the control system does not lead to hazardous situations;
- errors in the control system logic do not lead to hazardous situations;
- reasonably foreseeable human error during operation does not lead to hazardous situations.

Particular attention must be given to the following:

- the machinery must not start unexpectedly;
- the parameters of the machinery must not change in an uncontrolled way, where such change may lead to hazardous situations;
- the machinery must not be prevented from stopping if the stop command has already been given;
- no moving part of the machinery or piece held by the machinery must fall or be ejected;
- automatic or manual stopping of the moving parts, whatever they may be, must be unimpeded;
- the protective devices must remain fully effective or give a stop command;
- the safety-related parts of the control system must apply in a coherent way to the whole of an assembly of machinery and/or partly completed machinery..

For cable-less control, an automatic stop must be activated when correct control signals are not received, including loss of communication.

1.2.2 Control Devices



Control devices must be:

- clearly visible and identifiable, using adequate pictograms where appropriate;
- positioned in such a way as to be safely operated without hesitation or loss of time and without ambiguity,
- designed in such a way that the movement of the control device is consistent with its effect;
- located outside the danger zones, except where necessary for certain control devices such as an emergency stop or a teach pendant;
- positioned in such a way that their operation cannot cause additional risk;
- designed or protected in such a way that the desired effect, where a hazard is involved, can only be achieved by a deliberate activation;
- made in such a way as to withstand foreseeable forces; particular attention must be paid to emergency stop devices liable to be subjected to considerable forces.

Where a control device is designed and constructed to perform several different actions, the action to be performed must be clearly displayed and subject to confirmation, where necessary. Control devices must be so arranged that their layout, travel and resistance to operation are compatible with the action to be performed, taking account of ergonomic principles.

Machinery must be fitted with indicators (meters, alarm devices and alike) as required for safe operation. The operator must be able to read them from the control position.

From each control position, the operator must be able to ensure that no one is in the danger zones, or the control system must be designed and constructed in such a way that starting is prevented while someone is in the danger zone. If the operator cannot ensure or if neither of these possibilities referred to in Paragraph 5 of this Item is applicable, before the machinery starts, an acoustic and/or visual warning signal must be given. The exposed persons must have time to leave the danger zone or prevent the machinery starting up.

If necessary, means must be provided to ensure that the machinery can be controlled only from control positions located in one or more predetermined zones or locations. Where there is more than one control position, the control system must be designed in such a way that the use of one of them precludes the use of the others, except for stop controls and emergency stops. When machinery has two or more operating positions, each position must be provided with all the required control devices without the operators hindering or putting each other into a hazardous situation.



1.2.3 Starting

It must be possible to start machinery only by deliberately actuation of a control device provided for the purpose.

The same requirement applies:

- when restarting the machinery after a stoppage, whatever the cause,
- when effecting a significant change in the operating conditions (for example speed level, pressure, and alike).

However, the restarting of the machinery or a change in operating conditions may be effected by deliberately actuation of a device other than the control device provided for the purpose, on condition that this does not lead to a hazardous situation. For machinery functioning in automatic mode, the starting of the machinery, restarting after a stoppage or a change in operating conditions may be possible without intervention, provided that this does not lead to a hazardous situation. Where machinery has several starting control devices and the operators can therefore put each other in danger, additional devices must be fitted to rule out such risks. If safety requires that starting and/or stopping must be performed in a specific sequence, there must be devices which ensure that these operations are performed in the correct order

1.2.4. Stopping

1.2.4.1. Normal stop

Machinery must be fitted with a control device whereby the machinery can be brought safely to a complete stop. Each workstation must be fitted with a control device to stop some or all of the functions of the machinery, depending on the existing hazards, so that the machinery is rendered safe. The machinery's stop control device must have priority over the start control devices. Once the machinery or its hazardous functions have stopped, the energy supply to the actuators concerned must be cut off.

1.2.4.2 Operational stop

Where, for operational reasons, a stop control that does not cut off the energy supply to the actuators is required, the stop condition must be monitored and maintained.

1.2.4.3 Emergency stop



Machinery must be fitted with one or more emergency stop devices to enable actual or impending danger to be averted, except for:

- machinery in which an emergency stop device would not reduce the risk, either because it would not reduce the stopping time or because it would not enable the special measures required to deal with the risk to be taken;
- portable hand-held and/or hand-guided machinery.

The stop device must, in case of emergency:

- have clearly identifiable, clearly visible and quickly accessible control devices,
 - stop the hazardous process as quickly as possible, without creating additional risks,
- where necessary, trigger or permit the triggering of certain safeguard movements.

Once active operation of the emergency stop device has ceased following a stop command, that command must be sustained by engagement of the emergency stop device until that engagement is specifically overridden. It must not be possible to engage the device without triggering a stop command. It must be possible to disengage the device only by an appropriate operation, and disengaging the device must not restart the machinery but only permit restarting. The emergency stop function must be available and operational at all times, regardless of the operating mode. Emergency stop devices must be a back-up to other safeguarding measures and not a substitute for them.

1.2.4.4 Assembly of machinery

In the case of machinery or parts of machinery designed to work together, the machinery must be designed and constructed in such a way that the stop controls, including the emergency stop devices, can stop not only the machinery itself but also all related equipment, if its continued operation may be dangerous.

1.2.5 Selection of control or operating modes

The control or operating mode selected must override all other control or operating modes, with the exception of the emergency stop. If machinery has been designed and constructed to allow its use in several control or operating modes requiring different protective



measures and/or work procedures (for example in order to adjust, maintain, inspect and alike), it must be fitted with a mode selector which can be locked in each position. Each position of the selector must be clearly identifiable and must correspond to a single operating or control mode.

The selector referred to in Paragraph 2 of this Item may be replaced by another selection method which restricts the use of certain functions of the machinery to certain categories of operator (for example accessible codes for certain numeric control functions etc.). If, for certain operations, the machinery must be able to operate with a guard displaced or removed and/or a protective device disabled, the control or operating mode selector must simultaneously:

- disable all other control or operating modes;
- permit operation of hazardous functions only by control devices requiring sustained action;
- permit the operation of hazardous functions only in reduced risk conditions while preventing hazards from linked functions,
- prevent any operation of hazardous functions by intentional or accidental action on the machine's sensors.

If the four conditions specified in paragraph 4 of this Item cannot be fulfilled simultaneously, the control or operating mode selector must activate other protective measures designed and constructed to ensure a safe intervention zone.

In addition, the operator must be able to control operation of the parts he is working on from the adjustment point.

1.2.6 Failure of the power supply

The failure, the re-establishment after an interruption or the fluctuation in whatever manner of the power supply to the machinery must not lead to dangerous situations. Particular attention must be given to the following:

- the machinery must not start unexpectedly,
- the parameters of the machinery must not change in an uncontrolled way when such change can lead to hazardous situations,
 - the machinery must not be prevented from stopping if the command has already been given,
- no moving part of the machinery or piece held by the machinery must fall or be ejected,
- automatic or manual stopping of the moving parts, whatever they may be, must be unimpeded,
- the protective devices must remain fully effective or give a stop command.

1.3 Protection against mechanical hazards



1.3.1 Risk of loss of stability

Machinery and its components and fittings must be stable enough to avoid overturning, falling or uncontrolled movements during transportation, assembly, dismantling and any other action involving the machinery. If the shape of the machinery itself or its intended installation does not provide sufficient stability, appropriate means of fixing must be incorporated and indicated in the instructions..

1.3.2 Risk of rupture during operation

The various parts of machinery and their linkages must be able to withstand the stresses to which they are subject when used. The durability of the materials used must be adequate for the nature of the working environment foreseen by the manufacturer or his authorised representative, in particular as regards the phenomena of fatigue, ageing, corrosion and abrasion (wearing).

The instructions must indicate the type and frequency of inspections and maintenance required for safety reasons. They must, where appropriate, indicate the parts subject to wear and the criteria for replacement. Where a risk of rupture or disintegration (for example in case of grinders) remains despite the measures taken, the parts concerned must be mounted, positioned and/or guarded in such a way that any fragments will be contained, preventing hazardous situations.

Both rigid and flexible tubes carrying fluids, particularly those under high pressure, must be able to withstand the foreseen internal and external stresses and must be firmly attached and/or protected to ensure that no risk is posed by a rupture. Where the material to be processed is fed to the tool automatically, the following conditions must be fulfilled to avoid risks to persons (for example tool rupture):

- when the workpiece comes into contact with the tool, the tool must have attained its normal working condition;
- when the tool starts and/or stops (intentionally or accidentally), the feed movement and the tool movement must be coordinated.

1.3.3 Risks due to falling or ejected objects

Precautions must be taken to prevent risks from falling or ejected objects.

1.3.4 Risks due to surfaces, edges or angles



Insofar as their purpose allows, accessible parts of the machinery must have no sharp edges, no sharp angles and no rough surfaces likely to cause injury.

1.3.5 Risks related to combined machinery

Where the machinery is intended to carry out several different operations with manual removal of the piece between each operation (combined machinery), it must be designed and constructed in such a way as to enable each element to be used separately without the other elements constituting a risk for exposed persons.

For the purpose referred to in Paragraph 1 of this Item, it must be possible to start and stop separately any elements that are not protected

1.3.6 Risks related to variations in operating conditions

Where the machinery performs operations under different conditions of use, it must be designed and constructed in such a way that selection and adjustment of these conditions can be carried out safely and reliably.

1.3.7 Risks related to moving parts

The moving parts of machinery must be designed and constructed in such a way as to prevent risks of contact which could lead to accidents or must, where risks persist, be fitted with guards or protective devices.

All necessary steps must be taken to prevent accidental blockage of moving parts involved in the work.

In cases where, despite the precautions taken, a blockage is likely to occur, the necessary specific protective devices and tools must be provided to enable the equipment to be safely unblocked. The instructions and, where possible, a sign on the machinery shall identify specific protective devices under Paragraph 2 of this Item and how they are to be used

1.3.8 Choice of protection against risks arising from moving parts



Guards or protective devices designed to protect against risks arising from moving parts must be selected on the basis of the type of risk. The following guidelines must be used as help to make the choice:

1.3.8.1 Moving transmission parts

Guards designed to protect persons against the hazards generated by moving transmission parts must be:

- either fixed guards as referred to in Item 1.4.2.1, or
- interlocking movable guards as referred to in Item 1.4.2.2.

Interlocking movable guards should be used where frequent access is envisaged.

1.3.8.2 Moving parts involved in the process

Guards or protective devices designed to protect persons against the hazards generated by moving parts involved in the process must be:

- either fixed guards as referred to in Item 1.4.2.1, or
- interlocking movable guards as referred to in Item 1.4.2.2, or
- protective devices as referred to in Item 1.4.3, or
- a combination of the all above mentioned solution.

However, when certain moving parts directly involved in the process cannot be made completely inaccessible during operation owing to operations requiring operator intervention, such parts must be fitted with:

- fixed guards or interlocking movable guards preventing access to those sections of the parts that are not used in the work, and
- adjustable guards as referred to in Item 1.4.2.3 restricting access to those sections of the moving parts where access is necessary.

1.3.9 Risks of uncontrolled movements



When a part of the machinery has been stopped, any drift away from the stopping position, for whatever reason other than action on the control devices, must be prevented or must be such that it does not present a hazard.

1.4 Required characteristics of guards and protective devices

1.4.1 General requirements

Guards and protective devices must:

- be of robust construction;
 - be securely fixed;
 - not give rise to any additional hazard;
 - not be easy to by-pass or render non-operational;
 - be located at an adequate distance from the danger zone;
 - cause minimum obstruction to the view of the production process;
- enable essential work to be carried out on the installation and/or replacement of tools and for maintenance purposes by restricting access exclusively to the area where the work has to be done, if possible without the guard having to be removed or the protective device having to be disabled.

In addition to the required referred to in Paragraph 1 of this Item, guards must, where possible, be protected against the ejection or falling of materials or objects and against emissions generated by the machinery.

1.4.2 Special requirements for guards

1.4.2.1 Fixed guards

Fixed guards must be fixed by systems that can be opened or removed only with tools. Their fixing systems must remain attached to the guards or to the machinery when the guards are removed. Where possible, guards must be incapable of remaining in place if not being fixed.



1.4.2.2 Interlocking movable guards

Interlocking movable guards must:

- remain attached to the machinery when open, as far as possible;
- be designed and constructed in such a way that they can be adjusted only by an intentional action.

Interlocking movable guards must be associated with an interlocking device that:

- prevents the start of hazardous machinery functions until they are closed;
- gives a stop command whenever they are no longer locked.

Where it is possible for an operator to reach the danger zone before the risk due to the hazardous machinery functions has ceased, movable guards must be associated with a guard locking device in addition to an interlocking device that:

- prevents the start of hazardous machinery functions until the guard is closed and locked;
- keeps the guard closed and locked until the risk of injury from the hazardous machinery functions has ceased. Interlocking movable guards must be designed in such a way that the absence or failure of one of their components prevents starting or stops the hazardous machinery functions.

1.4.2.3 Adjustable guards restricting access

Adjustable guards restricting access to those areas of the moving parts strictly necessary for the work must be:

- adjustable manually or automatically, depending on the type of work involved;
- easily adjustable without the use of tools.

1.4.3 Special requirements for protective devices

Protective devices must be designed and incorporated into the control system in such a way that:



- moving parts cannot start up while they are within the operator's reach,
- persons cannot reach moving parts while the parts are moving, and
- the absence or failure of one of their components prevents starting or stops the moving parts. Protective devices must be adjustable only by an intentional action.

1.5 Risks due to other hazards

1.5.1 Electricity supply

Where machinery is supplied by electricity, it must be designed, constructed and equipped in such a way that all hazards of an electrical nature are or can be prevented.

The safety objectives set out in the regulation governing the electrical machinery intended for use within certain voltage limits shall apply to machinery.

Requirements relating to assessment of conformity of machinery and placing machinery on the market and/or putting into service, with regard to hazards of electrical nature must be governed solely by the regulation referred to in paragraph 2 of this Item

1.5.2 Static electricity

Machinery must be designed and constructed to prevent or limit the build-up of potentially dangerous electrostatic charges and/or be fitted with a discharging system.

1.5.3 Energy supply other than electricity

Where machinery is powered by source of energy other than electricity (for example hydraulic, pneumatic or heat), it must be so designed, constructed and equipped as to avoid all potential risks associated with such sources of energy.

1.5.4 Errors of fitting



Errors likely to be made when fitting or refitting certain parts which could be a source of risk must be prevented by the design and construction of such parts or, failing this, by information given on the parts themselves and/or their housings.

The same information must be given on moving parts and/or their housings where the direction of movement needs to be known in order to avoid a risk. Where appropriate, the instructions must give further information on the risks under Paragraph 1 of this Item.

Where a faulty connection can be the source of risk, improper connections must be made impossible by design or, failing this, by information given on the elements to be connected and, where appropriate, on the means of connection.

1.5.5 Extreme temperatures

Measures must be taken to eliminate any risk of injury arising from contact with or proximity to machinery parts or materials at high or very low temperatures. The necessary measures must also be taken to avoid or protect against the risk of hot or very cold material being ejected.

1.5.6 Fire

Machinery must be designed and constructed in such a way as to avoid any risk of fire or overheating posed by the machinery itself or by gases, liquids, dust, vapours or other substances produced or used by the machinery.

1.5.7 Explosion

Machinery must be designed and constructed in such a way as to avoid any risk of explosion posed by the machinery itself or by gases, liquids, dust, vapours or other substances produced or used by the machinery.

Machinery must comply, as far as the risk of explosion due to its use in a potentially explosive atmosphere is concerned, with the provisions of the specific regulations.

1.5.8 Noise



Machinery must be designed and constructed in such a way that risks resulting from the emission of airborne noise are reduced to the lowest level, taking account of technical progress and the availability of means of reducing noise, in particular at source. The level of noise emission may be assessed with reference to comparative emission data for similar machinery.

1.5.9 Vibrations

Machinery must be designed and constructed in such a way that risks resulting from vibrations produced by the machinery are reduced to the lowest level, taking account of technical progress and the availability of means of reducing vibration, in particular at source. The level of vibration emission may be assessed with reference to comparative emission data for similar machinery.

1.5.10 Radiation

Machinery must be design and constructed in such a way that all undesirable radiation emissions from the machinery are eliminated or reduced to levels that do not have adverse effects on persons.

Any functional ionizing radiation emissions must be limited to the lowest level which is sufficient for the proper functioning of the machinery during setting, operation and cleaning. Where a risk exists, the necessary protective measures must be taken.

Any functional non-ionizing radiation emissions during setting, operation and cleaning must be limited to levels that do not have adverse effects on persons.

1.5.11 External radiation

Machinery must be designed and constructed in such a way that external radiation does not interfere with its operation.

1.5.12 Laser radiation

Where laser equipment is used, the following must be taken into account:

- laser equipment on machinery must be designed and constructed in such a way as to prevent any accidental radiation;



- laser equipment on machinery must be protected in such a way that effective radiation, radiation produced by reflection or diffusion and secondary radiation do not damage health;
- optical equipment for the observation or adjustment of laser equipment on machinery must be such that no health risk is created by laser radiation.

1.5.13 Emissions of hazardous materials and substances

Machinery must be designed and constructed in such a way that risks of inhalation, ingestion, contact with the skin, eyes and mucous membranes and penetration through the skin of hazardous materials and substances which it produces can be avoided.

Where a hazard cannot be eliminated, the machinery must be so equipped that hazardous materials and substances can be contained, removed, precipitated by water spraying, filtered or treated by another equally effective method. Where the process is not totally enclosed during normal operation of the machinery, the devices for containment and/or evacuation must be situated in such a way as to have the maximum effect.

1.5.14 Risk of being trapped in a machine

Machinery must be designed, constructed or equipped with a means of preventing a person from being enclosed within it or, if that is impossible, with a means of summoning help.

1.5.15 Risk of slipping, tripping or falling

Parts of the machinery where persons are liable to move about or stand must be designed and constructed in such a way as to prevent persons from slipping, tripping or falling on or off these parts.

Where appropriate, the parts specified in Paragraph 1 of this Item must be fitted with handholds that are fixed relative to the user and that enable them to maintain their stability.

1.5.16 Lightning



Machinery in need of protection against the effects of lightning while being used must be fitted with a system for conducting the resultant electrical charge to earth-earth termination system.

1.6. Maintenance

1.6.1 Machinery maintenance

Adjustment and maintenance points must be located outside danger zones. It must be possible to carry out adjustment, maintenance, repair, cleaning and servicing operations while machinery is at a standstill. If one or more of the above conditions cannot be satisfied for technical reasons, measures must be taken to ensure that these operations can be carried out safely (see Item 1.2.5).

In the case of automated machinery and, where necessary, other machinery, a connecting device for mounting diagnostic fault-finding equipment must be provided. Automated machinery components which have to be changed frequently must be capable of being removed and replaced easily and safely. Access to the components must enable these tasks to be carried out with the necessary technical means in accordance with a specified operating method

1.6.2 Access to operating positions and servicing points

Machinery must be designed and constructed in such a way as to allow access in safety to all areas where intervention is necessary during operation, adjustment and maintenance of the machinery.

1.6.3 Isolation of energy sources

Machinery must be fitted with means to isolate it from all energy sources. Such devices must be clearly identified. They must be capable of being locked if reconnection could endanger persons. Devices specified in Paragraph 1 of this Item must also be capable of being locked where an operator is unable, from any of the points to which he has access, to check that the energy is still cut off.

In the case of machinery capable of being plugged into an electricity supply, removal of the plug is sufficient, provided that the operator can check from any of the points to which he has access that the plug remains removed. After the energy is cut off, it must be possible to dissipate normally any energy remaining or stored in the circuits of the machinery without risk to persons. As an exception



to the requirement laid down in Paragraphs 1 to 4 of this Item, certain circuits may remain connected to their energy sources in order, for example, to hold parts, to protect information, to light interiors, etc. In this case, special steps must be taken to ensure operator safety.

Intervention by Operator

Machinery must be so designed, constructed and equipped that the need for operator intervention is limited. If operator intervention cannot be avoided, it must be possible to carry it out easily and safely

Cleaning of internal parts

The machinery must be designed and constructed in such a way that it is possible to clean internal parts which contained dangerous substances or preparations without entering them. Any necessary unblocking must also be possible from the outside. If it is impossible to avoid entering the machinery, it must be designed and constructed in such a way as to allow cleaning to take place safely.

1.7. Information

1.7.1 Information and warnings on the machinery

Information and warnings on the machinery should preferably be provided in the form of readily understandable symbols or pictograms. Any written or verbal information and warnings must be expressed in Kosovan language regarding the machinery to be placed on the market and/or put into service in the Republic of Kosovo.

1.7.1.1 Information and information devices

The information required to control machinery must be provided in a form that is unambiguous and easily understood. It must not be excessive to the extent of overloading the operator. Visual display units or any other interactive means of communication between the operator and the machine must be easily understood and easy to use.

1.7.1.2 Warning devices

Where the health and safety of persons may be endangered by a fault in the operation of unsupervised machinery, the machinery must



be equipped in such a way as to give an appropriate acoustic or light signal as a warning. Where machinery is equipped with warning devices these must be unambiguous and easily perceived. The operator must have facilities to check the operation of such warning devices at all times. Warning devices must be complied with requirements of the specific regulations regulating colours and safety signals.

1.7.2 Warning of residual risks

Where risks remain despite the inherent safe design measures, safeguarding and complementary protective measures adopted, the necessary warnings, including warning devices, must be provided.

1.7.3 Marking of machinery

All machinery must be marked visibly, legibly and indelibly with the following minimum particulars:

- the business name, or name and full address of the manufacturer and, where applicable, his authorised representative,
- designation of the machinery;
- conformity mark;
- designation of series or type;
- serial number, if any;
- the year of construction (i.e. the year in which the manufacturing process is completed).

Machinery designed and constructed for use in a potentially explosive atmosphere must be marked accordingly.

Machinery must also bear all information relevant to its type and essential for safe use.

The information under Paragraph 3 of this Item is subject to the requirements set out in Item 1.7.1 of this Annex. Where a machine part must be handled during use with lifting equipment, its mass must be indicated legibly, indelibly and unambiguously.

1.7.4 Instructions



All machinery being placed on the market and/or putting into service in the Republic of Kosovo must be accompanied by original instructions by manufacturer or his authorised representative in Kosovon language or a translation of such instructions into Kosovon language accompanied by the original instructions in the language of the manufacturer of his authorised representative if the machinery is intended to be imported in the Republic of Kosovo.

The instructions referred to in Paragraph 1 of this Item, must be made by the manufacturer or his authorised representative or importer. Exceptionally, the maintenance instructions intended for use by specialised personnel who are foreign citizens and employed by the manufacturer or his authorised representative may be provided in one of the European Community languages which the specialised personnel understand.

The instructions referred to in Paragraph 1 to 3 must be drafted in accordance with the principles set out in Items 1.7.4.1, 1.7.4.2 and 1.7.4.3 of this Annex.

1.7.4.1 General principles for the drafting of instructions

(a) The instructions for machinery being placed on the market and/or put into service in the Republic of Kosovo must be drafted in accordance with Item 1.7.4 of this Annex.

(b) The instructions for machinery being exported from the Republic of Kosovo to the market of the Member States of the European Community or other states must be drafted in one or more official languages of the state where the machinery is to be placed on the market and/or put into service.

The wording ‘Original instructions’ must appear in the same language as it is instructions made in by the manufacturer or his authorised representative.

(v) If the original instructions for machinery being exported from the Republic of Kosovo are made in Kosovon language, such instructions must be accompanied by a translations into official language of the state where the machinery is to be placed on the market and/or put into service or into other language acceptable for that state.

The translations must bear the wording ‘Translation of the original instructions’.

Translation of instructions referred to in Paragraph 1 of this Item must be provided by the manufacturer or his authorised representative or a person importing such machinery from the Republic of Kosovo.



- (g) The contents of the instructions must cover not only the intended use of the machinery but also take into account any reasonably foreseeable misuse thereof.
- (d) In the case of machinery intended for use by non-professional operators, the wording and layout of the instructions for use must take into account the level of general education and acumen that can reasonably be expected from such operators.

1.7.4.2 Contents of the instructions

Each instruction manual must include, where applicable, in particular the following information:

- a) The business name or name and full address of the manufacturer and his authorised representative;
- b) The designation of the machinery as marked on the machinery itself, except for the serial number (see Item 1.7.3);
- c) The designation of the machinery as marked on the machinery itself, except for the serial number (see Item 1.7.3);
- d) General description of the machinery;
- ç) Drawings, diagrams, descriptions and explanations necessary for the use, maintenance and repair of the machinery and for checking its correct functioning;
- f) Description of the workstation(s) likely to be occupied by operators;
- g) Description of the intended use of the machinery;
- h) Warnings concerning ways in which the machinery must not be used that experience has shown might occur;
- i) Assembly, installation and connection instructions, including drawings, diagrams and the means of fixing and the designation of the base or installation on which the machinery is to be mounted;
- j) Instructions relating to installation and assembly for reducing noise or vibration;
- k) Instructions for the putting into service and use of the machinery and, if necessary, instructions for the training of operators;
- l) Information about the residual risks that remain despite the inherent safe design measures, safeguarding and complementary protective measures adopted;
- m) Instructions on the safety measures to be taken by the user, including, where appropriate, the personal protective equipment to be provided;
- n) The essential characteristics of tools which may be fitted to the machinery;
- o) The conditions in which the machinery meets the requirement of stability during use, transportation, assembly, dismantling when out of service, testing or foreseeable breakdowns;



- p) Instructions with a view to ensuring that transport, handling and storage operations can be made safely, giving the mass of the machinery and of its various parts where these are regularly to be transported separately;
- q) The operating method to be followed in the event of accident, malfunction or breakdown, in the event of blockage, as well as the operating method to be followed so as to enable the equipment to be safely unblocked;
- (r) The description of the adjustment and maintenance operations that should be carried out by the user and the preventive maintenance measures that should be observed;
- s) Instructions designed to enable adjustment and maintenance to be carried out safely, including the protective measures that should be taken during these operations;
- t) Specifications of the spare parts to be used, when these affect the health and safety of operators;
- u) The following information on airborne noise emissions;

- The A-weighted emission sound pressure level at workstations, where this exceeds 70 dB(A); where this level does not exceed 70 dB(A), this fact must be indicated

- The peak C-weighted instantaneous sound pressure value at workstations, where this exceeds 63 Pa (130 dB in relation to 20 μ Pa);
- the A-weighted sound power level emitted by the machinery, where the A-weighted emission sound pressure level at workstations exceeds 80 dB(A).

These values must be either those actually measured for the machinery in question or those established on the basis of measurements taken for technically comparable machinery which is representative of the machinery to be produced. In the case of very large machinery, instead of the A-weighted sound power level, the A-weighted emission sound pressure levels at specified positions around the machinery may be indicated

Where the corresponding Kosovon standards under Article 7 of this Regulation are not applied, sound levels must be measured using the most appropriate method for the machinery. Whenever sound emission values are indicated the uncertainties surrounding these values must be specified. The operating conditions of the machinery during measurement and the measuring methods used must be described.

Where the workstation(s) is (are) undefined or cannot be defined, A-weighted sound pressure levels must be measured at a distance of 1 meter from the surface of the machinery and at a height of 1,6 meters from the floor or access platform. The position and value of



the maximum sound pressure must be indicated. Where specific regulation lays down other requirements for the measurement of sound pressure levels or sound power levels, such regulations must be applied not the corresponding provisions of this Item

v) Information for operators and exposed persons regarding radiation emission where machinery is likely to emit non-ionizing radiation which may cause harm to persons, in particular persons with active or non-active implantable medical devices, information concerning the radiation emitted for the operator and exposed persons.

1.7.4.3 Sales literature

Sales literature describing the machinery must not contradict the instructions as regards health and safety aspects. Sales literature describing the performance characteristics of machinery must contain the same information on emissions as is contained in the instructions.

2. SUPPLEMENTARY ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS FOR CERTAIN CATEGORIES OF MACHINERY

Foodstuffs machinery, machinery for cosmetics or pharmaceutical products, hand- held and/or hand-guided machinery, portable fixing and other impact machinery, machinery for wood processing and material with similar physical characteristics must meet all the essential health and safety requirements described in this Point (see General Principles, Point 4).

2.1 Foodstuffs machinery and machinery for cosmetics and pharmaceutical products

2.1.1 General

Machinery intended for use with foodstuffs or with cosmetics or pharmaceutical products must be designed and constructed in such a way as to avoid any risk of infection, sickness or contagion.

The following requirements must be satisfied:



- (a) Materials in contact with, or intended to come into contact with, foodstuffs or cosmetics or pharmaceutical products must satisfy the conditions set down in the relevant regulations. The machinery must be designed and constructed in such a way that these materials can be cleaned before each use. Where this is not possible disposable parts must be used;
- (b) All surfaces, including their connections, in contact with foodstuffs or cosmetics or pharmaceutical products, other than surfaces of disposable parts, must:
- be smooth and have no ridges, crevices or cracks which could harbor organic materials.
 - be designed and constructed in such a way as to reduce the projections, edges and recesses of assemblies to a minimum,
 - be easily cleaned and disinfected, where necessary after removing easily dismantled parts. The inside surfaces must have curves with a radius sufficient to allow thorough cleaning.
- (c) It must be possible for liquids, gases and aerosols deriving from foodstuffs, cosmetics or pharmaceutical products as well as from cleaning, disinfecting and rinsing fluids to be completely discharged from the machinery (if possible, in a 'cleaning' position);
- (d) Machinery must be designed and constructed in such a way as to prevent any substances or living creatures, in particular insects, from entering, or any organic matter from accumulating in, areas that cannot be cleaned;
- (e) Machinery must be designed and constructed in such a way that no ancillary substances hazardous to health, including the lubricants used, can come into contact with foodstuffs, cosmetics or pharmaceutical products. Where necessary, machinery must be designed and constructed in such a way that continuing compliance with this requirement can be checked.

2.1.2 Instructions

The instructions for foodstuffs machinery and machinery for use with cosmetics or pharmaceutical products must indicate recommended products and methods for cleaning, disinfecting and rinsing, not only for easily accessible areas but also for areas to which access is impossible or inadvisable

2.2 Portable hand-held and/or hand-guided machinery

1.2.2 General



Portable hand-held and/or hand-guided machinery must:

- depending on the type of machinery, have a supporting surface of sufficient size and have a sufficient number of handles and supports of an appropriate size, arranged in such a way as to ensure the stability of the machinery under the intended operating conditions;
- except where technically impossible, or where there is an independent control device, in the case of handles which cannot be released in complete safety, be fitted with manual start and stop control devices arranged in such a way that the operator can operate them without releasing the handles;
- be designed, constructed and equipped in such a way to present no risks of accidental starting and/or continued operation after the operator has released the handles. Equivalent steps must be taken if this requirement is not technically feasible,
- be designed and constructed in such a way to permit, where necessary, visual observation of the danger zone and of the action of the tool with the material is being processed.

