



REPUBLIKA E KOSOVËS/REPUBLIKA KOSOVA/ REPUBLIC OF KOSOVA
QEVERIA E KOSOVËS / VLADA KOSOVA /GOVERNMENT OF KOSOVA

MINISTRIA E ENERGJISË DHE MINIERAVE
MINISTARSTVO ENERGIJE I RUDARSTVA
MINISTRY OF ENERGY AND MINING

UDHËZIMI ADMINISTRATIV Nr. __/2008 ENËT E THJESHTA NËN PRESION
ADMINISTRATIVNO UPUSTVO Br. __/2008 O JEDNOSTAVIM POSUDAMA POD PRITISKOM
ADMINISTRATIVE INSTRUCTION No. __/2008 ON SIMPLE PRESSURE VESSELS

Në bazë të Rregullores së UNMIK-ut Nr.2001/19 mbi Degën e Ekzekutivit të Institucioneve të Përkohshme Vetëqeverisëse të Kosovës, neni 1.3 (d) dhe në pajtim me Ligjin për Pajisjet nën Presion Nr. 02/L-103, neni 3 dhe neni 14.1 si dhe në përputhje me Ligjin për kërkesat teknike për produkte dhe vlerësim të konformitetit Nr.02/L-20.	U skladu sa Uredbom UNMIK-a br. 2001/9 o izvršnom ogranku Privremenih institucija samoupravljanja na Kosovu, članom 1.3. (d) i u skladu sa Zakonom o opremi pod pritiskom br. 02/L-103, članom 3. ad i članom 14.1, i u skladu sa Zakonom o tehničkim uslovima za proizvode i procenu ispunjenih uslova br. 02/L-20.	Pursuant to UNMIK Regulation No. 2001/19 on the Executive Branch of the Provisional Institutions of Self-Government in Kosovo, Article 1.3 (d) and pursuant to the Law on Pressure Equipment No 02/L-103, Article 3 ad Article 14.1, and pursuant to the Law on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment No.02/L-20.
Ministria e Energjisë dhe Minierave, Miraton këtë:	Ministar Energetike i Rudarstva, Ovim odobrava:	The Minister of Energy and Mining, Hereby approves this:
UDHËZIM ADMINISTRATIV NR. __/2008 ENËT E THJESHTA NËN PRESION I. KUSHTET E PËRGJITHSHME Neni 1 Qëllimi	ADMINISTRATIVNO UPUTSTVO BR. __/2008 O JEDNOSTAVNIM POSUDAMA POD PRITISKOM I. OPŠTI USLOVI Član 1 Svrha	ADMINISTRATIVE INSTRUCTION NO. __/2008 ON SIMPLE PRESSURE VESSELS I. GENERAL CONDITIONS Article 1 Purpose
1. Ky Udhëzim Administrativ rregullon procedurat që duhet ndjekur dhe materialet	1. Ovo Administrativno Uputstvo navodi postupke koje treba pratiti i materijale koje	1. This Administrative Instruction shall regulate procedures to be pursued and

që duhet përdorur me rastin e prodhimit në seri të enëve të thjeshta nën presion, përdorimin dhe futjen e tyre në treg.	treba koristiti u serijskoj proizvodnji, upotrebi i plasmanu na tržište jednostavnih posuda pod pritiskom.	materials to be used in serial production, utilization and marketing of simple pressure vessels.
2. Ky udhëzim administrativ nuk vlen për: a) enët posaçërisht për përdorim bërthamor, të cilat me rastin e avarive mund të shkaktojnë një emetim radioaktiviteti; b) enët që posaçërisht janë të destinuara për instalimin ose vënien në lëvizje të anijeve ose aeroplanëve; c) shuarësit e zjarrit.	2. Sledeće posude nisu obuhvaćene ovim Administrativnim uputstvom: a) posude posebno namenjene za nuklearnu upotrebu, čiji kvar može prouzrokovati emisiju radioaktivnosti, b) posude posebno namenjene za ugradnju u ili za propulziju brodova i letelica, c) aparati za gašenje požara.	2. The following vessels shall be excluded from the scope of this Administrative Instruction: a) vessels specifically designed for nuclear use, failure of which may cause an emission of radioactivity, b) vessels specifically intended for installation in or the propulsion of ships and aircraft, c) fire extinguishers.
Neni 2 Përkufizimet 1. Shprehjet e përdorura në këtë udhëzim kanë këtë kuptim: „Enë e thjeshtë nën presion“ nënkupton çfarëdo ene e salduar e lidhur me një tërësi, që i nënshtrohet një presioni	Član 2 Definicije 1. U svrhu ovog Uputstva, termini koji se koriste imaju sledeće značenje: „Jednostavne posude pod pritiskom“ označavaju svaku zavarenu posudu čiji je unutrašnji merni pritisak veći od 0,5 bara,	Article 2 Definitions 1. For the purposes of this Instruction, terms used shall have this meaning: “Simple pressure vessel” means any welded vessel subjected to an internal gauge pressure greater than 0,5 bar which

manometrik te brendshëm më të lartë se 0.5 bar e destinuar të mbajë ajër ose azot dhe jo te destinuar ti ekspozohet flakës.	koja bi trebalo da zadrži vazduh ili azot a koje ne bi trebalo da ispušta.	is intended to contain air or nitrogen and which is not intended to be fired.
“IPNP-ja” nënkupton, Inspektoratin e Pajisjeve nën Presion i themeluar në bazë të Ligjit për Pajisjet nën Presion.	“IPNP” označava Inspektorat za opremu pod pritiskom, osnovan u skladu sa Zakonom o opremi pod pritiskom.	“IPNP” means the Pressure Equipment Inspectorate, established pursuant to the Law on Pressure Equipment.
“Presion” nënkupton presionin relativ kundrejt presionit atmosferik, pra presioni manometrik.	“Pritisak” označava pritisak relativan atmosferskom pritisku, samim tim pritisku manometra.	“Pressure” means pressure relative to atmospheric pressure, thus manometer pressure.
“Presioni maksimal i lejuar” nënkupton presionin monometrik maksimal që mund të ushtrohet në kushtet normale të përdorimit, për të cilën pajisja është konstruktuar, e dhënë nga prodhuesi.	“Maksimalno dozvoljeni pritisak” označava maksimalni pritisak manometra, koji se može koristiti u normalnim uslovima korišćenja, za koji je određena oprema, kako to navede proizvođač.	“Maximum allowed pressure” means the maximum manometer pressure, which can be exercised in normal conditions of use, for which equipment is designed, as specified by the manufacturer.
“Temperatura maksimale” nënkupton temperaturën maksimale të punës në kushte pune normale të specifikuara për shkakë sigurie.	“Maksimalna temperatura” označava maksimalnu temperaturu u normalnim radnim uslovima navedenim iz sigurnosnih razloga.	“Maximum temperature” means the maximum temperature in normal operational conditions specified for safety reasons.
“Vëllimi” nënkupton vëllimin e brendshëm të kthinës, përfshirë vëllimin e pipëzës deri te lidhja e parë dhe përfashtohet vëllimi i elementeve të brendshme të përhershëm	“Zapremina” označava unutrašnju zapreminu komore, uključujući zapreminu siska prvog spoja ili zavara a isključujući zapreminu trajnih unutrašnjih delova.	“Volume” means the internal volume of a chamber, including the volume of nozzles to the first connection or weld and excluding the volume of permanent internal parts.
“CE” nënkupton Shenjën e konformitetit i cili vendoset mbi pajisje e cila i është	“CE” predstavlja znak o ispunjenim uslovima koji se stavlja na opremu i koji	“CE” means sign of conformity placed on equipment, proving conformity

nënshtuar vlerësimit të konformitetit.	dokazuje da je izvršena procena ispunjenih uslova.	assessment.
“KK” shenja e konformitetit për produktet që vendosen në tregun Kosovar.	“KK” predstavljia znak o ispunjenim uslovima na proizvodima plasiranim na kosovskom tržištu.	“KK” means conformity sign on products placed in the Kosovo market.
“Ena” nënkupton enët e thjeshta nën presion.	“Posuda” označava jednostavnu posudu pod pritiskom.	“Vessel” means simple pressure vessel.
“Trupi” nënkupton një organ i ngarkuar për vlerësimin e konformitetit të prodhimit.	“Organ” označava organ kome je dato ovlašćenje da proceni da li proizvod ispunjava uslove.	“Body” means a body vested with the authority to assess conformity of product.
“Organi për vlerësimin e konformitetit”- për prodhuesin, furnizuesin, nënkupton laborator të pavarur, organin e certifikuar, organin mbikëqyrës ose organin tjetër që bashkëvepron në procedurën e vlerësimit të konformitetit.	“Organ za procenu ispunjenih uslova”- za proizvođača, dobavljača, označava nezavisnu laboratoriju, sertifikovano telo, nadzorni organ ili drugi organ koji zajednički deluju u postupku procene ispunjenih uslova.	“Conformity assessment authority”- for the manufacturer, supplier, means an independent laboratory, a certified body, an oversight authority or other authority acting jointly in the conformity assessment procedure.
“Rregullat teknike” janë aktet nënligjore me karakter teknik të cilat i përcaktojnë karakteristikat e produkteve ku përfshihen edhe masat administrative që zbatohen për shkeljet e tyre.	“Tehnički uslovi” označavaju dopunske zakone tehničke prirode koji unapred određuju karakteristike proizvoda, uključujući i administrativne kazne koje se primenjuju za kršenje tih zakona.	“Technical rules” mean subsidiary legislation of a technical nature, setting forth characteristics of products, including administrative sanctions applicable on violation of such legislation.

