



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

***Ministria e Ekonomisë, Punësimit, Tregtisë, Industrisë, Ndërmarrë sise dhe Investimeve Strategjike - Ministarstvo Ekonomije,
Zapošlavanja, Trgovine, Industrije, Preduzetništva i Strateških Investicija - Ministry of Economy, Employment, Trade, Industry,
Entrepreneurship and Strategic Investments***

**RREGULLORE (MEPTINIS) Nr. 02/2020
PËR SIGURINË E MAKINERIVE**

**REGULATION (MEETIESI) No. 02/2020
ON SAFETY OF MACHINERY**

**UREDBA (MEZTIPSI) Br. 02/2020
O BEZBEDNOSTI MAŠINA**



Ministrja e Ministrisë së Ekonomisë, Punësimit, Tregtisë, Industrisë, Ndërmarrësisë dhe Investimeve Strategjike Në mbështetje të nenit 9 të Ligjit Nr. 06/L-041 për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit, Gazeta Zyrtare Nr. 8/15 Maj 2018, nenit 38, paragrafit 6, të Rregullores Nr. 09/2011, për Punë të Qeverisë së Republikës së Kosovës, si dhe nenit 8 paragrafi 1 nën-paragrafi 1.4, Shtojca 7 e Rregullores Nr. 05/2020 për Fushat e Përgjegjësisë Administrative të Zyrës së Kryeministrit dhe Ministrive, nxjerr: RREGULLORE (MEPTINIS) NR. 02/2020 PËR SIGURINË E MAKINERIVE Neni 1 Qëllimi	Minister of the Ministry of Economy, Employment, Trade, Industry, Entrepreneurship and Strategic Investments Pursuant to Article 9 of Law No. 06/L-041 on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment, Official Gazette No. 8/15 May 2018, Article 38, Paragraph 6, of Regulation No. 09/2011, of Rules of Procedure of the Government of the Republic of Kosovo, and Article 8, sub-paragraph 1.4, Appendix 7 of Regulation Nr.05/2020 for the areas of administrative responsibility of the Office of the Prime Minister and Ministries, issues: REGULATION (MEETIESI) NO. 02/2020 ON SAFETY OF MACHINERY Article 1 Purpose	Ministarka Ministarstvo Ekonomije, Zapošlavanja, Trgovine, Industrije, Preduzetništva i Strateških Investicija U skladu sa članom 9. Zakona br. 06/L-041 o tehničkim zahtevima za proizvode i ocenu usklađenosti, Službeni list br. 8/15 maj 2018., članom 38. stav 6. Pravilnika br. 09/2011, o radu Vlade Republike Kosovo i članu 8 stav 1 podstav 1.4. Prilog 7 Uredbe br. 05/2020 o Oblastima Administrativne Odgovornosti Kancelarije Premijera i Ministarstava, izdaje: UREDBU (MEZTIPSI) BR. 02/2020 O BEZBEDNOSTI MAŠINA Član 1 Svrha
---	--	---



1. 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 dizajnimin dhe konstruktimin e makinerive si dhe kërkesat e tjera që duhet ti plotësojnë makineritë para vendosjes në treg dhe në shërbim, 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 emërim të cilat duhet ti plotësojnë trupat për vlerësim të konformitetit, shenja e konformitetit dhe shënjimi i konformitetit. 2. Kjo Rregullore është në përputhje me parimet dhe kërkesat kryesore që dalin nga Direktiva 2006/42/EC e Parlamentit Evropian dhe të Këshillit të datës 17 Maj 2006 për Sigurinë e Makinerive. Neni 2 Fushëveprimi 1. Kjo Rregullore zbatohet për produktet e mëposhtme:	1. 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 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 designated; conformity mark and conformity marking; 2. This Regulation is in compliance with principles and main requirements deriving from Directive 2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on Safety Machinery. Article 2 Scope 1. This Regulation applies to the following products:	1. Ovom Uredbom propisuju se bitni zahtevi za zaštitu zdravlja i bezbednosti koji se odnose na dizajn i izradu mašina, kao i drugi zahtevi i uslovi koji moraju biti ispunjeni za njihovo stavljanje na tržište i/ili upotrebu, sadržina deklaracije o usklađenosti mašine i deklaracije o ugradnji delimično završene mašine, sadržina tehničke dokumentacije, postupci za ocenjivanje usklađenosti, zahtevi koje mora da ispuni prijavljeno telo da bi bilo imenovano, oznaka usklađenosti i označavanje usklađenosti. 2. Ova Uredba je u skladu sa osnovnim principima i zahtevima koji proističu iz Direktive 2006/42/EC Evropskog parlamenta i saveta, od 17. Maj 2006. o Bezbednosnim mašina. Član 2 Primena 1. Ova Uredba primenjuje se na sledeće proizvode:
--	--	--



1.1. makineritë; 1.2. pajisjet e këmbyeshme; 1.3. komponentët e sigurisë; 1.4. aksesorët ngritës; 1.5. zinxhirët, litarët dhe rripat e trashë; 1.6. pajisjet e çmontueshme të transmisionit mekanik; 1.7. makineritë pjesërisht të kompletuara. Neni 3 Përfshirjet 1. Nga fusha e zbatimit të kësaj Rregullore përfshihen: 1.1. komponentë të sigurisë të paraparë për t'u përdorur si pjesë rezervë për zëvendësimin e komponentëve identikë dhe të furnizuar nga prodhuesi i makinerisë origjinale; 1.2. pajisje të veçanta për përdorim në panairë dhe/ose parqe lodrash; 1.3. makineri të projektuar ose të vendosura në shërbim vetëm për qëllime bërthamore të cilat, në rastin e një avarie, mund të rezultojnë në rrezatim radioaktiv;	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. Article 3 Exclusions 1. The following are excluded from the scope of this Regulation: 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 for use in fairgrounds and/or amusement parks; 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;	1.1. mašine; 1.2. zamenljivu opremu; 1.3. bezbednosne komponente; 1.4. pribore za dizanje; 1.5. lance, užad i tekstilne priveznice; 1.6. zamenljive mehaničke prenosnike snage; 1.7. delimično završene mašine. Član 3 Izuzimanja 1. Ova Uredba se ne primenjuje na sledeće proizvode: 1.1. bezbednosne komponente koje se koriste kao rezervni delovi za zamenu tih komponenti i koje isporučuje proizvođač originalnih mašina; 1.2. posebnu opremu koja se upotrebljava na sajmovima i/ili u zabavnim parkovima; 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. armë, përfshirë armët e zjarrit; 1.5. mjete transporti si më poshtë: 1.5.1. traktorë për përdorim në sektorin bujqësor dhe pyjor, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete, 1.5.2.mjete motorike dhe rimorkiot e tyre të mbuluara nga legjislacioni përkatës lidhur me miratimin e tipit të mjeteve motorike dhe rimorkiove të tyre, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete, 1.5.3.mjete motorike të mbuluara legjislacioni përkatës lidhur me miratimin e tipit të mjeteve motorike dyrrrotëshe ose trirrotëshe, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete, 1.5.4.mjete motorike të parashikuara vetëm për gara, dhe 1.5.5.mjete të rrjetit të transportit ajror, ujor dhe hekurudhor, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete transporti; 1.6. anije lundruese dhe njësi detare të lëvizshme dhe makineri të instaluar mbi bordin e anijeve dhe/ose njësi të tilla;	1.4. weapons, including firearms; 1.5. the following means of transport: 1.5.1. agricultural and forestry tractors, with the exclusion of machinery mounted on those vehicles, 1.5.2.motor vehicles and their trailers covered by relevant legislation relating to the type-approval of motor vehicles and their trailers, with the exclusion of machinery mounted on these vehicles, 1.5.3.vehicles covered by relevant legislation relating to the type-approval of two or three-wheel motor vehicles, with the exclusion of machinery mounted on these vehicles, 1.5.4.motor vehicles exclusively intended for competition, and 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; 1.6. seagoing vessels and mobile offshore units and machinery installed on board such vessels and/or units; 1.7. machinery specially designed and constructed for military or police purposes;	1.4.oružje, uključujući vatreno oružje; 1.5.sledeća prevozna sredstva: 1.5.1. poljoprivredni 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 relevantnim zakonodavstvom koja se odnose na homologaciju motornih vozila i njihovih prikolica, sa izuzetkom mašina koje su priključene na ta vozila, 1.5.3. motorna vozila obuhvaćena relevantnim zakonodavstvom koja se odnose na homologaciju vozila sa dva ili tri točka, sa izuzetkom mašina koje su priključene na ta vozila; 1.5.4. motorna vozila koja su namenjena isključivo za takmičenja, i 1.5.5. prevozna sredstva u vazдушnom, vodenom ili železničkom saobraćaju, sa izuzetkom mašina koje su priključene na ta prevozna sredstva; 1.6. morska plovila i pokretne priobalne jedinice i mašine koje su montirane na tim plovilima i/ili jedinicama;
--	---	---



1.7. makineri të dizajnuara dhe të konstruktura vetëm për qëllime ushtarake dhe policore; 1.8. makineri të dizajnuara dhe të konstruktura vetëm për qëllime kërkimi dhe përdorimi të përkohshëm në laboratorë; 1.9. mekanizma ngritëse në miniera; 1.10. makineritë e destinuara për t'i lëvizur performuesit gjatë shfaqjeve artistike; 1.11. produkte elektrike dhe elektronike që përfshihen në fushat e mëposhtme, për aq sa mbulohen nga Rregullorja (MTI) nr. 06/2018 për pajisjet elektrike të dizajnuara për përdorim brenda kufijve të caktuar të tensionit. 1.11.1. pajisje elektroshtëpiake të destinuara për përdorim shtëpiak, 1.11.2. pajisje audio dhe video, 1.11.3. pajisje të teknologjisë informative, 1.11.4. makineri të zakonshme zyre, 1.11.5. pajisje shpërndarëse dhe kontrolli të tensionit të ulët, 1.11.6. elektromotorë;	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 falling within the following areas, insofar as they are covered by the Regulation (MTI) No. 05/2018 on electrical equipment designed for use within certain voltage limits. 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, 1.11.5 low-voltage switchgear and control gear, 1.11.6. electric motors;	1.7. mašine koje su posebno projektovane i izrađene za vojne i 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 scenskih predstava; 1.11. električne i elektronske proizvode koji pripadaju sledećim oblastima, ukoliko su obuhvaćeni Uredbom (MTI) br. 06/2018 o električnoj opremi namenjenoj za upotrebu u određenim granicama napona. 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, 1.11.5. niskonaponske prekidače i upravljačke uređaje, 1.11.6. elektromotore;
--	--	--



1.12. llojet e mëposhtme të pajisjeve elektrike të tensionit të lartë: 1.12.1.pajisje shpërndarëse dhe kontrolli, 1.12..2transformatorë. Neni 4 Përkufizimet 1. Për qëllimet e kësaj Rregullore, ”makineri” emërohen produktet e përcaktuara në nenin 2, nën paragrafët 1 deri në 6 të kësaj Rregullore. Përkufizimet e mëposhtme kanë këto kuptime: 1.1. “makineri” nënkupton: 1.1.1. një montim, i pajisur apo i destinuar për t’u pajisur me një sistem drejtues me përjashtim të 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.	1.12. the following types of high-voltage electrical equipment: 1.12.1.switch gear and control gear, 1.12.2.transformers. Article 4 Definitions 1. For the purposes of this Regulation, ”machinery” designates the products listed in Article 2, sub paragraphs 1 to 6 of this Regulation.The following definitions have the following meaning: 1.1. “machinery” means: 1.1.1. an assembly, fitted with or 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,	1.12. visokonaponsku električnu opremu, i to: 1.12.1.prekidače i upravljačke uređaje, 1.12.2. transformatore. Član 4 Definicije 1. Za potrebe ove Uredbe ”mašine” imenovane su proizvodi iz člana 2. tačke od 1. do 6. ove Uredbe. Koriste se sledeće definicije: 1.1. “mašina” znači: 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. një montim sipas nën nën paragrafit 1.1.1, të cilit i mungojnë vetëm komponentët që e lidhin atë me vendin ose me burimet e energjisë dhe lëvizjes, 1.1.3. një montim sipas kuptimeve nën nën paragrafit 1.1.1 dhe 1.1.2, i gatshëm për t'u instaluar dhe që mund të funksionojë vetëm nëse montohet në mjetet e transportit, ose i instaluar në një ndërtesë ose në një strukturë, 1.1.4. montime sipas kuptimeve nën nën paragrafit 1.1.1, 1.1.2 dhe 1.1.3 ose makineri pjesërisht të kompletuara të përcaktuara në nën nën paragrafin 1.1.5 të këtij neni të cilat, për të arritur një rezultat të njëjtë, rregullohen dhe kontrollohen në mënyrë të atillë që të funksionojnë si një tërësi e pandashme, 1.1.5. një montim i pjesëve ose komponentëve të bashkuara, ku të paktën njëra prej tyre lëviz, të bashkuara ndërmjet tyre, të destinuara për ngritje ngarkesash dhe ku i vetmi burim i fuqisë së tij është veprimi njerëzor i zbatuar drejtpërdrejt;	1.1.2. an assembly referred to in the sub-subparagraph 1.1.1, 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 sub-subparagraphs 1.1.1 and 1.1.2, ready to be installed and able to function as it stands only if mounted on a means of transport, or installed in a building or a structure, 1.1.4. assemblies according meanings referred to in the sub-subparagraphs 1.1.1, 1.1.2 and 1.1.3 or partly completed machinery referred to in sub-subparagraph 1.1.5 of this article which, in order to achieve the same end, are 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 and which are joined together, intended for lifting loads and whose only power source is directly applied human effort;	1.1.2. sklop iz pod-podstava 1.1.1 kome nedostaju samo komponente za njegovo priključivanje na mestu upotrebe ili na izvore energije i kretanja, 1.1.3. sklop iz pod-podstava 1.1.1 i 1.1.2 pripremljen za priključivanje i osposobljen za funkcionisanje samo ako je priključen na prevoznom sredstvu, zgradi ili na konstrukciji, 1.1.4. sklop iz pod-podstava 1.1.1, 1.1.2 i 1.1.3 ili delimično završena mašina iz pod-podstava 1.1.5 ovog člana, 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. “pajisje e këmbyeshme” është një pajisje e cila, pas vendosjes në shërbim të një makinerie ose të një traktori, montohet me atë makineri ose traktor nga vetë operatori me qëllim që të ndryshojë funksionin e tij ose të realizojë një funksion të ri, për sa kohë që kjo pajisje nuk është një vegël; 1.3. “komponent sigurie” është një komponent: 1.3.1. që shërben për të realizuar një funksion sigurie, 1.3.2. i cili në mënyrë të pavarur vendoset në treg, 1.3.3. dështimi dhe/ose keqfunksionimi i të cilit vë në rrezik sigurinë e njerëzve, dhe i cili nuk është i domosdoshëm për funksionimin e makinerive ose i cili mund të zëvendësohet me komponentët normal ashtu që makineria të funksionojë në mënyrë normale. Një listë treguese e komponentëve të sigurisë është përcaktuar në Shtojcën V, e cila mund të plotësohet në përputhje me nenin 10 paragrafi 1, nën paragrafi 1.1 të kësaj Rregullore;	1.2. “interchangeable equipment” means a device which, after the putting into service of machinery or of a tractor, is assembled with that machinery or tractor by the operator himself in order to change its function or attribute a new function, in so far as this equipment is not a tool; 1.3. “safety component” means a component: 1.3.1. which serves to fulfil a safety function, 1.3.2. which is independently placed on the market, 1.3.3. the failure and/or malfunction of which endangers the safety of persons, and which is not necessary in order for the machinery to function, or for which normal components may be substituted in order for the machinery to function. An indicative list of safety components is set out in Annex V, which may be updated in accordance with Article 10 paragraph 1, subparagraph 1.1 of this Regulation;	1.2. “zamenljiva oprema” jesu uređaji koji nisu alati koje rukovalac montira na pogonsku ili vučnu mašinu da bi toj mašini promenio ili joj dodao novu funkciju; 1.3. “bezbednosna komponenta” jeste komponenta: 1.3.1. koja služi ispunjavanju bezbednosne funkcije, 1.3.2. koja se samostalno stavlja na tržište, 1.3.3. čiji otkaz i/ili pogrešna funkcija ugrožava bezbednost ljudi, i koja nije neophodna za funkcionisanje mašine ili koja se može zameniti običnom komponentom da bi mašina funkcionisala. Spisak bezbednosnih komponenti sadržan je u Aneksu V, koji može biti ažuriran u skladu sa članom 10, stav 1, podstav 1.1 ove Uredbe;
--	---	---



1.4. “aksesorë ngritës” – nënkupton një komponent apo pajisje që nuk është e bashkangjitur për makinerinë ngritëse, që mundëson të mbahet ngarkesa dhe që është e vendosur në mes të makinerisë dhe ngarkesës apo në vetë ngarkesën, ose që është e destinuar si pjesë përbërëse e ngarkesës dhe që mund të vendoset në mënyrë të pavarur në treg; rripat dhe komponentët e tyre po ashtu konsiderohen si aksesorë ngritës; 1.5. “zinxhirët, litarët dhe rripat e thurur” nënkupton zinxhirët, litarët dhe rripat e dizajnuar dhe të konstruktuar për qëllime të ngritjes si pjesë e makinerisë ngritëse ose pajisjeve ngritëse; 1.6. “pajisje të çmontueshme të transmisionit mekanik” nënkupton komponentin e çmontueshëm për transmetim të energjisë në mes të makinerive vetëlëvizëse apo një traktor dhe një makine tjetër duke i bashkuar ato në kushinetën e parë të fiksuar. Kur këto pajisje vendosen në treg me mbrojtëse konsiderohen si një produkt i vetëm;	1.4. “lifting accessory” means 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” means chains, ropes and webbing designed and constructed for lifting purposes as part of lifting machinery or lifting accessories; 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. 4. “pripor za dizanje” jesu komponente ili oprema, ukljujujući 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; priveznice i njihovi sastavni delovi se takođe smatraju priborom za dizanje; 1.5. “lanci, užad i tekstilne priveznice” jesu lanci, užad i tekstilne priveznice koji su projektovani i izrađeni za dizanje, kao deo mašine za dizanje ili pribora za dizanje; 1.6. “zamenljivi mehanički prenosnik snage” je 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. “makineri pjesërisht e kompletuar” nënkupton një montim që është pothuajse makineri por që nuk mund të kryej në vetvete një funksion të veçantë. Një sistem drejtues është makineri e kompletuar. Makinaria pjesërisht e kompletuar është e destinuar vetëm të përfshihet ose të montohet me një makineri tjetër ose një makineri apo një pajisje tjetër pjesërisht të kompletuar, duke formuar në këtë mënyrë një makineri për të cilën zbatohet kjo Rregullore; 1.8. “vendosja në treg” është vënia në dispozicion në treg për herë të parë në Republikën e Kosovës e një makinerie ose makinerie pjesërisht të kompletuar me qëllim shpërndarjen ose përdorimin e saj, qoftë me pagesë ose falas; 1.9. “prodhues” është çdo person fizik apo juridik i cili projektton dhe/ose prodhon makineri ose makineri pjesërisht të kompletuara, të mbuluar nga kjo Rregullore, dhe është përgjegjës për konformitetin e makinerisë ose makinerisë pjesërisht të kompletuar me këtë Rregullore, me qëllim të vendosjes së saj në treg, nën emrin e tij ose me markën	1.7. “partly completed machinery” means an assembly which is almost machinery but which cannot in itself perform a specific application. A drive system is partly completed machinery. Partly completed machinery 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; 1.8. “placing on the market” means making available for the first time in Kosovo machinery or partly completed machinery with a view to distribution or use, either paid or free of charge; 1.9. “manufacturer” means any natural or legal person who designs and/or manufactures machinery or partly completed machinery covered by this Regulation, and is responsible for the conformity of the machinery or the partly completed machinery with this Regulation with a view to its being placed on the market, under his own name or	1.7. “delimično završena mašina” je sklop koji je gotovo mašina ali koji se ne može zasebno koristiti za određenu namenu. Pogonski sistem je delimično dovršena mašina. Namena delimično završene mašine je samo za ugrađivanje ili montažu sa drugom mašinom ili delimično završenom mašinom ili opremom, u kom slučaju postaje mašina na koju se primenjuje ova Uredba; 1.8. “stavljanje na tržište” je prvo činjenje dostupnim mašine ili delimično završene mašine na tržište Republike Kosova radi isporuke ili upotrebe, sa ili bez naknade; 1.9. “proizvođač” je bilo koje fizičko ili pravno lice koje projektuje i/ili izrađuje mašine ili delimično završene mašine obuhvaćene ovom Uredbom i koje je odgovorno za usklađenost mašina ili delimično završenih mašina sa ovom Uredbom u cilju njihovog stavljanja na tržište, pod svojim imenom ili znakom ili za vlastite potrebe. Ako ne postoji
---	---	---



tregtare ose për përdorim personal. Në mungesë të prodhuesit, siç përcaktohet më sipër, çdo person fizik ose juridik i cili vendos në treg ose vë në shërbim makineri ose makineri pjesërisht të kompletuara që mbulohen nga kjo Rregullore konsiderohet prodhues; 1.10. “përfaqësues i autorizuar” është çdo person fizik ose juridik i vendosur në në Republikën e Kosovës, i cili ka marrë autorizim me shkrim nga prodhuesi për të përmbushur në emër të tij të gjitha ose një pjesë të detyrimeve dhe formaliteteve që lidhen me këtë Rregullore; 1.11. “vënia në shërbim” është përdorimi për herë të parë, për qëllimin e destinuar në Kosovë, i makinerive që mbulohen nga kjo Rregullore; 1.12. “standardi i harmonizuar i Kosovës” është standard i Kosovës që miraton një standard evropian të harmonizuar në përputhje me ligjin dhe rregulloret e standardizimit, që garanton prezumimin e konformitetit me rregulloret teknike përkatëse;	trademark or for his own use. In the absence of a manufacturer as defined above, any natural or legal person who places on the market or puts into service machinery or partly completed machinery covered by this Regulation shall be considered a manufacturer; 1.10. “authorised representative” means any natural or legal person established in Republic of Kosovo who has received a written mandate from the manufacturer to perform on his behalf all or part of the obligations and formalities connected with this Regulation; 1.11. “putting into service” means the first use, for its intended purpose, in Kosovo, of machinery covered by this Regulation; 1.12. “Kosovo harmonised standard” Kosovo standard adopting a European harmonized standard in compliance with standardization law and rules, which ensures presumption of conformity for respective regulations;	prodizvođač kako je navedeno, bilo koje fizičko ili pravno lice koje stavlja na tržište ili u upotrebu mašine ili delimično dovršene mašine obuhvaćene ovom Uredbom smatra se prodizvođačem u skladu sa ovom uredbom; 1.10. “ovlašćeni predstavnik” je bilo koje fizičko ili pravno lice sa poslovnim sedištem u Republiku Kosovo koje je prodizvođač pismeno ovlastio da u njegovo ime preuzima sve ili deo njegovih obaveza i zadataka vezanih uz ovu Uredbu; 1.11. “stavljanje u pogon” znači prva upotreba mašina obuhvaćenih ovom Uredbom, za namenu za koju su predviđeni, na području Kosova; 1.12. “Kosovski usklađeni standard” je kosovski standard koji usvaja evropski usklađeni standard u skladu sa zakonom i pravilima o standardizaciji, koji obezbeđuje pretpostavku o usklađenosti za odgovarajuće propise;
--	--	--



1.13. “Kërkesat themelore të shëndetit dhe të sigurisë” janë dispozita të detyrueshme që lidhen me projektimin dhe konstruktimin e produkteve që i nënshtrohen kësaj Rregullore për të garantuar një nivel të lartë të mbrojtjes së shëndetit dhe sigurisë së personave dhe, kur është e përshtatshme, të kafshëve shtëpiake dhe pronës dhe, sipas rastit, të mjedisit. Kërkesat themelore të shëndetit dhe të sigurisë janë përcaktuar në Shtojcën 1 të kësaj Rregullore. Kërkesat themelore të shëndetit dhe të sigurisë për mbrojtjen e mjedisit janë të zbatueshme vetëm për makineri të përcaktuara në seksionin 2.4 të Shtojcës I të kësaj Rregullore. 1.14. “Ministri” Ministria së Ekonomisë, Punësimit, Tregtisë, Industrisë, Ndërmarrë sise dhe Investimeve Strategjike. 1.15. “Ministër” Ministri/ja e Ministrisë së Ekonomisë, Punësimit, Tregtisë, Industrisë, Ndërmarrë sise dhe Investimeve Strategjike Neni 5 Rregulloret specifike	1.13. “Essential health and safety requirements” means mandatory provisions relating to the design and construction of the products subject to this Regulation to ensure a high level of protection of the health and safety of persons and, where appropriate, of domestic animals and property and, where applicable, of the environment. The essential health and safety requirements are set out in Annex 1 of this Regulation. Essential health and safety requirements for the protection of the environment are applicable only to the machinery referred to in section 2.4 of Annex I of that Regulation. 1.14. “Ministry” the Ministry of Economy, Employment, Trade, Industry, Entrepreneurship and Strategic Investments 1.15. “Minister” the Minister of the Ministry of Economy, Employment, Trade, Industry, Entrepreneurship and Strategic Investments. Article 5 Specific Regulations	1.13. “Bitni zdravstveni i bezbednosni zahtevi” su obavezni zahtevi u pogledu projektovanja i izrade proizvoda na koje se primenjuje ova Uredba da bi se obezbedio visok nivo zaštite zdravlja i bezbednosti ljudi, domaćih životinja kao i imovine i, prema potrebi, životne sredine. Bitni zdravstveni i bezbednosni zahtevi navedeni su u Aneksu 1 ove Uredbe. Bitni zdravstveni i bezbednosni zahtevi koji se odnose na zaštitu životne sredine primenjuju se na mašine iz odeljka 2.4. Aneksa I ove Uredbe. 1.14. “Ministarstvo” Ministarstvo Ekonomije, Zapošlavanja, Trgovine, Industrije, Preduzetništva i Strateških Investicija. 1.15. “Ministar” Ministar/ka Ministarstvo Ekonomije, Zapošlavanja, Trgovine, Industrije, Preduzetništva i Strateških Investicija Član 5 Posebni propisi
--	--	---



Kur për një makineri rreziket e përcaktuara në Shtojcën I të kësaj Rregullore mbulohen plotësisht ose pjesërisht në mënyrë më specifike nga rregullore të tjera, kjo Rregullore nuk zbatohet, për ato makineri dhe për ato rreziqe, nga data e zbatimit të atyre rregulloreve.

Neni 6 Mbikëqyrja e tregut

1. Makineritë e përcaktuara në nenin 2 të kësaj Rregullore mund të vendosen në treg dhe/ ose të vihen në shërbim vetëm nëse ato plotësojnë dispozitat e kësaj Rregullore dhe nuk rrezikojnë shëndetin dhe sigurinë e njerëzve dhe sipas rastit, kafshëve shtëpiake ose pronës, dhe kur është e përshtatshme, mjedisin, kur instalohen dhe mirëmbahen siç duhet si dhe përdoren për qëllimin e tyre të destinuar, ose nën kushte që mund të parashikohen në mënyrë të arsyeshme.

2. Makineritë pjesërisht të kompletuara sipas nenit 2, nën paragrafit 1.7 të kësaj Rregullore mund të vendosen në treg vetëm nëse plotësojnë dispozitat përkatëse të kësaj Rregullore.

Where, for machinery, the hazards referred to in Annex I of this Regulation are wholly or partly covered more specifically by other Regulations, this Regulation shall not apply, to that machinery in respect of such hazards from the date of implementation of those other Regulations.

Article 6 Market surveillance

1. Machinery specified in article 2 of this Regulation may be placed on the market and/or put into service only if it satisfies the relevant provisions of this Regulation and does not endanger the health and safety of persons and, where appropriate, domestic animals and property and, where applicable, the environment, when properly installed and maintained and used for its intended purpose or under reasonably foreseeable conditions.

2. Partly completed machinery according to article 2, subparagraph 1.7 of this Regulation can be placed on the market only if it satisfies the relevant provisions of this Regulation.

U slučajevima gde su rizici kod mašina navedenih u Aneksu I ove uredbe, delimično ili u potpunosti obuhvaćeni drugim Uredbama, ova Uredba se ne primenjuje ili se prestaje primenjivati na takve mašine u zavisnosti od rizika, od datuma primene tih propisa.

Član 6 Tržišni nadzor

1. Mašine navedene u članu 2. ove Uredbe mogu se staviti na tržište i/ili staviti u upotrebu samo ako ispunjavaju odgovarajuće odredbe ove Uredbe i ne ugrožavaju zdravlje i sigurnost osoba i, prema potrebi, domaćih životinja i imovine i, ako je primenjivo, životnu sredinu, ako se pravilno instaliraju i održavaju i upotrebljavaju prema predviđenoj svrsi ili pod razumno predvidljivim uslovima.

2. Delimično završene mašine u skladu sa članom 2. tačka 1.7 ove Uredbe mogu se staviti na tržište samo ako zadovoljavaju relevantne odredbe ove Uredbe.



3. Mbikëqyrja inspektuese e konformitetit të makinerive ose makinerive pjesërisht të kompletuara me dispozitat e përcaktuara në paragrafët 1 dhe 2 të këtij neni, kryhen nga inspektorët në përputhje me kompetencat e përcaktuara në Rregulloren (QRK) për Grupet e Produkteve të cilat janë Subjekt i Mbikëqyrjes Inspektuese dhe mandatin e inspektorateve në kuadër të ministrive përkatëse si në vijim: 3.1. Inspektorët e tregut - për makineri në treg; 3.2. Inspektorët e sigurisë në punë - për makineri në përdorim; 3.3. Inspektorët fitosanitar - për makineri në përdorim që shfrytëzohen për aplikimin e pesticideve. 4. Mbikëqyrja inspektuese rregullohet me nenin 37 të Ligjit 06/L-041 për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësimin e Konformitetit. Trupi Koordinues për Mbikëqyrjen Inspektuese informon Qeverinë për aktivitetet dhe rezultatet e mbikëqyrjes inspektuese në përputhje me nenin 40 paragrafi 2 të Ligjit për Kërkesa Teknike për Produkte dhe Vlerësimin e Konformitetit.	3. Inspection surveillance of conformity of the machinery and partly completed machinery with the provisions set out in paragraphs 1 and 2. of this Article, are performed by inspectors in accordance with the powers set forth in the Regulation (GRK) for Groups of Products that are the subject of Inspection Surveillance and the mandate of the inspectorates within the following relevant ministries as follows: 3.1. Market Inspectors - for machinery on the market; 3.2. Occupational safety inspectors - for machinery in use; 3.3. Phytosanitary inspectors - for machinery in use used for pesticide application. 4. Inspection surveillance is governed by Article 37 of Law 06/L-041 on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment. The Coordination Body for Inspection Surveillance shall inform the Government for the activities and results of the inspection surveillance in accordance with Article 40 paragraph 2 of the Law on	3. Inspekcijski nadzor usklađenosti mašina i delimično dovršenih mašina sa odredbama iz stavova 1. i 2. ovog člana obavljaju inspektori u skladu sa ovlašćenjima utvrđenim u Uredbi (VRK) za grupe proizvoda koji su predmet inspekcijskog nadzora i mandat inspektorata u okviru sledećih nadležnih ministarstava kako sledi: 3.1. Tržišni inspektori - za mašine na tržištu; 3.2. Inspektori zaštite na radu - za mašine u upotrebi; 3.3. Fitosanitarni inspektori - za mašine koje se koriste za primenu pesticida. 4. Inspekcijski nadzor regulisan je članom 37. Zakona 06/L-041 o tehničkim zahtevima za proizvode i ocenu usklađenosti. Koordinaciono telo za inspekcijski nadzor obaveštava Vladu o aktivnostima i rezultatima inspekcijskog nadzora u skladu sa članom 40. stav 2. Zakona o tehničkim zahtevima za proizvode i ocenu usklađenosti.
---	--	--



Neni 7 Vendosja në treg dhe vënia në shërbim 1. Para vendosjes së një makinerie në treg dhe/ose vënies së saj në shërbim, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet: 1.1. sigurojë që ajo plotëson kërkesat themelore të sigurisë dhe shëndetit të përcaktuara në Shtojcën I të kësaj Rregullore; 1.2. sigurojë që dokumentacioni teknik i përcaktuar në Shtojcën VII, pjesa A, të kësaj Rregullore është në dispozicion; 1.3. vë në dispozicion, në veçanti, informacionet e nevojshme, siç janë udhëzimet e përdorimit; 1.4. kryejë procedurat e duhura për vlerësimin e konformitetit në përputhje me nenin 14 të kësaj Rregullore; 1.5. përgatis deklaratën e konformitetit në përputhje me Shtojcën II, pjesa 1, seksioni	Article 7 Placing on the market and putting into service 1. Before placing machinery on the market and/or putting it into service, the manufacturer or his authorised representative shall: 1.1. ensure that it satisfies the relevant essential health and safety requirements set out in Annex I of this Regulation; 1.2. ensure that the technical file referred to in Annex VII, part A of this Regulation is available; 1.3. provide, in particular, the necessary information, such as instructions on use; 1.4. carry out the appropriate procedures for assessing conformity in accordance with of this Regulation; 1.5. draw up the declaration of conformity in accordance with Annex II, part 1, Section A of this regulation and	Član 7 Stavljanje na tržište i stavljanje u upotrebu 1. Pre stavljanja mašina na tržište i/ili u upotrebu, proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik: 1.1. osiguravaju da mašina ispunjava sve odgovarajuće bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve koji su navedeni u Aneksu I ove uredbe; 1.2. osiguravaju dostupnost tehničke dokumentacije na koju upućuje Aneks VII, deo A ove uredbe; 1.3. pružaju potrebne informacije, kao što su uputstva o upotrebi; 1.4. sprovode potrebne postupke za ocenu usklađenosti u skladu sa članom 14. ove uredbe ; 1.5. sastavljaju izjavu o usklađenosti u skladu sa Aneksom II delom 1. odeljkom
---	---	---



A të kësaj Rregullore dhe sigurojnë që ajo i bashkëngjitet makinerisë; 1.6. vendos shenjën e konformitetit CE në përputhje me nenin 18 kësaj Rregullore.	ensure that it accompanies the machinery; 1.6. affix the CE marking in accordance with Article 1 of this Regulation.	A ove Uredbe i osiguravaju da je ista priložena uz mašine; 1.6. stavljaju CE oznaku usklađenosti u skladu sa članom 18. ove Uredbe.
2. Para vendosjes në treg të një makinerie pjesërisht të kompletuar, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron që është kryer procedura e përcaktuar në nenin 15 kësaj Rregullore.	2. Before placing partly completed machinery on the market, the manufacturer or his authorised representative shall ensure that the procedure referred to in Article 15 of this Regulation has been completed.	2. Pre stavljanja na tržište delimično završene mašine, proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik osiguravaju da je izvršen postupak na koji upućuje član 15. ove Uredbe.
3. Për qëllimet e procedurave të përcaktuara në nenin 14 të kësaj Rregullore, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të sigurojë, ose duhet të ketë qasje në mjetet e nevojshme për të siguruar që makineria plotëson kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në Shtojcën I të kësaj Rregullore.	3. For the purposes of the procedures referred to in Article 14 of this Regulation, the manufacturer or his authorised representative shall have, or shall have access to, the necessary means of ensuring that the machinery satisfies the essential health and safety requirements set out in Annex I of this Regulation.	3. Za potrebe postupaka na koje upućuje član 14. ove Uredbe, proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik imaju, ili trebaju imati pristup, potrebnim merama kojima se osigurava da mašine ispunjavaju bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve koji su određeni u Aneksu I ove Uredbe.
4. Kur makineria i nënshtrohet gjithashtu rregulloreve të tjera që kanë të bëjnë me aspekte të tjera dhe që parashikojnë dispozita për vendosjen e shenjimit CE, ky shënjim tregon se makineria përputhet gjithashtu me dispozitat e atyre rregulloreve. Kur një ose më shumë nga këto rregullore i lejojnë prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar të zgjedhë, gjatë	4. Where machinery is also the subject of other Regulations relating to other aspects and providing for the affixing of the CE marking, the marking shall indicate that the machinery also conforms to the provisions of those other Regulations. However, where one or more of those Regulations allow the manufacturer or his authorised representative to choose,	4. Kada je mašina podložna i drugim Uredbama koje se odnose na druge aspekte i određuju stavljanje CE oznake usklađenosti, ta oznaka označava da je mašina usklađena i sa odredbama tih drugih Uredbi. Međutim, kada jedna ili više uredbi dopuštaju proizvođaču ili njegovom ovlašćenom predstavniku da izaberu, tokom prelaznog perioda, sistem koji će



një periudhe kalimtare, rregullat që duhen zbatuar, shënjimi i konformitetit CE tregon përputhjen vetëm me dispozitat e atyre rregulloreve të zbatuara nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar. Detajet e këtyre rregulloreve duhet të përcaktohen në Deklaratën e Konformitetit. Neni 8 Lëvizja e lirë e mallrave 1. Nuk mund të ndalohet, kufizohet ose pengohet vendosja në treg dhe/ose vënia në shërbim e makinerive që janë në përputhje me këtë Rregullore. 2. Nuk mund të ndalohet, kufizohet ose pengohet vendosja në treg dhe/ose vënia në shërbim e makinerisë pjesërisht të kompletuar kur prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar ka lëshuar deklaratën e inkorporimit, siç përcaktohet në Shtojcën II, pjesa 1, seksioni B, të kësaj Rregullore, ku deklaron që makineria pjesërisht e kompletuar është parashikuar të inkorporohet në makineri, ose të montohet në makineri të tjera pjesërisht të kompletuara për të formuar një makineri.	during a transitional period, the system to be applied, the CE marking shall indicate conformity marking only to the provisions of those Regulations applied by the manufacturer or his authorised representative. Details of these Regulations shall be given on the declaration of conformity. Article 8 Free movement of goods 1. The placing on the market and / or putting into service of machinery complying with this Regulation may not be prohibited, restricted or impeded. 2. The placing on the market and/or putting into service of partly completed machinery may not be prohibited, restricted or impeded where the manufacturer or his authorized representative has issued a statement of incorporation, referred to in Annex II, Part 1, Section B, of this Regulation stating that partially completed machinery is to be incorporated into machinery, or assembled with other partly completed machinery to form machinery.	primenjivati, CE oznaka usklađenosti označava usklađenost samo sa odredbama uredbi koje primenjuju proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik. Pojednosti ovih uredbi moraju se navesti u Izjavi o usklađenosti. Član 8 Sloboda kretanja robe 1. Stavljanje na tržište i/ili u upotrebu mašina koje su u skladu sa ovom Uredbom ne sme se zabraniti, ograničiti ili sprečiti. 2. Stavljanje na tržište delimično završenih mašina ako je proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik dao izjavu o ugradnji, na koju upućuje Aneks II deo 1. odeljak B ove Uredbe, i koja kaže da su namenjeni za ugradnju u mašine ili za sklapanje sa drugim delimično završenim mašinama radi sastavljanja u mašinu ne sme se ograničiti ili sprečiti.
--	---	---



3. Makineritë ose makineria pjesërisht e kompletuar që nuk përputhen me dispozitat e kësaj Rregullore mund në vendosen në veçanti në panaire, ekspozita, demonstrime dhe raste të ngjashme, me kusht që jo konformiteti tyre të jetë i qartë dhe i shënuar dhe jo për shitje deri sa të sigurohet konformiteti i tyre. Gjatë demonstrimit të makinerive ose makinerive të tilla pjesërisht të kompletuara të cilat nuk janë në konformitet duhet të merren masat e duhura gjatë ekspozimit për të siguruar mbrojtjen e personave. Neni 9 Prezumimi i konformitetit dhe standardet e harmonizuara 1. Makineritë që kanë shenjën e konformitetit CE dhe janë të shoqëruara me deklaratën e konformitetit, përmbajtja e së cilës përcaktohet në Shtojcën II, pjesa 1, seksioni A të kësaj Rregullore, prezumohet që janë në përputhje me dispozitat e kësaj Rregullore. 2. Makineritë e prodhuara në përputhje me standardet e harmonizuara, referencat e të cilave janë publikuara në Gazetën Zyrtare të	3. Machinery or partly completed machinery which does not comply with the provisions of this Regulation may in particular be placed at fairs, exhibitions, demonstrations and similar occasions, provided that their non-conformity is clear and marked and not for sale until their conformity is assured. Appropriate precautions must be taken during exposures to ensure the protection of persons during demonstrations of such partially completed machinery or machinery which is not in conformity. Article 9 Presumption of conformity and harmonised standards 1. The machinery bearing the CE marking and accompanied by the declaration of conformity, the content of which is set out in Annex II, part 1, Section A of this Regulation, as complying with the provisions of this Regulations. 2. Machinery manufactured in conformity with a Kosovo harmonised standard, the references to which have been published in	3. Na sajmovima, izložbama, i drugim načinima izlaganja, ne može se sprečiti izlaganje mašina ili delimično završenih mašina koje nisu u skladu sa ovom uredbom, pod uslovom da je jasno i vidljivo označena njihova nesuklađenost i da nisu za prodaju sve dok ne ispune kriterijum usklađenosti. Štaviše, tokom izlaganja mašina ili delimično završenih mašina koje nisu usklađene, preduzimaju se odgovarajuće sigurnosne mere kako bi se osigurala zaštita ljudi Član 9 Pretpostavka o usklađenosti i usklađeni standardi 1. Mašine koji imaju CE oznaku usklađenosti i uz njih priloženu izjavu o usklađenosti, čiji je sadržaj određen u Aneksu II delu 1 odeljku A ove Uredbe, smatraju se usklađenim sa odredbama ove Uredbe. 2. Mašine proizvedene u skladu sa kosovskim usklađenim standardima, čije su reference objavljene u Službenom listu Republike
--	---	---



Republikës së Kosovës, dhe që adaptojnë standardet e harmonizuara ose pjesë të tyre, prezumohet që plotësojnë kërkesat themelore të sigurisë dhe mbrojtjes së shëndetit që mbulojnë këto standarde të harmonizuara. 3. Ministri i Ministrisë i miraton me vendim dhe publikon në Gazetën Zyrtare të Republikës së Kosovës referencat e këtyre standardeve të harmonizuara. Neni 10 Masat specifike 1. Ministria mund të marrë të gjitha masat e duhura për zbatimin e dispozitave që lidhen me nën paragrafet e mëposhtme: 1.1. përditësimi i listës treguese të komponentëve të sigurisë tek Shtojca V, sipas nënparagrafit 1.3 të nenit 4 të kësaj Rregullore; 1.2. kufizimi i vendosjes në treg të makinerive të përcaktuara në nenin 11 të kësaj Rregullore.	the Official Gazette of the Republic of Kosovo, and which adopts harmonised standards or parts thereof, shall be presumed to comply with the essential health and safety requirements covered by such a harmonised standard. 3. The Minister of the Ministry shall adopt with decision and publish in the Official Gazette of the Republic of Kosovo the references of these harmonized standards. Article 10 Specific measures 1. The Ministry, may take any appropriate measure to implement the provisions relating to the following sub paragraphs: 1.1. updating of the indicative list of safety components in Annex V referred to in subparagraph 1.3 of article 4 of this Regulation; 1.2. restriction of the placing on the market of machinery referred to in article 11 of this Regulation.	Kosovo i koji usvajaju usklađene standarde ili njihove delove, smatra se da ispunjavanju bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve obuhvaćene u takvom usklađenom standardu. 3. Ministar usvaja sa odlukom i objavljuje u Službenom listu Republike Kosovo reference ovih usklađenih standarda. Član 10 Posebne mere 1. Ministarstvo, može preduzeti odgovarajuće mere kako bi sprovelo odredbe koje se odnose na sledeće tačke: 1.1. ažuriranje indikativne liste bezbednosnih elemenata u Aneksu V na koji upućuje tačka 1.3 člana 4. ove Uredbe; 1.2. ograničenje stavljanja na tržište mašina na koje upućuje član 11. ove Uredbe.
--	--	--