The handles of portable machinery must be designed and constructed in such a way as to make starting and stopping straightforward

2.2.1.1 Instructions

The instructions must give the following information concerning vibrations transmitted by portable handheld and hand-guided machinery:

- The total vibration value to which the hand-arm system is subjected, if it exceeds $2,5 \text{ m/s}^2$. Where this value does not exceed $2,5 \text{ m/s}^2$, this must be indicated,
- The uncertainty of measurement.

These values must be either those actually measured for the machinery in question or those established on the basis of measurements taken for technically comparable machinery which is representative of the machinery to be produced.

If the corresponding Kosovan standards under Article 7 are not applied, the vibration data must be measured using the most appropriate measurement method for the machinery.

The operating conditions during measurement and the methods used for measurement, or the reference of the corresponding Kosovan standards applied under Article 7 of this Regulation, must be specified.



2.2.2 Portable fixing and other impact machinery

2.2.2.1 General

Portable fixing and other impact machinery must be designed and constructed in such a way that:

- energy is transmitted to the impacted element by the intermediary component that does not leave the device;
- an enabling device prevents impact unless the machinery is positioned correctly with adequate pressure on the base material;
- accidentally triggering is prevented. Where necessary, an appropriate sequence of actions on the enabling device and the control device must be required to trigger an impact;
- accidental triggering is prevented during handling or in case of shock;
- loading and unloading operations can be carried out easily and safely.

Where necessary, it must be possible to fit the device with splinter guard(s) and the appropriate guard(s) must be provided by the manufacturer of the machinery.

2.2.2.2 Instructions

The instructions must give the necessary information regarding:

- the accessories and interchangeable equipment that can be used with the machinery,
- the suitable fixing or other impacted elements to be used with the machinery,
- where appropriate, the suitable cartridges to be used.

2.3 Machinery for processing of wood and materials with similar physical properties

Machinery for processing of wood and materials with similar physical properties must comply with the following requirements:

- (a) the machinery must be designed, constructed or equipped in such a way that the piece being processed can be placed and guided in safety. Where the piece is hand- held on a work-bench, it should be sufficiently stable during the work and must not impede the movement of the piece;



- (b) where the machinery is likely to be used in conditions involving the risk of ejection of work pieces or parts of them, it must be designed, constructed, or equipped in such a way as to prevent such ejection, or, if this is not possible, so that the ejection does not engender risks for the operator and/or exposed persons;
- (c) the machinery must be equipped with an automatic brake that stops the tool in a sufficiently short time if there is a risk of contact with the tool whilst it runs down;
- (d) where the tool is incorporated into a non-fully automated machine, such tool must be designed and constructed in such a way as to eliminate or reduce the risk of accidental injury.

3. SUPPLEMENTARY ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS TO OFFSET HAZARDS DUE TO THE MOBILITY OF MACHINERY

Machinery presenting hazards due to its mobility must meet all the essential health and safety requirements described in this Chapter (see General Principles, Point 4).

3.1 General

3.1.1 Definitions

a) " Machinery presenting hazards due to its mobility must mean:

- machinery where its operation requires either mobility while working, or continuous or semi-continuous movement between a succession of fixed working positions, or
- machinery which is operated without being moved, but which may be equipped in such a way as to enable it to be moved more easily from one place to another.

(b) "Driver" must mean an operator responsible for the movement of a machine. The driver may be transported by the machinery or may be on foot, accompanying the machinery, or may guide the machinery by remote control.

3.2 Work positions

3.2.1 Driving positions



Visibility from the driving position must be such that the driver can, in complete safety for himself and the exposed persons operate the machinery and its tools in their foreseeable conditions of use. Where necessary, appropriate devices must be provided to remedy hazards due to inadequate direct vision.

Machinery on which the driver is transported must be designed and constructed in such a way that, from the driving positions, there is no risk to the driver from inadvertent contact with the wheels and tracks.

The driving position of ride-on drivers must be designed and constructed in such a way that a driver's cab may be fitted, provided this does not increase the risk and there is space for it. The cab must incorporate a place for the instructions needed for the driver.

3.2.2 Seating

Where there is a risk that operators or other persons transported by the machinery may be crushed between parts of the machinery and the ground, where there is a risk of the machinery to roll or tip over, in particular for machinery equipped with a protective structure referred to in Item 3.4.3 or 3.4.4, seats of operators and other persons being transported by the machinery must be designed or equipped with a restraint system so as to keep the persons in their seats, without restricting movements necessary for operations or movements relative to the structure caused by the suspension of the seats. Such restraint systems should not be fitted if they increase the risk.

3.2.3 Positions for other persons

If the conditions of use provide that persons other than the driver may occasionally or regularly be transported by the machinery or work on it, appropriate positions must be provided which enable them to be transported or to work on it without risk.

Paragraphs 2 and 3 of Item 3.2.1 must apply to the places provided for persons other than the driver.

3.3 Control system

If necessary, steps must be taken to prevent unauthorized use of controls. In the case of remote controls, each control unit must clearly identify the machinery to be controlled from that unit. The remote control system must be designed and constructed in such a way as to affect only the machinery in question and the functions in question. Remote controlled machinery must be designed and constructed in such a way that it will respond only to signals from the intended control units

3.3.1 Control devices



The driver must be able to actuate all control devices required to operate the machinery from the driving position, except for functions which can be safely actuated only by using control devices located elsewhere. These functions include, in particular, those for which operators other than the driver are responsible or for which the driver has to leave the driving position in order to control them safely.

Where there are pedals, they must be so designed, constructed and fitted as to allow safe operation by the driver with the minimum risk of incorrect operation. They must have a slip-resistant surface and be easy to clean. Where use of pedals can lead to hazards, and in particular, notably dangerous movements, the control devices, except for those with preset positions, must return to the neutral position as soon as they are released by the operator.

In the case of wheeled machinery, the steering system must be designed and constructed in such a way as to reduce the force of sudden movements of the steering wheel or the steering lever caused by shocks to the guide wheels. Any control that locks the differential must be so designed and arranged that it allows the differential to be unlocked when the machinery is moving. Paragraph 6 of Item 1.2.2, concerning acoustic and/or visual warning signals, applies only in the case of reversing.

3.3.2 Starting/moving

All movements of self-propelled machinery with a ride-on driver must be possible only if the driver is at the controls. Where, for operating purposes, machinery is fitted with devices which exceed its normal clearance zone (e.g. stabilisers, jib, etc.), the driver must be provided with the means of checking easily, before moving the machinery, that such devices are in a particular position which allows safe movement.

The provision of Paragraph 2 of this Item must also apply to all other parts which, to allow safe movement, have to be in particular positions, locked if necessary.

Where it does not give rise to other risks, movement of the machinery must depend on safe positioning of the parts referred to in Paragraph 3 of this Item. It must not be possible for unintentional movement of the machinery to occur while the engine is being started.



3.3.3 Traveling function

Without prejudice to road traffic regulations, self-propelled machinery and its trailers must meet the requirements for slowing down, stopping, braking and immobilisation so as to ensure safety under all the operating, load, speed, ground and gradient conditions allowed for.

The driver must have the option to slow down or stop self-propelled machinery by means of central device. Where safety so requires, in case of failure of the central device or failure of power supply for starting the central device, a control device fitted with totally independent and easily accessible commands for slowing down or stopping the machinery must be provided for the case of hazard. Where safety so requires, a parking device must be provided to render stationary machinery immobile.

This device may be combined with one of the devices referred to in Paragraph 2, provided that it is purely mechanical.

Remote-controlled machinery must be equipped with devices for stopping operation automatically and immediately and for preventing potentially dangerous operation in the following situations:

- if the driver loses control,
- if it receives a stop signal,
- if a fault is detected in a safety-related part of the system,
- if no validation signal is detected within a specified time.

Provisions of Item 1.2.4 does not apply to the travelling function.

3.3.4 Movement of pedestrian-controlled machinery

Movement of pedestrian-controlled self-propelled machinery must be possible only through sustained action on the relevant control device by the driver. In particular, it must not be possible for movement to occur while the engine is being started.

The control systems for pedestrian-controlled machinery must be designed in such a way as to minimise the risks arising from inadvertent movement of the machine towards the driver, in particular:

- crushing;



- injury from rotating tools.

The speed of travel of the machinery must be compatible with the pace of a driver on foot.

In the case of machinery on which a rotary tool may be fitted, it must not be possible to actuate the tool when the reverse control is engaged, except where the movement of the machinery results from movement of the tool. In that case, the reversing speed must be such that it does not endanger the driver- pedestrian

3.3.5 Control circuit failure

A failure in the power supply to the power-assisted steering, where fitted, must not prevent machinery from being steered during the time required to stop it.

3.4 Protection against mechanical hazards

3.4.1 Uncontrolled movements

Machinery must be designed, constructed and where appropriate placed on its mobile support in such a way as to ensure that, when moved, uncontrolled oscillations of its centre of gravity do not affect its stability or exert excessive strain on its structure..

3.4.2 Moving transmission parts

By way of exception to Item 1.3.8.1, in the case of engines, moveable guards preventing access to the moving parts in the engine compartment need not have interlocking devices if they have to be opened either by the use of a tool or key or by a control located in the driving position, providing the latter is in a fully enclosed cab with a lock to prevent unauthorised access.

3.4.3 Roll-over and tip-over

Where, in the case of self-propelled machinery with a ride-on driver, operator(s) or other person(s), there is a risk of rolling or tipping over, the machinery must be fitted with an appropriate protective structure, unless this increases the risk.



Protective structure referred to in Paragraph 1 of this Item must be such that in the event of rolling or tipping over it affords the ride-on person(s) an adequate deflection- limiting volume.

In order to verify that the structure complies with the requirement laid down in Paragraph 2 of this Item, the manufacturer or his authorised representative must, for each type of structure concerned, perform appropriate tests or have such tests performed.

3.4.4 Falling objects

Where, in the case of self-propelled machinery with a ride-on driver, operator(s) or other person(s), there is a risk due to falling objects or material, the machinery must be designed and constructed in such a way as to take account of this risk and fitted, if its size allows, with an appropriate protective structure.

The structure referred to in Paragraph 1 of this Item must be such that, in the event of falling objects or material, it guarantees the ride-on person(s) an adequate deflection-limiting volume.

In order to verify that the structure under Paragraph 1 of this Item complies with the requirement laid down in Paragraph 2 of this Item, the manufacturer or his authorised representative must, for each type of structure concerned, perform appropriate tests or have such tests performed.

3.4.5 Means of access

Handholds and stair treads must be designed, constructed and arranged in such a way that the operators use them instinctively and do not use the control devices to assist access.

3.4.6 Towing devices

All machinery used to tow or to be towed must be fitted with towing or coupling devices designed, constructed and arranged in such a way as to ensure easy and secure connection and disconnection and to prevent accidental disconnection during use.



Insofar as the tow bar loads so requires, the machinery referred to in Paragraph 1 of this Item must be equipped with a support with a bearing surface suited to the load and the ground.

3.4.7 Transmission of power between self-propelled machinery (or tractor) and recipient machinery

Nëse mjetet e qasjes në pozicionet e punës janë dhënë në afërsi të pajisjes se lëvizshme të transmisionit mekanik, ato duhet të jenë të projektuara dhe ndërtuara në mënyrë të atillë që mbrojtësit e boshtit të mos mund të përdoren si shkallë, përpos nëse janë të projektuar dhe ndërtuar për këtë qëllim.

Removable mechanical transmission devices linking self-propelled machinery (or a tractor) to the first fixed bearing of recipient machinery must be designed and constructed in such a way that any part that moves during operation is protected over its whole length.

On the side of the self-propelled machinery (or tractor), the power take-off to which the removable mechanical transmission device is attached must be protected either by a guard fixed and linked to the self-propelled machinery (or tractor) or by any other device offering equivalent protection.

It must be possible to open this guard for access to the removable transmission device. Once it is in place, there must be enough room to prevent the drive shaft damaging the guard when the machinery (or the tractor) is moving. On the recipient machinery side, the input shaft must be enclosed in a protective casing fixed to the machinery. Torque limiters or freewheels may be fitted to universal joint transmissions only on the side adjoining the driven machinery.

The removable mechanical transmission device must be marked accordingly. All recipient machinery, the operation of which requires a removable mechanical transmission device to connect it to self-propelled machinery (or a tractor), must have a system for attaching the removable mechanical transmission device so that, when the machinery is uncoupled, the removable mechanical transmission device and its guard are not damaged by contact with the ground or part of the machinery. The outside parts of the guard must be so designed, constructed and arranged that they cannot turn with the removable mechanical transmission device. The guard must cover the transmission to the ends of the inner jaws in the case of simple universal joints and at least to the centre of the outer joint or joints in the case of wide-angle universal joints. If means of access to working positions are provided near to the removable mechanical



transmission device, they must be designed and constructed in such a way that the shaft guards cannot be used as steps, unless designed and constructed for that purpose.

3.5 Protection against other hazards

3.5.1 Batteries

The battery housing must be designed and constructed in such a way as to prevent the electrolyte being ejected on to the operator in the event of rollover or tip over and to avoid the accumulation of vapours in places occupied by operators.

Machinery must be designed and constructed in such a way that the battery can be disconnected with the aid of an easily accessible device provided for that purpose.

3.5.2 Fire

Depending on the hazards anticipated by the manufacturer, machinery must, where its size permits:

- either allow easily accessible fire extinguishers to be fitted, or
- be provided with built-in extinguisher systems.

3.5.3 Emissions of hazardous substances

Provisions of Paragraphs 2 and 3 of Item 1.5.13 do not apply where the main function of the machinery is the spraying of products. However, the operator must be protected against the risk of exposure to such hazardous emissions.

3.6 Information and indications

3.6.1 Signs, signals and warnings



All machinery must have signs and/or instruction plates concerning use, adjustment and maintenance, wherever necessary, so as to ensure the health and safety of persons. They must be chosen, designed and constructed in such a way as to be clearly visible and indelible.

Without prejudice to the provisions of road traffic regulations, machinery with a ride- on driver must have the following equipment:

- an acoustic warning device;
- a system of light signals relevant to the intended conditions of use. This requirement does not apply to machinery intended solely for underground working and having no electrical power,
- where necessary, there must be an appropriate connection between a trailer and the machinery for the operation of signals.

Remote-controlled machinery which, under normal conditions of use, exposes persons to the risk of impact or crushing must be fitted with appropriate means to signal its movements or with means to protect persons against such risks. The same applies to machinery which involves, when in use, the constant repetition of a forward and backward movement on a single axis where the area to the rear of the machine is not directly visible to the driver.

Machinery must be constructed in such a way that the warning and signalling devices cannot be disabled unintentionally. Where it is essential for safety, such devices must be provided with the means to check that they are in good working order and their failure must be made apparent to the operator.

Where the movement of machinery or its tools is particularly hazardous, signs on the machinery must be provided to warn against approaching the machinery while it is working. These signs must be legible at a sufficient distance to ensure the safety of persons who have to be in the vicinity.

3.6.2 Marking

The following points must be shown legibly and indelibly on all machinery:

- nominal power expressed in kilowatts (kW),
- mass of the most usual configuration, in kilograms (kg); and, where appropriate:



- maximum drawbar pull provided for at the coupling hook, in Newton (N),
- maximum vertical load provided for on the coupling hook, in Newton (N).

3.6.3 Instructions

3.6.3.1 Vibrations

The instructions must give the following information concerning vibrations transmitted by the machinery to the hand-arm system or to the whole body:

- The total vibration value to which the hand-arm system is subjected, if it exceeds $2,5 \text{ m/s}^2$. Where this value does not exceed $2,5 \text{ m/s}^2$, this must be indicated;
- The highest root mean square value of weighted acceleration to which the whole body is subjected, if it exceeds $0,5 \text{ m/s}^2$. Where this value does not exceed $0,5 \text{ m/s}^2$, this must be indicated;
- The uncertainty of measurement.

The values referred to in Paragraph 1 of this Item must be either those actually measured for the machinery in question or those established on the basis of measurements taken for technically comparable machinery which is representative of the machinery to be produced.

Where Kosovon standards under Article 7 of this Regulation are not applied, the vibration must be measured using the most appropriate measurement method for the machinery concerned.

The operating conditions during measurement and the measurement methods used must be described.

3.6.3.2 Multiple uses

The instructions for machinery allowing several uses depending on the equipment used and the instructions for the interchangeable equipment must contain the information necessary for safe assembly and use of the basic machinery and the interchangeable equipment that can be fitted.



4. SUPPLEMENTARY ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS TO OFFSET HAZARDS DUE TO LIFTING OPERATIONS

Machinery presenting hazards due to lifting operations (for example hazards due to falling of load or crushing, or due to rolling over caused by lifting and alike) must meet all the relevant essential health and safety requirements described in this Chapter (see GENERAL PRINCIPLES, Point 4).

4.1 General

4.1.1 Definitions

- a) “Lifting operation” must mean a movement of unit loads consisting of goods and/or persons necessitating, at a given moment, a change of level;
- b) “Guided load” must mean a load where the total movement is made along rigid or flexible guides whose position is determined by fixed points;
- c) “Working coefficient” must mean the arithmetic ratio between the load guaranteed by the manufacturer or his authorised representative up to which a component is able to hold it and the maximum working load marked on the component;
- d) “Test coefficient” must mean the arithmetic ratio between the load used to carry out the static or dynamic tests on lifting machinery or a lifting accessory and the maximum working load marked on the lifting machinery or lifting accessory;
- d) “Static test” must mean the test during which lifting machinery or a lifting accessory is first inspected and subjected to a force corresponding to the maximum working load multiplied by the appropriate static test coefficient and then re-inspected once the said load has been released to ensure that no damage has occurred;
- f) “Dynamic test” must mean the test during which lifting machinery is operated in all its possible configurations at the maximum working load multiplied by the appropriate dynamic test coefficient with account being taken of the dynamic behaviour of the lifting machinery in order to check that it functions properly;
- g) “Carrier” must mean a part of the machinery on or in which persons and/or goods are supported in order to be lifted.

4.1.2 Protection against mechanical hazards



4.1.2.1. Risks due to lack of stability

Machinery must be designed and constructed in such a way that the stability required by Item 1.3.1 is maintained both in service and out of service, including all stages of transportation, assembly and dismantling, during foreseeable component failures and also during the tests carried out in accordance with the instruction handbook. To that end, the manufacturer or his authorised representative must use the appropriate verification methods.

4.1.2.2 Machinery running on guide rails and rail tracks

Machinery must be provided with devices which act on the guide rails or tracks to prevent derailment. If, despite such devices mentioned in Paragraph 1 of this Item, there is a risk of derailment or of failure of a rail or of a running component, devices must be provided which prevent the equipment, component or load from falling or the machinery from overturning.

4.1.2.3 Mechanical strength

Machinery, lifting accessories and their components must be capable of withstanding the stresses to which they are subjected, both in and, where applicable, out of use, under the installation and operating conditions provided for and in all relevant configurations, with due regard, where appropriate, to the effects of atmospheric factors and forces exerted by persons. This requirement must also be met during transport, assembly and dismantling.

Machinery and lifting accessories must be designed and constructed in such a way as to prevent failure from fatigue and wear, taking due account of their intended use. The materials used must be chosen on the basis of the intended working environments, with particular regard to corrosion, abrasion, impacts, extreme temperatures, fatigue, brittleness and ageing.

Machinery and lifting accessories must be designed and constructed in such a way as to withstand the overload in the static tests without permanent deformation or patent defect. Strength calculations must take account of the value of the static test coefficient chosen to guarantee an adequate level of safety. That coefficient has, as a general rule, the following values:

(a) manually-operated machinery and lifting accessories: 1,5;



(b) other machinery: 1,25.

Machinery must be designed and constructed in such a way as to undergo, without failure, the dynamic tests carried out using the maximum working load multiplied by the dynamic test coefficient. This dynamic test coefficient is chosen so as to guarantee an adequate level of safety: the coefficient is, as a general rule, equal to 1,1. As a general rule, the tests will be performed at the nominal speeds provided for. Should the control circuit of the machinery allow for a number of simultaneous movements, the tests must be carried out under the least favourable conditions, as a general rule by combining the movements concerned.

4.1.2.4 Pulleys, drums, wheels, ropes and chains

Pulleys, drums and wheels must have a diameter commensurate with the size of the ropes or chains with which they can be fitted.

Drums and wheels must be designed, constructed and installed in such a way that the ropes or chains with which they are equipped can be wound without coming off. Ropes used directly for lifting or supporting the load must not include any splicing other than at their ends. Splicings are, however, tolerated in installations which are intended by design to be modified regularly according to needs of use.

Complete ropes and their endings must have a working coefficient chosen in such a way as to guarantee an adequate level of safety. As a general rule, this coefficient is equal to 5.

Lifting chains must have a working coefficient chosen in such a way as to guarantee an adequate level of safety. As a general rule, this coefficient is equal to 4.

In order to verify that an adequate working coefficient has been attained, the manufacturer or his authorised representative must, for each type of chain and ropes used directly for lifting the load and for the rope ends, perform the appropriate tests or have such tests performed.

4.1.2.5 Lifting accessories and their components

Lifting accessories and their components must be sized with due regard to fatigue and ageing processes for a number of operating cycles consistent with their expected life-span as specified in the operating conditions for a given application.



Moreover:

- a) The working coefficient of wire-rope and rope-end combination must be chosen in such a way as to guarantee an adequate level of safety. This coefficient is, as a general rule, equal to 5. Ropes must not comprise any splices or loops other than at their ends;
- b) Where chains with welded links are used, they must be of the short-link type. The working coefficient of chains must be chosen in such a way as to guarantee an adequate level of safety. This coefficient is, as a general rule, equal to 4;
- c) The working coefficient for textile ropes or slings is dependent on the material, method of manufacture, dimensions and use. This coefficient must be chosen in such a way as to guarantee an adequate level of safety. This coefficient is, as a general rule, equal to 7, provided the materials used are shown to be of very good quality and the method of manufacture is appropriate to the intended use. Should this not be the case, the coefficient is, as a general rule, set at a higher level in order to secure an equivalent level of safety. Textile ropes and slings must not include any knots, connections or splicing other than at the ends of the sling, except in the case of an endless sling;
- d) All metallic components making up, or used with, a sling must have a working coefficient chosen in such a way as to guarantee an adequate level of safety; this coefficient is, as a general rule, equal to 4;
- e) The maximum working load of a multilegged sling is determined on the basis of the working coefficient of the weakest leg, the number of legs and a reduction factor which depends on the slinging configuration;
- f) In order to verify that an adequate working coefficient has been attained, the manufacturer or his authorised representative must, for each type of component referred to in Points a), b), c) and d), perform the appropriate tests or have such tests performed.

4.1.2.6 Control of movements

Devices for controlling movements must act in such a way that the machinery on which they are installed is kept safe.

- a) Machinery must be designed and constructed or fitted with devices in such a way that the amplitude of movement of its components is kept within the specified limits. The operation of such devices must, where appropriate, be preceded by a warning.
- b) Where several fixed or rail-mounted machines can be manoeuvred simultaneously in the same place, with risks of collision, such machinery must be designed and constructed in such a way as to make it possible to fit systems enabling these risks to be avoided.



- c) Machinery must be designed and constructed in such a way that the loads cannot creep dangerously or fall freely and unexpectedly, even in the event of partial or total failure of the power supply or when the operator stops operating the machine.
- d) It must not be possible, under normal operating conditions, to lower the load solely by friction brake, except in the case of machinery whose function requires it to operate in that way.
- (e) Holding devices must be designed and constructed in such a way that inadvertent dropping of the loads is avoided.

4.1.2.7 Movements of loads during handling

The operating position of machinery must be located in such a way as to ensure the widest possible view of trajectories of the moving parts, in order to avoid possible collisions with persons, equipment or other machinery which might be manoeuvring at the same time and liable to constitute a hazard.

Machinery with guided loads must be designed and constructed in such a way as to prevent persons from being injured by movement of the load, the carrier or the counterweights, if any.

4.1.2.8 Machinery serving fixed landings

4.1.2.8.1 Movements of the carrier

The movement of the carrier of machinery serving fixed landings must be rigidly guided to and at the landings. Scissor systems are also regarded as rigid guidance.

4.1.2.8.2 Access to the carrier

Where persons have access to the carrier, the machinery must be designed and constructed in such a way as to ensure that the carrier remains stationary during access, in particular while it is being loaded or unloaded.

The machinery must be designed and constructed in such a way as to ensure that the difference in level between the carrier and the landing being served does not create a risk of tripping.



4.1.2.8.3 Risks due to contact with the moving carrier

Where necessary in order to fulfil the requirement expressed in Paragraph 2 of Item 4.1.2.7, the travel zone must be rendered inaccessible during normal operation. When, during inspection or maintenance, there is a risk that persons situated under or above the carrier may be crushed between the carrier and any fixed parts, sufficient free space must be provided either by means of physical buffers or by means of mechanical devices blocking the movement of the carrier.

4.1.2.8.4 Risk due to the load falling off the carrier

Where there is a risk due to the load falling off the carrier, the machinery must be designed and constructed in such a way as to prevent this risk.

4.1.2.8.5 Landings

Risks due to contact of persons at landings with the moving carrier or other moving parts must be prevented.

Where there is a risk due to persons falling into the travel zone when the carrier is not present at the landings, guards must be fitted in order to prevent this risk. Such guards must not open in the direction of the travel zone. They must be fitted with an interlocking device controlled by the position of the carrier that prevents:

- hazardous movements of the carrier until the guards are closed and locked;
- hazardous opening of a guard until the carrier has stopped at the corresponding landing.

4.1.3 Fitness for purpose

When lifting machinery or lifting accessories are placed on the market or are first time put into service, the manufacturer or his authorised representative must ensure, by taking appropriate measures or having them taken, that the machinery or the lifting accessories which are ready for use - whether manually or power-operated - can fulfil their specified functions safely.



The static and dynamic tests referred to in Item 4.1.2.3 must be performed on all lifting machinery ready to be put into operation. Where the machinery cannot be assembled in the manufacturer's premises or in the premises of his authorised representative, the appropriate measures must be taken at the place of use.

4.2 Requirements for machinery whose power source is other than manual effort

4.2.1 Control of movements

Hold-to-run control devices must be used to control the movements of the machinery or its equipment.

However, for partial or complete movements in which there is no risk of the load or the machinery colliding, the devices under Paragraph 1 of this Item, may be replaced by control devices authorising automatic stops at pre-selected positions without the operator holding a hold-to-run control device.

4.2.2 Loading control

Machinery with a maximum working load of not less than 1 000 kilograms or an overturning moment of not less than 40 000 Nm must be fitted with devices to warn the driver and prevent dangerous movements in the event of overloading, either as a result of the maximum working load or the maximum working moment due to the load being exceeded, or of the overturning moment being exceeded.

4.2.3 Instalations guided by rope

Rope carriers, tractors or tractor carriers must be held by counterweights or by a device allowing permanent control of the tension.

4.3 Information and markings

4.3.1, Chains, ropes and webbing



Each length of lifting chain, rope or webbing not forming part of an assembly must bear a mark or, where this is not possible, a plate or irremovable ring bearing the name and address of the manufacturer or his authorised representative and the identifying reference of the relevant certificate.

The certificate mentioned in Paragraph 1 of this item must contain the following information, in particular:

- a) The business name or name and address of the manufacturer and, if appropriate, his authorised representative;
- b) Description of the chain or rope which includes:
 - its nominal size,
 - its production method,
 - the material from which it is made, and
 - any special metallurgical treatment applied to the material;
- c) The test method used;
- d) The maximum load to which the chain or rope should be subjected in service. A range of values may be given on the basis of the intended applications.

4.3.2 Lifting accessories

Lifting accessories must show the following information:

- identification of the material where this information is needed for safe use,
- the maximum working load.

In the case of lifting accessories on which marking is physically impossible, the particulars referred to in Paragraph 1 of this item must be displayed on a plate or other equivalent means and securely affixed to the accessory.

The information referred to in Paragraphs 1 and 2 of this Item must be legible and located in a place where they are not liable to disappear as a result of wear or jeopardise the strength of the accessory.

4.3.3 Lifting machinery



The maximum working load must be prominently marked on the machinery. This marking must be legible, indelible and in an un-coded form. Where the maximum working load depends on the configuration of the machinery, each operating position must be provided with a load plate indicating, preferably in diagrammatic form or by means of tables, the working load permitted for each configuration. Machinery intended for lifting goods only, equipped with a carrier which allows access to persons, must bear a clear and indelible warning prohibiting the lifting of persons. This warning must be visible at each place where access is possible.

4.4 Instructions

4.4.1 Lifting accessories

Each lifting accessory or each commercially indivisible batch of lifting accessories must be accompanied by instructions containing the following in particular:

- (a) The intended use;
- (b) The limits of use (particularly for lifting accessories such as magnetic or vacuum pads which do not fully comply with Item 4.1.2.6(e));
- (c) Instructions for assembly, use and maintenance;
- (d) The static test coefficient used.

4.4.2 Lifting machinery

Lifting machinery must be accompanied by instructions containing information on:

- a) The technical characteristics of the machinery, and in particular:
 - the maximum working load and, where appropriate, a copy of the load plate or load table described in Paragraph 2 of section 4.3.3,
 - the reactions at the supports or bearings and, where appropriate, characteristics of the tracks,



- where appropriate, the definition and the means of installation of the ballast;

b) The contents of the logbook, if it is not delivered with the machinery;

c) Advice for use, particularly to offset the lack of direct vision of the load by the operator;

d) Where appropriate, a test report detailing the static and dynamic tests carried out by or for the manufacturer or his authorised representative;

(e) For machinery which is not assembled on the premises of the manufacturer in the form in which it is to be used, the necessary instructions for performing the measures referred to in Item 4.1.3 before it is put into service.

5. SUPPLEMENTARY ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS FOR MACHINERY INTENDED FOR UNDERGROUND WORK

Machinery intended for underground work must meet all the essential health and safety requirements described in this Chapter (see General Principles, Point 4).

5.1 Risks due to lack of stability

Powered roof supports must be designed and constructed in such a way as to maintain a given direction when moving and not slip before and while they come under load and after the load has been removed. They must be equipped with anchorages for the top plates of the individual hydraulic props.

5.2 Movement

Powered roof supports must allow for unhindered movement of persons.

5.3 Control devices

The accelerator and brake controls for movement of machinery running on rails must be hand-operated. However, enabling devices may be foot-operated.

The control devices of powered roof supports must be designed and positioned in such a way that, during displacement operations, operators are sheltered by a support in place. The control devices must be protected against any accidental release.

5.4. Stopping



Self-propelled machinery running on rails for use in underground work must be equipped with an enabling device acting on the circuit controlling the movement of the machinery such that movement is stopped if the driver is no longer in control of the movement.

5.5 Fire

Paragraph 2 of Item 3.5.2 of this Annex is mandatory in respect of machinery which comprises highly flammable parts.

The braking system of machinery intended for use in underground workings must be designed and constructed in such a way that it does not produce sparks or cause fires.

Machinery with internal combustion engines for use in underground workings must be fitted only with engines using fuel with a low vaporising pressure and which exclude any spark of electrical origin

5.6 Exhaust emissions

Exhaust emissions from internal combustion engines must not be discharged upwards.