Neni 3 Ndërtimi i enëve	Član 3 Proizvodnja posuda	Article 3 Vessel construction
1. Pjesët dhe elementet përbërëse që kontribuojnë në rezistencën e enëve të thjeshta nën presion (në tekstin e mëtejshëm ena) prodhohen prej çelikut jo të leguruar, aluminit jo të leguruar ose legurat e aluminit që me kohë nuk forcohen.	1. Delovi i sastavi koji jačaju posude pod pritiskom (u daljem tekstu: posuda) moraju biti od ili nelegiranog kvalitetnog čelika ili nelegiranog aluminijuma, ili od malodobnih očvrnutih legura aluminijuma.	1. The parts and assemblies contributing to the strength of the vessel under pressure (hereinafter: Vessel) shall be made either of non-alloy quality steel or of non-alloy aluminium or non-age hardening aluminium alloys,
2. Ena përbëhet prej: a) pjesës cilindrike me seksion rrethor të mbyllur me dy funde të lakuar me konkavitet të kthyer nga brenda ose me fund të rrafshët. Aksi i rrotullimit të këtyre fundeve është i njëjtë me atë të pjesës cilindrike; b) ose nga dy funde të lakuar, të cilat kanë të njëjtin aks rrotullimi.	2. Sud se pravi od: a) bilo od cilindričnog dela kružnog preseka zatvorenog spojašnim udubljenim i, ili ravnim krajevima koji se okreću oko iste ose cilindričnog dela, b) ili od dva udubljena kraja koja se okreću oko iste ose.	2. The vessel shall be made of: a) either a cylindrical part of circular cross-section closed by outwardly dished and/or flat ends which revolve around the same axis as the cylindrical part, b) or two dished ends revolving around the same axis,
3. Presioni maksimal punues i enës është më i ulët ose i barabartë me 30 bar dhe prodhimi i këtij presion me kapacitetin e enës (PSxV) nuk duhet të tejkalojë 10000 bar x lit.	3. Maksimalni radni pritisak posude ne sme biti veći od 30 bara a proizvod tog pritiska i kapaciteta posude (PS.V) ne sme biti veći od 10 000 bara/litar.	3. The maximum working pressure of the vessel shall not exceed 30 bar and the product of that pressure and the capacity of the vessel (PS.V) shall not exceed 10 000 bar/litre

4. Temperatura e shfrytëzimit të enës, nuk duhet të jetë më e ulët se -50 °C dhe temperatura maksimale e shfrytëzimit nuk duhet të jetë më e lartë se 300 °C për pajisjet e çelikut dhe 100 °C për pajisjet prej alumini ose, prej legurave të aluminit që më kohë nuk forcohen.	4. Maksimalna radna temperatura ne sme biti manja od – 50 °C i maksimalna radna temperatura ne sme biti veća od 300 °C za čelik i 100 °C za aluminijum ili malodobne očvrstnute legure aluminijuma.	4. The minimum working temperature must be no lower than – 50 °C and the maximum working temperature shall not be higher than 300 °C for steel and 100 °C for aluminium or non-age hardening aluminium alloy vessels.
II. QARKULLIMI I LIRË, FUTJA NË TREG DHE NË PËRDORIM Neni 4 1. Enët që i përkasin nenit 1 të këtij udhëzimi mund të futen në treg dhe të përdoren vetëm në qoftë se nuk rrezikohet siguria e njerëzve, kafshëve shtëpiake ose vlerave materiale, kur instalohen dhe mirëmbahen si duhet dhe përdoren në përputhje me destinimin e tyre.	II. SLOBODNO KRETANJE, PLASMAN NA TRŽIŠTE I UPOTREBA Član 4 1. Posude u skladu sa članom 1. ovog Uputstva se mogu plasirati na tržište i koristiti samo ukoliko sigurnost ljudi, domaćih životinja ili materijalnog dobra nije ugrožena, i ukoliko su posude ugrađene i održavane propisno, i korišćene u skladu sa njihovom namenom.	II. FREE CIRCULATION, PLACEMENT IN THE MARKET AND UTILIZATION Article 4 1. Vessels pursuant to Article 1 of the present Instruction may be placed in the market and be utilized only if safety of humans, domestic animals or material assets is not endangered, and vessels are installed and maintained properly, and utilized in accordance with their designation.
2. MEM ka të drejtë të nxjerrë rregulla teknike që janë të nevojshme për të garantuar mbrojtjen e punëtorëve me rastin e përdorimit të enëve, kur këto rregulla nuk sjellin modifikime të enëve kundrejt kërkesave të këtij udhëzimi.	2. MEM ima pravo da odredi tehničke uslove neophodne kako bi se zagarantovala bezbednost zaposlenih u slučaju korišćenja posuda, kada ti uslovi ne regulišu modifikaciju posuda kako bi se obezbedilo poštovanje ovog Uputstva.	2. MEM shall be entitled to issue technical rules necessary to warrant the safety of employees in the case of utilization of vessels, when these rules do not provide for vessel modification to ensure compliance to this Instruction.

3. Prodhuksi apo përfaqësuesi i autorizuar i regjistruar në Republikën e Kosovës është përgjegjës për fuqjen dhe përdorimin e enëve nga neni 1 i këtij udhëzimi. Nëse prodhuesi apo përfaqësuesi i autorizuar prej tij nuk është i regjistruar në Kosovë, atëherë importuesi është person përgjegjës për fuqjen e enëve të thjeshta nën presion në tregun e Kosovës dhe i merr të gjitha përgjegjësitë që i ka prodhuesi sipas këtij udhëzimi.	3. Ovlašćeni proizvođač ili predstavnik registrovan u Republici Kosova je odgovoran za plasman na tržište i korišćenje posuda u skladu sa članom 1 ovog Uputstva. Ukoliko ovlašćeni proizvođač ili predstavnik nije registrovan na Kosovu, uvoznik je odgovoran za predstavljanje jednostavnih posuda pod pritiskom na tržište Republike Kosova i preuzće sve odgovornosti proizvođača u skladu sa ovim Uputstvom.	3. An authorized manufacturer or representative registered in the Republic of Kosovo is responsible for placement in the market and utilization of vessels as per Article 1. If the authorized manufacturer or representative is not registered in Kosovo, the importer shall be held accountable for placement of simple pressure vessels in the market of the Republic of Kosovo, and shall undertake all responsibilities of the manufacturer in compliance to this Instruction.
Neni 5 1. Enët me prodhim PS x V më të lartë se 50 bar x lit., duhet të plotësojnë kërkesat themelore të sigurisë nga Shtojca I e këtij udhëzimi.	Član 5 1. Posude u pogledu kojih PS i V proizvoda premašuju 50 bara/litar moraju da zadovolje bitne sigurnosne uslove određene u Aneksu I ovog Uputstva.	Article 5 1. Vessels in respect of which the product of PS and V exceeds 50 bar/litre must satisfy the essential safety requirements set out in Annex I of the present Instruction.
2. Enët me prodhim PS x V më të ulët ose të barabartë me 50 bar x lit., duhet të prodhohen sipas rregullave ne fuqi në këtë fushë dhe të kenë shënimet e parashikuara në Shtojcën II, pika 1 të këtij udhëzimi.	2.. Posude u pogledu kojih PS i V proizvoda iznose 50 bara/litar ili manje moraju se proizvoditi u skladu sa važećim uslovima na terenu i nositi oznake navedene u članu 1. Aneksa II ovog Uputstva.	2. Vessels in respect of which the product of PS and V is 50 bar/litre or less must be manufactured in accordance with applicable rules on the field and bear markings as laid down in section 1 of Annex II of the present Instruction.