Neni 11 Masat specifike për makineritë potencialisht të rrezikshme	Article 11 Specific measures to deal with potentially hazardous machinery	Član 11 Posebne mere za potencijalno opasne mašine
1. Në qoftë se, në përputhje me procedurën e përcaktuar në nenin 12 të kësaj Rregullore, Ministria konstaton se një standard i harmonizuar kosovar nuk plotëson tërësisht kërkesat themelore të sigurisë dhe mbrojtjes së shëndetit që mbulon standardi i tillë dhe që përcaktohen në Shtojcën I të kësaj Rregullore, autoritetet për mbikëqyrjen e tregut, mund të marrin masa që të ndalojnë apo kufizojë vendosjen në treg të makinerive me karakteristika teknike që paraqesin rreziqe për shkak të mangësive në standardet e harmonizuara, ose përcaktojnë kushte të veçanta këto makineri. Kur një masë arsyetohet, në përputhje me procedurën e përcaktuar në nenin 13, autoritetet për mbikëqyrjen e tregut, mund të marrin masa që të ndalojnë ose kufizojnë vendosjen në treg të makinerive që paraqesin të njëjtin rrezik për shkak të karakteristikave të tyre teknike, ose përcaktojnë kushte të veçanta këto makineri. 2. Në rastet e përcaktuara në paragrafin 1, Ministria konsulton palët e interesuara, ku u	1. When, in accordance with the procedure referred to in article 12 of this Regulation, the Ministry considers that a Kosovo standard does not entirely satisfy the essential health and safety requirements which it covers and which are set out in Annex I of this Regulation, the market surveillance authorities may take measures to prohibit or restrict the placing on the market of machinery with technical characteristics presenting risks due to the shortcomings in the harmonised standard or to make such machinery subject to special conditions. When a measure is justified, in accordance with the procedure referred to in Article 13, market surveillance authorities, may take measures to prohibit or restrict the placing on the market of machinery presenting the same risk by virtue of its technical characteristics or to make such machinery subject to special conditions. 2. In the cases referred to in paragraph 1, the Ministry shall consult the interested parties	1. Ako, u skladu sa postupkom na koji upućuje član 12. ove uredbe, Ministarstvo smatra da kosovski usklađeni standard ne ispunjava u potpunosti bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve koje uključuje i koji su određeni u Aneksu I Uredbe, organi za tržišni nadzor mogu, preduzeti mere koje zabranjuju ili ograničavaju stavljanje na tržište mašina sa tehničkim karakteristikama koji predstavljaju rizik zbog nedostataka standarda ili će za takve mašine propisati posebne uslove. Kada, u skladu sa postupkom na koji upućuje član 13. organi za tržišni nadzor smatraju da su mere opravdane, mogu preduzeti mere koje zahtevaju zabranu ili ograničenje stavljanja na tržište mašina koje predstavljaju isti rizik zbog tehničkih karakteristika ili da takve mašine učine podložnim posebnim uslovima. 2. U slučajevima iz stava 1., Ministarstvo će se savetovati sa zainteresovanim stranama,



tregon masat që planifikon të marrë për të siguruar, një nivel të lartë mbrojtjeje të shëndetit dhe sigurisë së personave dhe, kur është e përshtatshme, të kafshëve shtëpiake dhe pronave dhe, sipas rastit, të mjedisit. Duke marrë parasysh rezultatet e këtij konsultimi, Ministria miraton masat e nevojshme. Neni 12 Procedura e kontestimit të një standardi të harmonizuar kosovar Në rastet kur Ministria konsideron se një standard të harmonizuar kosovar sipas paragrafit 2 nenit 9 të kësaj Rregullore nuk plotëson tërësisht kërkesat themelore të sigurisë dhe shëndetit që mbulon ky standard dhe që janë të përcaktuara në Shtojcën I të kësaj Rregullore, Ministria do t'i paraqesë Agjencisë Kosovare të Standardizimit një kundërshtim zyrtar të arsyetuar ndaj standardit. Agjencia Kosovare të Standardizimit shpreh opinionin e saj pa vonesë përmes komitetit teknik përgjegjës për këto standarde. Referuar këtij opinionit Ministria vendos të publikojë apo jo, të publikojnë në mënyrë të pjesshme ose të shfuqizojë referencat	indicating the measures it intends to take in order to ensure, a high level of protection of the health and safety of persons and, where appropriate, of domestic animals and property and, where applicable, of the environment. Taking due account of the results of this consultation, the Ministry shall adopt the necessary measures. Article 12 Procedure for disputing a Kosovo harmonised standard Where the Ministry considers that a Kosovo harmonised standard, according to paragraph 2 article 9 of this Regulation does not entirely satisfy the essential health and safety requirements which it covers and which are set out in Annex I of this Regulation, the Ministry shall bring the matter to the Kosovo Standardization Agency a formal justified objection to the a formal objection to the standard. The Kosovo Standardization Agency expresses its opinion without delay through the technical committee responsible for these standards. Referring to this opinion, the Ministry decides whether or not to publish, partially publish or repeal references	navodeći mere koje namerava preduzeti kako bi se osigurao visok nivo zaštite zdravlja i sigurnosti osoba i, prema potrebi, domaćih životinja i imovine i, prema potrebi, životne sredine. Uzimajući u obzir rezultate ovog savetovanja, Ministarstvo će usvojiti potrebne mere. Član 12 Postupak osporavanja kosovskog usklađenog standarda Ako Ministarstvo smatra da kosovski usklađeni standard, u skladu sa stavom 2. člana 9. ove Uredbe, ne zadovoljava u potpunosti bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve koje pokriva i koji su navedeni u Aneksu I ove Uredbe, Ministarstvo će Kosovskoj agenciji za standardizaciju podneti formalni prigovor sa obrazloženjem kao prigovor na standard. Kosovska agencija za standardizaciju svoje mišljenje bez odlaganja izražava putem tehničkog odbora zaduženog za ove standarde. Pozivajući se na ovo mišljenje, Ministarstvo odlučuje da li će, delimično, objaviti ili ukinuti reference odgovarajućeg kosovskog standarda u Službenom listu Republike Kosovo.
--	---	--



e standardit kosovar përkatës në Gazetën Zyrtare të Republikës së Kosovës.	of the relevant Kosovo standard in the Official Gazette of the Republic of Kosovo.	
Neni 13 Klauzola mbrojtëse	Article 13 Safeguard clause	Član 13 Klauzula o zaštiti
1. Kur autoritetet për mbikëqyrjen e tregut konstatojnë se një makineri e mbuluar nga kjo Rregullore, që mban shenjimin e konformitetit CE, e shoqëruar nga deklarata EC e konformitetit dhe e përdorur për qëllimin e saj të destinuar ose në kushte që arsyeshëm mund të parashikohen, mund të rrezikojë shëndetin dhe sigurinë e njerëzve dhe sipas rastit, të kafshëve dhe të pronës, do të marrin të gjitha masat e nevojshme për tërheqjen e kësaj makinerie nga tregu, për ndalimin e vendosjes në treg/ose vënies në shërbim të kësaj makinerie, ose për kufizimin e lëvizjes së lirë të saj.	1. When market surveillance authorities ascertain that machinery covered by this Regulation, bearing the CE marking, accompanied by the EC declaration of conformity and used in accordance with its intended purpose or under reasonably foreseeable conditions, is liable to endanger the health or safety of persons or, where appropriate, domestic animals or property or, where applicable, the environment, it shall take all appropriate measures to withdraw such machinery from the market, to prohibit the placing on the market and/or putting into service of such machinery or to restrict the free movement thereof.	1. Kada organi za tržišni nadzor utvrde da mašine koje uključuje ova Uredba, a imaju CE oznaku usklađenosti i propratnu EZ izjavu o usklađenosti i koriste se u skladu sa njihovom namenom ili pod uslovima koji se mogu razumno predvideti, mogu ugroziti zdravlje i sigurnost osoba, po potrebi domaćih životinja i imovine i životne sredine, odnosno, organi preduzimaju sve odgovarajuće mere kako bi povukli takve mašine sa tržišta, zabranili stavljanje na tržište i/ili u upotrebu takvih mašina ili kako bi ograničili njihovo slobodno kretanje.
2. Autoritetet për mbikëqyrjen e tregut e njoftojnë Ministrinë duke shprehur arsyet e masave të marra dhe duke treguar arsyen për vendimin e tyre, dhe veçanërisht duke shprehur arsyet e mëposhtme:	2. Market surveillance authorities shall notify the Ministry, indicating the reasons for its decision and, in particular, expressing the following reasons:	2. Organi za tržišni nadzor odmah obaveštavaju Ministarstvo o takvim merama, iznoseći razloge svoje odluke i posebno koji je razlog neusklađenosti:



2.1. dështimi për plotësimin e kërkesave themelore të përcaktuara në nenin 7 paragrafi 1, nënparagrafi 1.1 të kësaj Rregullore; 2.2. zbatimi i gabuar i standardeve të harmonizuara të përcaktuara në nenin 9 paragrafi 2 të kësaj Rregullore; 2.3. mangësi në vetë standardet e harmonizuara të përmendura në nenin 9 paragrafi 2 të kësaj Rregullore;	2.1. failure to satisfy the essential requirements referred to in article 7 paragraph 1, subparagraph 1.1 of this Regulation; 2.2. incorrect application of the harmonised standards referred to in paragraph 2 of this Regulation; 2.3. shortcomings in the harmonised standards themselves referred to in article 9, paragraph 2 of this Regulation;	2.1. neispunjavanje bitnih zahteva na koje upućuje član 7. stav 1. tačka 1.1 ove Uredbe; 2.2. nepravilna primena usklađenih standarda na koje upućuje član 9. stav 2 ove Uredbe; 2.3. nedostaci u usklađenim standardima na koje upućuje član 9. stav 2 ove Uredbe.
3. Ministria konsultohet pa vonesë me palët e interesit pa vonesë.	3. The Ministry shall enter into consultation with the parties concerned without delay.	3. Ministarstvo se savetuje sa zainteresovanim stranama bez odlaganja.
4. Në qoftë se masat e përcaktuara në paragrafin 1 të këtij neni bazohen në mangësi tek standardet e harmonizuara të kosovare, Ministria fillon procedurën e përcaktuar në nenin 5 paragrafi 2 të Ligjit nr. 06/L-041 për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit.	4. Where the measures referred to in paragraph 1 of this article are based on a shortcoming in the Kosovo harmonised standards, the Ministry shall initiate the procedure referred to in article 5, paragraph 2 of the Law No. 06/L-041 on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment.	4. Ako se mere iz stava 1. ovog člana zasnivaju na nedostatku kosovskih usklađenih standarda, Ministarstvo će pokrenuti postupak iz člana 5. stav 2. Zakona br. 06/L-041 o tehničkim zahtevima za proizvode i ocenu usklađenosti.
5. Në qoftë se makineria nuk është në përputhje dhe bartë shenjë e konformitetit CE, autoritetet për mbikëqyrjen e tregut marrin masat e nevojshme ndaj operatorëve ekonomik që kanë	5. Where machinery does not conform and bears the CE marking, the market surveillance authorities shall take appropriate action	5. Kada mašine nisu usklađene, a imaju CE oznaku usklađenosti, organi za tržišni nadzor preduzimaju odgovarajuće mere protiv



vendosur shënjimin dhe për këtë e informojnë Ministrinë.	against economic operators that have affixed the marking, and shall inform the Ministry.	ekonomskog operatora koji je stavio oznaku, i obaveštavaju Ministarstvo.
Neni 14 Procedurat për vlerësimin e konformitetit të makinerive	Article 14 Procedures for assessing the conformity of machinery	Član 14 Postupci za ocenjivanje usklađenosti mašina
1. Për vlerësimin e konformitetit të makinerive në pajtim me dispozitat e kësaj Rregullore, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të zbatojë njërën nga procedurat e vlerësimit të konformitetit të përcaktuara në paragrafët 2, 3 dhe 4 të këtij neni.	1. The manufacturer or his authorised representative shall, in order to certify the conformity of machinery with the provisions of this Regulation, apply one of the procedures for conformity assessment described in paragraphs 2, 3 and 4 of this article.	1. Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik, kako bi potvrdili usklađenost mašina sa odredbama ove Uredbe, primenjuju jedan od postupaka za ocenu usklađenosti koji su opisani u stavovima 2. 3. i 4. ovog člana.
2. Kur një makineri nuk përcaktohet në Shtojcën IV, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton procedurën për vlerësimin e konformitetit me kontrollin e brendshëm të prodhimit të makinerisë të përcaktuar në Shtojcën VIII të kësaj Rregullore.	2. Where the machinery is not referred to in Annex IV, the manufacturer or his authorised representative shall apply the procedure for the conformity assessment with internal checks on the manufacture of machinery provided for in Annex VIII of this Regulation.	2. Za mašine koje nisu navedene u Aneksu IV, proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik sprovode postupak za ocenjivanje usklađenosti sa internom kontrolom proizvodnje mašina predviđenih u Aneksu VIII ove Uredbe.
3. Kur makineria është përcaktuar në Shtojcën IV të kësaj Rregullore dhe është prodhuar në përputhje me standardet e harmonizuara të përcaktuara në nenin 9 paragrafi 2, dhe me kusht që ato standarde mbulojnë kërkesat themelore	3. Where the machinery is referred to in Annex IV of this Regulation and manufactured in accordance with the harmonised standards referred to in article 9, paragraph 2, and provided that those	3. Kada se na mašine upućuje u Aneksu IV ove Uredbe i kada su proizvedene u skladu sa usklađenim standardima navedenim u članu 9. stavu 2. i pod uslovom da standardi obuhvataju sve bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve,



përkatëse për sigurinë dhe shëndetin, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton një nga procedurat e mëposhtme: 3.1. procedurën për vlerësimin e konformitetit me kontrolle të brendshëm të prodhimit të makinerisë të përcaktuar në shtojcën VIII të kësaj Rregullore; 3.2. procedurën e ekzaminimit të tipit EC të përcaktuar në Shtojcën IX, plus kontrollin e brendshëm të prodhimit të makinerisë të përcaktuar në Shtojcën VIII pika 3, të kësaj Rregullore; 3.3. procedurën për sigurimin e plotë të cilësisë të përcaktuar në shtojcën X të kësaj Rregullore. 4. Në qoftë se makineria e përcaktuar në Shtojcën IV të kësaj Rregullore dhe nuk është prodhuar në përputhje me standardet e harmonizuara të përcaktuara në nenin 9 paragrafi 2, ose është prodhuar vetëm pjesërisht në përputhje me këto standarde, ose nëse standardet e harmonizuara nuk mbulojnë të gjitha kërkesat themelore përkatëse për sigurinë dhe shëndetin, ose nëse nuk ekzistojnë standarde të	standards cover all of the relevant essential health and safety requirements, the manufacturer or his authorised representative shall apply one of the following procedures: 3.1. the procedure for the conformity assessment with internal checks on the manufacture of machinery, provided for in Annex VIII of this Regulation; 3.2. the EC type-examination procedure provided for in Annex IX, plus the internal checks on the manufacture of machinery provided for in Annex VIII, point 3 of this Regulation; 3.3. the full quality assurance procedure provided for in Annex X of this Regulation. 4. Where the machinery is referred to in Annex IV of this Regulation and has not been manufactured in accordance with the harmonised standards referred to in article 9 , paragraph 2, or only partly in accordance with such standards, or if the harmonised standards do not cover all the relevant essential health and safety requirements or if no harmonised standards exist for the machinery in question,	proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik sprovede jedan od sledećih postupaka: 3.1. postupak za ocenjivanje usklađenosti sa unutrašnjom kontrolom proizvodnje mašina, naveden u Aneksu VIII ove Uredbe; 3.2. postupak EZ pregleda tipa predviđenog Aneksom IX, uz unutrašnju kontrolu proizvodnje mašina predviđene Aneksom VIII tačkom 3. ove Uredbe; 3.3. postupak potpunog osiguravanja kvaliteta predviđen u Aneksu X ove Uredbe. 4. Kada se na mašine upućuje u Aneksu IV ove Uredbe, a nisu proizvedene u skladu sa usklađenim stavovima navedenim u članu 9. stavu 2. ili su samo delimično u skladu sa takvim standardima ili ako usklađeni standardi ne obuhvataju sve bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve ili ako ne postoje usklađeni standardi za određenu mašinu,
--	---	--



harmonizuar për makinerinë në fjalë, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i harmonizuar zbaton një njërën nga procedurat e mëposhtme: 4.1. procedurën e ekzaminimit të tipit EC të përcaktuar në Shtojcën IX, plus kontrollin e brendshëm të prodhimit të makinerisë së përcaktuar në Shtojcën VIII, pika 3 të kësaj Rregullore; 4.2. procedurën për sigurimi e plotë të cilësisë të përcaktuar në Shtojcën X të kësaj Rregullore. Neni 15 Procedura për makineritë pjesërisht të kompletuara 1. Prodhuesi i një makinerie pjesërisht të kompletuara ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, para vendosjes së saj në treg, sigurojnë që: 1.1. është përgatitur dokumentacioni teknik përkatës i përcaktuar në Shtojcën VII, pjesa B të kësaj Rregullore; 1.2. janë përgatitur udhëzimet për montimin të përcaktuara në Shtojcën VI të kësaj Rregullore;	the manufacturer or his authorised representative shall apply one of the following procedures: 4.1.the EC type-examination procedure provided for in Annex IX, plus the internal checks on the manufacture of machinery provided for in Annex VIII, point 3 of this Regulation; 4.2.the full quality assurance procedure provided for in Annex X of this Regulation. Article 15 Procedure for partly completed machinery 1. The manufacturer of partly completed machinery or his authorised representative shall, before placing it on the market, ensure that: 1.1. the relevant technical documentation described in Annex VII, part B of this Regulation, is prepared; 1.2. assembly instructions described in Annex VI of this Regulation are prepared;	proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik primenjuju jedan od sledećih postupaka: 4.1.postupak EZ pregleda tipa naveden u Aneksu IX, uz unutrašnju kontrolu proizvodnje mašina predviđene Aneksom VIII tačkom 3. ove Uredbe; 4.2. postupak potpunog osiguravanja kvaliteta predviđen Aneksom X ove Uredbe. Član 15 Postupak za delimično završene mašine 1. Proizvođač delimično završenih mašina ili njegov ovlašćeni predstavnik, pre stavljanja na tržište, osiguravaju da: 1.1. je pripremljena odgovarajuća tehnička dokumentacija opisana u Aneksu VII, delu B ove Uredbe; 1.2. su pripremljena uputstva za sastavljanje opisana u Aneksu VI ove Uredbe;
--	---	---



1.3. është përgatitur një deklaratë inkorporimi e përshkruar në shtojcën II, pjesa 1, seksioni B të kësaj Rregullore. 2. Udhëzimet për montimin dhe deklarata e inkorporimit shoqërojnë makinerinë pjesërisht të kompletuar derisa ajo të jetë përfshirë në makinerinë e plotë dhe atëherë bëhen pjesë e dokumentacionit teknik të asaj makinerie.	1.3. a declaration of incorporation described in Annex II, part 1, Section B of this Regulation, has been drawn up. 2. The assembly instructions and the declaration of incorporation shall accompany the partly completed machinery until it is incorporated into the final machinery and shall then form part of the technical file for that machinery.	1.3. je sastavljena izjava o ugradnji opisana u Aneksu II, delu 1, odeljku B ove Uredbe. 2. Uputstva za sklapanje i izjava o ugradnji priloženi su uz delimično završene mašine dok nisu sklopljene u konačnu mašinu, a kasnije čine deo tehničke dokumentacije za tu mašinu.
Neni 16 Trupat e emëruara	Article 16 Designated bodies	Član 16 Prijavljena tela
1. Vlerësimi i konformitetit për vendosjen në treg të makinerive i përcaktuar në nenin 12 paragrafët 3 dhe 4, së bashku me procedurat specifike të vlerësimit të konformitetit dhe kategoritë e makinerive kryhet nga trupat e emëruar në bazë të vendimit për emërim të Ministrit të Ministrisë për të cilat janë emëruar këta trupa dhe numrat e identifikimit që u janë caktuar atyre. 2. Ministria duhet të siguroj monitorim dhe kontrollë gjatë gjithë kohës për aktivitetet dhe plotësimin e kriterëve për trupat e emëruar sipas	1. The assessment of conformity of machinery for placing on the market referred to in article 12 paragraph 3 and 4, together with the specific conformity assessment procedures and categories of machinery is carried out by the bodies appointed on the basis of the decision to appoint the Minister of the Ministry for which these bodies have been appointed and the identification numbers assigned to them. 2. The Ministry shall ensure at all times monitoring and control of activities and meeting the criteria for bodies designated	1. Ocena usklađenosti mašina za stavljanje na tržište iz člana 12. stavova 3. i 4., zajedno sa posebnim postupcima ocene usklađenosti i kategorijama mašina, sprovode tela imenovana na osnovu odluke o imenovanju ministra za koja su ta tela imenovana i identifikacionih brojeva koji su im dodeljeni. 2. Ministarstvo će u svakom trenutku osigurati nadgledanje i kontrolu aktivnosti i ispunjavanje kriterijuma za tela prijavljena u skladu sa



paragrafit 1 të këtij neni dhe Shtojcës XI të kësaj Rregullore. Trupat e emëruar sipas paragrafit 1 të këtij neni, me kërkesë të Ministrisë, do të sigurojnë të gjithë informacionin e nevojshëm, përfshirë dokumentacionin buxhetor, për të bërë të mundur plotësimin e kushteve të përcaktuara në Shtojcën XI të kësaj Rregullore.	under paragraph 1 of this Article and Annex XI to this Regulation. The designated bodies according to paragraph 1 of this Article, on request of the Ministry, shall provide all relevant information, including budgetary documents, to enable the to ensure that the conditions of Annex XI of this Regulation are met.	stavom 1. ovog člana i Aneksom XI ove Uredbe. Prijavljena tela u skladu sa stavom 1. ovog člana na zahtev Ministarstva moraju dostaviti sve relevantne podatke, uključujući budžetske dokumente, kako bi se osiguralo da su ispunjeni uslovi iz Aneksa XI ove Uredbe.
3. Ministria zbaton kriteret e përcaktuara në Shtojcën XI të kësaj Rregullore gjatë vlerësimit të trupave për emërim dhe të trupave që tashmë janë emëruar	3. The Ministry shall apply the criteria set out in Annex XI of this Regulation during the assessment of the bodies to be designated and the bodies already designated.	3. Ministarstvo primenjuje kriterijume utvrđene u Aneksu XI ove Uredbe tokom ocene tela koja će biti prijavljena i tela koja su već prijavljena.
4. Ministria publikon dhe përditëson listën e trupave të vlerësimit të konformitetit të emëruar, për qëllime informuese, në të cilën përfshihen numrat e tyre të identifikimit dhe detyrat për të cilat janë emërua në përputhje me Ligjin për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësimin e Konformitetit dhe aktet nënligjore. Ministria siguron që kjo listë të mbahet e azhurnuar.	4. The Ministry shall publish and update a list of the designated conformity assessment bodies for informational purposes, which include their identification numbers and the tasks for which they have been designated in accordance with the Law on Technical Requirements on Product and Conformity Assessment and bylaws. That Ministry ensures that this list is kept up to date.	4. Ministarstvo će u informativne svrhe objaviti i ažurirati popis prijavljenih tela za ocenjivanje usklađenosti koji uključuju njihove identifikacione brojeve i zadatke za koje su imenovani u skladu sa Zakonom o tehničkim zahtevima za proizvode i ocenu usklađenosti i podzakonskim aktima. To ministarstvo osigurava ažuriranje ovog popisa.
5. Trupat për vlerësimin e konformitetit të cilat plotësojnë kriteret e vlerësimit të përcaktuara në standardet përkatëse kosovare që adaptojnë standardet evropiane të harmonizuara, referencat	5. Conformity assessment bodies meeting the assessment criteria laid down in the relevant Kosovo standards adopting harmonized European standards, the references of which	5. Tela za ocenjivanje usklađenosti koja ispunjavaju kriterijume za ocenjivanje utvrđena u relevantnim kosovskim standardima koji usvajaju usklađene evropske standarde, a čije se



e të cilave botohen në Gazetën Zyrtare të Republikës së Kosovës, prezumohet që plotësojnë kriteret përkatëse për emërim. 6. Nëse trupi i emëruar përcakton se kërkesat përkatëse të kësaj Rregullore nuk janë përmbushur, ose nuk përmbushen aktualisht nga prodhuesi, ose se një certifikatë e ekzaminimit të tipit EC ose miratimi i sistemit të sigurimit të cilësisë nuk do duhej të ishin lëshuar, ai merr parasysh parimin e proporcionalitetit, pezullon ose tërheq certifikatën ose miratimin e lëshuar ose vendos kufizime në të, duke dhënë arsye të detajuara, me përjashtim të rastit kur përputhshmëria me këto kërkesa sigurohet nëpërmjet implementimit të masave të nevojshme korrigjuese nga ana e prodhuesit. Në rast pezullimi ose tërheqje të certifikatës ose miratimit ose në rast të kufizimeve të vendosura në të, ose në rastet kur mund të rezultojë e nevojshme një ndërhyrje nga ana e autoriteteve kompetente për mbikëqyrjen e tregut, trupi i emëruar njofton autoritetin kompetent për mbikëqyrjen e tregut në përputhje me nenin 6 të kësaj Rregullore. Duhet të ekzistojë edhe një procedurë apeli.	shall be published in the Official Gazette of the Republic of Kosovo, shall be presumed to fulfil the relevant criteria for designation. 6. If a designated body finds that relevant requirements of this Regulation have not been met or are no longer met by the manufacturer or that an EC type-examination certificate or the approval of a quality assurance system should not have been issued, it shall, take into account the principle of proportionality, suspend or withdraw the certificate or the approval issued or place restrictions on it, giving detailed reasons, unless compliance with such requirements is ensured by the implementation of appropriate corrective measures by the manufacturer. In the event of suspension or withdrawal of the certificate or the approval or of any restriction placed on it, or in cases where intervention by the competent authorities may prove necessary, the designated body shall inform the competent authority for market surveillance pursuant to article 6 of this Regulation. An appeal procedure shall be available.	reference objavljaju u Službenom listu Republike Kosovo, smatra se da ispunjavaju relevantne kriterijume za prijavljivanje. 6. Ako prijavljeno telo utvrdi da proizvođači nisu ispunili relevantne zahteve ove Uredbe ili ih više ne ispunjavaju ili da sertifikat o EZ-ispitivanju tipa ili odobrenje sistema osiguranja kvaliteta nije trebalo izdati, ono će, uzimanjem u obzir načela proporcionalnosti, obustaviti ili povući sertifikat ili izdato odobrenje ili staviti ograničenja na njega, navodeći detaljne razloge, osim ako se poštovanje takvih zahteva osigurava primenom odgovarajućih korektivnih mera od strane proizvođača. U slučaju obustave ili povlačenja sertifikata ili odobrenja ili bilo kojeg ograničenja koje je na njega postavljeno, ili u slučajevima kada se intervencija nadležnih tela pokaže potrebnom, prijavljeno telo obaveštava nadležni organ za tržišni nadzor u skladu sa članom 6. ove Uredbe. Proces žalbe je dostupan.
---	--	--



7. Ministri revokon menjëherë vendimin për emërim nëse vërteton se: 7.1. trupi nuk vazhdon të përmbush më kriteret e përcaktuara në shtojcën XI të kësaj Rregullore; ose 7.2. trupi bënë dështime serioze në përmbushjen e përgjegjësisive për të cilat është i emëruar. Neni 17 Instalimi dhe përdorimi i makinerive Rregulloret përkatëse të cilat që përcaktojnë kërkesat për mbrojtjen e personave, e në veçanti të punëtorëve gjatë përdorimit të makinerive, nuk lejohet të kërkojnë ndryshime në makineri të cilat janë përputhje me këtë Rregullore, për të cilat makineria nuk do të plotësonte më kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në Shtojcën I të kësaj Rregullore. Neni 1 Shënjimi konformitetit “CE” 1. Shënjimi konformitetit përbëhet nga inicialet „CE“, siç përcaktohet në Shtojcën III të kësaj Rregullore .	7. The Minister shall immediately withdraw its decision if it finds: 7.1. that the body no longer meets the criteria set out in Annex XI of this Regulation; or 7.2. that the body seriously fails to fulfil its responsibilities for which it is designated. Article 17 Installation and use of machinery Relevant regulations that specify the requirements for the protection of persons, in particular workers while using machinery, are not permitted to require changes to machinery which comply with this Regulation, for which machinery would no longer meet the essential health and safety requirements. set out in Annex I to this Regulation. Article 18 Conformity marking “CE” 1. The conformity marking shall consist of the initials ‘CE’ as shown in Annex III of this Regulation.	7. Ministar će odmah povući svoju odluku ako utvrdi: 7.1. da telo više ne ispunjava kriterijume utvrđene u Aneksu XI ove Uredbe; ili 7.2. da telo ozbiljno ne ispunjava svoje odgovornosti za koje je prijavljeno. Član 17 Postavljanje i upotreba mašina Relevantnim propisima koji određuju zahteve za zaštitu osoba, posebno radnika dok koriste mašine, nije dopušteno zahtevati izmene na mašinama koje su u skladu sa ovom Uredbom, a koje više ne bi odgovarale bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima iz Aneksa I ove Uredbe. Član 18 CE oznaka usklađenosti 1. CE oznaka usklađenosti sastoji se od početnih slova „CE” kao što je prikazano u Aneksu III ove Uredbe.
---	---	---



2. Shënjimi i konformitetit CE vendoset në makineri në mënyrë të dukshme, të qartë dhe që nuk fshihet, në përputhje me Shtojcën III të kësaj Rregullore. 3. Ndalohet vendosja mbi makineri e shënjimeve, shenjave dhe mbishkrimeve të cilat mund të çorientojnë palë të treta sa i përket të kuptuarit apo formës së shënjit CE, ose të dyjave. Çdo shënjim tjetër mund të vendoset në makineri, me kusht që ai nuk zvogëlon dukshmërinë, qartësinë dhe kuptimin e shënjit CE. Neni 19 Mospërputhshmëria e shënjit 1. Shënjimet e mëposhtme konsiderohen në mospërputhje kur: 1.1. vendosja e shënjit CE në përputhje me këtë Rregullore në produktet që nuk mbulohen nga kjo Rregullore; 1.2. mungon shënjit CE dhe/ose mungon deklarata e konformitetit EC për makinerinë;	2. The CE conformity marking shall be affixed to the machinery visibly, legibly and indelibly in accordance with Annex III of this Regulation. 3. The affixing on machinery of markings, signs and inscriptions which are likely to mislead third parties as to the meaning or form of the CE marking, or both, shall be prohibited. Any other marking may be affixed to the machinery provided that the visibility, legibility and meaning of the CE marking is not thereby impaired. Article 19 Non-conformity of marking 1. The following marking consider not to conform: 1.1. the affixing of the CE marking pursuant to this Regulation on products not covered by this Regulation; 1.2. the absence of the CE marking and/or the absence of the EC declaration of conformity for machinery;	2. CE oznaka usklađenosti stavlja se na mašine na vidljivom mestu i mora biti čitljiva i neizbrisiva u skladu sa Aneksom III ove Uredbe. 3. Zabranjuje se stavljanje oznaka, znakova ili natpisa na mašine, koje bi treće strane mogle krivo protumačiti, kada je u pitanju značenje, oblik oznake CE ili oboje. Drugu oznaku može se staviti na mašinu pod uslovom da se time ne narušava vidljivost, čitljivost i značenje CE oznake usklađenosti. Član 19 Neusklađenost oznake 1. Sledeće oznake se smatraju neusklađenim: 1.1. stavljanje CE oznake usklađenosti, u skladu sa ovom Uredbom, na proizvode koje ova Uredba ne obuhvata; 1.2. nepostojanje CE oznake usklađenosti i/ili EZ izjave o usklađenosti za mašinu;
--	--	--



1.3. vendosen në makineri shënjime, të ndryshme nga shënjimi CE, i cili është i ndaluar ndalohet sipas nenit 18 paragrafi 3 të kësaj Rregullore. 2. Kur autoritetet për mbikëqyrjen e tregut konstatojnë se shënjimi nuk përputhet me dispozitat përkatëse të kësaj Rregullore, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar detyrohet të realizojë përputhshmërinë e produktit me dispozitat e kësaj Rregullore. 3. Në rastin kur përputhshmëria sipas paragrafin 2 të këtij neni vazhdon, autoritetet për mbikëqyrjen e tregut duhet të marrin të gjitha masat e duhura për të kufizuar ose parandaluar vendosjen në treg të një produkti të tillë ose për të siguruar që një produkt i tillë është tërhequr nga tregu në përputhje me procedurën e përcaktuar në nenin 13 të kësaj Rregullore. Neni 20 Konfidencialiteti 1. Të gjitha palët dhe personat e përfshirë në zbatimin i kësaj Rregullore duhet të ruajnë	1.3. the affixing on machinery of a marking, other than the CE marking, which is prohibited under article 18, paragraph 3 of this Regulation. 2. Where the market surveillance authorities ascertain that marking does not conform to the relevant provisions of this Regulation, the manufacturer or his authorised representative shall be obliged to ensure that the product complies with the provisions of this Regulation. 3. Where non-conformity persists in accordance with the paragraph 2 of this article, market surveillance authorities shall 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 procedure laid down in article 13 of this Regulation. Article 20 Confidentiality 1. All parties and persons concerned by the application of this Regulation are required to	1.3. stavljanje oznake na mašinu koja nije CE oznaka usklađenosti, što je zabranjeno na osnovu člana 18. stava 3. ove Uredbe. 2. Ako organi za tržišni nadzor utvrde da oznaka nije u skladu sa relevantnim odredbama ove Uredbe, proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik dužni su osigurati da proizvod ispunjava odredbe ove Uredbe. 3. Ako postoji neusklađenost u skladu sa stavom 2. ovog člana, organi za tržišni nadzor dužni su preduzeti sve odgovarajuće mere da ograniče ili zabrane stavljanje na tržište dotičnog proizvoda ili da osiguraju njegovo povlačenje sa tržišta u skladu sa postupkom utvrđenim u članu 13. ove Uredbe. Član 20 Poverljivost 1. Ne dovodeći u pitanje postojeće nacionalne odredbe i praksu u području poverljivosti, sve
--	--	--



konfidencialitetin e informacionit që ata marrin gjatë kryerjes së detyrave të tyre. Në veçanti sekretet e biznesit, ato profesionale dhe tregtare trajtohen si informacione konfidenciale, me përjashtim të rastit kur dhënia e informacioneve të tilla është e nevojshme për mbrojtjen e shëndetit dhe sigurisë së njerëzve. 2. Dispozitat nga paragrafi 1 i këtij neni nuk zbatohen për detyrimet e Ministrisë, autoriteteve të mbikëqyrës së tregut dhe trupave për vlerësim të konformitetit që kanë të bëjnë me shkëmbimin e ndërsjellë të informacionit dhe nxjerrjen e paralajmërimeve. 3. Të gjitha vendimet e marra në përputhje me nenet 11 dhe 13 të kësaj Rregullore duhet të publikohen nga Ministria.	treat as confidential information obtained in the execution of their tasks. More particularly business, professional and trade secrets shall be treated as confidential, unless the divulging of such information is necessary in order to protect the health and safety of persons. 2. The provisions of paragraph 1 of this article shall not affect the obligations of the Ministry, market surveillance authorities conformity assessment bodies with regard to mutual exchange of information and the issuing of warnings. 3. Any decisions taken in accordance with article 11 and article 13 of this Regulation shall be published by the Ministry.	strane osiguravaju da sve strane i osobe na koje se odnosi primena ove Uredbe smatraju poverljivim informacije dobijene tokom izvođenja svojih zadataka. Poverljivim se smatraju posebno poslovne, profesionalne i trgovačke tajne, osim ako je otkrivanje takvih informacija potrebno u cilju zaštite zdravlja i sigurnosti ljudi. 2. Odredbe stava 1. ovog člana ne utiču na obaveze Ministarstva, organa za tržišni nadzor i tela za ocenu usklađenosti vezanih uz uzajamnu razmenu informacija i izdavanja upozorenja. 3. Objavljuju se sve odluke koje donosi Ministarstvo u skladu sa članovima 11. i 13. ove Uredbe.
Neni 21 Bashkëpunimi mes autoriteteve për mbikëqyrjen e tregut dhe obligimet tjera për informim 1. Autoritetet për mbikëqyrjen e tregut të përcaktuara në nenin 6 paragrafi 3 të kësaj Rregullore duhet të bashkëpunojnë me njëri-tjetrin për të koordinuar zbatimin e kësaj	Article 21 Cooperation between market surveillance authorities and other information obligations 1. The market surveillance authorities referred to in article 6, paragraph 3 of this Regulation shall cooperate with one another to coordinate the implementation of this	Član 21 Saradnja između organa za tržišni nadzor i druge obaveze informisanja 1. Organi za tržišni nadzor iz člana 6. stava 3. ove Uredbe međusobno sarađuju radi koordinacije sprovođenja ove Uredbe i međusobno će preneti informacije potrebne za



Rregullore si dhe duhet t'i transmetojnë njërit-tjetrit informacionet e nevojshme për të mundësuar zbatimin e njëtrajtshëm të kësaj Rregulloreje. 2. Trupi për koordinimin e mbikëqyrjes inspektuese në pajtim me nenin 52 të Ligjit për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit do ta informoj Komisionin Evropian dhe autoritetet e mbikëqyrjes inspektuese të Shteteve Anëtare për aktivitetet e mbikëqyrjes inspektuese si dhe do të shkëmbej informata në lidhje me programin e përgjithshëm të mbikëqyrjes inspektuese dhe të gjitha çështjet përfshirë masat e marra që lidhen me produktet që paraqesin rrezik. Neni 22 Vendimet për marrjen e masave Çdo masë e marrë në përputhje me këtë Rregullore që ndalon ose kufizon vendosjen në treg dhe/ose vënien në shërbim të çdo makinerie të mbuluar nga kjo Rregullore duhet të jetë proporcionale dhe duhet të specifikohen arsyet e sakta mbi të cilat është bazuar vendimi në pajtim me nenin 52 të Ligjit për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit. Palët e	Regulation and shall transmit to each other the information necessary to enable the uniform application of this Regulation. Regulation. 2. The Coordination Body for Inspection Surveillance in accordance with article 52 of the Law on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment shall inform the European Commission and the inspection authorities of the Member States for the inspection surveillance activities and shall exchange information about the general program of the inspection surveillance and all matters including measures taken with respect to the products presenting a risk. Article 22 Decisions on measures Any measure taken pursuant to this Regulation which restricts the placing on the market and/or putting into service of any machinery covered by this Regulations must be proportional and state the exact grounds on which it is based the decision in accordance to article 52 on the Law on Technical Requirement for Products and Conformity	omogućavanje ujednačene primene ove Uredbe. 2. Koordinaciono telo za inspekcijski nadzor u skladu sa članom 52. Zakona o tehničkim zahtevima za proizvode i ocenu usklađenosti obaveštava Evropsku komisiju i inspekcijske organe država članica o aktivnostima inspekcijskog nadzora i razmenjuje informacije o opštem programu inspekcijskog nadzora i sva pitanja, uključujući mere preduzete u vezi sa proizvodima koji predstavljaju rizik. Član 22 Odluke o merama Svaka mera preduzeta u skladu sa ovom Uredbom koja ograničava stavljanje na tržište i/ili stavljanje u upotrebu bilo koje mašine obuhvaćene ovom Uredbom mora biti proporcionalna i navesti tačne razloge na kojima se zasniva odluka u skladu sa članom 52. Zakona o tehničkim zahtevima za proizvode i
---	--	---



interesit duhet informohen për këtë vendim, si dhe për mjetet juridike në dispozicion. Neni 23 Shpërndarja e informacionit Ministria merr masat e nevojshme për vënien në dispozicion e të gjitha informacioneve lidhur me zbatimin e kësaj Rregullore. Neni 24 Dispozitat ndëshkimore Operatorët ekonomik që shkelin detyrimet sipas kësaj Rregullore ndëshkohen sipas nenit 57 dhe 58 të Ligjit 06/L-041 për Kërkesat Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit. Neni 25 Dispozitat kalimtare dhe përfundimtare Dispozitat e kësaj Rregullore mbi detyrimin për të vendosur shënjimin CE zbatohen nga dita e pranimit të Republikës së Kosovës në Bashkimin Evropian.	Assessment. Stakeholders should be informed of this decision. Article 23 Dissemination of information The Ministry shall take the necessary measures for all information concerning the implementation of this Regulation to be made available. Article 24 Penalties Economic operators who violate the obligations under this Regulation shall be penalized according to article 57 of the Law 06-L41 on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment. Article 25 Transitional and final provisions The provisions of this Regulation on the obligation to affix the CE marking shall apply from the date of accession of the Republic of Kosovo to the European Union.	ocenu usklađenosti. Zainteresovane strane trebaju biti obavještene o ovoj odluci. Član 23 Širenje informacija Ministarstvo će preduzeti potrebne mere kako bi sve informacije u vezi sa primenom ove Uredbe bile dostupne. Član 24 Kaznene odredbe Ekonomski operatori koji prekrše obaveze prema ovoj Uredbi biće kažnjeni u skladu sa članom 57. Zakona 06/L-041 o tehničkim zahtevima za proizvode i ocenu usklađenosti. Član 25 Prelazne i završne odredbe Odredbe ove Uredbe o obavezi stavljanja oznake CE primenjuju se od dana pristupanja Republike Kosovo u Evropskoj Uniji.
---	--	---



Neni 26 1. Deri në ditën e pranimet të Republikës së Kosovës në Bashkimin Evropian termat e përdorura në këtë Rregullore kanë këtë kuptim: 1.1. Deklarata e konformitetit e BE-së nënkupton deklaratën e konformitetit, 1.2. Certifikata e ekzaminimit të llojit e EC nënkupton certifikatën e ekzaminimit të llojit, 1.3. Ekzaminimi i llojit i EC-së nënkupton ekzaminimin e llojit. 1.4. Trupi i emëruar nga Ministria nënkupton trupin e notifikuar në BE.	Article 26 1. Until the day of accession of the Republic of Kosovo to the European Union, the terms used in this Regulation shall have the following meaning: 1.1. The EU declaration of conformity means the declaration of conformity, 1.2. EC type-examination certificate means the type-examination certificate, 1.3. EC type examination implies type examination. 1.4. The designated body by the Ministry means the EU notified body.	Član 26 1. Do dana pristupanja Republike Kosovo Evropskoj uniji, pojmovi korišćeni u ovoj Uredbi imaju sledeće značenje; 1.1. Izjava o usklađenosti EU znači izjava o usklađenosti; 1.2. Sertifikat o ispitivanju tipa znači sertifikat o ispitivanju tipa: 1.3. EZ ispitivanje tipa znači ispitivanje tipa. 1.4. Prijavljeno telo Ministarstva znači prijavljeno telo EU.
Neni 27 1. Neni 21 i kësaj Rregullore lidhur me detyrimin për të njoftuar Komisionin Evropian dhe Shtetet Anëtare të BE-së do të zbatohet nga dita e pranimet të Republikës së Kosovës në Bashkimin Evropian.	Article 27 1. Article 21 of this Regulation on the obligation to notify the European Commission and EU Member States shall apply from the date of accession of the Republic of Kosovo to the European Union.	Član 27 1. Član 21. ove Uredbe o obavezi obaveštavanja Evropske komisije i država članica EU primenjivaće se od dana pristupanja Republike Kosovo Evropskoj uniji.



2. Shënimi i konformitetit të makinerive kryhet në përputhje me Rregulloren për Shenjen e Konformitetit. 3. Njohja e dokumenteve të huaja të konformitetit bëhet në përputhje me nenin 28 të Ligjit për Kërkesa Teknike për Produkte dhe Vlerësim të Konformitetit. 4. Ministria e njofton Komisionin dhe Shtetet Anëtare të BE-së për procedurat vlerësimit të konformitetit, emërimin dhe notifikimin e trupave për vlerësim të konformitetit dhe monitorimin e trupave të emëruar dhe të notifikuar nga dita e pranimit të Republikës së Kosovës në Bashkimin Evropian Neni 28 Dispozitat shfuqizuese Kjo Rregullore shfuqizon Rregulloren nr. 04/2013 për Sigurinë e Makinerive. Neni 29 Shtojcat e Rregullores	2. The conformity marking of the machinery shall be carried out in accordance with the Regulation on Conformity Marking. 3. The recognition of foreign conformity documents shall be made in accordance with Article 28 of the Law on Technical Requirements for Products and Conformity Assessment. 4. The Ministry shall inform the Commission and the EU Member States of the conformity assessment procedures, the appointment and notification of conformity assessment bodies and the monitoring of the nominated and notified bodies from the date of accession of the Republic of Kosovo to the European Union. Article 28 Repealing provisions This Regulation repeals Regulation No. 04/2013 on Safety of Machinery. Article 29 Annexes of the Regulation	2. Oznaka usklađenosti mašina sprovodi se u skladu sa Uredbom o oznaci usklađenosti. 3. Priznavanje stranih dokumenata o usklađenosti vrši se u skladu sa članom 28. Zakona o tehničkim zahtevima za proizvode i ocenu usklađenosti. 4. Ministarstvo će obavestiti Komisiju i države članice EU o postupcima ocene usklađenosti, imenovanim i prijavljenim telima za ocenu usklađenosti i nadzoru imenovanih i prijavljenih tela od dana pristupanja Republike Kosovo u Evropskoj Uniji. Član 28 Stavljanje izvan snage Ovom se Uredbom stavlja izvan snage Uredba br. 04/2013 o bezbednosti mašina. Član 29 Prilogi Odredbe
---	---	--



1.Shtojcat I deri në XI janë pjesë përbërëse e kësaj Rregullore: 1.1.Kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë që lidhen me dizajnimin dhe konstruktimin e makinerisë; 1.2. Deklaratat; 1.3. Shënjimi CE 1.4. Kategoritë e makinerive për të cilat zbatohet një nga procedurat e përcaktuara në nenin 14 (3) dhe (4); 1.5. Lista treguese e komponentëve të sigurisë, të përcaktuara në nenin 4 (3) dhe (4) 1.6. Uhëzimet e montimit të makinerive pjesërisht të kompletuara; 1.7. dokumentacioni teknik; 1.8. vlerësimi konformitetit nëpërmjet kontrolleve të brendshme për prodhimin e makinerisë; 1.9. Ekzaminimi i tipit; 1.10. Sigurimi i plotë i cilësisë; 1.11. Kriteret minimale që duhet të plotësohen nga trupat e vlerësimit të konformitetit për emërim.	1.Annexes I, and XI are integral part of this Regulation 1.1.Essential health and safety requirements relating to the design and construction of machinery; 1.2.Declarations; 1.3.Ce marking; 1.4.Categories of machinery to which one of the procedures referred to in article 14(3) and (4); 1.5.Indicative list of the safety components referred to in article 4 (3); 1.6.Assembly instructions for partly completed machinery 1.7.Technical file; 1.8.Assessment of conformity with internal checks on the manufacture of machinery; 1.9.Type-examination; 1.10.Full quality assurance; 1.11.Minimum criteria to be taken into account for the designation of bodies;	1.Sastavni deo ove Uredbe je Prilog I, do XI. 1.1.Bitni zdravstveni i bezbednosni zahtevi vezani uz konstrukciju i proizvodnju mašina; 1.2.Izjave; 1.3.oznaka ce usklađenosti; 1.4.Vrste mašina na koje se mora primeniti jedan od postupaka navedenih u članu 14. stavu 3. i 4. 1.5.Indikativna lista bezbednosnih komponenata navedenih u članu 4. stavu 3; 1.6.Uputstva za sastavljanje delimično završenih mašina; 1.7.Tehnička dokumentacija; 1.8.Procena usklađenosti unutrašnjim proverama proizvodnje mašina; 1.9.Pregled tipa; 1.10.Potupuno osiguranje kvaliteta 1.11.Minimalni kriterijumi koje moraju ispuniti prijavljena tela.
--	--	--



Neni 30 Hyrja në fuqi	Article 30 Entry into force	Član 30 Stupanje na snagu
Kjo Rregullore hyn në gjashtë (6) muaj pas publikimit.	This Regulation shall enter into force six (6) months after publication.	Ovaj Pravilnik stupa na snagu šest (6) meseci nakon objavljivanja.
Rozeta HAJDARI 	Rozeta HAJDARI 	Rozeta HAJDARI
Ministre	Minister	Ministarka
Prishtinë, 27.04.2020	Prishtina, 27.04.2020	Priština, 27.04.2020



SHTOJCA 1

KËRKESAT THEMELORE TË SHËNDETIT DHE SIGURISË QË LIDHEN ME DIZAJNIMIN DHE KONSTRUKTIMIN E MAKINERISË

PARIMET E PËRGJITHSHME

1. Prodhuesi i makinerisë apo përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të sigurojë që është bërë vlerësimi i rrezikut në mënyrë që të përcaktohen kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë që zbatohen për makinerinë. Pastaj makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet duke marrë parasysh rezultatet e vlerësimit të rrezikut.

Me procesin e vazhdueshëm të vlerësimit të rrezikut dhe reduktimit të rrezikut të referuar më lart, prodhuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të:

- përcakton kufijtë e makinerive, duke përfshirë përdorimin e destinuar dhe çdo përdorim të gabuar që arsyeshëm mund të parashikohet,
- identifikon rrezikshmërinë që mund të shkaktohet nga makineria dhe situatat e rrezikshme të ndërlidhura,
- vlerëson rreziqet, duke marrë parasysh nivelin e lëndimit të mundshëm apo të dëmtimit të shëndetit dhe probabilitetin e ndodhjes tij;
- vlerëson rreziqet, me qëllim që të përcaktohet nëse është i nevojshëm reduktimi i rrezikut, në përputhje me objektivat e kësaj Rregullore;
- eliminon rrezikshmërinë ose redukton rreziqet që lidhen me këtë rrezikshmëri duke zbatuar masat mbrojtëse, sipas përparësisë të përcaktuar në seksionin 1.1.2 (b).

2. Obligimet e përcaktuara nga kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë zbatohen vetëm kur ekziston rrezikshmëria që korrespondon me makinerinë në fjalë, kur përdoret sipas kushteve të parapara nga prodhuesi apo përfaqësuesi i autorizuar i tij apo në rastet e parashikueshme jonormale. Në çdo rast zbatohen parimet e integritetit të sigurisë të përmendura në seksionin 1.1.2 dhe obligimet lidhur me shënjimimin e makinerive dhe udhëzimet e përcaktuara në seksionet 1.7.3 dhe 1



3. Kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në këtë Shtojcë janë të detyrueshme. Megjithatë, duke marrë parasysh nivelin e zhvillimit të teknikës, mund të mos jetë e mundur që të përmbushen objektivat e përcaktuara nga ato. Në këtë rast, makineria duhet që, sa më shumë që të jetë e mundur, të dizajnohet dhe konstruktohet me qëllim që t'i afrohet këtyre objektivave.
4. Kjo Shtojcë është e ndarë në disa pjesë. Pjesa e parë përfshin fushëveprimin e përgjithshëm dhe është e zbatueshme për të gjitha llojet e makinerive. Pjesët e tjera u referohen llojeve të caktuara të rrezikshmërive më specifike. Megjithatë, është e rëndësishme që të ekzaminohet në tërësi kjo Shtojcë për të siguruar se janë përmbushur të gjitha kërkesat themelore. Gjatë dizajnit të makinerisë merren parasysh kërkesat e pjesës së përgjithshme dhe kërkesat e një apo më shumë pjesëve të tjera, në varësi të rezultateve të vlerësimit të rrezikut të kryer në përputhje me pikën 1 të këtyre parimeve të përgjithshme. Kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë për mbrojtjen e mjedisit zbatohen vetëm për makinerinë e referuar në seksionin 2.4.

