VENDIM
Nr. 1060, datë 23.12.2015

PËR MIRATIMIN E RREGULLIT TEKNIK "PËR MAKINERITË"[1] DHE PËRCAKTIMIN E LISTËS SË STANDARDEVE TË HARMONIZUARA

Në mbështetje të nenit 100 të Kushtetutës dhe të neneve 3, pika 17, 5, pika 2, 6 e 42, të ligjit nr.10489, datë 15.12.2011, "Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore", të ndryshuar, me propozimin e ministrit të Zhvillimit Ekonomik, Turizmit, Tregtisë dhe Sipërmarrjes dhe të ministrit të Energjisë dhe Industrisë, Këshilli i Ministrave

VENDOSI:

1. Miratimin e rregullit teknik "Për makineritë", sipas tekstit që i bashkëlidhet këtij vendimi dhe është pjesë përbërëse e tij.

2. Përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara shqiptare, me karakter referues për prezumimin e konformitetit të makinerive referuar në pikën 1, sipas listës që i bashkëlidhet këtij vendimi dhe është pjesë përbërëse e tij

3. Standardet e harmonizuara shqiptare, numrat dhe titujt e të cilave janë përfshirë në listën e përmendur në pikën 2, të këtij vendimi, shërbejnë si dokumente reference për prezumimin e konformitetit të makinerive referuar në pikën 1, me kërkesat thelbësore të sigurisë, të përcaktuara në rregullin teknik të këtij vendimi.

4. Ngarkohen Ministria e Zhvillimit Ekonomik, Turizmit, Tregtisë dhe Sipërmarrjes dhe Ministria e Energjisë dhe Industrisë për zbatimin e këtij vendimi.

Ky vendim hyn në fuqi pas botimit në Fletoren Zyrtare dhe i shtrin efektet e zbatimit të tij nga data 1.1.2016.

KRYEMINISTRI
Edi Rama

[1] *Direktiva 2009/127/EC, 21 tetor2009, "Për makineritë", që amendon direktivën 2006/42/EC, numri celex 32009L0127, Fletorja Zyrtare e Bashkimit Evropian, seria L, nr.310, datë 25.1.2009, faqe 29–33.*

Rregull teknik
"Për makineritë"

1. **Zbatimi**

1.1. Ky rregull teknik zbatohet për produktet e mëposhtme:

a) makineri;
b) pajisje të shkëmbyeshme;
c) komponentë sigurie;
ç) aksesorë ngritës;
d) zinxhirë, kavo, rripa;
dh) pajisje të zmontueshme, transmetimi mekanik;
e) makineri pjesërisht të kompletuara;

1.2. Përjashtohen nga ky rregull teknik:

a) komponentë të sigurisë të parashikuar për t'u përdorur si pjesë ndërrimi për zëvendësim të komponentëve të njëjtë, të furnizuar nga prodhuesi i makinerisë origjinale;
b) pajisje specifike për përdorim në panaire dhe/ose në parqe lodrash;
c) makineri të projektuara ose të vendosura në shërbim vetëm për qëllime nukleare, të cilat, në rastin e një avarie, mund të rezultojnë me një rrezatim radioaktiviteti;
ç) armë, përfshirë dhe armët e zjarrit;
d) mjete transporti, si më poshtë:

i. Traktorë me përdorim në sektorin bujqësor dhe pyjor, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete;
ii. Mjete motorike dhe rimorkiot e tyre, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete;
iii. Mjete motorike të parashikuara vetëm për konkurrim;
iv. Mjete të rrjetit të transportit ajror, ujor dhe hekurudhor, me përjashtim të makinerive të montuara mbi këto mjete;

dh) anije lundruese dhe njësi detare të lëvizshme dhe makineri të instaluara mbi bordin e anijeve dhe/ose njësive të tilla; si,
e) makineri të projektuara dhe të konstruktuara vetëm për qëllime ushtarake e policore;
ë) makineri të projektuara dhe të konstruktuara vetëm për qëllime kërkimi dhe përdorimi të përkohshëm në laboratorë;
f) transmisione ngritëse në miniera;
g) makineri të parashikuara për lëvizjet skenike gjatë interpretimeve artistike;
gj) makineri elektrike dhe elektronike të përcaktuara në legjislacionin për pajisjet elektrike të projektuara për përdorim brenda disa kufijve të tensionit, të zbatuara për:

i. përdorime shtëpiake;
ii. pajisje audio dhe video;
iii. pajisje të teknologjisë informatike;
iv. makineri të zakonshme zyre;
v. pajisje shpërndarëse dhe kontrolli të tensionit të ulët;
vi. elektomotorë;

h) tipe të ndryshme të pajisjeve elektrike të tensionit të lartë si:

i. pajisje shpërndarëse dhe kontrolli,
ii. transformatorë.

2. Përkufizime

Në kuptim të këtij rregulli teknik, termi "Makineri" parashikon produktet e listuara në pikën 1.1, nga shkronja "a" deri në shkronjën "dh".
Përkufizimet e mëposhtme nënkuptojnë:

a) **"Makineri"** është:

i. një bashkesi, e përshtatur ose e parashikuar për t'u përshtatur me një sistem drejtimi, përveç asaj të aplikuar direkt nga njeriu ose kafshët dhe që përbëhet nga pjesë ose komponentë ku të paktën njëri nga të cilët është i lëvizshëm, ku komponentët janë të bashkuar për një përdorim specifik;
ii. një bashkesi referuar si më lart, së cilës i mungojnë vetëm komponentët e lidhjes me vendin e punës ose me burimet e energjisë e të lëvizjes;
iii. një bashkësi referuar si më lart, e gatshme për t'u instaluar dhe në gjendje të funksionojë siç është, vetëm nëse montohet në mjet transporti ose në një ndërtesë apo strukturë;
iv. bashkësi të makinerive referuar si më lart në nënndarjet "i", "ii", "iii" ose makineri pjesërisht të kompletuara, siç referohet në shkronjën "e", të cilat, për të arritur të njëjtin rezultat të pritshëm prej tyre, rregullohen dhe kontrollohen për të funksionuar si një tërësi integrale;
v. një bashkësi e pjesëve ose komponentëve të bashkuar, ku të paktën një nga të cilët lëviz dhe janë të bashkuar së bashku për ngritjen e ngarkesave dhe ku burimi i vetëm i fuqisë së aplikuar është veprimi njerëzor;

b) **"Pajisje e shkëmbyeshme"** është një pajisje e cila mbas vendosjes në shërbim të makinerisë ose të një traktori, montohet nga vetë operatori i makinerisë ose i traktorit me qëllim që të ndryshojë funksionin e tij ose të realizojë një funksion të ri, për sa kohë që kjo pajisje nuk është një mjet (instrument).

c) **"Komponent i sigurisë"** është një komponent që:

i. shërben për të plotësuar një funksion sigurie;

ii. është vendosur në treg, në mënyrë të pavarur;

iii. defekti dhe/ose funksionimi i keq i të cilit rrezikon sigurinë e personave;

iv. nuk është i domosdoshëm për qëllim të funksionimit të makinerisë ose që në vend të tyre mund të vendosen komponentë të tjerë që sigurojnë funksionimin e makinerisë.

Lista e komponentëve të sigurisë është dhënë në pikën 18.

ç) **"Aksesor ngritjeje"** është një komponent ose pajisje jo e lidhur në makinerinë ngritëse, që lejon mbajtjen e ngarkesës, e cila vendoset midis makinerisë dhe vetë ngarkesës, mbi vetë ngarkesën ose është parashikuar të formojë një pjesë përbërëse të ngarkesës dhe është vendosur në treg në mënyrë të pavarur;

Pajisjet varëse dhe komponentët e tyre konsiderohen gjithashtu aksesore ngritjeje.

d) **"Zinxhirë, kavo, rripa"** nënkuptojnë zinxhirë, kavo dhe rripa të projektuar dhe të ndërtuar për qëllime ngritëse si pjesë të makinerisë ngritëse ose aksesorë ngritjeje;

dh) **"Pajisje të zmontueshme të transmetimit mekanik"** është një komponent i zmontueshëm që transmeton fuqinë ndërmjet makinerisë vetëlëvizëse apo një traktori, me një makineri tjetër në suportin e parë bashkues midis të dyjave. Kur kjo pajisje vendoset në treg së bashku me elemente mbrojtëse, ajo vlerësohet së bashku me elementin mbrojtës, si një produkt i vetëm;

e) **"Makineri pjesërisht e kompletuar"** është një bashkësi e cila është pothuajse një makineri, por që në vetvete nuk mund të kryeje një proces të plotë. Një sistem drejtimi konsiderohet se është një makineri pjesërisht e kompletuar. Makineria pjesërisht e kompletuar parashikohet vetëm që të përfshihet ose të montohet në një makineri, me një makineri ose pajisje tjetër pjesërisht të kompletuar, duke formuar në këtë mënyrë një makineri, për të cilën zbatohet ky rregull teknik.

ë) "**Kërkesat thelbesore të shëndetit dhe sigurisë"** janë dispozitat detyruese në lidhje me projektimin dhe ndërtimin e produkteve që i nënshtrohen këtij rregulli teknik për të siguruar një nivel të lartë të mbrojtjes së shëndetit dhe sigurisë së personave dhe, sipas rastit, të kafshëve shtëpiake dhe pronës dhe kur është e aplikueshme dhe të mjedisit.

Kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë janë të përcaktuara në pikën 14.

Kërkesat themelore të shëndetit dhe sigurisë për mbrojtjen e mjedisit janë të zbatueshme vetëm për makineritë e referuara në nënpikën 14.2.4.

f) "Konsumator" është çdo person, i cili blen ose përdor mallra apo shërbime për plotësimin e nevojave vetjake, për qëllime që nuk kanë lidhje me veprimtarinë tregtare ose ushtrimin e profesionit. Në kuptim të këtij vendimi, edhe organizatat jofitimprurëse konsiderohen si konsumatorë.

3. **Përjashtime**

Kur për një makineri rreziqet e referuara në pikën 14 janë tërësisht ose pjesërisht të mbuluara specifikisht nga rregulla të tjerë teknike, ky rregull teknik nuk zbatohet ose nuk ka efekt zbatimi ndaj asaj makinerie, lidhur me ato rreziqe që trajtohen nga rregulla të tjera teknike.

4. **Mbikëqyrja e tregut**

4.1. Strukturat përgjegjëse të mbikëqyrjes së tregut marrin të gjitha masat e nevojshme referuar në ligjin nr.10489, datë 15.12.2011, "Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore" që të sigurojë se makineria mund të vendoset në treg dhe/ose në shërbim vetëm nëse ajo plotëson dispozitat e këtij rregulli teknik dhe kur instalohet, mirëmbahet dhe përdoret sipas kushteve të parashikuara, nuk rrezikon shëndetin dhe sigurinë e personave, kafshëve shtëpiake dhe pronës dhe, kur është e zbatueshme, mjedisit.

4.2. Struktura përgjegjëse e mbikëqyrjes së tregut në ministrinë përgjegjëse për tregtinë dhe përgjegjëse për mbikëqyrjen për makineritë e parashikuara për përdorim nga konsumatorët dhe Inspektorati Shteteror Teknik dhe Industrial në ministrinë përgjegjëse për industrinë për makineritë e parashikuara për përdorim jokonsumator (më poshtë SPMT përkatëse), marrin të gjithë masat e nevojshme të referuara në kreun VII, të ligjit nr.10489, datë 15.12.2011, "Për tregtimin dhe mbikëqyrjen e tregut të produkteve joushqimore", që të sigurojë se makineria pjesërisht e kompletuar vendoset në treg vetëm nëse plotëson kërkesat e këtij rregulli teknik.