Neni 6 1. Lejohet futja në treg dhe vënia në shfrytëzim e enëve, të cilat i plotësojnë kriteret e parapara me dispozitat e këtij udhëzimi. 2. Më qellim të përdorimit të sigurt dhe të drejtë të enëve në territorin e Republikës së Kosovës, udhëzimet për përdorim, montim dhe mirëmbajtje nga Shtojca II e këtij udhëzimi, deklarata e konformitetit si dhe certifikata mbi shqyrtimin e tipit duhet të jenë në gjuhën zyrtare të Kosovës.	Član 6 1. Plasman na tržište i stavljanje u upotrebu posuda na svojoj teritoriji koje ispunjavaju uslove prema ovom Uputstvu je ovim dozvoljeno. 2. U svrhu sigurne i propisne upotrebe i rada na teritoriji Republike Kosova, uputstva za korisnike, uputstva za sastavljanje i održavanje kako je navedeno u Aneksu II ovog Uputstva, Izjava o ispunjenju uslova i Uverenje o vrsti procene, moraju se izdavati na zvaničnim jezicima Kosova.	Article 6 1. The placing on the market and the taking into service in their territory of vessels which satisfy the requirements of this Instruction is hereby allowed. 2. For the purpose of safe and proper use and service within the territory of the Republic of Kosovo, user guidelines, mantling and maintenance guidelines as laid down in the Annex II of the present Instruction, Conformity Statement and Certificate on type assessment, shall be issued in official languages of Kosovo.
III. PRESUPPOZIMI I KONFORMITETI Neni 7 1. Presupozohet se enët që mbajnë shenjën e konformitetit dhe të cilat janë në pajtim me standardet e Kosovës, të harmonizuara me standardet e BE-së i kanë plotësuar kërkesat themelore të sigurisë në përputhje me nenin 3 të këtij udhëzimi.	III. PODRAZUMEVANO ISPUNJENJE USLOVA Član 7 1. Podrazumeva se da posude koji nose oznake o ispunjenim uslovima kosovskih standarda, usklađenih sa standardima EU, ispunjavaju sve osnovne sigurnosne uslove u skladu sa članom 3. ovog Uputstva.	III. PRESUMPTION OF CONFORMITY Article 7 1. It shall presumed that vessels bearing conformity marking comply with Kosovo standards, harmonized with EU standards, and have complied to all basic safety requirements in compliance to Article 3 of the present Instruction.

2. Listën e standardeve të Kosovës nga neni 7.1 e publikon Agjencioni për Standardizim i Kosovës.	2. Spisak kosovskih standarda predviđen članom 7.1. biće izdat od strane Kosovske agencije za standardizaciju.	2. The list of Kosovo standards provided on by the Article 7.1 shall be issued by the Kosovo Standardization Agency.
3. Presupozohet se janë plotësuar kërkesat themelore nga neni 3 i këtij udhëzimi për enët në të cilat prodhuesi nuk ka zbatuar ose pjesërisht i ka zbatuar standardet nga neni 7.1 ose për enët për të cilat nuk ekzistojnë standardet të tilla, nëse pas marrjes së certifikatës së shqyrtimit të tipit, konformiteti i enës me tipin e miratuar është dëshmuar me vendosjen të shenjës së konformitetit.	3. Osnovni uslovi proizvodnje iz člana 3. ovog Uputstva za posude u pogledu kojih proizvođač nije primenio, ili je delimično primenio, standarde na koje upućuje član 7.1, ili za koje ne postoje takvi standardi, a koji su u skladu sa bitnim uslovima nakon prijema uverenja o ispitivanju vrste i koji su u skladu sa odobrenim modelom što je sertifikovano stavljanjem oznake o ispunjenim uslovima.	3. It shall be presumed basic requirements from Article 3 of this Instruction for vessels in respect of which the manufacturer has not applied, or has applied only in part, the standards referred to in Article 7.1, or for which no such standards exist, comply with the essential requirements referred to after receipt of an type-examination certificate, their conformity with the approved model has been certified by the affixation of the conformity assessment marking.
4. Nëse enët i nënshtrohen kërkesave nga dispozitat ligjore tjera, të cilat kërkojnë vendosjen e shenjës së konformitetit, shenja tregon se ena është në harmoni me kërkesat e atyre dispozitave. Nëse një ose më shumë dispozita i lejojnë prodhuesit që të zgjedh se cilat dispozita do t'i zbatojë, shenja e konformitetit tregon konformitetin me vetëm ato dispozita të cilat prodhuesi i ka zbatuar. Në këtë rast, të veçantat mbi këto dispozita duhet të cekën në dokumente, njoftime dhe udhëzime të cilat kërkojnë nga dispozitat dhe të cilat duhet ta shogërojnë enën.	4. Kada su posude predmet drugih odredbi koje pokrivaju druge aspekte i koje takode predviđaju stavljanje oznake o ispunjenim uslovima, isti mora ukazati na to da se pretpostavlja da su predmetne posude u skladu sa uslovima ostalih odredbi. Međutim, kada jedna ili više odredbi pruža mogućnost proizvođaču, u toku tranzicionog perioda, da izabere koje će uslove primeniti, oznaka o ispunjenim uslovima mora ukazati samo na ispunjenje uslova Direktive koju primenjuje proizvođač. U tom slučaju, uslovi odredbi koji su primenjeni se moraju navesti u	4. Where the vessels are subject to other provisions, covering other aspects and which also provide for the affixing of the conformity assessment marking, the latter shall indicate that the vessels in question are also presumed to conform to the provisions of those other provisions. However, where one or more of those provisions allow the manufacturer, during a transitional period, to choose which arrangements to apply, the conformity assessment marking shall indicate conformity only to the Directives applied by the manufacturer. In this case,

1. Nëse IPNP-ja konstaton që ena, e cila bartë shenjen e konformitetit përdoret për nevojat që është destinuar, mirëpo edhe mund të rrezikoj jetën e njerëzve, shpazëve shtëpiake dhe pasurisë, atëherë do të ndërmerri masa për heqjen e këtyre prodhimeve nga tregu, gjeëgjësisht të ndaloj apo kufizoj futjen e tyre në treg. Gjithashtu në të njëjtën kohë duhet të informojë Ministrinë e Tregtisë dhe Industrisë duke cekur arsyet për masat e marra, e posaçërisht duke cekur arsyet në vijim të moskonformitetit:		
a) mospëmbushja e kërkesave themelore nga neni 3 i këtij udhëzimi, në rast kur ena nuk është prodhuar në bazë të normave nga neni 5.1 të këtij udhëzimi; b) moszbatimi i normave nga neni 5.1 të këtij udhëzimi;	dokumentima, obaveštenjima ili uputstvima predviđenim odredbama i moraju se priložiti uz te posude. 1. Kada IPNP dode do zaključka da posude koje nose oznake o ispunjenim uslovima i upotrebljene su u skladu sa njihovom namenom mogu ugroziti bezbednost ljudi, domaćih životinja ili imovine, isti će preduzeti odgovarajuće mere kako bi povukao te proizvode sa tržišta ili zabranio, ili ograničio, njihov plasman na tržište. IPNP će takođe, odmah obavesiti Ministarstvo trgovine i industrije o preduzetim merama i predstaviti razloge za takvu odluku, posebno da li razlozi sledeći: a) nisu ispunjeni bitni uslovi na koje upućuje član 3, odnosno posuda ne ispunjava standarde na koje upućuje član 5.1. ovog Uputstva; b) nisu primenjeni standardi na koje upućuje član 5.1;	particulars of the provisions applied must be given in the documents, notices or instructions required by the provisions and accompanying such vessels. 1. Where the IPNP finds that vessels bearing the conformity assessment marking and used in accordance with their intended purpose might compromise the safety of persons, domestic animals or property, it shall take all appropriate measures to withdraw those products from the market or to prohibit or restrict their being placed on the market. It shall also immediately inform the Ministry of Trade and Industry of any such measure, indicating the reasons for its decision, and in particular whether non-conformity is due to: a) failure to meet the essential requirements referred to in Article 3, where the vessel does not meet the standards referred to in Article 5.1 of the present Instruction; b) failure in application of the standards referred to in Article