1. KËRKESAT THEMELORE TË SHËNDETIT DHE SIGURISË

1.1. SHËNIME TË PËRGJITHSHME

1.1.1. Përkufizimet

Për qëllim të kësaj Shtojce:

- (a) 'rrezikshmëri' nënkupton një burim potencial të lëndimit apo të dëmtimit të shëndetit;
- (b) 'zonë e rrezikut' nënkupton çdo zonë brenda dhe/ose rreth makinerisë në të cilën personi i nënshtrohet 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 instalojnë, operojnë, rregullojnë, mirëmbajnë, pastrojnë, riparojnë ose lëvizin makinerinë;
- (e) 'rrezik' 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 të makinerisë të përdorur në mënyrë specifike për të siguruar mbrojtje me anë të një barriere fizike;



- (g) ‘pajisje mbrojtëse’ nënkupton një pajisje (përveç mbrojtëses) e cila e redukton rrezikun, qoftë vetë ose në bashkëpunim me mbrojtësen;
- (h) ‘përdorim i destinuar’ nënkupton përdorimin e makinerisë në përputhje me informacionin e dhënë në udhëzimet për përdorim;
- (i) ‘përdorim i gabuar që arsyeshëm mund të parashikohet’ nënkupton përdorimin e makinerisë në një mënyrë për çka nuk është e destinuar në udhëzimet për përdorim, por që mund të rezultojë nga sjellja e parashikueshme njerëzore.

1.1.2. Parimet e integritetit të sigurisë

- (a) Makinaria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë që të jetë e gatshme për funksionin e saj dhe që të mund të operohet, rregullohet dhe mirëmbahet pa i vënë në rrezik personat kur i ndërmarrin këto veprime sipas kushteve të parapara, por edhe duke marrë parasysh çdo përdorim të gabuar të saj që arsyeshëm mund të parashikohet.

Qëllimi i masave të marra duhet të jetë për të eliminuar çdo rrezik përgjatë jetëgjatësisë së parashikueshme të makinerisë, përfshirë fazat e transportit, montimit, çmontimit, paaftësimin dhe heqjes.

- (b) Në përzgjedhjen e metodave më të përshtatshme, prodhuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të zbatojë këto parime, në rendin e mëposhtem:

- të eliminojë ose reduktojë rreziqet deri në atë masë sa të jetë e mundur (në fazën e dizajnit dhe konstruktimit të makinerisë),
- t'i ndërmarrë 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.

- (c) Kur dizajnon dhe konstrukton makinë si dhe kur harton udhëzimet, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të parashikojë jo vetëm përdorimin e destinuar të makinerisë, por edhe ndonjë përdorim të gabuar të saj që arsyeshëm mund të parashikohet.

Makinaria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të atillë që të parandalohet përdorimi jo i rregullt nëse përdorimi i tillë do të sjellë rrezik. Kur është e përshtatshme, udhëzimet duhet të tërheqin vëmendjen e përdoruesit tek mënyrat në të cilat makineria nuk duhet të përdoret e të cilat përvoja ka treguar se mund të ndodhin.



- (d) Makinaria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet duke marrë parasysh kufizimet të cilave i nënshtrohet operatori si rezultat i përdorimit të nevojshëm ose të parashikueshëm të pajisjeve personale mbrojtëse.
- (e) Makinaria duhet të furnizohet me të gjitha pajisjet e veçanta dhe aksesorët e domosdoshëm për ta mundësuar rregullimin, mirëmbajtjen dhe përdorimin e sigurt të saj.

1.1.3. Materialet dhe produktet

Materialet e përdorura për konstruktimin e makinerisë ose produktet e përdorura ose të krijuara gjatë përdorimit të saj nuk duhet ta rrezikojnë sigurinë ose shëndetin e personave. Në veçanti, kur përdoren lëngjet, makinaria duhet të jetë e dizajnuar dhe e konstruktuar që t'i parandalojë rreziqet për shkak të mbushjes, përdorimit, riparimit ose shkarkimit.

1.1.4. Ndriçimi

Makinaria duhet të furnizohet me ndriçim të integruar të përshtatshëm për përdorimin e saj, kur mungesa e tij ka gjasa të shkaktojë rrezik, pavarësisht se ndriçimi i ambientit ka intensitet normal.

Makinaria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet 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 e lëvizshme për shkak të ndriçimit. Pjesët e brendshme që duhet të inspektohen dhe rregullohen shpesh si dhe zonat e mirëmbajtjes duhet të jenë të pajisura me ndriçim të duhur.

1.1.5. Dizajnimi i makinerisë për të lehtësuar manovrimin me të

Makinaria, apo secila pjesë përbërëse e saj, duhet:

- të manovrohet dhe transportohet në mënyrë të sigurt,
- të ambalazhohet ose projektohet në mënyrë që të magazinohet e sigurt dhe pa u dëmtuar.

Gjatë transportimit të makinerisë dhe/ose pjesëve përbërëse të saj, nuk duhet ekzistojë mundësia e lëvizjeve të papritura ose rrezikshmërive për shkak të mungesës së qëndrueshmërisë, për sa kohë që makinaria dhe/ose pjesët përbërëse të saj manovrohen në përputhje me udhëzimet.



Kur pesha, madhësia ose forma e makinerisë ose pjesëve të ndryshme përbërëse të saj e pengon lëvizjen e saj me dorë, makineria ose çdo pjesë përbërëse duhet:

- të pajiset me kanxha që lidhet me mjetin për ngritje, ose
- të projektohet në një mënyrë që lejon fiksimin e këtyre kangjave, ose
- të formësohet në një formë të tillë ku mjetet normale të ngritjes të kapen me lehtësi.

Kur makineria ose një nga pjesët e saj përbërëse duhet të lëvizet me dorë, ajo duhet:

- të lëvizet lehtësisht, ose
- të jetë e pajisur me pajisje për bartje dhe lëvizje të sigurt.

Aranzhime të veçanta duhet të bëhen për manovrimin me veglat dhe/ose pjesët e makinerisë të cilat edhe përkundër peshës së lehtë mund të jenë të rrezikshme.

1.1.6. Ergonomia

Nën kushtet e parapara të përdorimit të makinerive, jekomoditeti, 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:

- lejinin e ndryshueshmërisë së përmasave fizike, forcës dhe qëndrueshmërisë së operatorit,
- sigurimin e një hapësire të mjaftueshme për lëvizje normale të pjesëve të trupit të operatorit,
- 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. Pozicionet operuese

Pozicioni operues duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të atillë që të shmanget ndonjë rrezik për shkak të gazrave të liruara dhe/ose mungesës së oksigjenit.



Nëse makineria është e paraparë të përdoret në mjedis të rrezikshëm i cili mund të paraqes rreziqe për shëndetin dhe sigurinë e operatorit ose nëse makineria vetë krijon një mjedis të rrezikshëm, atëherë duhet të sigurohen mjetet adekuate për të siguruar që operatori ka kushte të mira pune dhe se është i mbrojtur kundër çfarëdo rrezikshmërie të parashikueshme.

Kur është e nevojshme, pozicioni operues duhet të jetë i pajisur me një kabinë adekuate të diajnuar, të konstruktuar dhe/ose të pajisur për të përmbushur kërkesat e specifikuara më lart. 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, vendet e punës të cilat e përbëjnë një pjesë integruese të makinerisë duhet të jenë të projektuara për instalimin e ulëseve.

Nëse është e paraparë që operatori të ulët gjatë punës dhe kur pozicioni operues është pjesë integruese e makinerisë, së bashku me makinerinë 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 që të përshtatet për operatorin.

Nëse makineria është subjekt i dridhjeve, ulësja duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të atillë që të zvogëlojë dridhjet e transmetuara tek operatori në nivelin sa më të ulët të arsyeshëm që të jetë e mundur. Mbajtëset e ulëses duhet t'i përballojnë të gjitha ngarkesat në të cilat ato mund të gjenden. Kur nuk ka dysheme nën këmbët e operatorit, atëherë duhet të sigurohen mbështetëset e këmbëve të mbuluara me një material rezistues ndaj rrëshqitjes.

1.2. SISTEMET E KOMANDIMIT

1.2.1. Siguria dhe besueshmëria e sistemeve të komandimit

Sistemet e komandimit duhet të jenë të projektuara dhe të konstruktuar në mënyrë të atillë që të parandalojnë paraqitjen e situatave të rrezikshme. Mbi të gjitha, ato duhet të dozajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të atillë që:

- ato të mund t'u përballojnë ngarkesave të destinuara operuese dhe ndikimeve të jashtme,
- defekti në harduer ose softuer të sistemit të komandimit të mos shkaktojë situata të rrezikshme,



- gabimet në logjikën e sistemit të komandimit të mos shkaktojnë situata të rrezikshme,
- që gabimi njerëzor që arsyeshëm është i parashikueshëm gjatë operimit të mos shkaktojë situata të rrezikshme.

Vëmendje e veçantë duhet t'u kushtohet pikave të mëposhtme:

- makineria nuk duhet të vihet në punë papritmas,
- parametrat e makinerisë nuk duhet të ndryshojnë në mënyrë të pakontrolluar, kur ndryshimi i tillë mund të shkaktojë situata të rrezikshme,
- makineria nuk duhet të parandalohet nga ndalimi i makinerisë nëse komanda e ndalimit tashmë është dhënë,
- asnjë pjesë lëvizëse e makinerisë apo copë e mbajtur nga makineria nuk duhet të bjerë ose të nxirret,
- ndalimi automatik ose manual 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 ndalimi,
- pjesët e sistemit të komandimit të ndërlidhura me sigurinë duhet të zbatohen në një mënyrë koherente në tërësinë e makinerisë dhe/ose makinerisë pjesërisht të kompletuar.

Për komandim jokabllor, ndalimi automatik duhet të aktivizohet kur nuk janë pranuar sinjalet e duhura të kontrollit, duke përfshirë edhe humbjen e komunikimit.

1.2.2. Pajisjet e komandimit

Pajisjet e komandimit duhet të jenë:

- qartë të dukshme dhe të identifikueshme, duke përdorur piktograme sipas nevojës,
- të pozicionuara në mënyrë të atillë që të operohen në mënyrë të sigurt pa hezitim ose pa humbje të kohës dhe pa paqartësi,
- të dizajnuara në mënyrë të atillë që lëvizja e pajisjes së komandimit të jetë në përputhje me efektin e saj,



- të vendosura jashtë zonave të rrezikut, përveç kur është e nevojshme për pajisjet e caktuara të komandimit të atilla si ndërprerësi i ndalimit emergjent ose “teach pendant” (pajisje për komandim në distancë),
- të pozicionuara në mënyrë të atillë që operimi i tyre të mos 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 veprim të qëllimshëm,
- të prodhuara në mënyrë të atillë sa për të përballuar forcat e parashikueshme; vëmendje e veçantë duhet t’u kushtohet pajisjeve për ndalim emergjent që mund t’i nënshtrohen forcave të konsiderueshme.

Nëse pajisja e komandimit projektohet dhe konstruktohet për të kryer disa veprime të ndryshme, konkretisht kur nuk ka një korrespondim një-me-një, veprimi që duhet të kryhet duhet të shfaqet qartë dhe t’i nënshtrohet konfirmimit, kur është e nevojshme.

Pajisjet e komandimit duhet të organizohen ashtu që paraqitja, qarkullimi 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 ashtu siç kërkohet. Operatori duhet të jetë në gjendje që t’i lexojë ato nga pozicioni i kontrollit.

Nga çdo pozicion komandimi, operatori duhet të jetë në gjendje të sigurohet se askush nuk është në zonat e rrezikut, ose që sistemi i komandimit duhet të jetë i projektuar dhe konstruktuar në mënyrë të atillë që vënia në punë të jetë e parandaluar derisa dikush është në zonën e rrezikut.

Nëse asnjëra prej këtyre mundësive nuk janë të zbatueshme, para se makineria të vihet në punë duhet të jepet 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 vënien në punë të makinerisë.

Nëse është e nevojshme duhet të sigurohen mjetet për të siguruar se makineria mund të komandohet vetëm nga pozicionet e komandimit të vendosura në një ose më shumë zona apo vende të paracaktuara.

Nëse ka më shumë se një pozicion komandimi, sistemi i komandimit duhet të jetë i projektuar në mënyrë të atillë që përdorimi i njërit prej tyre përjashton përdorimin e të tjerëve, përveç kontrolleve të ndalimit dhe ndalimit emergjent.



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

1.2.3. Vënia në punë

Vënia në punë e një makinerie duhet të jetë e mundur vetëm përmes aktivizimit të qëllimshëm të një pajisje komandimi të parashikuar për këtë qëllim.

E njëjta kërkesë zbatohet kur:

- makineria rrihet në punë pas një ndalimi, pavarësisht nga shkaku,
- kur ndikon në ndonjë ndryshim të konsiderueshëm në kushtet operuese.

Megjithatë, rivënia në punë e makinerisë ose një ndryshim i kushteve të përdorimit mund të bëhet nëpërmjet aktivizimit të qëllimshëm të një pajisje, e ndryshme nga pajisja e komandimit e parashikuar për këtë qëllim, me kusht që kjo të mos çojë në krijimin e një situatë të rrezikshme.

Për makineritë që funksionojnë në mënyrë automatike, vënia në punë, rivënia në punë pas një ndalimi ose një ndryshimi në kushtet e funksionimit, mund të bëhet pa ndërhyrje, me kusht që kjo të mos çojë në krijimin e një situatë të rrezikshme.

Kur makineria ka pajisje të ndryshme komandimi dhe si pasojë operatorët mund të rrezikojnë njëri-tjetrin, duhet të përshtaten pajisje shtese për të shmangur rreziqe të tilla. Nëse, për arsye sigurie, vënia në punë dhe/ose ndalimi duhet të kryhen sipas një sekuence specifike, pajisjet e përshtatshme duhet të garantojnë që këto veprime kryhen sipas radhës së duhur.

1.2.4. Ndalimi

1.2.4.1. Ndalimi normal

Makineria duhet të pajiset me një pajisje komandimi nëpërmjet së cilës realizohet një ndalim i plotë i saj.



Për arsye sigurie, në çdo vend pune duhet të vendoset një pajisje komandimi, e cila ndalon disa ose të gjitha funksionet e makinerisë, në varësi të rreziqeve ekzistuese.

Komanda e ndalimit të makinerisë duhet të ketë përparësi mbi komandat e vënien në punë.

Në momentin që ndalon makineria, ose funksionet e saj të rrezikshme, duhet të ndërpritet furnizimi me energji i mekanizmave përkatës.

1.2.4.2. Ndalimi për arsye përdorimi

Nëse, për arsye përdorimi, nevojitet një komandë ndalimi që nuk ndërpret furnizimin me energji të mekanizmave, gjendja e ndalimit duhet mbikëqyrur dhe ruajtur.

1.2.4.3. Ndalimi emergjent

Makineria duhet të përshtatet me një ose më shumë pajisje ndalimi emergjent, për të mundësuar shmangien e rreziqeve aktuale ose të afërta.

Përfshihen nga ky detyrim:

- makineri të në të cilat një pajisje ndalimi emergjent nuk minimizon rrezikun, sepse ajo nuk redukton kohën e ndalimit, ose sepse nuk mundëson marrjen e masave të nevojshme specifike lidhur me rrezikun,
- makineritë portative që mbahen në dorë dhe/ose ato që drejtohen me dorë.

Pajisja duhet:

- të ketë pajisje komandimi qartësisht të identifikueshme, që duken qartë dhe që mund të arrihen shpejt,
- të ndalojë sa më shpejt procesin e rrezikut, pa krijuar rreziqe të tjera,
- kur nevojitet, të aktivizojnë ose të lejojnë aktivizimin e disa lëvizjeve mbrojtëse.

Në momentin kur pushon aktivizimi i pajisjes së komandimit të ndalimit emergjent, pas një komande ndalimi, kjo komandë duhet të mbahet nga një bllokim i pajisjes së ndalimit emergjent, deri në bllokimin e saj; nuk duhet të jetë i mundur bllokimi i pajisjes nëse kjo e fundit nuk transmeton një komandë ndalimi; zhbllokimi i pajisjes duhet të jetë i mundur vetëm nëpërmjet një manovrimi të duhur dhe ajo nuk duhet të rivë në punë makinerinë, por vetëm të lejojë rivënien në punë të saj.



Funksioni i ndalimit emergjent duhet të jetë gjithmonë i disponueshëm dhe aktiv, pavarësisht nga mënyra e përdorimit.

Pajisjet e ndalimit emergjent duhet të ofrojnë zgjidhje rezervë për masa të tjera mbrojtëse dhe jo t'i zëvendësojnë ato.

1.2.4.4. Montimi i makinerive

Kur makineria ose pjesët e makinerisë dizajnohen të punojnë së bashku, makineria dizajnohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që pajisjet e komandimit të ndalimit, duke përfshirë dhe pajisjet e komandimit të ndalimit emergjent, të ndalojnë jo vetëm vetë makinerinë, por dhe të gjitha pajisjet e lidhura me të, nëse funksionimi i vazhdueshëm i tyre mund të jetë i rrezikshëm.

1.2.5. Përzgjedhja e mënyrave të komandimit ose të funksionimit

Mënyra e përzgjedhur e komandimit ose e funksionimit duhet të ketë përparësi mbi të gjitha mënyrat e tjera të komandimit ose të funksionimit, me përjashtim të pajisjeve të komandimit të ndalimit emergjent.

Nëse makineria dizajohet dhe konstruktohet që të lejojë përdorimin e saj në disa mënyra komandimi ose funksionimi që kërkojnë masa të ndryshme mbrojtëse dhe/ose procedura pune, ajo pajiset me një selektor, i cili mund të bllokohet në çdo pozicion. Çdo pozicion i selektorit duhet të jetë qartësisht i identifikueshëm dhe t'i përkasë vetëm një funksioni të përzgjedhur ose mënyre komandimi.

Selektori mund të zëvendësohet me një mënyrë tjetër përzgjedhje, e cila kufizon përdorimin e disa funksioneve të makinerisë sipas kategorive të caktuara të operatorit.

Nëse, për disa funksione, makineria duhet të jetë në gjendje të funksionojë me një mbrojtëse, të zëvendësuar ose të hequr, dhe/ose me një mbrojtëse të dëmtuar, selektori i mënyrës së komandimit ose të funksionimit duhet që njëkohësisht:

- të çaktivizojë të gjithë mënyrat e tjera të komandimit ose të funksionimit;
- të lejojë aktivizimin e funksioneve të rrezikshme vetëm nga pajisje komandimi që kërkojnë veprim të vazhdueshëm;
- të lejojnë aktivizimin e funksioneve të rrezikshme vetëm në kushte me rrezik të reduktuar, duke parandaluar rreziqe të ardhura nga përzierje e komandave,



- të parandalojë çdo aktivizim të funksioneve të rrezikshme nga veprimi i qëllimshëm ose i paqëllimshëm mbi elementet e ndjeshme të makinerisë.

Në qoftë se këto katër kushte nuk mund të plotësohen njëkohësisht, selektori i mënyrës së komandimit ose funksionimit duhet të aktivizojë masa të tjera mbrojtëse, të projektuara dhe konstruktura për të garantuar një zonë të sigurt ndërhyrjeje.

Përveç kësaj, operatori duhet të jetë në gjendje që, nga vendi i manovrimit, të komandojë funksionimin e pjesëve mbi të cilat punon.

1.2.6. Defektet në furnizimin me energji elektrike

Ndërprerja, rivendosja pas një ndërprerje, ose luhatjet e çfarëdollojshme në furnizimin me energji të makinerisë nuk duhet të shkaktojnë situata të rrezikshme.

Vëmendje e veçantë duhet kushtuar pikave të mëposhtme:

- makineria nuk duhet të vihet në punë në mënyrë të papritur;
- parametrat e makinerisë nuk duhet të ndryshojnë në mënyrë të pakontrolluar, kur ky ndryshim mund të shkaktojë situata të rrezikshme;
- nuk duhet penguar ndalimi i makinerisë pasi të jetë dhënë komanda e ndalimit;
- asnjë pjesë lëvizëse ose pjesë që mbahet nga makineria nuk duhet të bjerë ose nxirret;
- nuk duhet penguar ndalimi automatik ose manual i pjesëve lëvizëse, të çfarëdo lloji;
- pajisjet mbrojtëse duhet të jenë plotësisht efektive, ose të japin një komandë ndalimi;

1.3. MBROJTJA NGA RREZIQET MEKANIKE

1.3.1. Rreziku nga humbja e qëndrueshmërisë

Makineria, komponentët e saj dhe pajisjet duhet të kenë një qëndrueshmëri të tillë që të shmangin përmbysjen, rënien, ose lëvizjet e pakontrolluara gjatë transportit, montimit, çmontimit dhe gjatë çdo veprimi tjetër që ka të bëjë me makinerinë.



Nëse vetë forma e makinerisë, ose instalimi i parashikuar i saj, nuk garanton qëndrueshmëri të mjaftueshme, duhet të parashikohen dhe tregohen në udhëzime mjetet e fiksimit të makinerisë.

1.3.2. Rreziku i prishjes gjatë funksionimit

Pjesët e ndryshme të makinerisë dhe lidhjet e tyre duhet të jenë në gjendje të përballojnë sforcimet që pësojnë gjatë përdorimit.

Qëndrueshmëria e materialeve të përdorura duhet të jetë e përshtatshme me natyrën e mjedisit të punës, të parashikuar nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, veçanërisht lidhur me fenomene të tilla si lodhja, vjetrimi, korrozioni dhe gërryerja.

Udhëzimet duhet të përmbajnë llojin dhe shpeshtësinë e inspektimeve dhe mirëmbajtjes që kërkohen për arsye sigurie. Aty ku është e nevojshme, ato duhet të tregojnë pjesët që preken nga amortizimi, si dhe kriteret për zëvendësimin e tyre.

Ku ka rrezik për thyerje ose shpërbërje, pavarësisht masave të marra, pjesët përkatëse duhet të montohen, pozicionohen dhe/ose të mbrohen në një mënyrë të tillë që çdo fragment të ruhet, duke parandaluar situata të rrezikshme.

Si tubacionet e palëvizshme, ashtu dhe ato të lëvizshme ku kalojnë fluide, veçanërisht ato me presion të lartë, duhet të jenë në gjendje të përballojnë sforcimet e brendshme dhe të jashtme që parashikohen, dhe të jenë të qëndrueshme dhe/ose të mbrojtura për të garantuar se nuk ka rrezik gjatë një thyerje.

Për të shmangur rrezikun ndaj njerëzve, kur materiali për përpunim futet automatikisht në vegël, plotësohen kushtet e mëposhtme:

- në momentin e kontaktit pjesë-vegël, kjo e fundit duhet ketë arritur kushtet e saj normale të punës;
- në momentin e vënies në punë dhe/ose ndalimit të veglës (në mënyrë të qëllimshme ose aksidentalisht), lëvizja e furnizuesit dhe lëvizja e veglës duhet të jenë të koordinuara.

1.3.3 Rreziqet për shkak të rënies ose daljes së objekteve

Duhet të merren masa paraprake për të shmangur rreziqet nga objekte që bien ose dalin.

1.3.4. Rreziqet për shkak të sipërfaqeve, anëve ose thepave

Për aq sa e lejon qëllimi i tyre, pjesët sipërfaqësore të makinerisë nuk duhet të kenë anë të thepisura, kënde të thepisura dhe sipërfaqe të ashpra, që mund të shkaktojnë dëmtime.



1.3.5 Rreziqet që lidhen me makineri të kombinuara

Kur makineria parashikohet të kryejë funksione të ndryshme ku njësia hiqet me dorë ndërmjet çdo funksioni (makineri e kombinuar), ajo duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të mundësojë çdo element të përdoret i ndarë dhe pa lejuar që elementet e tjera të përbejnë rrezik për personat e ekspozuar.

Për këtë qëllim, duhet të jetë e mundur vënia në punë dhe ndalimi në mënyrë të pavarur e çdo elementi që nuk është i mbrojtur.

1.3.6. Rreziqet që lidhen me ndryshimet e kushteve të funksionimit

Kur makineria është e dizajnuar për të kryer funksione në kushte të ndryshme përdorimi, ajo duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që përzgjedhja dhe rregullimi i këtyre kushteve të bëhen në mënyrë të sigurt.

1.3.7. Rreziqet që lidhen me pjesët e lëvizshme

Pjesët e lëvizshme të makinerisë duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të parandalohen rreziqet e kontaktit të cilat mund të shkaktojnë aksidente, ose, nëse rreziqet vazhdojnë, duhet të pajisen me mbrojtës ose pajisje mbrojtëse.

Duhet të ndërmerren të gjitha veprimet e nevojshme për të parandaluar bllokimin aksidental të pjesëve të lëvizshme të përfshira në punë. Në ato raste kur, pavarësisht nga masat paraprake të ndërmarra, mund të ndodhë bllokimi, atëherë duhet të sigurohen pajisjet dhe mjetet e nevojshme specifike mbrojtëse për t'ua mundësuar pajisjeve të zhbllokohen në mënyrë të sigurt.

Udhëzimet dhe, ku të jetë e mundur, një shenjë treguese e vendosur mbi makineri identifikojnë këto pajisje specifike mbrojtëse dhe mënyrën se si duhet të përdoren.

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

Mbrojtëset ose pajisjet mbrojtëse të projektuara për t'u mbrojtur nga rreziqet që vijnë nga pjesët e lëvizshme duhet të përzgjidhen 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

Mbrojtëset e projektuara për t'i mbrojtur personat nga rreziqet e krijuara nga pjesët e lëvizshme të transmisionit duhet të jenë:

- ose mbrojtëset e palëvizshme të përmendura në seksionin 1.4.2.1, ose



- mbrojtëset lëvizëse me mekanizëm bllokimi të përmendura në seksionin 1.4.2.2.

Mbrojtëset lëvizëse me mekanizëm bllokimi duhet të përdoren kur parashikohet qasja e shpeshtë.

1.3.8.2. Pjesët e lëvizshme të përfshira në proces

Mbrojtëset ose pajisjet mbrojtëse të projektuara për t'i mbrojtur personat nga rreziqet e krijuara nga pjesët e lëvizshme të përfshira në proces duhet të jenë:

- ose mbrojtëset e palëvizshme të përmendura në seksionin 1.4.2.1, ose
- mbrojtëset lëvizëse me mekanizëm bllokimi të përmendura në seksionin 1.4.2.2, ose
- pajisjet mbrojtëse të përmendura në seksionin 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 paarrtshme gjatë operimit për shkak të operacioneve që kërkojnë ndërhyrjen e operatorit, pjesët e tilla duhet të jenë të pajisura me:

- mbrojtëset e palëvizshme ose mbrojtëset lëvizëse me mekanizëm bllokimi që e pengojnë qasjen në ato seksione të pjesëve që nuk përdoren në punë, dhe
- mbrojtëset që mund të konfigurohen, të përmendura në seksionin 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 makinerisë është ndalur, çdo zhvendosje nga pozicioni i ndalimit, për çfarëdo arsye tjetër përveç veprimit mbi pajisjet e komandimit, duhet të parandalohet ose të jetë e tillë që të mos paraqesë rrezik.

1.4. KARAKTERISTIKAT QË KËRKOHEN PËR MBROJTËSE DHE PAJISJE MBROJTËSE

1.4.1. Kërkesat e përgjithshme



Mbrojtëset dhe pajisjet mbrojtëse duhet:

- të kenë konstruksion të fortë,
- të jenë fiksuar në mënyrë të sigurt,
- të mos sjellin ndonjë rrezik shtesë,
- të mos të jenë lehtësisht të shmangshme ose të bëhen jofunksionale,
- të vendosen në një distancë të mjaftueshme nga zona e rrezikut,
- të shkaktojnë pengesa minimale në dukshmërinë e procesit të prodhimit, dhe
- të mundësojnë kryerjen e punës së nevojshme për instalimin dhe/ose zëvendësimin e mjeteve dhe për qëllime mirëmbajtje, duke kufizuar qasjen ekskluzivisht në vendin ku realizohet puna, nëse është e mundur pa qenë e nevojshme heqja e mbrojtëses ose çaktivizimi i pajisjes mbrojtëse.

Përveç kësaj, mbrojtëset, nëse është e mundur, duhet të mbrohen nga dalja ose rënia e materialeve apo objekteve dhe ndaj shkarkimeve të shkarkuara nga makineria.

1.4.2. Kërkesat e veçanta për mbrojtëset

1.4.2.1. Mbrojtëset e palëvizshme

Mbrojtëset e palëvizshme duhet të shtrëngohen nga sisteme që mund të hapen ose hiqen vetëm duke përdorur mjete.

Sistemet e shtrëngimit duhet të rrinë të ngjitura në mbrojtëse, ose në makineri, në momentin kur çmontohen mbrojtëset.

Aty ku është e mundur, mbrojtëset duhet që të mos jenë në gjendje të rrinë në vend pa pjesët e tyre të shtrëngimit.

1.4.2.2. Mbrojtëset e lëvizshme me mekanizëm bllokues

Mbrojtëset e lëvizshme me mekanizëm bllokues duhet:

- për sa të jetë e mundur, të rrinë të ngjitura në makineri kur të jenë të hapura,



- të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të atillë që ato të mund të rregullohen vetëm nëpërmjet një veprimi të qëllimshëm.

Mbrojtëset e lëvizshme me mekanizëm bllokues duhet të shoqërohet me një mekanizëm bllokues që:

- parandalon nisjen e funksioneve të rrezikshme të makinerisë derisa të mbyllen, dhe
- jep një komandë ndalimi kur ato të mos jenë të mbyllura.

Nëse operatori mund të arrijë në zonën e rrezikshme para se të jetë larguar rreziku për shkak të funksioneve të rrezikshme të makinerisë, mbrojtëset e lëvizshme duhet të shoqërohen me një pajisje të bllokimit të mbrojtëses, krahas mekanizmit bllokues që:

- parandalon nisjen e funksioneve të rrezikshme të makinerisë derisa të jetë mbyllur dhe bllokuar mbrojtësja, dhe
- mban mbrojtësen të mbyllur dhe të bllokuar derisa të jetë larguar rreziku i dëmtimit nga funksionet e rrezikshme të makinerisë.

Mbrojtëset e lëvizshme me mekanizëm bllokues duhet të dizajnohen në mënyrë të tillë që mungesa ose prishja e një prej komponentëve të tyre të pengojë vënien në punë ose të ndalojë funksionet e rrezikshme të makinerisë.

1.4.2.3. Mbrojtëset e rregullueshme me qasje të kufizuar

Mbrojtëse të rregullueshme me qasje të kufizuar në zonat e pjesëve të lëvizshme të domosdoshme për punën duhet të jenë:

- të rregullueshme në mënyrë manuale apo automatike, në varësi nga tipi i punës ku përfshihen, dhe
- lehtë të rregullueshme pa përdorimin e mjeteve.

1.4.3. Kërkesa të veçanta për pajisjet mbrojtëse

Pajisjet mbrojtëse duhet të dizajnohen dhe përfshihen në sistemin e kontrollit në mënyrë të tillë që:

- pjesët e lëvizshme nuk vihen në punë kur ato janë brenda rrezes së veprimit të operatorit,
- njerëzit nuk mund t'i arrijnë pjesët e lëvizshme kur ato janë në lëvizje, dhe
- mungesa ose prishja e një prej komponentëve të tyre pengon vënien në punë, ose ndalon pjesët që janë në lëvizje.

Pajisjet mbrojtëse duhet të jenë të rregullueshme vetëm nëpërmjet një veprimi të qëllimshëm.



1.5. RREZIQET PËR SHKAK TË RREZIQEVE TË TJERA

1.5.1. Furnizimi me energji elektrike

Kur makineria furnizohet me energji elektrike, ajo duhet të dizajnohet, konstruktohet dhe pajiset në mënyrë të tillë që të gjitha rreziqet e natyrës elektrike parandalohen ose mund të parandalohen.

Për makinerinë zbatohen objektivat e sigurisë të përcaktuar në Rregulloren (MTI) Nr. 06/2018 për pajisjet elektrike të dizajnuara për përdorim brenda kufijve të caktuar të tensionit. Megjithatë, detyrimet për vlerësimin e konformitetit dhe vendosjen në treg dhe/ose vënien në shërbim të makinerisë lidhur me rreziqet elektrike rregullohen ekskluzivisht nga kjo Rregullore.

1.5.2. Elektriciteti statik

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

1.5.3. Furnizimi me energji përveç asaj elektrike

Kur makineria furnizohet nga burime energjie të ndryshme nga ajo elektrike, ajo duhet të dizajnohet, konstruktohet dhe pajiset në atë mënyrë që të shmangë të gjitha rreziqet potenciale që shoqërojnë burime të tilla energjie.

1.5.4. Gabimet gjatë montimit

Gabimet e mundshme gjatë montimit apo çmontimit të pjesëve të caktuara, që mund të jenë një burim rreziku, duhet të parandalohen nëpërmjet dizajnit dhe konstruksionit të këtyre pjesëve ose, nëse kjo nuk është e mundur, nëpërmjet informacioneve të dhëna për vetë pjesët dhe/ose karterët e tyre. Të njëjtat informacione duhet të jepen për pjesët e lëvizshme dhe/ose karterët e tyre kur është e nevojshme të dihet drejtimi i lëvizjes për të shmangur një rrezik.

Kur është e nevojshme, udhëzimet duhet të japin informacione të mëtejshme për këto rreziqe.

Kur një lidhje e gabuar mund të jetë burim i rrezikut, lidhjet e gabuara duhet të parandalohen nëpërmjet dizajnit ose, nëse kjo nuk është e mundur, nëpërmjet informacioneve të dhëna për elementet që duhen lidhur dhe, sipas nevojës, për mjetet e lidhjes.

1.5.5. Temperaturat ekstreme



Duhet ndërmarrë masa për të eliminuar çdo rrezik dëmtimi që lind nga kontakti ose afërsia me pjesët e makinerisë ose materialet me temperaturë shumë të lartë ose shumë të ulët.

Gjithashtu, duhen ndërmarrë masat e nevojshme për të shmangur ose mbrojtur ndaj çdo rreziku të materialeve që dalin shumë të nxehta ose të ftohta.

1.5.6. Zjarri

Makineria duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të shmangë çdo rrezik zjarri ose mbinxehjeje të shkaktuar nga vetë makineria ose nga gazet, lëngjet, pluhuri, avujt, ose substancat e tjera të prodhuara ose të përdorura nga makineria.

1.5.7. Shpërthimi

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të shmangë çdo rrezik nga shpërthimi i vetë makinerisë ose nga gazet, lëngjet, pluhuri, avujt, ose substancat e tjera të prodhuara ose të përdorura nga makineria.

Për sa i përket rreziqeve nga shpërthimi për shkak të përdorimit të saj në një atmosferë potencialisht shpërthyesë, makineria duhet të jetë në përputhje me dispozitat e rregulloreve specifike.

1.5.8. Zhurma

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që rreziqet që shkaktohen nga lëshimi i zhurmave në ajër të reduktohen në nivelin më të ulët, duke marrë në konsideratë progresin teknik dhe mjetet në dispozicion për reduktimin e zhurmës, veçanërisht në burim.

Niveli i emetimit të zhurmës mund të llogaritet duke iu referuar të dhënave krahasuese të emetimeve për makineri të ngjashme.

1.5.9. Dridhjet

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që rreziqet që shkaktohen nga dridhjet e makinerisë të reduktohen në nivelin më të ulët, duke marrë në konsideratë progresin teknik dhe mjetet në dispozicion për reduktimin e dridhjeve, veçanërisht në burim.

Niveli i dridhjeve që emeton makineria mund të llogaritet duke iu referuar të dhënave krahasuese të emetimeve për makineri të ngjashme.



1.5.10. Rrezatimi

Rrezatimet e padëshirueshme nga makineria duhet të eliminohen ose të reduktohen në nivele që nuk paraqesin efekte negative për njerëzit.

Çdo rrezatim funksional jonizues duhet të kufizohet në nivelin më të ulët, i mjaftueshëm për funksionimin e duhur të makinerisë gjatë rregullimit, funksionimit dhe pastrimit. Në qoftë se janë të pranishme rreziqe, duhen marrë masat e nevojshme mbrojtëse.

Të gjitha rrezatimet funksionale që nuk janë jonizuese gjatë rregullimit, funksionimit dhe pastrimit, duhet të reduktohen në nivele që nuk paraqesin efekte negative për njerëzit.

1.5.11. Rrezatimi i jashtëm

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që rrezatimi i jashtëm nuk ndërhyr në funksionimin e saj.

1.5.12. Rrezatimi laserik

Në rast përdorimi të pajisjeve laserike, duhet të merret parasysh gjërat në vijim:

- pajisjet laserike të montuara në makineri duhet të dizajnohet dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të parandalojnë çdo rrezatim aksidental,
- pajisjet laserike të montuara në makineri duhet të mbrohen në mënyrë të tillë që të mos dëmtojnë shëndetin nga rrezatimi efektiv, rrezatimi i prodhuar nga pasqyrimi ose përhapja dhe rrezatimi dytësor,
- pajisjet optike për vrojtimin dhe rregullimin e pajisjeve laserike të montuara në makineri duhet të jenë të tilla që të mos shkaktohet rrezik për shëndetin nga rrezatimi laserik.

1.5.13. Emetimet e materialeve dhe substancave të rrezikshme

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmangen rreziqet e lidhura me frymëmarrjen, gëlltitjen, kontaktin me lëkuren, sytë dhe membranat e mukozës, dhe depërtimin nëpërmjet lëkurës të materialeve dhe substancave të rrezikshme.

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



Në qoftë se, gjatë funksionimit normal të makinerisë, procesi nuk është tërësisht i mbyllur, duhet të vendosen pajisje për mbledhjen/ose heqjen e tyre në një mënyrë të tillë që efekti të jetë maksimal.

1.5.14. Rreziku i të mbeturit i bllokuar në makineri

Makineria duhet të dizajnohet, konstruktohet ose pajiset me mjete për të parandaluar që një person të bllokohet brenda saj ose, nëse nuk është e mundur, me mjete për të kërkuar ndihmë.

1.5.15. Rreziku i rrëshqitjes, pengimit, ose rrëzimit

Pjesët e makinerisë ku lëvizin ose qëndrojnë njerëzit duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që të parandalojnë rrëshqitjen, pengimin ose rrëzimin e njerëzve mbi ose nga këto pjesë.

Sipas nevojës, këto pjesë duhet të pajisen me mbajtëse duarsh relativisht të shtrënguara për përdoruesit dhe që mundësojnë ruajtjen e ekuilibrit të tyre.

1.5.16. Rrufeja

Makineria që duhet të mbrohen nga efektet e goditjes nga rrufeja gjatë përdorimit duhet të pajisen me një sistem që të shkarkohen në tokë shkarkimet e mundshme elektrike.

1.6. MIRËMBAJTJA

1.6.1. Mirëmbajtja e makinerisë

Pikat e rregullimit dhe mirëmbajtjes duhet të vendosen jashtë zonave të rrezikshme. Duhet të jetë e mundur që operacionet e rregullimit, mirëmbajtjes, riparimit, pastrimit dhe servisimit të kryhen ndërkohë që makineria është e ndalur.

Kur një ose më shumë nga kushtet e mësipërme nuk mund të plotësohen për arsye teknike, ndërmerren masa për të siguruar që këto operacione mund të kryen në mënyrë të sigurt (shih seksionin 1.2.5).

Për makineritë automatike dhe, sipas nevojës, makineritë tjera parashikohet një pajisje lidhëse për montimin e një pajisjeje diagnostikuese të gjetjes së defekteve.



Komponentë të makinerisë automatike, të cilët zëvendësohen periodikisht, duhet të jenë në gjendje të hiqen dhe të zëvendësohen lehtësisht dhe në mënyrë të sigurt. Përdorimi i këtyre komponentëve duhet të bëjë të mundur kryerjen e këtyre punimeve me mjetet e nevojshme teknike në përputhje me metodën e specifikuar të funksionimit.

1.6.2. Qasja në pozicionet operuese dhe pikat e servisimit

Makineria duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të atillë që të lejojë qasje të sigurt në të gjitha ato zona ku është e nevojshme ndërhyrja gjatë operimit, rregullimit dhe mirëmbajtjes së makinerisë.

1.6.3. Izolimi i burimeve të energjisë

Makineria duhet të pajiset me mjete për ta izoluar atë nga të gjitha burime e energjisë. Këta izolues duhet të identifikohen qartë. Ata duhet të jenë në gjendje që të bllokohen nëse rilidhja mund të vërë në rrezik njerëzit. Gjithashtu, izoluesit duhet të jenë në gjendje të bllokohen kur një operator nuk ka mundësi, nga të gjitha pikat që ai mund të arrijë, të kontrollojë nëse energjia është ende e shkëputur.

Në rastin e makinerisë që mund të ushqehet nga energjia elektrike, mjafton heqja e kabllës, me kusht që operatori të mund të kontrollojë, nga të gjitha pikat që ai mund të arrijë, nëse kabllë mbetet e hequr.

Pasi të shkëputet energjia, duhet të jetë e mundur largimi normalisht i çdo energjie që mbetet ose ruhet në qarqet e energjisë së makinerisë, pa vënë në rrezik njerëzit.

Në shmangie me kërkesën e përcaktuar në paragrafët e mësipërm, qarqe të veçanta mund të mbeten të lidhura me burimin e tyre të energjisë për të mbajtur pjesët, për të mbrojtur informacionin, për të ndriçuar pjesët e brendshme etj. Në këtë rast, duhen marrë masa të veçanta për të garantuar sigurinë e operatorit.

1.6.4. Ndërhyrja e operatorit

Makineria duhet të dizajnohet, konstruktohet dhe pajiset në atë mënyrë që ndërhyrja e operatorit të jetë e kufizuar. Nëse nuk mund të shmangët ndërhyrja e operatorit, duhet të jetë e mundur që ajo të bëhet lehtësisht dhe sigurt.

1.6.5. Pastrimi i pjesëve të brendshme

Makineritë duhet të dizajnohet dhe konstruktohen në atë mënyrë që pjesët e brendshme që përmbajnë substanca ose preparate të rrezikshme, të pastrohen pa hyrë në to. Duhet të jetë e mundur që zhbllokimet e nevojshme të bëhen nga jashtë. Nëse është e pamundur



të shmanget hyrja në makineri, ajo duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të lejojë bërjen e pastrimit në mënyrë të sigurt.

1.7. INFORMACIONET

1.7.1. Informacionet dhe paralajmërimet për makinerinë

Preferohet që informacionet dhe paralajmërimet për makinerinë të sigurohen në formën e simboleve ose piktogrameve që kuptohen qartë. Çdo informacion ose paralajmërim me shkrim apo me gojë duhet të shprehet në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës dhe mund të shoqërohet, sipas kërkesës, me versione në çdo gjuhë tjetër të kuptuar nga operatorët.

1.7.1.1. Informacionet dhe pajisjet e informacionit

Informacionet e nevojshme për komandimin e makinerisë duhet të sigurohen në një formë të qartë dhe lehtësisht të kuptueshme. Ato nuk duhet të jenë në një sasi të tillë sa të mbingarkojnë operatorin.

Njësitë treguese pamore, ose çdo mjet tjetër ndërveprues komunikimi midis operatorit dhe makinerisë, duhet të jenë lehtësisht të kuptueshme dhe të lehta për t'u përdorur.

1.7.1.2. Pajisjet paralajmëruese

Kur mund të vihet në rrezik shëndeti dhe siguria e njerëzve nga një defekt i funksionimit të makinerisë së pambikëqyrur, makineria duhet të pajiset në mënyrë të tillë që të japë si paralajmërim një sinjal të përshtatshëm akustik ose ndriçues.

Kur makineria është e pajisur me pajisje paralajmëruese, këto duhet të jenë të qarta dhe lehtësisht të perceptueshme. Operatorit i duhet krijuar të gjitha lehtësitë për të kontrolluar funksionimin gjatë gjithë kohës të këtyre pajisjeve paralajmëruese.

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 vazhdojnë të mbeten, pavarësisht nga masat e projektuara mbi sigurinë, mbrojtjen dhe masat mbrojtëse plotësuese të miratuara, duhet të sigurohen masa plotësuese mbrojtëse, duke përfshirë dhe pajisjet e paralajmëruese.

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 dhe adresën e plotë të prodhuesit dhe, kur është e nevojshme, përfaqësuesit të tij të autorizuar,
- përcaktimin i makinerisë,
- shënjimin CE (shih shtojcën III),
- emërtimin e serisë ose llojit,
- numrin serik, nëse ka,
- vitin e konstruktimit, d.m.th. vitin në të cilin është përfunduar procesi i prodhimit.

Ndalohet vendosja e një date të mëhershme ose të mëvonshme për makinerinë, gjatë vendosjes së markimit CE

Përveç kësaj, makineria e dizajnuar dhe konstruktuar për përdorim në një atmosferë potencialisht shpërthyesë, duhet të pajiset me markimin përkatës.

Makineria duhet të përmbajë edhe informacionet e plota për tipin e saj dhe që janë thelbësore për përdorimin e saj. Këto informacione u nënshtrohen kërkesave të përcaktuara në seksionin 1.7.1.

Kur një pjesë e makinerisë duhet të manovrohet gjatë përdorimit me një pajisje ngritëse, pesha e saj duhet të tregohet në mënyrë të lexueshme, që nuk fshihet dhe pa mëdyshje.

1.7.4. Udhëzimet

Të gjitha makineritë duhet të shoqërohen me udhëzime në gjuhën zyrtare të Republikës së Kosovës.

Udhëzimet që e shoqërojnë makinerinë duhet të jenë ose ‘udhëzime origjinale’ ose ‘përkthim i udhëzimeve origjinale’, në të cilin rast përkthimi duhet të shoqërohet me udhëzime origjinale.

Përjashtimisht, udhëzimet e mirëmbajtjes të destinuara për përdorim nga personeli i specializuar i mandatuar nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mund të sigurohen vetëm në një nga gjuhët e Republikës së Kosovës të cilën e kupton personeli i specializuar.



Udhëzimet duhet të hartohen në përputhje me parimet e përcaktuara në pikat më poshtë.

1.7.4.1. Parimet e përgjithshme për hartimin e udhëzimeve

- (a) Udhëzimet duhet të hartohen në një ose disa gjuhë zyrtare. Fjalët "Udhëzime origjinale" duhet të shfaqen në versionin/-et gjuhës, të verifikuara nga prodhuesi ose nga përfaqësuesi i tij i autorizuar.
- (b) Kur nuk ekzistojnë "Udhëzime origjinale" në gjuhën/-t zyrtare të shtetit ku do të përdoret makineria, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, ose personi që sjell makinerinë në zonën gjuhësore në fjalë siguron një përkthim në atë/ato gjuhë. Përkthimet duhet të përmbajnë fjalët "Përkthim i udhëzimeve origjinale".
- (c) Përmbajtja e udhëzimeve nuk duhet të mbulojë vetëm përdorimin e destinuar të makinerisë por gjithashtu duhet të marrë parasysh edhe çdo keqpërdorim të saj që arsyeshëm mund të parashikohet.
- (d) Në rastin e një makinerie të destinuar për përdorim nga operatorë joprofesionistë, formulimi dhe paraqitja e udhëzimeve të përdorimit duhet të marrë parasysh nivelin e arsimit të përgjithshëm dhe aftësisë së kuptueshmërisë që arsyeshëm mund të pritët nga këta operatorë.