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

5.1. Regjistrimi

Personi, që vendos makineritë për përdorim prej jokonsumatorëve të referuara në pikën 17 në shërbim/përdorim në vendin e punës, është përgjegjës për regjistrimin e saj duke deklaruar të dhënat e përshkruara në pikën 9, të këtij rregulli teknik. Ky regjistrim kryhet pranë Inspektoratit Shtetëror të Punës dhe Inspektoratit në ministrinë përgjegjëse për industrinë. Regjistrimi duhet të përmbajë tipin e makinerisë të shoqëruar me markimin **CE** si dhe numrin e identifikimit të organizmit evropian të notifikuar/degës së tij të regjistruar dhe të miratuar në Shqipëri nga ministri përgjegjës për industrinë (këtu e më poshtë OEN/OM) që shprehet në një nga deklaratat e konformitetit.

5.2. Vendosja në treg dhe/ose në shërbim

5.2.1. Përpara vendosjes së makinerisë në treg dhe/ose në shërbim, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar:

a) siguron se ajo plotëson kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në pikën 14;
b) siguron se dosja teknike është në dispozicion sipas përcaktimit në pikën 20 (A);
c) siguron informacionin e nevojshëm të domosdoshëm, si instruksione etj;
ç) kryen procedurat e duhura për vlerësimin e konformitetit në përputhje me pikën 9;

d) harton deklaratën **EC** të konformitetit në përputhje me pikën 15.1 (A) dhe siguron që kjo deklaratë shoqëron makinerinë;
dh) vendos markimin **CE** në përputhje me pikën 16.

5.2.2. Përpara vendosjes në treg të makinerisë pjesërisht të kompletuar, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron që është plotësuar procedura e referuar në pikën 10;
5.2.3. Për qëllime të procedurave të referuara në pikën 9, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar ka të drejtë të ketë zgjedhjet e nevojshme për të siguruar që makineria plotëson kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë të përcaktuara në pikën 14.
5.2.4. Ku makineria është subjekt dhe i rregullave të tjera teknike, markimi **CE** tregon se makineria është gjithashtu në përputhje me kërkesat e këtyre rregullave teknike.
Megjithatë, kur një ose më shumë nga këto rregulla teknik i lejojnë prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar që gjatë një periudhe transitore të zgjedhë një sistem cilësie për të zbatuar, markimi **CE** tregon konformitetin vetëm për dispozitat e rregullave teknike të zbatuara nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.

6. Instalimi dhe përdorimi i makinerisë

Kërkesat që sigurojnë se personat dhe në veçanti punëmarrësit janë të mbrojtur në vendin e punës kur përdorin makinerinë, me kushtin që kjo makineri të mos jetë modifikuar jashtë rregullave të specifikuara në këtë rregull teknik, përcaktohen në përputhje me rregullin teknik përkatës që trajton pajisjet mbrojtëse për përdorim në vendin e punës.

7. Lëvizja e lirë e mallrave

7.1. Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohet vendosja në treg dhe/ose në shërbim e makinerive të cilat janë në përputhje me këtë rregull teknik.
7.2. Nuk pengohet, kufizohet ose ndalohet vendosja në treg e makinerive pjesërisht të kompletuara kur prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar bën një deklaratë të përfshirjes, siç referohet në pikën 15.1 (B), ku deklaron që makineria pjesërisht e kompletuar është parashikuar të përfshihet në makineri ose do të montohet me makineri të tjera pjesërisht të kompletuara për të formuar një makineri.
7.3 Makineria ose makineria pjesërisht e kompletuar, që nuk është në përputhje me këtë rregull teknik, mund të paraqitet në panaire apo ekspozita, vetëm nëse një shënim i dukshëm tregon qartë se ato nuk janë në përputhje me këtë rregull teknik dhe bëhen të vlefshme vetëm kur të sillen në përputhje me këtë rregull teknik. Gjatë demonstrimeve të mospërputhshmërive të makinerive të tilla ose makinerive pjesërisht të kompletuara, merren të gjitha masat e nevojshme të sigurisë për të garantuar sigurinë e njerëzve.
7.4. Makineria me markimin **CE** dhe e shoqëruar nga deklarata e konformitetit, përmbajtja e të cilës është sipas pikës 15.1(A), konsiderohet në përputhje me kërkesat e këtij rregulli teknik

8. Klauzola mbi sigurinë

8.1. Kur SPMT përkatëse konstaton se makineria që mban markimin **CE**, shoqëruar nga deklarata **EC** e konformitetit dhe e vënë në përdorim sipas qëllimit dhe kushteve të parashikuara, rrezikon shëndetin dhe sigurinë e njerëzve apo kafshëve shtëpiake ose pronës, ose, ku është e zbatueshme, mjedisin, merr të gjitha masat e nevojshme për tërheqjen nga tregu, ndalimin e vendosjes në treg/në përdorim ose kufizon lëvizjen e lirë të saj.

8.2. SPMT përkatëse informon menjëherë ministrinë përkatëse për çdo masë të marrë duke treguar dhe arsyet e këtij vendimi, veçanërisht kur mospërputhja është për shkak të:

a) mosplotësimit të kërkesave thelbësore të dhëna në shkronjën "a" të pikës 5.2.1;
b) zbatimin jo të saktë të standardeve të harmonizuara;
c) mangësi në vetë standardet e harmonizuara.

9. **Procedurat mbi vlerësimin e konformitetit të makinerisë**

9.1. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, që të vërtetojë konformitetin e makinerisë me kërkesat e këtij rregulli teknik, zbaton një nga procedurat e vlerësimit të konformitetit të përshkruara në nënpikat 9.2, 9.3 dhe 9.4.
9.2 Kur makineria nuk i referohet pikës 17, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton procedurën për vlerësimin e konformitetit me kontrollet e brendshme në prodhimin e makinerisë parashikuar në pikën 21.
9.3 Kur makineria i referohet pikës 17 dhe është prodhuar në përputhje me standardet e harmonizuara sipas listës bashkelidhur, siç referohet në pikën 2, të këtij vendimi, dhe me kusht që ato standarde mbulojnë të gjitha kërkesat përkatëse thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton një nga procedurat e mëposhtme:

a) procedurën e vlerësimit të konformitetit me kontrolle të brendshme gjatë prodhimit të makinerisë siç parashikohet në pikën 21;
b) procedurën e verifikimit EC të tipit, siç parashikohet në pikën 22 si dhe kontrollet e brendshme të prodhimit sipas nënpikës 21.3;
c) procedurën e sigurimit të plotë të cilësisë, siç parashikohet në pikën 23.

9.4 Kur makineria i referohet pikës 17 dhe nuk është prodhuar në përputhje me standardet e harmonizuara sipas listës bashkelidhur, siç referohet në pikën 2, të këtij vendimi, ose vetëm pjesërisht në përputhje me këto standarde, apo këto standarde të harmonizuara nuk mbulojnë të gjitha kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë ose nuk ekzistojnë standarde të

harmonizuar për makinerinë në fjalë, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të zbatojë një nga procedurat e mëposhtme:

a) Procedurën e verifikimit EC të tipit, siç parashikohet në pikën 22 dhe kontrollet e brendshme të prodhimit, sipas pikës 21.3;
b) Procedurën e sigurimit të plotë të cilësisë, siç parashikohet në pikën 23.

10. Procedura mbi makinerinë pjesërisht të kompletuar

10.1. Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, përpara vendosjes në treg të makinerisë pjesërisht të kompletuar, siguron që:

a) është përgatitur dokumentacioni teknik sipas pikës 20 (B);
b) janë përgatitur instruksionet e montimit sipas pikës 19;
c) është hartuar një deklaratë e përfshirjes, siç referohet në pikën 15.1 (B).

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

11. Organet e miratuara

11.1. Ministria pergjegjese për industrinë publikon në faqen zyrtare të internetit listën e organeve të miratuara të vlerësimit të konformitetit dhe numrat e tyre të identifikimit e fushat për të cilat ato janë miratuar.
11.2. Ministri përgjegjës për industrinë miraton organet e vleresimit të konformitetit që plotësojnë kërkesat përkatëse të parashikuara në ligjin nr.10489/2011, i ndryshuar.
11.3. Kur një organ i miratuar konstaton se kërkesat e lidhura me këtë rregull teknik nuk janë plotësuar nga prodhuesi ose një certifikate EC e verifikimit të tipit ose miratimi i një sistemi të garantuar të cilësisë nuk duheshin lëshuar, duke marrë në konsideratë seriozitetin e mospërputhjes, ai njofton ISHTI-në per të siguruar pezullimin e përkohshem ose anulimin e certifikatës apo aprovimit të lëshuar ose, duke dhënë arsye të detajuara, vendosjen e kufizimeve në to, derisa të sigurohet nga prodhuesi përputhja me këto kërkesa duke ndërmarrë masa korrigjuese. Në secilin nga rastet e mësipërme, organi i miratuar informon edhe ministrinë përgjegjëse për industrinë.

12. Markimi CE

12.1. Markimi CE i konformitetit përbëhet nga inicialet CE, siç tregohet në pikën 16.

12.2. Markimi **CE** vendoset në makineri në mënyrë të dukshme, të qartë dhe të paheqshme, siç tregohet në pikën 16.
12.3. Ndalohet vendosja mbi makineri e markimeve, shenjave dhe mbishkrimeve të cilat mund të çorientojnë palë të treta në kuptimin ose formën e markimit **CE**. Çdo markim tjetër i vendosur në makineri nuk duhet të dobësojë dukshmërinë, qartësinë dhe kuptimin e markimit **CE.**

13. **Mospërputhja e markimit CE**
Konsiderohet si mospërputhje markimi i mëposhtëm:
a) vendosja e markimit **CE** në zbatim të këtij rregulli teknik në produktet që nuk mbulohen nga ky rregull teknik;
b) mungesa e markimit **CE** dhe/ose e deklaratës së konformitetit për makinerinë;
c) vendosja në makineri i një markimi, përveç markimit **CE**, që është i ndaluar sipas pikës 12.3.

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

14.1. **Parime të përgjithshme**
a) Prodhuesi i makinerisë ose përfaqësuesi i tij i autorizuar siguron se është kryer një vlerësim rreziku për të përcaktuar kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë që zbatohen në makineri. Makineria projektohet dhe ndërtohet duke marrë në konsideratë rezultatet e këtij vlerësimi të rrezikut.
Nga procesi ripërtëritës i vlerësimit të rrezikut dhe reduktimit të rrezikut referuar si më sipër, prodhuesi ose përfaqësuesi i autorizuar i tij:

i. përcakton kufizimet e makinerisë, të cilat përfshijnë përdorimin e parashikuar dhe çfarëdo përdorimi të gabuar të parashikueshëm;
ii. identifikon rreziqet që mund të shkaktohen nga makineria dhe nga situata të lidhura me rrezikun;
iii. vlerëson rreziqet, duke marrë në konsideratë shkallën e rrezikshmërisë së mundshme të dëmtimit dhe të dëmit në lidhje me shëndetin dhe probabilitetin e dukurisë së tij;
iv. vlerëson rreziqet me qëllimin e përcaktimit nëse kërkohet reduktimi i tyre, në përputhje me objektivat e këtij rregulli teknik;
v. eliminon ose redukton risqet që shoqërojnë këto rreziqe duke zbatuar masa mbrojtëse sipas radhës së prioriteteve të dhëna në nënpikën 14.2.1.2 (b).

b) Detyrimet e deklaruara nga kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë zbatohen vetëm kur ekziston rreziku përkatës për makinerinë në fjalë kur ajo përdoret nën kushtet e parashikuara nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar ose në situata të parashikuara jonormale. Në çdo rast, zbatohen parimet e integrimit të sigurisë, siç referohet ne nënpikën 14.1.2, si dhe detyrimet e lidhura me markimin e makinerisë dhe instruksionet, siç referohet në nënpikat 14.2.7.3 dhe 14.2.7.4.

c) Kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë të dhëna në këtë pikë janë të detyruara të përmbushen; megjithatë, duke marrë në konsideratë zhvillimin teknologjik, kjo mund të mos jetë e mundur për të përmbushur objektivat e përcaktuar nga ato. Në këtë rast, makineria projektohet dhe konstruktohet me qëllim arritjen sa më të lartë të këtyre objektivave.
ç) Kjo pikë është e përbërë nga pjesë të veçanta. Pjesa e parë ka një qëllim të përgjithshëm dhe zbatohet për të gjitha llojet e makinerive. Pjesët e tjera i referohen disa tipeve të makinerive me më shumë rreziqe specifike.
Megjithatë, është thelbësore të shqyrtohet e gjithë kjo pikë, me qëllim që të sigurohet plotësimi i të gjitha kërkesave përkatëse thelbësore.
Kur projektohet makineria, merren në konsideratë kërkesat e pjesës së përgjithshme dhe kërkesat e një ose më shumë pjesëve të tjera të kësaj pike, në varësi nga rezultatet vlerësimit të riskut të kryera sipas shkronjës "a", të nënpikës 14.1.
Kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë lidhur me mbrojtjen e mjedisit zbatohen veteëm për makineritë e referuara në nënpikën 14.2.4

14.2. **Kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë**

14.2.1. **Vërejtje të përgjithshme**

14.2.1.1 **Përkufizime**

Për qëllimin e kësaj pike:

a) **"Rrezik"** është një burim potencial për dëmtim ose dëm në shëndet;
b) "**Zonë e rrezikshme"** është çdo zonë brenda dhe/ose përqark makinerisë në të cilën një person është subjekt i një rreziku kundrejt shëndetit dhe sigurisë e tij;
c) **"Person i ekspozuar"** është çdo person që tërësisht ose pjesërisht ndodhet në një zonë të rrezikshme;
ç) **"Operator"** është personi ose personat që instalojnë, operojnë, rregullojnë, mirëmbajnë, pastrojnë, riparojnë ose vënë në lëvizje makinerinë;
d) **"Risk"** është një kombinim i mundësisë dhe shkallës së një dëmtimi ose dëmi në shëndet që është rrjedhojë e një situate të rrezikshme;
dh)"**Mbrojtëse"** është një pjesë e makinerisë që përdoret vetëm për të siguruar mbrojtje nëpërmjet një pengese fizike;
e) **"Pajisje mbrojtëse"** është një pajisje, përveç mbrojtëses, e cila redukton vetë riskun ose e lidhur me një mbrojtëse;
ë) **"Përdorim i parashikuar"** është përdorimi i makinerisë në përputhje me informacionin e dhënë në instruksionet e përdorimit;
f) **"Përdorim i gabuar i parashikueshëm"** është përdorimi i makinerisë në një mënyrë të paparashikuar në instruksionet e përdorimit, por që mund të rezultojë prej një sjelljeje njerëzore lehtësisht e parashikueshme.

14.2.1.2. **Parime mbi integrimin e sigurisë**

a) Makineria projektohet dhe konstruktohet për t'iu përshtatur funksionit të saj dhe që mund të operojë, të rregullohet dhe të mirëmbahet pa vënë në risk personat kur këto aktivitete kryhen jo vetëm sipas kushteve të parashikuara, por edhe duke marrë në konsideratë edhe çfarëdo përdorimi të gabuar të parashikueshëm.
   Çdo mase e marrë ka si qëllim eliminimin e çdo risku nëpërmjet jetëgjatësisë së parashikuar të makinerisë duke përfshirë fazat e transportit, montimit, çmontimit, dëmtimit dhe shkrirjes (skrap).
b) Në përzgjedhjen e metodave më të përshtatshme, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar zbaton parimet e mëposhtme, sipas radhës së dhënë:

   i. eliminon ose redukton sa të jetë e mundur risqet;
   ii. merr masat e nevojshme mbrojtëse në lidhje me risqet që nuk mund të eliminohen;
   iii. informon përdoruesit mbi risqet e mbetura për shkak të mungesës se përshtatjes së masave mbrojtëse, tregon nëse kërkohet trajnim i veçantë dhe specifikon çdo nevojë për pajisje mbrojtëse personale.
c) Kur makineria projektohet dhe konstruktohet dhe kur përgatiten instruksionet, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar ka parasysh jo vetëm përdorimin e parashikuar të makinerisë por gjithashtu dhe çdo përdorim të gabuar të parashikueshëm.
   Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të parandalojë përdorimin jonormal nëse ky përdorim mund të shkaktojë një risk. Ku është e mundur, instruksionet hartohen që të tërheqin vëmendjen e përdoruesve për mënyrat për të cilat makineria nuk duhet përdorur dhe që eksperienca ka treguar që mund të ngjasin.
ç) Makineria projektohet dhe konstruktohet duke marrë parasysh detyrimet kur operatori është subjekt i një përdorimi të domosdoshëm ose të parashikuar të pajisjeve mbrojtëse personale.
d) Makineria pajiset me të gjitha pajisjet dhe aksesorët e veçantë që mundësojnë rregullimin, mirëmbajtjen dhe përdorimin e saj të sigurt.

14.2.1.3. **Materialet dhe produktet**

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

14.2.1.4. **Ndriçimi**

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

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

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

14.2.1.5. **Projektimi i makinerisë për të lehtësuar manovrimin**

a) Makineria ose çdo pjesë përbërëse e saj duhet:

i. të manovrohet dhe transportohet në mënyrë të sigurt;

ii. të ambalazhohet që të magazinohet e sigurt dhe pa dëmtime;

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

b) Kur pesha, madhësia ose forma e makinerisë ose pjesët përbërëse të saj nuk lëvizen me dorë, makineria ose secila pjesë përbërëse e saj duhet:

i. të përshtatet me ganxha për ngritje në lartësi;

ii. të projektohet me të tilla ganxha;

iii. të trajtohet në atë mënyrë që ganxha standarde mund të vendosen lirshëm.

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

i. të jenë lehtësisht të lëvizshme;

ii. të jenë të pajisura për ngritje dhe lëvizje të sigurta.

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

14.2.1.6. **Ergonomia**

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

a) të lejuarit të ndryshueshmërisë së përmasave fizike, fortësisë dhe qëndrueshmërisë së operatorit;

b) të siguruarit e një hapësire të mjaftueshme për lëvizje normale të të gjitha pjesëve të trupit të operatorit;

c) mënjanimin e punës me norma të kushtëzuara në një makineri të përcaktuar;

ç) mënjanimin e monitorimit që kërkon përqendrim për një kohë të gjatë;

d) përshtatjen e sipërfaqeve ndarëse njeri-makineri sipas karakteristikave të parashikuara të operatorëve.

14.2.1.7. **Vendi i operimit**

Vendi i operimit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmangë çdo risk të lidhur me shkarkimin e gazeve dhe/ose mungesën e oksigjenit.

Nëse makineria parashikohet të përdoret në një ambient të rrezikshëm të lidhur me shëndetin dhe sigurinë e operatorit ose vetë makineria shkakton një ambient të rrezikshëm, parashikohet që operatori të ketë kushte të mira pune dhe të jetë i mbrojtur nga çdo rrezik i parashikuar.
Sipas rastit, vendi i operimit është një kabinë e projektuar, e konstruktuar dhe/ose e pajisur që të përmbushë kërkesat e mësipërme. Për më tepër, atje ku përshtatet, parashikohet një dalje emergjente, me drejtim të ndryshëm nga dalja e zakonshme.

14.2.1.8. **Vendi i qëndrimit**

Sipas rastit dhe kur kushtet e punës e lejojnë, stacionet e punës duke përbërë një pjesë integrale të makinerisë, projektohen për instalimin e vendit të qëndrimit.
Nëse operatori parashikohet të qëndrojë i ulur gjatë punës se tij dhe ky vend është pjesë integrale e makinerisë, vendi i qëndrimit parashikohet në makineri.
Vendi i qëndrimit duhet t'i japë mundësi operatorit të ketë një pozicion të fiksuar. Për më tepër, vendi i qëndrimit dhe distanca e kësaj nga pajisjet e kontrollit duhet të jetë e përshtatur kundrejt operatorit.
Nëse makineria është subjekt i vibrimeve, vendi i qëndrimit projektohet dhe konstruktohet në një mënyrë të tillë që të reduktohen vibrimet që i transmetohen operatorit në nivelin më të ulët të mundur. Instalimet e vendit të qëndrimit duhet të përballojnë të gjitha tensionet që mund të ndikojnë tek operatori.
Kur nuk ka dysheme poshtë këmbëve të operatorit duhet që mbështetësja e këmbëve të tij të vishet me një material rezistent ndaj rrëshqitjes.

14.2.2. Sistemet e kontrollit

14.2.2.1. **Siguria dhe besueshmëria e sistemeve të kontrollit**

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

a) të përballojnë ngarkesat e aktiviteteve të parashikuara dhe ndikimet e jashtme;
b) një defekt në *hardëare ose softëare* në sistemin e kontrollit nuk çon në situata të rrezikshme;
c) gabimet në logjikën e sistemit të kontrollit nuk çojnë në situata të rrezikshme;
ç) gabimet njerëzore gjatë operimit të parashikuar të arsyeshëm nuk çojnë në situata të rrezikshme.

Vëmendje të veçantë u kushtohet pikave të mëposhtme:

i. makineria nuk mund të fillojë të punojë në mënyrë të papritur;
ii. parametrat e makinerisë nuk duhet të ndryshojnë në mënyrë të pakontrolluar, kur ndryshime të tilla mund të çojnë në situata të rrezikshme;
iii. makineria nuk mund të parandalojë ndalimin, nëse komanda e ndalimit është dhënë;
iv. të mos bjerë ose lëshohet asnjë pjesë e palëvizshme e makinerisë ose pjesë të fiksuara në të;

v. ndalimi automatik ose manual i pjesëve të lëvizshme, çfarëdo që mund të jenë, duhet të bëhet pa pengesa;
vi. pajisjet mbrojtëse duhet të jenë plotësisht efektive ose të kenë komanda ndalimi;
vii. siguria e lidhur me pjesët e sistemit të kontrollit zbatohet në një mënyrë të kuptueshme për tërësinë e makinerisë së montuar dhe/ose të makinerisë pjesërisht të montuar.

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

14.2.2.2. **Pajisjet e kontrollit**

Pajisjet e kontrollit duhet të jenë:

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

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

Pajisjet e kontrollit rregullohen që shtrirja e tyre, lëvizshmëria dhe rezistenca në operime të jetë në pajtueshmëri me veprimin që realizohet, duke marrë në konsideratë dhe parimet ergonomike.
Makineria plotësohet me tregues për operime të sigurta. Operatori duhet të jetë në gjendje t'i lexojë këta tregues nga pozicioni i kontrollit.

Nga çdo pozicion kontrolli, operatori duhet të jetë në gjendje të sigurojë që nuk ka zonë rreziku, ose sistemi i kontrollit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që vënia në punë të parandalohet kur dikush është në zonën e rrezikut.
Nëse asnjë nga këto mundësi nuk është e zbatueshme, përpara vënies në punë të makinerisë, duhet të veprojë një sinjal paralajmërues akustik dhe/ose vizual. Personat e ekspozuar duhet të kenë kohë të largohen nga zona e rrezikut ose të parandalojnë makinerinë të vihet në lëvizje.

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

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

Kur makineria ka dy ose më shumë pozicione operimi, çdo pozicion parashikohet me të gjitha pajisjet e kërkuara të kontrollit dhe operatorët mund të veprojnë pa vështirësi dhe të mos vendosin njëri-tjetrin në situata rreziku.