Neni 8

Član 8

Article 8

c) të metat nga normat e nenit 5.1 të këtij udhëzimi; 2. Nëse ena nën presion nuk i plotëson kërkesat e këtij udhëzimi dhe mban shenjen e konformitetit, atëherë organi për vlerësim të konformitetit ndërmerr masa kundër personave të cilët pa bazë kanë vendosur shenjen e konformitetit.	c) postojë nedostaci u samim standardima na koje upućuje član 5.1. 3. Kada posude koje ne ispunjavaju uslove nose oznaku o ispunjenim uslovima, nadležni organ za procenu ispunjenih uslova mora preduzeti odgovarajuće mere protiv onoga ko je postavio takvu oznaku.	5.1; c) shortcomings in the standards referred to in Article 5.1 themselves. 3. Where a vessel which does not comply bears the conformity assessment marking the competent conformity assessment body shall take appropriate action against whom so ever has affixed the marking.
IV. PROCEDURAT E VLERËSIMIT TË KONFORMITETIT Neni 9 1. Para prodhimit të enës nën presion, prodhimi PS x V i të cilës është më i lartë se 50 bar x lit.: a) në përputhje me standardet e referuara në nenin 7.1 të këtij udhëzimi, prodhuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar i regjistruar në Kosovë sipas zgjedhjes së tij duhet:	IV. POSTUPCI PROCENE ISPUNJENIH USLOVA Član 9 1. Pre proizvodnje posuda pod pritiskom u kojima PS i V proizvoda premašuju 50 bara/litar, a koji: a) su proizvedeni u skladu sa standardima na koje upućuje član 7.1, proizvođač, ili ovlašćeni zastupnik na Kosovu, po svom izboru:	IV. CONFORMITY ASSESSMENT PROCEDURES Article 9 1. Prior to production of pressure vessels of which the product of PS and V exceeds 50 bar/litre, manufactured: a) in accordance with the standards referred to in Article 7.1, the manufacturer, or his authorized representative established in Kosovo, shall at his own choice:

(i) ta informoj organin për vlerësim të konformitetit duke ju referuar nenit 11 të këtij udhëzimi, i cili pas shqyrtimit të procedurës së prodhimit dhe të punimit të cekur në shtojcën II, pika 3 të këtij udhëzimi lëshon një dëshmi të konformitetit, ose (ii) bënë shqyrtimin e një prototipi të enës, të referuar në nenin 11 të këtij udhëzimi. b) në mospërputhje ose përputhje të pjesshme me normat e nenit 7.1 të këtij udhëzimi, prodhuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar i regjistruar në Kosovë duhet të sjell organit për vlerësim të konformitetit prototipin e enës t'i nënshtrohet shqyrtimit të tipit të referuar në nenin 11 të këtij udhëzimi. 2. Enët e prodhuara në përputhje me normat e nenit 5.1 të këtij udhëzimi ose me prototipin e miratuar, para fujes në treg	(i) obaveštava telo za procenu ispunjenih uslova navedenih u članu 11, koje nakon provere dizajna i rasporeda proizvodnje navedenog u Aneksu II, članu 3, izdaje uverenje o adekvatnosti koje potvrđuje da je raspored zadovoljavajući, ili (ii) podnosi prototip posude na šta upućuje član 11 ovog opustva; b) nisu ili su samo delimično proizvedeni u skladu sa standardima na koje upućuje član 7.1, proizvođač, ili ovlašćeni zastupnik na Kosovu, mora podneti prototip posude na šta upućuje član 11. ovog Uputstva. 2. Posude proizvedene u skladu sa standardima na koje upućuje član 5.1. ili prema odobrenom prototipu, pre plasmama	(i) either inform the conformity assessment body as referred to in Article 11, which after examining the design and manufacturing schedule referred to in Annex II, Article 3, shall draw up a certificate of adequacy attesting that the schedule is satisfactory, or (ii) submit a prototype vessel referred to in Article 11 of this instruction; b) not, or only partly, in accordance with the standards referred to in Article 7.1, the manufacturer, or his authorized representative established within Kosovo, must submit a prototype vessel referred to in Article 11 of this Instruction. 2. Vessels manufactured in accordance with the standards referred to in Article 5.1 or with the approved prototype shall, prior
---	--	---

duhet ti nënshtrohen:	na tregjiste, biçe predmet:	to their being placed on the market, be subject:
a) verifikimit të referuar në nenin 11 të këtij udhëzimi nëse prodhimi PS x V është më i lartë se 3000 (bar x lit); b) nëse prodhimi PS x V është më i ulët ose i barabartë me 3000 (bar x lit) dhe më i lartë se 50 bar x lit., sipas zgjedhjes së prodhuesit i nënshtrohet: (i) njërit nga deklaratimet e konformitetit të referuar në nenin 11 të këtij udhëzimi; (ii) verifikimit të referuar në nenin 12 të këtij udhëzimi.	a) provet na šta upućuje član 11. gde PS i V proizvoda premašuju 3000 bara/litar; b) po izboru proizvođača, gde PS i V proizvoda ne premašuju 3000 bara/litar ali premašuju 50 bara/litar: (i) bilo deklaraciji EK o ispunjenim uslovima na šta upućuje član 11, ili (ii) provet na koju upućuje član 12.	a) to the verification referred to in Article 11 where the product of PS and V exceeds 3 000 bar/litre; b) at the choice of the manufacturer, where the product of PS and V doesnot exceed 3 000 bar/litre but exceeds 50 bar/litre: (i) either to the EC declaration of conformity referred to in Article 11, or (ii) to the verification referred to in Article 12.
Neni 10 Organi për vlerësimin e konformitetit 1. Zbatimin e procedurave nga neni 9.1 dhe 9.2 të këtij udhëzimi duhet ta bëjë Organi për vlerësim të konformitetit në bazë të autorizimit të Ministrit të Energjisë dhe Minerave, nëse përgatitja profesionale	Član 10 Organ za procenu ispunjenih uslova 1. Postupci primene iz članova 9.1. i 9.2. ovog Uputstva preduzima Organ za procenu ispunjenih uslova, u skladu sa ovlašćenjima ministra energetike i rudarstva, ukoliko njegove kvalifikacije	Article 10 Conformity assessment body 1. The implementation of procedures from Article 9.1 and 9.2 of the present Instruction shall be undertaken by the Conformity Assessment Body, pursuant to authorization of the Minister of Energy and

e tyre i plotëson kriteret e parashikuara në Shtojcën III të këtij udhëzimi. Autorizimi lëshohet në bazë të rekomandimit të komisionit profesional të formuar nga Ministri për Energi dhe Miniera.	ispunjavaju uslove određene Aneksom III ovog Uputstva. Ovlašćenje se daje u skladu sa preporukama stručne komisije koju uspostavlja ministar energetike i rudarstva.	Mining, if their qualification fulfils criteria as laid down by Annex III of this Instruction. The authorization shall be awarded pursuant to recommendation of a professional commission established by the Minister of Energy and Mining.
2. Organi për vlerësim të konformitetit nga paragrafi 1 i këtij neni i plotëson kushtet e parapara në Shtojcën III të këtij udhëzimi nëse i përmbush kërkesat për aftësi profesionale, të cilat janë të përcaktuara me normat gjegjëse të Kosovës.	2. Iz stava 1 ovog člana smatraće se da je Organ za procenu ispunjenih uslova ispunio uslove Aneksa III ovog Uputstva ukoliko su ispunjeni uslovi stručne kvalifikacije, u skladu sa odgovarajućim normama Kosova.	2. The Conformity Assessment Body from the paragraph 1 of this Article shall be deemed to have fulfilled conditions of Annex III of this Instruction if requirements of professional qualification, as determined by relevant norms of Kosovo, have been met.
3. Ministri përkatës tërheq autorizimin nëse verifikon që Organi për vlerësim të konformitetit në ndërkohë nuk i plotëson kushtet nga paragrafi 1 i këtij neni.	3. Ministar može opozvati ovlašćenja ukoliko se dokaže da Organ za procenu ispunjenih uslova u međuvremenu nije ispunio uslove iz stava 1 ovog člana.	3. The Minister may revoke the authorization if verified that the Conformity Assessment Body in the meantime has failed to fulfil conditions of paragraph 1 of this Article.
4. Mbikëqyrjen e punës dhe vlerësimin e përmbushjes se kriterëve të Organit për vlerësim të konformitetit të paraparë ne paragrafin 1 të këtij neni e bën Ministria përkatëse.	4. Odgovarajuće ministarstvo će nadgledati aktivnosti za procenu kriterijuma ispunjenja uslova koju donese Organ za procenu ispunjenih uslova kako je određeno stavom 1. ovog člana.	4. The relevant Ministry shall oversee the activities and assessment of criteria fulfilment of the Conformity Assessment Body as laid down by Paragraph 1 of this Article.