6. SUPPLEMENTARY ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS FOR MACHINERY PRESENTING PARTICULAR HAZARDS DUE TO THE LIFTING OF PERSONS

Machinery presenting hazards due to the lifting of persons must meet all the relevant essential health and safety requirements described in this Chapter (see General Principles, Point 4).

6.1 General

6.1.1 Mechanical strength

The carrier, including any automatic doors, must be designed and constructed in such a way as to offer the space and strength corresponding to the maximum number of persons permitted on the carrier and the maximum working load.

The working coefficients for components set out in Items 4.1.2.4 and 4.1.2.5 are inadequate for machinery intended for the lifting of persons and must, as a general rule, be doubled. Machinery intended for lifting persons or persons and goods must be fitted with a suspension or supporting system for the carrier designed and constructed in such a way as to ensure an adequate overall level of safety and to prevent the risk of the carrier falling.



If ropes or chains are used to suspend the carrier, as a general rule, at least two independent ropes or chains are required, each with its own fixing point.

6.1.2 Loading control for machinery moved by power other than human strength

The requirements of Item 4.2.2 of this Annex must apply regardless of the maximum working load and overturning moment, unless the manufacturer can demonstrate that there is no risk of overloading or overturning.

6.2 Control devices

Where safety requirements do not impose other solutions, the carrier must, as a general rule, be designed and constructed in such a way that persons in the carrier have means of controlling upward and downward movements and, if appropriate, other movements of the carrier.

In operation, the control devices referred to in Paragraph 1 of this Item must override any other devices controlling the same movement with the exception of emergency stop devices.

The control devices for the movements referred to in Paragraph 1 of this Item must be of the hold-to-run type except where the carrier itself is completely enclosed.

6.3 Risks to persons on the carrier

6.3.1 Risks due to movements of the carrier

Machinery for lifting persons must be designed, constructed or equipped in such a way that the acceleration or deceleration of the carrier does not engender risks for persons.

6.3.2 Risk of persons falling from the carrier

The carrier must not tilt to an extent which creates a risk of the occupants falling, including when the machinery and carrier are moving.

Where the carrier is designed as a work station, provision must be made to ensure stability and to prevent hazardous movements.

If the measures referred to in Item 1.5.15 are not adequate, carriers must be fitted with a sufficient number of suitable fixing points for the number of persons permitted on the carrier. The fixing points must be strong enough for the use of personal protective equipment against falls from a height.



Any automatic doors in floors or ceilings or side doors must be designed and constructed in such a way as to prevent inadvertent opening and must open in a direction that obviates any risk of falling, if they open unexpectedly.

6.3.3 Risk due to objects falling on the carrier

Where there is a risk of objects falling on the carrier and endangering persons, the carrier must be equipped with a protective roof.

6.4 Machinery serving fixed landings

6.4.1 Risks to persons in or on the carrier.

The carrier must be designed and constructed in such a way as to prevent risks due to contact between persons and/or objects in or on the carrier with any fixed or moving elements.

Where necessary in order to fulfil this requirement, the carrier itself must be completely enclosed with doors fitted with an interlocking device that prevents hazardous movements of the carrier unless the doors are closed. The doors must remain closed if the carrier stops between landings where there is a risk of falling from the carrier.

The machinery must be designed, constructed and, where necessary, equipped with devices in such a way as to prevent uncontrolled upward or downward movement of the carrier. These devices must be able to stop the carrier at its maximum working load and at the foreseeable maximum speed.

The stopping action must not cause deceleration harmful to the occupants, whatever the load conditions.

6.4.2 Controls at landings

Controls, other than those for emergency use, at landings must not initiate movements of the carrier when the control devices in the carrier are being operated and/or the carrier is not at a landing

6.4.3 Access to the carrier

The guards at the landings and on the carrier must be designed and constructed in such a way as to ensure safe transfer to and from the carrier, taking into consideration the foreseeable range of goods and persons to be lifted.

6.5 Markings

The carrier must bear the information necessary to ensure safety including the number of persons permitted on the carrier and the maximum working load.



Annex 2.

DECLARATION OF CONFORMITY OF MACHINERY AND DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

1. CONTENT

A. Declaration of Conformity of Machinery

This Declaration and translations thereof must be drawn up under the same conditions as the instructions (see Annex I, Item 1.7.4.1 (a) and (b)), and must be typewritten or else handwritten in capital letters.

The Declaration referred to in Paragraph 1 of this Chapter relates exclusively to the machinery in the state in which it was placed on the market, and excludes components which are added and/or operations carried out subsequently by the final user.

The Declaration of conformity must contain the following information:

- 1) Business name, or name and full address of the manufacturer and, where appropriate, his authorised representative;
- 2) Name and address of the person authorised to compile the technical documentation,
- 3) Description and designation of the machinery, including generic denomination, function, model, type, serial number and commercial name;
- 4) Explicitly stating that the machinery conforms to all relevant provisions of this Regulation and where appropriate, a stating about conformity with other regulations and/or relevant provisions to which the machinery conforms. Such stating must include a reference to the regulation applied;
- 5) Where appropriate, the business name, or name and address and identification number of the Notified Body from the relevant Registry in accordance with specific regulation or the relevant identification number of the Notified Body which carried out the EC



type-examination referred to in Annex 9, if the machinery being imported in the Republic of Kosovo, and the number of the EC type-examination certificate;

6) Where appropriate, the business name, or name, address and identification number of the Notified Body referred to in Point 5 of this Chapter which approved the full quality assurance system referred to in Annex X;

7) Where appropriate, a reference to the Kosovon standards used, as referred to in Article 7 of this Regulation;

8) Where appropriate, the reference to other technical standards and specifications used;

9) The place and date of the issuing of Declaration;

10) The identity and signature of the person empowered to draw up the declaration on behalf of the manufacturer or his authorised representative.

B. Declaration of incorporation of partly completed machinery

This declaration and translations thereof must be drawn up under the same conditions as the instructions (see Annex 1, Item 1.7.4.1 (a) and (b)), and must be typewritten or else handwritten in capital letters.

The declaration of incorporation must contain the following particulars:

1) Business name, or name and address of the manufacturer of the partly completed machinery and, where appropriate, his authorised representative;

2) Name and address of the person authorised to compile the relevant technical documentation;

3) Description and designation of the partly completed machinery including generic denomination, function, model, type, serial number and commercial name;



- 4) Statement on essential requirements under this Regulation which were applied and met, and that the technical documentation is conformity with Annex 7, Chapter B and, where appropriate, a statement on conformity of partly completed machinery with other relevant regulations if were applied. These statements must include a reference to the regulation applied and number of the Official Gazette of the Republic of Kosovo where that regulation was published;
- 5) Statement about undertaking obligations relating to submission of relevant information on partly completed machinery in response to a request by the competent inspector. This statement shall include a method of submission; this submission is mandatory and must be without prejudice to the intellectual property rights of the manufacturer of the partly completed machinery;
- 6) Statement that the partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated, has been established that it is conformity with the provisions of this Regulation;
- 7) The place and date of the issuing of Declaration of Incorporation of partly completed machinery;
- 8) The identity and signature of the person empowered to draw up the Declaration on behalf of the manufacturer or his authorised representative.

2. CUSTODY

The manufacturer of machinery or his authorised representative shall keep the original Declaration of Conformity for a period of at least 10 years from the last date of manufacture of the machinery.

The manufacturer of partly completed machinery or his authorised representative shall keep the original Declaration of Incorporation for a period of at least 10 years from the last date of manufacture of the partly completed machinery.

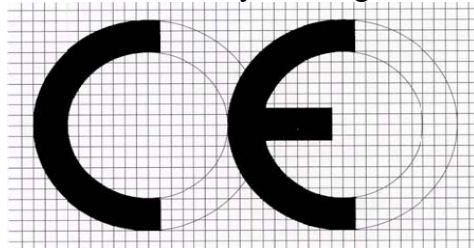


Annex 3.

SHENJA E KONFORMITETIT

1. CE marking

The CE conformity marking shall consist of the initials 'CE' taking the following form:



If the CE mark is reduced or enlarged the proportions shown in the above drawing must be respected.

The CE mark must have vertical dimension, which may not be less than 5 mm. The minimum dimension may be waived for small-scale machinery.

The CE mark must be affixed in the immediate vicinity of the name of the manufacturer or his authorised representative, using the same technique.

Where the full quality assurance procedure referred to in Article 8(3)(3) and 8(4)(2) of this Regulation has been applied, the CE marks must be followed by the identification number of the Notified Body from the relevant Registry in accordance with relevant regulation, or the identification number of the Notified Body if it refers to machinery being imported into the Republic of Kosovo.



2. KOSOVON CONFORMITY MARK

Kosovon conformity mark consists of the initials of “**KK**” (Conformity of Kosovo) with the appearance and content as in the figure below:



If the size of the KK mark is reduced or enlarged, the proportions must be respected as defined on above drawing.

The various components of the KK mark must have substantially the same vertical dimension, which may not be less than 5 mm.

Identification number for the notified or Authorized conformity assessment body from the Registry of notified or authorized bodies for conformity assessment, and the last two digits of the year of issue of the conformity document, if this body performed, or participated in, conformity assessment, must be placed next to the Kosovo conformity mark.



Annex 4.

CATEGORIES OF MACHINERY TO WHICH ONE OF THE CONFORMITY ASSESSMENT PROCEDURES REFERRED TO IN ARTICLE 8 (3) AND (4) OF THIS REGULATION MUST BE APPLIED

1. Circular saws (single- or multi-blade) for wood processing and materials with similar physical properties or for working with meat and material with similar physical properties, of the following types:
 - 1.1. Sawing machinery with fixed blade (s) during cutting, having a fixed bed or support with manual feed of the workpiece or with a demountable power feed;
 - 1.2. Sawing machinery with fixed blade(s) during cutting, having a manually operated reciprocating saw-bench or carriage;
 - 1.3. Sawing machinery with fixed blade(s) during cutting, having a built-in mechanical feed device for the workpieces, with manual loading and/or unloading;
 - 1.4. Sawing machinery with movable blade(s) during cutting, having mechanical movement of the blade, with manual loading and/or unloading.
2. Hand-fed surface levelling machinery for woodworking.
3. Thicknesser (planer) for one-side dressing having a built-in mechanical feed device, with manual loading and/or unloading for woodworking.
4. Band-saws with manual loading and/or unloading for working with wood and material with similar physical characteristics or for working with meat and material with similar physical characteristics, of the following types:
 - 4.1. Sawing machinery with fixed blade(s) during cutting, having a fixed or reciprocating-movement bed or support for the workpiece;
 - 4.2. Sawing machinery with blade(s) assembled on a carriage with reciprocating motion.



5. Combined machinery of the types referred to in Points 1 to 4 and in Point 7 of this Annex for working with wood and material with similar physical characteristics.
6. Hand-fed tenoning machinery with several tool holders for woodworking.
7. Hand-fed vertical spindle moulding machinery for working with wood and material with similar physical characteristics.
8. Portable chainsaws for woodworking.
9. Presses, including press-brakes, for the cold working of metals, with manual loading and/or unloading, whose movable working parts may have a travel exceeding 6 mm and a speed exceeding 30 mm/s.
10. Injection or compression plastics-moulding machinery with manual loading or unloading.
11. Injection or compression rubber-moulding machinery with manual loading or unloading.
12. Machinery for underground working of the following types:
 - 12.1. locomotives and brake-vans;
 - 12.2. hydraulic-powered roof supports.
13. Manually loaded trucks for the collection of household refuse incorporating a compression mechanism.
14. Removable mechanical transmission devices including their guards.
15. Guards for devices specified in Point 14 of this Annex.
16. Vehicle servicing lifts.



17. Devices for the lifting of persons or of persons and goods involving a hazard of falling from a vertical height of more than three metres.
18. Portable cartridge-operated fixing and other impact machinery.
19. Protective devices designed to detect the presence of persons.
20. Power-operated interlocking movable guards designed to be used as safeguards in machinery referred to in Points 9, 10 and 11.
21. Logic units to ensure safety functions.
22. Roll-over protective structures (ROPS).
23. Falling-object protective structures (FOPS).



Anex 5.

LIST OF THE SAFETY COMPONENTS

1. Protective devices designed to detect the presence of persons.
2. Power-operated interlocking movable guards designed to be used as safeguards in machinery referred to in Points 9, 10 and 11 of Annex 4.
3. Logic units to ensure safety functions.
4. Valves with additional means for failure detection intended for the control of dangerous movements on machinery.
5. Extraction systems for machinery emissions.
6. Guards and protective devices designed to protect persons against moving parts involved in the process on the machinery.
7. Monitoring devices for loading and movement control in lifting machinery.
8. Restraint systems to keep persons on their seats.
9. Emergency stop devices.
10. Discharging systems to prevent the build-up of potentially dangerous electrostatic charges.
11. Energy limiters and relief devices referred to in Items 1.5.7, 3.4.7 and 4.1.2.6 of Annex 1.
12. Systems and devices to reduce the emission of noise and vibrations.
13. Roll-over protective structures (ROPS).



14. Falling-object protective structures (FOPS).

15. Two-hand control devices.

16. Components for machinery designed for lifting and/or lowering persons between different landings and included in the following list:

a) devices for locking landing doors;

b) devices to prevent the load-carrying unit from falling or unchecked upwards movement;

c) overspeed limitation devices;

d) energy-accumulating shock absorbers,

- non-linear, or

- with damping of the return movement;

e) energy-dissipating shock absorbers;

f) safety devices fitted to jacks of hydraulic power circuits where these are used as devices to prevent falls;

g) electric safety devices in the form of safety switches containing electronic components.

17. Guards for removable mechanical transmission devices.



Annex 6.

ASSEMBLY INSTRUCTIONS FOR PARTLY COMPLETED MACHINERY

The assembly instructions for partly completed machinery must contain a description of the conditions which must be met with a view to correct incorporation in the machinery, so as not to compromise safety and health of people.

The original assembly instructions for partly completed machinery must be written in the official language of the Republic of Kosovo.

Where partly completed machinery is to be imported in the Republic of Kosovo to be assembled or incorporation, the instructions must be also provided in official language of the Republic of Kosovo.

Where partly completed machinery is to be exported from the Republic of Kosovo, the assembly instructions must be written in one of the official languages of the Member States of the EU or the official language of other state acceptable for the manufacturer of the machinery in which the partly completed machinery will be assembled, or to his authorised representative.



Annex 7.

TECHNICAL DOCUMENTATION FOR MACHINERY AND PARTLY COMPLETED MACHINERY

A. TECHNICAL DOCUMENTATION FOR MACHINERY

This part describes the procedure for compiling a technical documentation.

The technical documentation must demonstrate that the machinery complies with the requirements of this Regulation.

It must cover the design, manufacture and operation of the machinery to the extent necessary for this assessment.

The technical documentation must be drawn up in official language of the Republic of Kosovo, or one of the official languages of the EU, with adequate translation into official language of the Republic of Kosovo as per provisions of Annex 1, Item 1.7.4.1.

1. The technical file shall comprise the following:

a) construction documentation including:

(1) general description of the machinery;

(2) the overall drawing of the machinery and drawings of the control circuits, as well as the relevant descriptions and explanations necessary for understanding the operation of the machinery;

(3) full detailed drawings, accompanied by any calculation notes, test results, certificates, etc., required to check the conformity of the machinery with the essential health and safety requirements;

(4) the documentation on risk assessment demonstrating the procedure followed, including:

i) a list of the essential health and safety requirements which apply to the machinery,

(ii) the description of the protective measures implemented to eliminate identified hazards or to reduce risks and, when appropriate, the indication of the residual risks associated with the machinery,



- (5) the standards and other technical specifications used, indicating the essential health and safety requirements covered by these standards and specifications;
- (6) all technical report giving the results of the tests carried out either by the manufacturer or by a Notified Body chosen by the manufacturer or his authorised representative;
- (7) a copy of the instructions for the machinery;
- (8) where appropriate, the Declaration of Incorporation of partly completed machinery and the relevant assembly instructions for such machinery;
- (9) where appropriate, copies of the Declaration of Conformity of machinery or other products incorporated into the machinery;
- (10) a copy of the Declaration of Conformity;
- (b) for series manufacture, the internal measures that will be implemented to ensure that the machinery remains in conformity with the provisions of this Regulation.

The manufacturer must carry out necessary research and tests on components, fittings or the completed machinery to determine whether by its design or construction it is capable of being assembled and put into service safely. The relevant reports and results shall be included in the technical documentation.

2. The technical file referred to in Point 1 must be made available to the competent authorities for at least 10 years following the date of manufacture of the machinery or, in the case of series manufacture, of the last unit produced.

The technical documentation does not have to be kept in the territory of the Republic of Kosovo, nor does it have to be permanently available in material form.

Person designated in the Declaration of Conformity of machinery must be capable to draw up technical file and make it available at the request of the competent inspector.



The technical documentation does not have to include detailed plans or any other specific information as regards the subassemblies used for the manufacture of the machinery unless knowledge of them is essential for verification of conformity with the essential health and safety requirements.

3. Failure to present the technical documentation in response to a duly reasoned request by the competent inspector may constitute sufficient grounds for doubting the conformity of the machinery in question with the essential health and safety requirements.

B. TECHNICAL DOCUMENTATION FOR PARTLY COMPLETED MACHINERY

This part describes the procedure for compiling relevant technical documentation. The documentation referred to in Paragraph 1 must confirm that partly completed machinery meets requirements under this Regulation.

Technical documentation for partly completed machinery must cover the design, manufacture and operation of the partly completed machinery to the extent necessary for the assessment of conformity with the essential health and safety requirements applied.

The technical documentation referred to in Paragraph 3 of this Annex must be compiled in Kosovon language or a translation thereof must be provided into one of the official languages of the Member States of the EU or other language acceptable for the manufacturer.

Technical documentation for partly completed machinery shall comprise the following:

a) construction documentation including:

(1) the overall drawing of the partly completed machinery and drawings of the control circuits,

(2) full detailed drawings, accompanied by any calculation notes, test results, certificates, etc., required to check the conformity of the partly completed machinery with the applied essential health and safety requirements,

(3) the risk assessment documentation showing the procedure followed, including:

- list of the essential health and safety requirements applied and fulfilled;

- the description of the protective measures implemented to eliminate identified hazards or to reduce risks and, where appropriate, the indication of the residual risks;



- the standards and other technical specifications used, indicating the essential health and safety requirements covered by these standards and specifications;
- all technical report giving the results of the tests carried out either by the manufacturer or by a notified body chosen by the manufacturer or his authorised representative,
- a copy of the assembly instructions for the partly completed machinery

(b) for series manufacture, the internal measures of the manufacturer that will be implemented to ensure that the partly completed machinery remains in conformity with the essential health and safety requirements applied.

The manufacturer must carry out necessary research and tests on components, fittings or the partly completed machinery to determine whether by its design or construction it is capable of being assembled and used safely. The relevant reports and results shall be included in the technical documentation.

The relevant technical documentation must be available for at least 10 years following the date of manufacture of the partly completed machinery or, in the case of series manufacture, of the last unit produced, and on request presented to the competent authorities.

The technical documentation does not have to be kept in the territory of the Republic of Kosovo, nor does it have to be permanently available in material form.

Person designated in the Declaration of Incorporation of partly completed machinery must be capable to draw up technical documentation and make it available at the request of the competent inspector.

Failure to present the relevant technical documentation in response to a duly reasoned request by the competent national authorities may constitute sufficient grounds for doubting the conformity of the partly completed machinery with the essential health and safety requirements applied and attested.



Annex 8.

CONFORMITY ASSESMENT PROCEDURE CARRIED OUT BY THE MANUFACTURER (INTERNAL PRODUCTION CONTROL)

1. This Annex describes the procedure by which the manufacturer, who carries out the obligations laid down in Points 2 and 3, ensures and declares that the machinery concerned satisfies the relevant requirements of this Regulation.
2. For each representative type of the series in question, the manufacturer shall draw up the technical documentation referred to in Annex VII, Point A.
3. The manufacturer must take all measures necessary in order that the manufacturing process ensures compliance of the manufactured machinery with the technical documentation referred to in Annex VII, Point A, and with the requirements of this Regulation.



Annex 9.

TYPE-EXAMINATION

Type-examination is the procedure whereby the Notified Body ascertains and certifies that a representative model of machinery referred to in Annex IV (hereafter referred to as: type) satisfies the provisions of this Regulation.

1. The manufacturer or his authorised representative must, for each type, draw up the technical documentation referred to in Annex VII, Point A.

2. For each type, the application for an type-examination shall be submitted by the manufacturer or his authorised representative to the Notified Body of his choice.

The application for type-examination shall include:

- 1) Business name, or name and address of the manufacturer and, where appropriate, his authorised representative;
- 2) a written statement that the application has not been submitted to another notified body;
- 3) the technical documentation

Moreover, the Applicant shall place at the disposal of the Notified Body a sample of the type.

The Notified Body may ask for further samples if the test programme so requires.

The Notified Body shall:

3.1. examine the technical documentation, check that the type was manufactured in accordance with it and establish which elements have been designed in accordance with the relevant provisions of the standards under Article 7 of this Regulation, and those elements whose design is not based on the relevant provisions of those standards;

3.2. carry out or provide appropriate inspections, measurements and tests to ascertain whether the solutions adopted comply with the essential health and safety requirements of this Regulation, where the standards under Article 7 were not applied;



3.3. where standards under Article 7 of this Regulation were applied, carry out or provide appropriate inspections, measurements and tests to verify that those standards were actually applied;

3.4 agree with the Applicant as to the place where the verification that the type was manufactured in accordance with the examined technical documentation and the necessary inspections, measurements and tests will be carried out.

4. If the type complies with the provisions of this Regulation, the Notified Body shall issue the Applicant with a type-examination certificate. The certificate shall include the business name, or name and address of the manufacturer and his authorised representative, the data necessary for identifying the approved type, the conclusions of the examination and the conditions to which its issue may be subject.

The manufacturer and the Notified Body shall retain a copy of this certificate, the technical documentation and all relevant documents for a period of 15 years from the date of issue of the certificate.

5. If the type fails to meet the provisions of this Regulation, the Notified body shall refuse to issue the Applicant with a type-examination certificate, giving detailed reasons for its refusal. It shall inform the Applicant and the other Notified Bodies which notified it.

6. The Applicant shall inform the Notified Body which retains the technical documentation relating to the type-examination certificate of all modifications to the approved type. The Notified Body referred to in Paragraph 1 of this Point shall examine these modifications and shall then either confirm the validity of the existing type- examination certificate or issue a new one if the modifications are liable to compromise conformity with the essential health and safety requirements or the intended working conditions of the type.

7. The Notified Body issuing the type-examination certificate must deliver the copy of it to the competent authority or other Notified Body, on request.

The Notified Body issuing the type-examination certificate and which keeps the associated technical documentations and test results must deliver the copy of the technical documentation and test results to the competent authority on request.



8. Documentation and correspondence referring to the type-examination procedures shall be written in the official language of the Republic of Kosovo or in any other official language of the state where the Notified Body is established accompanied with adequate translation into official language of the Republic of Kosovo.

9. Validity of the type-examination certificate

9.1. The Notified Body has the ongoing responsibility of ensuring that the type- examination certificate remains valid.

The manufacturer shall inform the Notified Body about all changes of approved type which would have an implication on the validity of the certificate, and if the Notified Body issues a new type-examination certificate, the previously issued certificate is no longer valid.

9.2. The manufacturer of the machinery concerned has the ongoing responsibility of ensuring that the said machinery meets the corresponding state of the technique.

9.3. The manufacturer shall request from the Notified Body the review of the validity of the type-examination certificate every five years. If the Notified Body established that the certificate remains valid, taking into account the state of the technique, it shall renew the certificate for a further five years. The manufacturer and the Notified Body shall retain a copy of this certificate, of the technical documentation and of all the relevant documents for a period of 15 years from the date of issue of the certificate.

9.4. In the event that the validity of the type examination certificate is not renewed, the manufacturer shall cease the placing on the market of the machinery concerned.



Annex 10.

FULLY QUALITY ASSURANCE

This Annex describes the conformity assessment of machinery referred to in Annex 4, manufactured using a full quality assurance system, and the procedure whereby a Notified Body (Hereinafter: authorized body) assesses and approves the quality system and monitors its application.

1. The manufacturer must apply an approved quality system for design, manufacture, final inspection and testing, as specified in Point 2 of this Annex, and shall provide the verification of approved quality system to the Notified Body in accordance with Point 3 of this Annex.

2. Quality system

2.1 The manufacturer or his authorised representative shall submit an application for assessment of his quality system to a Notified Body of his choice.

The application shall contain:

- Business name, or name and address of the manufacturer and, where appropriate, his authorised representative,
- Places of design, manufacture, inspection, testing and storage of the machinery,
- Technical documentation described in Annex 7, Point A, for one model of each category of machinery referred to in Annex 4 which he intends to manufacture,
- Documentation on the quality system,
- A written statement that the application has not been submitted to another notified body.

2.2. The quality system must ensure conformity of the machinery with the provisions of this Regulation. All the elements, requirements and provisions adopted by the manufacturer must be documented in a systematic and orderly manner, in the form of



measures, procedures and written instructions. The documentation on the quality system must permit a uniform interpretation of the procedural and quality measures, such as quality programmes, plans, manuals and records.

It must contain, in particular, an adequate description of:

- the quality objectives, the organisational structure, and the responsibilities and powers of the management with regard to the design and quality of the machinery;
- technical design specifications, including standards that will be applied and, where the standards referred to in Article 7 of this Regulation are not applied in full, the means that will be used to ensure that the essential health and safety requirements of this Regulation are fulfilled;
- design inspection and design verification techniques, processes and systematic actions that will be used when designing machinery covered by this Regulation;
- the corresponding manufacturing, quality control and quality assurance techniques, processes and systematic actions that will be used;
- inspections and tests that will be carried out before, during and after manufacture, and the frequency with which they will be carried out;
- quality records, such as inspection reports and test data, calibration data, and reports on the qualifications of the personnel concerned;
- the means of monitoring the achievement of the required design and quality of the machinery, as well as the effective operation of the quality system.

2.3 The Notified Body shall assess the quality system to determine whether it satisfies the requirements of Point 2.2 of this Annex.

The elements of the quality system which conform to the relevant standard regarding quality system shall be presumed to conform to the corresponding requirements referred to in Point 2.2 of this Annex.



The team of auditors must have at least one member who is experienced in the assessment of the technology of the machinery. The assessment procedure shall include an inspection to be carried out at the manufacturer's premises. During the assessment, the team of auditors shall carry out a review of the technical file referred to in Point 2.1, second paragraph, third indent to ensure their compliance with the relevant health and safety requirements.

The manufacturer or his authorised representative shall be notified of the decision referred to in Paragraph 3 of this Annex. The notification shall contain the conclusions of the examination and the reasoned assessment decision.

2.4. The manufacturer shall undertake to fulfil the ongoing obligations arising from the quality system as approved and to ensure that it remains appropriate and effective.

The manufacturer or his authorised representative shall inform the Notified Body which approved the quality system of any planned change to it. The Notified Body shall evaluate the proposed changes and decide whether the modified quality assurance system will continue to satisfy the requirements referred to in Point 2.2 of this Annex, or whether a re-assessment is necessary.

The Notified Body shall notify the manufacturer of its decision. The notification shall contain the conclusions of the examination and the reasoned assessment decision.

3. Verification of approved quality system by the Notified Body

3.1. The purpose of verification is to make sure that the manufacturer duly fulfils the obligations arising out of the approved quality system.

3.2. The manufacturer shall, for inspection purposes, allow the Notified Body access to the places of design, manufacture, inspection, testing and storage, and shall provide it with all necessary information, such as:

- the documentation concerning the quality system;
- the quality records provided for in that part of the quality system concerned with design (results of analyses, calculations, tests, etc.) ;
- the quality records provided for in that part of the quality system concerned with manufacture (inspection reports and test data, calibration data, reports on the qualifications of the personnel concerned, etc).



3.3. The Notified Body shall conduct periodic audits to make sure that the manufacturer is maintaining and applying the quality system; it shall provide the manufacturer with an audit report. The frequency of the periodic audits shall be such that a full reassessment is carried out every three years.

3.4. Moreover, the Notified Body may pay the manufacturer unannounced visits except periodic audits referred to in Paragraph 3.3 of this Annex. The need for these additional visits and their frequency will be determined on the basis of a visit monitoring system managed by the Notified Body. In particular, the following factors will be taken into account in the visits monitoring system:

- Results of previous surveillance visits,
- Need to monitor remedial measures,
- Where appropriate, special conditions attaching to approval of the system,
- Significant modifications in the organisation of the manufacturing process, measures or techniques.

On the occasion of such visits, the Notified Body may, if necessary, carry out tests or provide them out in order to verify the proper functioning of the quality system. It shall provide the manufacturer with a visit report and, if a test was carried out, with a test report.

4. The manufacturer or his authorised representative shall keep available, for the national authorities, for a period of 10 years from the last date of manufacture:

- the documentation referred to in Point 2.1,
- the decisions and reports of the Notified Body referred to in Paragraph 4 of Point 2.4, and Points 3.3 and 3.4 of this Annex.



Annex 11.

CRITERIA TO BE TAKEN INTO ACCOUNT FOR THE NOTIFICATION OF ASSESMENT OF CONFORMITY BODIES

1. The conformity assessment body, its director, the members of managing board of directors or members of managing board of that body, as well as employees and other involved persons (hereinafter referred to as: staff) responsible for carrying out the procedures for assessing conformity in accordance with this Regulation shall not be the designer, manufacturer, supplier or installer of machines which they inspect, nor the authorised representative of any of these parties. They shall not become involved, either directly or as authorised representatives, in the design, construction, marketing or maintenance of the machines. This does not preclude the possibility of exchanges of technical information between the manufacturer and the body.

2. The conformity assessment body under point 1 of this Annex and its staff shall carry out the assessment of conformity with the highest degree of professional integrity and technical competence and shall be free from all pressures and inducements, particularly financial, which might influence their judgement or the results of the inspection, especially from persons or groups of persons with an interest in the result of assessments.

3. For each category of machinery for which it is notified, as well as for each conformity assessment procedure, the body must, prior to a dafter the notification, posses personnel with technical knowledge and sufficient and appropriate experience to perform a conformity assessment.

The staff responsible for carrying out conformity assessment shall have:

- 1) appropriate experience, and authorisation to perform conformity assessment activities,
 - 2) qualification and independency in drawing up reports on conducted assessment and perform checks stipulated under this Regulation
4. Conformity assessment body shall have adequate facilities depending on the requirements laid down in Kosovon standards in the List of standards under Article 7 of this Regulation on type of machinery which is a subject of conformity assessment, or relevant requirements and aspects to be assessed.



5. The impartiality of staff conducting conformity assessment shall be guaranteed. Their remuneration shall not depend on the number of tests carried out or on the results of such tests.
6. The conformity assessment body shall possess adequate general act governing basic procedures with regard to conducting conformity assessment activities including decision-making procedure on complaints on the performance of the body and made decisions.
7. The conformity assessment body shall have damage liability insurance.
8. The staff of the body shall be bound to observe professional secrecy with regard to all information obtained in carrying out conformity assessment activities in



Prilog 1.