14.2.2.3. **Vënia në punë**

Makineria vihet në punë vetëm nga një veprim i vullnetshëm mbi një pajisje kontrolli të parashikuar për këtë qëllim.
E njëjta kërkesë zbatohet kur:

a) makineria rivihet në punë mbas një ndalese, për çfarëdolloj shkaku;
b) një ndryshim i rëndësishëm ndikon në kushtet e funksionimit.
Megjithatë, rivënia në punë e makinerisë ose një ndryshim në kushtet e funksionimit mund të kryhet nga një veprim i vullnetshëm mbi një pajisje, përveç pajisjes së kontrollit, me kushtin se kjo nuk çon në një situatë të rrezikshme.
Për makineritë që funksionojnë në mënyrë automatike, vënia në pune, rivënia në pune mbas një ndalese ose një ndryshimi në kushtet e funksionimit, mund të bëhet pa ndërhyrje, me kushtin që kjo të mos çojë në një situatë rreziku.

Kur makineria ka pajisje të ndryshme kontrolli për vënien në punë dhe operatorët si pasojë mund të rrezikojnë njëri-tjetrin, përshtaten pajisje shtesë për të shmangur rreziqe të tilla. Nëse siguria kërkon që vënia në punë dhe/ose ndalimi të kryhen me një sekuence specifike, atëherë duhet të ketë pajisje që sigurojnë që ato funksione realizohen në radhën e duhur.

14.2.2.4. **Ndalimi**

14.2.2.4.1. **Ndalimi normal**

Makineria përshtatet me një pajisje kontrolli nëpërmjet së cilës makineria realizon sigurinë e një ndalimi të plotë.
Për arsye sigurie, çdo vend pune përshtatet me një pajisje kontrolli, që në varësi të rreziqeve ekzistuese, të ndalojë disa ose të gjitha funksionet e makinerisë.
Pajisja e kontrollit e ndalimit të makinerisë ka prioritet mbi pajisjet e kontrollit të vënies në punë.
Furnizimi me energji duhet të ndërpritet, sapo makineria ose funksionet e rrezikshme të saj kanë ndaluar.

14.2.2.4.2. **Ndalimi operacional**

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

14.2.2.4.3. **Ndalimi emergjent**

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

a) Përjashtimet e mëposhtme zbatohen në:

i. makineri në të cilën një pajisje kontrolli ndalimi emergjent nuk minimizon rrezikun ose sepse nuk reduktohet koha e ndalimit ose sepse nuk mundëson marrjen e masave të kërkuara specifike në lidhje me riskun;
ii. makineritë portative që mbahen dhe/ose drejtohen me dorë.

b) Pajisjet duhet:

i. të kenë pajisje kontrolli të identifikueshme, të dukshme qartë dhe të arritshme shpejt;
ii. të ndalojnë procesin e rrezikshëm mundësisht sa më shpejt pa krijuar risqe të tjera;
iii. kur është e nevojshme të kenë butona ose të lejojnë butonizimin e disa lëvizjeve mbrojtëse.

Sapo funksionimi aktiv i pajisjes së kontrollit të ndalimit emergjent ndërpret një komandë ndalimi pasuese, komandë që duhet të përballohet nga angazhimi i pajisjes së kontrollit të ndalimit emergjent për sa kohë që ky angazhim specifikisht i bllokuar të mos ketë mundësi të veprojë në pajisje pa shtypjen e butonit të një komandë ndalimi; ajo duhet të mundësoje të shkëputë pajisjen vetëm nga funksionimi përkatës dhe shkëputja e pajisjes duhet të mos rivërë në punë makinerinë por vetëm të lejojë rivënien në lëvizje. Funksioni i ndalimit emergjent duhet të jetë i vlefshëm dhe operacional në çdo kohë pa marrë parasysh mënyrën e operimit.

Pajisjet e kontrollit të ndalimit emergjent duhet të jenë mbështetje për masa të tjera mbrojtëse dhe jo për zëvendësimin e tyre.

14.2.2.4.4. **Montimi i makinerisë**

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

14.2.2.5. **Përzgjedhja e mënyrave të kontrollit ose të funksionimit**

Mënyra e përzgjedhur e kontrollit ose e funksionimit nuk lejon të gjithë mënyrat e tjera të kontrollit ose të funksionimit, me përjashtim të pajisjeve të kontrollit të ndalimit emergjent.

Nëse makineria projektohet dhe konstruktohet që të lejojë në përdorimin e saj përzgjedhje të pajisjeve individuale të kontrollit ose të mënyrave të funksionimit që kërkojnë masa të ndryshme mbrojtëse dhe/ose procedura pune, ato përshtaten me një selektor i cili mund të bllokohet në çdo

pozicion. Çdo pozicion i selektorit është qartësisht i identifikuar dhe i përket vetëm një funksioni të përzgjedhur ose një mënyre kontrolli.
Selektori mund të zëvendësohet me një përzgjedhje të një metode tjetër e cila kufizon përdorimin e disa funksioneve të ndara në disa kategori për operatorin në makineri.
Nëse për disa funksione, makineria duhet të funksionojë me një pajisje për mbrojtje të zëvendësuar ose të hequr dhe/ose me një pajisje për mbrojte të dëmtuar, përzgjedhja e mënyrës së kontrollit ose të operimit duhet që njëkohësisht:

a) të bëjë të paaftë të gjitha mënyrat e tjera të përzgjedhura për kontrollin dhe funksionimin;
b) të lejojë operimin e funksioneve të rrezikshme vetëm nga pajisjet e kontrollit duke kërkuar veprim të pandërprerë të tyre;
c) të lejojë operimin e funksioneve të rrezikshme vetëm në kushtet e rrezikut të reduktuar, ndërsa parandalon rreziqe të ardhura nga vazhdimësia lidhëse;
ç) të parandalojë çdo operim të funksioneve të rrezikshme nga veprimi i ndërgjegjshëm ose jo mbi elementët e makinës.

Përzgjedhja e mënyrave të kontrollit ose të funksionimit projektohet dhe konstruktohet duke aktivizuar dhe masa të tjera mbrojtëse që të sigurohet një ndërhyrje e sigurt në zonë kur nuk plotësohen njëkohësisht katër kushtet e mësipërme.
Duhet shtuar që operatori të jetë në gjendje të kontrollojë operimin e pjesëve që ka në proces nga pika e verifikimit (korrigjimit).

14.2.2.6. **Defekte në furnizimin e energjisë**
Ndërprerja, rivendosja mbas një ndërprerjeje ose luhatjet në çfarëdo mënyre e furnizimit me energji në makineri nuk duhet të shkaktojë situata të rrezikshme.
Vëmendje të veçantë marrin pikat e mëposhtme:

a) Makineria nuk duhet të vihet në lëvizje në mënyrë të papritur;
b) Parametrat e makinerisë nuk duhet të ndryshojnë në një mënyrë të pakontrolluar kur ky ndryshim mund të shkaktojë një situatë të rrezikshme;
c) Makineria nuk duhet të parandalohet nga ndalimi nëse komanda është dhënë;
ç) Pjesë të palëvizshme të makinerisë ose pjesë të fiksuara në makineri nuk duhet të bien ose të derdhen;
d) Ndalimi automatik ose me dorë i pjesëve lëvizëse, atje ku është i mundur, duhet të jetë i lirë;
dh) Pajisjet mbrojtëse duhet të kenë efektivitet të plotë ose të japin një komandë ndalimi.

14.2.3. **Mbrojta nga rreziqe mekanike**
14.2.3.1. **Rreziku nga humbja e qëndrueshmërisë**

Makineria dhe komponentët e saj si dhe bazamenti duhet të jenë mjaft të qëndrueshëm për të shmangur përmbysjen, rënien ose lëvizjet e pakontrolluara gjatë transportit, montimit, çmontimit dhe të çdo veprimi tjetër që përfshin makinerinë.
Nëse konfiguracioni i vetë makinerisë ose instalimi i parashikuar i saj nuk ofron qëndrueshmëri të mjaftueshme, kuptimet mbi kapjet ankoruese përfshihen dhe tregohen në instruksione.

14.2.3.2. **Rreziku i thyerjes gjatë funksionimit**
Pjesët e ndryshme të makinerisë dhe lidhjet e tyre duhet të jenë në gjendje të përballojnë tensionet të cilat janë subjekt gjatë përdorimit.

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

Instruksionet tregojnë tipin dhe frekuencën e inspektimeve dhe mirëmbajtjen e kërkuar lidhur me arsyet e sigurisë. Sipas rastit, ato duhet të tregojnë pjesët që janë subjekt i konsumit dhe kriteret për zëvendësimin e tyre.
Ku ka rrezik për thyerje ose shpërbërje pavarësisht nga masat e marra, pjesët përkatëse vëzhgohen, pozicionohen dhe/ose mbrohen në një mënyrë të tillë që çdo fragment të frenohet duke parandaluar situatat e rrezikshme.
Si tubacionet e shtanget ashtu dhe ato të lëvizshëm ku kalojnë fluide, veçanërisht ato me presion të lartë, duhet të jenë në gjendje të përballojnë tensionet e parashikuara të brendshme dhe të jashtme dhe të jenë të qëndrueshme dhe/ose të mbrojtura për të siguruar se nuk ka rrezik gjatë një shkatërrimi (defekti) të tubacionit.

Për të mos lejuar rrezik për personat kur materiali ushqyes në proces furnizohet në mënyrë automatike, plotësohen kushtet e mëposhtme:

a) Automati të ketë kushte normale punuese kur njësia që përpunohet vjen në kontakt me të;
b) Lëvizja ushqyese dhe lëvizja e automatit duhet të jenë të koordinuara kur automati vihet në punë dhe/ose ndalon (në mënyrë të menduar ose pa dashje).

14.2.3.3. **Rreziqe për shkak të rënies ose derdhjes së objekteve**
Masa paraprake merren për të parandaluar rreziqet nga rënia ose derdhja e objekteve.
14.2.3.4. **Rreziqe për shkak të sipërfaqeve, anëve ose cepave**
Për aq sa e lejon qëllimi i tyre, pjesët sipërfaqësore të makinerisë nuk duhet të kenë anë me thepa, kënde me thepa dhe sipërfaqe të ashpra që mund të shkaktojnë dëmtime.

14.2.3.5. **Rreziqe të lidhura në makineritë e kombinuara**

Kur makineria parashikohet të kryejë operacione të ndryshme me lëvizje me dorë të njësisë që përpunohet ndërmjet çdo operacioni (makineri e kombinuar), ajo projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që mundëson që çdo element të përdoret i ndarë dhe pa lejuar elementet e tjera të përbëjnë një rrezik për personat e pambrojtur.
Për këtë arsye mundësohet vënia në lëvizje dhe ndalimi në mënyrë të pavarur i elementeve që nuk janë të mbrojtur.

14.2.3.6. **Rreziqe të lidhura me ndryshime në kushtet e funksionimit**
Kur makineria realizon operime nën kushte të ndryshme përdorimi, ajo projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që përzgjedhja dhe verifikimi i kushteve kryhet me siguri dhe besueshmëri.

14.2.3.7. **Rreziqet e lidhura me pjesët e lëvizshme**
Pjesët e lëvizshme të makinerisë projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që të parandalohen rreziqet e kontaktit që mund të çojnë në aksidente ose, kur rreziqet përsëriten, duhet të përshtaten mbrojtëse ose pajisje kontrolli mbrojtëse.
Ndërmerren të gjitha veprimet e nevojshme për të parandaluar bllokimin aksidental të pjesëve lëvizëse të përfshira në punë. Në raste kur pavarësisht nga masat paraprake të ndërmarra ka një bllokim të mundshëm, parashikohen pajisje specifike kontrolli mbrojtëse dhe mjete që sipas rastit sigurojnë që pajisja të jetë e sigurt për zhbllokim.
Instruksionet dhe, ku është e mundur, një shenjë në makineri identifikon këto pajisje specifike mbrojtëse dhe mënyrën se si përdoren.