Neni 11 Shqyrtimi i tipit	Çlan 11 Ispitivanje tipa	Article 11 Type examination
1. Shqyrtimi i tipit është procedura me të cilën Organi për vlerësim të konformitetit verifikon që ena është prototip dhe i plotëson kërkesat përkatëse të këtij udhëzimi. 2. Kërkesa për shqyrtimin e tipit duhet të paraqitet nga prodhuesi ose nga përfaqësuesi i tij i autorizuar në Organin për vlerësim të konformitetit për një prototip ene ose një prototip përfaqësuesi të një serie enësh. Kërkesa duhet të përmbajë: a) emrin dhe adresën e prodhuesit apo përfaqësuesit të autorizuar, si dhe vendin e prodhimit të enëve; b) dokumentacionin teknik të projektimit të prodhimit të parashikuar në Shtojcën 3, pika 3. 3. Organi për vlerësim të konformitetit gjatë kontrollit të konformitetit shqyrton jo	1. Ispitivanje tipa je postupak po kome odobren Organ za procenu ispunjenih uslova utvrđuje i potvrđuje da prototip posude zadovoljava odgovarajuće uslove ovog Uputstva. 2. Proizvođač ili ovlašćeni zastupnik mora da podnese prijavu za ispitivanje tipa jednom odobrenom organu za procenu ispunjenih uslova u pogledu prototipa posude ili prototipa koji predstavlja porodicu posuda. Prijava mora da sadrži: a) ime i adresu proizvođača ili ovlašćenog zastupnika kao i mesto proizvodnje posuda, b) tehnički dizajn i dokumentaciju o proizvodnji na šta upućuje Aneks III, odeljak 3. 3. Organ za procenu ispunjenih uslova mora da ispita ne samo tehnički dizajn i	1. Type-examination is the procedure by which an approved Conformity Assessment body ascertains and certifies that a prototype vessel satisfies the relevant provisions of this Instruction. 2. The application for type-examination shall be lodged by the manufacturer or by his authorized representative with a single approved conformity assessment body in respect of a prototype vessel or of a prototype representing a family of vessels. The application shall include: a) the name and address of the manufacturer or of his authorized representative and the place of manufacture of the vessels, b) technical design and manufacturing documentation referred to in Annex III, point 3. 3. The conformity assessment body shall examine not only the technical design and

vetëm dokumentacionin teknik të projektimit dhe prodhimit por edhe enën e parqitur. Gjatë shqyrtimit të enës, Organi për vlerësim të konformitetit duhet:	dokumentaciju o proizvodnji kako bi se proverilo da li su ispunjeni uslovi, već i podnetu posudu. Prilikom ispitivanja posude organ:	manufacturing documentation in order to check its conformity, but also the vessel submitted. When examining the vessel, the body shall:
a) të verifikojë që ena është prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik të projektimit dhe prodhimit dhe që mund të përdoret në mënyrë të sigurt në kushtet e parashikuara të shfrytëzimit. b) kryen shqyrtimet e duhura dhe provat për të verifikuar konformitetin e enës me kërkesa thelbësore përkatëse.	(a) proverava da li je posuda proizvedena u skladu sa tehničkim dizajnom i dokumentacijom o proizvodnji i da li se može bezbedno koristiti u osmišljenim radnim uslovima; (b) vrši odgovarajuća ispitivanja i testove kako bi proverio da li je posuda u skladu sa bitnim važećim uslovima.	a) verify that the vessel has been manufactured in conformity with the technical design and manufacturing documentation and may safely be used under its intended working conditions; b) perform appropriate examinations and tests to check that the vessel complies with the essential requirements applicable to it.
4. Nëse prototipi i plotëson kërkesat përkatëse organi përpilon një certifikatë të shqyrtimit të tipit, e cila i bëhet e njohur kërkuarit. Kjo certifikatë duhet të përmbajë konkluzionet e shqyrtimit, të tregoj kushtet, të cilave u nënshtrohet dhe të shogërohet me shënimet dhe vizatimet e nevojshme për identifikimin e prototipit të miratuar.	4. Ukoliko prototip ispunjava važeće uslove, organ izdaje uverenje o ispitivanju tipa koje će proslediti prijavičenom. To uverenje mora da navede zaključke ispitivanja, ukaže na sve uslove po kojima može biti predmet i sadržati opis i crteže neophodne za identifikaciju odobrenog prototipa.	4. If the prototype complies with the provisions applicable to it the body shall draw up a type-examination certificate which shall be forwarded to the applicant. That certificate shall state the conclusions of the examination, indicate any conditions to which its issue may be subject and be accompanied by the descriptions and drawings necessary for identification of the approved prototype.

5. Organi që refuzon lëshimin e një certifikate të shqyrtimit të tipit duhet të informojë IPNP-në dhe paraqetësin e kërkesës. 6. Organi që anulon një certifikatë të shqyrtimit të tipit duhet të njoftojë IPNP-në dhe Inspektoratin e Tregut në MTT.	5. Organ koji odbije da izda uverenje o ispitivanju tipa o tome mora da obavesti IPNP i prijavijenog. 6. Organ koji povuče uverenje o ispitivanju tipa o tome mora da obavesti IPNP i Tržišni inspektorat u MTT.	5. A body which refuses to issue a type-examination certificate shall so inform the IPNP and the applicant. 6. A body which withdraws a type-examination certificate shall so inform the IPNP and the Market Inspectorate at the MTT.
Neni 12 Verifikimi 1. Verifikimi i konformitetit është procedura me anën e të cilës prodhuesi ose përfaqësuesi i autorizuar prej tij, siguron dhe deklarën se enët që janë kontrolluar sipas Shtojcës II, pika 3 janë në konformitet me prototipin e përcaktuar në certifikatën e shqyrtimit të tipit ose me dokumentacionin e projektimit dhe të prodhimit të referuar në Shtojcë II, pika 3 duke marrë certifikatë konformiteti. 2. Prodhuesi duhet të merr të gjitha masat e nevojshme që procesi i prodhimit të sigurojë që enët të jenë konform tipit të	Član 12 Provera 1. Provera ispunjenih uslova je postupak kojim proizvođač ili ovlašćeni zastupnik obezbeduje i objavljuje da je posuda koja je proverena u skladu sa Aneksom II, stavom 3. u skladu tipom opisanim u uverenju o ispitivanju tipa ili sa tehničkim dizajnom i dokumentacijom o proizvodnji na šta upućuje Aneks II, odeljak 3. nakon prijema uverenja o adekvatnosti. 2. Proizvođač mora da preduzme sve neophodne mere za postupak proizvodnje kako bi obezbedio da su posude u skladu	Article 12 Verification 1. Conformity verification is the procedure whereby a manufacturer or his authorized representative ensures and declares that the vessels which have been checked in accordance with Annex II, paragraph 3 are in conformity to the type described in the type-examination certificate or with the technical design and manufacturing documentation referred to in Annex II section 3 having received a certificate of adequacy. 2. The manufacturer shall take all the necessary measures for the manufacturing process to ensure that the vessels conform

përshtuar në certifikatën e shqyrtimit të tipit ose dokumentacionit të projektimit dhe prodhimit të parashikuar në Shtojcën II, pika 3. Prodhesi ose përfaqësuesi i autorizuar duhet t'i vendos shenjen KK çdo ene të destinuar për treg dhe të hartoj një deklaratë konformiteti.	sa tipom opisanim u uverënj u ispitivaju tipa ili sa tehničkim dizajnom i dokumentacijom o proizvodnji na šta upućuje Aneks II, odeljak 3. Proizvođač ili ovlašćeni zastupnik mora da na svakoj posudi stavi oznaku KK i sastavi deklaraciju o ispunjenim uslovima.	to the type described in the type-examination certificate or to the technical design and manufacturing documentation referred to in Annex II point 3. The manufacturer or his authorized representative shall affix the KK marking to each vessel and draw up a declaration of conformity.
3. Organi për vlerësim të konformitetit i kryen shqyrtimet dhe provat e duhura me qëllim që të kontrollojë konformitetin e enëve me kërkesat e këtij udhëzimi duke i shqyrtuar dhe provuar enët si më poshtë:	3. Organ za procenu ispunjenih uslova mora da izvrši odgovarajuća ispitivanja i testove kako bi proverio da li posude ispunjavaju uslove ovog Uputstva u skladu sa sledećim stavovima:	3. The conformity assessment body shall carry out the appropriate examinations and tests in order to check the conformity of the vessels with the requirements of this Instruction by examination and testing of vessels in accordance with the following paragraphs:
a) Prodhesi paraqet enët në formën e grupeve në seri të njëllota dhe merr të gjitha masat e nevojshme që procesi i prodhimit të garantojë barazinë e çdo grupi në seri; b) Këto grupe seri shogërohen me certifikatën e shqyrtimit të tipit të përmendur në nenin 11	a) Proizvođač mora da predstavi svoje posude u obliku skladnih serija i mora da preduzme neophodne mere kako bi proces proizvodnje obezbedio skladnost svake proizvedene serije. b) Serije moraju da sadrže uverenje o ispitivanju tipa na šta upućuje član 11. ili,	a) The manufacturer shall present his vessels in the form of uniform batches and shall take all necessary measures in order that the manufacturing process ensures the uniformity of each batch produced. b) These batches shall be accompanied by the type-examination certificate