Bitni zahtevi za zaštitu zdravlja i bezbednost koji se odnose na projektovanje izradu mašina

OPŠTA NAČELA

1. Proizvođač mašine vrši procenu rizika ili obezbeđuje da se ta procena izvrši, radi utvrđivanja zahteva za zaštitu zdravlja i bezbednost koji se primenjuju za mašinu. Posle procene rizika, mašina se mora projektovati i izraditi tako da se uzmu u obzir rezultati ove procene.

Ponavljanjem postupka procene rizika i smanjivanjem rizika do koga se došlo na način iz stava 1. ove tačke, proizvođač:

- 1) Određuje ograničenja mašine, uključujući predviđenu namenu mašine i njenu razumno predvidivu nepravilnu upotrebu;
- 2) Utvrđuje opasnosti koje mašine mogu proizvesti i sa njima povezane opasne situacije;
- 3) Procenjuje rizike, uzimajući u obzir stepen mogućih povreda ili oštećenja zdravlja i verovatnoću njihovog nastanka;
- 4) Procenjuje rizike, radi utvrđivanja da li je potrebno smanjiti rizike u skladu sa ciljevima ovog pravilnika;
- 5) Otklanja opasnosti ili smanjuje rizike u vezi sa tim opasnostima, primenom zaštitnih mera, prvenstveno prioriteta iz tačke 1.1.2 b) ovog Priloga.

2. Obaveze utvrđene bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost primenjuju se samo onda kada postoji odgovarajuća opasnost pri upotrebi mašine u uslovima koje je predvideo proizvođač za slučajeve nepravilne upotrebe te mašine koji se mogu predvideti. Pri tome, primenjuju se načela povezivanja bezbednosti iz tačke 1.1.2 ovog priloga i obaveza koje se odnose na označavanje mašina i uputstava iz tačke 1.7.3 i 1.7.4 ovog priloga.

3. Bitni zahtevi za zaštitu zdravlja i bezbednost utvrđeni u ovom prilogu su obavezni. Ako, zbog dostignutog stanja razvoja tehnike, neće moći da se postignu ciljevi koji su postavljeni u bitnim zahtevima iz ovog priloga, mašina mora biti, u meri u kojoj je to maksimalno moguće, projektovana i izrađena tako da se približi tim ciljevima.



4. Ovaj prilog se sastoji iz više delova. Prvi deo je opšti i primenjuje se za sve vrste mašina, a drugi delovi ovog priloga propisuju pojedine vrste specifičnih opasnosti. Kada se mašina projektuje, moraju se uzeti u obzir zahtevi opšteg dela i zahtevi iz jednog ili više drugih delova, u zavisnosti od rezultata procene rizika koja je obavljena u skladu sa tačkom 1. opštih načela.

1. BITNI ZAHTEVI ZA ZAŠTITU ZDRAVLJA I BEZBEDNOST

1.1 Opšte napomene

1.1.1 Definicije

Pojedini izrazi koji se upotrebljavaju u ovom prilogu imaju sledeće značenje:

- a) "**opasnost**" jeste potencijalni izvor povreda ili oštećenja zdravlja;
- b) "**zona opasnosti**" zona opasnosti jeste svako područje u mašini i/ili oko mašine u kome je neko lice izloženo riziku po svoje zdravlje ili bezbednost;
- c) "**izloženo lice**" jeste svako lice koje se, u celosti ili delimično, nalazi u zoni opasnosti;
- d) "**rukovalac**" jeste lice ili lica koja montiraju, upravljaju, podešavaju, priključuju, održavaju, čiste, popravljaju ili pomeraju mašinu;
- e) "**rizik**" jeste kombinacija verovatnoće i stepena povrede ili oštećenja zdravlja izloženih lica koja mogu nastati u opasnim situacijama;
- f) "**zaštitnik**" jeste deo mašine koji se isključivo koristi za zaštitu sa fizičkom pregradom;
- g) "**zaštitni uređaj**" zaštitni uređaj jeste uređaj koji nije zaštitnik koji smanjuje rizik, samostalno ili zajedno sa zaštitnikom;
- h) "**predviđena namena**" jeste upotreba mašine u skladu sa informacijama koje su navedene u uputstvima za upotrebu;
- i) "**nepravilna upotreba koja se može razumno predvideti**" jeste upotreba mašine na način koji nije naveden u uputstvima za upotrebu, a može da proistekne iz predvidivog ponašanja ljudi.

1.1.2 Bezbednosna načela

- a) Mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da odgovaraju svojoj nameni i da se njima može upravljati, da se može priključivati, podešavati i održavati bez izlaganja riziku lica koja to čine, kada se te radnje izvršavaju u predviđenim uslovima, pri čemu se uzima u obzir svaka nepravilna primena mašina koja se može razumno predvideti.



Cilj preduzetih mera, mora biti otklanjanje svakog rizika od nesreće tokom predviđenog radnog veka mašine, uključujući i faze prevoza, montaže, demontaže, onesposobljavanja i odlaganja.

b) Pri izboru najprikladnijih metoda, proizvođač mora primenjivati načela sledećim redosledom:

- eliminisanje ili što veće smanjenje rizika u fazi projektovanja i izrade mašine;
- preduzimanje potrebnih zaštitnih mera koje se odnose na rizike koji se ne mogu eliminisati;
- obaveštavanje korisnika o preostalim rizicima zbog nedostataka preduzetih zaštitnih mera, uz navođenje zahteva za posebnim osposobljavanjem i određivanjem potreba za obezbeđivanjem lične zaštitne opreme.

c) Pri projektovanju i izradi mašine, kao i pri izradi uputstava, proizvođač, osim predviđene namene mašine, mora da predvidi i svaku njenu nepravilnu upotrebu koja se može razumno predvideti.

Mašine morju biti projektovane i izrađene, tako da se spreče nepravilnu upotrebu, ako bi takva upotreba prouzrokovala rizik. Kada je to odgovarajuće, uputstva moraju upozoriti korisnika na načine na koje se mašine ne trebaju upotrebljavati, a iskustvo je pokazalo da i to može da se desi.

d) Mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da se uzmu u obzir ograničenja rukovaoca, radi potrebne ili predvidive upotrebe njegove lične zaštitne opreme.

e) Mašine moraju biti isporučene sa svojim posebnim opremom i priborom koji su bitni za njenih podešavanja, priključivanje, održavanje i bezbednu upotrebu.

1.1.3 Materijali i proizvodi

Materijali upotrebljeni za izradu mašina ili proizvodi koji su korišćeni ili nastali u toku njihovih upotreba, ne smeju ugrožavati bezbednost i/ili zdravlje lica. Posebno, kod upotrebe fluida, mašine moraju biti projektovane i izrađena tako da sprečavaju rizike zbog punjenja, upotrebe, ponovne upotrebe ili pražnjenja.

1.1.4 Osvetljenje



Mašine moraju biti isporučene sa ugrađenim osvetljenjem pogodnim za predviđeni rad ako postoji mogućnost da će nedostatak osvetljenja, verovatno, prouzrokovati rizik, bez obzira na osvetljenje normalnog intenziteta iz okruženja.

Mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da nema zasenčenih područja koja bi mogla da prouzrokuju neprijatnosti, da nema iritirajućeg odsjaja i da nema opasnih stroboskopskih efekata na pokretnim delovima zbog osvetljenja. Unutrašnji delovi koji zahtevaju česte preglede i podešavanja i mesta za održavanje moraju biti opremljeni odgovarajućim osvetljenjem.

1.1.5 Projektovanje mašina radi lakšeg rukovanja

Mašine ili svaki njihov sastavni deo moraju biti:

- takvi da se sa njima može bezbedno rukovati i da se mogu bezbedno prevoziti,
- tako upakovani ili projektovani da se mogu skladištiti bezbedno i bez oštećenja (npr. odgovarajuća stabilnost, posebni nosači sl.)

U toku prevoza mašina i/ili njihovih sastavnih delova, ne sme da postoji mogućnost za njihovo iznenadno pomeranje ili opasnost zbog njihove nestabilnosti, sve dok se sa mašinama i/ili njihovim sastavnim delovima rukuje u skladu sa uputstvima.

Ako težina, veličina ili oblik mašina ili njihovih različitih sastavnih delova sprečavaju da se oni pomeraju ručno, mašine i/ili svaki njihov sastavni deo moraju biti:

- opremljeni sastavnim delovima za uređaj za dizanje, ili
- projektovani tako da se mogu opremiti takvim priključcima, ili
- oblikovani na takav način da se standardna oprema za dizanje može lako povezati.

Ako mašine ili jedan od njihovih sastavnih delova treba da se pomera ručno, u tom slučaju, oni moraju biti:

- lako pokretni, ili
- opremljeni za bezbedno dizanje i pomeranje.

Posebno se mora urediti rukovanje alatima i/ili delovima mašine, uključujući i one koji nisu teški, a koji bi mogli biti opasni (oblik, materijal i sl.).



1.1.6. Ergonomija

Kad se mašina koristi u uslovima njene predviđene namene, neudobnost, zamor, kao i fizički i psihički napor sa kojima se suočava rukovalac mašine moraju biti smanjeni na najmanju moguću meru, uzimajući u obzir načela ergonomije, a naročito da:

- rukovalac može biti različitih fizičkih dimenzija, snage i izdržljivosti;
- rukovalac ima dovoljno prostora da pomera delove tela,
- se izbegava da brzinu rada rukovaoca određuje mašina,
- se izbegava praćenje rada mašine koje zahteva dužu koncentraciju rukovaoca,
- se veza između rukovaoca i mašine prilagođava očekivanim karakteristikama rukovaocave.

1.1.7. Radni položaji

Radni položaj mora biti projektovan i izrađen tako da se izbegnu svi rizici zbog izduvnih gasova i/ili nedostatka kiseonika. Ako mašina ima predviđenu namenu za upotrebu u opasnoj sredini koja predstavlja rizik po zdravlje i bezbednost rukovaoca ili ako mašina povećava opasnost za sredinu, moraju da se obezbede odgovarajuća sredstva kako bi se obezbedilo da rukovalac ima dobre radne uslove i da je zaštićen od svih predvidivih opasnosti.

Kad je to pogodno, radni položaj mora da ima odgovarajuću kabinu koja je projektovana, izrađena i/ili opremljena tako da ispunjava sve zahteve iz st 1. i 2. ove tačke. Izlaz mora da omogućava brzo povlačenje. Osim toga, gde je to izvodljivo, mora se obezbediti i izlaz za slučaj opasnosti u smeru koji je drugačiji od smera uobičajenog izlaza.

1.1.8. Sedište

Tamo gde je to pogodno i gde to dozvoljavaju radni uslovi, radne stanice koje su sastavni deo mašine moraju biti projektovane tako da omogućavaju postavljanje sedišta.

Ako je predviđeno da rukovalac sedi za vreme rada, a radni položaj je sastavni deo mašine, sedište se mora isporučiti zajedno sa mašinom.



Sedište mora da omogućava rukovaocu održavanje stabilnog položaja. Osim toga, sedište i njegova udaljenost od upravljačkog uređaja moraju biti podesivi prema potrebama rukovaoca. Ako je mašina izložena vibracijama, sedište mora biti projektovano i izrađeno tako da smanjuje vibracije koje se prenose na rukovaoca na najniži, razumno, mogući nivo.

Konstrukcija sedišta mora da izdrži sva naprezanja kojima to sedište može biti izloženo. Kad ispod nogu rukovaoca nema poda, moraju da se obezbede oslonci za noge pokriven materijalom koji se ne kliza.

1.2 Upravljački sistemi

1.2.1 Bezbednost i pouzdanost upravljačkih sistema

Upravljački sistemi moraju biti projektovani i izrađeni tako da sprečavaju nastanak opasnih situacija. Osim toga, oni moraju biti projektovani i izrađeni tako da:

- mogu da izdrže predviđena radna naprezanja i spoljne uticaje;
- kvar u mašinskoj opremi ili softveru upravljačkog sistema ne prouzrokuju opasne situacije;
- greške u logici upravljačkog sistema ne prouzrokuju opasne situacije;
- razumno predvidive ljudske greške, u toku rada, ne prouzrokuju opasne situacije.

Potrebno je obratiti posebnu pažnju da:

- mašina ne sme da počne da radi neočekivano;
- se parametri mašine ne smeju menjati nekontrolisano, ako takve promene mogu prouzrokovati opasne situacije;
- se ne sme sprečavati zaustavljanje mašine, ako je data komanda za njeno zaustavljanje;
- ni jedan pokretan deo mašine ili radni predmet koji mašina drži, ne sme da padne, otpadne ili da bude izbačen, odnosno odleti;
- se ne sme ometati automatsko ili ručno zaustavljanje bilo kojih pokretnih delova mašine;
- zaštitni uređaji moraju ostati potpuno efikasni za sve vreme rada mašine ili da se, u suprotnom, da komanda za zaustavljanje rada mašine;
- delovi sistema za upravljanje koji se odnose na bezbednost moraju biti usklađeni sa celom mašinom ili delimično završenom mašinom.

Kod bežičnog upravljanja, mora se pokrenuti automatsko zaustavljanje kada nema pravilnih signala za upravljanje, uključujući gubljenje kontakta.



1.2.2 Upravljački uređaji

Upravljački uređaji moraju biti:

- jasno vidljivi i prepoznatljivi a gde je to pogodno, sa upotrebom odgovarajućih piktograma;
- postavljeni tako da se njima može bezbedno rukovati bez oklevanja ili gubitka vremena i bez bilo kakvih nejasnoća,
- projektovani tako da kretanje upravljačkog uređaja bude usklađeno sa njegovim delovanjem;
- postavljeni izvan zona opasnosti, osim određenih komandi kada je to neophodno, kao što je komanda za zaustavljanje u slučaju opasnosti, ili pokretna (viseća) upravljačka konzola);
- postavljeni tako da njihovo delovanje ne može prouzrokovati dodatni rizik;
- projektovani ili zaštićeni tako da se željeno dejstvo, u koje je uključen rizik, može postići samo namernim aktiviranjem;
- izrađeni tako da mogu da izdrže predvidivo opterećenje, a naročito ako se radi o uređajima za zaustavljanje za slučaj opasnosti koji mogu biti izloženi znatnom opterećenju.

Kad je upravljački uređaj projektovan i izrađen tako da obavlja nekoliko različitih radnji, radnja koja treba da bude izvršena mora da bude jasno prikazana te se, kada je to potrebno, mora potvrditi.

Upravljački uređaji moraju biti tako postavljeni da su njihov raspored, kretanje i otpor delovanju, spojivi (kompatibilni) sa funkcijom koju trebaju izvršiti, uzimajući u obzir ergonomska načela.

Mašina mora biti opremljena indikatorima (brojčanici, signalni uređaji i sl.) koji su potrebni za bezbedan rad, pri čemu rukovalac mora biti u mogućnosti da ih očitava sa upravljačkog položaja.

Rukovaocu mora biti omogućeno da se iz svakog upravljačkog položaja može uveriti da uzonama opasnosti nema nikoga, ili upravljački sistem mora biti tako projektovan i izrađen da se pokretanje mašine ne dozvoljava dok se neko lice nalazi u zoni opasnosti.



Ako rukovalac ne može steći uverenje ili ni jedna od mogućnosti iz stava 5. ove tačke nije primenljiva, pre pokretanja mašine mora biti dat zvučni i/ili vizuelni signal upozorenja. Izložena lica moraju imati vremena da napuste zonu opasnosti ili da spreče pokretanje mašine.

Ako je potrebno, na raspolaganju moraju biti sredstva koja obezbeđuju da se mašinom može upravljati samo iz upravljačkog položaja u jednom ili više ranije određenih područja ili položaja. Kad postoji više od jednog upravljačkog položaja, upravljački sistem mora biti projektovan tako da upotreba jednog od njih isključuje upotrebu drugih, osim kod komandi za zaustavljanje i komande za zaustavljanje za slučaj opasnosti.

Kad mašina ima dva ili više upravljačkih mesta, svako upravljačko mesto mora biti opremljeno svim potrebnim upravljačkim uređajima, kao i da se rukovaoci, pri tome, međusobno ne ometaju ili dovode u opasnost.

1.2.3 Pokretanje mašine

Mašina se može pokrenuti samo namernim aktiviranjem upravljačkog uređaja predviđenim za tu namenu.

Isti zahtev se primenjuje pri:

- ponovnom pokretanju mašine po zaustavljanju, bez obzira na uzrok,
- vršenju značajnih promena radnih uslova (npr. brzine, pritiska i sl).

Međutim, ponovno pokretanje mašine ili promena radnih uslova može se izvršiti namernim aktiviranjem uređaja koji nije upravljački uređaj predviđen za tu namenu, pod uslovom da to ne prouzrokuje bilo kakvu opasnost. Za funkcionisanje mašine u automatskom režimu rada, pokretanje mašine, ponovno pokretanje mašine po zaustavljanju ili promena radnih uslova, moguće je bez intervencije rukovaoca, ako to ne prouzrokuje bilo kakvu opasnost. Kad mašina ima više upravljačkih uređaja za pokretanje i više rukovalaca, tako da mogu jedan drugoga da dovedu u opasnost, za otklanjanje takvih rizika moraju se postaviti dodatni uređaji. Ako bezbednosni razlozi zahtevaju poseban redosled za pokretanje i/ili zaustavljanje mašine, u tom slučaju moraju da postoje uređaji koji obezbeđuju da se ove radnje obavljaju pravilnim redosledom.

1.2.4. Zaustavljanje

1.2.4.1. Normalno zaustavljanje



Svaka mašina mora biti opremljena upravljačkim uređajem kojim se mašina može bezbedno, potpuno zaustaviti. Svaka radna stanica mora biti opremljena upravljačkim uređajem za zaustavljanje određenih ili svih funkcija mašine, u zavisnosti od postojećih opasnosti, tako da mašina ostane bezbedna. Upravljački uređaj za zaustavljanje mašine mora imati prioritet u odnosu na upravljačke uređaje za pokretanje mašine. Kad se mašina ili njene opasne funkcije zaustave, mora se prekinuti napajanje energijom odgovarajućih pokretača.

1.2.4.2 Zaustavljanje u toku rada

Kad je zbog potreba rada mašine, zaustavljanje takvo da ne prekida napajanje pokretača energijom, stanje zaustavljanja mašine mora biti nadgledano i održavano.

1.2.4.3 Zaustavljanje u slučaju opasnosti

Mašine mora biti opremljena sa jednim ili više uređaja za zaustavljanje u slučaju opasnosti da bi se omogućilo sprečavanje stvarne ili moguće opasnosti, osim:

- mašine kod kojih uređaj za zaustavljanje u slučaju opasnosti ne bi smanjio rizik ili zato što se ne bi skratilo vreme zaustavljanja ili zato što ne bi omogućio sprovođenje posebnih mera koje su potrebne za ovladavanje rizikom;
- ručno prenosive mašine i/ili ručno vođene mašine.

Uređaj za zaustavljanje u slučaju opasnosti mora:

- da ima upravljačke uređaje koji su jasno prepoznatljivi i jasno vidljivi i kojima se može brzo pristupiti,
- da, što je brže moguće, zaustavi opasan proces bez stvaranja dodatnih rizika,
- kad je potrebno, da pokrene ili dozvoli pokretanje određenih bezbednosnih kretanja.

Kad je aktivni rad uređaja za zaustavljanje u slučaju opasnosti prestao zbog izdate komande za zaustavljanje, uređaj za zaustavljanje u slučaju opasnosti mora da održi tu komandu sve dok se izričito ne ukine. Pokretanje uređaja za zaustavljanje u slučaju opasnosti ne sme biti moguće bez aktiviranja komande za zaustavljanje. Isključivanje uređaja za zaustavljanje u slučaju opasnosti mora biti moguće samo posebnom radnjom, pri čemu radnja isključivanja ne sme ponovo pokrenuti mašinu bez posebne dozvole za ponovno pokretanje.



Funkcija zaustavljanja u slučaju opasnosti mora biti stalno dostupna, bez obzira na režim rada. Uređaji za zaustavljanje u slučaju opasnosti moraju biti podrška drugim bezbednosnim merama, a ne zamena za njih.

1.2.4.4 Sklapanje mašina

Mašine ili delovi mašina, koje su projektovane da rade zajedno, moraju biti projektovane i izrađene tako da upravljački uređaji za zaustavljanje, uključujući i uređaj za zaustavljanje, u slučaju opasnosti, mogu da zaustave ne samo mašinu već i svu pripadajuću opremu, ako nastavak njenog rada može biti opasan.

1.2.5 Izbor režima upravljanja ili režima rada

Izabrani režim upravljanja ili režim rada mora imati prioritet u odnosu na sve druge upravljačke ili radne režime, osim zaustavljanja u slučaju opasnosti. Ako je mašina projektovana i izrađena tako da je moguća njena upotreba u više režima upravljanja ili radnih režima koji zahtevaju različite zaštitne mere i/ili radne postupke (npr. kako bi se omogućilo podešavanje, održavanje, pregled i sl.) mašina mora biti opremljena biračem režima koji se može blokirati u svakom položaju. Svaki položaj birača režima mora biti jasno prepoznatljiv i mora da odgovara samo jednom režimu rada ili upravljanja.

Birač režima iz stava 2. ove tačke, može se zameniti drugim režimom izbora koji ograničava upotrebu određenih funkcija mašine za određene kategorije rukovalaca (npr. Pristupnim kodovima za određene numerički upravljane funkcije i sl.)

Ako kod određenih operacija mora biti omogućen rad mašine tako da ona radi sa izmeštenim ili uklonjenim zaštitnikom i/ili uređajem za zaštitu, birač režima upravljanja ili režima rada mora istovremeno da:

- onemogućiti sve druge režime upravljanja ili režime rada;
- dozvoli rad opasnih funkcija mašine samo pomoću uređaja za upravljanje na koje se mora trajno delovati;
- dozvoli rad opasnih funkcija samo u uslovima smanjenog rizika pri čemu se sprečava opasnost od povezanih funkcija,
- spreči svako delovanje opasnih funkcija namernim ili nenamernim delovanjem na senzore (davače) mašine.

Ako četiri uslova iz stava 4. ove tačke, ne mogu biti ispunjena istovremeno, birač režima upravljanja ili režima rada mora pokrenuti druge zaštitne mere projektovane i izrađene radi obezbeđivanja bezbednog područja za rad.



Osim toga, rukovalac mora da bude u mogućnosti da, iz položaja sa kojeg vrši podešavanje, upravlja nad delovima na kojima radi.

1.2.6 Otkaz napajanja energijom

Prekid napajanja, ponovno uspostavljanje nakon prekida ili bilo kakve oscilacije u napajanju mašine energijom, ne sme prouzrokovati opasne situacije. Pri tome, posebna pažnja se mora obratiti na sledeće:

- mašina se ne sme neočekivano pokrenuti;
- parametri mašine se ne smeju nekontrolisano menjati, ako takve promene mogu prouzrokovati opasnost;
- ne sme se sprečavati zaustavljanje mašine, ako je data komanda za zaustavljanje;
- nijedan pokretni deo mašine ili radni predmeti koje mašina drži ne sme da padne ili da bude izbačen (odleti);
- ne sme se sprečavati automatsko ili ručno zaustavljanje bilo kojeg pokretnog dela;
- uređaji za zaštitu moraju ostati potpuno efikasni ili, u suprotnom, da daju komandu za zaustavljanje;

1.3 Zaštita od mehaničkih opasnosti

1.3.1 Rizik od gubitka stabilnosti

Mašina i njeni sastavni delovi, oprema, pribori i priključci moraju biti dovoljno stabilni, da se u toku prevoza, montaže, demontaže i svake druge radnje u vezi sa mašinom, mašina ne prevrne, da ne padne ili da se nekontrolisano pomeri. Ako oblik mašine ili njena predviđena instalacija ne obezbeđuju dovoljnu stabilnost, moraju se obezbediti dodatna sredstva za pričvršćivanje i to se mora naznačiti u odgovarajućem uputstvu.

1.3.2 Rizik od loma u toku rada

Različiti delovi mašine i njihovi spojevi moraju da izdrže opterećenja kojima su izloženi u toku upotrebe. Trajnost upotrebljenih materijala mora da odgovara prirodi radne sredine koju je predvideo proizvođač ili njegov zastupnik posebno u odnosu na pojavu zamora, starenja, korozije i abrazije (trošenja).



U uputstvima mora biti navedena vrsta i učestalost potrebnih pregleda i održavanja zbog bezbednosnih razloga. U uputstvima, na odgovarajućem mestu, moraju da se navedu i delovi koji su izloženi trošenju, kao i kriterijumi za njihovu zamenu. Kad, i pored preduzetih mera, postoji rizik od loma ili razaranja (npr. u slučaju brusilica), predmetni delovi moraju biti montirani, postavljeni i/ili zaštićeni tako da svi odlomljeni ili razoreni delovi (krhotine) budu zadržani i tako spreče opasne situacije.

Krute i fleksibilne cevi za prenošenje fluida, posebno onih koji su izloženi visokom pritisku, moraju da izdrže predviđena unutrašnja i spoljašnja opterećenja i moraju biti čvrsto pričvršćene i/ili zaštićene, čime se obezbeđuje da nema rizika u slučaju pucanja. Kad se materijal za obradu automatski prinosi alatu, moraju se ispuniti sledeći uslovi kako bi se izbegli rizici za lica (npr. lom alata):

- kad predmet obrade dođe u kontakt sa alatom, alat mora da zadrži svoje normalne radne uslove;
- pri pokretanju i zaustavljanju alata (namerno ili nenamerno), kretanje ulaznog materijala i kretanje alata moraju biti usklađeni.

1.3.3 Rizici od padanja ili izbacivanja predmeta

Moraju se preduzeti mere opreza za sprečavanje rizika od padanja ili izbacivanja predmeta.

1.3.4 Rizik od površina, ivica ili uglova

Dostupni delovi mašine, ako to njihova namena dozvoljava, ne smeju imati oštre ivice, oštre uglove i grube površine koje mogu prouzrokovati povrede.

1.3.5 Rizici koji se odnose na kombinovane mašine

Kad je mašina namenjena da izvršava više različitih operacija sa ručnim skidanjem radnog predmeta između svake operacije (kombinovana mašina), mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se svaki elemenat može koristiti posebno, a da drugi elementi ne predstavljaju rizik po izložena lica. Radi ostvarenja cilja iz stava 1. ove tačke, mora biti omogućeno da se bilo koji deo mašine koji nije zaštićen, pojedinačno pokrene i zaustavi.

1.3.6 Rizici u vezi sa promenama radnih uslova



Kad mašina izvršava operacije u različitim radnim uslovima (npr. različitim brzinama ili različitim napajanjem energijom), mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se izbor i podešavanje tih uslova može izvršiti bezbedno i pouzdano.

1.3.7 Rizici u vezi sa pokretnim delovima

Pokretni delovi mašine moraju biti projektovani i izrađeni tako da se spreče rizici od dodira koji bi mogli da prouzrokuju nezgode, ili ako rizici nisu otklonjeni pokretni delovi mašine moraju biti opremljeni zaštitnicima ili uređajima za zaštitu. Moraju se preduzeti sve potrebne mere za sprečavanje slučajnog blokiranja pokretnih delova koji su uključeni u rad mašine. U slučajevima, kad i pored preduzetih preventivnih mera postoji verovatnoća da može doći do blokiranja, moraju se obezbediti odgovarajući posebni uređaji za zaštitu i alati, koji omogućavaju bezbedno deblokiranje opreme. Posebni uređaji za zaštitu iz stava 2. ove tačke, kao i način njihove upotrebe moraju biti navedeni u uputstvima, a tamo gde je to moguće označavaju se i na mašini.

1.3.8 Izbor zaštite od rizika koji nastaju zbog pokretnih delova

Zaštitnici ili uređaji za zaštitu projektovani za zaštitu od rizika od pokretnih delova, moraju se odabrati na osnovu vrste rizika. Kao pomoć prilikom izbora moraju se koristiti sledeće smernice:

1.3.8.1 Pokretni delovi prenosnika

Zaštitnici projektovani za zaštitu lica od opasnosti koje prouzrokuju pokretni delovi prenosnika (npr. koturi, transportne trake, prenosnici, zupčanici, vratila i sl.) moraju biti:

- fiksirani, u skladu sa zahtevima iz tačke 1.4.2.1 ili
- pokretni zaštitnici koji se zabravljaju, u skladu sa zahtevima iz tačke 1.4.2.2.

Pokretni zaštitnici koji se zabravljaju treba da se koriste kada je predviđen čest pristup (prilaz) mašini.

1.3.8.2 Pokretni delovi uključeni u proces



Zaštitnici ili uređaji za zaštitu koji su projektovani za zaštitu lica od opasnosti koje prouzrokuju pokretni delovi uključeni u proces moraju biti:

- fiksirani zaštitnici, u skladu sa tačkom 1.4.2.1 ili
- pokretni zaštitnici koji se zabravljaju, u skladu sa zahtevima iz tačke 1.4.2.2, ili
- zaštitni uređaji, u skladu sa zahtevima iz tačke 1.4.3 ili
- kombinacija svih gore navedenih rešenja.

Ako se ne može obezbediti da neki pokretni delovi koji su neposredno uključeni u proces, u toku rada budu potpuno nedostupni zbog toga što rad zahteva posredovanje rukovaoca, takvi delovi se moraju opremiti sa:

- fiksiranim zaštitnicima ili pokretnim zaštitnicima sa zabavljanjem koji sprečavaju pristup onim grupama delova koji se ne koriste tokom rada
- podesivim zaštitnicima koji, u skladu sa zahtevima iz tačke 1.4.2.3, ograničavaju pristup onim grupama pokretnih delova kojima je pristup neophodan.

1.3.9 Rizici od nekontrolisanih kretanja

Kad se neki deo mašine zaustavi, svako pomeranje iz zaustavnog položaja, bez obzira na razlog zaustavljanja, osim radnje preduzete na upravljačkim uređajima, mora se sprečiti ili to pomeranje mora biti takvo da ne prouzrokuje opasnost.

1.4 Zahtevi za zaštitnike i uređaje za zaštitu

1.4.1 Opšti zahtevi

Zaštitnici i uređaji za zaštitu:

- moraju da budu robustne konstrukcije;
- moraju da budu sigurno pričvršćeni;



- ne smeju prouzrokovati dodatne opasnosti;
 - ne smeju biti takvi da ih je jednostavno zaobići ili učiniti nefunkcionalnim;
 - moraju da budu postavljeni na odgovarajućem rastojanju od zone opasnosti;
 - moraju što je moguće manje ometati pregled proizvodnog procesa;
- moraju omogućiti potrebne radnje pri instalaciji i/ili zameni alata kao i održavanje, tako da ograničavaju pristup samo na mestu gde ta radnja mora da se izvrši, ako je moguće bez uklanjanja zaštitnika ili onesposobljavanja uređaja za zaštitu.

Osim ispunjavanja zahteva iz stava 1. ove tačke, zaštitnici, gde je to moguće, moraju da zaštite od izbacivanja ili padanja materijala ili predmeta i od emisija koje prouzrokuje mašina.