14.2.3.8. **Zgjedhja e mbrojtjes përkundrejt rreziqeve të ardhura nga pjesët e lëvizshme**
Mbrojtëset ose pajisjet e kontrollit mbrojtëse të projektuara ndaj rrezikut të ardhur nga pjesë të lëvizshme përzgjidhen në bazë të tipit të rrezikut. Zgjedhja realizohet duke përdorur udhëzimet e mëposhtme.

14.2.3.8.1. **Pjesët lëvizëse të transmisionit**
Mbrojtëset e projektuara për mbrojtjen e personave nga rreziqe të shfaqura nga lëvizja e pjesëve të transmisionit janë:

a) mbrojtëse të fiksuara, siç referohet në piken 14.2.4.2.1;
b) mbrojtëse të lëvizshme të bashkuara, siç referohet në piken 14.2.4.2.2. Bashkimi i mbrojtëseve të lëvizshme bëhet sipas rastit.

14.2.3.8.2. **Pjesët lëvizëse të përfshira në proces**

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

i. mbrojtëse të fiksuara, siç referohet në piken 14.2.4.2.1; ose
ii. mbrojtëse bllokuese të lëvizshme, siç referohet në piken 14.2.4.2.2; ose
iii. pajisje mbrojtëse, siç referohet në piken 14.2.4.3; ose
iv. një kombinim si më sipër.

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

i. të fiksuara ose mbrojtëse bllokuese të lëvizshme duke parandaluar lëvizjen në ato seksione që nuk janë në punë; dhe
ii. mbrojtëse të përshtatura, siç referohet në pikën 14.2.4.2.3, që kufizojnë lëvizjen në ato seksione të pjesëve të lëvizshme ku lëvizja është e nevojshme.

14.2.3.9. **Risqet nga lëvizjet e pakontrolluara**

Kur një pjesë e makinerisë ndalohet, çdo zhvendosje nga pozicioni i ndalimit për çfarëdo arsye tjetër përveç se veprimi mbi pajisjet e kontrollit, duhet të parandalohet ose duhet që ajo të mos paraqesë një rrezik.

14.2.4. **Karakteristikat e kërkuara të mbrojtëseve dhe pajisjeve mbrojtëse**

14.2.4.1. **Kërkesa të përgjithshme**

Mbrojtëset dhe pajisjet mbrojtëse duhet:

a) të kenë konstruksion të fortë;
b) të qëndrojnë të sigurta në vend;
c) të mos japin shkak për çdo rrezik të shtuar;
ç të mos jetë e lehtë për t'i shmangur ose për t'i bërë jofunksionale;
d) të vendosen në një distancë të përshtatshme nga zona e rrezikut;
dh) të shkaktojnë një pengim minimal të pamjes se proçesit të prodhimit;
e) të mundësojë që puna e domosdoshme të kryet në instalimin dhe/ose zëvendësimin e pajisjeve përkatëse dhe për qëllime mirëmbajtjeje duke kufizuar veçanërisht veprimin në vendin ku realizohet puna, nëse është e mundur pa lëvizjen e mbrojtëseve ose pajisjeve mbrojtëse që janë të paafta për punë.

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

14.2.4.2. **Kërkesa të veçanta për mbrojtëset**

14.2.4.2.1. **Mbrojtëset e palëvizshme**

Mbrojtëset e palëvizshme duhet të fiksohen nga sisteme që hapen ose hiqen vetëm me instrumente. Sistemet e tyre të fiksimit duhet të mbeten të vendosura te mbrojtëset ose në makineri kur mbrojtëset hiqen.

Ku është e mundur mbrojtëset duhet të qëndrojnë në vend pa instrumentet e fiksimit.

14.2.4.2.2. **Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese**

a) Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese duhet:

i. aq sa mundësohet të qëndrojnë të lidhura në makineri kur hapen;
ii. të projektohen dhe të konstruktohen në atë mënyrë që të rregullohen vetëm me anën e një veprimi të parashikuar.

b) Mbrojtëset e lëvizshme bllokuese shoqërohen me një pajisje kontrolli bllokuese që:

i. të parandalojë lindjen e funksioneve të rrezikshme në makineri derisa ato të mbyllen; dhe
ii. të japë një komandë ndalimi nëse ato nuk janë mbyllur.

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

i. parandalon lindjen funksioneve të rrezikshme të makinerisë derisa mbrojtësja mbyllet dhe bllokohet;
ii. mban mbrojtësen të mbyllur dhe të bllokuar derisa kalon risku i dëmtimit i shkaktuar nga funksionet e rrezikshme të makinerisë.

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

14.2.4.2.3. **Mbrojtëset e rregullueshme me veprim të kufizuar**

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

a) të përshtatshme për përdorim manual ose automatik në varësi nga tipi i punës ku përfshihen;
b) të gatshme për t'u përshtatur lehtësisht pa përdorim të mjeteve.

14.2.4.3. **Kërkesa të veçanta për pajisjet mbrojtëse**

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

a) pjesët lëvizëse nuk fillojnë të funksionojnë kur ato janë brenda rrezes së veprimit të operatorit;
b) personat nuk arrijnë pjesët e lëvizshme kur ato janë në lëvizje;
c) mungesa ose dëmtimi i një prej komponentëve të tyre parandalon fillimin ose ndalon pjesët e lëvizshme.

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

14.2.5. **Risqe për shkak të rreziqeve të tjera**

14.2.5.1. **Furnizimi me energji**

Kur makineria furnizohet me energji, sistemi i furnizimit projektohet, konstruktohet dhe pajiset në atë mënyrë që të gjitha rreziqet e natyrës elektrike janë ose mund të parandalohen.
Zbatohen kërkesat e sigurisë të përcaktuara në legjislacionin për pajisjet ekektrike për përdorim brenda disa kufijve të tensionit. Megjithatë kërkesat në lidhje me vlerësimin e konformitetit dhe vendosjen në treg dhe/ose në shërbim të makinerisë në lidhje me rreziqet elektrike rregullohen vetëm nga ky rregull teknik.

14.2.5.2. **Elektriciteti statik**

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

14.2.5.3. **Furnizimi me energji ndryshe nga ajo elektrike**

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

14.2.5.4. **Gabime të pajisjes**

Gabime të bëra nga përshtatja ose ripërshtatja e pjesëve të caktuara që janë burim i një risku duhet të eliminohen në projektimin dhe konstruksionin pjesëve të tilla ose, kur nuk mundësohet kjo në informacionin e dhënë në vetë pjesët dhe/ose në korpusin e tyre. I njëjti informacion jepet mbi vetë pjesët e lëvizshme dhe/ose korpusin e tyre kur drejtimi i lëvizjes duhet të dihet që të shmanget një risk.
Sipas rastit instruksionet duhet të japin një informacion shtesë mbi këto risqe.
Kur një lidhje e gabuar mund të jetë burim risku, që të eliminohen lidhjet e pasakta duhet të bëhen të pamundura në projektim ose, kur nuk mundësohet kjo nga informacioni që jepet për elementet që lidhen dhe sipas rastit për mënyrat e lidhjes.

14.2.5.5. **Temperaturat ekstreme**

Ndërmerren veprime për të eliminuar çdo risk dëmtimi të lindur nga kontakti me ose afërsia me pjesë të makinerisë ose të materialeve me temperaturë shumë të lartë ose të ulët.
Ndërmerren veprime të nevojshme për shmangien ose mbrojtjen kundrejt risqeve nga materialet që nxirren shumë të nxehta ose të ftohta.

14.2.5.6. **Zjarri**

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

14.2.5.7. **Shpërthimi**

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

Makineria plotëson parimet e rregullit teknik të veçantë përsa ekziston rreziku i shpërthimit për shkak të përdorimit të makinerisë në ambient potencialisht shpërthyes.

14.2 5.8. **Zhurma**

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që risqet e rezultuara nga lëshimi i zhurmave në ajër të reduktohen në nivelin më të ulët duke marrë në konsideratë progresin teknik dhe disponilitetin e mënyrave të reduktimit të zhurmës veçanërisht në burim.

Niveli i lëshimit të zhurmës vlerësohet duke u referuar të dhënave të krahasueshme të lëshimit të zhurmës për makineri të ngjashme.

14.2.5.9. **Vibrimet**

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

Niveli i lëshimit të vibrimit vlerësohet duke u referuar të dhënave të krahasueshme për makineri të ngjashme.

14.2.5.10. **Rrezatimi**

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

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

Çdo lëshim rrezatimi jojonizues gjatë qëndrimit, funksionimit dhe pastrimit të makinerisë reduktohet në nivele që nuk kanë efekt mbi personat.

14.2.5.11. **Rrezatimi i jashtëm**

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

14.2.5.12. **Rrezatimi laser**

Kur përdoret një pajisje laser merret në konsideratë që:

a) pajisja laser mbi makineri projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të parandalohet çdo rrezatim aksidental;
b) pajisja laser në makineri mbrohet në mënyrë të tillë që të mos dëmtojë shëndetin nga rrezatimi efektiv, rrezatimi i prodhuar nga reflektimi ose përhapja dhe rrezatimi dytësor;
c) pajisjet optike për vrojtimin dhe rregullimin e pajisjes laser në makineri duhet të jenë të tilla që të mos krijojnë risk për shëndetin nga rrezatimi laser.

14.2.5.13. **Lëshimet e materialeve dhe substanca të rrezikshme**

Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të shmangë risqet e lidhura me frymëmarrjen me hundë, gëlltitjen, kontaktin me lëkurën, sytë dhe membranat e mukozës dhe depërtimin nëpërmjet lëkurës të materialeve dhe substancave të rrezikshme.

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

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

14.2.5.14. **Risku i të ngecurit brenda në një makineri**

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

14.2.5.15. **Risku ndaj rrëshqitjes, pengimit ose rënies**

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

Sipas rastit këto pjesë përshtaten me mbajtëse duarsh relativisht të fiksuara për përdoruesit dhe që mundësojnë ruajtjen e qëndrueshmërisë së tyre.

14.2.5.16. **Ndriçimi**

Makineria, që gjatë funksionimit të saj ka të nevojshme mbrojtjen kundrejt efekteve të ndriçimit, përshtatet me një sistem për kryerjen e shkarkimeve elektrike në tokë.

14.2.6. **Mirëmbajtja**

14.2.6.1. **Mirëmbajtja e makinerisë**

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

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

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

Komponentë të makinerisë automatike të cilët zëvendësohen periodikisht duhet lehtësisht dhe në mënyrë të sigurt të hiqen dhe të zëvendësohen Aksesi tek komponentët duhet të mundësojë që këto kërkesa të kryhen me mënyrat e nevojshme teknike në përputhje me një metodë të veçantë operimi.

14.2.6.2. **Aksesi në pozicionet e operimit dhe pikat e shërbimit**

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

14.2.6.3. **Izolimi i burimeve të energjisë**

Makineria përshtatet me mënyrat që e izolojnë atë nga të gjitha burimet e energjisë. Izolatorë të tillë duhet të jenë qartësisht të identifikueshëm. Ato janë të mbyllur nëse izolimi rrezikon personat. Izolatorët duhet të jenë gjithashtu të bllokuar kur një operator është i paaftë për të kontrolluar nga çdo pikë që ai ka akses nëse energjia është ndërprerë.

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

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

Një përjashtim i kërkesës së përcaktuar në 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 ose për të ndriçuar pjesët e brendshme. Në këtë rast merren hapa të veçantë për të garantuar sigurinë e operatorit.

14.2.6.4. **Ndërhyrja e operatorit**

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

Nëse ndërhyrja e operatorit nuk shmanget, të kryhet në mënyrë të lehtë dhe të sigurt.