ose kur enët nuk janë prodhuar në përputhje me një prototip të miratuar, me dokumentacionin e projektimit dhe të prodhimit të përmendur në Shojcën II, pika 3. Në këtë rast, para verifikimit organi për vlerësim të konformitetit i formuar shqyrton dokumentacionin për të certifikuar konformitetin;		referred to in Article 11, or, where the vessels are not manufactured in accordance with an approved prototype, by the design and manufacturing schedule referred to in Annex II section 3. In this case the approved body shall, prior to verification, examine the documentation in order to certify its conformity.
c) Gjatë shqyrtimit të një serie, organi për vlerësim të konformitetit sigurohet që enët janë prodhuar dhe kontrolluar në përputhje me dokumentacionin teknik të projektimit dhe prodhimit dhe çdo enë e serisë i nënshtrohet një prove hidraulike ose pneumatike, me një presion barazi me 1.42 herë të presionit të llogaritjes të enës me qëllim të kontrollit të gjendjes së mirë të saj. Me rastin e provës pneumatike duhet të respektohen procedurat e sigurisë së	c) Kada je serija ispitana, inspekcija mora da obezbedi da su posude proizvedene i proverene u skladu sa dizajnom i rasporedom proizvodnje, i mora da izvrši hidrostatični test ili pneumatski test jednakog efekta na svakoj posudi u seriji na pritisku Ph jednakom 1,42 puta od pritiska dizajna posude kako bi se proverila ispravnost. Pneumatski test mora da bude predmet prihvatanja sigurnosnih postupaka testiranja od	c) When a batch is examined, the inspection body shall ensure that the vessels have been manufactured and checked in accordance with the design and manufacturing schedule and perform a hydrostatic test or a pneumatic test of equivalent effect on each vessel in the batch at a pressure Ph equal to 1.42 times the vessel's design pressure in order to check its soundness. The pneumatic test shall be subject to acceptance of the test safety procedures by the

provës të pranuar nga ana e Inspekcionit të Pajisjeve nën Presion.	strane Inspektorata za opremu pod pritiskom.	Pressure Equipment Inspectorate.
4. Organi për vlerësim të konformitetit kryen prova mbi mostrat të nxjerra nga një kampion përfaqësues të prodhimit ose nga një enë të zgjedhur nga prodhuesi për të shqyrtuar cilësinë e saldimeve. Provat duhet të kryhen në saldimet gjatësore. Megjithatë, nëse janë përdorur teknika të ndryshme saldimi në saldimet gjatësore dhe ato rrethore, provat duhet të përsëriten edhe në saldimet rrethore.	4. Organ za procenu ispunjenih uslova mora da izvrši testove na uzorcima za testiranje uzetim od reprezentativne proizvodnje uzoraka za testiranje ili od posude, po izboru proizvođača, kako bi se ispitao kvalitet zavara. Testovi se moraju izvršiti na dužinskim zavarima. Međutim, tamo gde su upotrebljene različite tehnike zavarivanja za dužinske i kružne zavare, testovi se moraju ponoviti na kružnim zavarima.	4. The conformity assessment body shall carry out tests on test-pieces taken from a representative production test-piece or from a vessel, as the manufacturer chooses, in order to examine the weld quality. The tests shall be carried out on longitudinal welds. However, where differing weld techniques are used for longitudinal and circular welds, the tests shall be repeated on the circular welds.
5. Për enët e përmendura në Shtojcën I, pika 2.1.1 këto prova mbi mostra zëvendësohen nga një provë hidraulike të kryer mbi pesë enë të nxjerra me rastin e çdo serie për të verifikuar përpunjen me kërkesat të Shtojcës I, pika 2.1.2	5. Za posude na koje upućuje Aneks I, odeljak 2.1.1. ti se testovi na uzorcima za testiranje moraju zameniti hidrostatičnim testom na pet (5) posuda uzetih naizmenično iz svake serije kako bi se proverilo da li ispunjavaju uslove iz Aneksa I, odeljka 2.1.2.	5. For the vessels referred to in Annex I, section 2.1.1 these tests on test-pieces shall be replaced by a hydrostatic test on five (5) vessels taken at random from each batch in order to check that they conform to the requirements of Annex I, section 2.1.2.
6. Në rastin e serive të pranuar, organi për vlerësimin e konformitetit i formuar vendos ose u kërkon të tjerëve të vendosin numrin e identifikimit dhe haton një certifikatë konformiteti me shkrim lidhur me provat e kryera. Të gjitha enët në seri	6. U slučaju prihvaćenih serija, organ za procenu ispunjenih uslova staviće, ili oredići, svoj identifikacioni broj za svaki proizvod i izdati pismeno uverenje o ispunjenim uslovima koje se odnosi na izvršene testove. Svi proizvodi u seriji se	6. In the case of accepted batches, the conformity assessment body shall affix, or cause to be affixed, its identification number to each recipient and draw up a written certificate of conformity relating to the tests carried out. All recipients in the

mund të nxirren në treg përveç atyre që nuk kanë kaluar me sukses provën hidraulike ose pneumatike.	morrju plasirati na tËzishë osim onih koji nisu uspešno prošli hidrostatični ili pneumatski test.	batch may be placed on the market except for those which have not successfully undergone a hydrostatic test or a pneumatic test.
7. Në rast se një seri nuk pranohet, organi për vlerësim të konformitetit ose IPNP-ja merr masat e duhura për të parandaluar nxjerrjen në treg të asaj serie. Në rast mospranimit të përsëritur, organizmi i notifikuar ose IPNP mund të pezullojë verifikimin statistikor. Në përgjegjësinë e organit për vlerësim të konformitetit, prodhuesi mund ti vendosë numrin e identifikimit të organit për vlerësim të konformitetit në fjalë gjatë procesit të prodhimit.	7. Ukoliko je serija izbačena, organ za procenu ispunjenih uslova ili IPNP moraju preduzeti odgovarajuće mere kako bi sprečili plasman te serije na tržište. U slučaju učestalog izbacivanja serija, organ ili IPNP mogu suspendovati statističku proveru. Proizvođač može, pod odgovornošću obaveštenog tela, da postavi njegov identifikacioni broj u toku procesa proizvodnje.	7. If a batch is rejected, the conformity assessment body or the IPNP shall take appropriate measures to prevent the putting on the market of that batch. In the event of frequent rejection of batches, the body or the IPNP may suspend the statistical verification. The manufacturer may, under the responsibility of the notified body, affix the latter's identification number during the manufacturing process.
8. Prodhuesi ose përfaqësuesi i autorizuar prej tij duhet të jetë në gjendje ti paraqes IPNP-së ose organeve të tjera shtetërore certifikatën e konformitetit të organit për vlerësim të konformitetit të parashikuar në paragrafin paraprak të këtij neni.	8. Proizvođač ili ovlašćeni zastupnik mora biti u poziciji da na zahtev IPNP ili drugih državnih organa dostavi uverenja odobrenog organa o ispunjenim uslovima na šta upućuje ovaj Član.	8. The manufacturer or his authorized representative must be able to supply on request of the IPNP or other state entities the approved body's certificates of conformity referred to in this Article.