1.4.2 Posebni zahtevi za zaštitnike

1.4.2.1 Nepokretni zaštitnici

Nepokretni zaštitnici moraju biti pričvršćeni takvim sistemima koji se mogu otvoriti i ukloniti samo pomoću alata. Kad se zaštitnici uklone, sistemi za njihovo pričvršćavanje moraju ostati pričvršćeni na zaštitnicima ili na mašini. Kad je to moguće, zaštitnici ne smeju da ostanu na svom mestu ako nisu pričvršćeni mundur, mbrojtësit nuk duhet të jenë të aftë për të qëndruar në vend nëse nuk janë të fiksuar.

1.4.2.2 Pokretni zaštitnici sa zabravljivanjem

Pokretni zaštitnici sa zabravljivanjem moraju da:

- ostanu, što je duže moguće, pričvršćeni za mašinu dok su otvoreni;
- budu projektovani i izvedeni tako da se mogu podešavati samo namernim delovanjem.

Pokretni zaštitnici sa zabravljivanjem moraju biti povezani sa uređajem za zabravljivanje koji:

- sprečava pokretanje opasnih funkcija mašine dok se oni ne zatvore;
- daje komandu za zaustavljanje kad zaštitnici više nisu zabravljeni.



Kad rukovalac može da se nađe u zoni opasnosti pre nego što je rizik od opasnih funkcija mašine prestao, pokretni zaštitnici moraju da budu povezani sa uređajem sa blokadom, kao dodatak uređaju za zabavljanje, tako da:

- se spreči pokretanje opasnih funkcija mašine dok se zaštitnik ne zatvori i ne zabravi;
- zaštitnik bude zatvoren i zabavljen dok ne prestane rizik od opasnih funkcija mašine. Pokretni zaštitnici koji se zabavljaju moraju biti tako projektovani da nedostatak ili otkaz jednog od njihovih delova sprečava pokretanje opasnih funkcija mašine ili ih zaustavlja.

1.4.2.3 Podesivi zaštitnici koji ograničavaju pristup

Podesivi zaštitnici koji ograničavaju pristup do onih područja pokretnih delova do kojih je neophodan pristup radi obavljanja posla, moraju da budu:

- ručno ili automatski podesivi s obzirom na vrstu posla;
- lako podesivi bez upotrebe alata.

1.4.3 Posebni zahtevi za uređaje za zaštitu

Uređaji za zaštitu moraju biti projektovani i ugrađeni u upravljački sistem tako da:

- nije moguće pokretanje pokretnih delova dok su u domašaju rukovaoca,
- lica ne mogu dosegnuti pokretne delove dok se oni kreću
- nedostatak ili otkaz jedne od komponenti uređaja za zaštitu sprečava pokretanje pokretnih delova ili ih zaustavlja. Uređaji za zaštitu mogu da se podešavaju samo namernim delovanjem.

1.5 Rizici od drugih opasnosti

1.5.1 Napajanje električnom energijom



Kad mašina ima napajanje električnom energijom, mašina mora biti projektovana, izrađena i opremljena tako da se sve opasnosti električne prirode spreče ili da se mogu sprečiti.

Na mašine će se primenjivati zahtevi za bezbednost utvrđeni u propisu kojim se uređuje električna oprema koja je namenjena za upotrebu u okviru određenih granica napona.

Obaveze koje se odnose na ocenjivanje usaglašenosti mašina i njihovo stavljanje na tržište i/ili puštanje mašine u upotrebu, u vezi sa opasnostima električne prirode, uređene su isključivo propisom iz stava 2. ove tačke.

1.5.2 Statički elektricitet

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se spreči ili ograniči akumuliranje potencijalno opasnih elektrostatičkih naboja i/ili opremljena sistemom za pražnjenje elektriciteta.

1.5.3 Napajanje drugom vrstom energije

Kada se mašina napaja energijom koja nije električna energija (npr. hidrauličnom, pneumatskom ili toplotnom), mašina mora biti projektovana, izrađena i opremljena tako da se izbegnu svi potencijalni rizici koji su povezani sa tim izvorima energije.

1.5.4 Greške kod ugrađivanja

Greške za koje postoji verovatnoća da će se pojaviti kod ugrađivanja ili ponovnog ugrađivanja, a koje bi mogle biti izvor rizika, moraju se sprečiti još prilikom projektovanja i izrade tih delova ili, ako to nije moguće, informacijama koje se daju na samim tim delovima i/ili njihovim kućištima. Ista informacija mora biti data i na pokretnim delovima i/ili njihovim kućištima kad mora biti poznat pravac kretanja da bi se izbegao rizik.

Kad je to potrebno, dodatne informacije o rizicima iz stava 1. ove tačke moraju biti navedene u uputstvu. Kad izvor rizika može biti pogrešno povezivanje, pogrešno povezivanje mora biti sprečeno projektom ili, ako to nije moguće, informisanjem na elementima koji se povezuju i, kada je to pogodno, na sredstvima za povezivanje.



1.5.5 Ekstremne temperature

Moraju se preduzeti mere za otklanjanje svakog rizika od povrede zbog dodira, zbog lizine delova mašine ili zbog materijala sa visokom ili veoma niskom temperaturom. Moraju se preduzeti i potrebne mere da se otkloni ili izbegne rizik od izbacivanja vrućeg ili veoma hladnog materijala.

1.5.6 Požar

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se izbegnu svi rizici od požara ili pregrevanja koje može prouzrokovati sama mašina ili gasovi, tečnosti, prašina, isparenja ili druge supstance koje mašina proizvodi ili ih koristi.

1.5.7 Eksplozija

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se izbegnu svi rizici od eksplozije prouzrokovane samom mašinom ili gasovima, tečnostima, prašinom, isparenjima ili drugim supstancama koje mašina proizvodi ili ih koristi.

U vezi sa rizikom od eksplozije zbog upotrebe mašine u potencijalno eksplozivnoj atmosferi, mašina mora biti usaglašena sa zahtevima posebnog propisa.

1.5.8 Buka

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se rizici zbog emisije buke koja se prenosi vazduhom smanje na najmanji mogući nivo, uzimajući u obzir tehnički napredak i raspoloživost sredstava za snižavanje buke, posebno na njenom izvoru. Nivo emisije buke može se oceniti u odnosu na uporedne podatke o emisiji buke za sličnemašine.

1.5.9 Vibracije

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se rizici zbog vibracija koje stvara mašina



svedu na najniži mogući nivo, uzimajući u obzir tehnički napredak i raspoloživost sredstava za snižavanje vibracija, posebno na izvoru tih vibracija.

Nivo emisije vibracija može se oceniti u odnosu na uporedne podatke o emisiji vibracija za slične mašine.

1.5.10 Zračenje

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se sve nepoželjne emisije zračenja iz mašine otklone ili smanje na nivo koji nema štetno dejstvo na lica.

Sve funkcionalne emisije jonizujućeg zračenja moraju se ograničiti na najniži nivo koji je dovoljan za pravilno funkcionisanje mašine pri njenom podešavanju, radu i čišćenju. Kad postoji rizik, moraju se preduzeti potrebne mere zaštite.

Sve funkcionalne emisije nejonizujućeg zračenja pri podešavanju mašine, radu i čišćenju moraju se ograničiti na nivo koji nema štetno dejstvo na lica.

1.5.11 Spoljašnje zračenje

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da spoljašnja zračenja ne ometaju njen rad.

1.5.12 Lasersko zračenje

Pri upotrebi laserske opreme, uzima se u obzir sledeće:

- laserska oprema na mašini mora biti projektovana i izrađena tako da se spreči svako slučajno zračenje;
- laserska oprema na mašini mora biti zaštićena tako da direktno zračenje, zračenje prouzrokovano refleksijom (odbijanjem) ili difuzijom (raspršivanjem), kao i sekundarno zračenje, ne štete zdravlju;
- optička oprema za posmatranje ili podešavanje laserske opreme na mašini mora biti takva da laserska zračenja ne prouzrokuju rizik za zdravlje.

1.5.13 Emisije opasnih materijala i supstanci



Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se može izbeći rizik od udisanja, gutanja, dodira sa kožom, očima i sluzokožom, kao i prodiranja kroz kožu opasnih materijala i supstanci koje mašina stvara.

Kada se opasnost ne može otkloniti, mašina mora biti opremljena tako da se opasni materijali i supstance mogu zadržati, odstraniti, istaložiti raspršivanjem vode, filtrirati ili obraditi na drugi jednako delotvoran način.

Kad proces rada, za vreme normalnog rada mašine, nije potpuno zatvoren, uređaji za zadržavanje i/ili odstranjivanje moraju biti postavljeni tako da njihov učinak bude najveći.

1.5.14 Rizik od zahvatanja, odnosno zatvaranja lica u mašini

Mašina mora biti projektovana, izrađena ili opremljena sredstvima za zaštitu koja sprečavaju zahvatanje, odnosno zatvaranje nekog lica u mašini ili, ako to nije moguće, da bude opremljena sredstvima za pozivanje u pomoć.

1.5.15 Rizik od klizanja, spoticanja ili padanja

Delovi mašine na kojima je predviđeno kretanje ili stajanje lica, moraju biti projektovani i izrađeni tako da se spreči klizanje, spoticanje ili padanje lica na tim delovima ili sa njih.

Delovi mašine iz stava 1. ove tačke, moraju se opremiti rukohvatima na odgovarajućem mestu, koji se pričvršćuju prema potrebama korisnika i koji im omogućavaju da održavaju stabilnost.

1.5.16 Grom

Mašina za koju je, u toku upotrebe, potrebna zaštita od udara groma, mora da bude opremljena sistemom za uzemljenje.

1.6. Održavanje

1.6.1 Održavanje mašine

Mesta za podešavanje i održavanje mašine moraju da se nalaze izvan zona opasnosti. Mora biti omogućeno da se izvrši podešavanje,



održavanje, popravka, čišćenje i aktivnosti na opsluživanju dok mašina ne radi. Ako se, zbog tehničkih razloga, ne može ispuniti jedan ili više uslova iz stava 1. ove tačke, moraju se preduzeti mere radi bezbednog izvršavanja radnji iz stava 1. ove tačke (videti tačku 1.2.5).

Kod automatizovane mašine i, kad je to potrebno, kod drugih mašina mora se obezbediti priključni uređaj za instaliranje dijagnostičke opreme za otkrivanje kvarova. Komponente automatske mašine koje se trebaju često menjati, moraju da obezbede lako i bezbedno uklanjanje i zamenu. Pristup ovim komponentama mora biti takav da se omogući da se ovi zadaci izvrše sa potrebnim tehničkim sredstvima (alati, merila i sl.), u skladu sa predviđenom metodom rada koji je specificirao proizvođa.

1.6.2 Pristup radnim položajima i mestima za servisiranje

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se omogući bezbedan pristup s'im područjima gde su potrebne intervencije u toku rada, podešavanje i održavanje mašine.

1.6.3 Prekid napajanja od izvora energije

Mašina mora da bude opremljena uređajima za prekid napajanja od svih izvora energije. Ovi uređaji moraju biti jasno prepoznatljivi i takvi da se mogu zaključati, ako bi ponovno uključivanje tih uređaja moglo da ugrozi izložena lica.

Uređaji iz stava 1. ove tačke moraju da ostanu zaključani i kada rukovalac ne može da proveriti, sa svih mesta do kojih ima pristup, da li je napajanje energijom još uvek isključeno.

Ako mašina može da se uključi u električnu utičnicu, dovoljno je izvući utikač ako rukovalac može sa svih mesta, do kojih ima pristup, proveriti da li je utikač izvučen iz utičnice.

Kad se prekine napajanje energijom, mora se, bez rizika po lica, omogućiti da se sva energije koja je zaostala ili akumulirana u strujnim kolima mašine, postepeno oslobodi. Izuzetno od zahteva iz st. 1. do 4. ove tačke, određena strujna kola mogu ostati priključena na svoje izvore energije (npr. radi držanja delova, zaštite podataka, osvetljenja unutrašnjosti i sl.). U ovom slučaju, moraju se preduzeti, potrebne, posebne mere da bi se osigurala bezbednost rukovaoca.

1.6.4 Intervencija rukovaoca



Mašina mora biti projektovana, izrađena i opremljena tako da potreba za intervencijom rukovaoca bude minimalna. Ako se intervencija rukovaoca ne može izbeći, mora se omogućiti da se ona izvrši na jednostavan i bezbedan način.

1.6.5 Čišćenje unutrašnjih delova

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da je moguće da se očiste unutrašnji delovi koji sadrže opasne materije ili preparate bez ulaženja u njih. Svako potrebno deblokiranje mora da bude moguće sa spoljašnje strane. Ako je nemoguće da se izbegne ulaženje u mašinu, mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se omogući njeno bezbedno čišćenje.

1.7. Informacije

1.7.1 Informacije i upozorenja na mašini

Informacije i upozorenja na mašini moraju se, pre svega, obezbediti u obliku lako razumljivih simbola ili piktograma. Za mašinu koja se stavlja na tržište Republike Kosova ili pušta u rad u Republici Kosovo sve pisane informacije i upozorenja moraju biti na službenim jezicima Kosova.

1.7.1.1 Informacije i uređaji za informisanje

Informacije potrebne za upravljanje mašinom moraju biti obezbeđene u nedvosmislenom i lako razumljivom obliku. One ne smeju biti preopširne, kako ne bi preopteretile rukovaoca. Uređaji za informisanje, kao što su displeji i druga interaktivna sredstva za komunikaciju između rukovaoca i mašine, moraju biti lako razumljivi i jednostavni za upotrebu.

1.7.1.2 Uređaji za upozoravanje

Ako kvar mašine, koja nije pod nadzorom, može ugroziti zdravlje i bezbednost lica, mašina mora biti opremljena tako da emituje odgovarajuće zvučne ili svetlosne signale kao upozorenje. Ako je mašina opremljena uređajima za upozorenje, oni moraju biti nedvosmisleni i lako uočljivi. Rukovalac mora uvek imati na raspolaganju odgovarajuća pomagala za proveru rada uređaja za upozoravanje. Uređaji za upozoravanje moraju biti usaglašeni sa zahtevima propisa kojim se uređuju boje i bezbednosni signali.



1.7.2 Upozoravanje o preostalim rizicima

Kada se projektom mašine, bezbednosnom zaštitom i odgovarajućim dopunskim merama zaštite ne otklone svi rizici, moraju se obezbediti potrebna upozorenja o preostalim rizicima, uključujući uređaje za upozoravanje na takve rizike.

1.7.3 Označavanje mašina

Svaka mašina mora biti vidljivo, čitljivo i neizbrisivo označena, naročito sledećim podacima:

- poslovnim imenom, odnosno nazivom i punom adresom sedišta proizvođača i, kada je to primenljivo, adresom njegovog zastupnika,
- oznakom mašine;
- znakom usaglašenosti;
- oznakom serije ili tipa;
- serijskim brojem, ako postoji;
- stvarnom godinom proizvodnje (tj. godinom kada je proces proizvodnje završen).

Mašina koja je projektovana i izrađena za upotrebu u potencijalno eksplozivnoj atmosferi, mora da bude odgovarajuće označena.

Informacije iz stava 3. ove tačke, podležu zahtevima iz tačke 1.7.1 ovog priloga.

Kad se delom mašine, za vreme upotrebe, mora rukovati pomoću opreme za dizanje, masa tog dela mora biti označena čitljivo, nedvosmisleno i neizbrisivo.

1.7.4 Uputstva

Svaku mašinu koja se stavlja na tržište Republike Kosova ili pušta u upotrebu u Republici Kosovo, mora da prati originalno uputstvo proizvođača ili njegovog zastupnika na službenom jeziku Republike Kosova, ili prevod tog uputstva na službenom jeziku Republike Kosova zajedno sa originalnim uputstvom na jeziku proizvođača ili njegovog zastupnika, ako se mašina uvozi u Republiku Kosovo.

Uputstvo za mašinu iz stava 1. ove tačke, sastavlja proizvođač, njegov zastupnik ili uvoznik.



Izuzetno, uputstva za održavanje koja su namenjena specijalizovanom osoblju koji su strani državljani, a koje zapošljava proizvođač ili njegov zastupnik, mogu biti sačinjena na jednom od službenih jezika država članica Evropske unije (EU) koji specijalizovano osoblje razume.

Uputstva iz stava 1. do 3. ove tačke, moraju da se sačine u skladu sa načelima iz tačke 1.7.4.1, 1.7.4.2 i 1.7.4.3 ovog priloga.

1.7.4.1 Opšta načela za sačinjavanje uputstava

a) Uputstva za mašine koje se stavljaju na tržište ili upotrebu u Republici Kosova moraju da budu sačinjena u skladu sa tačkom 1.7.4 ovog priloga.

b) Uputstva za mašine koje se iz Republike Kosova izvoze na tržišta država članica EU ili drugih država mogu biti sačinjena i na jednom ili više službenih jezika države gde se mašina stavlja na tržište ili upotrebu.

Na tekstu uputstva, proizvođač ili njegov zastupnik stavljaju oznaku "originalno uputstvo" na istom jeziku na kojem je sačinjeno uputstvo.

c) Ako su originalna uputstva za mašine koje se izvoze iz Republike Kosova sačinjena na službenom jeziku države Republike Kosova, ta uputstva moraju biti praćena sa odgovarajućim prevodom na službeni jezik države gde se ta mašina stavlja na tržište ili upotrebu ili na drugom jeziku koji je prihvatljiv za tu državu. Na prevodu se stavlja oznaka "prevod originalnog uputstva".

Prevod uputstva iz stava 1. ove tačke obezbeđuje proizvođač, njegov zastupnik ili lice koje tu mašinu uvozi iz Republike Kosova.

d) Sadržaj uputstava za mašine mora da obuhvati, pored predviđene upotrebe mašine i svaku nepravilnu upotrebu mašine koja se može razumno predvideti.

e) U slučaju kad je mašina namenjena za upotrebu od strane neprofesionalnih rukovalaca, tekst i raspored uputstava za njenu upotrebu moraju da uzmu u obzir nivo opšteg obrazovanja i intelektualni nivo koji se može razumno očekivati od takvih rukovalaca.

1.7.4.2 Sadržaj uputstava



Gde je primenjivo, sva uputstva za upotrebu sadrže, naročito sledeće podatke:

- a) poslovno ime, odnosno naziv i punu adresu sedišta proizvođača i njegovog zastupnika;
- b) oznaku mašine koja je navedena na samoj mašini, osim serijskog broja (videti tačku 1.7.3);
- c) deklaraciju o usaglašenosti ili drugi dokument koji sadrži podatke iz deklaracije o usaglašenosti gde su navedene karakteristike mašine, osim serijskog broja i potpisa lica koje je sačinilo deklaraciju o usaglašenosti;
- d) opšti opis mašine;
- ç) crteže, dijagrame, opise i objašnjenja koja su potrebna za upotrebu, održavanje i popravku mašine, kao i za proveru njenog ispravnog funkcionisanja;
- f) opis radneih stanica za koje se pretpostavlja da će (ih) zauzimati rukovaoci;
- g) opis predviđene upotrebe mašine;
- h) upozorenja u vezi sa nedopuštenim načinima upotrebe mašine, koji su se pokazali kao mogući na osnovu iskustava;
- i) uputstva za montažu, postavljanje i priključenje, uključujući crteže, dijagrame i sredstva za pričvršćivanje, kao i određivanje postolja ili instalacije na koju se mašina mora postaviti;
- j) uputstva koja se odnose na postavljanje i montažu mašine, radi smanjenja buke ili vibracija;
- k) uputstva za puštanje u rad i upotrebu mašine i, ako je potrebno, uputstva za obuku rukovalaca;



- l) informacije o preostalim rizicima i pored mera predviđenih u projektu mašine, bezbednosnom zaštitom i odgovarajućim dopunskim merama za zaštitu;
- m) uputstva o bezbednosnim merama koje treba da preduzme korisnik, uključujući, kad je to odgovarajuće, obezbeđivanje lične zaštitne opreme;
- n) bitne karakteristike alata koje se mogu postaviti na mašinu;
- o) uslove pod kojima mašina ispunjava zahteve stabilnosti za vreme upotrebe, prevoza, montaže, demontaže, kad je van upotrebe, za vreme ispitivanja ili za vreme predvidivih kvarova, otkaza, ili oštećenja;
- p) uputstva za obezbeđivanje bezbednog vršenja prevoza, pomeranja i skladištenja, sa navođenjem mase mašine i njenih različitih delova, kad se oni uobičajeno prevoze odvojeno;
- q) način postupanja u slučaju nezgode, kvara ili oštećenja, u slučaju blokiranja, kao i način postupanja koji omogućava bezbedno deblokiranje opreme;
- r) opis postupaka podešavanja i održavanja koje mora da obavi korisnik, kao i preventivnih mera održavanja koje treba uzeti u obzir;
- s) uputstva za bezbedno podešavanje i održavanje, uključujući mere zaštite koje treba preduzeti u toku tih postupaka;
- t) specifikacije rezervnih delova koje treba koristiti kad utiču na zdravlje i bezbednost rukovalaca;
- u) informacije o vrednostima emisija koje se prenose vazduhom, i to:
 - A-ponderisani nivo zvučnog pritiska u radnim stanicama koji prelazi 70 dB(A), a tamo gde taj nivo ne prelazi 70 dB(A), to mora biti navedeno;
 - vršnu C-ponderisanu trenutnu vrednost zvučnog pritiska u radnim stanicama, kad vrednost zvučnog pritiska prelazi 63 Pa (130 dB u odnosu na 20 μ Pa);



- A-ponderisani nivo zvučne snage koji emituje mašina kada A-ponderisani nivo zvučnog pritiska u radnim stanicama prelazi 80 dB(A).

Vrednosti emisija moraju da budu ili stvarno izmerene za mašinu, ili da budu utvrđene na osnovu merenja izvršenih kod tehnički uporedive mašine, slične mašini koje će se izraditi.

Kod veoma velike mašine, može se umesto A-ponderisanog nivoa zvučne snage navesti A- ponderisani nivo emisije zvučnog pritiska na određenim mestima oko mašine.

Kad se ne primenjuju odgovarajući Kosovski standardi iz člana 7. ovog pravilnika, nivo zvuka se mora meriti upotrebom najpogodnijeg metoda za mašinu. Kod svakog navođenja vrednosti emisija zvuka moraju se opisati koliki je nivo nesigurnosti vezano za te vrednosti. Moraju se opisati radni uslovi mašine u toku merenja, kao i primenjene metode merenja.

Kad radna stanica(-e) nije(-su) definisana(-e) ili se ne može(-gu) definisati, A-ponderisani nivoi zvučnog pritiska se moraju meriti na rastojanju od jednog metra od površine mašine i na visini od 1,60 metara od poda ili pristupne platforme. Položaj i vrednost najvećeg zvučnog pritiska moraju biti navedeni.

Kad su posebnim propisom određeni drugi zahtevi za merenje nivoa zvučnog pritiska ili nivoa zvučne snage, primenjuju se ti propisi a ne odgovarajuće odredbe ove tačke.

t) informacije za rukovaoca i izložena lica u vezi sa emitovanjem zračenja, kad postoji verovatnoća da će mašina emitovati nejonizujuće zračenje koje može prouzrokovati štetu licima, posebno licima sa aktivnim ili pasivnim ugrađenim medicinskim pomagalicama, informacije koje se odnose na zračenje koje se emituje za rukovaoca i izložene osobe.

1.7.4.3 Prospektni materijal za prodaju mašine

Prospektni materijal za prodaju mašine u kojoj se opisuje mašina, ne sme biti u suprotnosti sa uputstvima u odnosu na zdravstvene i



bezbednosne aspekte. Ovaj prospektni materijal koji opisuje karakteristike rada mašine, mora da sadrži iste informacije o emisijama kao uputstva.

2. DODATNI BITNI ZAHTEVI ZA ZDRAVLJE I BEZBEDNOST ZA ODREĐENE KATEGORIJE MAŠINA

Mašine za pripremu i preradu prehrambenih proizvoda, mašine za kozmetičke ili farmaceutske proizvode, mašine koje se drže u rukama i/ili ručno vođene mašine, prenosive mašine za pričvršćivanje i udarne mašine, mašine za obradu drveta i materijala sa sličnim fizičkim karakteristikama, moraju ispunjavati sve bitne zahteve za zaštitu zdravlja i bezbednost iz ove tačke (videti Opšta načela, tačka 4).

2.1 Mašine za pripremu i preradu prehrambenih proizvoda i mašine za kozmetičke i farmaceutske proizvode

2.1.1 Opšte

Mašina namenjena za upotrebu sa prehrambenim proizvodima, ili sa kozmetičkim ili farmaceutskim proizvodima, mora biti projektovana i izrađena tako da se izbegne rizik od infekcije, bolesti ili zaraze.

Moraju se poštovati sledeći zahtevi:

- a) materijali koji su u dodiru ili koji su namenjeni da dolaze u dodir sa prehrambenim ili kozmetičkim ili farmaceutskim proizvodima moraju ispunjavati uslove utvrđene odgovarajućim posebnim propisima. Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se ovi materijali mogu očistiti pre svake upotrebe. Kad to nije moguće, moraju se koristiti delovi za jednokratnu upotrebu;
- b) sve površine, uključujući njihove spojeve, koje su u dodiru sa prehrambenim proizvodima ili kozmetičkim ili farmaceutskim proizvodima, osim površina delova koji se mogu skinuti, moraju da budu:
 - glatke i na njima ne sme biti ispupčenja, udubljenja ili pukotina u kojima se mogu skupljati organske supstance;
 - projektovane i izrađene tako da sklopovi imaju što manja ispupčenja, ivice i udubljenja;



- jednostavne za čišćenje i dezinfekciju, kad je to moguće posle uklanjanja delova koji se lako demontiraju. Unutrašnje površine moraju imati krive poluprečnika koji omogućava temeljno čišćenje.

c) da postoji mogućnost da se tečnosti, gasovi i aerosoli koji potiču od prehrambenih proizvoda, kozmetičkih ili farmaceutskih proizvoda, kao i tečnosti za čišćenje, dezinfekciju i ispiranje, potpuno isprazne iz mašine (po mogućnosti kada se mašina nalazi u položaju "čišćenje");

d) mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se spreči ulazak bilo koje tečnosti ili živih bića, posebno insekata, ili skupljanje bilo kakvih organskih materija na mestima koja se ne mogu očistiti;

e) mašina mora biti projektovana i izrađena tako da bilo koje pomoćne supstance opasne po zdravlje, uključujući korišćena sredstva za podmazivanje, ne mogu doći u dodir sa prehrambenim proizvodima, ili kozmetičkim ili farmaceutskim proizvodima. Ako je potrebno, mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se može proveravati stalna usaglašenost sa ovim zahtevom..

2.1.2 Uputstva

Uputstva za mašine za prehrambene proizvode i mašine namenjene za upotrebu sa kozmetičkim ili farmaceutskim proizvodima moraju da sadrže preporuku za sredstva i metode za čišćenje, dezinfekciju i ispiranje i to ne samo za lako dostupna mesta, već i za mesta kojima pristup nije moguć ili se ne preporučuje.

2.2 Prenosive mašine koje se drže u ruci i/ili ručno vođene mašine

2.2.1 Opšte

Prenosive mašine koje se drže u ruci (u daljem tekstu: prenosive ručne mašine) i/ili ručno vođene mašine moraju:

- u zavisnosti od tipa mašine, imati površinu oslanjanja dovoljne veličine i dovoljan broj ručica i oslonaca odgovarajuće veličine postavljenih tako da osiguraju stabilnost mašine u predviđenim radnim uslovima;



- ako ručice ne mogu da se potpuno bezbedno ispuste, da budu opremljene upravljačkim uređajima za ručno pokretanje i zaustavljanje razmeštenim tako da rukovalac može da upravlja njima a da ne ispusti ručice, osim kad je to tehnički neizvodljivo ili kad postoji nezavisni upravljački uređaj;
- biti projektovane, izrađene ili opremljene tako da ne predstavljaju rizike od slučajnog pokretanja i/ili nastavljanja rada nakon što rukovalac oslobodi ručice. Ako ovi zahtevi nisu tehnički izvodljivi, moraju se preduzeti ekvivalentne mere;
- biti projektovane i izrađene tako da omogućavaju, u slučaju potrebe, vizuelnu kontrolu zone opasnosti i delovanja alata na materijale koji se obrađuju.

Ručice prenosivih mašina moraju biti projektovane i izrađene tako da omogućavaju jednostavno pokretanje i zaustavljanje.

2.2.1.1 Uputstva

Uputstva moraju da obuhvate podatke koje se odnose na vibracije koje prenosi prenosiva ručna mašina i ručno vođena mašina, i to:

- ukupnu vrednost vibracija kojima su izložene ruke, ako su vibracije veće od 2,5 m/s². Kad ova vrednost ne prelazi 2,5 m/s², to se mora napomenuti;
- nesigurnost merenja.

Ove vrednosti moraju biti ili vrednosti stvarno izmerene za mašinu ili vrednosti utvrđene na osnovu merenja izvršenih za tehnički uporedivu mašinu koja će se proizvoditi.

Ako se ne primenjuju odgovarajući Kosovski standardi iz člana 7. ovog pravilnika, podaci o vibracijama moraju biti izmereni primenom postupka merenja koji je najpogodniji za mašinu.

U uputstvima se moraju navesti radni uslovi u toku merenja i metode koje se koriste za merenje ili se mora izvršiti pozivanje na primenjeni Kosovski standard iz člana 7. ovog pravilnika.



2.2.2 Prenosive mašine za pričvršćivanje i druge udarne mašine

2.2.2.1 Opšte

Prenosive mašine za pričvršćivanje i druge udarne mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da:

- se energija prenosi na element pod udarom preko jedne međukomponente koja ne izlazi iz uređaja;
- uređaj za pokretanje sprečava udar za vreme dok se mašina ispravno ne postavi sa odgovarajućim pritiskom na osnovnom materijalu;
- se spreči nenamerno pokretanje. Kad je to potrebno za pokretanje udara, mora da se zahteva odgovarajući redosled radnji na uređaju za pokretanje i upravljačkom uređaju;
- se spreči slučajno pokretanje u toku rukovanja ili u slučaju udara;
- se omogući da se radnje punjenja i pražnjenja mogu obavljati jednostavno i bezbedno.

Kad je to potrebno, na uređaj se mora omogućiti postavljanje zaštitnika od krhotina, a proizvođač mašine mora obezbediti odgovarajući (-e) zaštitnik (-e).

2.2.2.2 Uputstva

Uputstva moraju da sadrže potrebne podatke o:

- priborima i međusobno zamenljivoj opremi koji se mogu koristiti sa mašinom;
- odgovarajućim elementima za pričvršćivanje ili drugim udarnim elementima koji se koriste sa mašinom;
- odgovarajućim punjenjima koja će se koristiti, kad je to odgovarajuće.