1.7.4.2. Përmbajtja e udhëzimeve

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

- (a) emrin e biznesit 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 seksionin 1.7.3);
- (c) deklaratën e konformitetit EC ose një dokument që përcakton përmbajtjen e deklaratës së konformitetit EC, duke treguar karakteristikat e makinerive por jo domosdoshmërisht edhe numrin serik dhe nënshkrimin;
- (d) përshkrimin e përgjithshëm të makinerive;
- (e) vizatimet, diagramet, përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për përdorimin, mirëmbajtjen dhe riparimin e makinerive dhe për kontrollimin e funksionimit të duhur të tyre;



- (f) përshkrimin e stacioneve të punës që ka gjasë të zihen nga operatorët;
- (g) përshkrimin e përdorimit të destinuar 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 lidhjet, 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 dridhjeve;
- (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 plotësuese të miratuara mbrojtëse;
- (m) udhëzimet për masat mbrojtëse 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 veglave të cilat mund të jenë të ngjitura në makineri;
- (o) kushtet në të cilat makineria i plotësojë kërkesat e stabilitetit gjatë përdorimit, transportit, montimit, çmontimit kur është jashtë shërbimit, testimit ose dridhjeve të parashikueshme;
- (p) udhëzimet me synimin për të siguruar që operacionet e transportimit, manovrimit dhe magazinimit mund të bëhen në mënyrë të sigurt, duke e dhënë masën e makinerive dhe të pjesëve të ndryshme të tyre ku këto rregullisht transportohen veç e veç;
- (q) metodën që duhet të ndiqet në rast aksidenti ose defekti; nëse ekziston mundësia që të ndodhë një bllokim, duhet treguar metoda që duhet ndjekur në mënyrë që pajisja të zhbllokohet në mënyrë të sigurt;
- (r) përshkrimin e veprimtarive të rregullimit dhe mirëmbajtjes që duhet të kryhen nga përdoruesi, dhe masat parandaluese të mirëmbajtjes që duhet të ndiqen;



- (s) udhëzimet e parashikuara që rregullimi dhe mirëmbajtja të kryhen në mënyrë të sigurt, përfshirë masat mbrojtëse që duhet të merren gjatë tyre;
- (t) specifikimet e pjesëve të ndërrimit që duhet të përdoren, kur këto ndikojnë në shëndetin dhe sigurinë e operatorëve;
- (u) Informatat e mëposhtme për emetimin e zhurmës në hapësirë:
 - nivelin e presionit akustik të emetimit, të ponderuar A në stacionet e punës, nëse kalon 70 dB(A); nëse ky nivel nuk i kalon 70 dB(A), ky fakt duhet të tregohet,
 - vlerën maksimale të nivelit akustik të çastit, të ponderuar C në stacionet e punës, nëse ky nivel nuk i kalon 63 Pa (130 dB në raport me 20 μ Pa),
 - nivelin e fuqisë akustike, të ponderuar A, lëshuar nga makineria, nëse niveli i presionit akustik të emetimit të ponderuar A në stacionet e punës kalon 80 dB(A)

Këto vlera duhet të jenë ose matjet e tyre efektive për makinerinë në fjalë, ose ato të përcaktuara mbi bazën e matjeve të kryera për një makineri teknikisht të krahasueshme, e cila është përfaqësuese e makinerisë që do të prodhohet.

Në rastin e një makinerie me përmasa tepër të mëdha, në vend të nivelit fuqisë akustike të ponderuar A, mund të tregohen nivelet e presionit akustik në pozicione të specifikuara përreth makinerisë.

Kur nuk zbatohen standardet e harmonizuara, nivelet akustike duhet të maten duke përdorur metodën më të përshtatshme për makinerinë. Kurdo që tregohen vlerat e emetimit akustik, duhet të specifikohen paqartësitë që lidhen me këto vlera. Kushtet e funksionimit të makinerisë gjatë matjes, si dhe metodat e matjes të përdoruara, duhet të përshkruhen.

Nëse stacioni i punës (vendet e punës) nuk specifikohet (specifikohen), ose nuk mund të specifikohet (specifikohen), nivelet e presionit akustik të ponderuar A duhet të maten nga një largësi prej 1 metër nga sipërfaqja e makinerisë dhe nga një lartësi prej 1,6 metra nga dyshemeja ose platforma e hyrjes. Pozicioni dhe vlera e presionit maksimal akustik duhet të tregohen.

Kur rregulloret specifike parashtrojnë kërkesa tjera për matjen e niveleve të presionit akustik apo niveleve të fuqisë akustike, atëherë aplikohen rregulloret e tilla dhe nuk aplikohen dispozitat përkatëse të këtij seksioni;



(v) informatat për rrezatimin e emetuar për operatorin dhe personat e ekspozuar kur është e mundshme që makineritë të lëshojnë rrezatim që nuk është jonizues i cili mund t'u shkaktojë dëm personave, në veçanti personave me pajisje implantuese mjekësore aktive ose joaktive.

1.7.4.3. Literatura e shitjes

Literatura e shitjes që përshkruan makineritë nuk duhet t'i kundërshtojë udhëzimet sa i përket aspekteve të shëndetit dhe sigurisë. Literatura e shitjes që i përshkruan karakteristikat e performancës së makinerive duhet të përmbajë informatat e njëjta për emetimet ashtu siç përfshihen në udhëzime.

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

Makineritë e industrisë ushqimore, makineritë për produkte kozmetike apo farmaceutike, makineritë portative që mbahen me dorë dhe/ose ato që drejtohen me dorë, makineritë portative për fiksime dhe me ndikime të tjera, makineritë për përpunimin e drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike dhe makineritë për aplikimin e pesticideve duhet të përmbushin të gjitha kërkesat themelore të shëndetit dhe të sigurisë të përcaktuara në këtë kapitull (shih Parimet e Përgjithshme, pika 4).

2.1. MAKINERITË E INDUSTRIËS USHQIMORE DHE MAKINERITË PËR PRODUKTE KOZMETIKE DHE FARMACEUTIKE

2.1.1. Të përgjithshme

Makineritë e parashikuara për përdorim me produkte ushqimore ose me produkte kozmetike dhe farmaceutike dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të shmangin çdo rrezik infeksioni, sëmundjeje ose ngjitës.

Kërkesat të cilat duhet të plotësohen:

(a) materialet që janë në kontakt, ose që parashikohen të hyjnë në kontakt, me produkte ushqimore, kozmetike ose farmaceutike duhet të plotësojnë kushtet e përcaktuara në rregulloret përkatëse. Makinaria duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që këto materiale të mund të pastrohen para çdo përdorimit. Kur kjo nuk është e mundshme, duhet të përdoren pjesë njëpërdorimshme;



(b) të gjitha sipërfaqet në kontakt me produkte ushqimore, kozmetike, ose farmaceutike, përveç sipërfaqeve të pjesëve njëpërdorimshme, duhet:

- të jenë të lëmuara dhe të mos kenë as sipërfaqe të ashpra as të çara, në të cilat mund të grumbullohen materiale organike. E njëjta gjë zbatohet edhe për bashkimet ndërmjet sipërfaqeve,
- të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të reduktohen në minimum të dalat, buzët e mprehta dhe pjesët e futura të montimeve,
- të pastrohen dhe dezinfektohen lehtësisht, ku është e nevojshme, pas heqjes së pjesëve që çmontohen lehtësisht; këndet e brendshme rakordohen me një rreze të tillë që lejon një pastrim të plotë;

(c) duhet të jetë e mundur që lëngjet, gazet dhe aerosolët që vijnë nga produkte ushqimore, kozmetike dhe farmaceutike, si dhe nga pastrimi, dezinfektimi dhe shpëlarja, të shkarkohen plotësisht nga makineria (nëse është e mundur, në një pozicion "pastrimi");

(d) makineria duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të parandalojë hyrjen e substancave ose krijesave të gjalla, veçanërisht insekteve, si dhe grumbullimin e lëndëve organike në zona të pamundura për t'u pastruar;

(e) makineria duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që asnjë substancë ndihmëse që është e rrezikshme për shëndetin, përfshirë lubrifikantët, të mos bjerë në kontakt me produkte ushqimore, kozmetike, ose farmaceutike. Makineria, aty ku është e nevojshme, duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të mund të verifikohet rregullisht plotësimi i kësaj kërkesë.

2.1.2. Udhëzime

Udhëzimet për makineritë e industrisë ushqimore dhe makineritë e përdorura për produkte kozmetike ose farmaceutike duhet t'i specifikojnë produktet dhe metodat e rekomanduara për pastrim, dezinfektim dhe shpëlarje, jo vetëm për zonat lehtësisht të qasshme, por edhe për zonat në të cilat qasja është e pamundur ose e pakëshillueshme.

2.2. MAKINERITË PORTATIVE QË MBAHEN NË DORË DHE/OSE ATO QË DREJTOHEN ME DORË

2.2.1. 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 të mjaftueshme dhe një numër të mjaftueshëm dorezash dhe mbështetësesh me madhësi të duhur, të rregulluara në mënyrë të tillë që të sigurojnë stabilitetin e makinerive nën kushtet e synuara operuese,
- përveç rasteve kur është teknikisht e pamundur, ose kur ka një pajisje të pavarur të kontrollit, kur dorezat nuk mund të lirohen me siguri të plotë, të përshtaten me pajisje të kontrollit për vënie në punë dhe ndalim në mënyrë manuale, të rregulluara në mënyrë të tillë që operatori të punojë pa i liruar dorezat,
- të mos paraqesin rrezik të vënies në punë dhe/ose vazhdimit të punës në mënyrë aksidentale pasi operatori të ketë lëshuar dorezat. Nëse kjo kërkesë është teknikisht e pazbatueshme, ndërmerren masa ekuivalente,
- të lejojnë, kur është e nevojshme, vëzhgimin vizual të zonës së rrezikut dhe veprimit të veglës me materialin që përpunohet.

Dorezat e makinerive portative duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që vënia në punë dhe ndalimi të bëhen në mënyrë të drejtpërdrejtë.

2.2.1.1. Udhëzime

Udhëzimet duhet t'i ofrojnë informatat e mëposhtme lidhur me dridhjet e transmetuara nga makineritë portative që mbahen në dorë dhe/ose ato që drejtohen me dorë:

- vlerën totale të dridhjes së cilës i nënshtrohet sistemi dorë-krah, nëse kalon $2,5 \text{ m/s}^2$. Kur kjo vlerë nuk kalon $2,5 \text{ m/s}^2$, kjo duhet të shënohet,
- pasigurinë e matjes.

Këto vlera duhet të jenë ose matjet e tyre efektive për makinerinë në fjalë, ose ato të përcaktuara mbi bazën e matjeve të kryera për një makineri teknikisht të krahasueshme, e cila është përfaqësuese e makinerisë që do të prodhohet.

Nëse nuk zbatohen standardet e harmonizuara, të dhënat e dridhjeve duhet të maten duke përdorur kodin e matjes që është më i përshtatshëm për makinerinë.

Duhet të specifikohen kushtet e përdorimit gjatë matjeve dhe metodat e përdorura për matje, ose referenca e standardit të harmonizuar që zbatohet.



2.2.2. Makineritë portative për fiksime dhe me ndikime të tjera

2.2.2.1. Të përgjithshme

Makineritë portative për fiksime dhe me ndikime të tjera duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që:

- të transmetohet energji të elementi i ndikuar nëpërmjet komponentit të ndërmjetëm, i cili nuk shkëputet nga pajisja,
- të pengohet ndikimi nëpërmjet një pajisje lëshuese, nëse makineria nuk është pozicionuar saktë me presion të mjaftueshëm mbi materialin bazë,
- të pengohet aktivizimi i pavullnetshëm; kur është e nevojshme, për të aktivizuar ndikimin nevojitet një sekuencë e përshtatshme veprimesh mbi pajisjen lëshuese dhe pajisjen e kontrollit,
- të pengohet aktivizimi i rastësishëm gjatë manovrimit, ose në rastin e goditjes,
- operacionet e ngarkimit dhe shkarkimit të mund të bëhen lehtësisht dhe në kushte sigurie.

Nëse është e nevojshme, duhet të jetë e mundur përshtatja e pajisjes me mbrojtëse ndaj ashklave dhe mbrojtëset e duhura duhet të sigurohen nga prodhuesi i makinerisë.

2.2.2.2. Udhëzimet

Udhëzimet duhet të japin informacionet e nevojshme për:

- aksesoret dhe pajisjet e ndërrueshme që mund të përdoren për makinerinë,
- elementet e përshtatshme të fiksimit ose elementet tjera ndikuese për t'u përdorur me makinerinë,
- kur është e përshtatshme, bobinat e përshtatshme për t'u përdorur.

2.3. MAKINERI PËR PËRPUNIMIN E DRURIT DHE MATERIALEVE ME KARAKTERISTIKA TË NGJASHME FIZIKE

Makineritë për përpunimin e drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike duhet të plotësojnë kushtet e mëposhtme:



- (a) makineria duhet të dizajnohet, konstruktohet ose pajiset në mënyrë të tillë që njësia që përpunohet të mund të vendoset dhe drejtohet në mënyrë të sigurt; nuk duhet të pengohet lëvizja e njësisë punuese, kur ajo mbahet me dorë mbi një plan pune, i cili duhet të ketë qëndrueshmëri të mjaftueshme gjatë punës;
- (b) kur makineria mund të përdoret në kushte që mund të shkaktojnë daljen e njësive të punës ose pjesë të tyre, ajo duhet të dizajnohet dhe konstruktohet, ose të pajiset në mënyrë të tillë që të pengojë daljen e saj ose, nëse kjo nuk është e mundur, në mënyrë që dalja e saj nuk shkakton rreziqe për operatorin dhe/ose personat e ekspozuar;
- (c) makineria duhet të pajiset me frena automatik që ndalojnë[veglën në një kohë mjaft të shkurtër, nëse ka një rrezik kontakti me veglën gjatë fazës së ngadalësimit;
- (d) kur vegla është e inkorporuar në një makineri jo plotësisht automatike, kjo e fundit duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të eliminojë ose reduktojë rrezikun e dëmtimit aksidental

2.4. MAKINERIA PËR APLIKIM TË PESTICIDEVE

2.4.1. Përkufizimi

“Makineri për aplikim të pesticideve” nënkupton makinerinë e destinuar posaçërisht për aplikimin e produkteve për mbrojtjen e bimëve në pajtim me legjislacionin në fuqi për produktet për mbrojtjen e bimëve.

2.4.2. Të përgjithshme

Prodhuesi i makinerisë për aplikim të pesticideve, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, siguron realizimin e një vlerësimi për rreziqet e ekspozimit të paqëllimtë të mjedisit ndaj pesticideve në përputhje me procesin e vlerësimit të rreziqeve dhe uljes së rreziqeve të përmendur në Parimet e Përgjithshme, pika 1.

Makineria për aplikim të pesticideve duhet të dizajnohet dhe konstruktohet duke marrë parasysh rezultatet e vlerësimit të rreziqeve të përmendura në paragrafin e parë në mënyrë që makineria të operohet, rregullohet dhe mirëmbahet pa ekspozim të paqëllimshëm të mjedisit ndaj pesticideve.

Rrjedhja duhet të parandalohet gjatë gjithë kohës.



2.4.3. Kontrollet dhe monitorimi

Duhet të jetë e mundur që aplikimi i pesticideve nga pozicionet operative të kontrollohet, monitorohet dhe ndalohet lehtësisht dhe me saktësi.

2.4.4. Mbushja dhe zbrazja

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që lehtëson mbushjen e saktë të sasisë së nevojshme të pesticideve dhe që siguron zbrazjen e lehtë dhe të plotë, duke parandaluar derdhjen e pesticideve dhe duke shmangur kontaminimin e burimit të ujit gjatë operacioneve të tilla.

2.4.5. Aplikimi i pesticideve

2.4.5.1. Shkalla e aplikimit

Makineria duhet të pajiset me mjete për të rregulluar shkallën e aplikimit në mënyrë të lehtë, të saktë dhe të besueshme.

2.4.5.2. Shpërndarja, depozitimi dhe rrjedhja e pesticideve

Makineria duhet të projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që siguron depozitimin e pesticideve në zonat e synuara, minimizon humbjet në zonat e tjera dhe parandalon rrjedhjen e pesticideve në mjedis. Kur është e përshtatshme, duhet të sigurohet shpërndarje dhe depozitim homogjen i barabartë.

2.4.5.3. Testet

Për të verifikuar që pjesët përkatëse të makinerisë janë në përputhje me kërkesat e përcaktuara në seksionet 2.4.5.1 dhe 2.4.5.2, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet, për secilin lloj të makinerisë përkatëse, të kryejë (vetë ose nga dikush tjetër) teste të përshtatshme.

2.4.5.4. Humbjet gjatë ndalimit

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që t'i parandalojë humbjet kur ndalohet aplikimi i pesticideve.

2.4.6. Mirëmbajtja



2.4.6.1. Pastrimi

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të pastrohet lehtë dhe tërësisht pa ndotur mjedisin.

2.4.6.2. Servisimi

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që lehtëson ndryshimin e pjesëve të vjetruara pa ndotur mjedisin.

2.4.7. Inspektimi

Duhet të jetë e mundur që instrumentet e nevojshme matëse të lidhen lehtësisht në makineri në mënyrë që të kontrollohet funksionimi i saktë i makinerisë.

2.4.8. Shënjimi i pipëzave/sprucatoreve, sitave dhe filtrave

Pipëzat, sitat dhe filtrat duhet të shënjohen në mënyrë që lloji dhe madhësia e tyre të identifikohen qartë.

2.4.9. Shënimi i pesticideve në përdorim

Kur është e përshtatshme, makineria duhet të pajiset me një montim specifik në të cilin operatori mund të vendos emrin e pesticideve në përdorim.

2.4.10. Udhëzime

Udhëzimet duhet të ofrojnë informatat e mëposhtme:

(a) masat paraprake që duhet të ndërmerren gjatë operacioneve të përzierjes, ngarkimit, aplikimit, zbrazjes, pastrimit, servisimit dhe transportit në atë mënyrë që shmanget ndotja e mjedisit;

(b) kushtet e hollësishme të përdorimit për mjediset e ndryshme operative të parapara, përfshirë përgatitjen dhe rregullimet përkatëse të nevojshme për të siguruar depozitimin e pesticideve në zonat e synuara duke minimizuar humbjet në zonat e tjera, me qëllim të parandalimit të derdhjeve në mjedis dhe, kur është e përshtatshme, sigurimit të shpërndarjes dhe depozitimit homogjen të barabartë të pesticideve;

(c) gamën e llojeve dhe madhësive të pipëzave, sitave dhe filtrave që mund të përdoren me makineri;



- (d) shpeshtësinë e kontrolleve dhe kriteret dhe metodën për zëvendësimin e pjesëve që vjetërsohen që ndikojnë në funksionimin e saktë të makinerisë, të tilla si pipëzat, sitat dhe filtrat;
- (e) specifikimin e kalibrimit, mirëmbajtjen ditore, përgatitjen për dimër dhe kontrollet e tjera të nevojshme për të siguruar funksionimin e saktë të makinerisë;
- (f) llojet e pesticideve që mund të shkaktojnë funksionim të çrregullt të makinerisë;
- (g) një shënim që operatori duhet të mbajë të azhurnuar emrin e pesticideve në përdorim në montimin specifik të përmendur në seksionin 2.4.9;
- (h) lidhjen dhe përdorimin e çdo pajisje të veçantë ose çdo aksesori, dhe masat paraprake të nevojshme për t'u ndërmarrë
- (i) një shënim që makineria mund t'i nënshtrohet kërkesave kombëtare sipas legjislacionit në fuqi për inspektim të rregullt nga trupat e emëruara, për të arritur përdorimin e qëndrueshëm të pesticideve;
- (j) tiparet e makinerisë që duhet të inspektohet për të siguruar funksionimin e duhur të saj;
- (k) udhëzimet për lidhjen e instrumenteve të nevojshme matëse.

3. KËRKESAT THEMELORE PLOTËSUESE PËR SIGURINË DHE MBROJTJEN E SHËNDETIT PËR TË ELIMINUAR RREZIQET E SHKAKTUARA NGA LËVIZJA E MAKINERIVE

Makineritë që paraqesin rreziqe për shkak të lëvizjes së tyre, duhet të plotësojnë të gjitha kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit të përshkruara në këtë kapitull (shih Parime të përgjithshme, pika 4).

3.1. TË PËRGJITHSHME

3.1.1. Përkufizime

- (a) 'Makineri që paraqet rrezikshmëri për shkak të lëvizjes së saj' është



- makineria, funksionimi i së cilës kërkon lëvizshmëri gjatë punës, ose kërkon lëvizshmëri të vazhdueshme ose gjysmë të vazhdueshme sipas një vijueshmërie të vendeve të fiksuara të punës, ose
- makineri që funksionon pa u lëvizur, por që mund të pajiset me mjete që e bëjnë më të lehtë lëvizjen e saj nga një vend në një vend tjetër.

(b) 'Drejtuesi i makinerisë' është operatori që është përgjegjës për lëvizjen e makinerisë. Drejtuesi i makinerisë mund të transportohet nga makineria, ose mund ta shoqërojë atë në këmbë, ose mund ta drejtojë makinerinë me telekomandë.

3.2. POZITAT E PUNËS

3.2.1. Pozita e drejtimit

Dukshmëria nga pozita e drejtimit duhet e jetë e tillë që drejtuesi i makinerisë, në kushte të plota sigurie për vete dhe personat e ekspozuar, të mund të drejtojë makinerinë dhe veglat e saj sipas kushteve të parashikueshme të përdorimit. Në rast nevojë, duhet të sigurohen pajisjet e duhura për të eliminuar rrezikshmëritë për shkak të dukshmërisë së drejtpërdrejtë të pamjaftueshme.

Makineria mbi të cilën transportohet drejtuesi duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që, nga pozita e drejtimit, nuk paraqiten rreziqe për drejtuesin e makinerisë që ai të bjerë në kontakt të paqëllimshëm me rrotat dhe zinxhirët.

Pozita e drejtimit të drejtuesve që transportohen mbi makineri duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të mund të përshtatet një kabinë e drejtuesit, me kusht që kjo të mos rrisë rrezikun dhe që të ketë hapësirë të mjaftueshme për të. Në kabinë duhet të ketë një vend për të vendosur udhëzimet e përdorimit që i nevojiten drejtuesit.

3.2.2. Ulëset

Kur ekziston rreziku që operatorët ose personat e tjerë të transportuar nga makineria mund të shtypen ndërmjet pjesëve të makinerisë dhe tokës, në rast përmbysjeje dhe rrëshqitjeje të makinerisë, veçanërisht makineritë e pajisura me një strukturë mbrojtëse, siç përmendet në pikat 3.4.3 dhe 3.4.4, ulëset duhet të projektohen ose pajisen me një sistem mbajtës që mban personat në vendet e tyre, pa kufizuar lëvizjet e nevojshme për përdorime ose lëvizje që lidhen me strukturën, të shkaktuara nga heqja e ulëseve. Këto sisteme mbajtëse nuk duhet të përshtaten nëse rrisin rrezikun.

3.2.3. Pozitat për personat e tjerë



Nëse kushtet e përdorimit parashikojnë që persona të tjerë, të ndryshëm nga drejtuesi i mjetit, herë pas here ose rregullisht, mund të transportohen nga makineria apo të punojnë në të, atëherë duhen siguruar pozitat e duhura për të bërë të mundur që ata të transportohen dhe të punojnë pa rrezik.

Paragrafi i dytë dhe i tretë, seksioni 3.2.1, zbatohen edhe për vendet e siguruar për personat të ndryshëm nga drejtuesi i makinerisë.

3.3. SISTEMET E KONTROLLIT

Nëse është e nevojshme, duhen marrë masa për të parandaluar përdorimin e paautorizuar të kontrollit.

Në makineritë e pajisura me telekomandë, secila njësi e komandimit duhet të identifikojë qartë makinerinë duhet të kontrollohet nga ajo njësi.

Sistemi i telekomandimit duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të komandojë vetëm:

- makinerinë në fjalë,
- funksionet në fjalë.

Makineria e pajisur me telekomandë duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të reagojë vetëm ndaj sinjaleve nga njësitë e parashikuara të kontrollit.

3.3.1. Pajisjet e kontrollit

Drejtuesi i mjetit duhet të jetë në gjendje të aktivizojë të gjitha pajisjet e kërkuara për funksionimin e makinerisë nga pozita e drejtimit, përveç funksioneve që mund të aktivizohen në mënyrë të sigurt duke përdorur pajisje komandimi të vendosura diku tjetër. Këto funksione përfshijnë, në veçanti, ato për të cilat operatorët, të ndryshëm nga drejtuesi i makinerisë, janë përgjegjës, ose për të cilët drejtuesit të makinerisë i duhet të largohet nga pozicioni i drejtimit për t'i kontrolluar ato në mënyrë të sigurt.

Nëse makineria ka pedale, ato duhet të dizajnohen, konstruktohen dhe përshtaten në mënyrë të tillë që të lejojnë përdorimin e sigurt nga drejtuesi i makinerisë me rrezik minimal të përdorimit të gabuar. Ato duhet të kenë një sipërfaqe jo të rrëshqitshme dhe duhet të pastrohen lehtësisht.

Kur përdorimi i tyre mund të shkaktojë rrezikshmëri, veçanërisht lëvizje të rrezikshme, pajisjet e kontrollit, përveç atyre me pozicione të paracaktuara, duhet të kthehen në pozicion neutral në momentin që operatori i lëshon ato.



Në rastin e një makinerie me rrota, sistemi i manovrimit duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të reduktojë forcën e lëvizjeve të papritura të timonit ose levës së manovrimit, të shkaktuara nga goditjet e pësura nga rrotat drejtuese.

Kontrolli i bllokimit të diferencialit duhet të dizajnohet dhe rregullohet në mënyrë të tillë që të lejojë zhblokimin e diferencialit kur makineria është në lëvizje.

Paragrafi i gjashtë i seksionit 1.2.2, lidhur me sinjalet paralajmëruese akustike dhe/pamore, zbatohet vetëm në rastin e kthimit prapa.

3.3.2. Vënia në lëvizje/lëvizja

Të gjitha lëvizjet e një makinerie vetëlëvizëse me drejtues që transportohen mbi makineri duhet të jenë mundshme vetëm nëse drejtuesi është në postin e kontrollit.

Kur, për qëllime manovrimi, makineria përshtatet me pajisje që tejkalojnë zonën normale të pastrimit të saj (p.sh. stabilizatorë, krah teleskopik, etj.), drejtuesit të makinerisë duhet t'i sigurohen mjetet për të kontrolluar lehtësisht, para lëvizjes së makinerisë, që këto pajisje janë në pozicion të atillë që lejojnë një lëvizje të sigurt.

E njëjta gjë zbatohet edhe për të gjitha pjesët e tjera që, për të lejuar lëvizje të sigurt, duhet të jenë në pozicionet të caktuara, nëse është e nevojshme, të bllokuara.

Kur kjo nuk çon në rreziqe të tjera, lëvizja e makinerisë duhet të varet nga pozicionimi i sigurt i pjesëve të lartpërmendura.

Në momentin që ndizet motori, nuk duhet të ndodhin lëvizje të paqëllimshme të makinerisë.

3.3.3. Funksioni i lëvizjes

Pa cenuar rregullat e qarkullimit rrugor, makineritë vetëlëvizëse dhe rimorkiot e tyre duhet të plotësojnë rregullat për ngadalësimin e shpejtësisë, ndalimin, frenimin dhe imobilizimin, që garantojnë siguri sipas të gjitha kushteve të parashikuara të funksionimit, ngarkesës, shpejtësisë, karakteristikave të dheut dhe pjerrësisë së terrenit.

Drejtuesi duhet të jetë në gjendje të ngadalësojë dhe ndalojë një makineri vetëlëvizëse nëpërmjet një pajisje kryesore. Nëse kërkohet nga kushtet e sigurisë, në rast defekti të pajisjes kryesore, ose në mungesë të furnizimit me energji që nevojitet për aktivizimin e pajisjes kryesore, duhet të sigurohet një pajisje emergjence me pajisje komandimi tërësisht e pavarur dhe lehtësisht e arritshme për ngadalësim dhe ndalim të makinerisë.



Nëse kërkohet nga kushtet e sigurisë, duhet siguruar një pajisje parkimi për të imobilizuar makinerinë. Kjo pajisje duhet kombinuar me një nga pajisjet e përmendura në paragrafin e dytë, me kusht që ajo të jetë tërësisht mekanike.

Makineritë me telekomandim duhet të pajisen me pajisje të cilat aktivizojnë ndalimin automatikisht dhe menjëherë dhe që parandalojnë funksionimin potencialisht të rrezikshëm në situatat e mëposhtme:

- kur drejtuesi i makinerisë humbet kontrollin,
- kur makineria merr një sinjal ndalimi,
- kur zbulohet një defekt në një element të sistemit të kontrollit që lidhet me sigurinë,
- kur nuk është zbuluar një sinjal mbikëqyrjeje brenda kohës së specifikuar.

Seksioni 1.2.4 nuk zbatohet për funksionin e lëvizjes.

3.3.4. Lëvizja e makinerive me drejtues në këmbë

Lëvizja e një makinerie vetëlëvizëse me drejtues në këmbë duhet të jetë e mundur vetëm nëse ky i fundit ushtron veprim të vazhdueshëm mbi pajisjen përkatëse të komandimit. Në veçanti, nuk duhet të jetë e mundur që të ndodhë lëvizja në momentin që ndizet motori.

Sistemi i komandimit të makinerive me drejtues në këmbë duhet të projektohet në mënyrë të tillë që të minimizojë rreziqet që lindin nga lëvizja e paqëllimshme e makinerisë në drejtim të drejtuesit të saj, në veçanti rreziqet e:

- shtypjes nga makineria,
- dëmtimeve të shkaktuara nga veglat rrotulluese.

Shpejtësia e lëvizjes së makinerisë duhet të përputhet me shpejtësinë e ecjes së drejtuesit.

Në makineritë që mund të përshtaten me një vegël rrotulluese, nuk duhet të jetë e mundur që kjo e fundit të aktivizohet kur është dhënë komanda e lëvizjes prapa, përjashtuar rastin kur lëvizja e makinerisë shkaktohet nga lëvizja e veglës. Në rastin e fundit, shpejtësia e kthimit duhet të ulet në atë masë sa të mos vërë në rrezik drejtuesin e makinerisë.

3.3.5. Defekt i qarkut të komandimit



Një defekt i furnizimit me energji në drejtimin e asistuar, kur ky është i përshtatur, nuk duhet të pengojë drejtimin e makinerisë gjatë kohës që nevojitet për ta ndaluar.

3.4. MBROJTJA KUNDËR RREZIQEVE MEKANIKE

3.4.1. Lëvizje të pakontrolluara

Makineria duhet të dizajnohet, konstruktohet dhe, nëse është me vend, të montohet në mbështetësen e lëvizshme në mënyrë të tillë që, kur ajo lëvizet, luhatjet e pakontrolluara të qendrës së saj të rëndesës nuk ndikojnë në qëndrueshmërinë e saj, ose nuk ushtrojnë sforcim të tepërt në strukturën e saj.

3.4.2. Pjesët lëvizëse të transmisionit

Pavarësisht nga sa parashikohet në pikën 1.3.8.1, në rastin e motorëve, mbrojtëset e lëvizshme që pengojnë hyrën e pjesëve lëvizëse në dhomën e motorit, mund të mos projektohen me pajisje me mekanizëm bllokimi, më kusht që hapja e tyre është e mundur nëpërmjet një vegje, çelësi, ose nëpërmjet aktivizimit të një komande të vendosur në postin e drejtimit, nëse ky i fundit gjendet në një kabinë të mbyllur me bravë për të mos lejuar hyrjen e paautorizuar.

3.4.3. Rrokullisja dhe përmbysja

Kur për një makineri vetëlëvizëse me drejtues të transportuar, operator/-ë, ose person/-a tjetër /të tjerë, ekziston rreziku i rrokullisjes ose përmbysjes, makineria duhet të përshtatet me strukturën e duhur mbrojtëse, nëse kjo nuk rrit rrezikun.

Struktura duhet të jetë e tillë që, në rast rrokullisje ose përmbysje, garanton për personin/-at një hapësirë cak, të mjaftueshme shformimi.

Për të verifikuar nëse struktura përputhet me kërkesat e përcaktuara në paragrafin e dytë, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë (vetë ose nga dikush tjetër) testet e duhura për secilën lloj strukture.

3.4.4. Rënia e objekteve

Kur për një makineri vetëlëvizëse me drejtues të transportuar, operator/-ë, ose person/-a tjetër/të tjerë, ekzistojnë rreziqe të shkaktuara nga rënia e objekteve ose materialeve, makineria duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të marrë parasysh këto rreziqe dhe të përshtatet me strukturën e duhur mbrojtëse, nëse e lejon madhësia e saj.



Struktura duhet të jetë e tillë që, në rast rrokullisje ose përmbysje, garanton për personin/-personat një hapësirë cak, të mjaftueshme shformimi.

Për të verifikuar nëse struktura përputhet me kërkesat e përcaktuara në paragrafin e dytë, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë (vetë ose nga dikush tjetër) testet e duhura për secilin lloj strukture.

3.4.5. Mjetet e hyrjes

Mjetet e mbështetjes dhe shkallët duhet të projektohen, konstruktohen dhe rregullohen në mënyrë të tillë që operatorët t'i përdorin ato instinktivisht dhe të mos përdorin pajisjet e komandimit për të lehtësuar shfrytëzimin e tyre.

3.4.6. Pajisjet e rimorkimit

Të gjitha makineritë e përdorura për rimorkim ose për t'u rimorkiuar duhet të pajisen me pajisje rimorkimi ose për lidhje, të konstruktura dhe rregulluara në mënyrë të tillë që të garantojnë bashkim dhe shkëputje të lehtë dhe të sigurt, dhe të parandalojnë shkëputje aksidentale gjatë përdorimit.

Për aq sa e kërkon ngarkesa mbi timon, këto makineri duhet të pajisen me një suport me sipërfaqe mbështetëse, të përshtatshme për ngarkesën dhe terrenin.

3.4.7. Transmetimi i fuqisë ndërmjet makinerisë vetëlëvizëse (ose traktor) dhe makinerisë marrëse

Pajisjet e çmontueshme të transmisionit mekanik që lidhin makinerinë vetëlëvizëse (ose një traktor) në vendin e lidhjes me makinerinë marrëse, duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që, gjatë funksionimit, çdo pjesë në lëvizje mbrohet në të gjithë gjatësinë e saj.

Në anën e makinerisë vetëlëvizëse (ose traktorit), boshti i marrjes së forcës, në të cilin është lidhur pajisja e çmontueshme e transmisionit mekanik, duhet të mbrohet nga një mbrojtëse e fiksuar dhe e lidhur në makinerinë vetëlëvizëse (ose traktorin), ose nga një pajisje tjetër që ofron mbrojtje të barasvlershme.

Duhet të jetë e mundur hapja e kësaj mbrojtëse për të shkuar të kjo pajisje transmisioni. Pasi të jetë lidhur, duhet të ketë hapësirë të mjaftueshme që të mos lejojë boshtin e motorit të dëmtojë mbështetësen, kur makineria (ose traktori), është në lëvizje.

Në anën e makinerisë marrëse, boshti i komanduar duhet të jetë i mbyllur në një karter mbrojtës, i fiksuar në makineri.



Prania e një kufizuesi bashkimi ose e një rrote të lirë autorizohet për transmise me lidhje universale vetëm në anën në të cilën realizohet bashkimi me makinerinë që tërhiqet. Në këtë rast, pajisja e çmontueshme të transmise mekanik duhet të shënjohet sipas rastit.

Të gjitha makineritë marrëse, funksionimi i të cilave kërkon një pajisje të çmontueshme transmise mekanik për t'u lidhur me makinerinë vetëlëvizëse (ose traktorin), duhet të kenë një sistem të tillë për takimin e pajisjes së çmontueshme të transmise mekanik që, kur makineria të shkëputet, pajisja e çmontueshme e transmise mekanik dhe mbrojtësja e saj nuk dëmtohen nga kontakti me tokën ose me pjesë të makinerisë.

Pjesët e jashtme të mbrojtëses duhet të projektohen, konstruktohen dhe rregullohen në mënyrë të tillë që ato të mos rrotullohen me pajisjen e çmontueshme të transmise mekanik. Mbrojtësja duhet të mbulojë boshtin e transmise deri në skajet e nofullave të brendshme, në rastin e lidhjeve universale, dhe të paktën deri në qendër të nofullës ose nofullave të brendshme, në rastin e lidhjeve universale me kënd të gjerë.

Nëse janë parashikuar mjete për hyrje në vendet e punës në afërsi të pajisjes së çmontueshme të transmise mekanik, ato duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që mbrojtëset e këtyre boshteve të mos përdoren si shkallë, me përjashtim të rasti kur ato janë konstruktuar për një qëllim të tillë.

3.5. MASA MBROJTJEJE KUNDËR RREZIQEVE TË TJERA

3.5.1. Bateritë

Vendi i baterisë duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të parandalojë derdhje të elektrolitit mbi operatorin në rastin e rrokullisjes ose përmbysjes dhe të shmangë grumbullimin e avujve në vendet ku ndodhen operatorët.

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që bateria mund të shkëputet me ndihmën e një pajisje që mund të përdoret lehtësisht, dhe të parashikuar për këtë qëllim.

3.5.2. Zjarri

Në varësi të rreziqeve të parashikuara nga prodhuesi dhe kur përmasat e lejojnë, makineria duhet:

- të përshtatet me bombolë zjarrfikëse, që mund të përdoret lehtë, ose



- të pajiset me sisteme zjarrfikëse që janë pjesë integrale e makinerisë.

3.5.3. Emetimet e substancave të rrezikshme

Paragrafi parë dhe i dytë i seksionit 1.5.13 nuk zbatohen kur funksioni kryesor i makinerisë është spërkatja e produkteve. Megjithatë, operatori duhet të mbrohet kundër rrezikut të ekspozimit ndaj emetimeve të tilla të rrezikshme.

3.6. INFORMACIONI DHE TREGUESIT

3.6.1. Shenjat, sinjalet dhe paralajmërimet

E gjithë makineria duhet të kenë shenja dhe/ose pllaka me udhëzime për përdorim, rregullim dhe mirëmbajtje, për të garantuar shëndetin dhe sigurinë e personave. Ato duhet të zgjidhen, dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të duken qartë dhe të mos fshihen.

Pa cenuar dispozitat e rregullave të qarkullimit rrugor, makineria me drejtues të transportuar duhet të kenë pajisjet e mëposhtme:

- një pajisje paralajmëruese akustike për paralajmërimin e njerëzve,
- një sistem sinjalizimi me drita që merr parasysh kushtet e parashikuara të përdorimit; kërkesa e fundit nuk zbatohet për makineritë e parashikuara ekskluzivisht për punime nëntokësore dhe që nuk kanë energji elektrike,
- kur është e nevojshme, duhet të ketë një lidhje të përshtatshme midis rimorkios dhe makinerisë për funksionimin e sinjaleve.

Makineria e pajisur me telekomandë e cila, nën kushte normale të përdorimit, i ekspozon njerëzit ndaj rrezikut të goditjes ose shtypjes nga makineria, duhet të pajiset me mjetet e duhura për të sinjalizuar lëvizjet, ose me mjete që mbrojnë njerëzit ndaj këtyre rreziqeve. E njëjta gjë zbatohet për makinerinë, përdorimi i së cilës përfshin përsëritje të vazhdueshme të lëvizjes përpara dhe prapa përgjatë të njëjtit aks dhe ku drejtuesi i tyre nuk ka dukshmëri të drejtpërdrejtë në pjesën e prapme.

Makineria duhet të konstruktohet në mënyrë të tillë që pajisjet paralajmëruese dhe sinjalizuese nuk çaktivizohen në mënyrë të paqëllimshme. Kur është e domosdoshme për sigurinë, këto pajisje duhet të pajisen me mjete për të kontrolluar funksionimin e mirë të tyre, dhe defekti që ato pësojnë duhet të jetë i dukshëm për operatorin.



Kur lëvizja e një makinerie, ose veglave të saj, është veçanërisht e rrezikshme, duhet të sigurohen shenja mbi makineri që paralajmërojnë qëndrimin larg nga makineria kur ajo është në punë; shenjat duhet të jenë të lexueshme nga një largësi e mjaftueshme për të garantuar sigurinë e njerëzve që duhet të qëndrojnë afër saj.

3.6.2. Shënjimi

Çdo makineri duhet të mbajë, në mënyrë të lexueshme dhe që nuk fshihet, treguesit e mëposhtëm:

- fuqinë nominale të shprehur në kilovat (kW),
- masën e konfigurimit më të zakonshëm, në kilogramë (kg);

dhe, nëse është me vend:

- forcën maksimale tërheqëse, të parashikuar në kanxhë, në Njuton (N),
- forcën maksimale vertikale, të parashikuar në kanxhë, në Njuton (N).

3.6.3. Udhëzimet

3.6.3.1. Dridhjet

Udhëzimet duhet të ofrojnë informacionet e mëposhtme lidhur me dridhjet e transmetuara nga makineria te sistemi dorë-krah, ose në të gjithë trupin:

- vlerën totale të dridhjes së cilës i nënshtrohet sistemi dorë-krah, nëse kalon $2,5 \text{ m/s}^2$. Kur kjo vlerë nuk i kalon $2,5 \text{ m/s}^2$, kjo duhet të shënohet,
- vlerën maksimale mesatare të nxitimit të ponderuar së cilës i nënshtrohet i gjithë trupi, nëse tejkalon $0,5 \text{ m/s}^2$. Kur kjo vlerë nuk i kalon $0,5 \text{ m/s}^2$, kjo duhet të shënohet,
- -pasigurinë e matjes.

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.



Kur nuk zbatohen standardet e harmonizuara, dridhjet duhet të maten duke përdorur kodin më të përshtatshëm për makinerinë në fjalë. Duhet të përshkruhen kushtet e funksionimit gjatë matjes dhe kodet e matjes të përdorura.

3.6.3.2. Përdorimet e shumëfishta

Udhëzimet e makinerive që lejojnë disa përdorime, në varësi të pajisjeve të përdorura, dhe udhëzimet për pajisjet e këmbyeshme duhet të përmbajnë informacionet e nevojshme për montimin dhe përdorimin e sigurt të makinerisë bazë dhe të pajisjeve të këmbyeshme që mund të përshtaten.

4. KËRKESA THEMELORE PLOTËSUESE PËR SIGURINË DHE MBROJTJEN E SHËNDETIT PËR ELIMINIMIN E RREZIQEVE PËR SHKAK TË OPERACIONEVE NGRITËSE

Makineritë që paraqesin rreziqe për shkak të operacioneve ngritëse duhet të plotësojnë të gjitha kërkesat përkatëse themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit të përshkruara në këtë kapitull (shih Parime të përgjithshme, pika 4).

4.1. TË PËRGJITHSHME

4.1.1. Përkufizime

- (a) ‘Operacion ngritës’ është një lëvizje e njësive të ngarkesës që përbëhet nga mallra dhe/ose njerëz që, në një moment të caktuar, kërkojnë një ndryshim niveli.
- (b) ‘Ngarkesë e drejtuar’ është një ngarkesë ku e gjithë lëvizja bëhet gjatë udhëzuesëve të shtangët ose të përkulshëm, pozicioni i të cilëve është përcaktuar nga pika fikse.
- (c) ‘koeficienti i punës’ është raporti aritmetik ndërmjet ngarkesës së garantuar nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, deri në të cilën një komponent është në gjendje ta mbajë atë dhe ngarkesës maksimale të punës të shënuar mbi komponent.
- (d) ‘koeficient i testit’ është raporti aritmetik ndërmjet ngarkesës së përdorur për kryerjen e testeve statike ose dinamike mbi makinerinë ngritëse, ose mbi një aksesori ngritës, dhe ngarkesës maksimale të punës të shënuar në makinerinë ngritëse ose në aksesori ngritës.
- (e) ‘testi statik’ është testi gjatë së cilit makineria ngritëse ose aksesori ngritës është inspektuar fillimisht dhe i është nënshtruar një force që i korrespondon ngarkesës maksimale të punës, shumëzuar me koeficientin e duhur të testit statik dhe, pasi është hequr ngarkesa e lartpërmendur, riinspektohet për të siguruar që nuk ka ndodhur asnjë dëmtim.



(f) ‘testi dinamik’ është testi gjatë së cilit makineria ngritëse funksionon në të gjitha konfigurimet e saj të mundshme me ngarkesën maksimale të punës, shumëzuar me koeficientin e duhur të testit dinamik, duke marrë parasysh sjelljen dinamike të makinerisë ngritëse për të kontrolluar që ajo funksionon siç duhet.

(g) ‘platformë’ është një pjesë e makinerisë në të cilën njerëzit dhe/ose mallrat mbahen në mënyrë që të ngriten.

4.1.2. Mbrojtja kundër rreziqeve mekanike

4.1.2.1. Rreziqet për shkak të mungesës së qëndrueshmërisë

Makineria duhet të dizajnohen dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që qëndrueshmëria e kërkuar në piken 1.3.1 të ruhet si në shërbim, ashtu dhe jashtë shërbimit, përfshirë të gjitha fazat e transportit, montimit dhe çmontimit, gjatë dëmtimeve të parashikuara të komponentit, dhe, gjithashtu, gjatë testeve të kryera në përputhje me manualin e përdorimit. Për këtë qëllim, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të përdorë metodat e duhura të verifikimit.

4.1.2.2. Makineria që lëviz mbi shina udhëzuese dhe trase hekurudhore

Makineria duhet të projektohet me pajisje, të cilat veprojnë mbi shina udhëzuese ose trase hekurudhore, për të parandaluar daljen nga shinat.

Nëse, pavarësisht këtyre pajisjeve, vazhdon rreziku i daljes nga shinat, ose defekti i një shine ose një komponenti udhëzues, duhen siguruar pajisje që nuk lejojnë rënien e pajisjes, komponentit ose ngarkesës, ose rrokullisjen e makinerisë.

4.1.2.3. Rezistenca mekanike

Makineria, aksesorët ngritës dhe komponentët e tyre, duhet të jenë në gjendje të përballojnë sforcimet që ato pësojnë, qoftë gjatë përdorimit ose, kur është me vend, jashtë tij, sipas kushteve të instalimit dhe funksionimit të parashikuara, dhe në të gjitha konfigurimet përkatëse, duke marrë parasysh, aty ku është me vend, efektet e faktorëve atmosferikë dhe forcave të ushtruara nga njerëzit. Kjo kërkesë duhet të zbatohet edhe gjatë transportit, montimit dhe çmontimit.

Makineria dhe aksesorët ngritës duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të parandalojnë dëmtimet nga ngadalsimi dhe amortizimi, duke pasur parasysh përdorimin për të cilin janë parashikuar.



Materialet e përdorura duhet të zgjidhen mbi bazën e mjedisit të punës, veçanërisht lidhur me fenomene të tilla si korrozioni, gërryerja, goditjet, temperaturat ekstreme, ngadalësimi, brishtësia dhe vjetrimi.

Makineria dhe aksesorët ngritës duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të përballojnë mbingarkesa në testet statike, pa shformime të përherëshme ose defekte të dukshme. Llogaritjet e rezistencës duhet të marrin parasysh vlerën e koeficientit të testit statik, të zgjedhur për të garantuar një nivel të mjaftueshëm sigurie. Në përgjithësi, ky koeficient ka vlerat e mëposhtme:

- (a) për makineri dhe aksesorët ngritës që funksionojnë manualisht: 1,5;
- (b) për makineri të tjera: 1,25.

Makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të kalojë pa problem testet dinamike, të kryera duke përdorur ngarkesën maksimale të punës, shumëzuar me koeficientin e testit dinamik. Koeficienti i testit dinamik zgjidhet për të garantuar një nivel të mjaftueshëm sigurie: si rregull, ky koeficient është i barabartë me 1,1. Si rregull, testet kryhen në shpejtësitë nominale të parashikuar. Nëse qarku i komandimit të makinerisë lejon shumë lëvizje njëherazi, testet duhet të kryhen sipas kushteve më pak të favorshme, si rregull, duke kombinuar lëvizjet përkatëse.

4.1.2.4. Pulexhat, tamburet, rulet (rrotat), litarët, dhe zinxhirët

Pulexhat, tamburet dhe rulet duhet të kenë një diametër në përputhje me përmasat e litarëve ose zinxhirëve me të cilët ato mund të përshtaten.

Tamburet dhe rulet duhet të dizajnohen, konstruktohen dhe instalohen në mënyrë të tillë që litarët ose zinxhirët me të cilët ato pajisen mund të mbështillen pa dalë nga foleja e parashikuar.

Litarët e përdorur direkt për ngritje ose për të mbështetur ngarkesën, duhet të mos kenë asnjë vend të lidhur, përveçse në fundet e tyre. Megjithatë, lidhjet tolerohen në instalime që janë destinuar nga dizajnimi të modifikohen rregullisht, sipas nevojave të përdorimit.

Litarët komplet dhe fundet e tyre duhet të kenë një koeficient pune të zgjedhur në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull, ky koeficient është i barabartë me 5.

Litarët ngritës duhet të kenë një koeficient pune të zgjedhur në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull, ky koeficient është i barabartë me 4.



Për të verifikuar nëse është arritur një koeficient i mjaftueshëm pune, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet që, për secilin lloj zinxhiri ose litari të përdorur direkt për ngritje dhe për fundet e litarëve, të kryejnë (vetë ose dikush tjetër) testet e duhura.

4.1.2.5. Aksesorët ngritës dhe komponentët e tyre

Aksesoret ngritës dhe komponentët e tyre duhet të jenë të madhësive të tilla që marrin parasysh proceset e lodhjes dhe vjetërimit për një numër ciklesh përdorimi, në përputhje me jetëgjatësinë e pritshme të tyre, siç specifikohet në kushtet e funksionimit për një përdorim të caktuar.