Neni 13
Deklarata mbi Konformitet

Član 13
Deklaracija o ispunjenim uslovima

Article 13
Declaration of conformity

1. Prodhuesi, i cili i përmbush kushtet nga neni 14 i këtij udhëzimi, vendos shenjë e konformitetit siç kërkohet me nenin 17 të këtij udhëzimi në enët për të cilat deklaracion se janë në përputhshmëri me konformitet:	1. Proizvođač koji ispuní uslove iz člana 14. mora da stavi oznaku o ispunjenim uslovima predviđenim članom 17. na posudama koje deklaríše da ispunjavaju uslove:	1. A manufacturer fulfilling the obligations arising out of Article 14 shall affix the conformity marking provided for in Article 17 to vessels which he declares to be in conformity:
a) me dokumentacionin teknik të projektimit dhe të prodhimit nga Shtojca II, pika 3 të këtij udhëzimi dhe për të cilën është lëshuar certifikatë konformiteti, ose b) me një prototip të miratuar.	a) prema tehničkom dizajnu i dokumentaciji o proizvodnji na šta upućuje Aneks II, odeljak 3, a za šta je izdato uverenje o adekvatnosti, ili b) prema odobrenom prototipu.	a) to the technical design and manufacturing documentation referred to in Annex II section 3, and on which a certificate of adequacy has been drawn up, or b) an approved prototype.
2. Sipas kësaj procedure të deklarimit të konformitet, prodhimi i nënshtrohet mbikëqyrjes të konformitetit në rastet kur prodhimi PS x V është më i madh se 200 bar/lit.	2. Ovom deklaracijom o proceduri ispunjenja uslova, proizvođač postaje predmet nadzora o proverí ispunjenja uslova, u slučajevima gde PS i V proizvoda premašuju 200 bara/litar.	2. By this declaration of conformity procedure the manufacturer becomes subject to conformity surveillance, in cases where the product of PS and V exceeds 200 bar/litre.
3. Qëllimi i mbikëqyrjes së konformitetit është të siguroj në përputhje me dispozitat e nenin 14.2, që prodhuesi t'i plotësoj detyrimet që dalin ky udhëzim. Mbikqyerja duhet të kryhet nga organi i konformitetit që ka lëshuar certifikatën e shqyrtimit të konformitetit të tipit sipas nenet 11 të këtij	3. Svrha praćenja ispunjenja uslova jeste da se obezbedi, u skladu sa članom 14.2, da proizvođač propísno ispunjava uslove ovog Uputstva. Praćenje obavlja organ za procenu ispunjenih uslova koji je izdao uverenje o ispitivanju tipa na šta upućuje član 11. kada su posude proizvedene u	3. The purpose of conformity surveillance is to ensure, as required by Article 14.2, that the manufacturer duly fulfils the obligations arising out of this Instruction. Surveillance shall be performed by the conformity assessment body which issued the type-examination certificate referred to

udhëzimi, kur enët janë prodhuar sipas prototipit të miratuar ose, në rast të kundërt, nga organi i vlerësimit të konformitetit të cilit i është dërguar dokumentacioni teknik i projektimit dhe i prodhimit në përputhje me nenin 10.1.	skladu sa odobrenim prototipom ili, ukoliko to nije slučaj, organ za procenu ispunjenih uslova kome je poslat tehnički dizajn i dokumentacija o proizvodnji u skladu sa članom 10.1.	in Article 11 where the vessels have been manufactured in accordance with an approved prototype or, if this is not the case, by the conformity assessment body to which the technical design and manufacturing documentation was sent in accordance with Article 10.1.
Neni 14	Član 14	Article 14
1. Nëse prodhuesi përdor procedurën e dhënë në nenin 13 të këtij udhëzimi, para se të fillojë prodhimin duhet t'ia dërgoj organit për vlerësim të konformitetit, dokumentacionin që paraqet proceset e prodhimit si dhe të gjitha masat e marra për të siguruar konformitetin e enëve nën presion me standardet nga neni 7.1 të këtij udhëzimi ose me prototipin e miratuar.	1. Kada proizvođač koristi postupke na koje upućuje član 13, on mora, pre nego što otpočne sa proizvodnjom, da odobrenom organu koji je izdao uverenje o ispunjavanju vrste ili uverenje o adekvatnosti pošalje dokument koji opisuje procese proizvodnje i sve predodređene sistemske mere preduzete kako bi se obezbedilo da posude pod pritiskom ili odobreni prototip ispunjavaju uslove standarda na koje upućuje član 7.1.	1. Where a manufacturer makes use of the procedure referred to in Article 13, he must, before commencing manufacture, send the approved body which issued the type-examination certificate or the certificate of adequacy a document describing the manufacturing processes and all of the pre-determined systematic measures taken to ensure conformity of the pressure vessels to the standards referred to in Article 7.1 or the approved prototype.
2. Ky dokumentacion përmban: a) një përshkrim të mjeteve të prodhimit dhe të kontrollit që i përshaten ndërtimit të enës; b) një dokument inspektimi që	2. Taj dokument mora da obuhvati: (a) opis sredstava za proizvodnju i proveru prikladnu pravljenju posuda; (b) inspekcijski dokument koji	2. This document shall include: a) a description of the means of manufacture and checking appropriate to the construction of the vessels; b) an inspection document

përshtatshme dhe provat e përshtatshme që duhet të kryhen gjatë prodhimit së bashku me procedurat dhe dinamikën e kryerjes së tyre;	opisije odgovarajuća ispitivanja i testove koji će se vršiti tokom proizvodnje, zajedno sa njihovim postupcima i učestalošću;	describing the appropriate examinations and tests to be carried out during manufacture, together with the procedures there for and the frequency with which they are to be performed;
c) detyrimin për të kryer shqyrtime dhe prova në përputhje me dokumentin e inspektimit të sipërpërmendur dhe të kryerjes së një prove hidraulike, ose me miratimin e IPNP-së, të një prove pneumatike e kryer mbi çdo enë të prodhuar nën një presion prove të barabartë me 1,42 herë presionin llogaritur;	(c) obavezu za vršenje ispitivanja i testova u skladu sa gore navedenim inspekcijским dokumentom, kao i za vršenje hidrostatičnog testa ili, u zavisnosti od sporazuma sa IPNP, pneumatiskog testa na svakoj proizvedenoj posudi prema testiranom pritisku jednakom 1,42 puta od dizajniranog pritiska.	c) an undertaking to carry out the examinations and tests in accordance with the inspection document referred to above and to have a hydrostatic test or, subject to the agreement of the IPNP, a pneumatic test carried out on each vessel manufactured at a test pressure equal to 1,42 times the design pressure.
d) adresa e vendit të prodhimit dhe depozitimit si dhe data e prodhimit.	(d) adrese mesta proizvodnje i skladišta, kao i datum kada počinje proizvodnja.	d) the addresses of the places of manufacture and storage and the date on which manufacture is to commence.
3. Nëse prodhimi PS x V është më i lartë se 200 bar x lit., prodhuesi duhet të lejojë hyrjen për qëllim inspektimi në vendet e	3. Pored toga, kada PS i V proizvoda premašuju 200 bara/litar, proizvođači moraju da odobre pristup navedenim	3. In addition, when the product of PS and V exceeds 200 bar/litre, manufacturers shall authorize access to the said places of

prodhimit dhe depozitimit, si dhe ti lejoj organit për vlerësim të konformitetit të përzgjedhë enë dhe të japë të gjithë informacionin e nevojshëm, siç janë; a) dokumentacionin teknik të projektimit dhe prodhimit; b) raportin e inspektimit; c) certifikatën e konformitetit të tipit ose certifikatën e plotësimi të kërkesave nëse është e përshatshme; d) raportin e shqyrtimeve dhe provave të kryera.	mesima prodhimit dhe skladistit organu odgovornom za praćenje ispunjenja uslova, u svrhu inspekcije, i moraju da tom organu dozvole da izabere uzorke posuda i da mu obezbede sve neophodne informacije, posebno: a) tehnički dizajn i dokumentaciju o proizvodnji, b) inspeksijski izveštaj, c) uverenje o ispitivanju vrste ili uverenje o adekvatnosti, ako je to prikladno, d) izveštaj o izvršenim ispitivanjima i testovima.	manufacture and storage by the body responsible for conformity surveillance, for inspection purposes, and shall allow that body to select sample vessels and shall provide it with all necessary information, and in particular: a) the technical design and manufacturing documentation, b) the inspection report, c) the type-examination certificate or certificate of adequacy, where appropriate, d) a report on the examinations and tests carried out.
Neni 15 1. Organi për vlerësim të konformitetit, që ka lëshuar certifikatën e konformitetit ose certifikatën e plotësimi të kërkesave, duhet para datës së fillimit të prodhimit të shqyrtoj si dokumentacionin e parapamë në nenin 14.1 ashtu dhe dokumentacionin teknik të projektimit dhe prodhimit të parapamë në Shtojcën II, pika 3 për të vërtetuar konformitetin kur enët nuk janë	Član 15 1. Odobreni organ koji izda uverenje o ispitivanju vrste ili uverenje o adekvatnosti mora, pre datuma kada počinje proizvodnja, da ispita i dokument na koji upućuje član 14.1. i tehnički dizajn i dokumentaciju o proizvodnji na koju upućuje Aneks II, tačka 3. kako bi se potvrdilo da su uslovi ispunjeni kada se posude ne proizvode u skladu sa	Article 15 1. The approved body which issued the type-examination certificate or certificate of adequacy must, before the date on which any manufacture begins, examine both the document referred to in Article 14.1 and the technical design and manufacturing documentation referred to in Annex II, section 3, in order to certify their conformity where vessels are not