2.3 Mašine za obradu drveta i materijala sa sličnim fizičkim karakteristikama



Mašine za obradu drveta i materijala sa sličnim fizičkim karakteristikama moraju da ispunjavaju sledeće zahteve:

- a) mašina mora biti projektovana, izrađena ili opremljena tako da se omogući bezbedno postavljanje, smeštanje i vođenje predmeta obrade. Kad se predmet obrade drži rukom na radnom stolu, taj sto mora biti dovoljno stabilan za vreme rada i ne sme da ometa pomeranje predmeta obrade;
- b) ako je verovatno da će se mašina upotrebljavati u uslovima koji uključuju rizik od izbacivanja predmeta obrade ili njihovih delova, mašina mora biti projektovana, izrađena ili opremljena tako da se to izbacivanje spreči ili, ako to nije moguće, da izbacivanje ne stvara rizike za rukovaoca i/ili izložena lica;
- c) mašina mora biti opremljena automatskom kočnicom koja dovoljno brzo zaustavlja alat, ako postoji rizik od dodira sa alatom dok se mašina zaustavlja;
- d) kad je alat ugrađen u mašinu koja nije u potpunosti automatizovana, ta mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se otkloni ili smanji rizik od slučajnih povreda.

3. DODATNI BITNI ZAHTEVI ZA ZAŠTITU ZDRAVLJA I BEZBEDNOST RADI OTKLANJANJA OPASNOSTI ZBOG POKRETLJIVOSTI MAŠINE

Mašina koja predstavlja opasnost zbog svoje pokretljivosti, mora ispunjavati sve bitne zahteve za zaštitu zdravlja i bezbednost iz ove tačke (videti Opšta načela, tačku 4).

3.1 Opšte

3.1.1 Definicije

a) Mašina koja predstavlja opasnost zbog svoje pokretljivosti jeste:

- mašina čiji rad zahteva pokretljivost u toku rada ili neprekidno, ili kretanje sa prekidima između niza zadatih radnih položaja ili



- mašina koja radi bez pomeranja, ali koja može biti opremljena tako da se može jednostavno pomeriti sa jednog na drugo mesto.

b) Vozač jeste rukovalac koji je odgovoran za pomeranje mašine. Vozač se može voziti na mašini, a može je pratiti i pešice ili je voditi pomoću daljinskog upravljača.

3.2 Radni položaji

3.2.1 Položaj za vožnju

Preglednost iz položaja za vožnju mora biti takva da vozač može potpuno bezbedno, po sebe i izložena lica, da upravlja mašinom i njenim alatima u predvidivim uslovima upotrebe. Kad je to potrebno, moraju se obezbediti odgovarajući uređaji za uklanjanje opasnosti zbog neodgovarajuće neposredne preglednosti.

Mašina na kojoj se vozač vozi mora biti projektovana i izrađena tako da iz položaja za vožnju ne postoji rizik po vozača od slučajnog dodira sa točkovima ili šinama.

Položaj za vožnju vozača koji se vozi na mašini mora biti projektovan i izrađen tako da se može postaviti kabina za vozača, pod uslovom da ona ne povećava rizik i da za nju ima dovoljno prostora. U kabini mora da postoji određeno mesto za uputstva koja su potrebna vozaču.

3.2.2 Sedište

Kad postoji rizik da se rukovaoci ili druga lica koja se voze na mašini mogu prignječiti između delova mašine i podloge na kojoj je mašina, kad postoji rizik da se mašina okrene, odnosno otkotrlja ili prevrne, a posebno kad se radi o mašini koja je opremljena zaštitnom konstrukcijom iz tačke 3.4.3 ili 3.4.4, sedišta rukovalaca ili drugih lica koja se voze na mašini, moraju biti projektovana ili opremljena sistemom za zadržavanje lica na njihovim sedištim, bez ograničavanja pokreta koji su potrebni za rad ili pomeranje konstrukcije sedišta. Takav sistem za zadržavanje lica na njihovom sedištu ne treba montirati ako on povećava rizik.

3.2.3 Mesta za druga lica



Ako uslovi u kojima se mašina upotrebljava, pored vozača, predviđaju povremeni ili redovan prevoz drugih lica na mašini ili njihov rad na mašini, za ta lica se moraju obezbediti odgovarajuća mesta na mašini koja omogućavaju njihov prevoz ili rad na mašini bez rizika.

Na mesta koja su predviđena za druga lica primenjuju se odredbe st. 2. i 3. tačke 3.2.1.

3.3 Upravljački sistemi

Ako je potrebno, moraju se preduzeti mere da se spreči neovlašćeno upravljanje mašinom. Kod daljinskog upravljanja, na svakoj upravljačkoj jedinici mora biti jasno označena kojom se mašinom upravlja. Sistem za daljinsko upravljanje mora biti projektovan i izrađen tako da deluje isključivo na predmetnoj mašini i za predmetne funkcije. Daljinski vođena mašina mora biti projektovana i izrađena tako da odgovara samo na signale iz predviđenih upravljačkih jedinica.

3.3.1 Upravljački uređaji

Vozač mora da bude u mogućnosti da pokrene sve upravljačke uređaje koji su potrebni za upravljanje mašinom iz položaja za vožnju, osim funkcija koje se mogu bezbedno pokrenuti samo upotrebom upravljačkih uređaja koji su postavljeni na drugim mestima. Ove funkcije, posebno obuhvataju funkcije za koje su odgovorni drugi rukovaoci a ne vozač, kao i one radi čijeg bezbednog upravljanja, vozač mora da napusti položaj za vožnju.

Kad mašina ima pedale, one moraju biti projektovane, izrađene i postavljene tako da vozaču omogućavaju bezbedan rad uz minimalni rizik od nepravilne upotrebe. Pedale moraju imati površinu koja je otporna na klizanje i jednostavna za čišćenje.

Kad upotreba pedala može prouzrokovati opasnost, a posebno opasna pomeranja, upravljački uređaji, osim onih sa prethodno podešenim položajima, moraju da se vrate u neutralan položaj čim ih rukovalac oslobodi.

Kod mašina sa točkovima, upravljački uređaj mora biti projektovan i izrađen tako da se smanji sila zbog iznenadnih pomeranja upravljačkog volana ili upravljačke ručice koje prouzrokuju udari na točkove kojima se upravlja.



Svaki upravljački uređaj koji blokira diferencijal mora biti projektovan, izrađen i postavljen tako da omogućava da se diferencijal odblokira kad se mašina pomera.

Samo u slučaju pomeranja mašine unazad, primenjuje se odredba stava 6. tačke 1.2.2, u delu koji se odnosi na zvučne i/ili vizuelne signale za upozorenje.

3.3.2 Pokretanje / pomeranje

Sva pomeranja samohodne mašine (mašine sa sopstvenim pogonom) na kojoj se vozač vozi moraju biti moguća samo ako je vozač za upravljačem.

Kad je, zbog funkcionalnih razloga, mašina opremljena uređajima koji prelaze njene uobičajene gabarite (npr. stabilizatori, krak dizalice i sl.), vozač mora, pre pomeranja mašine, da ima na raspolaganju sredstva za jednostavnu proveru da li su ti uređaji u takvom položaju da omogućavaju bezbedno kretanje.

Odredba stava 2. ove tačke odnosi se i na sve druge delove koji zbog bezbednog pomeranja moraju biti u posebnom položaju, ako je potrebno i blokirani.

Kad to ne prouzrokuje druge rizike, pomeranje mašine mora da zavisi od bezbednog položaja delova iz stava 3. ove tačke.

3.3.3 Funkcija pomeranja

Samohodna mašina i njena prikolica, ne isključujući odredbe propisa kojima se uređuje bezbednost saobraćaja na putevima mora da ispunji zahteve koji se odnose na usporavanje, zaustavljanje, kočenje i obezbeđivanje od slučajnog pokretanja na način koji osigurava bezbednost u svim dozvoljenim uslovima rada, opterećenja, brzine, stanja podloge i nagiba.

Vozač mora da ima mogućnost da uspori i zaustavi samohodnu mašinu, pomoću glavnog uređaja. Kad to bezbednost zahteva, u slučaju otkaza glavnog uređaja ili usled nedostatka napajanja energijom za pokretanje glavnog uređaja mora biti obezbeđen upravljački uređaj za slučaj opasnosti sa potpuno nezavisnim i lako dostupnim komandama za usporavanje i zaustavljanje mašine.



Kad to zahteva bezbednost, mora biti obezbeđen uređaj za parkiranje koji onemogućava slučajno pokretanje zaustavljene mašine. Ovaj uređaj se može kombinovati sa jednim od uređaja iz stava 2. ove tačke, ako je taj uređaj u celosti mehanički.

Daljinski upravljana mašina mora biti opremljena uređajima za automatsko i trenutno zaustavljanje i sprečavanje potencijalno opasnog rada u sledećim situacijama:

- ako vozač izgubi kontrolu;
- ako dobije signal za zaustavljanje;
- ako je utvrđen kvar, odnosno greška na delu sistema koji se odnosi na bezbednost;

- ako u određenom trenutku nije detektovan signal ispravnosti. Odredba tačke 1.2.4 se ne primenjuje na funkciju pomeranja mašine.

3.3.4 Pomeranje mašine kojom upravlja rukovalac

Samohodna mašina kojom upravlja rukovalac, mora se pomerati samo ako vozač trajno deluje na odgovarajući upravljački uređaj. Pomeranje samohodne mašine kojom upravlja rukovalac, posebno mora biti onemogućeno za vreme pokretanja motora.

Upravljački sistemi mašine kojom upravlja rukovalac moraju biti projektovani tako da se rizici zbog slučajnog pomeranja mašine prema ovom rukovaocu svedu na najmanju moguću meru, a naročito rizici od:

- a) prignječenja;
- b) povreda nanetih rotirajućim alatom.

Brzina pomeranja mašine mora da bude usklađena sa brzinom hoda rukovaoca - pešaka. Kod mašina na koje se može postaviti rotirajući alat, taj alat se ne sme pokrenuti kad je uključen upravljački sistem za pokretanje unazad osim kad je pomeranje mašine posledica kretanja alata. U tom slučaju, brzina pomeranja mašine unazad mora biti takva da ne ugrožava rukovaoca.

3.3.5 Otkaz upravljačkog kola



Otkaz napajanja energijom servo pojačanog upravljača, kad je on ugrađen, ne sme da spreči upravljanje mašinom za vreme koje je potrebno da se mašina zaustavi.

3.4 Zaštita od mehaničkih opasnosti

3.4.1 Nekontrolisano pomeranje

Mašina mora biti projektovana, izrađena i, kad je to odgovarajuće, postavljena na sopstvenom pokretnom postolju tako da se obezbedi da prilikom pomeranja, nekontrolisane oscilacije težišta mašine ne utiču na njenu stabilnost ili ne stvaraju prekomerne deformacije u njenoj strukturi.

3.4.2 Pokretni delovi za prenos snage

Izuzetno od odredbe tačke 1.3.8.1, kod motora koji imaju pokretne zaštitnike koji sprečavaju pristup pokretnim delovima za prenos snage u prostoru motora, pokretni zaštitnici ne moraju da imaju uređaje za zabavljanje ako treba da se otvaraju alatom, ključem ili upravljačem koji se nalazi u položaju za vožnju pod uslovom da se taj upravljač nalazi u potpuno zatvorenoj kabini sa bravom koja sprečava neovlašćeni pristup.

3.4.3 Okretanje i prevrtanje

Ako kod samohodne mašine, na kojoj se vozi (-e)vozač(i), rukovalac(-oci) ili drugo(-a) lice(- a), postoji rizik od okretanja ili prevrtanja, mašina mora biti opremljena sa odgovarajućom zaštitnom konstrukcijom, osim ako se time ne povećava rizik. Zaštitna konstrukcija iz stava 1. ove tačke, u slučaju okretanja ili prevrtanja, mora biti takva da njena deformacija bude ograničena u meri koja omogućava licu(-ima) dovoljan prostor.

Da bi se potvrdila usaglašenost konstrukcije sa zahtevom iz stava 2. ove tačke, proizvođač ili njegov zastupnik mora za svaki tip ove konstrukcije da izvrši odgovarajuća ispitivanja ili da to ispitivanje poveri trećem licu.

3.4.4 Predmeti koji padaju



Kad kod samohodne mašine, na kojoj se nalazi vozač, rukovalac(-oci) ili drugo(a) lice(-a), postoji rizik od pada predmeta ili materijala, mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se ovaj rizik uzme u obzir i opremljena odgovarajućom zaštitnom konstrukcijom, ako to njena veličina dozvoljava.

Konstrukcija iz stava 1. ove tačke, u slučaju pada predmeta ili materijala mora biti takva da njena deformacija bude ograničena u meri da omogući licu(-ima) dovoljan prostor.

Radi potvrđivanja usaglašenosti konstrukcije iz stava 1. ove tačke sa zahtevima utvrđenim u stavu 2. ove tačke, proizvođač ili njegov zastupnik mora za svaki tip predmetne konstrukcije da izvrši odgovarajuća ispitivanja ili da obezbedi da se takva ispitivanja izvrše.

3.4.5 Sredstva za pristup

Rukohvati i gazišta moraju biti projektovana, izrađena i raspoređena tako da ih rukovaoci koriste instinktivno a da pri tome ne koriste upravljačke uređaje kao pomoć za pristup.

3.4.6 Uređaji za vuču

Svaka mašina koja se koristi za vuču ili će biti vučena, mora da bude opremljena uređajima za vuču ili kačenje koji su projektovani, izrađeni i raspoređeni tako da omogućavaju lako i bezbedno spajanje i razdvajanje, kao i da sprečavaju slučajno razdvajanje u toku upotrebe.

Ako to zahteva opterećenje vučne poluge, mašina iz stava 1, ove tačke mora da bude opremljena osloncem sa ležajem čija je površina prilagođena teretu i podlozi.

3.4.7 Prenos snage između samohodne mašine (ili vučne mašine) i mašine koja se pokreće

Zamenljivi mehanički prenosnici snage koji povezuju samohodnu mašinu (ili vučne mašine) sa prvim nepokretnim ležajem mašine koja se pokreće (radne mašine) moraju biti projektovani i izrađeni tako da su svi delovi koji se u toku rada kreću zaštićeni celom svojom dužinom.



Izlazni priključak samohodne mašine (ili vučne mašine) na koji se povezuje izmenljivi mehanički prenosnik snage mora biti zaštićen zaštitnikom koji je povezan i pričvršćen za samohodnu mašinu (ili vučnu mašinu) ili drugim uređajem koji pruža istu zaštitu.

Radi pristupa izmenljivom prenosniku snage mora se omogućiti otvaranje zaštitnika. Kad se zaštitnik postavi, mora biti dovoljno prostora da pogonsko vratilo ne ošteti zaštitnik kad se samohodna mašina (ili vučna mašina) pomera.

Na strani radne mašine, ulazno vratilo mora biti zatvoreno u zaštitno kućište koje je pričvršćeno za mašinu.

Graničnici obrtnog momenta ili slobodno rotirajući diskovi mogu biti postavljeni na kardanska vratila samo na strani koja se nalazi uz radnu mašinu.

Izmenljivi mehanički prenosnik snage mora da bude odgovarajuće obeležen.

Svaka radna mašina čiji rad zahteva izmenljivi mehanički prenosnik snage kako bi se povezala sa samohodnom mašinom (ili vučnom mašinom) mora da ima sistem za povezivanje izmenljivog mehaničkog prenosnika snage tako da kad te mašine nisu spojene, izmenljivi mehanički prenosnik snage i njegov zaštitnik ne smeju da budu oštećeni u dodiru sa podlogom na kojoj se mašina nalazi ili sa delom mašine.

Spoljašnji delovi zaštitnika moraju biti projektovani, izrađeni i raspoređeni tako da se ne mogu okretati sa izmenljivim mehaničkim prenosnikom snage. Zaštitnik mora da pokriva izmenljivi mehanički prenosnik snage do krajeva unutrašnjih viljuški u slučaju običnih kardanskih spojeva i najmanje do centra spoljašnjeg spoja ili spojeva u slučaju širokougaonih kardanskih spojeva.

Ako se sredstva za pristup radnim položajima nalaze u blizini izmenljivog mehaničkog prenosnika snage, ova sredstva moraju biti projektovana i izrađena tako da se zaštitnici vratila ne mogu koristiti kao gazišta osim ako ti zaštitnici nisu projektovani i izrađeni za tu namenu.

3.5 Zaštita od drugih opasnosti

3.5.1 Akumulatori



Kućište akumulatora mora biti projektovano i izrađeno tako da se spreči mogućnost da se elektrolit izlije na rukovaoca u slučaju zakretanja i/ili prevrtanja, kao i da se izbegne skupljanje isparenja na mestima na kojima se nalaze rukovaoci.

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se akumulator može skinuti uz pomoć lako dostupnog uređaja predviđenog za tu namenu.

3.5.2 Požar

U zavisnosti od opasnosti koje je proizvođač predvideo, na mašini, kad njena veličina to dozvoljava:

- mora da bude predviđeno mesto za postavljanje lako dostupnih protivpožarnih aparata ili
- mašina mora da bude opremljena ugrađenim sistemima za gašenje požara..

3.5.3 Emisije opasnih supstanci

Kad je glavna funkcija mašine prskanje proizvoda, odredbe tačke 1.5.13 st. 2. i 3. se ne primenjuju. Prilikom prskanja proizvoda, rukovalac mašinom mora da bude zaštićen od rizika opasnih materijala i supstanci iz tačke 1.5.13 stav 1. ovog priloga.

3.6 Informacije i označavanje

3.6.1 Oznake, signali i upozorenja

Radi obezbeđivanja zaštite zdravlja izloženih lica i njihove bezbednosti, svaka mašina mora da ima, kad god je to potrebno, oznake i/ili pločice sa uputstvom za upotrebu, podešavanje i održavanje. Te oznake i/ili pločice, moraju biti odabrane, projektovane i izrađene tako da budu jasno vidljive i neizbrisive.

Mašina kojom upravlja vozač, ne isključujući odredbe propisa kojima se uređuje bezbednost saobraćaja na putevima, mora da ima sledeću opremu:

- zvučni uređaj za upozorenje;



- sistem svetlosnih signala koji odgovara predviđenim uslovima upotrebe. Ovaj zahtev se ne primenjuje na mašine namenjene isključivo za podzemni rad i koje nemaju napajanje električnom energijom;
- kad je to potrebno, između priključnog vozila i mašine mora da postoji odgovarajuća veza koja omogućava rad signala.

Daljinski upravljana mašina koja, u normalnim uslovima rada, izlaže lica rizicima od udara ili prignječenja mora da bude opremljena odgovarajućim uređajima za signalizaciju njenog pomeranja ili sredstvima za zaštitu lica od takvih rizika. Ovo se primenjuje i za mašinu čija upotreba obuhvata neprestano ponavljanje pomeranja napred i nazad u istoj osi, pri čemu vozač nema neposredan pregled nad zadnjom stranom mašine.

Mašina mora biti izrađena tako da se uređaji za upozorenje i signalizaciju ne mogu slučajno isključiti. Kad je to bitno za bezbednost, ovi uređaji moraju biti opremljeni sredstvima za proveru ispravnosti, a njihov kvar rukovaocu mora da bude očigledan.

Kad je pomeranje mašine ili njenog alata posebno opasno, mašina mora biti opremljena znacima koji upozoravaju na približavanje mašini dok ona radi. Ovi znaci moraju biti čitljivi sa dovoljne razdaljine, da bi se osigurala bezbednost lica koja moraju da budu u blizini.

3.6.2 Označavanje

Na svakoj mašini, mora da se nalaze sledeći čitljivi i neizbrisivi podaci:

- nazivna snaga izražena u kilovatima (kW);
- masa najčešće konfiguracije u kilogramima (kg), i gde je to moguće;
- maksimalna vučna sila kuke za vuču u njutnima (N);
- maksimalno vertikalno opterećenje predviđeno na kuki za dizanje, u njutnima (N).

3.6.3 Uputstva

3.6.3.1 Vibracije

U uputstvima moraju da budu navedeni podaci u vezi sa vibracijama koje mašina prenosi na sistem šaka - ruka ili na celo telo, i to:



- najviša vrednost vibracija kojima je izložen sistem šaka - ruka, ako prelazi 2,5 m/s². Kad ova vrednost ne prelazi 2,5 m/s² to mora biti navedeno;
- najviša vrednost korena srednjeg kvadrata ubrzanja kojem je izloženo celo telo, ako je ta vrednost veća od 0,5 m/s². Kad ova vrednost nije veća od 0,5 m/s² to mora biti navedeno;
- merna nesigurnost.

Vrednosti iz stava 1. ove tačke, moraju biti stvarno izmerene na mašini ili utvrđene na osnovu merenja obavljenih na tehnički uporedivoj mašini, karakterističnoj za tip mašine koja će se proizvesti.

Kad se ne primenjuju Kosovski standardi iz člana 7. ovog pravilnika, vibracije moraju da budu izmerene korišćenjem najpogodnije merne metode za predmetnu mašinu.

Radni uslovi u toku merenja i korišćene merne metode moraju da se opišu.

3.6.3.2 Višenamenska upotreba

Uputstva za mašine koje omogućavaju višenamensku upotrebu, u zavisnosti od opreme koja se koristi i uputstva za međusobno zamenjivu opremu, moraju da sadrže podatke neophodne za bezbedno sklapanje i upotrebu osnovne mašine i međusobno zamenjive opreme kojom se mašina može opremiti.

4. DODATNI BITNI ZAHTEVI ZA ZAŠTITU ZDRAVLJA I BEZBEDNOST RADI OTKLANJANJA OPASNOSTI UZROKOVANIH OPERACIJOM DIZANJA

Mašine koje predstavljaju opasnost zbog dizanja (npr. opasnosti od padanja tereta i sudara, opasnosti od prevrtanja izazvanog dizanjem i sl.), moraju da ispunjavaju sve odgovarajuće bitne zahteve za zaštitu zdravlja i bezbednost iz ove tačke. (videti Opšta načela, tačku 4).

4.1 Opšti deo

4.1.1 Definicije



- a) “Operacija dizanja” jeste pomeranje jediničnih tereta koje čine robe i/ili lica, kojima je u datom trenutku potrebna promena nivoa;
- b) “Vođeni teret” jeste teret kod koga se ukupno kretanje vrši duž krutih ili fleksibilnih vođica čiji je položaj određen fiksnim tačkama;
- c) “Radni koeficijent” jeste aritmetički odnos između tereta za koji proizvođač ili njegov zastupnik garantuje da deo opreme može da izdrži i maksimalnog radnog opterećenja koje je označeno na tom delu opreme;
- d) “Ispitni koeficijent” jeste aritmetički odnos između tereta koji je upotrebljen za izvođenje statičkih ili dinamičkih ispitivanja mašine ili pribora za dizanje i maksimalnog radnog opterećenja koje je označeno na toj mašini ili priboru za dizanje;
- d) “Statičko ispitivanje” jeste ispitivanje u toku kojeg se mašina ili pribor za dizanje najpre pregleda, a zatim izlaže sili koja odgovara maksimalnom radnom opterećenju pomnoženom sa odgovarajućim statičkim ispitnim koeficijentom, a zatim ponovo pregleda kad je rasterećena od navedenog opterećenja, da bi se utvrdilo da nije došlo do oštećenja;
- f) “Dinamičko ispitivanje” jeste ispitivanje u toku kojeg mašina za dizanje radi u svim mogućim konfiguracijama pri maksimalnim radnom opterećenju pomnoženo sa odgovarajućim dinamičkim ispitnim koeficijentom radi provere da li mašina za dizanje radi ispravno, pri čemu se uzima u obzir i dinamičko ponašanje mašine za dizanje;
- g) “Platforma” jeste deo mašine na kome se, ili u kojem se pri dizanju nalaze lica ili roba.

4.1.2 Zaštita od mehaničkih opasnosti

4.1.2.1 Rizik zbog nedostatka stabilnosti

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se stabilnost koja se zahteva u tački 1.3.1 ovog priloga održava i u toku rada i kad mašina ne radi, uključujući i sve faze prevoza, sklapanja i rasklapanja, u toku predvidivih otkaza delova mašine, kao i u toku



ispitivanja koja se vrše u skladu sa uputstvom za upotrebu mašine. Zbog toga, proizvođač ili njegov zastupnik mora da primenjuju odgovarajuće metode provere.

4.1.2.2 Mašine koje se kreću po šinama vođicama i železničkom koloseku

Mašina mora da bude opremljena uređajima koji delovanjem na šine vođice ili železnički kolosek sprečavaju iskliznuće iz šina. Ako i pored uređaja iz stava 1. ove tačke, postoji rizik od iskliznuća, kvara šina ili kvara pokretnog dela mašine, moraju da se obezbede uređaji koji sprečavaju pad opreme, dela opreme ili tereta ili prevrtanje mašine.

4.1.2.3 Mehanička čvrstoća

Mašina, pribor za dizanje i njihove komponente moraju da budu sposobni da izdrže naprezanja kojima su izloženi u toku upotrebe i, kad je to primenjivo, van upotrebe, u uslovima postavljanja i rada, kao i u svim mogućim konfiguracijama, uzimajući u obzir, kad je to odgovarajuće, uticaje atmosferskih faktora i sila koje prouzrokuju lica. Taj zahtev mora biti ispunjen i u toku prevoza, sklapanja i rasklapanja.

Mašina i pribor za dizanje moraju biti projektovani i izrađeni tako da sprečavaju otkaze zbog zamora ili trošenja, uzimajući u obzir njihovu predviđenu upotrebu.

Materijali koji se upotrebljavaju, moraju biti izabrani na osnovu radne sredine koju je predvideo proizvođač, posebno u odnosu na koroziju, abraziju, udare, ekstremne temperature, zamor, krtost i starenje.

Mašina i pribor za dizanje, moraju biti projektovani i izrađeni tako da izdrže preopterećenja prilikom statičkih ispitivanja bez trajnih deformacija ili očiglednih oštećenja. Pri proračunu čvrstoće mora se uzeti u obzir vrednost koeficijenta statičkog ispitivanja koji je odabran tako da se garantuje odgovarajući nivo bezbednosti. Taj koeficijent, po pravilu, ima sledeće vrednosti:

- a) za mašine i pribor za dizanje, kojima se ručno upravlja: 1,5;
- b) za druge mašine: 1,25.



Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da bez otkaza izdrži dinamička ispitivanja koja se vrše pri maksimalnom radnom opterećenju pomnoženo sa koeficijentom dinamičkih ispitivanja. Taj koeficijent dinamičkih ispitivanja se odabere tako da se garantuje odgovarajući nivo bezbednosti i on iznosi, po pravilu, 1,1. Po pravilu, ispitivanja se obavljaju pri nominalnim predviđenim brzinama. Ako upravljačko kolo mašine omogućava više istovremenih kretanja, ispitivanja se moraju izvršiti pod najnepovoljnijim uslovima, po pravilu, kombinovanjem mogućih kretanja.

4.1.2.4 Koturi, doboši, točkovi, užad i lanci

Koturi, doboši i točkovi moraju da imaju prečnik koji odgovara veličini užadi ili lanaca koji se na njima postavljaju.

Doboši i točkovi moraju biti projektovani, izrađeni i postavljeni tako da užad ili lanci kojima su opremljeni mogu da se namotavaju na njih bez spadanja.

Užad koja se koriste neposredno za podizanje ili držanje tereta ne sme da bude upletena, osim na svojim krajevima. Uplitanja su dozvoljena u instalacijama za koje je projektom predviđeno da se redovno prilagođavaju potrebama rada.

Radni koeficijent svih užadi i njihovih krajeva mora da bude odabran tako da se garantuje odgovarajući nivo bezbednosti. Po pravilu, taj koeficijent iznosi 5.

Lanci za dizanje moraju da imaju radni koeficijent odabran tako da se garantuje odgovarajući nivo bezbednosti. Po pravilu, taj koeficijent iznosi 4.

Radi potvrde da je dostignut odgovarajući radni koeficijent, proizvođač ili njegov zastupnik mora, za svaki tip lanca i užadi koji se neposredno koriste za dizanje tereta i za krajeve užeta, da izvrši odgovarajuća ispitivanja ili da obezbedi da takva ispitivanja izvrši neko drugi.

4.1.2.5 Pribori za dizanje i njihove komponente

Pribor za dizanje i njihove komponente moraju imati takve dimenzije kojima se uzimaju u obzir procesi zamora i starenja za određeni broj radnih ciklusa koji je u skladu sa njihovim predviđenim vekom trajanja koji je naveden u radnim uslovima za datu upotrebu.

Osim toga:



- a) radni koeficijent kombinacije žičanog užeta i kraja užeta mora da bude odabran tako da se garantuje odgovarajući nivo bezbednosti. Taj koeficijent, po pravilu, iznosi 5. Užad ne sme imati nikakva uplitanja ili petlje, osim na krajevima;
- b) kad se koriste lanci sa zavarenim člancima, ti članci moraju biti kratko vezani. Radni koeficijent lanaca mora da se odabere tako da se garantuje odgovarajući nivo bezbednosti. Taj koeficijent, po pravilu, iznosi 4;
- c) radni koeficijent za tekstilnu užad ili petlje zavisi od materijala, načina izrade, dimenzija i upotrebe. Taj koeficijent se mora odabrati tako da se garantuje odgovarajući nivo bezbednosti. Ovaj koeficijent, po pravilu, iznosi 7, pod uslovom da su materijali koji su upotrebljeni veoma dobrog kvaliteta i da način izrade odgovara predviđenoj upotrebi. U protivnom, koeficijentu se, po pravilu, određuje veća vrednost da bi se osigurao isti nivo bezbednosti. Tekstilna užad i petlje ne smeju da imaju čvorove, spojeve ili uplitanja, osim na krajevima trake, izuzimajući beskonačnu petlju;
- d) radni koeficijent svih metalnih komponenti koji čine petlju ili se upotrebljavaju zajedno sa njom, mora biti odabran tako da garantuje odgovarajući nivo bezbednosti. Taj koeficijent, po pravilu, iznosi 4;
- d) maksimalno radno opterećenje petlje sa više krakova određuju se na osnovu radnog koeficijenta najslabijeg kraka, broja krakova i faktora umanjenja koji zavise od konfiguracije petlje.
- f) radi potvrde da je postignut odgovarajući radni koeficijent, proizvođač ili njegov zastupnik mora, za svaki tip komponente iz tačke a), b), c) i d), da izvrši odgovarajuća ispitivanja ili da organizuje da takva ispitivanja izvrši neko drugi.

4.1.2.6 Upravljanje pomeranjima

Uređaji za upravljanje pomeranjima moraju delovati tako da mašina, na koju su postavljeni ti uređaji, bude bezbedna.

- a) mašina mora biti projektovana i izrađena ili opremljena uređajima tako da amplitude kretanja njenih komponenti ostanu u okviru specificiranih granica. Rad ovakvih uređaja mora biti, kad je to odgovarajuće, najavljen upozorenjem.
- b) kad je moguće na istom mestu istovremeno manevrisati sa više nepokretnih mašina ili sa više mašina montiranih na šinama, a postoji rizik od sudara, takve mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da se mogu opremiti sistemima za izbegavanje ovakvih rizika.
- c) mašina mora biti projektovana i izrađena tako da ne može da dođe do opasnog pomeranja tereta ili njegovog slobodnog i neočekivanog pada, čak i u slučaju delimičnog ili potpunog otkaza napajanja energijom ili kad rukovalac zaustavi rad mašine.



d) pod normalnim radnim uslovima, ne sme biti moguće da se teret spušta isključivo pomoću frikcionih kočnica, osim kod mašina čija funkcija zahteva takav način rada.

e) uređaji za držanje tereta moraju biti projektovani i izrađeni tako da se onemogući slučajno ispadanje tereta.