Përveç kësaj:

- (a) koeficienti i punës i kombinimeve metal-litar/fund i litarit duhet të zgjidhet në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie; si rregull, ky koeficient është i barabartë me 5. Litarët nuk duhet të kenë asnjë lidhje ose lak, përveçse në fundet e tyre;
- (b) ku përdoren zinxhirë me hallka të salduara, ata duhet të jenë të llojit me hallka të shkurtra. Koeficienti i punës i zinxhirëve duhet të zgjidhet në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie; si rregull, ky koeficient është i barabartë me 4;
- (c) koeficienti i punës për litarë ose rripa me fibra tekstile varet nga materiali, metoda e prodhimit, dimensionet dhe përdorimi. Ky koeficient duhet të zgjidhet në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie; si rregull, ai është i barabartë me 7, me kusht që materialet e përdorura të jenë të një cilësie shumë të mirë dhe metoda e prodhimit është e përshtatshme me përdorimin e parashikuar. Në të kundërtën, koeficienti, si rregull, caktohet në një nivel më të lartë për të garantuar një nivel të barasvlershëm sigurie. Litarët me fibra tekstile dhe rripat nuk duhet të kenë nyje, lidhje ose vende të ngjitura, përveç fundeve të rripit ose të rripave pa funde;
- (d) të gjithë komponentët metalikë që përbëjnë apo përdoren me një rrip të sheshtë duhet të ketë një koeficient pune të përzgjedhur në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull, ky koeficient është 4;
- (e) ngarkesa maksimale e punës së një rripi me shumë shtresa përcaktohet në bazë të koeficientit të punës të shtresës më të dobët, numrit të shtresave dhe faktorit të reduktimit, i cili varet nga konfigurimi i shtresave;
- (f) për të verifikuar nëse koeficienti përkatës i punës, i përzgjedhur, është ai duhuri, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë (vetë ose nga dikush tjetër) testet përkatëse për çdo lloj komponenti të përmendur në (a), (b), (c) dhe (d).



4.1.2.6. Kontrolli i lëvizjeve

Pajisjet për kontrollimin e lëvizjeve duhet të veprojnë në mënyrë të tillë që të ruhen kushtet e sigurisë të makinerisë në të cilën janë instaluar.

- (a) Makinaria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet, ose përshtatet me pajisje, në mënyrë të tillë që amplituda e lëvizjes ë komponentëve të saj të mbahet brenda kufijve të përcaktuar. Funksionimi i pajisjeve të tilla duhet që, aty ku është me vend, të paraprihet nga një paralajmërim.
- (b) Kur disa makina, të fiksuara apo të montuara mbi shina, mund të manovrohen njëkohësisht në të njëjtin vend dhe me rreziqe përplasjeje, ato duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të përshtatin sisteme që mundësojnë shmangien e këtyre rreziqeve.
- (c) Makinaria duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që ngarkesat të mos zvarriten në mënyrë të rrezikshme, ose të mos bien lirshëm dhe papritur, madje edhe kur ka raste defekti, të pjesshëm ose të përgjithshëm, të furnizimit me energji, ose kur operatori ndalon makinerinë.
- (d) Në kushte normale funksionimi, nuk duhet të jetë e mundur ulja e ngarkesës vetëm duke frenuar me fraksion, përveç në rastin e makinerisë, funksioni i së cilës kërkon të veprojë në këtë mënyrë.
- (e) Pajisjet mbajtëse duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të shmanget rënia e papritur e ngarkesave.

4.1.2.7. Lëvizja e ngarkesave gjatë manovrimit

Pozita e drejtimit të makinerisë duhet të vendoset në mënyrë të tillë që të sigurojë pamjen mundësisht më të gjerë të trajektoreve të pjesëve lëvizëse, me qëllim që të shmangen përplasjet e mundshme me njerëz, pajisje, ose makineri të tjera, të cilat mund të manovrojnë njëkohësisht dhe që mund të paraqesin rrezik.

Makinaria me ngarkesa të drejtuar duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të parandalojnë dëmtimin e njerëzve nga lëvizja e ngarkesës, platformës, ose kundërpeshave, nëse ka.

4.1.2.8. Makineritë që shërbejnë në sheshpushime të fiksuara

4.1.2.8.1. Lëvizjet e platformës



Lëvizja e platformës së makinerisë që shërben në sheshpushime të fiksuara duhet të drejtohet me udhëzues të fortë drejt sheshpushimeve dhe në to. Edhe sistemet e kryqëzuara konsiderohen udhëzues të fortë.

4.1.2.8.2. Hyrja në platformë

Kur njerëzit kanë mundësi hyrje në platformë, makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të garantojë se ajo qëndron e palëvizshme gjatë hyrjes në të, në veçanti, gjatë procesit të ngarkimit dhe shkarkimit.

Makineria duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të garantojë se diferenca në nivel midis platformës dhe sheshpushimit që shërbehet nuk krijon një rrezik për përmbysje.

4.1.2.8.3. Rreziqet për shkak të kontaktit me platformën lëvizëse

Kur është e nevojshme, për të plotësuar kërkesën e shprehur në paragrafin e dytë, seksioni 4.1.2.7, zona e lëvizjes duhet të bëhet e pakalueshme gjatë funksionimit normal.

Kur, gjatë inspektimit ose mirëmbajtjes, ekziston rreziku që personat e vendosur nën platformë ose mbi të mund të shtypen ndërmjet saj dhe çdo pjese të fiksuar, duhet të sigurohen hapësira të lira të mjaftueshme si strehime fizike, ose nëpërmjet pajisjeve mekanike që bllokojnë lëvizjen e platformës.

4.1.2.8.4. Rreziqet për shkak të ngarkesës që bie nga platforma

Kur ka një rrezik për shkak të rënies së ngarkesës nga platforma, makineria duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që ta parandalojë rrezikun në fjalë.

4.1.2.8.5. Sheshpushimet

Rreziqet për shkak të kontaktit të njerëzve në sheshpushime me platformën lëvizëse, ose pjesë të tjera lëvizëse, duhet të parandalohen.

Kur shfaqet një rrezik për shkak të njerëzve që bien në zonën e lëvizjes, gjatë kohës që platforma nuk është në sheshpushim, duhet të përshtaten mbrojtëse për të parandaluar rrezikun në fjalë. Mbrojtëset e përmendura nuk duhet të hapen në drejtim të zonës së lëvizjes. Ato duhet të përshtaten me pajisje me mekanizëm bllokues, të komanduar nga pozicioni i platformës, që pengon:

- lëvizjet e rrezikshme të platformës derisa mbrojtëset mbyllen dhe kyçen,



- hapje të rrezikshme të mbrojtëses derisa platforma të ketë ndaluar në sheshpushimin përkatës.

4.1.3. Përshtatshmëria për qëllimin

Kur makineria ngritëse ose aksesorët ngritës vendosen në treg ose vihen në shërbim për herë të parë, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, duke marrë masat përkatëse (vetë ose nga dikush tjetër), duhet të garantojë që makineria ose pajisjet ngritëse që janë të gatshme për përdorim, manualisht ose me rrymë, mund të plotësojnë funksionet e tyre të përcaktuara, në mënyrë të sigurt.

Testet statike dhe dinamike, të përmendura në seksionin 4.1.2.3, duhet të kryhen për të gjitha makineritë ngritëse, të gatshme për t'u vënë në shërbim.

Kur makineria nuk mund të montohet në godinat e prodhuesit ose të përfaqësuesit të tij të autorizuar, duhet të merren masat e duhura në vendin e përdorimit. Në të kundërtën, masat duhet të merren në mjediset e prodhuesit, ose në vendin e përdorimit.

4.2. KËRKESAT PËR MAKINERI QË PËRDORIN BURIM TJETËR ENERGJIE PËRVEÇ FUQISË NJERËZORE

4.2.1. Kontrolli i lëvizjeve

Duhet të përdoren pajisje komandimi që aktivizohen me mbajtje për të komanduar lëvizjet e makinerisë dhe pajisjeve të saj. Megjithatë, për lëvizje të pjesshme ose të plota, në të cilat nuk ka rrezik që ngarkesa ose makineria të përplasët, pajisjet e përmendura mund të zëvendësohen me pajisje komandimi që autorizojnë ndalime automatike në pozicione të parazgjedhura pa qenë nevoja që operatori të mbajë një pajisje të tillë komandimi.

4.2.2. Kontrolli i ngarkesës

Makineritë me një ngarkesë pune maksimale prej jo më pak se 1000 kilogramë, ose me moment përmbysje prej jo më pak se 40 000 Nm, duhet të përshtaten me pajisje që paralajmërojnë drejtuesin e makinerisë dhe parandalojnë lëvizje të rrezikshme, në rast:

- mbingarkese, për shkak të ngarkesës maksimale të punës, ose momentit maksimal të punës kushtëzuar nga tejkalimi i ngarkesës, ose
- të tejkalimi të momentit të përmbysjes.

4.2.3. Instalimet e drejtuar nga litarët



Platforma me litar, traktorët ose platforma në traktorë, duhet të mbahen nga kundërpesha, ose nga një pajisje që lejon kontrollin e përhershëm të tensionit.

4.3. INFORMACIONI DHE SHËNJIMET

4.3.1. Zinxhirë, litarë dhe rripa

Çdo gjatësi e zinxhirit ngritës, litarit, ose rripit, që nuk është pjesë e një montimi, duhet të mbajë një shënjim, ose kur nuk është e mundur, një pllakë që nuk hiqet, në të cilën shënohet emri dhe adresa e prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar dhe referenca e identifikimit të certifikatës përkatëse.

Certifikata, e përmendur më lart, duhet të tregojë së paku informacionet e mëposhtme:

- (a) emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, nëse është e pershtatshme, e përfaqësuesit të tij të autorizuar;
- (b) një përshkrim të zinxhirit ose litarit, ku përfshihet:
 - madhësia nominale,
 - konstruksioni,
 - materiali prej të cilit është bërë, dhe
 - çdo trajtim metalurgjik të veçantë të zbatuar në material;
- (c) metodën e testit të përdorur;
- (d) ngarkesën maksimale së cilës duhet t'i nënshtrohet zinxhiri ose litari në shërbim. Mund të jepet, gjithashtu, një gamë vlerash bazuar në përdorimet e parashikuara.

4.3.2. Aksesorët ngritës

Aksesorët ngritës duhet të tregojnë të dhënat si më poshtë:

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



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

Të dhënat duhet të jenë të lexueshme dhe të vendosura në një vend ku nuk është i rrezikuar të fshihet/humbet si rezultat i konsumimit ose të rrezikojnë fortësinë e aksesorit.

4.3.3. Makineria ngritëse

Ngarkesa maksimale e punës në makineri duhet të shënohet në mënyrë dukshme. 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 diagrami ose tabelore, ngarkesën e lejuar të punës për secilin konfigurim.

Makineria e destinuar vetëm për ngritjen e mallrave, e pajisur me platformë e cila lejon qasjen për njerëz, duhet të ketë të vendosur një paralajmërim të qartë dhe që nuk fshihet për të penguar ngritjen e njerëzve. Ky paralajmërim duhet të jetë i dukshëm në çdo vend ku është e mundur qasja.

4.4. UDHËZIMET

4.4.1. Aksesorët ngritës

Çdo aksesor ngritës, ose çdo ngarkesë komerciale e aksesorëve ngritës, duhet të shoqërohet nga udhëzimet që përcaktojnë, të paktën, të dhënat e mëposhtme:

- (a) përdorimin e parashikuar;
- (b) kufijtë e përdorimit (veçanërisht për aksesorët si p.sh. valvulat thithëse magnetike ose me vakum, të cilat nuk përputhen plotësisht me seksionin 4.1.2.6 (e));
- (c) udhëzimet për montim, përdorim dhe mirëmbajtje;
- (d) koeficientin e testit statik të përdorur.

4.4.2. Makineritë ngritëse



Makineria ngritëse duhet të shoqërohen me udhëzime që përmbajnë informacionet e mëposhtme:

(a) karakteristikat teknike të makinerive, dhe në veçanti:

- ngarkesën maksimale të punës dhe, kur është e përshtatshme, një kopje të pllakës ose tabelës së ngarkesës të përshkruar në paragrafin 2 të seksionit 4.3.3,
- reagimet në mbështetëse ose në vendet e kapjes dhe, ku është me vend, karakteristikat e trasesë,
- ku është me vend, përcaktimin e dhe mjetet e instalimit të balastit mbi trase;

(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, ku jepen hollësi për testet statike dhe dinamike të kryera nga prodhuesi ose për të, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar;

(e) për makineritë që nuk janë montuar në mjediset e prodhuesit në formën që duhet të përdoren, udhëzimet e nevojshme për të zbatuar masat e përmendura në seksionin 4.1.3 para se të vihen në shërbim.

5. KËRKESAT THEMELORE PLOTËSUESE PËR SIGURINË DHE SHËNDETIN PËR MAKINERINË E DESTINUAR PËR PUNIME NËNTOKËSORE

Makineria e destinuar për punime nëntokësore duhet të plotësojë 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 QËNDRUESHMËRISË

Mbështetësit e tavanit duhet të jenë të projektuar dhe të konstruktuar në mënyrë të tillë që të ruajnë drejtim të caktuar gjatë lëvizjes në mënyrë që të mos rrëshqasin para, gjatë ngarkimit dhe pas shkarkimit. Ato duhet të jenë të pajisura me ankorime për pllakat e larta të mbështetësve individuale hidraulikë.

5.2. LËVIZJA

Mbështetësit e tavanit duhet t'i lejojnë njerëzve lëvizjen pa i penguar.



5.3. PAJISJET E KOMANDIMIT

Komandat e gazit dhe frenave për lëvizjen e makinerisë që operon mbi shina duhet të jetë operohet me dorë. Megjithatë, pajisjet e aktivizimit mund të jenë të llojit që operohen me këmbë.

Pajisjet e komandimit të mbështetësve të tavanit duhet të jenë të dizajnuara dhe të pozicionuara në mënyrë të tillë që, gjatë operacioneve të zhvendosjes, operatorët qëndrojnë në një vend të mbrojtur. Pajisjet e kontrollit duhet të mbrohen kundër çdo lirimi aksidental.

5.4. NDALIMI

Makineria vetëlëvizëse e cila operon mbi shina për përdorim në punë nëntokësore, duhet të jetë e pajisur me pajisje aktivizimi që vepron në qark, e cila komandon lëvizjen e makinerisë në atë mënyrë që të ndalojë lëvizja nëse drejtuesi i makinerisë nuk komandon lëvizjen.

5.5. ZJARRI

Ndarja e dytë e seksionit 3.5.2 është e detyrueshme për të gjithë makinerinë e cila përmban komponentë me rrezik të lartë ndezjeje.

Sistemi i frenimit të makinerisë të destinuar për përdorim në punë nëntokësore duhet të projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të mos prodhojë 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 presion të ulët avullimi që përjashtojnë çdo shkëndijë me origjinë elektrike.

5.6. EMETIMI I GAZEVE TË LIRUARA

Emetimet e gazeve të liruara të motorëve me djegie të brendshme nuk duhet të bëhen në drejtimin nga lart.

6. KËRKESAT THEMELORE PLOTËSUESE PËR SIGURINË DHE SHËNDETIN PËR MAKINERINË E CILA PARAQET RREZIQE TË VEÇANTA GJATË TË NGRITJES SË NJERËZVE

Makineria e cila paraqet rreziqe të veçanta për shkak të ngritjes së njerëzve duhet t'i plotësoj të gjitha kërkesat themelore përkatëse për sigurinë dhe shëndetin, të përshkruara në këtë Kapitull (shih Parimet e Përgjithshme, Pika 4).

6.1. TË PËRGJITHSHME

6.1.1. Rezistenca mekanike



Platforma (bartsja), përfshirë të gjitha dyert në dyshme, duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të ofrojë hapësirën dhe rezistencën që i korrespondon numrit maksimal të personave të lejuar në platformë dhe ngarkesën maksimale të punës.

Koeficientet e punës për komponentët e përcaktuar në seksionet 4.1.2.4 dhe 4.1.2.5 janë të pamjaftueshëm për makinerinë e destinuar për ngritjen e njerëzve dhe, si rregull, duhet të dyfishohen. Makinaria e destinuar për ngritjen e njerëzve, ose njerëzve dhe mallrave, duhet të pajiset me një sistem varës ose mbështetës për platformën, e dizajnuar dhe konstruktuar në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të përgjithshëm adekuat të sigurisë dhe të parandalojë rrezikun e rrëzimit të platformës.

Nëse përdoren litarë ose zinxhirë për të varur platformën, si rregull, kërkohen të paktën dy litarë ose zinxhirë, secili me ankorimin e vet.

6.1.2. Komandimi i ngarkesës për makinerinë që vihet në lëvizje nga një energji tjetër përveç fuqisë njerëzore

Zbatohen kërkesat e seksionit 4.2.2, pavarësisht nga ngarkesa maksimale e punës dhe momentit të përmbysjes, përjashtuar rastet kur prodhuesi mund të demonstrojë se nuk ekziston rreziku i mbingarkesës ose përmbysjes.

6.2. PAJISJET E KOMANDIMIT

Kur kërkesat e sigurisë nuk kushtëzojnë zgjidhje të tjera, platforma, si rregull, duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që njerëzit që janë në të disponojnë mjetet për komandimin e lëvizjeve lartë dhe poshtë dhe, nëse është e pershtatshme, lëvizjet e tjera të platformës.

Gjatë funksionimit, këto pajisje komandimi duhet të kenë përparësi mbi pajisjet e tjera që komandojnë të njëjtën lëvizje, me përjashtim të pajisjeve të ndalimit në rast emergjence.

Pajisjet e komandimit për këto lëvizje duhet të jenë të tipit aktivizim me mbajtje (hold-to-run), përveç rasteve kur vetë platforma është plotësisht e mbyllur.

6.3. RREZIQET PËR PERSONAT NË OSE MBI PLATFORMË

6.3.1. Rreziqet për shkak të lëvizjeve të platformës

Makinaria për ngritjen e personave duhet të dizajnohet, konstruktohet ose pajiset në mënyrë të tillë që rritja dhe ulja e shpejtësisë së platformës nuk shkakton rreziqe për njerëzit.



6.3.2. Rreziqet e rrëzimit të njerëzve nga platforma

Platforma nuk duhet të anohet në atë masë sa të krijojë rrezik për rrëzimin e njerëzve që ndodhen në të, përfshirë rastet kur makineria dhe platforma janë në lëvizje.

Kur platforma projektohet të shërbejë si vend pune, duhen marrë masa që garantojnë sigurinë dhe parandalojnë lëvizje të rrezikshme.

Nëse masat e përmendura në seksionin 1.5.15 nuk janë të mjaftueshme, platformat duhet të pajisen me një numër të mjaftueshëm pikash ankorimi të përshtatshme për numrin e personave të lejuar mbi platformë. Pikat e ankorimit duhet të kenë fortësinë e mjaftueshme për përdorimin e pajisjeve personale mbrojtëse kundër rënies nga lartësia.

Të gjitha dyert në dyshme ose tavane, ose në dyer anësore, duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të mos lejojnë hapjen aksidentale dhe duhet të hapen në drejtim të kundërt me rrezikun e rënies, nëse hapen papritur.

6.3.3. Rreziqet për shkak të rënies së objekteve mbi platformë

Kur ekziston rreziku i rënies së objekteve mbi platformë dhe dëmtimit të njerëzve, platforma duhet të pajiset me tavan mbrojtës.

6.4. MAKINERI QË SHËRBEJNË NË SHESH PUSHIME TË FIKSUARA

6.4.1. Rreziqet për personat në ose mbi platformë

Platforma duhet të dizajnohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të parandalojë rreziqet e kontaktit ndërmjet njerëzve dhe/ose objekteve, në ose mbi platformë, me elemente të fiksuara ose lëvizëse. Kur është e nevojshme dhe me qëllim përmbushjen e kësaj kërkesë, vetë platforma duhet të mbyllet me dyer të përshtatura me një pajisje me mekanizëm bllokues, e cila parandalon lëvizjet e rrezikshme të platformës, nëse dyert nuk janë të mbyllura. Dyert duhet të jenë të mbyllura nëse platforma ndalon ndërmjet sheshpushimeve, kur ka një rrezik të rrëzimit nga platforma.

Makineria duhet të dizajnohet, konstruktohet dhe, nëse është e nevojshme, të pajiset me pajisje në mënyrë të tillë që të pengojë lëvizjen lart dhe poshtë të platformës. Këto pajisje duhet të jenë në gjendje të ndalojnë platformën në ngarkesën e saj maksimale të punës dhe në shpejtësinë maksimale të parashikueshme.

Veprimi i ndalimit nuk duhet të jetë shkak që ulja e shpejtësisë të dëmtojë njerëzit, në të gjitha kushtet e ngarkesës.

6.4.2. Komandimet në sheshpushime



Komandimet në sheshpushime, përveç atyre të emergjencës, nuk duhet të aktivizojnë lëvizjet e platformës kur:

- janë aktivizuar pajisjet e komandimit në platformë,
- platforma nuk është në një sheshpushim.

6.4.3. Hyrja në platformë

Mbrojtëset në sheshpushime dhe mbi platformë duhet të dizajnohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të garantojnë transferim të sigurt në platformë dhe nga ajo, duke marrë parasysh gamën e mallrave dhe njerëzve që do të ngrihen.

6.5. SHËNJIMET

Në platformë duhet të figurojnë informacionet e nevojshme për të garantuar sigurinë, përfshirë:

- numrin e personave që lejohen në platformë,
- ngarkesën maksimale të punës.



SHTOJCA 2 - DEKLARATAT

1. PËRMBAJTJA

A. DEKLARATA E KONFORMITETIT SË MAKINERISË

Kjo deklaratë dhe përkthimi përkatës duhet të hartohen sipas të njëjtave kushte të përcaktuara për udhëzimet (shih Shtojcën I, seksionin 1.7.4.1 (a) dhe (b)), dhe duhet të jenë të shtypura ose të shkruara me dorë me shkronja të mëdha.

Kjo deklaratë ka të bëjë ekskluzivisht me makinerinë në shtetin në të cilin ajo është vendosur në treg, dhe përjashton komponentët e shtuar dhe/ose operacionet e kryera më pas nga përdoruesi i fundit.

Deklarata e konformitetit duhet të përmbajë të dhënat e mëposhtme:

1. emrin e biznesit dhe adresën e plotë të prodhuesit dhe, ku është e pershtatshme, të përfaqësuesit të tij të autorizuar;
2. emrin dhe adresën e personit të autorizuar për të hartuar dokumentacionin teknik, i cili duhet të jetë i regjistruar në Republikën e Kosovës;
3. përshkrimin dhe identifikimin e makinerisë, përfshirë emërtimin e përgjithshëm, funksionin, modelin, tipin, numrin e serisë dhe emrin tregtar;
4. një fjali ku deklarohet shprehimisht se makineria plotëson të gjitha dispozitat përkatëse të kësaj Rregullore dhe, kur është e aplikohet, një fjali të ngjashme ku deklarohet konformiteti me rregulloret e tjera dhe/ose dispozitat përkatëse me të cilat makineria është në përputhje. Referencat duhet të jenë ato të teksteve të botuara në *Gazetën Zyrtare të Republikës së Kosovës*;
5. kur është e pershtatshme, emrin, adresën dhe numrin e identifikimit të trupit të emëruar që ka kryer ekzaminimin e tipit EC, të përcaktuar në Shtojcën 9, dhe numrin e certifikatës të ekzaminimit të tipit EC;
6. kur është e pershtatshme, emrin, adresën dhe numrin e identifikimit të trupit të emëruar që ka miratuar sistemin e sigurimit të plotë të cilësisë, të përcaktuar në Shtojcën 10;



7. kur është e pershtatshme, një referencë të standardeve të harmonizuara të përdorura, siç percaktohet në

paragrafi 2 të kësaj Rregullore;

8. kur është pershtatshme, referencën e standardeve të tjera dhe specifikimeve teknike të përdorura;

9. vendin dhe datën e lëshimit të deklaratës;

10. identitetin dhe nënshkrimin e personit të autorizuar për hartimin e deklaratës në emër të prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

B. DEKLARATA E PËRFSHIRJES E MAKINERIVE PJESËRISHT TË KOMPLETUARA

Kjo deklaratë dhe përkthimi përkatës duhet të hartohen sipas të njëjtave kushte të parashikuara për udhëzimet (shih Shtojcën I, seksionin 1.7.4.1 (a) dhe (b)), dhe duhet të jenë të shtypura ose të shkruara me dorë me shkronja të mëdha.

Deklarata e përfshirjes duhet të përmbajë të dhënat e mëposhtme:

1. emrin e biznesit dhe adresën e plotë të prodhuesit të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe, ku është e pershtatshme, të përfaqësuesit të tij të autorizuar;
2. emrin dhe adresën e personit të autorizuar për të hartuar dokumentacionin teknik, i cili duhet të jetë i vendosur në Kosovë;
3. përshkrimin dhe identifikimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar, përfshirë emërtimin e përgjithshëm, funksionin, modelin, tipin, numrin e serisë dhe emrin tregtar;
4. një fjali ku deklarohet se cilat kërkesa themelore të kësaj Rregullore janë zbatuar dhe përmbushur dhe që dokumentacioni teknik përkatës është përpiluar në përputhje me pjesën B të Shtojcës 7, dhe, kur është e pershtatshme, një fjali ku deklarohet konformiteti i makinerisë pjesërisht të kompletuar me rregulloret tjera përkatëse. Referencat duhet të jenë ato të teksteve të botuara në *Gazetën Zyrtare të Republikës së Kosovës*;



5. një detyrimim për të siguruar informacionin e duhur për makinerinë pjesërisht të kompletuar, në përgjigje të një kërkesë të arsyeshme nga ana e autoriteteve kombëtare. Detyrimi përfshin mënyrën e dergimit dhe nuk cenon të drejtat e pronësisë intelektuale të prodhuesit të makinerisë pjesërisht të kompletuar;
6. një deklaratë sipas së cilës makineria pjesërisht e kompletuar nuk duhet të vihet në shërbim derisa makineria e plotë në të cilën parashikohet të përfshihet, është deklaruar në konformitet me dispozitat e kësaj Rregullore, kur është e pershtatshme;
7. vendin dhe datën e deklaratës;
8. identitetin dhe nënshkrimin e personit të autorizuar për hartimin e deklaratës në emër të prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

2. RUAJTJA

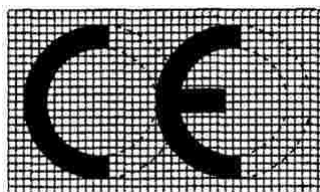
Prodhuesi i makinerisë ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban Deklaratën origjinale të Konformitetit për një periudhë prej së paku 10 vjet nga data e fundit e prodhimit të makinerisë.

Prodhuesi i makinerisë pjesërisht të kompletuar ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban Deklaratën origjinale të Përfshirjes për një periudhë prej së paku 10 vjet nga data e fundit e prodhimit të makinerisë pjesërisht te kompletuar.



SHTOJCA 3 – SHËNJIMI CE

Shënjimi CE i konformitetit përbëhet nga inicialet “CE”, sipas formës së mëposhtme:



Nëse shënjimi CE zvogëlohet ose zmadhohet, duhet të respektohen përmasat e vizatimit të paraqitur mësipër.

Dimensionet e shënjimit CE duhet të kenë të njëjtën përmasë vertikale, e cila nuk duhet të jetë më pak se 5 mm. Për makineri me përmasa të vogla mund të mos merret parasysh përmasa minimale.

Shënjimi CE duhet të vendoset direkt në afërsi të emrit të prodhuesit ose të përfaqësuesit të tij të autorizuar, duke përdorur të njëjtën teknikë.

Kur zbatohet sigurimi i plotë i cilësisë, i përcaktuar në

paragrafi 3, nënparagrafi 3.3, dhe

, paragrafi 4, nënparagrafi 4.2, shënjimi CE duhet të shoqërohet nga numri i identifikimit të trupit të notifikuar.



SHTOJCA 4 - KATEGORITË E MAKINERIVE PËR TË CILAT ZBATOHET NJË NGA PROCEDURAT E PËRCAKTUARA NË NË

(3) DHE (4)

1. Sharra diskore (me një apo më shumë tehe) për përpunimin e drurit dhe materialeve të tjera me karakteristika të ngjashme fizike, ose për punimin e mishit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike, të llojeve të mëposhtme:
 - 1.1. Makineri sharruese me teh/-e të fiksuar/-a gjatë prerjes, të cilat kanë një mbështetës të fiksuar që vepron mbi njësinë përpunuese në mënyrë manuale-dorë apo me furnizues energjie të çmontueshëm;
 - 1.2. Makineri sharruese me teh/-e të fiksuar/-a gjatë prerjes, të cilat kanë një stol sharre platforme reciproke që operohet me dorë;
 - 1.3. Makineri sharruese me teh/-e të fiksuar/-a 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 lëvizshëm/-me 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 të zdrukthëtarisë për pastrim nga njëra anë me një pajisje të mbyllur mekanike të furnizimit të njësisë 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/-a 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 montuar/-a në një platformë me lëvizje reciproke.
5. Makineri e kombinuar e tipeve të përcaktuara në Pikat 1 deri në 4 dhe në Pikën 7 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 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 dorë të cilat kanë të inkuorporuar një mekanizëm kompresioni.



14. Pajisje transmetimi të lëvizshme mekanike duke përfshirë mbrojtëset e tyre
15. Mbrojtëse për pajisjet e transmetimit të lëvizshme mekanike.
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. Mbrojtëse të lëvizshme, me mekanizëm vetëbllokues, të projektuara për t'u përdorur si mbrojtëse në makineritë e përcaktuara në pikat 9, 10 dhe 11.
21. Njësitë logjike për të siguruar funksionet e sigurisë.
22. Struktura mbrojtëse ndaj rrezikut të përmbysjes (ROPS).
23. Strukturat mbrojtëse ndaj rrezikut të rënies (FOPS).



SHTOJCA 5 - LISTA TREGUESE E KOMPONENTËV E TË SIGURISË, TË PËRCAKTUARA NË

Neni 4 Përkufizimet

(3)

1. Mbrojtëse për pajisje të çmontueshme transmissi mekanik.
2. Pajisje mbrojtëse të projektuara për zbulimin e pranisë së njerëzve.
3. Mbrojtëse të lëvizshme, me mekanizëm vetëbllokues, të projektuara për t'u përdorur si mbrojtëse në makineritë e përmendura në pikat 9, 10 dhe 11 të Shtojcës 4.
4. Njësi logjike për siguruar funksionet e siguris.
5. Valvula me mjete shtesë për zbulimin e defekteve, të parashikuara për komandimin e lëvizjeve të rrezikshme të makinerive.
6. Sisteme për heqjen e emetimeve të gazeve të makinerisë.
7. Mbrojtëse dhe pajisje mbrojtëse të projektuara për mbrojtjen e njerëzve kundër pjesëve të lëvizshme të përfshira në procesin në makineri.



8. Pajisje monitorimi për ngarkimin dhe kontrollin e lëvizjes në makineritë ngritëse.
9. Sistemet e shtrëngimit për mbajtjen e personave në vendet e tyre.
10. Pajisjet emergjente të ndalimit.
11. Sistemet e shkarkimit për parandalimin e krijimit të ngarkesave elektrostatike potencialisht të rrezikshme.
12. Kufizues energjie dhe pajisje lëshimi, të përmendura në seksionet 1.5.7, 3.4.7 dhe 4.1.2.6 të Shtojcës 1.
13. Sistemet dhe pajisjet për reduktimin e zhurmave dhe dridhjeve.
14. Struktura mbrojtëse ndaj rrezikut të përmbysjes (ROPS).
15. Strukturat mbrojtëse ndaj rrezikut të rënies (FOPS).
16. Pajisje komandimi me dy duar.
17. Komponentë për makineri të projektuara për ngritjen dhe/ose zbritjen e personave ndërmjet sheshpushimeve të ndryshme, që përfshihen në listën e mëposhtme:
 - 17.1. pajisje për bllokimin e dyerve të sheshpushimit;
 - 17.2. pajisje për parandalimin e njësisë mbajtëse të ngarkesës nga rënia ose nga lëvizjet e pakontrolluara nga lart;
 - 17.3. pajisje të kufizimit të shpejtësisë së tepërt;
 - 17.4. amortizatorë dhe akumulues energjie,



17.5. jolinearë, ose

17.6. me amortizim të lëvizjes së kthimit;

17.7. amortizatorë për shpërndarje të energjisë;

17.8. pajisje sigurie të përshtatura në krikë të qarqeve hidraulike, kur ato përdoren si pajisje për të parandaluar rënien;

17.9. pajisje sigurie elektrike në formën e çelësave të sigurisë që përmbajnë komponentë elektronikë.

SHTOJCA 6 - UDHËZIMET E MONTIMIT TË MAKINERIVE PJESËRISHT TË KOMPLETUARA

Udhëzimet e montimit të makinerive pjesërisht të kompletuara, duhet të përmbajnë një përshkrim të kushteve që duhet të plotësohen për përfshirjen korrekte në makinerinë përfundimtare, në mënyrë që të mos rrezikojnë sigurinë dhe shëndetin.

Udhëzimet e montimit duhet të shkruhen në një gjuhë zyrtare e cila është e pranueshme për prodhuesin e makinerisë në të cilën kjo makineri do të montohet, ose për përfaqësuesin e tij të autorizuar.



SHTOJCA 7 – DOKUMENTACIONI TEKNIK

A. Dokumentacioni teknik për makineri

Kjo pjesë përshkruan procedurën për përpilimin e dokumentacionit teknik. Dokumentacioni teknik duhet të demonstrojë që makineria përputhet 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 përpilohet në një ose më shumë gjuhë zyrtare, përveç udhëzimeve për makineritë, për të cilat zbatohen dispozitat e veçanta të Shtojcës I, seksioni 1.7.4.1.

1. Dokumentacioni teknik përfshin të dhënat e mëposhtme:

(a) dokumentacionin e konstruksionit, që përfshin:

- një përshkrim të përgjithshëm të makinerisë,
- vizatime të plota të makinerisë, vizatime të hapësirave të kontrollit, si dhe përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e funksionimit të makinerisë,
- vizatime të plota të detajuara, të shoqëruara me shënime për llogaritjet, rezultatet e testeve, certifikata etj., që kërkohen për të vërtetuar konformitetin e makinerisë me kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit,
- dokumentacionin për vlerësimin e rrezikut, ku demonstrohet procedura e ndjekur, përfshirë:
 - (i) - një listë të kërkesave themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit që zbatohen për makinerinë,



- (ii) - përshkrimin e masave mbrojtëse të zbatuara për të eliminuar rreziqet e identifikuara ose për të reduktuar rreziqet dhe, kur është me vend, tregimin e rreziqeve të mbetura në makineri,
- standardet dhe specifikimet e tjera teknike të përdorura, duke treguar kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit që mbulohen nga këto standarde,
- çdo raport teknik që jep rezultatet e testeve të kryera nga vetë prodhuesi, ose nga një trup i zgjedhur nga ai, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar,
- një kopje të udhëzimeve të përdorimit të makinerisë,
- kur është e pershtatshme, deklaratën e përfshirjes për makineri pjesërisht të kompletuara dhe udhëzimet përkatëse të montimit për makineri të tilla,
- kur është e pershtatshme, një kopje të Deklaratës së Konformitetit të makinerisë ose produkteve të tjera të përfshira në makineri,
- një kopje të Deklaratës së Konformitetit;

(b) në rastin e prodhimeve në seri, masat e brendshme që do të zbatohen për të garantuar që makineria mbetet në konformitet me dispozitat e kësaj Rregullore.

Prodhuesi duhet të kryejë studimet dhe testet për komponentët, aksesorët, ose makinerinë e plotë, për të përcaktuar nëse dizajni dhe konstruksioni është në gjendje të montohet dhe vihet në shërbim brenda kushteve të sigurisë. Raportet dhe rezultatet përkatëse përfshihen në dokumentacionin teknik.

2. Dokumentacioni teknik, i përmendur në pikën 1, duhet t'u vihet në dispozicion autoriteteve kompetente të mbikëqyrjes së tregut për të paktën 10 vjet, duke filluar nga data e prodhimit të makinerisë ose, në rastin e prodhimit në seri, duke filluar nga data e prodhimit të njësisë së fundit.

Nuk është e nevojshme që dokumentacioni teknik të gjendet në Republikën e Kosovës, dhe as është e nevojshme të jetë përherë i disponueshëm në formë materiale. Megjithatë, dokumentacioni teknik duhet të jenë në gjendje që të kompletohet dhe bëhet i



disponueshëm brenda një periudhe kohe të përshtatshme sipas rëndësisë së tij nga ana e personit të caktuar në Deklaratën e Konformitetit.

Nuk është e nevojshme që dokumentacioni teknik të përmbajë plane të hollësishme, ose informacione të tjera specifike, lidhur me nën- montime të përdorura për prodhimin e makinerisë, përveç rasteve kur njohja e tyre është e rëndësishme për verifikimin e konformitetit me kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit.

3. Deshtimi për të paraqitur dokumentacionin teknik në përgjigje të një kërkesë të arsyeshme nga ana e autoriteteve kompetente kombëtare për mbikëqyrjen e tregut, mund të përbëjë një arsye të mjaftueshme për të dyshuar mbi konformitetin e makinerisë në lidhje me kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit.

B. Dokumentacioni teknik përkatës për makineritë pjesërisht të kompletuara

Kjo pjesë përshkruan procedurën për përpilimin e dokumentacionit teknik përkatës. Dokumentacioni duhet të tregojë se cilat kërkesa të kësaj Rregullore janë zbatuar dhe përmbushur. Ai duhet të mbulojë projektimin, prodhimin dhe funksionimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar në atë masë që është e nevojshme për vlerësimin e kërkesave themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit që zbatohen. Dokumentacioni duhet të përpilohet në një a më shumë gjuhë zyrtare.

Ai përfshin të dhënat e mëposhtme:

(a) dokumentacionin e konstruksionit, që përfshin:

- vizatimin e përgjithshëm të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe vizatimet e qarqeve të komandimit,
- vizatimet plotësisht të detajuara, shoqëruar me të gjitha shënimet e llogaritjeve, rezultatet e testeve, certifikatat, etj, të kërkuara për të verifikuar konformitetin e makinerisë pjesërisht të kompletuar me kërkesat themelore të zbatuara për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit,
- dokumentacionin e vlerësimit të rrezikut, duke paraqitur procedurën e ndjekur, përfshirë:

(i) një listë të kërkesave themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit, të zbatuara dhe përmbushura,

(ii) përshkrimin e masave mbrojtëse të zbatuara për të eliminuar rreziqet e identifikuar ose për të reduktuar rreziqet dhe, kur është me vend, tregimin e rreziqeve të mbetura,



- (iii) standardet dhe specifikimet e tjera teknike të përdorura, duke treguar kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit që mbulohen nga këto standarde,
 - (iv) çdo raport teknik që jep rezultatet e testeve të kryera nga vetë prodhuesi, ose nga një trup i zgjedhur nga ai, ose përfaqësuesi i tij i autorizuar,
 - (v) një kopje të udhëzimeve për montimin për makineritë pjesërisht të kompletuara;
- (b) në rastin e prodhimeve në seri, masat e brendshme që do të zbatohen për të garantuar që makineria pjesërisht e kompletuar mbetet në konformitet me kërkesat themelore të zbatuara për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit.

Prodhuesi duhet të kryejë studimet dhe testet për komponentët, aksesorët, ose makinerinë pjesërisht të kompletuar, për të përcaktuar nëse dizajnimi dhe konstruksioni është në gjendje të montohet dhe vihet në shërbim brenda kushteve të sigurisë. Raportet dhe rezultatet përkatëse përfshihen në dokumentacionin teknik.

Dokumentacioni teknik duhet t'u vihet në dispozicion autoriteteve kompetente për mbikëqyrjen e tregut për të paktën 10 vjet, duke filluar nga data e prodhimit të makinerisë pjesërisht të kompletuar ose, në rastin e prodhimit në seri, duke filluar nga data e prodhimit të njësisë së fundit, dhe me kërkesë të paraqitur nga autoritetet kompetente për mbikëqyrjen e tregut. Nuk është e nevojshme që dokumentacioni teknik të gjendet në Republikën e Kosovës, dhe nuk është e nevojshme të jetë përherë i disponueshëm në formë materiale. Dokumentacioni teknik duhet të mund të bashkohet dhe t'i paraqitet autoritetit kompetent nga ana e personit të caktuar në deklaratën e përfshirjes.

Deshtimi për të paraqitur dokumentacionin teknik në përgjigje të një kërkesë të arsyeshme nga ana e autoriteteve kompetente kombëtare për mbikëqyrjen e tregut, mund të përbëjë një arsye të mjaftueshme për të dyshuar mbi konformitetin e makinerisë pjesërisht të kompletuar në lidhje me kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit, të zbatuara dhe përmbushura.



SHTOJCA 8 – VLERËSIMI KONFORMITETIT NËPËRMJET KONTROLLEVE TË BRENDSHME PËR PRODHIMIN E MAKINERISË

1. Kjo shtojcë përshkruan procedurën nëpërmjet së cilës prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, i cili zbaton detyrimet e përcaktuara në pikat 2 dhe 3, siguron dhe deklaron se makineria në fjalë përmbush kërkesat përkatëse të kësaj Rregullore.
2. Për çdo tip përfaqësues të serive në fjalë, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar përpilon dokumentacionin teknik të përmendur në shtojcën 7, pjesa A.

Prodhuesi duhet të marrë të gjitha masa e nevojshme në mënyrë që procesi i prodhimit të garantojë përputhshmërinë e makinerisë së prodhuar me dokumentacionin teknik të përmendur në Shtojcën 7, pjesa A, dhe me kërkesat e kësaj Rregullore.



SHTOJCA 9 – EKZAMINIMI I TIPIT

Ekzaminimi i tipit është procedura sipas së cilës një trup i emëruar verifikon dhe vërteton se një model përfaqësues i makinerisë së përmendur në shtojcën 4 (këtej e tutje i referuar si "tip") plotëson dispozitat e kësaj Rregullore.

1. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, për çdo tip të makinerisë, duhet të përpilojë dokumentacion teknik të përmendur në shtojcën 7, pjesa A.
2. Për çdo tip, aplikimi për ekzaminimin e tipit dorëzohet, nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, pranë një trupi të emëruar, sipas zgjedhjes së tij.

Aplikimi përfshin:

- 2.1. emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, kur është me vend, përfaqësuesit të tij të autorizuar;
- 2.2. një deklaratë me shkrim që aplikimi nuk është dorëzuar pranë një trupi tjetër të emëruar;
- 2.3. dosjen teknike.



Përveç kësaj, aplikuesi vë në dispozicion të trupit të emëruar një mostër të tipit. Trup i emëruar mund të kërkojë mostra të tjera, nëse kërkohet nga programi i testimit.

3. Trupi i emëruar:

- 3.1. ekzaminon dokumentacionin teknik, verifikon që tipi është prodhuar në përputhje me të dhe përcakton se cilat elemente janë dizajnuar në përputhje me dispozitat e standardeve përkatëse të përcaktuara sipas nenit 9 paragrafi 2 të kësaj Rregullore, dhe ato elemente projektimi i të cilëve nuk është bërë bazuar në dispozitat përkatëse të këtyre standardeve;
 - 3.2. kryen (vetë ose nga dikush tjetër) inspektimet, matjet dhe testet e duhura për të verifikuar nëse zgjidhjet e zbatuara plotësojnë kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit të kësaj Rregullore, kur nuk janë zbatuar standardet e përcaktuara sipas nenit 9 paragrafi 2 të kësaj Rregullore;
 - 3.3. kur nuk janë zbatuar standardet e përmendura në nenit 9 paragrafi 2 të kësaj Rregullore, kryen (vetë ose nga dikush tjetër për të) inspektimet, matjet dhe testet e duhura për të verifikuar që këto standarde janë përmbushur;
 - 3.4. bie dakord me aplikuesin për vendin ku do të zhvillohet verifikimi nëse tipi është prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik të ekzaminuar dhe me inspektimet, matjet dhe testet e nevojshme.
4. Nëse tipi plotëson dispozitat e kësaj Rregullore, trupi i emëruar i lëshon aplikuesit një certifikatë ekzaminimi të tipit. Kjo certifikatë përfshin emrin dhe adresën e prodhuesit dhe përfaqësuesit të tij të autorizuar, të dhënat e nevojshme për identifikimin e tipit të miratuar (certifikuar), konkluzionet e ekzaminimit dhe kushtet të cilave mund t'i nënshtrohet lëshimi i saj.

Prodhuesi dhe trupi i emëruar mbajnë një kopje të kësaj certifikate, dokumentacionit teknik dhe dokumenteve përkatëse për një periudhë prej 15 vjetësh, duke filluar nga data e lëshimit të certifikatës.



5. Nëse tipi nuk plotëson dispozitat e kësaj Rregullore, trupi i emëruar refuzon lëshimin e certifikatës së ekzaminimit të tipit për aplikuesin, duke paraqitur arsye të detajuara për këtë refuzim. Ai njofton aplikuesin, trupat e tjera të emëruara dhe autoritetet që e kanë emëruar atë. Duhet të parashikohet një procedurë apelimi.
6. Aplikuesi njofton trupi i emëruar, i cili mban dokumentacionin teknik lidhur me certifikatën e ekzaminimit të tipit EC, për të gjitha ndryshimet e tipit të aprovuar. Trupi i emëruar ekzaminon këto ndryshime dhe konfirmon vlefshmërinë e certifikatës ekzistuese të ekzaminimit të tipit, ose lëshon një certifikatë të re nëse ndryshimet janë të tilla sa të vënë në pikëpyetje përputhshmërinë me kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit, ose kushtet e parashikuara të punës të tipit.
7. Ministria dhe trupat tjera të emëruara mund të marrin me kërkesë, kopje të certifikatave të ekzaminimit të tipit. Me anë të një kërkesë të arsyetuar, Ministria mund të merr një kopje të dokumentacionit teknik dhe rezultateve të ekzaminimeve të kryera nga trupi i emëruar.
8. Dokumentacionet dhe letërkëmbimi, që i referohen ekzaminimit të tipit, shkruhen në gjuhën/-ët zyrtare të Republikës së Kosovës të pranueshme për trupin e emëruar.
9. Vlefshmëria e certifikatës së ekzaminimit të tipit
 - 9.1. Trupi i emëruar ka përgjegjësi të përhershme për të siguruar që certifikata e ekzaminimit të tipit mbetet e vlefshme. Ai njofton prodhuesin për të gjitha ndryshimet e rëndësishme që ndikojnë në vlefshmërinë e certifikatës. Trupi i emëruar shfuqizon certifikatat që nuk janë më të vlefshme.
 - 9.2. Prodhuesi i makinerisë në fjalë ka përgjegjësi të përhershme të sigurojë që makineria është në përputhje me zhvillimet përkatëse të teknikës.
 - 9.3. Prodhuesi i kërkon trupit të emëruar të rishikojë vlefshmërinë e certifikatës së ekzaminimit të tipit çdo pesë vjet.



Nëse trupi i emëruar konstaton që certifikata mbetet e vlefshme duke marrë parasysh zhvillimet e teknikës, atëherë ai ripërtërin certifikatën e re për pesë vjet të tjera.

Prodhuesi dhe trupi i emëruar mbajnë një kopje të kësaj certifikate, të dokumentacionit teknik dhe të gjithë dokumenteve përkatëse, për një periudhë prej 15 vitesh, duke filluar nga data e lëshimit të certifikatës.

Në rast se nuk ripërtërihet vlefshmëria e certifikatës së ekzaminimit të tipit, prodhuesi 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 IV, të prodhuara duke përdorura sistemin e sigurimit të plotë të cilësisë, dhe procedurën sipas së cilës trupi i emëruar vlerëson dhe miraton sistemin e cilësisë dhe monitoron zbatimin e tij.

1. Prodhuesi duhet të zbatojë një sistem të miratuar cilësie për projektimin, prodhimin, inspektimin dhe testimin final, siç specifikohet në pikën 2, dhe i nënshtrohet mbikëqyrjes së përcaktuar në pikën 3.
2. Sistemi i cilësisë
 - Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar paraqesin kërkesë për vlerësimin e sistemit të tij të cilësisë tek një trup i emëruar, që ai zgjedh.