prodhuar sipas një prototipi të miratuar. 2. Krahës kësaj nëse prodhimi PS x V është më i lartë se 200 bar x lit., organi duhet që gjatë prodhimit: a) të sigurohet që prodhuesi i kontrollon seri të e prodhimit të enëve në përputhje me nenin 14.1, pika (c); b) të nxjerrë mostra në vendin e prodhimit ose në vendin e depozitimit të enëve me qëllim inspektimi.	odobrenim prototipom. 2. Pored toga, kada PS i V proizvoda premašuju 200 bara/litar, taj organ mora tokom proizvodnje: a) da se pobrine da proizvođač zaista proverava serijski proizvedene posude u skladu sa članom 14.1, stavom (c), b) da uzme nasumične uzorke na mesima proizvodnje ili na mesima skladištenja posuda u svrhu inspekcije.	manufactured in accordance with an approved prototype. 2. In addition, where the product of PS and V exceeds 200 bar/litre, that body must during manufacture: a) ensure that the manufacturer actually checks series-produced vessels in accordance with Article 14.1, point (c), b) take random samples at the places of manufacture or at the place of storage of vessels for inspection purposes.
V. SHENJA E KONFORMITETIT Neni 16 1. Kur IPNP-ja konfirmon se shenja e konformitetit është vendos në mënyrë jo të rregullt, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar dhe importuesi i regjistruar në Kosovë detyrohet të veçtoj konform kërkesave përkatëse që kanë të bëjnë me	V. OZNAKE O ISPUNJENIM USLOVIMA Član 16 1. Kada IPNP ustanovi da oznake o ispunjenim uslovima nisu propisno postavljene, proizvođač ili ovlašćeni zastupnik unutar Zajednice je u obavezi da proizvod uskladi sa odredbama u vezi sa oznakama o ispunjenim uslovima i	V. CONFORMITY MARKING Article 16 1. Where the IPNP establishes that the conformity marking has been affixed unduly, the manufacturer or his authorized representative established within the Community shall be obliged to make the product conform as regards the provisions

shënimin e shenjes së konformitetit dhe ti japë fund shkeljeve te tilla.	zaustavi prekršaj pod uslovima koje nalaže država članica.	concerning the conformity marking and to end the infringement under the conditions imposed by the Member State;
2. Nëse shkelja vazhdon, IPNP-ja merr të gjitha masat e duhura për të kufizuar ose ndaluar tujten në treg të prodhimit në fjalë ose të siguroj që ai të tërhiqet nga tregu në përputhje me procedurat e deklaruar në nenin 8 të këtij udhëzimi.	2. Kada se nepoštovanje uslova nastavlja, IPNP mora preduzeti sve neophodne mere da ograniči ili zabrani izvoz na tržište predmetnih proizvoda ili da obezbedi da su povučeni sa tržišta u skladu sa procedurama određenim članom 8. ovog Uputstva.	2. Where non-conformity continues, the IPNP must take all appropriate measures to restrict or prohibit the placing on the market of the product in question or to ensure that it is withdrawn from the market in accordance with the procedures laid down in Article 8 of this Instruction.
Neni 17 1. Shenja e konformitetit KK dhe shkrimet e parashikuara në Shtojcën II, pika 1 e këtij udhëzimi, duhet të vihen në mënyrë të dukshme, të lexueshme pa vështirësi dhe të pafshirëshme mbi enë ose mbi një pllakë të ngjitur në enë në mënyrë që të mos fshihet. 2. Shenja e konformitetit KK duhet të jetë në harmoni me formën e parashkruar sipas U.A. Nr. 2005/29 i MTT-së. Krahas shenjes së konformitetit ceket numri identifikues të organit që realizon vlerësimin e konformitetit të enës nën presion me kërkesat e këtij udhëzimi.	Član 17 1. Oznake KK i natpisi predviđeni Aneksom II, tačkom 1, moraju se staviti u vidnom, čitkom i neizbrisvom obliku na posudama ili na ploči sa podacima prikačenoj na posudi na takav način da se ne može ukloniti. 2. Oznaka o ispunjenim uslovima KK mora sadržati inicijale „KK“ u obliku prikazanom u primerku iz AU br. 2005/29 MTT. Uz oznaku o ispunjenim uslovima mora se dodati razlikujući broj organa koji je vršio procenu o ispunjenim uslovima posuda pod pritiskom u skladu sa uslovima ovog Uputstva.	Article 17 1. The KK marking and the inscriptions provided for in Annex II, section 1, shall be affixed in a visible, easily legible and indelible form to the vessel or to a data plate attached to the vessel in such a way that it cannot be removed. 2. The KK conformity marking shall consist of the initials “KK” in the form shown in the specimen in AI No. 2005/29 of the MTT. The conformity marking shall be followed by the distinguishing number of the body undertaking pressure vessel conformity assessment in compliance with requirements of this Instruction.

3. Ndalohet vendosja e shenjave mbi enët që mund të mashtrjnë palë të treta lidhur me kupitimin e shenjës të konformitetit. Çdo shënim tjetër mund të vendoset në trupin e enës ose mbi një (targete) llamarinë të dhënash me kusht që ky të mos cenojë panjen dhe leximin e shenjës së konformitetit.	3. Postavljanje oznaka na posudama koje će verovatno dovesti u zabludu treće stranke u smislu značenja i oblika oznake o ispunjenim uslovima je zabranjeno. Svaka druga oznaka se može postaviti na posudama ili na ploči sa podacima ukoliko vidljivost i čitkost oznake o ispunjenim uslovima time nije smanjena.	3. The affixing of markings on the vessels which are likely to deceive third parties as to the meaning and form of the conformity marking shall be prohibited. Any other marking may be affixed to the vessels or the data plate provided that the visibility and legibility of the conformity marking is not thereby reduced.
Neni 18 1. Çdo vendim i marrë në zbatim të këtij udhëzimi, me të cilin kufizohet fuqja në treg dhe në përdorim ose me të cilin kërkohet tërheqja e nën presion nga tregu, duhet të mbështetet në baza të sakta.	Član 18 1. Svaka odluka doneta u skladu sa ovim Uputstvom koja dovodi do ograničenja o plasmanu na tržište i, ili stavljanju posuda u upotrebu mora navesti tačne osnove na kojima je zasnovana.	Article 18 1. Any decision taken pursuant to this Instruction and resulting in restrictions on the placing on the market and/or taking into service of a vessel shall state the exact grounds on which it is based.
2. Palët e interesuara pa vonesë duhet të informohen për mjetet juridike të ankimit në dispozicion të tyre që ofron legjislacioni në fuqi dhe afatet në të cilat duhet të dërgohet ankesa.	2. Predmetna strana mora biti obavještena o takvoj odluci bez odlaganja, koja u isto vreme mora biti obavještena o pravnom leku koji joj je dostupan prema važećim zakonima, kao i o rokovima kojima je pravni lek podložan.	2. Such a decision shall be notified without delay to the party concerned, who shall at the same time be informed of the judicial remedies available to him under the laws in force and of the time limits to which such remedies are subject.
Neni 19 Ky Udhëzim Administrativ hyn në fuqi në	Član 19 Ovo Administrativno uputstvo stupa na	Article 19 This Administrative Instruction shall enter

diën e nënshkrimnit nga Ministria e Energjisë dhe Minerave.	snagu na datum potpisivanja od strane ministra energetike i rudarstva.	into force on the date of its signature by the Minister of Energy and Mining.
Prishtinë Ministria e Energjisë dhe Minerave <u>24</u> Qershor 2008 Justina Shiroka - Pula 	Priština Ministar energetike i rudarstva <u>24</u> Jun 2008 Justina Shiroka - Pula 	Prishtina Minister of Energy and Mining <u>24</u> June 2008 Justina Shiroka - Pula 