4.1.2.7 Pomeranje tereta u toku rukovanja

Upravljačko mesto na mašini mora biti postavljeno tako da obezbeđuje najširi mogući pregled putanja pokretnih delova mašine i tereta, radi izbegavanja sudara sa licima, opremom ili drugim mašinama kojima se istovremeno upravlja, što može predstavljati opasnost.

Mašine sa vođenim teretom moraju biti projektovane i izrađene tako da se spreče povrede lica zbog pomeranja tereta, platforme ili protivtega ako oni postoje.

4.1.2.8 Mašine koje deluju među stalnim etažama

4.1.2.8.1 Pomeranje platforme

Pomeranje platforme kod mašine koja deluje među stalnim etažama mora biti kruto vođeno prema etažu i na kraju etaža. Makazasti sistemi se, isto tako, smatraju krutim vođenjem.

4.1.2.8.2 Pristup platformi

Kad lica imaju pristup platformi, mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se obezbedi da platforma, prilikom pristupa, ostane nepokretna, posebno za vreme utovara ili istovara.

Mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se obezbedi da razlika u visini između platforme i etaža koje se opslužuje ne prouzrokuje rizik od ispadanja.



4.1.2.8.3 Rizici od dodira sa pokretnom platformom

Kad je to potrebno, radi ispunjavanja zahteva iz tačke 4.1.2.7. stav 2, zona kretanja u toku normalnog rada mora biti nepristupačna. Kad u toku pregleda ili održavanja postoji rizik da lica koja se nalaze ispod ili iznad platforme mogu da budu zgnječena između platforme i nekog nepokretnog dela, mora se obezbediti dovoljno slobodnog prostora uz pomoć fizičkih odbojnika ili uz pomoć mehaničkih uređaja koji blokiraju kretanje platforme.

4.1.2.8.4 Rizik od ispadanja tereta sa platforme

Kad postoji rizik od pada tereta sa platforme, mašina mora biti projektovana i izrađena tako da se taj rizik spreči.

4.1.2.8.5 Etaže

Rizik od dodira lica sa pokretnom platformom ili drugim pokretnim delovima na etažama, mora se sprečiti.

Kad postoji rizik od pada lica u zonu kretanja platforme, kad se platforme nalaze na etaži, moraju da se postave zaštitnici koji sprečavaju taj rizik. Ti zaštitnici se ne smeju otvarati u pravcu zone kretanja. Zaštitnici moraju da budu opremljeni uređajem za zabavljanje kojim se upravlja položajem platforme i koji sprečava:

- opasna pomeranja platforme pre nego što se zaštitnici ne zatvore i zaključaju;
- opasno otvaranje zaštitnika dok se platforma ne zaustavi na odgovarajućem etažu.

4.1.3 Pogodnost za upotrebu

Kad se mašina za dizanje ili pribori za dizanje stavljaju na tržište ili prvi put puštaju u rad, proizvođač ili njegov zastupnik mora, preduzimanjem odgovarajućih mera ili obezbeđenjem da te mere preduzme neko drugi, obezbediti da mašina ili pribori za dizanje koji su spremni za upotrebu, bez obzira da li su na ručni pogon ili na pogon energijom, mogu bezbedno da obavljaju svoje predviđene funkcije.



Statička i dinamička ispitivanja iz tačke 4.1.2.3 ovog priloga, moraju da se izvrše na svim mašinama za dizanje koje su spremne za puštanje u rad.

Kad mašina ne može da se sastavi u prostorijama proizvođača ili njegovog zastupnika, moraju da se preduzmu mere da se mašina sastavi na mestu njene upotrebe.

4.2 Zahtevi koji se odnose na mašine kojima izvor energije nije ručno pokretanje

4.2.1 Upravljanje pomeranjem

Za upravljanje pomeranjem (kretanjem) mašine ili njene opreme moraju da se koriste upravljački uređaji koje rukovalac drži u toku rada.

Izuzetno, kod delimičnih ili potpunih pomeranja, kod kojih ne postoji rizik od sudara sa teretom ili sa mašinom, upravljački uređaji iz stava 1. ove tačke mogu se zameniti upravljačkim uređajima koji omogućavaju automatsko zaustavljanje u prethodno odabranim položajima, a da rukovalac ne drži upravljački uređaj u toku rada.

4.2.2 Nadzor nad opterećenjem

Mašine kod kojih maksimalno radno opterećenje iznosi najmanje 1.000 kg ili kod kojih moment prevrtanja iznosi najmanje 40.000 Nm, moraju biti opremljene uređajima koji upozoravaju vozača i sprečavaju opasna pomeranja u slučaju preopterećenja, zbog prelaženja maksimalnog radnog opterećenja, maksimalnog obrtnog momenta zbog prekoračenog opterećenja ili zbog prekoračenog momenta prevrtanja.

4.2.3 Instalacije vođene užadima

Noseća, vučna ili transportna užad, mora da bude zategnuta protivtegovima ili uređajem koji omogućava stalnu kontrolu zatezanja.

4.3 Informacije i oznake

4.3.1 Lanci, užad i transportne trake



Dužina svakog lanca za dizanje, užeta ili transportne trake koji nije deo sklopa, mora da ima oznaku ili, kad to nije moguće, pločicu ili prsten, koji se ne može skinuti, sa poslovnim imenom, odnosno nazivom i adresom sedišta proizvođača ili njegovog zastupnika, kao i identifikacionu oznaku odgovarajućeg sertifikata.

Sertifikat iz stava 1. ove tačke mora da sadrži, naročito:

a) poslovno ime, odnosno naziv i adresu proizvođača i, ako je to pogodno, njegovog zastupnika;

b) opis lanca ili užeta koji sadrži:

- njegove nazivne mere;
- način izrade;
- materijale od kojih je izrađen;
- sve posebne metalurške postupke koji su primenjeni na materijalima;

c) primenjeni metod ispitivanja;

d) maksimalno opterećenje kome može biti izložen lanac ili uža u toku upotrebe. Na osnovu predviđene upotrebe može se dati raspon vrednosti.

4.3.2 Pribor za dizanje

Na priboru za dizanje se nalazi:

- oznaka materijala, kad je to potrebno za bezbednu upotrebu;
- podatak o maksimalnom radnom opterećenju.

Kod pribora za dizanje na kome je označavanje fizički neizvodljivo, podaci iz stava 1. ove tačke, moraju biti prikazani na pločici ili na drugi odgovarajući način i bezbedno pričvršćeni za pribor.

Podaci iz st. 1. i 2. ove tačke, moraju biti čitljivi i nalaziti se na mestu gde se neće izbrisati zbog trošenja ili ugrožavanja čvrstoće pribora.



4.3.3 Mašina za dizanje

Maksimalno radno opterećenje mora da bude vidno označeno na mašini za dizanje. Ova oznaka mora biti čitljiva i ne sme da bude u šifrovanom obliku.

Ako maksimalno radno opterećenja zavisi od konfiguracije mašine, svaki radni položaj mora imati pločicu koja pokazuje, po mogućstvu u obliku dijagrama ili tabele, dozvoljeno radno opterećenje za svaku konfiguraciju.

Mašina koja je namenjena samo za dizanje robe i koja je opremljena platformom koja omogućava pristup licima, mora imati jasno i neizbrisivo upozorenje o zabrani dizanja lica. Ovo upozorenje mora biti vidljivo na svakom mestu gde je moguć pristup mašini.

4.4 Uputstva

4.4.1 Pribor za dizanje

Pribor za dizanje ili svaki set pribora za dizanje koji ne može da se razdvaja iz komercijalnih razloga, mora da ima uputstva u kojima se navode, naročito:

- a) podaci o predviđenoj upotrebi;
- b) ograničenja u upotrebi (posebno za pribor za dizanje kao što su magnetni ili vakuumski dizači koji nisu u potpunosti usaglašeni sa tačkom 4.1.2.6 d ovog priloga);
- c) uputstva za montažu, upotrebu i održavanje;
- d) primenjeni koeficijent statičkog ispitivanja.

4.4.2 Mašina za dizanje

Mašina za dizanje mora da ima uputstva koja sadrže:

- a) tehničke karakteristike mašine, a naročito:

- maksimalno radno opterećenje i, gde je to primenjivo, kopija pločice opterećenja ili tabele opterećenja, iz tačke 4.3.3 stav 2. ovog priloga;



- sila reakcije na podupiračima i osloncima i, gde je to primenjivo, karakteristike šina;
- kad je to primenjivo, definisanje balasta i način za postavljanje balasta;

- b) sadržinu kontrolne knjige mašine, ako ona nije isporučena sa mašinom;
- c) savete za upotrebu, radi izbegavanja nedostataka neposredne vidljivosti tereta od strane rukovaoca, ako takav nedostatak postoji;
- d) gde je to primenjivo, izveštaj o ispitivanju sa detaljima statičkog i dinamičkog ispitivanja, koje je izvršio proizvođač ili njegov zastupnik ili je to, po njegovom nalogu, izvršio neko drugi;
- e) potrebna uputstva za sprovođenje mera iz tačke 4.1.3 ovog priloga, pre stavljanja u upotrebu mašine koja se ne montira u prostorijama proizvođača u obliku u kome će se upotrebljavati.

235. DODATNIBITNAHTEVIZAZAŠTITUZDRAVLJAIBEZBEDNOST ZA MAŠINE NAMENJENE ZA PODZEMNI RAD

Mašine koje su namenjene za podzemni rad, moraju da zadovolje sve bitne zahteve za zaštitu zdravlja i bezbednost iz ove tačke (videti Opšta načela, tačku 4).

5.1 Rizici zbog nedostatka stabilnosti

Plafonski podupirači sa pogonom, moraju biti projektovani i izrađeni tako da održavaju dati pravac pomeranja i da ne iskliznu pre i za vreme pomeranja, dok su pod opterećenjem, kao i po rasterećenju. Ti podupirači, moraju biti opremljeni učvršćenim osloncima (tačkama za pričvršćivanje) za gornje oplata pojedinih hidrauličnih stubova.

5.2 Kretanje

Plafonski podupirači sa pogonom, moraju da omoguće nesmetano kretanje lica.

5.3 Upravljački uređaji

Komande za ubrzavanje i kočenje, pri kretanju mašine koja se kreće po šinama, moraju biti ručne. Komande za aktiviranje uređaja mogu biti nožne.

Upravljački uređaji plafonskih podupirača sa pogonom, moraju biti projektovani i postavljeni tako da su, u toku pomeranja, rukovaoci zaštićeni postavljenim podupiračem. Upravljački uređaji moraju da budu zaštićeni od slučajnog pokretanja.

5.4. Zaustavljanje



Samohodna mašina koja se kreće po šinama i namenjena je za rad pod zemljom, mora da bude opremljena takvim uređajem za aktiviranje koji deluje na upravljačka kola za pomeranje mašine kojim se mašina zaustavlja, u slučaju da njeno pomeranje više nije pod vozačevom kontrolom.

5.5 Požar

Za mašine koje se sastoje od veoma zapaljivih delova, obavezan je zahtev iz tačke 3.5.2, alineja dva ovog priloga.

Kočioni sistem mašine namenjene za upotrebu za radove pod zemljom, mora biti projektovan i izrađen tako da ne prouzrokuje varnice ili požar.

Mašina sa motorom sa unutrašnjim sagorevanjem koja se koristi za rad pod zemljom mora da bude opremljena samo motorom koji koristi gorivo sa niskim pritiskom isparenja i koji isključuje bilo koje varnice električnog porekla.

5.6 Emisije izduvnih gasova

Izduvni gasovi iz motora sa unutrašnjim sagorevanjem ne smeju se ispuštati u visinu.

6. DODATNIBITNIZAHTEVIZAZAŠTITUZDRAVLJAIBEZBEDNOST ZA MAŠINE KOJE PREDSTAVLJAJU POSEBNE OPASNOSTI ZBOG DIZANJA LICA

Mašine koje predstavljaju opasnost zbog dizanja lica, moraju da zadovolje sve odgovarajuće bitne zahteve za zaštitu zdravlja i bezbednost iz ove tačke (videti Opšta načela, tačku 4).

6.1 Opšti deo

6.1.1 Mehanička čvrstoća

Platforma, uključujući, eventualno, vrata na automatsko zatvaranje, mora biti projektovana i izrađena tako da omogućava dovoljan prostor i čvrstoću koji odgovaraju maksimalnom dozvoljenom broju lica na platformi i maksimalnom radnom opterećenju.

Radni koeficijenti za komponente utvrđene u tač. 4.1.2.4 i 4.1.2.5 ovog priloga nisu odgovarajući za mašine namenjene za dizanje lica i, po pravilu, moraju da se udvostruče. Mašina koja je namenjena za dizanje lica, ili lica i robe, mora da bude opremljena sistemom za vešanje ili podupiranje platforme koji je projektovan i izrađen tako da uvek obezbeđuje dovoljan ukupni nivo bezbednosti i sprečava rizik od pada platforme.



Ako se za vešanje platforme koriste užad ili lanci, po pravilu, potrebna su najmanje dva nezavisna užeta ili lanca, od kojih svaki ima sopstvenu tačku pričvršćivanja.

6.1.2 Nadzor nad opterećenjem za mašine koje ne pokreće ljudska snaga

Zahtevi iz tačke 4.2.2 ovog priloga primenjuju se bez obzira na maksimalno radno opterećenje i obrtni moment, osim ako proizvođač ne dokaže da nema rizika od preopterećivanja ili prevrtanja.

6.2 Upravljački uređaji

Kad zahtevi za bezbednost ne predviđaju druga rešenja, platforma mora, po pravilu, biti projektovana i izrađena tako da licima, koja se na njoj nalaze, budu na raspolaganju uređaji za upravljanje pomeranjem na gore i na dole, kao i, gde je to primenjivo, druga pomeranja platforme.

U toku rada, upravljački uređaji iz stava 1. ove tačke moraju da isključe delovanje svih drugih uređaja koji upravljaju tim kretanjem, sa izuzetkom uređaja za zaustavljanje u slučaju opasnosti.

Upravljački uređaji za pomeranja iz stava 1. ove tačke, moraju biti takvi da ih u toku rada treba držati, osim kad je platforma potpuno zatvorena.

6.3 Rizici za lica na platformi

6.3.1 Rizik zbog pomeranja platforme

Mašina za dizanje lica mora biti projektovana, izrađena ili opremljena tako da ubrzavanje ili usporavanje platforme ne prouzrokuje rizik za lica.

6.3.2 Rizik od pada lica sa platforme

Platforma se ne sme nagnjati toliko da nastane rizik od pada lica koja se na njoj nalaze, kao i prilikom pomeranja platforme i mašine.

Kad je platforma projektovana kao radno mesto, mora da se obezbedi stabilnost i spreče opasna kretanja.

Ako mere iz tačke 1.5.15 ovog priloga nisu dovoljne, platforma mora da bude opremljena sa dovoljnim brojem odgovarajućih tačaka pričvršćivanja za dozvoljeni broj lica na platformi. Tačke pričvršćivanja moraju da budu dovoljno čvrste za upotrebu lične zaštitne opreme koja je namenjena za zaštitu od pada sa visine.

Eventualno sklapajuća vrata na podu ili na plafonu platforme ili bočna vrata na platformi moraju biti projektovana i izrađena tako da sprečava bilo kakvo nenamerno otvaranje i moraju se otvarati u smeru koji sprečava svaki rizik od pada pri neočekivanom otvaranju.



6.3.3 Rizik od pada predmeta na platformu

Kad postoji rizik od pada predmeta na platformu i dovođenja u opasnost lica, platforma mora biti opremljena zaštitnim krovom.

6.4 Mašine koje deluju među etažama

6.4.1 Rizik za lica na platformi

Platforma mora biti projektovana i izrađena tako da sprečava rizik zbog dodira između lica i/ili predmeta na platformi sa nepokretnim ili pokretnim elementima.

Kad je potrebno, radi ispunjavanja ovog zahteva, platforma mora da bude potpuno zatvorena i opremljena vratima sa uređajem za zabavljanje koji sprečava opasna pomeranja platforme, osim ako su vrata zatvorena. Ako se platforma zaustavi između etaža, gde postoji rizik od pada sa platforme, vrata moraju ostati zatvorena.

Mašina mora da bude projektovana, izrađena i, kad je to potrebno, opremljena sa uređajima koji sprečavaju nekontrolisano pomeranje platforme na gore ili na dole. Ovi uređaji moraju biti u stanju da zaustave platformu pri njenom maksimalnom radnom opterećenju i pri predviđenoj maksimalnoj brzini.

Efekat kočenja ne sme prouzrokovati usporavanje koje može da ugrozi lica, bez obzira na razmere opterećenja.

6.4.2 Upravljački elementi na etažama

Upravljački elementi na etažama, osim onih koja se upotrebljavaju u slučaju opasnosti, ne smeju da aktiviraju pomeranje platforme kad su upravljački uređaji na platformi u upotrebi i/ili kad platforma nije na etažu.

6.4.3 Pristup platformi

Zaštitnici na etažama i na platformi, moraju biti projektovani i izrađeni tako da obezbeđuju bezbedan prelaz na platformu i sa platforme, uzimajući u obzir predviđenu količinu robe i broj lica koji će se dizati.

6.5 Označavanje

Platforma, mora da ima natpis sa bitnim podacima za bezbednost, koji uključuju i dozvoljen broj lica na platformi i maksimalno radno opterećenje



Prilog 2.

DEKLARACIJA O USAGLAŠENOSTI MAŠINE I DEKLARACIJA O UGRADNJI DELIMIČNO ZAVRŠENE MAŠINE

1. SADRŽAJ

A. Deklaracija o usaglašenosti mašine

Deklaracija o usaglašenosti mašine i njeni prevodi moraju biti sačinjeni pod istim uslovima kao uputstva (videti Prilog 1 tačku 1.7.4.1 a) i b) i moraju biti otkucani ili napisani rukom, velikim štampanim slovima.

Deklaracija iz stava 1. ovog poglavlja odnosi se isključivo na mašine u stanju u kome su stavljene na tržište i isključuje komponente koje su naknadno dodate i/ili operacije koje je naknadno izvršio krajnji korisnik.

Deklaracija o usaglašenosti mašine sadrži sledeće podatke:

- 1) poslovno ime, odnosno naziv i adresu sedišta proizvođača i kad to dolazi u obzir, njegovog zastupnika;
- 2) ime i adresu lica ovlašćeno za sačinjavanje tehničke dokumentacije;
- 3) opis i oznaku mašine, uključujući opšti naziv, funkciju, model, tip, serijski broj i trgovinski naziv;
- 4) izričito navođenje da je mašina u skladu sa svim zahtevima ovog pravilnika i gde je to moguće, navođenje o usaglašenosti sa drugim posebnim propisima i/ili zahtevima sa kojima je mašina usaglašena. Ovo navođenje sadrži i pozivanje na propis koji je primenjen i broj službenog glasila u kome je taj propis objavljen;
- 5) ako je to odgovarajuće, poslovno ime, odnosno naziv, adresu sedišta i jedinstvenog broja Imenovanog tela iz odgovarajućeg registra u skladu sa posebnim propisom, odnosno odgovarajući identifikacioni broj Imenovanog tela koje je izvršilo Pregled tipa mašine iz Priloga 9, ako se radi o mašini koja se uvozi u Republiku Srbiju, i broj sertifikata o izvršenom pregledu tipa;



- 6) ako je to odgovarajuće, poslovno ime, odnosno naziv, adresu sedišta i jedinstveni, odnosno identifikacioni broj Imenovanog tela iz tačke 5) ovog poglavlja, koje je odobrilo sistem potpunog obezbeđivanja kvaliteta iz Priloga 10;
- 7) pozivanje na primenjene srpske standarde za mašine iz člana 7. ovog pravilnika;
- 8) ako je to odgovarajuće, pozivanje na druge standarde i tehničke specifikacije kad su one primenjene;
- 9) mesto i datum izdavanja deklaracije;
- 10) identifikaciju i potpis ovlašćenog lica, odgovornog za sačinjavanje deklaracije o usaglašenosti mašine u ime proizvođača ili njegovog zastupnika.

B. Deklaracija o ugradnji delimično završene mašine

Deklaracija o ugradnji delimično završene mašine i njeni prevodi moraju biti sačinjeni pod istim uslovima kao i uputstva (videti Prilog 1 tačku 1.7.4.1 a) i b) i moraju biti otkucani ili napisani rukom velikim, štampanim, slovima.

Deklaracija o ugradnji delimično završene mašine mora da sadrži sledeće podatke:

- 1) poslovno ime, odnosno naziv i adresu sedišta proizvođača delimično završene mašine i kad to dolazi u obzir, njegovog zastupnika;
- 2) ime i adresu lica ovlašćenog za sačinjavanje tehničke dokumentacije;
- 3) opis i oznaku delimično završene mašine koji sadrže, opšti naziv, funkciju, model, tip, serijski broj i trgovački naziv;
- 4) navode o bitnim zahtevima ovog pravilnika koji su primenjeni i ispunjeni, da je predmetna tehnička dokumentacija u skladu sa Prilogom 7 poglavlje B i kad je to potrebno, navod o usaglašenosti delimično završene mašine sa drugim posebnim, propisima kada su oni primenjeni. Ti navodi sadrže i pozivanja na primenjeni propis i broj službenog glasila u kome je taj propis objavljen;
- 5) izjavu o preuzimanju obaveze dostavljanja odgovarajućih podataka i informacija o delimično završenoj mašini, na zahtev nadležnog inspektora. Ova izjava sadrži i način dostavljanja, a dostavljanje je obavezno bez obzira na prava po osnovu intelektualne svojine proizvođača delimično završene mašine;
- 6) navođenje da delimično završena mašina ne sme biti puštena u rad sve dok se za mašinu, u koju će se delimično završena mašina ugraditi, ne utvrdi da je usaglašena sa zahtevima ovog pravilnika;
- 7) mesto i datum izdavanja deklaracije o ugradnji delimično završene mašine;



8) identifikaciju i potpis ovlašćenog lica, odgovornog za sačinjavanje deklaracije o ugradnji delimično završene mašine u ime proizvođača ili njegovog zastupnika.

2. ČUVANJE

Proizvođač mašine ili njegov zastupnik čuva originalnu deklaraciju o usaglašenosti mašine, u periodu od najmanje deset godina posle datuma izrade poslednje mašine.

Proizvođač delimično završene mašine ili njegov zastupnik čuva originalnu deklaraciju o ugradnji delimično završene mašine u periodu od najmanje deset godina posle datuma izrade poslednje delimično završene mašine.

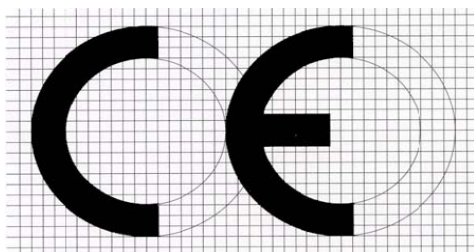


Prilog 3.

ZNAK USAGLAŠENOSTI

1. CE ZNAK

Znak za usaglašenost CE se sastoji od stilizovanog latiničnog slovnog znaka "CE" u sledećem obliku:



Ako se CE znak smanjuje ili uvećava, moraju se uzeti u obzir proporcije prikazane na ovom crtežu.

Različite komponente CE znaka moraju imati, suštinski, istu visinu koja ne sme biti manja od 5 mm. Od najmanje visine može se odstupiti kod malih mašina.

CE znak mora biti stavljen u neposrednoj blizini poslovnog imena, odnosno naziva proizvođača ili njegovog zastupnika primenom iste tehnike.

U slučaju primene postupka za potpuno obezbeđivanje kvaliteta iz člana 8. stav 3. tačka 3) i stava 4. tačka 2) ovog pravilnika, CE znak mora da prati jedinstveni broj Imenovanog tela iz odgovarajućeg registra u skladu sa posebnim propisom, odnosno identifikacioni broj Imenovanog tela, ako se radi o mašini koja se uvozi u Republici Kosova.



2. KOSOVSKI ZNAK USAGLAŠENOSTI

Kosovski znak usaglašenosti se sastoji od inicijala "**KK**" (Kosovska usaglašenost) u obliku i pogled kao na sledecoj figuri:



U slučaju da se velicina znaka KK smanji ili povećava, onda moraju se uzeti u obzir proporcije prikazane na gore navedenim crtežu. Različiti komponenti znaka KK moraju imati substancijalne iste vertikalne dimenzije koje ne smeju biti manje od 5 mm. Uz Kosovski znak se stavlja jedinstveni broj Imenovanog, odnosno imenovanog tela za ocenjivanje usaglašenosti iz registra imenovanih, odnosno ovlašćenih tela za ocenjivanje usaglašenosti, kao i poslednje dve cifre godine izdavanja isprave o usaglašenosti, ako je to telo sprovodilo, odnosno učestvovalo u ocenjivanju usaglašenosti.



Prilog 4.

VRSTE MAŠINA NA KOJE SE PRIMENJUJE OCENJIVANJE USAGLAŠENOSTI NA NAČIN IZ ČLANA 8. ST. 3. I 4. OVOG PRAVILNIKA

1. Kružne testere (sa jednim ili više sečiva) za obradu drveta i materijala sličnih fizičkih karakteristika ili za obradu mesa i materijala sličnih fizičkih karakteristika, sledećih tipova:
 - 1.1 Mašina za testerisanje sa nepokretnim sečivom (-ima) u toku rada, koja ima nepokretan sto sa ručnim prinošenjem predmeta obrade ili sa mašinskim prinošenjem koje se može ukloniti;
 - 1.2 Mašina za testerisanje sa nepokretnim sečivom (-ima) u toku rada, sa ručnim prinošenjem kolica za sečenje ili stola, napred-nazad;
 - 1.3 Mašina za testerisanje sa nepokretnim sečivom (-ima) u toku rada, koja ima ugrađen mehanički uređaj za prinošenje predmeta obrade sa ručnim punjenjem i/ili uklanjanjem;
 - 1.4 Mašina za testerisanje sa pokretnim sečivom (-ima) u toku rada, koja ima ugrađen mehanički uređaj za prinošenje predmeta obrade, sa ručnim punjenjem i/ili uklanjanjem.
2. Mašina za površinsko ravnanje (obradu) drveta, sa ručnim prinošenjem (strugovi).
3. Zadebljač (rendisaljka) za jednostrano tesanje (obradu drveta) sa ručnim punjenjem i/ili uklanjanjem.
4. Trakaste testere sa ručnim punjenjem i/ili uklanjanjem, za obradu drveta i materijala sličnih fizičkih karakteristika ili za obradu mesa i materijala sličnih fizičkih karakteristika, sledećih tipova:
 - 4.1 Mašina za testerisanje sa nepokretnim sečivom (-ima) u toku rada, čiji je radni sto ili podloga za predmet obrade nepokretan ili se kreće napred - nazad;
 - 4.2 Mašina za testerisanje sa sečivom (-ima) koje je postavljeno na nosač koji se pomera napred - nazad.



5. Kombinovane mašine za obradu drveta i materijala sličnih fizičkih karakteristika, od tipova navedenih u tačkama 1. do 4. i u tački 7. ovog priloga.
6. Mašina za izradu tiplova (čepova) i žlebova, sa ručnim prinošenjem, sa više držača alata, za obradu drveta.
7. Vertikalna (stona) freza za obradu drveta i materijala sličnih fizičkih karakteristika, sa ručnim prinošenjem predmeta obrade.
8. Prenosiva lančana testera za obradu drveta.
9. Prese, uključujući i kočnice na presi, za hladnu obradu metala sa ručnim punjenjem i/ili uklanjanjem, čiji pokretni radni delovi mogu da imaju hod veći od 6 mm i brzinu veću od 30 mm/s.
10. Mašine za ubrizgavanje ili presovanje plastike sa ručnim punjenjem ili uklanjanjem.
11. Mašine za ubrizgavanje ili presovanje gume sa ručnim punjenjem ili uklanjanjem.
12. Mašine za podzemne radove, sledećih tipova:
 - 12.1 Lokomotive i vagoni sa kočnicom;
 - 12.2 Plafonski podupirači sa hidrauličnim pogonom.
13. Kamioni sa ručnim utovarom za prikupljanje kućnog otpada, sa ugrađenim mehanizmom za presovanje.
14. Zamenljivi mehanički prenosnici snage, uključujući i njihove zaštitnike.
15. Zaštitnici za uređaje iz tačke 14. ovog priloga.
16. Dizalice za utovar ili podizanje (servisiranje) vozila.



17. Uređaji za dizanje ljudi ili ljudi i tereta, kod kojih postoji opasnost od pada sa visine veće od tri metra.
18. Prenosive mašine za pričvršćivanje i druge udarne mašine sa punjenjem.
19. Zaštitni uređaji projektovani za prepoznavanje prisustva ljudi.
20. Pokretni zaštitnici sa zabavljivanjem sa pogonom, projektovani da se koriste kao zaštitnici za mašine iz tač. 9, 10. i 11. ovog priloga.
21. Logičke jedinice za osiguravanje bezbedonosnih funkcija.
22. Konstrukcije za zaštitu od prevrtanja (ROPS - Rollover Protective Structures).
23. Konstrukcije za zaštitu od padanja predmeta (FOPS - Falling Object Protective Structures).



Prilog 5.

SPISAK BEZBEDNOSNIH KOMPONENTI

1. Zaštitni uređaji projektovani za prepoznavanje prisustva ljudi.
2. Pokretni zaštitnici sa pogonom sa zabavljanjem, projektovani da se koriste kao zaštitnici za mašine iz Priloga 4 tač. 9, 10. i 11.
3. Logičke jedinice za osiguravanje bezbedonosnih funkcija.
4. Ventili sa dodatnim sredstvima za utvrđivanje otkaza, namenjeni za upravljanje opasnim kretanjima kod mašina.
5. Sistemi za izdvajanje emisija koje potiču od mašina.
6. Zaštitnici i zaštitni uređaji projektovani da zaštite ljude od delova koji se kreću u toku rada mašine.
7. Uređaji za nadgledanje opterećenja i upravljanja kretanjem kod mašina za dizanje.
8. Sistemi za zadržavanje ljudi na njihovim sedištima.
9. Uređaji za zaustavljanje u slučaju opasnosti.
10. Sistemi za pražnjenje elektriciteta radi sprečavanja akumuliranja potencijalno opasnog elektrostatičkog naboja.
11. Uređaji za ograničenje i rasterećenje energije iz Priloga 1 tač. 1.5.7, 3.4.7 i 4.1.2.6.
12. Sistemi i uređaji za smanjenje emisije buke i vibracija.
13. Konstrukcije za zaštitu od prevrtanja (ROPS).