Aplikimi përmban:

- emrin dhe adresën e prodhuesit dhe, kur është e pershtatshme, përfaqësuesit të tij të autorizuar,
- vendet e dizajnit, prodhimit, inspektimit, testimit dhe ruajtjes së makinerisë,



- dokumentacionin teknik të përshkruar në Shtojcën VII, pjesa A, për një model për çdo kategori të makinerive, të përcaktuara në Shtojcën IV, që ai parashikon të prodhojë,
 - dokumentacionin për sistemin e cilësisë,
 - një deklaratë me shkrim që aplikimi nuk është dërguar tek një trup tjetër i emëruar.
- Sistemi i cilësisë duhet të sigurojë konformitetin e makinerisë me dispozitat të kësaj Rregullore. 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 me shkrim. Dokumentacioni për sistemin e cilësisë duhet të lejojë një interpretim të njëtrajtshëm të masave procedurale dhe të cilësisë, të tilla si programet e cilësisë, planet, manualët dhe raportet.

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

- objektivave të cilësisë, strukturës organizative, dhe përgjegjësi dhe kompetencave të menaxhimit lidhur me dizajnimin dhe cilësinë e makinerisë;
- specifikimeve teknike të dizajnit, përfshirë standardet që do të zbatohen dhe, kur nuk janë zbatuar plotësisht standardet e përmendura në nenin 9 paragrafi 2, mjetet që do të përdoren për të garantuar se janë përmbushur kërkesat themelore për sigurinë dhe mbrojtjen e shëndetit të kësaj Rregullore;
- teknikat e inspektimit dhe verifikimit të dizajnit, proceset dhe veprimet sistematike që do të përdoren gjatë projektimit të makinerive që mbulohen nga kjo Rregullore;
- teknikat përkatëse të prodhimit, kontrollit të cilësisë dhe garantimit 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;



- raportet e cilësisë, të tillë si raportet e inspektimit dhe të dhënave të testeve, të dhënat e kalibrimit, dhe raportet për kualifikimet e personelit,
- mjetet e monitorimit të arritjes së dizajnit dhe cilësisë së kërkuar të makinerisë, si dhe funksionimin efektiv të sistemit të cilësisë.
- Trupi i emëruar vlerëson sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse plotëson kërkesat e pikës 2.2.

Elementet e sistemit të cilësisë që përputhen me standardin e harmonizuar përkatës të Kosovës supozohen në përputhje me kërkesat përkatëse të përmendura në pikën 2.2.

Në grupine auditorëve duhet të ketë të paktën një anëtar që ka përvojë në vlerësimin e teknologjisë së makinerive. Procedura e vlerësimit përfshin një inspektim të kryer në mjediset e prodhuesit. Gjatë vlerësimit, grupi i auditorëve bën rishikimin e dokumentacioneve teknike të përmendura në pikën 2.1, paragrafi i dytë, ndarja e tretë, për të garantuar përputhshmërinë e tyre me kërkesat përkatëse të sigurisë dhe mbrojtjes së shëndetit.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar njoftohen për këtë vendim. Njoftimi përmban konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit. Duhet të parashikohet një procedurë apeli.

- Prodhuesi merr përsipër të përmbushë detyrimet që rrjedhin nga sistemi i cilësisë, siç është miratuar, dhe të garantojë që ai mbetet i përshtatshëm dhe efektiv.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar njoftojnë trupin e emëruar, që ka miratuar sistemin e cilësisë, për çdo ndryshim që planifikohet të bëhet në të.

Trupi i emëruar vlerëson ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i ndryshuar i garantimit të cilësisë do të vazhdojë të plotësojë kërkesat e përmendura në pikën 2.2, ose nëse është i nevojshëm një rivlerësim.

Ai njofton prodhuesin për vendimet që merr. Njoftimi përmban konkluzionet e ekzaminimit dhe vendimin e arsyetuar të vlerësimit.



3. Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e trupit të emëruar

- Mbikëqyrja ka për qëllim të garantojë se prodhuesi i plotëson siç duhet të gjitha detyrimet që lindin nga sistemi i miratuar i cilësisë.
- Prodhuesi, për qëllime inspektimi, lejon hyrjen e organit të përcaktuar në vendet e dizajnit, prodhimit, inspektimit, testimit dhe ruajtjes, dhe i siguron atij të gjithë informacionet e nevojshme, si:
 - dokumentacionin lidhur me sistemin e cilësisë,
 - raportet e cilësisë të parashikuara në atë pjesë të sistemit të cilësisë që lidhet me projektimin, të tilla si rezultatet e analizës, llogaritjes, testeve, etj.;
 - raportet e cilësisë të parashikuara në atë pjesë të sistemit të cilësisë që lidhet me prodhimin, të tilla si raportet e inspektimit dhe të dhënat e testeve, të dhënat e kalibrimit, raportet për kualifikimin e personelit të përfshirë, etj.
- Trupi i emëruar kryen auditime periodike për të garantuar që prodhuesi mirëmban dhe zbaton sistemin e cilësisë; ai i siguron prodhuesit një raport vlerësimi. Shpeshtësia e auditimeve periodike është e tillë sa të lejojë një rivlerësim të plotë çdo tre vjet.
- Përveç kësaj, trupi i emëruar mund ta vizitojë prodhuesin pa e paralajmëruar. Nevoja për këto vizita të paparalajmëruara dhe shpeshtësia e tyre do të përcaktohen në bazë të një sistemi për monitorimin e vizitave të menaxhuar nga trupi i emëruar. Në veçanti, faktorët e mëposhtëm do të merren parasysh në sistemin për monitorimin e vizitave:
 - rezultatet e vizitave të mëparshme të mbikëqyrjes,
 - nevoja për të monitoruar masa rregulluese,
 - kur është me vend, kushtet e veçanta lidhur me miratimin e sistemit,



- ndryshime të rëndësishme në organizimin e procesit të prodhimit, masave dhe teknikave

Gjatë këtyre vizitave, trupi i emëruar, nëse është e nevojshme, kryen teste ose ti siguroj ato për të verifikuar funksionimin e duhur të sistemit të cilësisë. Ai i siguron prodhuesit një raport vizite dhe, nëse është kryer një test, një raport për testin.

4. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban në dispozicion për autoritetet kombëtare, për një periudhë prej dhjetë vjetësh nga data e fundit e prodhimit:

- dokumentacionin e përmendur në pikën 2.1,
- vendimet dhe raportet e organit të përcaktuar, të përmendur në pikën 2.4, nënparagrafët e tretë dhe të katërt, dhe në pikat 3.3 dhe 3.4.



SHTOJCA 11 - KRITERET MINIMALE QË DUHET TË PLOTËSOHEN NGA TRUPAT E VLERËSIMIT TË KONFORMITETIT PËR EMËRIM

1. Trupi, drejtori i tij dhe stafi përgjegjës për kryerjen e testeve të verifikimit nuk mund të jenë dizajnuesi, prodhuesi, furnizuesi ose instaluesi i makinerive që inspektojnë, as përfaqësuesi i autorizuar i njërës nga këto palë. Ata nuk mund të ndërhyjnë, qoftë drejtpërdrejt ose si përfaqësues të autorizuar, në projektimin, konstruktimin, marketingun ose mirëmbajtjen e makinerive. Kjo nuk përjashton mundësinë e shkëmbimeve të informacionit teknik ndërmjet prodhuesit dhe trupit të emëruar.
2. Trupi dhe stafi i tij kryejnë testet e verifikimit me shkallën më të lartë të integritetit profesional dhe kompetencës teknike, dhe janë të lirë nga çdo presion dhe nxitje, sidomos financiare, që mund të ndikojë gjykimin e tyre ose rezultatet e vlerësimit, veçanërisht nga personat ose grupet e personave që kanë interes në rezultatin e verifikimit.
3. Për çdo kategori makinerie për të cilën është përcaktuar, trupi duhet të disponojë personel me njohuri teknike dhe përvojë të mjaftueshme dhe të duhur për kryerjen e një vlerësimi të konformitetit. Ai duhet të ketë mjetet e nevojshme për të plotësuar detyrat teknike dhe administrative që lidhen me zbatimin e kontrolleve në mënyrën e duhur; ajo duhet të ketë mundësi që të përdorë pajisje të nevojshme për kryerjen e kontrolleve të jashtëzakonshme.
4. Stafi përgjegjës për inspektimin duhet të ketë:
 - kualifikime adekuate profesionale dhe trajnime,



- njohuri të mjaftueshme rreth kërkesave të testeve që kryejnë dhe përvojën e duhur në lidhje me to,
 - aftësi për të përpiluar certifikatat, dokumentet dhe raportet që nevojiten për të vërtetuar kryerjen e testeve.
5. Duhet të garantohet paanësia e stafit inspektues. Shpërblimi nuk varet nga numri i testeve të kryera apo nga rezultatet e tyre.
 6. Trupi nënshkruan një kontratë të sigurimit të përgjegjësisë, më përjashtim të rasteve kur kjo përgjegjësi civile mbulohet nga shteti në përputhje me legjislacionin kombëtar, ose kur shteti është vetë përgjegjës direkt për testet.
 7. Stafi i trupit ka detyrimin ligjor të ruajtjes së sekretit profesional në lidhje me të gjitha informacionet e marra gjatë kryerjes së detyrave të tij (përjashtuar kundrejt autoriteteve administrative kompetente të shtetit në të cilin zhvillohen aktivitetet e tij) sipas kësaj Rregullore, ose çdo dispozite të legjislacionit kombëtar që e bën të zbatueshme.
 8. Trupat e emëruara marrin pjesë në aktivitete koordinimi. Gjithashtu, ato marrin pjesë drejtpërdrejt ose përfaqësohen në standardizim, ose sigurohen që njohin situatën në lidhje me standardet përkatëse.
 9. Ministri i ministrisë përgjegjëse për qeshtjet e tregtisë dhe industrisë, në vendimin që emëron trupin, përcakton detyrimin për trupin e vlerësimit të konformitetit që në rast se trupi i emëruar pushon aktivitetet për të cilat është i emëruar, duhet të dergoj të gjithë dokumentacionin të një trup tjetër për vlerësim të konformitetit ose të sigurojë që dokumentacioni në fjalë të vihet në dispozicion të autoriteteve për mbikëqyrjen e tregut të Republikës së Kosovës.



ANNEX 1 - ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS RELATING TO THE DESIGN AND CONSTRUCTION OF MACHINERY

GENERAL PRINCIPLES

1. The manufacturer of machinery or his authorised representative 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 above, the manufacturer or his authorised representative shall:

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



2. The obligations laid down by the essential health and safety requirements only apply when the corresponding hazard exists for the machinery in question when it is used under the conditions foreseen by the manufacturer or his authorised representative or in foreseeable abnormal situations. In any event, the principles of safety integration referred to in section 1.1.2 and the obligations concerning marking of machinery and instructions referred to in sections 1.7.3 and 1.7.4 apply.

3. The essential health and safety requirements laid down in this Annex are mandatory; However, taking into account the state of the art, it may not be possible to meet the objectives set by them. In that event, the machinery must, as far as possible, be designed and constructed with the purpose of approaching these objectives.

4. This Annex is organised in several parts. The first one is of general scope and applicable to all kinds of machinery. The other parts refer to certain kinds of more specific hazards. Nevertheless, it is essential to examine the whole of this Annex in order to be sure of meeting all the relevant essential requirements. 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. Essential health and safety requirements for the protection of the environment are applicable only to the machinery referred to in section 2.4.

1. ESSENTIAL HEALTH AND SAFETY REQUIREMENTS

1.1. GENERAL REMARKS

1.1.1. Definitions

For the purpose of this Annex:

(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 partially in a danger zone;
- (d) ‘operator’ means the person or persons installing, operating, adjusting, 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 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 alone 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. Principles of safety integration

(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 or his authorised representative must apply the following principles, in the order given:



- eliminate or reduce risks as far as possible (inherently safe machinery design and construction),
- 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 or his authorised representative 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 supplied 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 used 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 draining.

1.1.4. Lighting



Machinery must be supplied with integral lighting suitable for the operations concerned 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.

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 picking up and moving safely.

Special arrangements must be made for the handling of tools and/or machinery parts which, even if lightweight, could be hazardous.

1.1.6. Ergonomics

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

- allowing for the variability of the operator's physical dimensions, strength and stamina,
- providing enough space for movements of the parts of the operator's body,
- avoiding a machine-determined work rate,
- avoiding monitoring that requires lengthy concentration,
- 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 fulfil the above requirements. 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. 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 points:

- 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 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 action,
- 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, namely where there is no one-to-one correspondence, 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 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 neither of these possibilities 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 voluntary 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.

However, the restarting of the machinery or a change in operating conditions may be effected by voluntary 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 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 must have priority over the start controls.

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.

The following exceptions apply:

- machinery in which an emergency stop device would not lessen 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 device must:

- 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, 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 may be replaced by another selection method which restricts the use of certain functions of the machinery to certain categories of operator.

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 sequences,
- prevent any operation of hazardous functions by voluntary or involuntary action on the machine's sensors.

If these four conditions 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 interruption, 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 points:

- 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 offer sufficient stability, appropriate means of anchorage must be incorporated and indicated in the instructions.

1.3.2. Risk of break-up 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.

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 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 pipes 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:

- when the workpiece comes into contact with the tool, the latter 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 this purpose, 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, when appropriate, be provided to enable the equipment to be safely unblocked.

The instructions and, where possible, a sign on the machinery shall identify these specific protective devices 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 to 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 section 1.4.2.1, or
- interlocking movable guards as referred to in section 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 section 1.4.2.1, or
- interlocking movable guards as referred to in section 1.4.2.2, or
- protective devices as referred to in section 1.4.3, or
- a combination of the above.

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 section 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 held in place,
- 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, and
- 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, guards must, where possible, protect 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 without their fixings.

1.4.2.2. Interlocking movable guards

Interlocking movable guards must:

- as far as possible remain attached to the machinery when open,
- be designed and constructed in such a way that they can be adjusted only by means of 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 and
- gives a stop command whenever they are no longer closed.

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, and



- 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, and
- readily 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 means of an intentional action.

1.5. RISKS DUE TO OTHER HAZARDS

1.5.1. Electricity supply



Where machinery has an electricity supply, 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 Regulation (MTI) No.06/2018 on electrical equipment designed for use within certain voltage limits shall apply to machinery. However, the obligations concerning conformity assessment and the placing on the market and/or putting into service of machinery with regard to electrical hazards are governed solely by this Regulation.

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, 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 made impossible 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 necessary, the instructions must give further information on these risks.

Where a faulty connection can be the source of risk, incorrect 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

Steps 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 steps 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

Undesirable radiation emissions from the machinery must be eliminated or be reduced to levels that do not have adverse effects on persons.

Any functional ionising 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-ionising 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 should 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, evacuated, 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 fitted 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 slipping, tripping or falling on or off these parts.

Where appropriate, these parts 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.

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 section 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 isolators must be clearly identified. They must be capable of being locked if reconnection could endanger persons. Isolators 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 the previous paragraphs, 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.

1.6.4. Operator intervention

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.

1.6.5. Cleaning of internal parts

The machinery must be designed and constructed in such a way that it is possible to clean internal parts which have 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 an official language of Republic of Kosovo and may be accompanied, on request, by versions in any other languages understood by the operators.

1.7.1.1. Information and information devices

The information needed 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.

The requirements of the specific Regulations concerning colours and safety signals must be complied with.

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 and full address of the manufacturer and, where applicable, his authorised representative,
- designation of the machinery,
- the CE Marking (see Annex III),
- designation of series or type,
- serial number, if any,
- the year of construction, that is the year in which the manufacturing process is completed.

It is prohibited to pre-date or post-date the machinery when affixing the CE marking.

Furthermore, machinery designed and constructed for use in a potentially explosive atmosphere must be marked accordingly.

Machinery must also bear full information relevant to its type and essential for safe use. Such information is subject to the requirements set out in section 1.7.1.

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 must be accompanied by instructions in one of the official languages of Kosovo.



The instructions accompanying the machinery must be either ‘Original instructions’ or a ‘Translation of the original instructions’, in which case the translation must be accompanied by the original instructions.

By way of exception, the maintenance instructions intended for use by specialised personnel mandated by the manufacturer or his authorised representative may be supplied in only one Kosovo language which the specialised personnel understand.

The instructions must be drafted in accordance with the principles set out below.

1.7.4.1. General principles for the drafting of instructions

(a) The instructions must be drafted in one or more official languages. The words ‘Original instructions’ must appear on the language version(s) verified by the manufacturer or his authorised representative.

(b) Where no ‘Original instructions’ exist in the official language(s) of the country where the machinery is to be used, a translation into that/those language(s) must be provided by the manufacturer or his authorised representative or by the person bringing the machinery into the language area in question. The translations must bear the words ‘Translation of the original instructions’.

(c) 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 contain, where applicable, at least the following information:

(a) the business name and full address of the manufacturer and of his authorised representative;



- (b) the designation of the machinery as marked on the machinery itself, except for the serial number (see section 1.7.3);
- (c) the EC declaration of conformity, or a document setting out the contents of the EC declaration of conformity, showing the particulars of the machinery, not necessarily including the serial number and the signature;
- (d) a general description of the machinery;
- (e) the drawings, diagrams, descriptions and explanations necessary for the use, maintenance and repair of the machinery and for checking its correct functioning;
- (f) a description of the workstation(s) likely to be occupied by operators;
- (g) a 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 attachment and the designation of the chassis 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 protective 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 or breakdown; if a blockage is likely to occur, 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) the 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 harmonised standards 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) are undefined or cannot be defined, A-weighted sound pressure levels must be measured at a distance of 1 metre from the surface of the machinery and at a height of 1,6 metres from the floor or access platform. The position and value of the maximum sound pressure must be indicated.

Where specific Regulations lay down other requirements for the measurement of sound pressure levels or sound power levels, those Regulations must be applied and the corresponding provisions of this section shall not apply;

(v) where machinery is likely to emit non-ionising 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 working wood and material with similar physical characteristics and machinery for pesticide application must meet all the essential health and safety requirements set out in this chapter (see General Principles, point 4).

2.1. FOODSTUFFS MACHINERY AND MACHINERY FOR COSMETICS OR 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 observed:

(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 in contact with foodstuffs or cosmetics or pharmaceutical products, other than surfaces of disposable parts, must:

- be smooth and have neither ridges nor crevices which could harbour organic materials. The same applies to their joinings,
- 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

2.2.1. 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,
- 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,
- permit, where necessary, visual observation of the danger zone and of the action of the tool with the material 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 hand-held and hand-guided machinery:

- the vibration total value to which the hand-arm system is subjected, if it exceeds 2,5 m/s². Where this value does not exceed 2,5 m/s², this must be mentioned,
- 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 harmonised standards are not applied, the vibration data must be measured using the most appropriate measurement code for the machinery.



The operating conditions during measurement and the methods used for measurement, or the reference of the harmonised standard applied, 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,
- involuntary 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 WORKING WOOD AND MATERIAL WITH SIMILAR PHYSICAL CHARACTERISTICS

Machinery for working wood and materials with similar physical characteristics must comply with the following requirements:

- (a) the machinery must be designed, constructed or equipped in such a way that the piece being machined can be placed and guided in safety; where the piece is hand-held on a work-bench, the latter must 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 workpieces 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, the latter must be designed and constructed in such a way as to eliminate or reduce the risk of accidental injury.

2.4. MACHINERY FOR PESTICIDE APPLICATION

2.4.1. Definition

“Machinery for pesticide application” means machinery specifically intended for the application of plant protection products in compliance with legislation in force for plant protection products.



2.4.2. General

The manufacturer of machinery for pesticide application or his authorised representative must ensure that an assessment is carried out of the risks of unintended exposure of the environment to pesticides, in accordance with the process of risk assessment and risk reduction referred to in the General Principles, point 1.

Machinery for pesticide application must be designed and constructed taking into account the results of the risk assessment referred to in the first paragraph so that the machinery can be operated, adjusted and maintained without unintended exposure of the environment to pesticides.

Leakage must be prevented at all times.

2.4.3. Controls and monitoring

It must be possible to easily and accurately control, monitor and immediately stop the pesticide application from the operating positions.

2.4.4. Filling and emptying

The machinery must be designed and constructed to facilitate precise filling with the necessary quantity of pesticide and to ensure easy and complete emptying, while preventing spillage of pesticide and avoiding the contamination of the water source during such operations.

2.4.5. Application of pesticides

2.4.5.1. Application rate

The machinery must be fitted with means of adjusting the application rate easily, accurately and reliably.



2.4.5.2. Distribution, deposition and drift of pesticide

The machinery must be designed and constructed to ensure that pesticide is deposited on target areas, to minimise losses to other areas and to prevent drift of pesticide to the environment. Where appropriate, an even distribution and homogeneous deposition must be ensured.

2.4.5.3. Tests

In order to verify that the relevant parts of the machinery comply with the requirements set out in sections 2.4.5.1 and 2.4.5.2 the manufacturer or his authorised representative must, for each type of machinery concerned, perform appropriate tests, or have such tests performed.

2.4.5.4. Losses during stoppage

The machinery must be designed and constructed to prevent losses while the pesticide application function is stopped.

2.4.6. Maintenance

2.4.6.1. Cleaning

The machinery must be designed and constructed to allow its easy and thorough cleaning without contamination of the environment.

2.4.6.2. Servicing

The machinery must be designed and constructed to facilitate the changing of worn parts without contamination of the environment.

2.4.7. Inspections



It must be possible to easily connect the necessary measuring instruments to the machinery to check the correct functioning of the machinery.

2.4.8. Marking of nozzles, strainers and filters

Nozzles, strainers and filters must be marked so that their type and size can be clearly identified.

2.4.9. Indication of pesticide in use

Where appropriate, the machinery must be fitted with a specific mounting on which the operator can place the name of the pesticide in use.

2.4.10. Instructions

The instructions must provide the following information:

- (a) precautions to be taken during mixing, loading, application, emptying, cleaning, servicing and transport operations in order to avoid contamination of the environment;
- (b) detailed conditions of use for the different operating environments envisaged, including the corresponding preparation and adjustments required to ensure the deposition of pesticide on target areas while minimising losses to other areas, to prevent drift to the environment and, where appropriate, to ensure an even distribution and homogeneous deposition of pesticide;
- (c) the range of types and sizes of nozzles, strainers and filters that can be used with the machinery;
- (d) the frequency of checks and the criteria and method for the replacement of parts subject to wear that affect the correct functioning of the machinery, such as nozzles, strainers and filters;



- (e) specification of calibration, daily maintenance, winter preparation and other checks necessary to ensure the correct functioning of the machinery;
- (f) types of pesticides that may cause incorrect functioning of the machinery;
- (g) an indication that the operator should keep updated the name of the pesticide in use on the specific mounting referred to in section 2.4.9;
- (h) the connexion and use of any special equipment or accessories, and the necessary precautions to be taken;
- (i) an indication that the machinery may be subject to national requirements in compliance with legislation in force for regular inspection by designated bodies, to achieve the sustainable use of pesticides;
- (j) the features of the machinery which must be inspected to ensure its correct functioning;
- (k) instructions for connecting the necessary measuring instruments.

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' means

- machinery the operation of which requires either mobility while working, or continuous or semi-continuous movement between a succession of fixed working locations, 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' means 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 position

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 room 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 should the machinery roll or tip over, in particular for machinery equipped with a protective structure referred to in section 3.4.3 or 3.4.4, their seats 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.

The second and third paragraphs of section 3.2.1 also apply to the places provided for persons other than the driver.

3.3. CONTROL SYSTEMS

If necessary, steps must be taken to prevent unauthorised 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,
- 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 their operation can lead to hazards, 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.

The sixth paragraph of section 1.2.2, concerning acoustic and/or visual warning signals, applies only in the case of reversing.

3.3.2. Starting/moving

All travel 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.



This also applies 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 aforementioned parts.

It must not be possible for unintentional movement of the machinery to occur while the engine is being started.

3.3.3. Travelling 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 be able to slow down and stop self-propelled machinery by means of a main device. Where safety so requires, in the event of a failure of the main device, or in the absence of the energy supply needed to actuate the main device, an emergency device with a fully independent and easily accessible control device must be provided for slowing down and stopping.

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 the second paragraph, 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.

Section 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 the latter case, the reversing speed must be such that it does not endanger the driver.

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 section 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.

This structure 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 the second paragraph, 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.



This structure 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 complies with the requirement laid down in the second paragraph, 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 steps 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 load so requires, such machinery 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

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 tipover 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

The second and third paragraphs of section 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 to alert persons,



- a system of light signals relevant to the intended conditions of use; the latter 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; the 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 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 Newtons (N),
- maximum vertical load provided for on the coupling hook, in Newtons (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 vibration total 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 mentioned,
- 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 mentioned,
- 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.

Where harmonised standards are not applied, the vibration must be measured using the most appropriate measurement code for the machinery concerned.

The operating conditions during measurement and the measurement codes 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 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' means a movement of unit loads consisting of goods and/or persons necessitating, at a given moment, a change of level.

(b) 'Guided load' means a load where the total movement is made along rigid or flexible guides whose position is determined by fixed points.

(c) 'Working coefficient' means 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' means 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.



(e) 'Static test' means 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' means 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' means 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 section 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, there remains 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 satisfied 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 rope 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/rope-end combinations 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; it 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 (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 the second paragraph of section 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 refuges 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 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 section 4.1.2.3 must be performed on all lifting machinery ready to be put into service.

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. Otherwise, the measures may be taken either in the manufacturer's premises or 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 said devices 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. Installations guided by ropes

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 above must show at least the following information:

(a) the name and address of the manufacturer and, if appropriate, his authorised representative;

(b) a description of the chain or rope which includes:

- its nominal size,
- its construction,
- 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 particulars:

- 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 the first paragraph must be displayed on a plate or other equivalent means and securely affixed to the accessory.

The particulars 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 uncoded 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 setting out at least the following particulars:

- (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 section 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 the second paragraph of section 4.3.3,
 - the reactions at the supports or anchors 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 the latter is not supplied 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 section 4.1.3 before it is first 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

The second indent of section 3.5.2 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 trapdoors, 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 sections 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 anchorage.

6.1.2. Loading control for machinery moved by power other than human strength

The requirements of section 4.2.2 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, those control devices must override any other devices controlling the same movement with the exception of emergency stop devices.

The control devices for these movements must be of the hold-to-run type except where the carrier itself is completely enclosed.

6.3. RISKS TO PERSONS IN OR 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 section 1.5.15 are not adequate, carriers must be fitted with a sufficient number of suitable anchorage points for the number of persons permitted on the carrier. The anchorage points must be strong enough for the use of personal protective equipment against falls from a height.

Any trapdoor 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, should 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,
- 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,
- the maximum working load.



ANNEX 2 - DECLARATIONS

1. CONTENT

A. DECLARATION OF CONFORMITY OF THE MACHINERY

This declaration and translations thereof must be drawn up under the same conditions as the instructions (see Annex 1, section 1.7.4.1(a) and (b)), and must be typewritten or else handwritten in capital letters.

This declaration 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 particulars:

1. business 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 file, who must be established in Republic of Kosovo;
3. description and identification of the machinery, including generic denomination, function, model, type, serial number and commercial name;
4. a sentence expressly declaring that the machinery fulfils all the relevant provisions of this Regulation and where appropriate, a similar sentence declaring the conformity with other Regulations and/or relevant provisions with which the machinery complies. These references must be those of the texts published in the Official Gazette of the Republic of Kosovo;
5. where appropriate, the name, address and identification number of the designated body which carried out the type-examination referred to in Annex 9 and the number of the type-examination certificate;



6. where appropriate, the name, address and identification number of the designated body which approved the full quality assurance system referred to in Annex 10;
7. where appropriate, a reference to the harmonised standards used, as referred to in Article 9 paragraph 2 of this Regulation;
8. where appropriate, the reference to other technical standards and specifications used;
9. the place and date of the 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, section 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 and full 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, who must be established in Kosovo;
3. description and identification of the partly completed machinery including generic denomination, function, model, type, serial number and commercial name;



4. a sentence declaring which essential requirements of this Regulations are applied and fulfilled and that the relevant technical documentation is compiled in accordance with part B of Annex 7, and, where appropriate, a sentence declaring the conformity of the partly completed machinery with other relevant Regulations. These references must be those of the texts published in the Official Gazette of the Republic of Kosovo;
5. an undertaking to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery. This shall include the method of transmission and shall be without prejudice to the intellectual property rights of the manufacturer of the partly completed machinery;
6. a 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 declared in conformity with the provisions of this Regulation, where appropriate;
7. the place and date of the declaration;
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

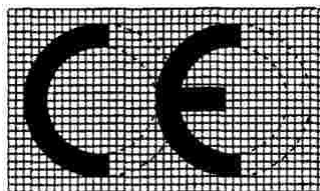
The manufacturer of machinery or his authorised representative shall keep the original Declaration of Conformity for a period of at least 10 years from the last date of manufacture of the machinery.

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 - CE MARKING

The CE conformity marking shall consist of the initials ‘CE’ taking the following form:



If the CE marking is reduced or enlarged the proportions shown in the above drawing must be respected.

The various components of the CE marking must have substantially the same vertical dimension, which may not be less than 5 mm. The minimum dimension may be waived for small-scale machinery.

The CE marking 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 14 paragraph 3, subparagraph 3.3 and Article 14 paragraph 4, subparagraph 4.2 of this Regulation has been applied, the CE marking must be followed by the identification number of the notified body.



ANNEX 4 - CATEGORIES OF MACHINERY TO WHICH ONE OF THE PROCEDURES REFERRED TO IN ARTICLE 14(3) AND (4) MUST BE APPLIED

1. Circular saws (single- or multi-blade) 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:
 - 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 planing machinery for woodworking.
3. Thicknessers 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 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 removable mechanical transmission devices.
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).



ANNEX 5 - INDICATIVE LIST OF THE SAFETY COMPONENTS REFERRED TO IN ARTICLE 4 (3)

1. Guards for removable mechanical transmission devices.
2. Protective devices designed to detect the presence of persons.
3. Power-operated interlocking movable guards designed to be used as safeguards in machinery referred to in items 9, 10 and 11 of Annex 4.
4. Logic units to ensure safety functions.
5. Valves with additional means for failure detection intended for the control of dangerous movements on machinery.
6. Extraction systems for machinery emissions.
7. Guards and protective devices designed to protect persons against moving parts involved in the process on the machinery.
8. Monitoring devices for loading and movement control in lifting machinery.
9. Restraint systems to keep persons on their seats.
10. Emergency stop devices.
11. Discharging systems to prevent the build-up of potentially dangerous electrostatic charges.
12. Energy limiters and relief devices referred to in sections 1.5.7, 3.4.7 and 4.1.2.6 of Annex 1.
13. Systems and devices to reduce the emission of noise and vibrations.



14. Roll-over protective structures (ROPS).
15. Falling-object protective structures (FOPS).
16. Two-hand control devices.
17. Components for machinery designed for lifting and/or lowering persons between different landings and included in the following list:
 - 17.1. devices for locking landing doors;
 - 17.2. devices to prevent the load-carrying unit from falling or unchecked upwards movement;
 - 17.3. overspeed limitation devices;
 - 17.4. energy-accumulating shock absorbers,
 - 17.5. non-linear, or
 - 17.6. with damping of the return movement;
 - 17.7. energy-dissipating shock absorbers;
 - 17.8. safety devices fitted to jacks of hydraulic power circuits where these are used as devices to prevent falls;
 - 17.9. electric safety devices in the form of safety switches containing electronic components.



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 final machinery, so as not to compromise safety and health.

The assembly instructions must be written in an official language acceptable to the manufacturer of the machinery in which the partly completed machinery will be assembled, or to his authorised representative.



ANNEX 7 – TECHNICAL FILE

A. Technical file for machinery

This part describes the procedure for compiling a technical file. The technical file 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 file must be compiled in one or more official languages, except for the instructions for the machinery, for which the special provisions of Annex 1, section 1.7.4.1 apply.

1. The technical file shall comprise the following:

(a) a construction file including:

- a general description of the machinery,
- the overall drawing of the machinery and drawings of the control circuits, as well as the pertinent descriptions and explanations necessary for understanding the operation of the machinery,
- 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,
- 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,

- the standards and other technical specifications used, indicating the essential health and safety requirements covered by these standards,
- any technical report giving the results of the tests carried out either by the manufacturer or by a body chosen by the manufacturer or his authorised representative,
- a copy of the instructions for the machinery,
- where appropriate, the declaration of incorporation for included partly completed machinery and the relevant assembly instructions for such machinery,
- where appropriate, copies of the Declaration of Conformity of machinery or other products incorporated into the machinery,
- 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 file.



2. The technical file referred to in point 1 must be made available to the competent authorities for market surveillance 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 file does not have to be located in Republic of Kosovo, nor does it have to be permanently available in material form. However, it must be capable of being assembled and made available within a period of time commensurate with its complexity by the person designated in the Declaration of Conformity.

The technical file does not have to include detailed plans or any other specific information as regards the sub-assemblies used for the manufacture of the machinery unless a knowledge of them is essential for verification of conformity with the essential health and safety requirements.

3. Failure to present the technical file in response to a duly reasoned request by the competent national authorities for market surveillance may constitute sufficient grounds for doubting the conformity of the machinery in question with the essential health and safety requirements.

B. Relevant technical documentation for partly completed machinery

This part describes the procedure for compiling relevant technical documentation. The documentation must show which requirements of this Regulation are applied and fulfilled. It 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 documentation must be compiled in one or more official languages.

It shall comprise the following:

(a) a construction file including:

- the overall drawing of the partly completed machinery and drawings of the control circuits,



- 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,

- the risk assessment documentation showing the procedure followed, including:

- (i) a list of the essential health and safety requirements applied and fulfilled,

- (ii) the description of the protective measures implemented to eliminate identified hazards or to reduce risks and, where appropriate, the indication of the residual risks,

- (iii) the standards and other technical specifications used, indicating the essential health and safety requirements covered by these standards,

- (iv) any technical report giving the results of the tests carried out either by the manufacturer or by a body chosen by the manufacturer or his authorised representative,

- (v) a copy of the assembly instructions for the partly completed machinery;

- (b) for series manufacture, the internal measures 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 file.



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 for market surveillance. It does not have to be located in Kosovo, nor does it have to be permanently available in material form. It must be capable of being assembled and presented to the relevant authority by the person designated in the declaration for incorporation.

Failure to present the relevant technical documentation in response to a duly reasoned request by the competent national authorities for market surveillance 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 - ASSESSMENT OF CONFORMITY WITH INTERNAL CHECKS ON THE MANUFACTURE OF MACHINERY

1. This Annex describes the procedure by which the manufacturer or his authorised representative, 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 or his authorised representative shall draw up the technical file referred to in Annex 7, part A.
3. The manufacturer must take all measures necessary in order that the manufacturing process ensures compliance of the manufactured machinery with the technical file referred to in Annex 7, part A, and with the requirements of this Regulation.



ANNEX 9 - TYPE-EXAMINATION

Type-examination is the procedure whereby a designated body ascertains and certifies that a representative model of machinery referred to in Annex 4 (hereafter named the type) satisfies the provisions of this Regulation.

1. The manufacturer or his authorised representative must, for each type, draw up the technical file referred to in Annex 7, part A.
2. For each type, the application for a type-examination shall be submitted by the manufacturer or his authorised representative to a designated body of his choice.

The application shall include:

- 2.1. the name and address of the manufacturer and, where appropriate, his authorised representative,
- 2.2. a written declaration that the application has not been submitted to another designated body,
- 2.3. the technical file.

Moreover, the applicant shall place at the disposal of the designated body a sample of the type. The designated body may ask for further samples if the test programme so requires.

3. The designated body shall:

- 3.1. examine the technical file, 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 referred to in Article 9 paragraph 2 of this Regulation, and those elements whose design is not based on the relevant provisions of those standards;



3.2. carry out or have carried out appropriate inspections, measurements and tests to ascertain whether the solutions adopted satisfy the essential health and safety requirements of this Regulation, where the standards referred to in Article 9 paragraph 2 of this Regulation were not applied;

3.3. where harmonised standards referred to in Article 9 paragraph 2 of this Regulation were used, carry out or have carried out 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 check that the type was manufactured in accordance with the examined technical file and the necessary inspections, measurements and tests will be carried out.

4. If the type satisfies the provisions of this Regulation, the designated body shall issue the applicant with a type-examination certificate. The certificate shall include the 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 designated body shall retain a copy of this certificate, the technical file and all relevant documents for a period of 15 years from the date of issue of the certificate.

5. If the type does not satisfy the provisions of this Regulation, the designated body shall refuse to issue the applicant with a type-examination certificate, giving detailed reasons for its refusal. It shall inform the applicant, the other designated bodies and the authorities which designated it. An appeal procedure must be available.

6. The applicant shall inform the designated body which retains the technical file relating to the EC type-examination certificate of all modifications to the approved type. The designated body 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 Ministry and the other designated bodies may, on request, obtain a copy of the type-examination certificates. On reasoned request, the Ministry may obtain a copy of the technical file and the results of the examinations carried out by the designated body.

8. Files and correspondence referring to the type-examination procedures shall be written in the official language(s) of Kosovo acceptable to the designated body.

9. Validity of the type-examination certificate

9.1. The designated body has the ongoing responsibility of ensuring that the type-examination certificate remains valid. It shall inform the manufacturer of any major changes which would have an implication on the validity of the certificate. The designated body shall withdraw certificates which are 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 art.

9.3. The manufacturer shall request from the designated body the review of the validity of the type-examination certificate every five years.

If the designated body finds that the certificate remains valid, taking into account the state of the art, it shall renew the certificate for a further five years.

The manufacturer and the designated body shall retain a copy of this certificate, of the technical file 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 - FULL QUALITY ASSURANCE

This Annex describes the conformity assessment of machinery referred to in Annex IV, manufactured using a full quality assurance system, and the procedure whereby a designated body assesses and approves the quality system and monitors its application.

1. The manufacturer must operate an approved quality system for design, manufacture, final inspection and testing, as specified in point 2, and shall be subject to the surveillance referred to in point 3.

2. Quality system

2.1. The manufacturer or his authorised representative shall lodge an application for assessment of his quality system to a designated body of his choice.

The application shall contain:

2.1.1. the name and address of the manufacturer and, where appropriate, his authorised representative,

2.1.2. the places of design, manufacture, inspection, testing and storage of the machinery,

2.1.3. the technical file described in Annex 7, Part A, for one model of each category of machinery referred to in Annex 4 which he intends to manufacture,

2.1.4. the documentation on the quality system,

2.1.5. a written declaration that the application has not been submitted to another designated 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:

2.2.1. the quality objectives, the organisational structure, and the responsibilities and powers of the management with regard to the design and quality of the machinery,

2.2.2. the technical design specifications, including standards that will be applied and, where the standards referred to in Article 9 paragraph 2 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,

2.2.3. the design inspection and design verification techniques, processes and systematic actions that will be used when designing machinery covered by this Regulation,

2.2.4. the corresponding manufacturing, quality control and quality assurance techniques, processes and systematic actions that will be used,

2.2.5. the inspections and tests that will be carried out before, during and after manufacture, and the frequency with which they will be carried out,

2.2.6. the quality records, such as inspection reports and test data, calibration data, and reports on the qualifications of the personnel concerned,

2.2.7. 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 designated body shall assess the quality system to determine whether it satisfies the requirements of point 2.2.



The elements of the quality system which conform to the relevant Kosovo harmonized standard shall be presumed to conform to the corresponding requirements referred to in point 2.2.

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 files 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. The notification shall contain the conclusions of the examination and the reasoned assessment decision. An appeal procedure must be available.

2.4. The manufacturer shall undertake to fulfil the 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 designated body which approved the quality system of any planned change to it.

The designated 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, or whether a re-assessment is necessary.

It shall notify the manufacturer of its decision. The notification shall contain the conclusions of the examination and the reasoned assessment decision.

3. Surveillance under the responsibility of the designated body

3.1. The purpose of surveillance 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 designated body access to the places of design, manufacture, inspection, testing and storage, and shall provide it with all necessary information, such as:

3.2.1. the documentation concerning the quality system,

3.2.2. the quality records provided for in that part of the quality system concerned with design, such as the results of analyses, calculations, tests, etc.,

3.2.3. the quality records provided for in that part of the quality system concerned with manufacture, such as inspection reports and test data, calibration data, reports on the qualifications of the personnel concerned, etc.

3.3. The designated 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 designated body may pay the manufacturer unannounced visits. The need for these additional visits and their frequency will be determined on the basis of a visit monitoring system managed by the designated body. In particular, the following factors will be taken into account in the visits monitoring system:

3.4.1. the results of previous surveillance visits,

3.4.2. the need to monitor remedial measures,

3.4.3. where appropriate, special conditions attaching to approval of the system,

3.4.4. significant modifications in the organisation of the manufacturing process, measures or techniques.



On the occasion of such visits, the designated body may, if necessary, carry out tests or have them carried out in order to check 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 ten years from the last date of manufacture:

4.1. the documentation referred to in point 2.1,

4.2. the decisions and reports of the designated body referred to in point 2.4, third and fourth subparagraphs, and in points 3.3 and 3.4



ANNEX 11 - MINIMUM CRITERIA TO BE TAKEN INTO ACCOUNT FOR THE DESIGNATION OF BODIES

1. The body, its director and the staff responsible for carrying out the verification tests 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 body and its staff shall carry out the verification tests 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 verifications.
3. For each category of machinery for which it is designated, the body must possess personnel with technical knowledge and sufficient and appropriate experience to perform a conformity assessment. It must have the means necessary to complete the technical and administrative tasks connected with implementation of the checks in an appropriate manner; it must also have access to the equipment necessary for the exceptional checks.
4. The staff responsible for inspection shall have:
 - 4.1. sound technical and vocational training,
 - 4.2. satisfactory knowledge of the requirements of the tests they carry out and adequate experience of such tests,
 - 4.3. the ability to draw up the certificates, records and reports required to authenticate the performance of the tests.
5. The impartiality of inspection staff shall be guaranteed. Their remuneration shall not depend on the number of tests carried out or on the results of such tests.



6. The body shall take out liability insurance unless its liability is assumed by the State in accordance with national law, or the State itself is directly responsible for the tests.
7. The staff of the body shall be bound to observe professional secrecy with regard to all information obtained in carrying out its tasks (except vis-à-vis the competent administrative authorities of the State in which its activities are carried out) under this Regulation or any provision of national law giving effect to it.
8. Designated bodies shall participate in coordination activities. They shall also take part directly or be represented in standardisation, or ensure that they know the situation in respect of relevant standards.
9. The Minister of Ministry responsible for trade and industry issues, in the decision designating body, determines the obligations for the conformity assessment body that if in the case the designated body ceases the activities for which it is designated, it shall submit all documentations to another conformity assessment body or will ensure that the documentation in question will be available to the market surveillance authorities in the Republic of Kosovo.



ANEKS 1 - BITNI ZDRAVSTVENI I BEZBEDNOSNI ZAHTEVI VEZANI UZ KONSTRUKCIJU I PROIZVODNJU MAŠINA

OPŠTA NAČELA

1. Proizvođač mašina ili njegov ovlašćeni predstavnik mora osigurati sprovođenje ocene rizika u svrhu određivanja zdravstvenih i bezbednosnih zahteva vezanih za te mašine. Mašine zatim moraju biti konstruisane i proizvedene uz poštovanje rezultata ocene rizika.

Sa učestalim gore navedenim procenama rizika i smanjenjem rizika proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik:

- određuje ograničenja mašina, uključujući i predviđenu namenu i njihovu razumno predvidivu nepravilnu upotrebu,
- određuje opasnosti koje mašine mogu uzrokovati, kao i sa njima povezane opasne situacije,
- procenjuje rizike, uzimajući u obzir ozbiljnost moguće povrede ili oštećenja zdravlja i verovatnost za njihovo pojavljivanje,
- procenjuje rizike, kako bi se odredilo da li je potrebno sprovesti smanjivanje rizika, u skladu sa ciljem ove Uredbe,
- uklanja opasnosti ili smanjuje rizike povezane sa tim opasnostima tako što primenjuje zaštitne mere, prema redosledu važnosti propisanom u odeljku 1.1.2 tački (b).

2. Obaveze određene bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima primenjive su samo onda kada odgovarajući rizik postoji za dotične mašine, kada se one upotrebljavaju u skladu sa uslovima predviđenim od strane proizvođača ili njegovog ovlašćenog predstavnika ili u predvidivim iznenadnim situacijama. U svakom slučaju primenjiva su načela integracije sigurnosti iz odeljka 1.1.2 i obaveze o označavanju mašina i uputstava iz odeljka 1.7.3 i 1.7.4.



3. Bitni zdravstveni i bezbednosni zahtevi određeni ovim Aneksom su obavezni; međutim, uzimajući u obzir trenutno stanje tehnike, nije moguće uvek ispuniti ciljeve koje oni propisuju. U takvim slučajevima mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da se što više približe tim ciljevima.

4. Ovaj Aneks sastoji se od nekoliko delova. Prvi deo su opšta načela i odnose se na sve vrste mašina. Ostali delovi odnose se na određene vrste posebnih opasnosti. Ipak, od velike je važnosti pregledati celi ovaj Aneks kako bi se osiguralo ispunjavanje svih odgovarajućih bitnih zahteva. Kod konstruisanja mašina poštuju se zahtevi opšteg dela i zahtevi jednog ili više ostalih delova, u zavisnosti od rezultata ocene rizika sprovedene u skladu sa tačkom 1. ovih Opštih načela. Bitni zdravstveni i bezbednosni zahtevi za zaštitu životne sredine su primenjivi samo za mašine na koje upućuje odeljak 2.4.

1. BITNI ZDRAVSTVENI I BEZBEDNOSNI ZAHTEVI

1.1. OPŠTE NAPOMENE

1.1.1. Definicije

Za potrebe ovog Aneksa:

- (a) „opasnost” znači mogući izvor povrede ili oštećenja zdravlja;
- (b) „opasno područje” znači bilo koje područje unutar mašina i/ili oko njih u kojem je izložena osoba podvrgnuta riziku za svoje zdravlje ili sigurnost;
- (c) „izložena osoba” znači svaka osoba koja se delimično ili u potpunosti nalazi u opasnom području;
- (d) „operater” je osoba ili osobe čiji je zadatak ugradnja, rukovanje, podešavanje, održavanje, čišćenje, popravak ili prevoz mašina ;



- (e) „rizik” znači kombinacija verovatnoće i stepena povrede ili oštećenja zdravlja do kojih može doći zbog opasne situacije;
- (f) „štitnik” znači deo mašine koji služi posebno pružanju zaštite u obliku fizičke prepreke;
- (g) „zaštitni uređaj” znači uređaj (a koji nije štitnik) koji sam ili zajedno sa štitnikom smanjuje rizik;
- (h) „pravilna upotreba” znači upotreba mašina u skladu sa informacijama dostupnim u uputstvima za upotrebu;
- (i) „razumno predvidiva nepravilna upotreba” znači upotreba mašina na način koji nije predviđen uputstvima za upotrebu, ali koja se može lako predvideti u skladu sa ljudskim ponašanjem.

1.1.2. Načela objedinjene bezbednosti

(a) Mašine moraju biti konstruisane i izrađene na način prikladan njihovoj nameni, i tako da je moguće upravljanje, podešavanje i održavanje mašina bez izlaganja osoba riziku tokom izvršavanja tih radnji u skladu sa predvidivim uslovima, ali takođe uzimajući u obzir i svaku razumno predvidivu nepravilnu upotrebu.

Cilj preduzetih mera mora biti otklanjanje svakog rizika tokom celog predvidivog trajanja mašina, uključujući i faze prevoza, sklapanja, rastavljanja, onesposobljavanja i rashodovanja ili odlaganja.

(b) Kod odabira najprikladnijih metoda proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik mora primeniti sledeća načela, prema navedenom redosledu:

- ukloniti ili smanjiti rizik u najvećoj mogućoj meri (unutrašnja sigurna konstrukcija i izrada mašina),
- preduzeti potrebne mere zaštite vezano za rizike koji se ne mogu ukloniti,



- obavestiti korisnike o preostalim rizicima zbog moguće nedovoljnosti preduzetih mera zaštite, naznačiti da li je potrebna posebna obuka i navesti svaku potrebu za osiguravanjem lične zaštitne opreme.