14.2.6.5 **Pastrimi i pjesëve të brendshme**

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

14.2.7. **Informimi**

14.2.7.1. **Informimi dhe paralajmërimet për makinerinë**

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

14.2.7.1.1 **Informimi dhe mënyrat e informimit**

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

Çdo shfaqje vizuale ose çdo mënyrë tjetër komunikuese, bashkëvepruese ndërmjet operatorit dhe makinës të jetë lehtësisht e kuptueshme dhe e përdorshme.

14.2.7.1.2. **Mjetet paralajmëruese**

Kur shëndeti dhe siguria e personave mund të rrezikohet nga një gabim në funksionimin e makinerisë të pambikqyrur, makineria pajiset në mënyrë të tillë që të japë si paralajmërim një sinjal të përshtatshëm akustik ose ndriçues.
Kur makineria është e pajisur me mjete paralajmërimi, këto duhet të jenë të qarta dhe lehtësisht të perceptueshme. Operatori duhet të ketë lehtësira për të kontrolluar gjatë gjithë kohës funksionimin e këtyre mjeteve paralajmëruese.
Zbatohen kërkesat e rregullave të veçanta teknike në lidhje me ngjyrat dhe sinjalet e sigurisë.

14.2.7.2. **Paralajmërimi i risqeve të mbetura**

Masat e projektuara mbi sigurinë duhet të japin masa plotësuese mbrojtëse, paralajmërime të nevojshme duke përfshirë dhe mjetet paralajmëruese.

14.2.7.3. **Markimet në makineri**

Te gjitha makineritë duhet të markojnë në mënyrë të dukshme, të lexueshme dhe të paheqshme, të dhënat minimale të mëposhtme:
a) emrin e biznesit dhe adresën e plotë të prodhuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar ose importuesit;
b) emërtimin e makinerisë;
c) markimin **CE,** siç referohet në pikën 16;
ç) emërtimin e serive ose tipin;
d) numrin e serisë, nëse ka;
dh) vitin e prodhimit, që është viti në të cilin procesi i prodhimi është përfunduar.
Ndalohet zhvendosja e vitit të prodhimit përpara ose mbas vendosjes së markimit **CE.**

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

Makineria duhet gjithashtu të mbartë informacionin e plotë në lidhje me tipin e saj dhe për përdorimin e saj të sigurt. Një informacion i tillë është subjekt i kërkesave të dhëna në nënpikën 14.2.7.1.
Kur një pjesë e makinerisë kapet gjatë përdorimit me aksesorë ngritës, masa e saj duhet të tregohet në mënyrë të lexueshme, të paheqshme dhe të qartë.

14.2.7.4. **Instruksionet**

Të gjitha makineritë duhet të shoqërohen nga instruksionet në gjuhën shqipe.
Kur instruksionet që shoqërojnë makinerinë janë "Përkthim i instruksioneve origjinale", ato duhet të shoqërohen nga instruksionet origjinale.
Përjashtim bëjnë instruksionet e mirëmbajtjes të parashikuara për t'u përdorur nga personeli i specializuar i autorizuar nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar të cilat mund të jenë në një nga gjuhët e kuptueshme nga ky personel i specializuar.
Instruksionet duhet të përgatiten në përputhje me parimet e mëposhtme:

14.2.7.4.1. **Parimet e përgjithshme për hartimin e instruksioneve**

a) Instruksionet duhet të hartohen në gjuhën shqipe. Fjalët "Instruksione origjinale duhet të jenë në versionin e gjuhës së verifikuar nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar.
b) Kur "Instruksionet origjinale" nuk janë në gjuhën shqipe, përkthimi i tyre sigurohet nga personi që vendos makinerinë në treg. Përkthimet duhet të mbajnë fjalët "Përkthim nga instruksionet origjinale".
c) Përmbajtja e instruksioneve duhet të mbuloje jo vetëm përdorimin e parashikuar të makinerisë por gjithashtu merr në konsideratë çdo përdorim të gabuar që parashikohet në mënyrë të arsyeshme.
ç) Në rastin ku makineria parashikohet për përdorim nga operatorë joprofesionistë, formulimi dhe shpërndarja e instruksioneve për përdorim duhet të marrë në konsideratë nivelin e përgjithshëm arsimor që pritet në mënyrë të .arsyeshme për operatorë të tillë.

14.2.7.4.2. **Përmbajtjet e instruksioneve**

Çdo instruksion manual duhet të përmbajë sipas rastit së paku informacionin e mëposhtëm:

a) Emrin e biznesit dhe adresën e plotë të prodhuesit dhe përfaqësuesit të tij të autorizuar;
b) Emërtimin e makinerisë, siç shënohet në makineri me përjashtim të numrit serial, siç referohet në pikën 14.2.7.3;
c) Deklaratën **EC** të konformitetit ose një dokument tjetër që përcakton përmbajtjet e deklarimit **CE** të konformitetit duke treguar të dhëna të veçanta të makinerisë, pa qenë e nevojshme përfshirja e numrit të serisë dhe nënshkrimi;
ç) Një përshkrim i përgjithshëm i makinerisë;
d) Vizatime, diagrame, përshkrime dhe sqarime të nevojshme për përdorim, mirëmbajtjen dhe riparimin e makinerisë dhe për kontrollin e funksionimit të saj korrekt;
dh) Një përshkrim të vendeve të punës që përdoren nga operatorët;
e) Një përshkrim i përdorimit të parashikuar për makinerinë;
ë) Paralajmërimet në lidhje me mënyrat në të cilën makineria nuk duhet të përdoret sepse eksperienca ka treguar se mund të ndodhë diçka;
f) Instruksionet e montimit, instalimit dhe lidhjes, duke përfshirë vizatime, diagrame, mënyrat mbi kapjet dhe përshkrimin e shasisë ose instalimin mbi të cilin makineria montohet;
g) Instruksione të lidhura me instalimin dhe montimin mbi reduktimin e zhurmës ose vibrimit;
gj)Instruksionet për vendosjen në shërbim dhe përdorim të makinerisë dhe, nëse kërkohet, instruksione mbi trajnimin e operatorëve;
h) Informacion për masa plotësuese mbrojtëse për risqet që mbeten pavarësisht masave të projektuara dhe të marra mbi sigurinë;
i) Instruksione mbi masat mbrojtëse që duhen marrë nga përdoruesi, duke përfshirë sipas rastit parashikimin e pajisjeve mbrojtëse personale;
j) Karakteristikat thelbësore të mjeteve të punës të cilat përshtaten në makineri;
k) Kushtet në të cilat makineria plotëson kërkesat e qëndrueshmërisë gjatë përdorimit, transportimit, montimit, çmontimit, kur është jashtë shërbimit, testimit ose avarive të parashikuara;

l) Iinstruksione që sigurojnë që operacionet e transportimit, manovrimit dhe magazinimit të jenë të sigurta, duke dhënë masën e makinerisë si dhe të pjesëve të ndryshme kur ato rregullisht transportohen të ndara;

ll) Metodën operuese që duhet ndjekur në rastet e aksidentit ose avarive kur mund të ndodhë një bllokim; metodën operuese që duhet ndjekur për të mundësuar zhbllokimin e sigurt të makinerisë;

m) Përshkrimin e operacioneve të rregullimit dhe mirëmbajtjes që kryhen nga përdoruesi si dhe masat mirëmbajtëse parandaluese që duhet të vëzhgohen;

n) Instruksionet për kryerjen në mënyrë të sigurt të rregullimeve dhe mirëmbajtjes, duke përfshirë masat mbrojtëse që merren gjatë këtyre operacioneve;

nj) Specifikime të pjesëve të ndërrimit që përdoren kur ato ndikojnë në shëndetin dhe sigurinë e operatorëve;

o) Informacion për lëshimin e zhurmës në ajër si më poshtë:

i. niveli i pritshëm-A i presionit të lëshimit të valëve zanore në vendin e punës, kur ky kalon 70db (A); tregohet fakti kur ky nivel nuk kalon 70 db (A);

ii. piku i pritshëm-C i vlerës së çastit të presionit zanor në vendin e punës, kur ky kalon 63Pa (130 db në lidhje me 20μPa);

iii. niveli i pritshëm- A i fuqisë zanore të lëshuar nga makineria, kur niveli i pritshëm- A i presionit të lëshimit të valëve zanore në vendin e punës kalon 80 db(A).

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

Në rastin e makinerive shume të mëdha, në vend të nivelit të pritshëm -A të fuqisë zanore, tregohen nivelet e pritshme-A të lëshimit të valëve zanore në vende të veçanta rreth makinerisë.
Kur nuk zbatohen standardet e harmonizuara sipas listës bashkëlidhur, siç referohet në pikën 2 të këtij vendimi, nivelet akustike maten duke përdorur metodën më të përshtatshme për makinerinë.

Sido që të jenë treguar vlerat e lëshimit akustik duhet specifikuar pasiguria e këtyre vlerave.
Duhet të përshkruhen kushtet e funksionimit të makinerisë gjatë matjeve dhe metodat e matjeve.
Kur vendi i punës nuk është përcaktuar dhe nuk mund të përcaktohet, nivelet A të presionit akustik maten në distancë 1m nga sipërfaqja e makinerisë dhe 1.6m në lartësi nga dyshemeja.
Duhet të tregohet pozicioni dhe vlera e presionit maksimal akustik.

Kur rregulla të veçanta teknike përcaktojnë kërkesa të tjera për matjen e niveleve të presionit akustik ose të niveleve të fuqisë akustike, zbatohen këto rregulla teknike dhe nuk zbatohen kërkesat e dhëna në këtë paragraf.

p) informacion në lidhje me lëshimin e rrezatimit për operatorët dhe personat e ekspozuar, në rastet kur makineria mund të lëshojë rrezatim jojonizues i cili mund të shkaktojë dëmtimin e

këtyre personave veçanërisht në rastet e përdorimit të pajisjeve mjekësore aktive ose joaktive të transplatueshme.

14.2.7.4.3. **Broshurë shitjeje**

Broshura e shitjes nuk duhet të përshkruajë makinerinë në kundërshtim me instruksionet për sa i përket aspekteve të shëndetit dhe sigurisë. Përshkrimi i karakteristikave të performancës së makinerisë në broshurën e shitjes duhet të përmbajë të njëjtin informacion mbi lëshimet si janë dhënë në instruksione.

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

Makineritë e industrisë ushqimore, makineritë për produkte kozmetike ose farmaceutike, makineri që mbahen dhe/ose drejtohen me dorë, makineri portative të fiksuara dhe efekte të tjera dhe makineri për përpunimin e drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike me të, dhe makineritë me përdorim për pesticidet duhet të plotësojnë të gjitha kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë që janë përshkruar në shkronjën "d", të nënpikës 14.1.

14.3.1. **Makineritë e industrisë ushqimore dhe makineritë për produkte kozmetike dhe farmaceutike**

14.3.1.1. **Të përgjithshme**

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

Merren parasysh kërkesat e mëposhtme që:

a) materialet në kontakt me/ose parashikuar të hyjnë në kontakt me produkte ushqimore, kozmetike ose farmaceutik të plotësojnë kushtet e dhëna në rregullat teknike përkatës. Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që këto materiale të pastrohen përpara çdo përdorimi. Kur kjo nuk mundësohet përdoren pjesë të heqeshme (ndërrueshme);
b) të gjitha sipërfaqet në kontakt me produkte ushqimore ose kozmetike ose farmaceutike, përveç sipërfaqeve të pjesëve të heqshme duhet:

   i. të jenë të lëmuara dhe të mos kenë as sipërfaqe të ashpra as të çara të cilat mund të grumbullojnë materiale organike. E njëjta gjë zbatohet dhe në bashkimet e tyre;
   ii. të projektohen dhe të konstruktohen në mënyrë të tillë që të reduktohen në minimum të dalat, buzët e mprehta dhe pjesët e futura të montimeve;
   iii. të pastrohen dhe të dizinfektohen lehtësisht sipas rastit mbas lëvizjes së pjesëve të çmontuara; sipërfaqet e brendshme rakordohen me një rreze të mjaftueshme që lejon plotësisht pastrimin;
c) duhet të bëhet e mundur që lëngjet, gazet dhe aerosolët të derivuar nga produktet ushqimore, kozmetike dhe farmaceutike si dhe fluidet nga pastrimi, dizinfektimi dhe shpëlarja të jenë plotësisht të shkarkueshëm nga makineria dhe nëse është e mundur në një pozicion pastrimi;

ç) makineria të projektohet dhe të konstruktohet në mënyrë të tillë që të parandalojë hyrjen e çdo substance ose krijesave të gjalla, veçanërisht insekte, si dhe grumbullimin e lëndëve organike në vende që nuk mund të pastrohen;

d) makineria të projektohet dhe të konstruktohet në mënyrë të tillë që të mos ketë asnjë substancë ndihmëse që është e rrezikshme për shëndetin, përfshirë lubrifikantet, të jetë në kontakt me produktet ushqimore, kozmetike ose farmaceutike.

Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të kontrollohet përputhshmëria e vazhdueshme me këtë kërkesë.

14.3.1.2. **Instruksionet**

Instruksionet për makineritë e industrisë ushqimore dhe makineritë e përdorura për produkte kozmetike dhe farmaceutik tregojnë produktet dhe metodat e rekomanduara për pastrimin, dizinfektimin dhe shpëlarjen, jo vetëm në vendet që pastrohen lehtësisht por gjithashtu dhe në vendet ku ky veprim është i pamundur ose i pakëshilluar.

14.3.2. **Makineri të lëvizshme që mbahen me dorë dhe/ose drejtohen me dorë**

14.3.2.1. **Të përgjithshme**

Makineria e lëvizshme që mbahet me dorë dhe/ose drejtohet me dorë duhet që:

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

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

c) të mos paraqesë rrezik në rastin e vënies në pune të pavullnetshme dhe/ose gjatë punës mbasi operatori ka lëshuar dorezat. Nëse kjo kërkesë teknikisht nuk realizohet ndërmerren masa të njëvlershme;

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

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

14.3.2.1.1. **Instruksionet**

Instruksionet japin informacionin e mëposhtëm që lidhet me vibrimet e transmetuara nga makineritë e lëvizshme që mbahen dhe/ose drejtohen me dorë:

a) vlerën e përgjithshme të vibrimit nëse është më e madhe se 2.5 m/s^2 ndaj të cilit është subjekt sistemi dore-krah. Duhet të përmendet kur kjo vlerë nuk kalon 2.5 m/s^2;

b) pasigurinë e matjeve.

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

Kur nuk zbatohen standardet e harmonizuara sipas listës bashkëlidhur, siç referohet në pikën 2 të këtij vendimi, të dhënat e vibrimit maten duke përdorur kodin me të përshtatshëm të matjeve për makinerinë.
Duhet të specifikohen kushtet e funksionimit gjatë matjes dhe metodat e përdorura për matje ose zbatohet referenca e standardit të harmonizuar.

14.3.3. **Makineri portative të fiksuara dhe me ndikim tjetër dinamik**

14.3.3.1. **Të përgjithshme**

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

a) energjia transmetohet në elementin me ndikim tjetër dinamik nëpërmjet komponentit të ndërmjetshëm që nuk lë pajisjen;
b) një pajisje përshtatëse parandalon ndikimin tjetër dinamik vetëm kur makineria pozicionohet saktësisht me presionin e përshtatshëm mbi materialin bazë;
c) të parandalohet aktivizimi i pavullnetshëm dhe, kur është e nevojshme, kërkohet një radhë e përshtatshme veprimesh mbi pajisjen përshtatëse dhe pajisjen e kontrollit që të aktivizojë një efekt;
ç) të parandalohet aktivizimi i rastësishëm gjatë përdorimit ose në rast goditjeje "shoku";
d) operacionet e ngarkimit dhe shkarkimit të kryhen lehtësisht dhe në mënyrë të sigurt.

Sipas rastit të sigurohet nga prodhuesi i makinerisë mundësia e një pajisjeje me masa mbrojtëse për ashklat dhe masa të tjera mbrojtëse.

14.3.3.2. **Instruksionet**

Instruksionet japin informacionin e nevojshëm në lidhje me:

a) aksesorët dhe pajisjet e shkëmbyeshme që përdoren me makinerinë;
b) fiksimin e përshtatshëm ose elementet me efekte të tjera që përdoren me makinerinë;
c) sipas rastit, bobinat e përshtatshme që do të përdoren.

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

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

a) makineria projektohet, konstruktohet ose pajiset në atë mënyrë që njësia që përpunohet mund të vendoset dhe të drejtohet në mënyrë të sigurte; nuk duhet të pengohet lëvizja e njësisë punuese kur ajo mbahet me dore mbi një bango pune që duhet te jetë mjaft e qëndrueshme gjatë punës,
b) kur makineria mund të përdoret në kushte që përfshin riskun e derdhjes jashtë njësisë punuese ose të pjesëve të saj, ajo projektohet, konstruktohet, ose pajiset në atë mënyrë që të parandalojë

këtë derdhje ose nëse kjo nuk është e mundur, kjo derdhje të mos shkaktojë risqe për operatorin dhe/ose personat e ekspozuar,
c) makineria duhet tëpajiset me një fren automatik që ndalon instrumentin në një kohë të mjaftueshme të shkurtër nëse ka një risk kontakti me këtë instrument ndërsa ai ndalet,
ç) kur instrumenti përfshihet në një makinë jo-plotësisht automatike, kjo e fundit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që eliminon ose redukton riskun e dëmtimit aksidental.

14.3.4 **Makinerite per perdorim te pesticideve**

14.3.4.1 Perkufizime

"Makineri per perdorim te pesticideve" eshte makineria specifikisht e parashikuar per perdorimin e produkteve per mbrojtjen e bimeve ne lidhje me vendosjen ne treg te ketyre produkteve.

14.3.4.2 Te pergjithshme

Prodhuesi i makinerive per perdorim te pesticideve ose perfaqesuesi i tij i autorizuar duhet te siguroje qe eshte kryer vleresimi i risqeve ndaj ekspozimit të paparashikuar të mjedisit nga pesticidet, në përputhje me procesin e vlerësimit të riskut dhe zvogëlimin e riskut të përmendur në paragrafin a) te nenpikes 14.1.

Makineria per perdorim te pesticideve duhet te projektohet dhe konstruktohet duke marre parasysh rezultatet e vleresimit te riskut te dhene ne paragrafin e mesiperm ne menyre qe makineria mund te perdoret, rregullohet dhe mirëmbahet pa ekspozime te paparashikuara e mjedisit ndaj pesticideve.

Rrjedhja duhet të parandalohen në të gjitha kohët.

14.3.4.3 Kontrollet dhe monitorimet

Duhet te mundesohet ne menyre te lehte dhe te sakte nje kontroll dhe ndalim i menjehershem i perdorimit te pesticideve nga pozicionet e veprimit.

14.3.4.4 Mbushja dhe zbrazja

Makineria duhet te projektohet dhe konstruktohet për të lehtësuar mbushjen e saktë me sasinë e nevojshme të pesticideve dhe për të siguruar lehtesisht dhe plotesisht zbrazjen, duke parandaluar derdhjen e pesticideve dhe duke shmangur ndotjen e burimit të ujit gjatë operacioneve të tilla.

14.3.4.5 Perdorimi i pesticideve

14.3.4.5.1 Norma e perdorimit

Makineria duhet të pajiset me mjetet qe rregullojne me lehtësi, saktësi dhe besueshmër, normen e perdorimit

14.3.4.5.2 Shpërndarja, depozitimi dhe grumbullimi i pesticideve

Makineria duhet të projektohet dhe konstruktohet për të siguruar se pesticidi është i depozituar në zonat e parashikuara, për të minimizuar humbjet në zonat e tjera dhe për të parandaluar grumbullimin e pesticideve ne mjedis. Kur është e nevojshme duhet të sigurohet një depozitim dhe shpërndarje homogjene.

14.3.4.5.3 Testet

Me qellim qe te verifikohet qe pjeset perkatese te makinerise jane ne perputhje me kerkesat e dhena ne nenpikat 14.2.4.5.1 dhe 1414.2.4.5.2, prodhuesi ose perfaqesuesi i tij i autorizuar duhet, qe per cdo tip te makinerise ne fjale te kryeje ose te kete kryer testet perkatese.

14.3.4.5.4 Humjet gjate ndaleses

Makineria duhet te projektohet dhe konstruktohet qe te parandaloje humbjet gjate ndalesave kur eshte ndalur funksioni i perdorimit te pesticideve.

14.3.4.6 Mirembajtja

14.3.4.6.1 Pastrimi

Makineria duhet te projektohet dhe konstruktohet qe te lejoje pastrimin e lehte dhe te plote te saj pa ndotur mjedisin.

14.3.4.6.2 Sherbimi

Makineria duhet te projektohet dhe konstruktohet qe te ndihmoje ne zevendesimin e pjeseve te saj pa ndotur mjedisin.

14.3.4.7 Inspektimet

Makineria duhet te mundesoje qe te lidhen lehtesisht instrumentat mates me qellim qe te kontrollohet funksionimi korrekt i i makinerise.

14.3.4.8 Markimi i hundezave, shtrengueseve dhe filtrave

Hundezat, shtrengueset dhe filtrat duhet te markohen ne ate menyre qe te identifikohet lehtesisht tipi dhe madhesia e tyre

14.3.4.9 Identifikimi i pesticideve ne perdorim

Kur kerkohet, makineria duhet te kete nje vend te veçante ku operatori mund te vendose emrin e pesticidit ne perdorim.

14.3.4.10 Instruksionet

Instruksionet duhet te permbajne informacionin e meposhtem:

a) masat qe duhet te merren gjate veprimeve te lidhura me perzjerjen, mbushjen, perdorimin, zbrasjen, pastrimin, sherbimin dhe transportin me qellim qe te eliminohet kontaminimi i mjedisit,

b) kushtet e detajuara te perdorimit per mjedise te ndryshme te parashikuara duke perfshire pergatitjen perkatese dhe rregullimet e kerkuara per te siguruar depozitimin e pesticideve ne vendet e synuara duke minimizuar humbjet ne vendet e tjera, per te parandaluar inpaktin ne mjedis dhe sipas rastit per te siguruar nje shperndarje dhe homogjenitet te depozitimit të pesticideve

c) gamen e tipeve dhe madhesive te hundezave, shtrengueseve dhe filtrave qe mund te perdoren me makinerine,

c) frekuencen e kontrolleve, kriteret dhe menyren e zevendesimit te pjeseve qe ndikojne ne funksionimin korrekt te makinerise , te tilla si hundezat, shtrengueset dhe filtrat,

e) specifikimi i kalibrimit, mirembajtjes ditore, pergatitja dimerore dhe kontrolle te tjera te nevojshme per te siguruar funksionimin korrekt te makinerise,

f) llojet e pesticideve qe mund te shkaktojne funksionim jo korrekt te makinerise,

g) nje tregues qe operatori duhet te mbaje te perditesuar emrin e pesticidit ne perdorim si te referuar ne nenpiken 14.3.4.9,
h) lidhjen dhe perdorimin e cdo pajisjeje apo aksesor te vecante dhe masat qe duhet te merren,
i) treguesin se pajisja eshte subjekt i inspektimit te rregullt periodiodik nga organet e miratuara.,
j) karakteristikat teknike qe duhet te kontrollohen per te siguruara nje funksionim korrekt te makinerise,
k) udheszime per lidhjen e instrumentavemates te nevojshem.