14. Konstrukcije za zaštitu od padanja predmeta ((FOPS).

15. Dvoručni upravljački uređaji.

16. Komponente za mašine projektovane za dizanje i/ili spuštanje ljudi između etaža, i to:

a) uređaji za zabavljanje etažnih vrata;

b) uređaji za sprečavanje pada ili nekontrolisanog pomeranja nosača tereta na gore;

c) uređaji za ograničavanje prekomerne brzine;

d) uređaji za amortizovanje akumulirane energije:

- nelinearni, ili

- sa prigušenjem povratnog kretanja;

e) uređaji za amortizaciju rasipanja energije;

f) bezbednosni uređaji za hidraulička kola kod dizalica (podupirača) kada se oni koriste kao uređaji za sprečavanje pada;

g) električni bezbednosni uređaji u obliku bezbedonosnih prekidača koji sadrže elektronske komponente.

17. Zaštitnici za izmenljive mehaničke prenosnike snage.



Prilog 6.

UPUTSTVO ZA MONTAŽU DELIMIČNO ZAVRŠENE MAŠINE

Uputstvo za montažu delimično završene mašine mora da sadrži opis uslova koji moraju biti ispunjeni radi pravilne ugradnje u mašinu, tako da se ne ugrozi bezbednost i zdravlje ljudi.

Originalno uputstvo za montažu delimično završene mašine mora da bude sačinjeno na srpskom jeziku.

Kada se delimično završena mašina uvozi u Republici Kosova radi montaže, odnosno ugradnje, mora biti obezbeđeno i uputstvo na srpskom jeziku.

Kada se delimično završena mašina izvozi iz Republike Kosova, uputstvo za montažu mora biti sačinjeno na jednom od službenih jezika država članica EU, odnosno na odgovarajućem službenom jeziku druge države koji je prihvatljiv za proizvođača mašine u koju će se ugraditi delimično završena mašina, odnosno na koju će se delimično završena mašina montirati ili za njegovog zastupnika.



Prilog 7.

TEHNIČKA DOKUMENTACIJA ZA MAŠINU I TEHNIČKA DOKUMENTACIJA ZA DELIMIČNO ZAVRŠENU MAŠINU

A. TEHNIČKA DOKUMENTACIJA ZA MAŠINU

U ovom odeljku se opisuje postupak za izradu tehničke dokumentacije.

Tehnička dokumentacija mora da potvrdi da mašina ispunjava zahteve ovog pravilnika. Tehnička dokumentacija obuhvata projektovanje, izradu i rad mašine u onoj meri u kojoj je to potrebno za ocenjivanje usaglašenosti.

Tehnička dokumentacija mora da bude sačinjena na službeni jezik Republike Kosova, odnosno na jednom od službenih jezika EU, sa odgovarajućim prevodom na službeni jezik Kosova, shodno odredbama Priloga 1 tačka 1.7.4.1.

1. Tehnička dokumentacija obuhvata:

a) konstrukcionu dokumentaciju koja sadrži:

- (1) opšti opis mašine;
- (2) sklopni crtež mašine i crteže upravljačkih kola, kao i odgovarajuće opise i objašnjenja neophodne za razumevanje rada mašine;
- (3) kompletne detaljne crteže, uz koje će biti priloženi proračuni, rezultati ispitivanja, sertifikati i dr, a koji su neophodni za ocenjivanje usaglašenosti mašine sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost;
- (4) dokumentaciju o proceni rizika, iz koje je vidljivo koji je postupak primenjen, uključujući:
 - (i) spisak bitnih zahteva za zdravlje i bezbednost koji se primenjuju na tu mašinu,
 - (ii) opis zaštitnih mera koje su primenjene radi eliminisanja identifikovanih opasnosti ili radi smanjenja rizika i kad je to primenjivo, navođenje preostalih rizika u vezi sa mašinom;



- (5) primenjene standarde i druge tehničke specifikacije, sa navođenjem bitnih zahteva za zdravlje i bezbednost koje pokrivaju ti standardi i specifikacije;
- (6) sve tehničke izveštaje sa rezultatima obavljenih ispitivanja od strane proizvođača ili od strane Imenovanog tela izabranog od strane proizvođača ili njegovog zastupnika;
- (7) jedan primerak uputstva za mašinu;
- (8) kad je to potrebno, deklaraciju o ugradnji delimično završene mašine i odgovarajuće uputstvo za montažu te mašine;
- (9) kad je to potrebno, primerke deklaracije o usaglašenosti mašine ili drugih proizvoda ugrađenih u mašinu;
- (10) jedan primerak deklaracije o usaglašenosti mašine.

b) kod serijske proizvodnje, interne mere proizvođača koje će se primenjivati da bi se obezbedilo da mašine budu usaglašene sa zahtevima iz ovog pravilnika.

Proizvođač mora obavljati potrebna istraživanja i ispitivanja komponenti, opreme ili završene mašine, da bi odredio da li projekti za te komponente, opremu ili mašinu i njihovu izradu omogućavaju bezbednu montažu i puštanje u rad. Odgovarajući izveštaji i rezultati istraživanja i ispitivanja, moraju biti uključeni u tehničku dokumentaciju.

2. Tehnička dokumentacija iz tačke 1. ovog priloga, mora biti dostupna nadležnim inspektorima najmanje deset godina posle datuma proizvodnje mašine ili deset godine posle datuma poslednjeg proizvedenog primerka, u slučaju serijske proizvodnje.

Tehnička dokumentacija ne mora da se čuva na teritoriji Republike Srbije, niti mora trajno da bude dostupna u materijalnom obliku.

Lice određeno u deklaraciji o usaglašenosti mašine, mora biti sposobno da sačini tehničku dokumentaciju, da je stavi na raspolaganje i učini dostupnom na zahtev nadležnog inspektora.

Tehnička dokumentacija ne mora da sadrži detaljne planove i druge specifične informacije u vezi sa podsklopovima korišćenih u proizvodnji mašine, osim ako je njihovo poznavanje neophodno za ocenjivanje usaglašenosti sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost.



3. Ako se tehnička dokumentacija ne podnese na zahtev nadležnog inspektora, to može predstavljati dovoljan osnov da se posumnja u usaglašenost predmetne mašine sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost.

B. TEHNIČKA DOKUMENTACIJA ZA DELIMIČNO ZAVRŠENU MAŠINU

U ovom odeljku se opisuje postupak za izradu tehničke dokumentacije.

Tehnička dokumentacija mora da potvrdi da mašina ispunjava zahteve ovog pravilnika. Tehnička dokumentacija obuhvata projektovanje, izradu i rad mašine u onoj meri u kojoj je to potrebno za ocenjivanje usaglašenosti.

Tehnička dokumentacija mora da bude sačinjena na službeni jezik Republike Kosova, odnosno na jednom od službenih jezika EU, sa odgovarajućim prevodom na službeni jezik Kosova, shodno odredbama Priloga 1 tačka 1.7.4.1.

1. Tehnička dokumentacija obuhvata:

a) konstrukcionu dokumentaciju koja sadrži:

- (1) opšti opis mašine;
- (2) sklopni crtež mašine i crteže upravljačkih kola, kao i odgovarajuće opise i objašnjenja neophodne za razumevanje rada mašine;
- (3) kompletne detaljne crteže, uz koje će biti priloženi proračuni, rezultati ispitivanja, sertifikati i dr, a koji su neophodni za ocenjivanje usaglašenosti mašine sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost;
- (4) dokumentaciju o proceni rizika, iz koje je vidljivo koji je postupak primenjen, uključujući:
 - (i) spisak bitnih zahteva za zdravlje i bezbednost koji se primenjuju na tu mašinu,
 - (ii) opis zaštitnih mera koje su primenjene radi eliminisanja identifikovanih opasnosti ili radi smanjenja rizika i kad je to primenjivo, navođenje preostalih rizika u vezi sa mašinom;
- (5) primenjene standarde i druge tehničke specifikacije, sa navođenjem bitnih zahteva za zdravlje i bezbednost koje pokrivaju ti standardi i specifikacije;



- (6) sve tehničke izveštaje sa rezultatima obavljenih ispitivanja od strane proizvođača ili od strane Imenovanog tela izabranog od strane proizvođača ili njegovog zastupnika;
- (7) jedan primerak uputstva za mašinu;
- (8) kad je to potrebno, deklaraciju o ugradnji delimično završene mašine i odgovarajuće uputstvo za montažu te mašine;
- (9) kad je to potrebno, primerke deklaracije o usaglašenosti mašine ili drugih proizvoda ugrađenih u mašinu;
- (10) jedan primerak deklaracije o usaglašenosti mašine.

b) kod serijske proizvodnje, interne mere proizvođača koje će se primenjivati da bi se obezbedilo da mašine budu usaglašene sa zahtevima iz ovog pravilnika.

Proizvođač mora obavljati potrebna istraživanja i ispitivanja komponenti, opreme ili završene mašine, da bi odredio da li projekti za te komponente, opremu ili mašinu i njihovu izradu omogućavaju bezbednu montažu i puštanje u rad. Odgovarajući izveštaji i rezultati istraživanja i ispitivanja, moraju biti uključeni u tehničku dokumentaciju.

2. Tehnička dokumentacija iz tačke 1. ovog priloga, mora biti dostupna nadležnim inspektorima najmanje deset godina posle datuma proizvodnje mašine ili deset godine posle datuma poslednjeg proizvedenog primerka, u slučaju serijske proizvodnje.

Tehnička dokumentacija ne mora da se čuva na teritoriji Republike Srbije, niti mora trajno da bude dostupna u materijalnom obliku.

Lice određeno u deklaraciji o usaglašenosti mašine, mora biti sposobno da sačini tehničku dokumentaciju, da je stavi na raspolaganje i učini dostupnom na zahtev nadležnog inspektora.

Tehnička dokumentacija ne mora da sadrži detaljne planove i druge specifične informacije u vezi sa podsklopovima korišćenih u proizvodnji mašine, osim ako je njihovo poznavanje neophodno za ocenjivanje usaglašenosti sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost.

3. Ako se tehnička dokumentacija ne podnese na zahtev nadležnog inspektora, to može predstavljati dovoljan osnov da se posumnja u usaglašenost predmetne mašine sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost.



B. TEHNIČKA DOKUMENTACIJA ZA DELIMIČNO ZAVRŠENU MAŠINU

U ovom odeljku opisuje se postupak za izradu tehničke dokumentacije za delimično završenu mašinu.

Dokumentacija iz stava 1. ovog odeljka mora da potvrdi da delimično završena mašina ispunjava zahteve iz ovog pravilnika.

Tehnička dokumentacija za delimično završenu mašinu obuhvata projektovanje, izradu i rad delimično završene mašine u meri potrebnoj za ocenjivanje usaglašenosti sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost koji su primenjeni.

Tehnička dokumentacija iz stava 3. ovog odeljka mora biti sačinjena na službeni jezik Republike Kosova, odnosno mora se obezbediti prevod ove dokumentacije na jedan od službenih jezika država članica EU, odnosno na odgovarajući službeni jezik druge države koji je prihvatljiv za proizvođača mašine u koju će se ugraditi delimično završena mašina, odnosno na koju će se delimično završena mašina montirati.

Tehnička dokumentacija delimično završene mašine obuhvata:

a) konstrukcionu dokumentaciju koja sadrži:

- (1) sklopni crtež delimično završene mašine i crteže upravljačkih kola;
- (2) kompletne detaljne crteže uz koje će biti priloženi proračuni, rezultati ispitivanja, sertifikati i dr., a koji su neophodni za proveru usaglašenosti delimično završene mašine sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost;
- (3) dokumentaciju o proceni rizika, koja pokazuje koji je postupak primenjen, uključujući:
 - spisak bitnih zahteva za zdravlje i bezbednost koji su primenjeni i ispunjeni;
 - opis zaštitnih mera koje su primenjene radi eliminisanja identifikovanih opasnosti ili radi smanjenja rizika i kad je to primenjivo, navođenje preostalih rizika;
 - primenjene standarde i druge tehničke specifikacije, sa navođenjem bitnih zahteva za zdravlje i bezbednost koje pokrivaju ti standardi i specifikacije;



- sve tehničke izveštaje sa rezultatima obavljenih ispitivanja od strane proizvođača ili Imenovanog tela izabranog od strane proizvođača ili njegovog zastupnika;

- jedan primerak uputstva za montažu delimično završene mašine.

b) u serijskoj proizvodnji, interne mere proizvođača koje će se primeniti da delimično završena mašina ostane usaglašena sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost.

Proizvođač mora obavljati potrebna istraživanja i ispitivanja komponenti, opreme ili delimično završene mašine, da bi odredio da li projekti za te komponente, opremu ili delimično završenu mašinu i njihovu izradu omogućavaju bezbednu montažu i korišćenje.

Odgovarajući izveštaji i rezultati istraživanja i ispitivanja moraju biti uključeni u tehničku dokumentaciju.

Odgovarajuća tehnička dokumentacija mora biti na raspolaganju i dostupna nadležnim inspektorima, najmanje deset godina posle datuma proizvodnje delimično završene mašine ili deset godina posle datuma poslednjeg proizvedenog primerka, u slučaju serijske proizvodnje.

Tehnička dokumentacija ne mora da se čuva na teritoriji Republike Kosova, niti mora trajno da bude dostupna u materijalnom obliku.

Lice određeno u deklaraciji o ugradnji delimično završene mašine, mora biti sposobno da sačini tehničku dokumentaciju za delimično završenu mašinu, da je stavi na raspolaganje i učini dostupnom na zahtev nadležnog inspektora.

Ako se tehnička dokumentacija ne podnese na zahtev nadležnog inspektora, to može predstavljati dovoljan osnov da se posumnja u usaglašenost delimično završene mašine sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost.



Prilog 8.

POSTUPAK ZA OCENJIVANJE USAGLAŠENOSTI KOJI SPROVODI PROIZVOĐAČ (INTERNA KONTROLA PROIZVODNJE)

1. U ovom prilogu se opisuje postupak po kome proizvođač, koji ispunjava obaveze utvrđene tač. 2 i 3. ovog priloga, garantuje i izjavljuje da mašina ispunjava zahteve iz ovog pravilnika.
2. Proizvođač sačinjava tehničku dokumentaciju iz Priloga 7 odeljak A, za svaki reprezentativni tip predmetne serije.
3. Proizvođač mora da preduzme sve potrebne mere da se u procesu proizvodnje obezbedi usaglašenost izrađenih mašina sa tehničkom dokumentacijom iz Priloga 7 odeljak A i sa zahtevima iz ovog pravilnika.



Prilog 9. PREGLED TIPa

Pregled tipa je postupak kojim Imenovano telo konstatuje i potvrđuje da reprezentativni primerak mašine iz Priloga 4 (u daljem tekstu: tip) ispunjava zahteve iz ovog pravilnika.

1. Proizvođač za svaki tip mora da sačini tehničku dokumentaciju iz Priloga 7 odeljak A.
2. Za svaki tip, proizvođač ili njegov zastupnik podnosi zahtev za pregled tipa Imenovanom telu, po svom izboru.

Zahtev za pregled tipa sadrži:

- 1) poslovno ime, odnosno naziv i adresu sedišta proizvođača i, kada je to potrebno, njegovog zastupnika;
- 2) pisanu izjavu da zahtev nije podnesen drugom Imenovanom telu;

- 3) tehničku dokumentaciju.

Podnosilac zahteva, mora staviti na raspolaganje Imenovanom telu i primerak tipa. Imenovano telo može tražiti dodatne primerke tipa, ako to zahteva program ispitivanja.

Imenovano telo:

- 3.1 pregleda tehničku dokumentaciju, proverava da li je tip proizveden u skladu sa tom dokumentacijom i utvrđuje koji su elementi projektovani u skladu sa odgovarajućim zahtevima standarda iz člana 7. ovog pravilnika, a koji nisu projektovani u skladu sa zahtevima tih standarda;
 - 3.2 vrši ili obezbeđuje da se izvrše odgovarajuća kontrolisanja, merenja i ispitivanja da bi se utvrdilo da li primenjena rešenja zadovoljavaju bitne zahteve za zdravlje i bezbednost ovog pravilnika, kad standardi iz člana 7. tog pravilnika nisu primenjeni;
 - 3.3. kad su standardi iz člana 7. ovog pravilnika primenjeni, vrši ili obezbeđuje da se izvrše odgovarajuća kontrolisanja, merenja i ispitivanja da bi se utvrdilo da su ti standardi stvarno primenjeni;
 - 3.4 sa podnosiocem zahteva se dogovara o mestu vršenja ispitivanja, da li je tip proizveden u skladu sa pregledanom tehničkom dokumentacijom, kao i potrebnim kontrolisanjima, merenjima i ispitivanjima.
4. Ako tip odgovara zahtevima iz ovog pravilnika, Imenovano telo izdaje podnosiocu zahteva Sertifikat o pregledu tipa. Ovaj sertifikat sadrži: poslovno ime, odnosno naziv i adresu sedišta proizvođača i njegovog zastupnika kada je to primenljivo; podatke koji su potrebni za utvrđivanje istovetnosti odobrenog tipa; zaključke pregleda i eventualne uslove pod kojima je taj sertifikat izdat.

Proizvođač i Imenovano telo čuvaju primerak ovog sertifikata, tehničke dokumentacije i svu odgovarajuću dokumentaciju u periodu od 15 godina od datuma izdavanja tog sertifikata.



5. Ako tip ne ispunjava zahteve iz ovog pravilnika, Imenovano telo odbija da podnosiocu zahteva izda Sertifikat o pregledu tipa i navodi detaljne razloge odbijanja i o tome obaveštava podnosioca zahteva i druga Imenovana tela.

6. Podnosilac zahteva obaveštava Imenovano telo koje je izdalo Sertifikat o pregledu tipa i koje čuva tehničku dokumentaciju u vezi sa tim pregledom o svim izmenama odobrenog tipa.

Imenovano telo iz stava 1. ove tačke, proverava izmene tipa i nakon toga potvrđuje važnost izdatog Sertifikata o pregledu tipa ili izdaje novi Sertifikat, ako te izmene mogu da utiču na usaglašenost sa bitnim zahtevima za zdravlje i bezbednost ili na predviđene radne uslove za taj tip.

7. Imenovano telo koje je izdalo Sertifikat o pregledu tipa dostavlja primerak Sertifikata o pregledu tipa nadležnom inspektoru ili drugom Imenovanom telu na njihov zahtev.

Imenovano telo koje je izdalo Sertifikat o pregledu tipa i koje čuva tehničku dokumentaciju u vezi sa tim pregledom, dostavlja kopiju tehničke dokumentacije i rezultate pregleda nadležnom inspektoru, na njegov zahtev.

8. Dokumentacija i prepiska u vezi sa pregledom tipa mora da budu na službenom jeziku Republike Kosova ili na drugom jeziku koji je u službenoj upotrebi u državi u kojoj je sedište Imenovanog tela uz odgovarajući prevod na službenom jeziku Republike Kosova.

9. Važenje Sertifikata o pregledu tipa

9.1 Imenovano telo je trajno odgovorno da izdati Sertifikat o pregledu tipa ostane važeći. Proizvođač obaveštava Imenovano telo o svim izmenama odobrenog tipa koje bi mogle uticati na važenje Sertifikata, a u slučaju da Imenovano telo izda novi Sertifikat o pregledu tipa, ranije izdati Sertifikat prestaje da važi i on se povlači.

9.2. Proizvođač mašine je trajno odgovoran za obezbeđivanje usaglašenosti te mašine sa najnovijim stanjem tehnike.

9.3 Proizvođač traži od Imenovanog tela reviziju važenja Sertifikata o pregledu tipa, svake pete godine od dana izdavanja tog sertifikata. Ako Imenovano telo, uzimajući u obzir najnovije stanje tehnike, utvrdi da je izdati Sertifikat o pregledu tipa i dalje važeći, važenje tog sertifikata se produžava za narednih pet godina. Proizvođač i Imenovano telo čuvaju primerak izdatog Sertifikata o pregledu tipa, tehničke dokumentacije i svih drugih odgovarajućih dokumenata u periodu od 15 godina od datuma izdavanja tog sertifikata.

9.4. Ako važenje izdatog Sertifikata o pregledu tipa nije produženo, proizvođač mora prestati da stavlja na tržište predmetnu mašinu.



Prilog 10.

POTPUNO OBEZBEĐIVANJE KVALITETA

U ovom prilogu se opisuje ocenjivanje usaglašenosti mašina iz Priloga 4 izrađenih uz primenu sistema za potpuno obezbeđivanje kvaliteta i opisuje postupak po kome Imenovano telo za usaglašavanje (u daljem tekstu: Omenovano telo) ocenjuje i odobrava sistem kvaliteta i nadgleda njegovu primenu.

1. Proizvođač je dužan da prilikom projektovanja, proizvodnje, završne kontrole i ispitivanja koristi odobreni sistem kvaliteta određen u tački 2. ovog priloga i dužan je da omogući proveru odobrenog sistema kvaliteta od strane Imenovanog tela u skladu sa tačkom 3. ovog priloga.

2. Sistem kvaliteta

2.1 Proizvođač ili njegov zastupnik podnosi zahtev za ocenjivanje svog sistema kvaliteta Imenovanom telu po sopstvenom izboru.

Zahtev za ocenjivanje sopstvenog sistema kvaliteta sadrži:

- poslovno ime, odnosno naziv i adresu sedišta proizvođača i, kada je to potrebno, njegovog zastupnika;
- mesta projektovanja, proizvodnje, kontrolisanja, ispitivanja i skladištenja mašina;
- tehničku dokumentaciju navedenu u Prilogu 7 odeljak A, po jedan model od svake vrste mašina iz Priloga 4 koji namerava da proizvodi;
- dokumentaciju sistema kvaliteta;
- pisanu izjavu da zahtev nije podnet drugom Imenovanom telu

2.2. Sistem kvaliteta mora da obezbedi usaglašenost mašina sa zahtevima iz ovog pravilnika. Svi elementi, zahtevi i odredbe koje je proizvođač usvojio, moraju biti dokumentovani sistematski i po redu, u vidu mera, postupaka i pisanih uputstava. Dokumentacija o



sistemu kvaliteta mora omogućavati jedinstveno tumačenje proceduralnih mera i mera za obezbeđivanje kvaliteta, kao što su programi kvaliteta, planovi, priručnici i zapisi.

Sistem kvaliteta, posebno mora da sadrži odgovarajući opis:

- ciljeva kvaliteta, organizacione strukture, kao i odgovornosti i ovlašćenja rukovodećih lica u vezi sa projektovanjem i kvalitetom mašina;
 - tehničkih specifikacija o projektovanju, uključujući i standarde koji će biti primenjeni i, kad se standardi iz člana 7. ovog pravilnika ne primenjuju u celosti, sredstva koja će se koristiti da bi se obezbedilo ispunjavanje bitnih zahteva za zdravlje i bezbednost iz ovog pravilnika;
 - tehnika kontrolisanja i verifikacije projekta, postupaka i sistematskih radnji koje će se primenjivati pri projektovanju mašina na koje se odnosi ovaj pravilnik;
 - odgovarajuće tehnike, procesi i sistematske radnje koje će se koristiti pri proizvodnji, upravljanju kvalitetom i obezbeđivanju kvaliteta;
 - kontrolisanja i ispitivanja koja će biti izvršena pre, u toku i posle proizvodnje, kao i učestalost njihovog sprovođenja;
 - zapisi o kvalitetu, kao što su izveštaji o kontrolisanju i podaci o ispitivanju, podaci o etaloniranju i izveštaji o osposobljenosti lica koja učestvuju u postupku;
 - sredstava za nadgledanje postizanja zahtevanog projektnog rešenja i kvaliteta mašine, kao i efikasnog delovanja sistema kvaliteta.
- 2.3 Imenovano telo ocenjuje sistem kvaliteta da bi utvrdilo da li taj sistem ispunjava zahteve iz tačke 2.2. ovog priloga. Elementi sistema kvaliteta koji su usaglašeni sa odgovarajućim standardom za sistem kvaliteta smatraće se usaglašenim sa odgovarajućim zahtevima iz tačke 2.2. ovog priloga.

Najmanje jedan član tima ocenjivača mora da ima iskustvo u ocenjivanju tehnologije mašina. Postupak ocenjivanja obuhvata kontrolisanje koje se vrši u prostorijama proizvođača. U toku ocenjivanja, tim ocenjivača vrši pregled tehničke dokumentacije iz tačke 2.1. stav 2. Alineja tri ovog priloga, da bi se obezbedila njihova usaglašenost sa odgovarajućim zahtevima za zdravlje i bezbednost.



O odluci tima iz stava 3. ove tačke, obaveštava se proizvođač ili njegov zastupnik. Ovo obaveštenje mora da sadrži zaključke o kontrolisanju i obrazloženu odluku o oceni, sa poukom o pravu na prigovor o kome odlučuje organ Imenovanog tela, u skladu sa aktom o njegovoj unutrašnjoj organizaciji.

2.4. Proizvođač trajno ispunjava obaveze koje proizilaze iz odobrenog sistema kvaliteta i obezbeđuje da taj sistem ostane odgovarajući i efikasan.

Proizvođač ili njegov zastupnik obaveštava Imenovano telo, koje je odobrilo sistem kvaliteta, o svakoj planiranoj promeni tog sistema. Imenovano telo ocenjuje predložene promene i odlučuje da li će izmenjeni sistem obezbeđivanja kvaliteta i dalje ispunjavati zahteve iz tačke 2.2 ovog priloga ili će biti potrebno ponovno ocenjivanje.

Imenovano telo, o svojoj odluci obaveštava proizvođača. To obaveštenje sadrži zaključke ispitivanja o kontrolisanju i obrazloženu odluku o oceni.

3. Provera odobrenog sistema kvaliteta od strane Imenovanog tela

3.1 Cilj provere odobrenog sistema kvaliteta je da se obezbedi da proizvođač pravilno ispunjava obaveze koje proizilaze iz odobrenog sistema kvaliteta.

3.2 Proizvođač koji se proverava omogućava Imenovanom telu pristup mestima gde se vrši projektovanje, proizvodnja, kontrolisanje, ispitivanje i skladištenje, kao i sve potrebne informacije i dokumentaciju, kao što je:

- dokumentacija koja se odnosi na sistem kvaliteta;
- zapisi kvaliteta koji se nalaze u onom delu sistema kvaliteta koji se odnosi na projektovanje (rezultati analiza, proračuni, ispitivanja i dr.);
- zapisi kvaliteta koji se nalaze u onom delu sistema kvaliteta koji se odnosi na proizvodnju (izveštaji o kontrolisanju i podaci o ispitivanju, podaci o etaloniranju i izveštaji o osposobljenosti zaposlenih lica i drugog angažovanog osoblja koja učestvuju u postupku i dr.).



3.3 Imenovano telo sprovodi redovne, periodične provjere da bi se uverilo da proizvođač održava i primenjuje sistem kvaliteta. To telo, proizvođaču dostavlja izveštaj o proveru. Učestalost redovnih, periodičnih pregleda mora da bude takva da se na svake tri godine obavlja potpuno nova ocena sistema kvaliteta.

3.4 Osim redovnih, periodičnih provjera iz tačke 3.3. ovog priloga, Imenovano telo može nenajavljeno posetiti proizvođača. Potreba za ovim dodatnim posetama i njihovoj učestalosti utvrdiće se na osnovu sistema za praćenje poseta koje sprovodi Imenovano telo. U sistemu za praćenje poseta, posebno se uzimaju u obzir sledeći elementi:

- rezultati prethodnih nadzornih poseta;
- potreba da se prate mere preduzete radi otklanjanja neusaglašenosti;
- kad je to moguće, posebni uslovi u vezi sa odobravanjem sistema;
- značajne izmene u organizaciji procesa proizvodnje, mera ili tehnika.

Prilikom poseta iz stava 1. ove tačke, Imenovano telo može, ako je potrebno, da izvrši ili obezbedi da se izvrše ispitivanja, radi provjere pravilnog funkcionisanja sistema kvaliteta. Imenovano telo sačinjava izveštaj o poseti i dostavlja ga proizvođaču, a ako je tom prilikom izvršeno ispitivanje i izveštaj o ispitivanju.

4. Proizvođač ili njegov zastupnik, za potrebe inspeksijskog nadzora, čuva najmanje deset godina od poslednjeg datuma proizvodnje:

- dokumentaciju iz tačke 2.1 ovog priloga;
- odluke i izveštaje Imenovanog tela iz tačke 2.4. stav 4. i tač. 3.3. i 3.4. ovog priloga.



Prilog 11.

ZAHTEVI KOJE MORA DA ISPUNI TELO ZA OCENJIVANJE USAGLAŠENOSTI DA BI BILO IMENOVANO ZA OCENJIVANJE USAGLAŠENOSTI

1. Telo za ocenjivanje usaglašenosti, njegov direktor, odnosno članovi izvršnog odbora direktora ili članovi upravnog odbora tog tela, kao i zaposlena i druga angažovana lica (u daljem tekstu: osoblje) odgovorna za sprovođenje ocenjivanja usaglašenosti u skladu sa ovim pravilnikom ne smeju biti projektanti, proizvođači, isporučioци ili monterі mašina koje se pregledaju, niti zastupnici bilo koje od tih strana. Oni ne smeju biti uključeni, direktno ili kao zastupnici u projektovanju, izradi, marketingu ili održavanju tih mašina. To ne isključuje mogućnost razmene tehničkih informacija između proizvođača i tela za ocenjivanje usaglašenosti.
2. Telo iz tačke 1. ovog priloga, kao i njegovo osoblje dužno je da sprovodi ocenjivanje usaglašenosti sa najvišim stepenom profesionalnog integriteta i tehničke osposobljenosti i ne smeju biti izloženi bilo kakvim pritiscima, niti biti u konfliktu interesa, posebno finansijskih, koji bi mogli uticati na njihovu ocenu ili rezultate pregleda, posebno od strane lica ili grupe lica koje su zainteresovane za rezultate ocenjivanja usaglašenosti.
4. Telo za ocenjivanje usaglašenosti mora da ima odgovarajuću opremu za ispitivanja u zavisnosti od zahteva sadržanih u Kosovskim standardima sa spiska standarda iz člana 7. ovog pravilnika i vrste mašina čija se usaglašenost ocenjuje, odnosno bitnih zahteva ili aspekata bitnih zahteva u odnosu na koje se vrši ocenjivanje usaglašenosti.
5. Nepristrasnost osoblja koje vrši ocenjivanje usaglašenosti mašina mora biti garantovana. Zarada, odnosno nagrada osoblja ne može da zavisi od broja obavljenih ispitivanja, niti od rezultata takvih ispitivanja.
6. Telo za ocenjivanje usaglašenosti mora da ima odgovarajući opšti akt kojim će urediti osnovne procedure u vez sa obavljanjem poslova ocenjivanja usaglašenosti, uključujući i postupak odlučivanja po prigovorima na rad tog tela i donete odluke.
7. Telo za ocenjivanje usaglašenosti mora da ima zaključen ugovor o osiguranju od odgovornosti za štetu.
8. Osoblje tela za ocenjivanje usaglašenosti dužno je da čuva kao poslovnu tajnu sve informacije koje dobije prilikom obavljanja poslova ocenjivanja usaglašenosti, u skladu sa svojim opštim aktom o poslovnoj tajni, ovim pravilnikom i drugim propisima.