(c) Pri konstruisanju i izradi mašina i pri sastavljanju uputstava, proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik mora osim predviđene upotrebe mašina predvideti i svaku razumno predvidivu nepravilnu upotrebu istih.

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene na takav način da spreče nepravilnu upotrebu ako takva upotreba može prouzrokovati rizik. Kada je primereno, uputstva moraju upozoriti korisnika na načine na koje se mašine ne smeju upotrebljavati, a za koje je iskustvo pokazalo da se mogu dogoditi.

(d) Mašine moraju biti konstruisane i izrađene uzimajući u obzir ograničenja operatera, a koja su posledica upotrebe potrebne ili predvidive lične zaštitne opreme.

(e) Mašine moraju biti opremljene svom posebnom i dodatnom opremom neophodnom za njihovo sigurno podešavanje, održavanje i upotrebu.

1.1.3. Materijali i proizvodi

Materijali koji se upotrebljavaju za izradu mašina ili proizvoda koji se upotrebljavaju ili koji su proizvedeni tokom njihove upotrebe ne smeju ugrožavati zdravlje ili sigurnost ljudi. Posebno, gde se upotrebljavaju tečnosti, mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da spreče rizike tokom punjenja, upotrebe, obnavljanja ili pražnjenja.

1.1.4. Rasveta

Mašine moraju biti opremljene ugrađenom rasvetom primerenom za radnje gde bi njena odsutnost mogla prouzrokovati rizik bez obzira na normalno osvetljenje prostora.



Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da nema zasenjenih mesta koja mogu izazvati smetnje, nadražujućih odsjaja niti opasnih stroboskopskih pojava na pokretnim delovima nastalim zbog osvetljenja.

Unutrašnji delovi koji zahtevaju česte preglede i podešavanja, i područja održavanja, moraju biti opremljena primerenom rasvetom.

1.1.5. Konstruisanje mašina za lakše rukovanje

Mašina ili svaki njen sastavni deo (komponenta) moraju:

- biti prikladni za sigurno rukovanje i prevoz,
- biti pakovani ili konstruisani tako da se mogu sigurno i bez oštećenja skladištiti.

Tokom prevoza mašina i/ili njihovih delova, ne sme postojati mogućnost naglih pokreta ili opasnosti zbog nestabilnosti, pod uslovom da se mašinama i/ili njihovim delovima rukuje u skladu sa uputstvima.

Kada težina, veličina ili oblik mašina ili njihovih različitih delova onemogućava njihovo ručno premeštanje, tada mašine ili svaki njihov deo moraju:

- biti opremljeni priključkom za opremu za dizanje, ili
- biti konstruisani tako da je takvu opremu moguće ugraditi, ili
- biti oblikovani tako da je na njih lako moguće pričvrstiti standardnu opremu za dizanje.

Kada je mašinu ili neki od njenih delova potrebno ručno premestiti, oni moraju biti:

- lako pomični ili



- opremljeni za sigurno dizanje i premeštanje.

Potrebno je utvrditi posebne postupke za rukovanje alatima i/ili delovima mašina koji, iako su lagani, mogu biti opasni.

1.1.6. Ergonomija

Kod predviđenih uslova upotrebe, neudobnost, zamor i fizički ili psihološki stres kojima je podložen operater moraju biti svedeni na najnižu moguću meru, uzimajući u obzir ergonomska načela kao što su

- poštovanje razlika među operaterima u vezi sa fizičkim predispozicijama, snagom i izdržljivošću,
- osiguranje dovoljnog prostora za pomeranje delova tela operatera,
- izbegavanje radnog tempa koji određuje mašina,
- izbegavanje upravljanja koje zahteva dugotrajnu koncentraciju,
- prilagođavanje kontakta čovek/mašine prema predvidivim osobinama operatera.

1.1.7. Upravljačka mesta

Upravljačka mesta moraju biti konstruisana i izrađena tako da se spreči svaki rizik od izduvnih gasova i/ili nedostatka kiseonika.

Ako su mašine predviđene za upotrebu u opasnom okruženju koje predstavlja rizik za zdravlje i sigurnost operatera ili ako same mašine uzrokuju opasno okruženje, potrebno je osigurati da operater ima dobre radne uslove i zaštitu od predvidivih opasnosti.

Kada je primereno, upravljačko mesto mora biti opremljeno primerenom kabinom, konstruisanom, izrađenom i/ili opremljenom za ispunjavanje navedenih zahteva. Izlaz mora omogućavati brzo napuštanje. Osim toga, kada je primenjivo, obavezno je osigurati izlaz za slučaj opasnosti, čiji je smer različit od uobičajenog izlaza.



1.1.8. Sedište

Kada je primenjivo i kada to uslovi rada dopuštaju, radna mesta koja su sastavni deo mašine moraju biti konstruisana tako da omogućavaju ugradnju sedišta.

Ako je predviđeno da operater sedi tokom upravljanja, a upravljačko mesto je sastavni deo mašine, tada mašina mora imati ugrađeno sedište.

Sedište operatera mora operateru omogućiti održavanje stabilnog položaja. Nadalje, sedište i njegova udaljenost od kontrolnih uređaja moraju se moći prilagođavati operateru.

Ako su mašine izložene vibracijama, sedište mora biti konstruisano i izrađeno tako da se vibracije koje se prenose na operatera smanje na najmanju moguću meru. Postolje sedišta mora izdržati sva opterećenja kojima može biti izloženo. Kada nema poda pod nogama operatera tada mora biti ugrađen podnožnik obložen materijalom otpornim na klizanje.

1.2. KONTROLNI SISTEMI

1.2.1. Sigurnost i pouzdanost kontrolnih sistema

Kontrolni sistemi moraju biti konstruisani i izrađeni tako da sprečavaju nastanak opasnih situacija. Pre svega moraju biti konstruisani i izrađeni tako da:

- mogu izdržati predviđena radna opterećenja i spoljne uticaje,
- nedostatak u opremi ili programima kontrolnih sistema ne uzrokuje opasne situacije,
- greške u logici kontrolnih sistema ne uzrokuju opasne situacije,



- umno predvidive ljudske greške tokom rada ne uzrokuju opasne situacije.

Posebnu pažnju potrebno je posvetiti sledećem:

- mašine se ne smeju neočekivano uključiti,
- parametri mašina ne smeju se nekontrolisano menjati kada takve promene mogu prouzrokovati opasne situacije,
- zaustavljanje mašine ne sme se sprečiti ako je naredba za zaustavljanje već izdata,
- ni jedan pokretni deo mašine ili deo koji mašina drži ne sme pasti niti biti izbačen,
- automatsko ili ručno zaustavljanje bilo kojih pokretnih delova mora biti nesmetano,
- zaštitni uređaji moraju ostati u potpunosti efikasni ili izdati naredbu za zaustavljanje,
- sigurnosni delovi kontrolnog sistema moraju se u potpunosti primeniti na skupove mašina i/ili delimično završenih mašina.

Kod bežičnog upravljanja mora se aktivirati automatsko zaustavljanje ako ispravan kontrolni signal nije primljen, uključujući i gubitak komunikacije.

1.2.2. Kontrolni uređaji

Kontrolni uređaji moraju biti:

- jasno vidljivi i prepoznatljivi i, gde je to primereno označeni piktogramima,
- postavljeni na takav način da je njima moguće sigurno upravljati bez zadržavanja ili gubitka vremena, i bez nejasnoća,



- konstruisani tako da je kretanje kontrolnih uređaja u skladu sa njihovim učinkom,
- postavljeni van zona opasnosti, osim gde je neophodno za određene kontrolne uređaje kao što su uređaji za zaustavljanje u slučaju opasnosti ili viseći upravljač,
- postavljeni tako da njihovo delovanje ne može izazvati dodatni rizik,
- konstruisani ili zaštićeni tako da se željeni učinak, koji uključuje opasnost, može postići samo namernim delovanjem,
- izrađeni tako da mogu izdržati predvidivo opterećenje; posebna pažnja mora se obratiti na uređaje za zaustavljanje u slučaju opasnosti, koji su izloženi znatnom opterećenju.

Kad je kontrolni uređaj konstruisan i izrađen za izvršavanje nekoliko različitih radnji, to jest ako nema odnosa „jedan na jedan”, radnja koja se treba obaviti mora biti jasno prikazana pa se, kad je to potrebno, mora potvrditi.

Kontrolni uređaji moraju biti postavljeni tako da njihov raspored, hod i otpor kod upravljanja budu u skladu sa delovanjem koje trebaju izazvati, uz poštovanje ergonomskih načela.

Mašine moraju biti opremljeni pokazateljima potrebnim za sigurno upravljanje. Moraju biti čitljivi operateru sa njegovog kontrolnog mesta.

Sa svakog kontrolnog mesta operater mora moći proveriti da se niko ne nalazi u opasnim područjima ili kontrolni sistem mora biti izrađen tako da je onemogućeno pokretanje za vreme dok se neko nalazi u opasnom području.

Ako nijedna od navedenih mogućnosti nije primenjiva, pre pokretanja mašine potrebno je dati zvučne i/ili vizualne znakove upozorenja. Izložena osoba mora imati dovoljno vremena da napusti opasno područje ili spreči pokretanje mašine.



Ako je potrebno, mora se osigurati da je mašinama moguće upravljati samo sa kontrolnih mesta postavljenih u jednoj ili više unapred određenih područja ili pozicija.

Kada postoje više kontrolnih mesta, kontrolni sistem mora biti konstruisan tako da upotreba jednog onemogućava upotrebu ostalih, osim uređaja za zaustavljanje i zaustavljanje u slučaju opasnosti.

Kada mašine imaju dva ili više upravljačkih mesta, svako mesto mora biti opremljeno sa svim potrebnim kontrolnim uređajima, bez ometanja operatera ili međusobnog dovođenja u opasne situacije.

1.2.3. Pokretanje

Pokretanje mašina mora biti moguće samo namernim delovanjem na kontrolni uređaj koji je namenjen za tu svrhu.

Isti se zahtev primenjuje:

- prilikom ponovnog pokretanja mašina nakon zaustavljanja, bez obzira na uzrok,
- prilikom značajnijih promena radnih uslova.

Ponovno pokretanje mašina ili promena radnih uslova može se izvršiti namernim uključivanjem uređaja, koji nije kontrolni uređaj, namenjenim za tu svrhu, samo pod uslovom da to ne dovodi do opasne situacije.

Za mašine koje su u automatskom pogonu, pokretanje mašina, ponovno pokretanje mašina nakon zaustavljanja ili promena radnih uslova moguće je bez intervencije, pod uslovom da ne dovodi do opasne situacije.

Kada mašine imaju nekoliko kontrolnih uređaja za pokretanje, i operateri se mogu međusobno dovesti u opasnost, moraju se ugraditi dodatni uređaji koji će isključiti takve rizike. Ako je zbog bezbednosti potrebno da se pokretanje i/ili zaustavljanje mora sprovesti posebnim redosledom, moraju postojati uređaji koji osiguravaju da će se navedene radnje izvršavati pravilnim redosledom.



1.2.4. Zaustavljanje

1.2.4.1. Normalno zaustavljanje

Mašine moraju biti opremljene kontrolnim uređajem koji omogućava potpuno zaustavljanje mašina na siguran način.

Svaka radna stanica mora biti opremljena kontrolnim uređajem za zaustavljanje nekih ili svih funkcija mašine, u zavisnosti od postojećih opasnosti, tako da mašina bude sigurna.

Kontrolni uređaji za zaustavljanje mašine moraju imati prednost pred kontrolnim uređajima za pokretanje.

Kada se mašina ili njeni opasni delovi zaustave, mora se prekinuti napajanje energijom odgovarajućih pokretača.

1.2.4.2. Operativno zaustavljanje

Kada iz operativnih razloga kontrolni uređaj za zaustavljanje ne prekida dotok energije pokretačima mašine, tada se uslovi zaustavljanja moraju obavezno pratiti i održavati.

1.2.4.3. Zaustavljanje u slučaju opasnosti

Mašine moraju biti opremljene sa jednim ili više uređaja za zaustavljanje u slučaju opasnosti kako bi se omogućilo otklanjanje stvarne ili preteće opasnosti.

Primenjuju se sledeći izuzeci:

- mašine kod kojih uređaj za zaustavljanje u slučaju opasnosti ne bi smanjio rizik, ili zato što ne bi smanjio vreme zaustavljanja ili zato što ne bi omogućio preduzimanje posebnih mera potrebnih za uklanjanje rizika,
- ručno prenosne mašine i/ili ručno vođene mašine.



Uređaj mora:

- imati jasno prepoznatljive, jasno vidljive i brzo dostupne kontrolne uređaje,
- zaustaviti opasnu radnju što je brže moguće bez stvaranja dodatnih rizika,
- gde je potrebno, pokrenuti ili omogućiti pokretanje određenih zaštitnih radnji.

Kada uređaj za zaustavljanje u slučaju opasnosti prestane aktivno delovati zbog naredbe za zaustavljanje, uređaj mora tu naredbu održati do trenutka posebnog opoziva te naredbe; pokretanje uređaja za slučaj opasnosti ne sme biti moguće bez pokretanja naredbe za zaustavljanje; isključivanje uređaja mora biti moguće samo odgovarajućim delovanjem, i isključivanje uređaja ne sme ponovo pokrenuti mašinu već samo dozvoliti njegovo ponovno pokretanje.

Funkcija zaustavljanja u slučaju opasnosti mora biti dostupna i upotrebljiva u svakom trenutku bez obzira na način rada.

Uređaji za zaustavljanje u slučaju opasnosti moraju biti podrška ostalim zaštitnim merama, a ne njihova zamena.

1.2.4.4. Sklopovi

Kada su mašine ili delovi mašine konstruisani za zajednički rad, mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da kontrolni uređaji za zaustavljanje, uključujući i uređaje za zaustavljanje u slučaju opasnosti, mogu zaustaviti ne samo mašine, već takođe i svu povezanu opremu, ako bi njen dalji rad mogao biti opasan.

1.2.5. Odabir načina kontrole i upravljanja

Odabrani način kontrole i upravljanja mora biti nadređen ostalim načinima kontrole i upravljanja, osim zaustavljanja u slučaju opasnosti.



Ako su mašine konstruisane i izrađene tako da dozvoljavaju primenu nekoliko načina kontrole ili upravljanja koji zahtevaju različite bezbednosne mere i/ili radne postupke, moraju biti opremljene izbornikom načina rada, kojeg je moguće zakočiti u svakoj poziciji. Svaka pozicija izbornika mora biti jasno prepoznatljiva i mora odgovarati pojedinom načinu upravljanja ili kontrole.

Izbornik se može zameniti nekom drugom metodom odabira kojom se ograničava upotreba određenih funkcija mašina na određene kategorije operatera.

Ako za određene postupke mašine moraju biti u stanju da rade sa odmaknutim ili uklonjenim štitnikom i/ili isključenim zaštitnim uređajem, tada izbornik načina kontrole ili upravljanja istovremeno mora:

- onemogućiti sve ostale načine kontrole ili upravljanja,
- dopustiti izvršavanje opasnih funkcija isključivo upotrebom kontrolnih uređaja koji zahtevaju stalno delovanje,
- dopustiti izvršavanje opasnih funkcija samo u uslovima smanjenog rizika uz istovremeno sprečavanje opasnosti od povezanih nizova,
- onemogućiti bilo kakvo izvršavanje opasnih funkcija namernim ili slučajnim delovanjem na senzore mašine.

Ako nije moguće ispuniti ova četiri uslova istovremeno, izbornik načina kontrole ili upravljanja mora pokrenuti neke druge zaštitne mere konstruisane i izrađene kako bi osigurale sigurno područje delovanja.

Dodatno, operater mora moći kontrolisati rad na delovima na kojima radi, sa mesta podešavanja.

1.2.6. Prekid napajanja energijom

Prekid napajanja, ponovno uspostavljanje napajanja nakon prekida ili bilo kakve promene u napajanju mašina ne smeju dovesti do opasnih situacija.



Potrebno je posebno obratiti pažnju na sledeće:

- mašine se ne smeju neočekivano pokrenuti,
 - parametri mašina ne smeju se nekontrolisano menjati, kada takva promena može dovesti do opasnih situacija,
 - ne sme se sprečiti zaustavljanje mašina ako je izdata naredba za zaustavljanje,
 - niti jedan pokretni deo mašine ili deo koji mašina drži ne sme pasti niti biti izbačen,
 - automatsko ili ručno zaustavljanje bilo kojeg pokretnog dela mašine mora biti nesmetano,
- zaštitni uređaji moraju ostati potpuno efikasni ili dati naredbu za zaustavljanje.

1.3. ZAŠTITA OD MEHANIČKIH OPASNOSTI

1.3.1. Rizik od gubitka stabilnosti

Mašine i njihove komponente i priključci moraju biti dodatno stabilni kako bi se izbeglo prevrtanje, padanje ili nekontrolisano kretanje tokom prevoza, sklapanja, rasklapanja i bilo koje druge delatnosti koja uključuje te mašine.

Ako oblik samih mašina ili njihova predviđena montaža ne pružaju dovoljnu stabilnost, moraju biti osigurana i u uputstvima navedena prikladna sredstva pričvršćivanja.

1.3.2. Rizik od pucanja tokom rada

Razni delovi mašina i njihovi spojevi moraju izdržati opterećenja kojima su izloženi tokom upotrebe.



Trajnost upotrebljenih materijala mora odgovarati radnim uslovima predviđenim od strane proizvođača ili njegovog ovlašćenog predstavnika, posebno u odnosu na pojave kao što su zamor, starenje, korozija i trošenje.

U uputstvima mora biti naznačena vrsta i učestalost pregleda i održavanja koja se zahteva iz bezbednosnih razloga. Kada je prikladno, mora biti naznačeno koji su delovi podložni trošenju, i kriterijumi za zamenu.

Kada uprkos preduzetim merama i dalje postoji rizik od pucanja ili raspadanja, odgovarajući delovi moraju biti postavljeni, smešteni i/ili zaštićeni tako da sve krhotine budu zadržane, sprečavajući tako opasne situacije.

Čvrste i savitljive cevi koje prenose tečnost, posebno one pod visokim pritiskom, moraju moći izdržati predviđena unutrašnja i spoljašnja opterećenja i moraju biti čvrsto pričvršćene i/ili zaštićene tako da se osigura da puknuće ne predstavlja rizik.

Kada se materijali koji se obrađuju do alata dovode automatski, moraju biti ispunjeni sledeći uslovi kako bi se izbegao rizik za osobe:

- kada deo koji se obrađuje dođe u dodir sa alatom, on mora dostići svoje normalne radne uslove,
- kada se alat pokrene i/ili zaustavi (namerno ili slučajno), kretanje ulazne sirovine i materijala mora biti usklađeno.

1.3.3. Rizici koji se odnose na padanje ili izbacivanje predmeta

Moraju se preduzeti mere opreza da se spreče rizici od padajućih ili izbačenih predmeta.

1.3.4. Rizici koji se odnose na površine, ivice ili uglove

Ako to njihova namena dopušta, dostupni delovi mašina ne smeju imati oštre ivice, oštre uglove niti grube površine, koji mogu prouzrokovati povrede.

1.3.5. Rizici povezani sa složenim mašinama



Kada je mašina namenjena izvršavanju više različitih funkcija, sa ručnim odstranjivanjem komada između svake radnje (složene mašine), tada ona mora biti konstruisana i izrađena tako da omogućava upotrebu svakog elementa posebno, a da ostali elementi ne predstavljaju rizik za izloženu osobu.

U tu svrhu mora biti omogućeno posebno pokretanje i zaustavljanje bilo kojih elemenata koji nisu zaštićeni.

1.3.6. Rizici povezani sa promenama u uslovima upravljanja

Kada mašina obavlja radnje u različitim uslovima upotrebe, tada ona mora biti konstruisana i izrađena tako da se izbor i podešavanje tih uslova može sprovesti sigurno i pouzdano.

1.3.7. Rizici povezani sa pokretnim delovima

Pokretni delovi mašina moraju biti konstruisani i izrađeni tako da sprečavaju rizik od dodira koji bi doveo do nesreće ili moraju, gde rizik postoji, biti opremljeni štitnicima ili zaštitnim uređajima.

Potrebno je preduzeti sve potrebne mere kako bi se sprečila slučajna blokada pokretnih delova koji su uključeni u rad. Ako uprkos preduzetim merama opreza postoji velika mogućnost da će doći do blokade, obavezno je osigurati, kada je prikladno, posebne zaštitne uređaje i alate potrebne za sigurno uklanjanje blokade.

Posebni zaštitni uređaji i načini njihove upotrebe moraju biti navedeni u uputstvima i gde je to moguće oznakama na mašini.

1.3.8. Izbor zaštite od rizika nastalih od pokretnih delova

Štitnici ili zaštitni uređaji konstruisani za zaštitu od rizika nastalih od pokretnih delova moraju se izabrati na osnovu vrste rizika. Kao pomoć pri izboru moraju se koristiti sledeće smernice.

1.3.8.1. Pokretni delovi prenosa



Štitnici konstruisani za zaštitu osoba od opasnosti koje nastaju delovanjem pokretnih delova prenosa moraju biti:

- ili ugrađeni štitnici iz odeljka 1.4.2.1, ili
- pokretni blokirajući štitnici iz odeljka 1.4.2.2.

Pokretni blokirajući štitnici trebaju se upotrebljavati tamo gde je predviđen čest pristup.

1.3.8.2. Pokretni delovi uključeni u proces

Štitnici ili zaštitni uređaji konstruisani za zaštitu osoba od opasnosti koje nastaju delovanjem pokretnih delova uključenih u procese moraju biti:

- ili pričvršćeni štitnici iz odeljka 1.4.2.1, ili
- pokretni blokirajući štitnici iz odeljka 1.4.2.2, ili
- zaštitni uređaji iz odeljka 1.4.3, ili
- kombinacija gore navedenog.

Međutim, kada određeni pokretni delovi direktno uključeni u proces ne mogu biti u potpunosti nedostupni tokom rada, budući da proces zahteva delovanje operatera, tada takvi delovi moraju biti opremljeni sa:

- pričvršćenim štitnicima ili pokretnim blokirajućim štitnicima koji onemogućavaju pristup onim područjima delova koji se ne upotrebljavaju tokom rada, i
- podesivim štitnicima iz odeljka 1.4.2.3, koji ograničavaju pristup onim područjima pokretnih delova kojima je pristup neophodan.



1.3.9. Rizici od nekontrolisanog kretanja

Kada se deo mašine zaustavi, mora se sprečiti svaki pomak od zaustavne pozicije koji bi bio uzrokovan bilo čime osim upotrebom kontrolnih uređaja ili on mora biti takav da ne predstavlja opasnost.

1.4. ZAHTEVANE KARAKTERISTIKE ŠTITNIKA I ZAŠTITNIH UREĐAJA

1.4.1. Opšti zahtevi

Štitnici i zaštitni uređaji:

- moraju biti robusne konstrukcije,
- moraju biti sigurno pričvršćeni na mestu,
- ne smeju uzrokovati nikakav dodatni rizik,
- ne smeju se lako zaobilaziti ili onesposobiti,
- moraju biti smešteni na prikladnoj udaljenosti od zone opasnosti,
- moraju izazivati minimalne smetnje u pogledu proizvodnog procesa, i
- moraju omogućiti obavljanje bitnih radova na instalaciji i/ili zameni alata i u svrhu održavanja, ograničavanjem pristupa isključivo na područje na kojem se zadatak mora izvršiti, po mogućnosti bez da se štitnik mora ukloniti ili zaštitni uređaj onesposobiti.

Dodatno, kada je to moguće štitnici moraju štititi od izbacivanja ili od ispadanja materijala ili predmeta i protiv emisija koje proizvode mašine.



1.4.2. Posebni zahtevi za štitnike

1.4.2.1. Fiksni štitnici

Fiksni štitnici moraju biti pričvršćeni sistemima koji se mogu otvoriti ili ukloniti isključivo upotrebom alata.

Sistem pričvršćivanja mora ostati pričvršćen na štitnike ili na mašinu kada se štitnici uklone.

Kada je to moguće, štitnici moraju biti takvi da bez potrebnog sistema pričvršćivanja ne mogu ostati na svom mestu.

1.4.2.2. Pokretni blokirajući štitnici

Pokretni blokirajući štitnici moraju:

- ostati što je duže moguće pričvršćeni na mašinu kada su otvoreni,
- biti konstruisani i izrađeni tako da se mogu podesiti isključivo namernom radnjom.

Pokretni blokirajući štitnici moraju biti povezani sa uređajem za blokiranje koji:

- onemogućava pokretanje opasnih funkcija mašine dok je otvoren, i
- izdaje naredbu za zaustavljanje kada više nije zatvoren.

Kada je moguće da operator do opasne zone stigne pre nego što rizik uzrokovan opasnim funkcijama mašine prestane, tada pokretni štitnici osim sa uređajem za blokiranje moraju dodatno biti povezani i sa uređajem za zaključavanje štitnika koji:

- sprečava pokretanje opasnih funkcija mašine sve dok štitnik nije zatvoren i zaključan, i



- zadržava štitnik zatvorenim i zaključanim sve dok postoji rizik od povrede zbog opasnih funkcija mašine.

Pokretni blokirajući štitnici moraju biti konstruisani tako da odsutnost ili kvar jednog od njihovih delova sprečava pokretanje ili zaustavlja opasne funkcije mašine.

1.4.2.3. Podesivi štitnici koji onemogućavaju pristup

Podesivi štitnici koji onemogućavaju pristup onim područjima pokretnih delova koji su neophodni za rad moraju biti:

- ručno ili automatski podesivi, u zavisnosti od vrsta rada koji se obavlja, i
- lako podesivi bez upotrebe alata.

1.4.3. Posebni zahtevi za zaštitne uređaje

Zaštitni uređaji moraju biti konstruisani i ugrađeni u kontrolni sistem tako da:

- se pokretni delovi ne mogu pokrenuti dok se nalaze na dohvat operatera,
- osobe ne mogu dosegnuti pokretne delove dok se oni kreću, i
- odsutnost ili kvar jednog od njihovih delova spreči pokretanje ili zaustavi pokretne delove.

Zaštitni uređaji mogu se podesiti isključivo namernim delovanjem.

1.5. RIZICI OD DRUGIH OPASNOSTI

1.5.1. Električno napajanje



Kada se mašine napajaju električnom energijom, one moraju biti konstruisane, izrađene i opremljene tako da se spreče ili da se mogu sprečiti sve opasnosti električne prirode.

Bezbednosni ciljevi određeni Uredba (MTI) br. 06/2018 o električnoj opremi namenjenoj za upotrebu u određenim naponskim granicama primenjuju se na mašine. Međutim, obavezama vezanim za ocenu usklađenosti i stavljanje na tržište i/ili stavljanje u pogon mašina, a vezano za opasnosti električne prirode, propisuje isključivo ova uredba.

1.5.2. Statički elektricitet

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da sprečavaju ili ograničavaju nakupljanje potencijalno opasnih elektrostatičkih naboja i/ili moraju biti opremljene sistemima za pražnjenje od istih.

1.5.3. Napajanje energijom koja nije električna

Kada se mašine napajaju energijom koja nije električna, tada moraju biti konstruisane, izrađene i opremljene tako da se izbegne potencijalni rizik vezan za te izvore energije.

1.5.4. Greške kod ugradnje

Greške do kojih bi lako moglo doći prilikom ugradnje ili ponovne ugradnje određenih delova koji bi mogli biti izvor rizika, moraju se onemogućiti pri konstruisanju i izradi tih delova ili, ako nije moguće, informacijama datim na samim delovima i/ili njihovim kućištima. Iste informacije moraju biti navedene na pokretnim delovima i/ili njihovim kućištima kada smer kretanja mora biti poznat kako bi se izbegao rizik.

Kada je potrebno, uputstva moraju detaljnije opisati rizike.

Kada neispravna mašina može biti izvor rizika, neispravne mašine moraju se onemogućiti konstrukcijom ili ako to nije moguće, moraju biti navedeni na informacijama datim na elementima za spajanje i, gde je primereno, na priključcima.



1.5.5. Ekstremne temperature

Moraju se preduzeti mere za uklanjanje svakog rizika od povreda izazvanih dodiranjem ili blizinom delova mašina ili materijala pri visokim ili vrlo niskim temperaturama.

Takođe je neophodno preduzeti mere kako bi se izbegao ili sprečio rizik od izbacivanja vrućih ili vrlo hladnih materijala.

1.5.6. Požar

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da se izbegne svaki rizik od vatre ili pregrevanja koja mogu izazvati same mašine ili od gasova, tečnosti, prašine, para ili drugih supstanci koje proizvode ili koriste te mašine.

1.5.7. Eksplozija

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da se izbegne svaki rizik od eksplozije koju mogu izazvati same mašine ili od gasova, tečnosti, prašine, para ili drugih supstanci koje proizvode ili koriste te mašine.

Tako dugo dok postoji rizik od eksplozija tokom upotrebe mašine u potencijalno eksplozivnim atmosferama, mašine moraju biti u skladu sa odredbama posebnih propisa kojima se propisuje rad u potencijalno eksplozivnim atmosferama.

1.5.8. Buka

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da se rizici nastali emisijom buke u vazduhu smanje na najniži nivo, uzimajući u obzir tehnološki napredak i raspoloživost sredstava za smanjenje buke, posebno na njenom izvoru.

Nivo emisije buke može se proceniti u skladu sa uporedivim podacima o emisiji za slične mašine.

1.5.9. Vibracije



Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da se rizici nastali zbog vibracija koje proizvode mašine smanje na najniži nivo, uzimajući u obzir tehnološki napredak i dostupnost sredstava za smanjenje vibracija, posebno na njihovom izvoru.

Nivo vibracija može se proceniti u skladu sa uporedivim podacima o emisiji za slične mašine.

1.5.10. Zračenje

Nepoželjno zračenje iz mašina mora se otkloniti ili smanjiti na nivo koji nema štetnih dejstava na osobe.

Sve funkcionalne emisije jonizujućeg zračenja moraju biti ograničene na najniži nivo koji je dovoljan za ispravan rad mašina, tokom postavljanja, pogona i čišćenja. Kada postoji rizik, neophodno je preduzeti potrebne zaštitne mere.

Sve funkcionalne emisije ne-jonizujućeg zračenja tokom postavljanja, pogona i čišćenja moraju biti ograničene na nivoe koji nemaju štetnih dejstava na osobe.

1.5.11. Spoljno zračenje

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da spoljna zračenja ne mogu ometati njihov rad.

1.5.12. Lasersko zračenje

Kada se koristi laserska oprema, potrebno je uzeti u obzir sledeće:

- laserska oprema na mašinama mora biti konstruisana i izrađena tako da se spreči bilo kakvo slučajno zračenje,
- laserska oprema na mašinama mora biti zaštićena tako da efektivno zračenje, zračenje uzrokovano refleksijom ili difuzijom i sekundarno zračenje ne oštećuju zdravlje,



- optička oprema za posmatranje ili podešavanje laserske opreme na mašinama mora biti takva da ne uzrokuje nikakav rizik od laserskog zračenja.

1.5.13. Emisije opasnih materijala i supstanci

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da se izbegnu rizici od udisanja, gutanja, dodira sa kožom, očima i sluznicom i apsorpcije kroz kožu opasnih materijala i supstanci koje te mašine proizvode.

Kada opasnost nije moguće otkloniti, mašine moraju biti opremljene tako da je opasne materijale i supstance moguće skladištiti, isprazniti, isprati raspršivanjem vode, filtrirati ili tretirati nekom drugom jednako efikasnom metodom.

Kada proces tokom normalnog rada mašine nije u potpunosti zatvoren, uređaji za skladištenje i/ili pražnjenje moraju biti smešteni tako da imaju najveći mogući uticaj.

1.5.14. Rizik od zatvaranja u mašinu

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene ili opremljene sredstvima koja onemogućavaju zatvaranje osobe unutar mašine ili, ako to nije moguće, sredstvima za poziv u pomoć.

1.5.15 Rizik od klizanja, spoticanja ili padanja

Delovi mašine gde osobe imaju mogućnost kretanja ili stajanja moraju biti konstruisani i izrađeni tako da spreče klizanje, spoticanje ili pad osoba na ili sa tih delova.

Kada je primereno, ovi delovi moraju biti opremljeni rukohvatima koji su pričvršćeni i koji omogućavaju korisnicima održavanje stabilnosti.

1.5.16. Zaštita od udara groma



Mašine za vreme njihovog rada, radi zaštite od udara groma moraju biti opremljene sistemom za sprovođenje nastalog električnog naboja u zemlju.

1.6. ODRŽAVANJE

1.6.1. Održavanje mašina

Tačke za podešavanje i održavanje moraju biti smeštene izvan zona opasnosti. Podešavanje, održavanje, popravak, čišćenje i servisiranje mora biti moguće dok su mašine u mirovanju.

Ako jedan ili više gore navedenih uslova ne može biti zadovoljen iz tehničkih razloga, potrebno je preduzeti mere koje osiguravaju sigurno izvođenje tih radnji (videti odeljak 1.2.5).

Kada se radi o automatskim mašinama i, kada je potrebno, ostalim mašinama, moraju se osigurati spojni uređaji za montiranje dijagnostičke opreme za pronalaženje kvarova.

Komponente automatizovanih mašina koje je potrebno često menjati mora biti moguće lako i sigurno ukloniti i zameniti. Pristup ovim komponentama mora omogućiti izvršavanje tih zadataka uz potrebna tehnička sredstva u skladu sa navedenim načinima upravljanja.

1.6.2. Pristup upravljačkim mestima i mestima servisiranja

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da dopuštaju siguran pristup svim područjima gde je potrebno delovati tokom pogona, prilagođavanja i održavanja mašina.

1.6.3. Odvajanje od izvora energije



Mašine moraju imati izolatore za odvajanje od svih izvora energije. Takvi izolatori moraju biti jasno označeni. Moraju imati mogućnost zaključavanja kada ponovno spajanje može ugroziti osobe. Izolatori takođe moraju imati mogućnost zaključavanja kada operater, sa nijednog njemu dostupnog mesta, ne može proveriti da li je napajanje još uvek isključeno.

Kada se radi o mašinama koje je moguće uključiti u električnu utičnicu, dovoljno je izvlačenje utikača, pod uslovom da sa svakog njemu dostupnog mesta operater može proveriti da li je utikač i dalje izvучen.

Nakon prekida dotoka energije mora biti omogućeno normalno odvođenje sve preostale ili uskladištene energije u sklopovima mašina, bez rizika za osobe.

Iz odredbi iz prethodnog stava izuzeti su određeni sklopovi koji smeju ostati priključeni na svoj izvor napajanja kako bi, na primer, držali delove, zaštitili informacije, osvetljavali unutrašnjost itd. U tom slučaju potrebno je preduzeti posebne mere da se osigura sigurnost operatera.

1.6.4. Delovanje operatera

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene i opremljene tako da je potreba za delovanjem operatera ograničena. Ako se delovanje operatera ne može izbeći, mora biti moguće sprovesti ga jednostavno i sigurno.

1.6.5. Čišćenje unutrašnjih delova

Mašine moraju biti konstruisane i izrađene tako da je moguće čišćenje unutrašnjih delova koji su sadržavali opasne supstance ili preparate, bez ulaženja u te delove; takođe mora biti moguće izvršiti sva potrebna uklanjanja blokada spolja. Ako nije moguće izbeći ulazak u mašinu, tada ona mora biti konstruisana i izrađena tako da je moguće sigurno čišćenje.

1.7. INFORMACIJE

1.7.1. Informacije i upozorenja na mašinama



Poželjno je da informacije i upozorenja na mašinama budu naznačeni u obliku lako razumljivih simbola i piktograma. Sve pisane ili verbalne informacije i upozorenja moraju biti izražena na službenom jeziku Kosova i na zahtev može biti praćen verzijama na bilo kojem drugom jeziku koje razumeju operateri.

1.7.1.1. Informacije i uređaji za obaveštavanje

Informacije potrebne za upravljanje mašinama moraju biti u nedvosmislenom i lako razumljivom obliku. Ne smeju biti preopsežne kako ne bi preopteretile operatera.

Optički ekrani ili neka druga interaktivna sredstva komunikacije između operatera i mašine moraju biti lako razumljiva i jednostavna za upotrebu.

1.7.1.2. Uređaji za upozoravanje

Kada zdravlje ili bezbednost osoba mogu biti ugroženi zbog greške u radu mašina bez nadzora, tada te mašine moraju biti opremljene odgovarajućim zvučnim i svetlosnim signalom upozorenja.

Kada su mašine opremljene uređajima za upozoravanje, tada isti moraju biti nedvosmisleni i lako uočljivi. Operateru u svakom trenutku mora biti omogućeno proveravanje rada takvih uređaja.

Isti moraju biti u skladu sa odredbama propisa koji se odnose na boje i bezbednosne signale.

1.7.2. Upozorenje na preostale rizike

Tamo gde, uprkos inherentnim merama u pogledu sigurnog dizajna i bezbednosnim i usvojenim komplementarnim zaštitnim merama, još ima rizika, neophodno je obezbediti neophodna upozorenja, pa tako i uređaje za upozorenja.

1.7.3. Označavanje mašina



Na svim mašinama moraju biti vidljivo, čitljivo i neizbrisivo navedeni najmanje sledeći podaci:

- naziv i puna adresa proizvođača i, gde je primenjivo, njegovog ovlašćenog predstavnika,,
- oznaka mašine,
- CE oznaka (videti Aneks III),
- oznaka serije ili tipa,
- serijski broj, ako postoji,
- godina izrade, što označava godinu kada je proces proizvodnje završen.

Zabranjeno je prethodno ili naknadno datiranje mašina prilikom stavljanja oznake usklađenosti.

Nadalje, mašine konstruisane i izrađene za upotrebu u potencijalno eksplozivnim atmosferama, moraju biti označene u skladu sa tim.

Na mašinama moraju takođe biti svi podaci relevantni za svoj tip i neophodni za sigurnu upotrebu. Takvi podaci podložni su zahtevima iz odeljka 1.7.1.

Kada se delom mašine za vreme upotrebe mora rukovati pomoću opreme za dizanje, tada njena masa mora biti čitko, neizbrisivo i nedvosmisleno naznačena.

1.7.4. Uputstva

Sve mašine moraju imati uputstva na jednom od službenih jezika Kosova.



Uputstva priložena uz mašine moraju biti ili „Originalna uputstva” ili „Prevod originalnih uputstava”, a u tom slučaju uz prevod moraju biti priložena i originalna uputstva.

Uz izuzetak, uputstva za održavanje namenjena specijalizovanom osoblju koja određuje proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik mogu biti priložena na samo jednom jeziku Kosova koji to specijalizovano osoblje razume.

Uputstva moraju biti napisana u skladu sa načelima koja slede.

1.7.4.1. Opšta načela pisanja uputstva

(a) Uputstva moraju biti pisana na jednom ili više službenih jezika. Reči „Originalna uputstva” moraju se nalaziti na jezičkoj verziji ili verzijama koje je overio proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik.

(b) Kada na službenom jeziku/jezicima zemlje, gde će se upotrebljavati mašine, ne postoje „Originalna uputstva”, tada prevod na taj jezik/te jezike moraju osigurati ili proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik ili osoba koja mašine dovodi u dotično jezičko područje. Prevod mora nositi naznaku „Prevod originalnih uputstava”.

(c) Sadržaj uputstava mora pokrivati ne samo predviđenu namenu mašina već mora u obzir uzeti i moguće razumno predvidive pogrešne upotrebe tih mašina.

(d) Kada se radi o mašinama namenjenim za upotrebu neprofesionalnog operatera, rečnik i grafički izgled uputstva za upotrebu mora uzeti u obzir nivo opšteg znanja i oštroumnost koju je razumno moguće očekivati od takvih operatera.

1.7.4.2. Sadržaj uputstava

Sva uputstva za upotrebu moraju sadržavati, kada je primenjivo, najmanje sledeće podatke:

(a) naziv preduzeća i punu adresu proizvođača i njegovog ovlašćenog predstavnika;



- (b) naziv mašine kako je naznačeno na samoj mašini, osim serijskog broja (videti odeljak 1.7.3.);
- (c) izjavu o usklađenosti, ili dokument koji navodi sadržaj izjave o usklađenosti, navodi pojedinosti o mašini, a koja ne uključuje nužno serijski broj i potpis;
- (d) opšti opis mašine;
- (e) crteže, dijagrame, opise i objašnjenja potrebna za upotrebu, održavanje i popravak mašine i proveru ispravnosti rada iste;
- (f) opis radnog/ih položaja koje će operateri verovatno upotrebljavati;
- (g) opis predviđene upotrebe mašine;
- (h) upozorenja o načinima na koje se mašina ne sme upotrebljavati, a koje je iskustvo pokazalo mogućim;
- (i) uputstva za sklapanje, postavljanje i spajanje, uključujući crteže, dijagrame i načine priključivanja i oznaku osovine ili sklopa na koji se mašina postavlja;
- (j) uputstva vezana za postavljanje i sklapanje sa ciljem smanjivanja buke ili vibracija;
- (k) uputstva za stavljanje u pogon i upotrebu mašine i, kada je potrebno, uputstva za obuku operatera;
- (l) informacije o preostalim rizicima koji se javljaju uprkos merama imanentno sigurne konstrukcije, sigurnosne zaštite i primeni dodatnih zaštitnih mera;
- (m) uputstva o merama zaštite koje korisnik mora preduzeti, uključujući, kada je prikladno i ličnu zaštitnu opremu, koja mora biti osigurana;
- (n) osnovna svojstva alata sa kojim mašina može biti opremljena;



- (o) uslove u kojima mašina ispunjava zahteve o stabilnosti tokom upotrebe, prevoza, sklapanja, rasklapanja kada nije u upotrebi, ispitivanja ili predvidljivih kvarova;
- (p) uputstva za osiguravanje sigurnog obavljanja radnji prevoza, rukovanja i skladištenja, sa navedenom težinom mašine i raznih njenih delova, kada se redovno prevoze odvojeno;
- (q) način postupanja koji se primenjuje u slučaju nesreće ili kvara; ako je pojava zaglavljenja verovatna, način postupanja koji se primenjuje za osiguravanje sigurnog uklanjanja zaglavljenja opreme;
- (r) opis postupaka prilagođavanja i održavanja koje mora obavljati korisnik i mera preventivnog održavanja koje treba poštovati;
- (s) uputstva kako sigurno izvoditi prilagođavanje i održavanje, uključujući bezbednosne mere koje je potrebno preduzeti tokom obavljanja tih zadataka;
- (t) specifikacije rezervnih delova koje je potrebno upotrebljavati, kada oni utiču na zdravlje i bezbednost operatera;
- (u) sledeće podatke o emisiji buke u vazduhu:
- A-vrednosni nivo emisije zvučnog pritiska na radnim mestima, kada ona prelazi 70 dB(A); kada ona ne prelazi 70 dB(A) to mora biti naznačeno,,
 - vršni trenutni C-vrednosni nivo zvučnog pritiska na radnim mestima, kada ona prelazi 63 Pa (130 dB u odnosu na 20 μ Pa),
 - A-vrednosni nivo jačine zvuka koji emituje mašina, kada A-vrednosni nivo emisije zvučnog pritiska na radnim mestima prelazi 80 dB(A).
- Ove vrednosti moraju biti ili stvarne izmerene vrednosti za dotične mašine ili vrednosti ustanovljene na osnovu merenja izvršenih za tehnički uporedive mašine tipične za vrstu mašine koja se proizvodi.



Kada se radi o izuzetno velikim mašinama, umesto A-vrednosnih nivoa jačine zvuka smeju biti navedene A-vrednosni nivoi emisije zvučnog pritiska na određenim mestima oko mašine.

Kada se ne upotrebljavaju usklađene norme, nivo zvuka mora se izmeriti upotrebom načina najprikladnijeg za dotičnu mašinu. Uvek kada se navode vrednosti emisije zvuka, neophodno je navesti i odstupanja vezana za te vrednosti. Moraju biti navedeni uslovi rada mašine za vreme merenja, i takođe i korišćene metode merenja.

Kada radno/a mesto/a nije definisano/a ili ga/ih nije moguće definisati, neophodno je izmeriti A-vrednosni nivo zvučnog pritiska na udaljenosti od 1 metra od površine mašine i na visini od 1,6 metara od tla ili prilazne platforme. Moraju biti navedeni mesto i vrednost maksimalnog zvučnog pritiska.

Kada posebni propisi propisuju druge zahteve vezane za merenje nivoa zvučnog pritiska ili nivoa jačine zvuka, tada se obavezno primenjuju ti propisi, a odgovarajuće odredbe iz ovog odeljka tada se ne primenjuju;

(v) kada je verovatno da će mašina emitovati ne-jonizujuće zračenje koje može nauditi osobama, posebno osobama sa aktivnim ili neaktivnim ugrađenim medicinskim pomagalicama, obavezno se navode podaci o emisijama zračenja, namenjeni operaterima i izloženim osobama.

1.7.4.3. Prodajni prospekti

Prodajni prospekti koji opisuju mašinu ne smeju biti u suprotnosti sa uputstvima vezanim uz zdravstvene i bezbednosne aspekte. Prodajni prospekti koji opisuju radne karakteristike mašine moraju uključivati informacije o emisijama identične onima iz 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, kao i mašine za nanošenje pesticida, 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. Isto važi i za njihove priključke,

- 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 supstance 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 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 dane 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 koji 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 $2,5 \text{ m/s}^2$. Kad ova vrednost ne prelazi $2,5 \text{ m/s}^2$, 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 standardi, 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 standard.

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.

2.4. MAŠINE ZA NANOŠENJE PESTICIDA

2.4.1. Definicija

„Mašine za nanošenje pesticida“ znači mašine posebno namenjene za primjenu sredstava za zaštitu bilja u skladu sa zakonima na snazi o sredstvima za zaštitu bilja.



2.4.2. Opšte

Proizvođač mašina za nanošenje pesticida ili njegov zastupnik mora da izvrši procenu rizika nedozvoljenog izlaganja životne sredine pesticidima u skladu sa postupkom procene rizika i smanjenja rizika iz opštih načela u tački 1.

Mašine za nanošenje pesticida moraju biti projektovane i izrađene uzimajući u obzir rezultate procene rizika iz stava 1. ove tačke tako da mašina može da radi i da se održava, a da ne dođe do nedozvoljenog izlaganja životne sredine pesticidima.

Curenje pesticida mora biti sprečeno u svakom trenutku.

2.4.3. Kontrola i nadgledanje

Mora biti omogućeno da se iz radnog položaja na jednostavan i precizan način izvrši kontrola i nadgledanje, kao i trenutno zaustavljanje nanošenja pesticida.

2.4.4. Punjenje i pražnjenje

Mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da se omogući precizno punjenje potrebnim količinama pesticida i da se obezbedi jednostavno i potpuno pražnjenje, kao i da, u toku takvog punjenja i pražnjenja, bude sprečeno izlivanje pesticida i izbegnuto zagađenje izvora vode.

2.4.5. Nanošenje pesticida

2.4.5.1. Nanošenje određene količine pesticida

Mašine moraju biti opremljene odgovarajućim uređajima za regulaciju, kako bi jednostavno, tačno i pouzdano nanosile određene količine pesticida.



2.4.5.2. Distribucija, nanošenje i oticanje pesticida

Mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da osiguraju nanošenje pesticida na ciljane površine kako bi se izlivanje na okolne površine i oticanje pesticida u životnu sredinu svelo na najmanju moguću meru. Kada je to moguće, moraju se osigurati ravnomerna distribucija i homogeno nanošenje.

2.4.5.3. Ispitivanja

Kako bi potvrdili da su odgovarajući delovi mašina u skladu sa zahtevima navedenim u odeljcima 2.4.5.1 i 2.4.5.2., proizvođač ili njegov zastupnik moraju za svaki tip predmetnih mašina sprovesti odgovarajuća ispitivanja ili obezbediti da budu sprovedena ta ispitivanja.

2.4.5.4. Izlivanja koji nastaju kada je mašina isključena

Mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da su onemogućena izlivanja u slučajevima kada je isključena funkcija nanošenja pesticida.

2.4.6. Održavanje

2.4.6.1. Čišćenje

Mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da je moguće jednostavno i temeljno čišćenje bez zagađivanja životne sredine.

2.4.6.2. Servisiranje

Mašine moraju biti projektovane i izrađene tako da je moguća zamena istrošenih delova bez zagađivanja životne sredine.

2.4.7. Provere



Mora biti obezbeđeno jednostavno priključivanje potrebnih mernih uređaja kako bi se proverio ispravan rad mašine.

2.4.8. Označavanje mlaznica, separatora i filtera

Mlaznice, separatori i filteri moraju biti označeni tako da se njihov tip i veličina mogu jasno identifikovati.

2.4.9. Oznaka pesticida koji su u upotrebi

Kada je to odgovarajuće, na mašini mora postojati određeno mesto na koje korisnik može postaviti naziv pesticida koji upotrebljava.

2.4.10. Uputstva

Uputstvo mora da sadrži sledeće podatke:

- (a) mere koje je potrebno preduzeti u toku mešanja, punjenja, pražnjenja, čišćenja, servisiranja i transporta mašina u cilju zaštite životne sredine;
- (b) detaljna uputstva za upotrebu za različite predviđene uslove rada, uključujući odgovarajuću pripremu i podešavanje kako bi se osiguralo nanošenje pesticida na ciljane površine uz minimalna izlivanja na okolne površine, kako bi se sprečilo oticanje pesticida u životnu sredinu i, kada je odgovarajuće, obezbedila ravnomerna distribucija i homogeno nanošenje pesticida;
- (c) dimenzije i tipove mlaznica, separatora i filtera koji se koriste na mašini;
- (d) periodične provere, kriterijumi i postupci zamene delova izloženih habanju, a koji utiču na ispravnost mašine kao što su mlaznice, separatori i filteri;
- (e) uputstva za podešavanje, dnevno održavanje, pripremu za zimske uslove i druge potrebne provere kako bi se obezbedio ispravan rad mašine;



- (f) vrste pesticida koje mogu izazvati nepravilan rad ili kvar mašine;
- (g) obaveštenje korisniku o potrebi redovnog ažuriranja naziva pesticida koje upotrebljava, na predviđenom mestu iz tačke 2.4.9.;
- (h) način priključivanja i upotreba posebne opreme i dodataka na mašini, uključujući i mere zaštite koje je tom prilikom neophodno preduzeti;
- (i) naznaka da mašine mogu biti podložni nacionalnim zahtevima za redovnim pregledima od strane imenovanih tela za postizanje održive upotrebe pesticida;
- (j) delove mašina koji se moraju kontrolisati u cilju ispravnog rada;
- (k) uputstva za priključivanje potrebnih mernih uređaja.

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 sedištima, 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,
- 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.

To se odnosi 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 gore navedenih delova.

Prilikom startovanja motora, ne sme biti moguće slučajno pomeranje mašine.

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 - pešak

Samohodna mašina kojom upravlja rukovalac - pešak, mora se pomerati samo ako vozač trajno deluje na odgovarajući upravljački uređaj. Pomeranje samohodne mašine kojom upravlja rukovalac - pešak, posebno mora biti onemogućeno za vreme pokretanja motora.

Upravljački sistemi mašine kojom upravlja rukovalac - pešak moraju biti projektovani tako da se rizici zbog slučajnog pomeranja mašine prema ovom rukovaocu svedu na najmanju moguću meru, a naročito rizici od:

- prignječenja,
- 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 - pešaka.

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 ovog priloga, 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 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 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 sa zahtevima utvrđenim u stavu 2, 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 projektovani, izrađeni i raspoređeni 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 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 vrtila 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 vrtila 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 ovog priloga se ne primenjuju. Prilikom prskanja proizvoda, rukovalac mašinom mora da bude zaštićen od rizika opasnih materijala i supstanci.

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 $2,5 \text{ m/s}^2$. Kad ova vrednost ne prelazi $2,5 \text{ m/s}^2$, to mora biti navedeno,
- najviša vrednost korena srednjeg kvadrata ubrzanja kojem je izloženo celo telo, ako je ta vrednost veća od $0,5 \text{ m/s}^2$. Kad ova vrednost nije veća od $0,5 \text{ m/s}^2$ to mora biti navedeno,
- merna nesigurnost.

Vrednosti 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 usklađeni standardi, 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, moraju da ispunjavaju sve odgovarajuće bitne zahteve za zaštitu zdravlja i bezbednost iz ove tačke (videti Opšta načela, tačku 4).

4.1. OPŠTE

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.

(e) „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 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 njih 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;
- (e) 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 frikcione kočnice, 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, 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 ODOSE 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. Međutim, kod delimičnih ili potpunih pomeranja, kod kojih ne postoji rizik od sudara sa teretom ili sa mašinom, upravljački uređaji se mogu 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, moraju da budu zategnuta protivtegovima ili uređajem koji omogućava stalnu kontrolu zatezanja.

4.3. INFORMACIJE I OZNAKE

4.3.1. Lanci, užad i tekstilne priveznice

Dužina svakog lanca za dizanje, užeta ili tekstilne priveznice 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.

Gore pomenuti sertifikat mora da sadrži sledeće informacije:

(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, i



- 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 moraju biti prikazani na pločici ili na drugi odgovarajući način i bezbedno pričvršćeni za pribor.

Podaci 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 sledeće informacije:

- (a) podaci o predviđenoj upotrebi;
- (b) ograničenja u upotrebi (posebno za pribor za dizanje kao što su magnetni ili vakuumske dizalice koji nisu u potpunosti usaglašeni sa tačkom 4.1.2.6(e);
- (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,
 - 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.

5. DODATNI BITNI ZAHTEVI ZA ZAŠTITU ZDRAVLJA I BEZBEDNOST 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. KONTROLNI UREĐAJI

Kontrolni uređaji za ubrzavanje i kočenje mašina koji se kreću na šinama moraju biti ručno upravljani. Međutim, upravljanje uređajem može biti nožno, ako su za to osposobljeni.

Kontrolni uređaji krovnih podupirača sa pogonom moraju biti konstruisani i postavljeni da je tokom premeštanja operater zaštićen nepomičnim podupiračem. Kontrolni uređaji moraju biti zaštićeni od bilo kakvog slučajnog aktiviranja.

5.4. ZAUSTAVLJANJE

Mašine sa vlastitim pogonom za rad pod zemljom koji se kreću na šinama moraju biti opremljeni osposobljenim uređajem koji deluje na krug koji upravlja kretanjem mašine, tako da se kretanje zaustavlja ako vozač više ne upravlja kretanjem.

5.5. POŽAR

Druga alineja odeljka 3.5.2. obavezna je za mašine koje se sastoje od vrlo zapaljivih delova.

Sistem kočenja mašina namenjenih za rad pod zemljom mora biti konstruisan i izrađen tako da ne stvara iskre ili izaziva požare.

Mašina sa motorima sa unutrašnjim sagorevanjem za rad pod zemljom moraju biti spojeni samo sa motorima koji upotrebljavaju goriva sa niskim pritiskom isparavanja i koji isključuju bilo kakve iskre električnog porekla.

5.6. EMISIJE IZDUVNIH GASOVA

Emisije izduvnih gasova motora sa unutrašnjim sagorevanjem ne smeju se ispuštati uvis.



6. DODATNI BITNI ZDRAVSTVENI I BEZBEDNOSNI ZAHTEVI ZA IZBEGAVANJE POSEBNIH OPASNOSTI KOJE NASTAJU ZBOG DIZANJA OSOBA

Mašine koji predstavljaju opasnost zbog dizanja osoba moraju zadovoljiti sve odgovarajuće bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve navedene u ovom poglavlju. (videti Opšte napomene, tačka 4).

6.1. OPŠTE

6.1.1. Mehanička snaga

Nosač, uključujući i sva vrata u podu, mora biti konstruisan i izrađen tako da osigurava prostor i čvrstoću koji su u skladu sa najvećim dopuštenim brojem osoba na nosaču i najvećim radnim opterećenjem.

Radni koeficijenti za komponente navedene u odeljku 4.1.2.4. i 4.1.2.5. nisu prikladni za mašine namenjene za dizanje osoba, te se u pravilu moraju udvostručiti. Mašine namenjene za dizanje osoba ili osoba i tereta moraju biti opremljene sistemom oslonaca ili podrške za nosače koji moraju biti konstruisani i izrađeni tako da osiguravaju odgovarajući nivo bezbednosti te da sprečavaju rizik od pada nosača.

Ako se za vešanje nosača koriste užad i lanci, u pravilu su potrebna barem dva nezavisna lanca ili užad, svaki sa svojim osloncem.

6.1.2. Kontrola opterećenja za mašine koje se ne pokreću ljudskom snagom

Zahtevi iz odeljka 4.2.2. primenjuju se bez obzira na vrednost najvećeg radnog opterećenja i momenta prevrtanja, osim ako proizvođač može dokazati da ne postoji rizik od preopterećivanja i/ili prevrtanja.

6.2. KONTROLNI UREĐAJI



Ako bezbednosni zahtevi ne nameću druga rešenja nosač mora, u pravilu, biti konstruisan i izrađen tako da osobe koje se nalaze u njemu imaju mogućnost kontrole kretanja prema gore i dole i, ako je to primereno, ostalih kretanja nosača.

U radu navedeni kontrolni uređaji moraju premostiti druge uređaje koji kontrolišu ista kretanja, sa izuzetkom uređaja za zaustavljanje u slučaju opasnosti.

Uređaji koji kontrolišu ta kretanja moraju biti tipa „stani – kreni”, osim u slučaju nosača koji su u potpunosti zatvoreni.

6.3. RIZICI ZA OSOBE KOJE SE NALAZE U ILI NA NOSAČU

6.3.1. Rizici izazvani kretanjem nosača

Mašina za dizanje osoba mora biti konstruisana i izrađena ili opremljena na takav način da ubrzavanje ili usporavanje nosača ne prouzrokuje rizik za osobe.

6.3.2. Rizici od ispadanja osoba iz nosača

Nosač mora biti konstruisan i izrađen tako da se ne naginje u meri koja bi stvorila rizik od ispadanja osoba koje se u njemu nalaze, uključujući i za vreme kretanja mašine i nosača.

Kada je nosač konstruisan kao radna stanica, mora se osigurati stabilnost i sprečiti opasno kretanje.

Ako mere iz odeljka 1.5.15. nisu primerene, nosači moraju biti opremljeni dostatnim brojem držača za predviđeni broj osoba. Držači moraju biti dovoljno čvrsti za upotrebu lične zaštitne opreme koja se koristi protiv padanja sa visine.

Svaka vrata na podu ili na plafonu ili bočna vrata moraju se otvarati u smeru u kome nema rizika od ispadanja u slučaju iznenadnog otvaranja.



6.3.3. Rizici izazvani padom predmeta na nosač

U slučajevima u kojima postoji rizik od pada predmeta na nosač i ugrožavanja bezbednosti osoba, nosač mora biti opremljen zaštitnim krovom.

6.4. MAŠINE KOJE SE KORISTE NA NEPOMIČNIM ETAŽAMA

6.4.1. Rizici za osobe koje se nalaze u ili na nosaču

Nosač mora biti konstruisan i izrađen tako da spreči rizike do kojih dolazi kod kontakata između osoba i/ili predmeta, koji se nalaze u ili na nosaču, sa svim nepomičnim ili pomičnim elementima. Kada je to potrebno za ispunjavanje ovog zahteva, sam nosač mora biti u potpunosti zatvoren vratima sa ugrađenim uređajem za blokiranje, koji sprečava opasne kretnje nosača ako su vrata zatvorena. Ako se nosač zaustavi između etaža, gde je prisutan rizik od ispadanja, vrata moraju biti zatvorena.

Mašina mora biti konstruisana, izrađena i gde je potrebno opremljena sa uređajima kako bi se sprečilo nekontrolisano kretanje nosača prema gore ili dole. Spomenuti uređaji moraju moći zaustaviti nosač koji je pod najvećim radnim opterećenjem i pri najvećoj predviđenoj brzini.

Zaustavljanje ne sme izazvati nikakvu opasnost za izložene osobe zbog usporavanja kod bilo kojih opterećenja.

6.4.2. Kontrolni uređaji na nivoima

Kontrolni uređaji na nivoima, osim onih koji se koriste u hitnim slučajevima, ne smeju izazvati kretanje nosača kada:

- se koriste kontrolni uređaji unutar nosača,
- se nosač ne nalazi na određenom nivou.



6.4.3. Pristup nosaču

Štitnici koji se nalaze na nivoima i na nosaču moraju biti konstruisani i izrađeni tako da je osiguran bezbedan prelaz na i sa nosača, uzimajući u obzir predvidljivi opseg robe i osoba koji će se podizati.

6.5. OZNAČAVANJE

Nosač mora imati podatke potrebne za osiguranje bezbednosti koji uključuju:

- dopušteni broj osoba na nosaču,
- najveće radno opterećenje..



ANEKS 2 - IZJAVE

1. SADRŽAJ

A. IZJAVA O USKLAĐENOSTI MAŠINA

Ova izjava i njezini prevodi moraju biti sastavljeni pod istim uslovima kao i uputstva (videti odeljak 1.7.4.1. tačke (a) i (b) Aneksa 1) te moraju biti napisane velikim slovima rukom ili na mašini.

Ova se izjava odnosi isključivo na mašine u stanju u kojem su stavljene na tržište i isključuje komponente koje su naknadno dodate i/ili postupke koje je naknadno izvršio krajnji korisnik.

Izjava o usklađenosti mora sadržavati sledeće pojedinosti:

1. naziv i adresu proizvođača ili, gde je primereno, njegovog ovlašćenog predstavnika;
2. naziv i adresu osobe koja je ovlašćena za sastavljanje tehničke dokumentacije, sa poslovnim nastanom na Kosovu;
3. opis i naziv mašine, uključujući opštu vrstu, funkciju, model, tip, serijski broj i trgovački naziv;
4. izjavu kojom se izričito izjavljuje da mašine ispunjavaju sve odgovarajuće odredbe ove Uredbe i, gde je primereno, sličnu izjavu kojom se izjavljuje usklađenost sa drugim uredbama i/ili odgovarajućim odredbama sa kojima su mašine usklađene. Ove reference moraju biti reference koje su objavljene u Službenom listu Republike Kosovo;
5. gde je primereno, ime, adresu i identifikacioni broj ovlašćenog tela koje je sprovelo pregled tipa prema Aneksu 9 i broj sertifikata o pregledu tipa;



6. gde je primereno, ime, adresu i identifikacioni broj ovlašćenog tela koje je odobrilo sistem potpunog osiguranja kvaliteta prema Aneksu 10;
7. gde je primereno, podatke o primenjenim usklađenim standardima, prema članu 9. stavu 2);
8. gde je primereno, podatke o primenjenim drugim tehničkim standardima i specifikacijama;
9. mesto i datum izjave;
10. identitet i potpis osobe koja je ovlašćena za sastavljanje izjave u ime proizvođača ili njegovog ovlašćenog predstavnika.

B. IZJAVA O UGRADNJI DELIMIČNO ZAVRŠENIH MAŠINA

Ova izjava i njeni prevodi moraju biti sastavljeni pod istim uslovima kao i uputstva (videti Aneks 1, odeljak 1.7.4.1.(a) i (b)), te moraju biti napisane velikim slovima rukom ili na mašini.

Izjava o ugradnji mora sadržavati sledeće pojedinosti:

1. naziv i adresu proizvođača delimično završenih mašina i, gde je primereno, njegovog ovlašćenog predstavnika;
2. naziv i adresu osobe koja je ovlašćena za sastavljanje tehničke dokumentacije, sa poslovnim nastanom na Kosovu;
3. opis i naziv delimično završenih mašina, uključujući opštu vrstu, funkciju, model, tip, serijski broj i trgovački naziv;
4. izjavu kojom se izjavljuje koji su bitni zahtevi ove Uredbe primenjeni i zadovoljeni te da je određena tehnička dokumentacija sastavljena u skladu sa delom B Aneksa 7 i, gde je primereno, izjavu kojom se izjavljuje usklađenost sa drugim uredbama i/ili odgovarajućim odredbama sa kojima su delimično završene mašine usklađene. Ove reference moraju biti reference koje su objavljene u Službenom listu Republike Kosovo;



5. obavezu dostave odgovarajućih podataka koji se odnose na delimično završene mašine, na opravdani zahtev nadležnim državnim telima. To uključuje i način dostave ne dovodeći u pitanje prava intelektualnog vlasništva proizvođača delimično završenih mašina;
6. izjavu prema kojoj se delimično završene mašine ne smeju stavljati u upotrebu sve dok za konačnu mašinu u koju će biti ugrađeni nije utvrđeno da je usklađena sa odredbama ove Uredbe, gde je to primereno;
7. mesto i datum izjave;
8. identitet i potpis osobe koja je ovlašćena za sastavljanje izjave u ime proizvođača ili njegovog ovlašćenog pred-stavnika.

2. ČUVANJE

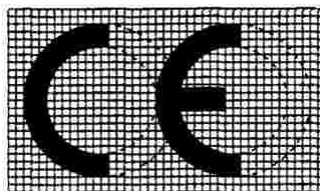
Proizvođač mašina ili njegov ovlašćeni predstavnik moraju čuvati originalni primerak izjave o usklađenosti tokom perioda od najmanje 10 godina od zadnjeg datuma proizvodnje mašina.

Proizvođač delimično dovršenih mašina ili njegov ovlašćeni predstavnik moraju čuvati originalni primerak izjave o usklađenosti tokom perioda od najmanje 10 godina od zadnjeg datuma proizvodnje delimično završenih mašina.



ANEKS 3 – OZNAKA CE USKLAĐENOSTI

CE oznaka usklađenosti sastoji se od početnih slova „CE“ koja imaju sledeći oblik:



Ako je CE oznaka umanjena ili uvećana, mora se poštovati razmera prema prikazanom crtežu.

Različite komponente CE oznake moraju imati u osnovi iste vertikalne dimenzije koje ne mogu biti manje od 5 mm. Najmanja dimenzija može se prilagoditi za mašine malih dimenzija.

CE oznaka mora se pričvrstiti u neposrednoj blizini imena proizvođača ili njegovog ovlašćenog predstavnika, na isti način. Kada je primenjen sistem potpunog osiguranja kvaliteta prema članu 14. stavu 3. tački 3.3. i članu 14. stavu 4. tački 4.2 ove Uredbe, uz CE oznaku mora biti naveden identifikacioni broj prijavljenog tela

.



ANEKS 4 – VRSTE MAŠINA NA KOJE SE MORA PRIMENITI JEDAN OD POSTUPAKA NAVEDENIH U ČLANU 14. STAVU 3. I 4.

1. 1. Kružne testere (sa jednim ili više sečiva) za rad sa drvetom i sličnim materijalima ili za rad sa mesom i sličnim materijalima, sledećih vrsta:

1.1. mašine za testerisanje sa nepomičnim reznim alatom za vreme rezanja, koji imaju pričvršćenu podlogu ili nosač sa ručnim dodavanjem predmeta obrade ili sa odspojivim mehaničkim dodavanjem radnog komada;

1.2. mašine za testerisanje sa nepomičnim reznim alatom za vreme rezanja, koje imaju ručno pokretani recipročni sto za testerisanje ili nosač;

1.3. mašine za testerisanje sa nepomičnim reznim alatom za vreme rezanja, koji imaju ugrađen mehanički uređaj za dodavanje predmeta obrade, sa ručnim dodavanjem i/ili skidanjem;

1.4. mašine za testerisanje sa pokretnim reznim alatom za vreme rezanja, koji imaju mehaničko kretanje reznog alata, sa ručnim dodavanjem i/ili skidanjem.

2. Mašine za površinsku obradu drva sa ručnim dodavanjem.

3. Zadebljač (rendisaljka) za jednostrano tesanje (obradu drveta) sa ručnim dodavanjem i/ili skidanjem.

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. mašine za testerisanje sa nepomičnim reznim alatom za vreme rezanja, koji imaju nepomični ili recipročni stol za testerisanje ili nosač;



- 4.2. mašine za testerisanje sa reznim alatom postavljeni na nosač sa recipročnim kretanjem.
5. Kombinovane mašine, čije vrste su navedene u tačkama 1. do 4. i u tački 7. za rad sa drvetom i materijalima sličnih fizičkih karakteristika.
6. Mašine za izradu tiplova sa ručnim dodavanjem i nekoliko držača alata za obradu drva.
7. Mašine za oblikovanje drva sa okomitim vretenom i sa ručnim dodavanjem za obradu drva i materijala sličnih fizičkih karakteristika.
8. Prenosive lančane testere za drvo.
9. Prese, uključujući kočnice na presi, za hladnu obradu metala, sa ručnim dodavanjem i/ili skidanjem, čiji pokretni radni delovi mogu imati hod veći od 6 mm i brzinu veću od 30 mm/s.
10. Mašine za oblikovanje plastike inektiranjem ili presovanjem sa ručnim dodavanjem i/ili skidanjem.
11. Mašine za oblikovanje gume inektiranjem ili presovanjem sa ručnim dodavanjem i/ili skidanjem.
12. Mašine za rad ispod zemlje sledećih vrsta:
 - 12.1. lokomotive i vagoni za kočenje;
 - 12.2. hidraulični podupirači.
13. Kamioni za skupljanje kućnog otpada koji imaju ugrađen uređaj za presovanje sa ručnim utovarom.
14. Zamenjivi mehanički prenosni uređaji, uključujući njihove štitnike.



15. Štitnici za zamjenjive mehaničke prenosne uređaje.
16. Dizalice za servisiranje vozila.
17. Uređaji za dizanje osoba ili osoba i tereta, kod kojih postoji opasnost od pada sa vertikalne visine veće od tri metra.
18. Prenosne mašine za pričvršćivanje sa patronama i drugim mašinama za utiskivanje.
19. Zaštitni uređaji namenjeni za utvrđivanje prisutnosti osoba.
20. Blokirajući pokretni štitnici na pogon konstruisani kao bezbednosna zaštita na mašinama navedenim u tačkama 9., 10. i 11.
21. Logičke jedinice koje osiguravaju bezbednosne funkcije.
22. Konstrukcije za zaštitu od prevrtanja (KZOP).
23. Konstrukcije za zaštitu od predmeta koji padaju (KZOPP).



ANEKS 5 - INDIKATIVNA LISTA BEZBEDNOSNIH KOMPONENATA NAVEDENIH U ČLANU 4. STAVU 3.

1. 1. Štitnici za zamenjive mehaničke prenosne uređaje.
2. Zaštitni uređaji posebno konstruisani za otkrivanje osoba.
3. Blokirajući pokretni štitnici sa pogonom konstruisani za upotrebu na mašinama navedenim u Aneksu 4, tačkama 9., 10. i 11..
4. Logičke jedinice koje omogućavaju bezbednosne funkcije.
5. Ventili sa dodatnom funkcijom za otkrivanje kvara, namenjeni za kontrolu opasnog kretanja mašina.
6. Sistemi za odvođenje emisija na mašinama.
7. Štitnici i zaštitni uređaji konstruisani za zaštitu osoba od pokretnih delova uključenih u rad mašina.
8. Nadzorni uređaji za utovar i kontrolu kretanja kod mašina za dizanje.
9. Nadzorni uređaji za utovar i kontrolu kretanja kod mašina za dizanje.
10. Uređaji za zaustavljanje u hitnim slučajevima.
11. Sistemi za sprečavanje nakupljanja potencijalno opasnog elektrostatičkog naboja.
12. Ograničivači energije i uređaji za ublažavanje navedeni u Aneksu 1 , odeljcima 1.5.7., 3.4.7. i 4.1.2.6.
13. Sistemi i uređaji za smanjivanje buke i vibracija.
14. Konstrukcije za zaštitu od prevrtanja (KZOP).



15. Konstrukcije za zaštitu od predmeta koji padaju (KZOPP).
16. Kontrolni uređaji koji zahtevaju upotrebu obe ruke.
17. Komponente za mašine koji su konstruisani za dizanje i/ili spuštanje osoba na nivoe i koje su uključene na sledećem popisu:
 - 17.1. uređaji za zaključavanje vrata na nivoima;
 - 17.2. uređaji za sprečavanje pada nosača tereta ili nekontrolisanih kretanja prema gore;
 - 17.3. uređaji za ograničavanje brzine;
 - 17.4. uređaji za apsorpciju energije,
 - 17.5. nelinearni, ili
 - 17.6. sa prigušenjem povratnog kretanja;
 - 17.7. uređaji za disipaciju energije;
 - 17.8. sigurnosne uređaje, ugrađene u mehanizmima hidrauličkih krugova, kada se isti upotrebljavaju kao uređaji za sprečavanje padova;
 - 17.9. električne bezbednosne uređaje u obliku bezbednosnih prekidača koji sadrže elektronske komponente.



ANEKS 6 – UPUTSTVA ZA SASTAVLJANJE DELIMIČNO ZAVRŠENIH MAŠINA

Uputstva za sastavljanje delimično završenih mašina moraju sadržavati opis uslova koji se moraju zadovoljiti u svrhu pravilnog spajanja u konačnu mašinu, a da se ne ugrozi bezbednost i zdravlje.

Uputstva za sastavljanje moraju biti napisana na jednom od službenih jezika koji je prihvatljiv proizvođaču mašine u koji će se ugraditi delimično završena mašina, ili njegovom ovlašćenom predstavniku.



ANEKS 7 – TEHNIČKA DOKUMENTACIJA

A. Tehnička dokumentacija za mašine

Ovaj deo opisuje postupak za sastavljanje tehničke dokumentacije. Tehnička dokumentacija mora pokazati da su mašine usklađene sa zahtevima ove Direktive. Ona mora sadržavati opis konstrukcije, proizvodnje i rada mašina u meri u kojoj je to potrebno za njihovo ocenjivanje. Tehnička dokumentacija mora biti sastavljena na jednom ili više službenih jezika, izuzev uputstva za mašine, na koje se odnose posebne odredbe navedene u Aneksu 1 tački 1.7.4.1.

1. Tehnička dokumentacija mora sadržavati sledeće:

(a) dokumentaciju o konstrukciji uključujući:

- opšti opis mašina,
- sve nacрте mašina zajedno sa nacrtima upravljačkih strujnih kola, kao i odgovarajuće opise i objašnjenja koja su potrebna za razumevanje rada mašina,
- detaljne nacрте sa proračunima, rezultatima ispitivanja, sertifikatima itd., koji su potrebni za proveru usklađenosti mašina sa bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima,
- dokumentaciju o oceni rizika, koja prikazuje sprovedene postupke, uključujući:

(i) popis bitnih zdravstvenih i bezbednosnih zahteva koji se primenjuju na mašine,

(ii) opis primenjenih zaštitnih mera koje su preduzete kako bi se uklonile utvrđene opasnosti ili smanjili rizici i, gde je to primereno, utvrdili preostali rizici koji se odnose na mašine,



- standarde i druge tehničke specifikacije koje su upotrebljene, navodeći bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve koji su obuhvaćeni tim standardima,
- sve tehničke izveštaje koji sadržavaju rezultate ispitivanja koje je sproveo proizvođač ili telo kojeg je odabrao proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik,
- kopiju uputstva za mašine,
- gde je primereno, izjavu o ugradnji za obuhvaćene delimično završene mašine i odgovarajuća uputstva za sastavljanje takvih mašina,
- gde je primereno, kopije izjave o usklađenosti mašina ili drugih proizvoda ugrađenih u mašine,
- kopiju izjave o usklađenosti;

(b) kod serijske proizvodnje, unutrašnje mere koje će se primenjivati kako bi se osiguralo da mašine ostanu usklađene sa odredbama ove Uredbe.

Proizvođač mora izvršiti potrebna istraživanja i ispitivanja komponenta, pribora ili dovršenih mašina kako bi se utvrdilo da li je mašina konstruisana i izrađena za sigurno sastavljanje i stavljanje u upotrebu. Odgovarajući izveštaji i rezultati moraju biti uključeni u tehničku dokumentaciju.

2. Tehnička dokumentacija navedena u tački 1. mora biti dostupna nadležnim državnim telima najmanje 10 godina od datuma proizvodnje mašina ili, u slučaju serijske proizvodnje, zadnje proizvedene jedinice.



Tehnička dokumentacija se ne mora nalaziti na području Kosova, niti mora biti trajno dostupna u materijalnom obliku. Međutim, osoba koja je imenovana u izjavi o usklađenosti mora biti u mogućnosti istu sastaviti i učiniti dostupnom u vremenskom periodu koje je u skladu sa njenom složenosti.

Tehnička dokumentacija ne mora sadržavati detaljne nacрте ili druge posebne informacije koje se odnose na podsklopove koji su upotrebljeni kod proizvodnje mašina, osim ako njihovo poznavanje nije neophodno za potvrđivanje usklađenosti sa bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima.

3. Ako se tehnička dokumentacija ne dostavi na opravdani zahtev nadležnim državnim telima, to može predstavljati opravdanu sumnju u usklađenost tih mašina sa bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima..

B. Odgovarajuća dokumentacija za delimično završene mašine

Ovaj deo opisuje postupak za sastavljanje tehničke dokumentacije. Tehnička dokumentacija mora pokazati koji zahtevi ove Uredbe su primenjeni i ispunjeni. Mora sadržavati opis konstrukcije, proizvodnje i rada delimično završenih mašina u meri u kojoj je to potrebno za ocenjivanje usklađenosti sa primenjenim bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima. Dokumentacija mora biti sastavljena na jednom ili više službenih jezika.

Ona mora sadržavati sledeće:

(a) dokumentaciju o konstrukciji uključujući:

- sve nacрте delimično završene mašine zajedno sa nacrtima upravljačkih krugova,
- detaljne nacрте sa proračunima, rezultatima ispitivanja, sertifikatima itd., koji su potrebni za proveru usklađenosti delimično završene mašine sa bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima,
- dokumentaciju o oceni rizika, koja pokazuje sprovedene postupke, uključujući:



- (i) popis bitnih zdravstvenih i bezbednosnih zahteva koji su primenjeni i ispunjeni,
- (ii) opis primenjenih zaštitnih mera koje su preduzete kako bi se uklonile utvrđene opasnosti ili smanjili rizici i, gde je to primereno, utvrdili preostali rizici,
- (iii) standarde i druge tehničke specifikacije koje su korišćene, navodeći bitne zdravstvene i bezbednosne zahteve koji su obuhvaćeni tim standardima,
- (iv) sve tehničke izveštaje koji sadržavaju rezultate ispitivanja koje je sproveo proizvođač ili telo kojeg je odabrao proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik,
- (v) Kopiju uputstva za sastavljanje delimično završenih mašina;

(b) kod serijske proizvodnje, unutrašnje mere koje će se primenjivati kako bi se osiguralo da delimično završene mašine ostanu usklađene sa primenjenim bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima.

Proizvođač mora izvršiti potrebna istraživanja i ispitivanja komponenta, pribora ili delimično završenih mašina kako bi se utvrdilo da li je delimično završena mašina konstruisana i izrađena za sigurno sastavljanje i stavljanje u upotrebu. Određeni izveštaji i rezultati moraju biti uključeni u tehničku dokumentaciju.

Odgovarajuća tehnička dokumentacija mora biti dostupna najmanje 10 godina od datuma proizvodnje delimično završenih mašina ili, u slučaju serijske proizvodnje, zadnje proizvedene jedinice, te se na zahtev mora dostaviti nadležnim državnim telima. Tehnička se dokumentacija ne mora nalaziti na području Kosova, niti mora biti trajno dostupna u materijalnom obliku. Međutim, osoba koja je imenovana u izjavi o ugradnji mora biti u mogućnosti istu sastaviti i učiniti dostupnom nadležnim državnim telima.



Ako se tehnička dokumentacija ne dostavi na opravdani zahtev nadležnim državnim telima, to može predstavljati opravdanu sumnju u usklađenost tih delimično završenih mašina sa primenjenim i potvrđenim bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima.



ANEKS 8 – PROCENA USKLAĐENOSTI UNUTRAŠNjim PROVERAMA PROIZVODNJE MAŠINA

1. Ovaj Aneks opisuje postupak kojim proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik, koji ispunjava obaveze navedene u tačkama 2. i 3. ovog Aneksa, osigurava i izjavljuje da mašine zadovoljavaju odgovarajuće zahteve ove Uredbe.
2. Za svaki reprezentativni tip pojedine serije, proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik moraju izdati tehničku dokumentaciju navedenu u Aneksu VII delu A.
3. Proizvođač mora preduzeti sve potrebne mere kako bi proizvodni postupak osigurao usklađenost proizvedenih mašina sa tehničkom dokumentacijom prema Aneksu 7 delu A i sa zahtevima ove Uredbe.



ANEKS 9 – PREGLED TIPa

Pregled tipa je postupak kojim prijavljeno telo utvrđuje i potvrđuje da uzorak mašina, naveden u Aneksu 4 (dalje u tekstu tip) ispunjava zahteve ove Direktive.

1. Proizvođač, ili njegov ovlašćeni predstavnik, mora za svaki tip sastaviti tehničku dokumentaciju prema Aneksu 7, delu A.
2. Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik mora podneti zahtev za pregled tipa za svaki tip prijavljenom telu kojeg sam izabere.

Zahtev mora sadržavati:

- 2.1. naziv i adresu proizvođača i, gde je to primereno, njegovog ovlašćenog predstavnika,
- 2.2. pisanu izjavu da isti zahtev nije predat drugom prijavljenom telu,
- 2.3. tehničku dokumentaciju.

Nadalje, podnosilac zahteva mora prijavljenom telu dati na raspolaganje primerak tipa. Prijavljeno telo može zatražiti dodatne primerke ako program ispitivanja to zahteva.

3. Prijavljeno telo mora:

- 3.1. pregledati tehničku dokumentaciju, proveriti da li je tip proizveden u skladu sa istom i utvrditi koji su elementi konstruisani u skladu sa odgovarajućim odredbama standarda navedenim u članu 9. stavu 2., te proveriti i one elemente čija se konstrukcija ne zasniva na odgovarajućim odredbama tih standarda;
- 3.2. sprovesti, ili dati sprovesti odgovarajuće provere, merenja i ispitivanja kako bi se proverilo odgovaraju li rešenja koja je primenio proizvođač, bitnim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima ove Uredbe, kada standardi iz člana 9. stava 2. nisu primenjene;



3.3. kada su primenjeni usklađeni standardi iz člana 9. stava 2. sprovesti, ili dati sprovesti odgovarajuće provere, merenja i ispitivanja kako bi se proverilo da li su ti standardi zaista primenjeni;

3.4. sa podnosiocem zahteva dogovoriti mesto gde će se sprovesti provere kako bi se utvrdilo da je tip proizveden u skladu sa ocenjenom tehničkom dokumentacijom i gde će se sprovesti potrebne inspekcije, merenja i ispitivanja.

4. Ako tip zadovoljava zahteve ove Uredbe, prijavljeno mora izdati sertifikat o pregledu tipa. Sertifikat mora sadržavati naziv i adresu proizvođača ili njegovog ovlašćenog predstavnika, podatke potrebne za identifikaciju odobrenog tipa, zaključke o ispitivanju i uslove pod kojima se izdaje sertifikat.

Proizvođač i prijavljeno telo moraju čuvati kopije tog sertifikata, tehničke dokumentacije i svih odgovarajućih dokumenata tokom perioda od 15 godina od dana izdavanja sertifikata.

5. Ako tip ne zadovoljava zahteve ove Uredbe, prijavljeno telo će podnosiocu zahteva odbiti izdavanje sertifikata o pregledu tipa, te dati detaljno obrazloženje za odbijanje. Prijavljeno telo mora o tome obavestiti podnosioca zahteva, druga prijavljena tela i državu članicu koja ga je ovlastila. Proizvođač i/ili njegov ovlašćeni predstavnik imaju pravo žalbe na tu odluku.

6. Ako tip ne zadovoljava zahteve ove Uredbe, prijavljeno telo će podnosiocu zahteva odbiti izdavanje sertifikata o pregledu tipa, te dati detaljno obrazloženje za odbijanje. Prijavljeno telo mora o tome obavestiti podnosioca zahteva, druga prijavljena tela i državu članicu koja ga je ovlastila. Proizvođač i/ili njegov ovlašćeni predstavnik imaju pravo žalbe na tu odluku.

7. Komisija, države članice i druga prijavljena tela mogu na zahtev dobiti kopiju sertifikata o pregledu tipa. Na opravdan zahtev Komisija i države članice mogu dobiti kopiju tehničke dokumentacije i rezultate o obavljenim pregledima koje je sproveo prijavljeno telo.

8. Dosijei i prepiska u vezi sa postupcima ispitivanja tipa moraju biti napisani na službenom jeziku (jezicima) Kosova prihvatljivim za to prijavljeno telo.



9. Valjanost sertifikata o pregledu tipa

9.1. Prijavljeno telo je odgovorno osigurati valjanost sertifikata o pregledu tipa. Mora obavještavati proizvođača o svim značajnim promenama koje bi mogle uticati na valjanost sertifikata. Prijavljeno telo mora povući sertifikate koji više nisu valjani.

9.2. Proizvođač tih mašina odgovoran je i nadalje osigurati usklađenost tih mašina sa savremenim tehnološkim dostignućima.

9.3. Proizvođač mora prijavljenom telu podneti zahtev za ponovni pregled valjanosti sertifikata o pregledu tipa svakih pet godina.

Proizvođač tih mašina odgovoran je i nadalje osigurati usklađenost tih mašina sa savremenim tehnološkim dostignućima.

Proizvođač mora prijavljenom telu podneti zahtev za ponovni pregled valjanosti sertifikata o pregledu tipa svakih pet godina.

9.4. U slučaju da se valjanost sertifikata o pregledu tipa ne obnovi, proizvođač mora obustaviti stavljanje tih mašina na tržište.



ANEKS 10 – POTUPUNO OSIGURANJE KVALITETA

Ovaj Aneks propisuje procenu usklađenosti mašina navedenih u Aneksu IV koji su proizvedeni primenom sistema potpunog osiguranja kvaliteta i postupaka kojima prijavljeno telo procenjuje i odobrava sistem kvaliteta i nadzire njegovu primenu.

1. Proizvođač mora primeniti odobreni sistem kvaliteta za konstrukciju, proizvodnju, završnu inspekciju i ispitivanje, prema tački 2. i mora biti sproveden nadzor kako je navedeno u tački 3.

2. Sistem kvaliteta

2.1. Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik mora prijavljenom telu, po njegovom izboru, podneti zahtev za procenu njegovog sistema kvaliteta.

Zahtev mora sadržavati:

2.1.1. naziv i adresu proizvođača ili, gde je to primereno, njegovog ovlašćenog predstavnika,

2.1.2. mesto gde se mašine konstruišu, proizvode, proveravaju, ispituju i skladište,

2.1.3. tehničku dokumentaciju, opisanu u Aneksu VII delu A, za jedan uzorak iz svake vrste mašina navedenih u Aneksu IV koje proizvođač namerava proizvoditi,

2.1.4. dokumentaciju sistema kvaliteta,

2.1.5. pisanu izjavu da zahtev nije predan niti jednom drugom prijavljenom telu.

2.2. Sistem kvaliteta mora osigurati usklađenost mašina sa odredbama ove Direktive. Svi elementi sistema, zahtevi i odredbe koje je usvojio proizvođač moraju biti dokumentovani na sistematski i uredan način u obliku mera, postupaka i pisanih uputstava.



Dokumentacija koja se odnosi na sistem kvaliteta mora omogućiti jedinstveno tumačenje postu-paka i mera osiguravanja kvaliteta, kao što su programi, planovi, uputstva i evidencija.

Posebno mora sadržavati odgovarajući opis:

2.2.1. ciljeva kvaliteta, organizacionu strukturu, odgovornosti i ovlašćenja uprave u odnosu na konstrukciju i kvalitet mašina,

2.2.2. tehničke konstrukcijske specifikacije, uključujući norme koje su primenjene, te rešenja koja su primenjena kako bi se osigurali bitni zdravstveni i bezbednosni zahtevi prema ovoj Uredbi, ako norme navedene u članu 9. stavu 2. nisu u potpunosti primenjene,

2.2.3. pregled konstrukcije i verifikacije konstrukcije, postupaka i sistemskih aktivnosti koje će se koristiti kod konstrukcije mašina na koje se odnosi ova Uredba,

2.2.4. postupak proizvodnje, kontrole kvaliteta i osiguravanja kvaliteta, postupaka i sistemskih mera koje će se upotrebiti,

2.2.5. pregleda i ispitivanja koji će se sprovoditi pre, za vreme i nakon proizvodnje te učestalosti kojom će biti sprovedeni,

2.2.6. evidencija o kvalitetu, kao što su inspekcijski i izveštaji i podaci o ispitivanjima, podaci o kalibraciji i izveštaji o osposobljenosti uključenog osoblja,

2.2.7. načine praćenja postizanja zahtevane konstrukcije i kvaliteta mašina, kao i efikasnosti sistema kvaliteta.

2.3. Prijavljeno telo mora oceniti sistem kvaliteta kako bi utvrdilo zadovoljava li zahteve navedene u tački 2.2.

Pretpostavlja se da su delovi sistema kvaliteta koji su usklađeni sa odgovarajućim standardima Kosova, u skladu sa zahtevima navedenim u tački 2.2.



Tim revizora mora imati najmanje jednog člana koji ima iskustva u ocenjivanju tehnologije mašina. Postupak ocenjivanja mora uključivati proveru proizvodnje u objektima proizvođača. Tokom ocene tim revizora mora pregledati tehničku dokumentaciju navedenu u tački 2.1, drugom stavu, trećoj alineji, kako bi se osigurala usklađenost dokumentacije sa odgovarajućim zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima.

O odluci treba obavestiti proizvođača ili njegovog ovlašćenog predstavnika. Obaveštenje mora sadržavati zaključke pregleda i obrazloženu odluku o oceni. Proizvođač i/ili njegov ovlašćeni predstavnik ima pravo žalbe na navedenu odluku o oceni.

2.4. Proizvođač se mora obavezati na ispunjavanje obaveza koje proizlaze iz odobrenog sistema kvaliteta i osigurati da ga održava na odgovarajući i efikasan način.

Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik mora obavestavati prijavljeno telo, koje je odobrilo sistem kvaliteta, o svim planiranim izmenama sistema kvaliteta.

Prijavljeno telo mora oceniti predložene izmene i odlučiti zadovoljava li još uvek tako izmenjen sistem osiguravanja kvaliteta zahteve propisane u tački 2.2. ili je potrebno novo ocenjivanje.

O svojoj odluci mora obavestiti proizvođača. Obaveštenje mora sadržavati zaključke pregleda i obrazloženu odluku o oceni.

3. Nadzor koji je u nadležnosti prijavljenog tela

3.1. Svrha nadzora je provera ispunjava li proizvođač u potpunosti obaveze koje proizlaze iz odobrenog sistema kvaliteta.

3.2. Proizvođač mora prijavljenom telu, radi inspekcije dozvoliti pristup mestima za konstrukciju, proizvodnju, inspekciju, ispitivanja i skladištenje te mu pružiti sve potrebne informacije, posebno:

3.2.1. dokumentaciju sistema kvaliteta,



3.2.2. evidenciju o kvalitetu iz dela sistema osiguravanja kvaliteta koji se odnosi na konstrukciju, kao što su rezultati analiza, budžeta, ispitivanja itd.,

3.2.3. evidenciju o kvalitetu iz dela sistema kvaliteta koji se odnosi na proizvodnju, kao što su inspekcijski i izveštaji, podaci o ispitivanjima, o kalibraciji, izveštaji o osposobljenosti uključenog osoblja itd.

3.3. Prijavljeno telo mora sprovoditi periodično ocenjivanje kako bi utvrdilo da proizvođač održava i primenjuje sistem kvaliteta, te mora proizvođaču dostaviti izveštaj o ocenjivanju. Učestalost periodičnih ocenjivanja mora biti takva da se svake tri godine u celosti sprovede ponovni postupak.

3.4. Osim toga, prijavljeno telo može nenajavljeno posetiti proizvođača. Potreba za takvim dodatnim nadzorom i njihova učestalost biće određena na osnovu plana kontrolnih poseta koji donosi prijavljeno telo. U okviru plana nadzornih poseta posebno se moraju uzeti u obzir:

3.4.1. rezultati prethodnih nadzornih poseta,

3.4.2. potreba da se nadzire da li su sprovedene popravne mere,

3.4.3. gde je to primereno, posebni dodatni uslovi za odobrenje sistema,

3.4.4. značajne izmene u organizaciji postupka proizvodnje, merama ili tehnikama.

Prilikom takvih nadzornih poseta, prijavljeno telo može, ako je to potrebno, sprovesti ispitivanja, ili dati sprovesti ispitivanja, kako bi proverilo ispravnost delovanja sistema kvaliteta. Prijavljeno telo mora proizvođaču dostaviti izveštaj o nadzoru, i ako je sprovedeno ispitivanje, izveštaj o ispitivanju.

4. Proizvođač ili njegov ovlašćeni predstavnik mora čuvati i dati na raspolaganje državnim vlastima tokom perioda od deset godina od zadnjeg dana proizvodnje, sledeće:



4.1. dokumentaciju navedenu u tački 2.1,

4.2. odluke i izveštaje prijavljenog tela, navedene u tački 2.4., trećem i četvrtom podstavu i u tačkama 3.3. i 3.4.



ANEKS 11 – MINIMALNI KRITERIJUMI KOJE MORAJU ISPUNITI PRIJAVLJENA TELA

1. Telo, njegov direktor i osoblje odgovorno za sprovođenje postupaka verifikacije ne mogu biti konstruktor, izrađivač, dobavljač ili proizvođač mašina nad kojima tela obavljaju propisane postupke inspekcije, niti ovlašćeni predstavnik bilo koje od tih strana. Ne mogu učestvovati u projektovanju, izgradnji, marketingu ili održavanju mašina niti direktno niti kao ovlašćeni predstavnici. To ne isključuje mogućnost razmena tehničkih obaveštenja između proizvođača mašina i tela.
2. Telo i njegovo osoblje moraju sprovoditi postupke verifikacije sa najvećim stepenom profesionalnog integriteta i tehničkih kompetencija te ne smeju biti pod pritiskom ili uticajem, posebno ne finansijskim, od strane osoba ili grupa u čijem su interesu rezultati inspekcije, a što bi moglo uticati na njihov sud ili rezultate verifikacije.
3. Za svaku vrstu mašina za koju je ovlašćeno, telo mora raspolagati potrebnim osobljem sa tehničkim znanjem i potrebnim i odgovarajućim iskustvom za sprovođenje procene usklađenosti. Mora imati potrebna sredstva za sprovođenje tehničkih i administrativnih poslova povezanih sa proverama na odgovarajući način, te mora imati na raspolaganju opremu potrebnu za vanredne provere.
4. Osoblje odgovorno za inspekciju mora imati:
 - 4.1. odgovarajuću tehničku i stručnu osposobljenost,
 - 4.2. zadovoljavajuće poznavanje zahteva za ispitivanja koja sprovodi, te odgovarajuće iskustvo na takvim ispitivanjima,
 - 4.3. sposobnost potrebnu za izdavanje sertifikata, evidencija i izveštaja koji dokazuju da su ispitivanja sprovedena.
5. Nepristrasnost osoblja zaduženog za inspekciju mora biti garantovana. Njihova naknada ne sme zavisiti od broja sprovedenih pregleda, niti od dobijenih rezultata tih ispitivanja.



6. Telo mora sklopiti ugovor o osiguranju od odgovornosti, osim ako njegovu odgovornost ne preuzme država u skladu sa nacionalnim propisima ili ako sama država nije direktno odgovorna za ispitivanja.
7. Osoblje tela mora poštovati tajnost informacija koje dobije prilikom izvršavanja zadataka (osim prema nadležnim telima države u kojoj se odvijaju njihove aktivnosti) u okviru ove Uredbe ili bilo kojeg propisa koje mu omogućava delovanje.
8. Prijavljena tela moraju učestvovati u koordinacionim aktivnostima. Takođe, moraju učestvovati ili biti zastupljeni u evropskoj i nacionalnoj standardizaciji ili moraju osigurati poznavanje odgovarajućih standarda.
9. Države članice mogu preduzeti sve odgovarajuće mere koje smatraju potrebnim kako bi osigurale, u slučaju prestanka delovanja prijavljenog tela, slanje dokumenata njegovih klijenata drugom telu ili ih učinile dostupnim državi članici koja ga je prijavila.