14.4 **Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurinë për të kompensuar rreziqet për shkak të lëvizshmërisë së makinerisë**
Makineria që paraqet rrezik për shkak të lëvizshmërisë së saj, duhet të plotesojë të gjitha kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë të përshkruara në këtë pikë.
14.4.1 **Të përgjithshme**
14.4.1.**1 Përkufizime**
"Makineri që paraqet rrezik për shkak të lëvizjes së saj", është:
a) makineria, funksionimi i të cilës ose kërkon lëvizshmëri kur punon, ose kërkon lëvizshmëri të vazhdueshme ose me ndërprerje ndërmjet një vargu të fiksuar të vendeve të punës, ose
b) makineria e cila funksionon pa lëvizur, por që pajiset në atë mënyrë që mundëson atë të lëvizë më me lehtësi nga një vend në tjetrin.
c) "Drejtues i makinerisë" është operatori përgjegjës për lëvizjen e makinerisë. Drejtuesi i makinerisë lëviz bashke me makinerinë ose shoqëron makinerinë duke ecur në këmbë, ose e drejton makinerinë nga vendi i kontrollit.

14.4.2 **Postet e punës**
14.4..2.1 **Posti i drejtimit**
Dukshmëria nga posti i drejtimit është e tillë që drejtuesi i makinerisë manovron makinerinë dhe mjetet e saj sipas kushteve të parashikuara, në mënyrë të sigurtë për veten e tij dhe personat e ekspozuar. Sipas rastit parashikohen pajisje të përshtatshme që kompensojnë rreziqet për shkak të shikimit të papërshtatshëm te drejtpërdrejtë.
Makineria në të cilën drejtuesi i makinerisë lëviz bashkë me të, projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që mos të ketë risk për drejtuesin e makinerisë ë postet e punës nga kontakti i pavëmendshëm me rrotat dhe zinxhirët.
Posti i drejtimit projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të përshtatet një kabinë për drejtuesin e makinerisë, me kusht qëka vend për këtë dhe që kjo nuk shton risk. Kabina duhet të ketë një vend për instruksionet që nevojiten për drejtuesin e makinerisë.

14.4.2.2 **Ndenjëset**
Kur ka një risk që operatorët ose personat e tjerë të transportuar nga makineria mund të shtypen ndërmjet pjesëve të makinerisë dhe tokës, ndenjëset e makinerisë të tipit rrotullues, veçanërisht makineritë e pajisura me një strukturë mbrojtëse si referohet në nënpikën 14.4.4.3 dhe 14.4.4.4,

projektohet ose pajiset me një sistem kufizues që mban personat në vendet e tyre pa kufizuar lëvizjet e nevojshme për operacione ose lëvizjet ne lidhje me strukturën që shkaktohet nga heqja e ndenjëseve. Të tilla sisteme nuk duhet të përshtaten kur ato shtojnë riskun.

14.4.2.3 **Pozicionet për persona të tjerë**

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

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

14.4.3 **Sistemet e kontrollit**

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

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

Sistemi i kontrollit në distancë projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që të ndikojë vetëm për:

a) makinerinë në fjalë,

b) funksionet në fjalë

Makineria që kontrollohet në distancë projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që ti përgjigjet vetëm sinjaleve nga njësia e parashikuar e kontrollit.

14.4.3.1 **Pajisjet e kontrollit**

Drejtuesi i makinerisë nga pozicioni i drejtimit duhet të vërë në veprim të gjithë pajisjet e kontrollit që kërkohen për manovrimin e makinerisë me përjashtim të funksioneve të cilat mund të vihen në veprim në mënyrë të sigurte duke përdorur vetëm pajisjet kontrollit të vendosura në vend tjetër.

Këto funksione veçanërisht përfshijnë; ato funksione për te cilat operatorët përveç drejtuesit të makinerisë,janë përgjegjës ose ato funksione për të cilat drejtuesi i makinerisë duhet të lëre pozicionin e drejtimit për t´i kontrolluar ato në mënyrë të sigurte.

Kur ka pedale, ato projektohen, konstruktohen dhe përgatiten që të lejojnë funksionimin e tyre të sigurtë nga drejtuesi i makinerisë me një risk minimal gjatë një përdorimi të gabuar. Ato duhet të kenë një sipërfaqe rezistente ndaj rrëshqitjes dhe të pastrohen lehtësisht.

Kur funksionimi i tyre mund të shkaktojë rreziqe sidomos në lëvizje të rrezikshme, pajisjet e kontrollit, përjashtuar ato me pozicione paraprake, kthehen në pozicionin neutral sapo lëshohen nga drejtuesi i makinerisë.

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

Çdo kontroll që bllokon diferencialin projektohet dhe rregullohet që të lejojë zhbllokimin e tij kur makineria është në lëvizje.
Paragrafi i gjashtë i nënpikës 14.2.2.2 i lidhur me sinjalet paralajmëruese akustike dhe/ose vizuale zbatohet vetëm në rastin e kthimit mbrapa.

14.4.3.2 **Vënia në lëvizje/lëvizja**
Të gjithë lëvizjet udhëtuese të makinerisë vetëlëvizëse me një drejtues makinerie bëhen te mundura vetëm nëse drejtuesi makinerisë është në pajisjet e kontrollit.
Kur, për qëllime manovrimi makineria përshtatet me pajisje të cilat tejkalojnë hapësirën normale të zonës së makinerisë (p.sh stabilizatorë, krahë, etj), si dhe vendosjen në vënde të veçanta që mundësojnë lëvizjen e sigurte, drejtuesi i makinerisë duhet të pajiset me mjetet e kontrollimit të lehte, që kryet përpara vënies së makinerisë në lëvizje.
Kjo gjithashtu zbatohet për të gjithë pjesët e tjera që duhet të jenë në vende të veçanta, që tu lejohet lëvizje e sigurtë dhe nëse nevojitet të jene të bllokuara.
Kur ajo nuk shkakton rritje të risqe të tjerë, lëvizja e makinerisë duhet të varet nga pozicionimi i sigurtë i pjesëve të sipërpërmendura.
Kur motori është vënë në lëvizje nuk duhet të ndodhin lëvizje të pavullnetshme të makinerisë

14.4.3.3. **Funksioni i udhëtimit**
Përveç rregullave të trafikut rrugor, makineritë vet-lëvizëse dhe trailerat (rimorkiot) e tyre duhet të plotësojnë kërkesat për uljen e shpejtësisë, ndalimin, frenimin dhe bllokimin që të garantohet siguria nën kushtet e lejuara në lidhje me funksionimin, ngarkimin, shpejtësinë, terrenin dhe pjerrësinë.
Drejtuesi i makinerisë duhet të jetë në gjendje të ulë shpejtësinë dhe të ndalojë makinerinë nëpërmjet një pajisje kryesore.
Në rastin e dëmtimit të pajisjes kryesore, ose në mungesën e furnizimit të energjisë së nevojshme për vënien në lëvizje të pajisjes kryesore, për arsye sigurie duhet të vendoset një pajisje emergjence për uljen e shpejtësisë dhe ndalimin e makinerisë e cila duhet të jetë e pavarur dhe lehtësisht e përdorshme.
Për arsye sigurie duhet te parashikohet një pajisje parkimi për ta paraqitur si makineri stacionare të palëvizshme. Kjo pajisje kombinohet me një nga pajisjet e referuara në paragrafin e dytë me kushtin që ajo është plotësisht mekanike.
Kontrolli i makinerisë në distancë duhet të realizohet me vendosjen e një pajisjeje për ndalimin automatik të menjëhershëm të funksionimit dhe për parandalimin e funksionimit potencialisht te rrezikshëm te makinerisë në situatat e mëposhtme:
a) nëse drejtuesi i makinerisë humbet kontrollin,
b) nëse ajo merr një sinjal ndalimi,
c) nëse një defekt zbulohet në një pjesë të sistemit të lidhur me sigurinë,
ç) nuk ka sinjal brenda një kohe te përcaktuar.
Nënpika 14.2.2.4 nuk zbatohet për funksionin e udhëtimit.

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

Lëvizja e makinerisë vet-levizëse me komandimin me këmbë duhet të mundesohet vetëm nëpërmjet veprimit mbështetës të drejtuesit të makinerisë mbi paisjen përkatëse të kontrollit. Kur motorri është vënë në levizje nuk duhet të ndodhin levizje të pavullneteshme të makinerise.

Sistemet e kontrollit për makineri me komandim me këmbë projektohen në mënyrë te tille që të minimizojnë risqet e lindura nga lëvizje të pavullnetshme të makinës kundrejt drejtuesit të makinerisë, veçanërisht në:

a) shtypje/përplasje

b) dëmtime nga pajisjet rrotulluese.

Shpejtësia e udhëtimit e makinerisë përputhet me ritmin e veprimit mbi pedal të drejtuesit të makinerisë.

Në rastin e makinerisë mbi të cilën mund të përshtatet një instrument rrotullues, nuk duhet të mundësohet vënia në veprim e instrumentit kur ka vepruar kontrolli i kundërt, me përjashtuar te rastin kur lëvizja e makinerisë rezulton nga lëvizja e instrumentit rrotullues. Në rastin e fundit, shpejtësia e kthimit nuk duhet të rrezikojë drejtuesin e makinerisë.

14.4.3.5 **Dëmtim në qarkun e kontrollit**

Mosveprimi i burimit të ushqimit te drejtuesi apo tejçuesi i fuqisë ku ky është aplikuar duhet të mos pengojë makinerinë që duhet të jetë udhëzuese gjatë gjithë kohës që nevojitet për ta ndaluar atë.

14.4..4 **Mbrojtja nga rreziqet mekanike**

14.4.4.1 **Lëvizjet e pakontrolluara**

Makineria projektohet, konstruktohet, dhe sipas rastit vendoset në bazamentin e saj të lëvizshëm në mënyrë të tillë që kur lëviz të sigurojë se luhatjet e pakontrolluara të qendrës së saj të gravitetit nuk ndikojnë në qëndrueshmërinë e saj ose në shfaqjen e sforcime të tepërta mbi strukturën e saj.

14.4.4.2 **Pjesët lëvizëse të transmisionit**

Duke përjashtuar pikën 14.2.3.8.1, në rastin e motorëve, mbrojtëset e lëvizshme që parandalojnë aksesin në pjesët e lëvizshme në dhomën e motorit, nuk kanë nevojë për pajisje bllokuese nëse ato duhet të hapen ose nga përdorimi i një instrumenti apo çelësi ose nga një pajisje kontrolli e vendosur në vendin e drejtimit me kusht qe kjo e fundit është plotësisht e mbyllur në një kabine me një çelës që parandalon hyrje e paautorizuar.

14.4.4.3 **Rrokullisja dhe përmbysja**

Në rastin kur ka një rrezik të lidhur me lëkundjen (rrokullisjen) ose përmbysjen e makinerisë vetëlëvizëse me një drejtues makinerie, me operator/ë ose person/a të tjerë, makineria përshtatet me një strukturë mbrojtëse nëse kjo nuk shton rrezikun.

Kjo strukture duhet të jetë e tillë që në rastin e rrokullisjes ose përmbysjes u lejon personit/ave qe janë në të një volum të përshtatshëm shmangieve.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë ose ka kryer provat përkatëse për çdo tip të strukturës në fjalë me qellim që të vërtetojë se struktura është në përputhje me kërkesat e përcaktuara në paragrafin e dytë.

14.4.4.4 **Rënia e objekteve**

Në rastin kur ka një risk të rënies së objekteve apo materialeve në makinerinë vetëlëvizëse me një drejtues makinerie, me operator/ë ose person/a të tjerë, makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që duke marre në konsideratë që ky risk të përshtatet me një strukture mbrojtëse nëse e lejon edhe madhësia e saj.

Kjo strukturë duhet të jetë e tille që në rastin e rënies së objekteve apo materialeve tu garantoje personave në të një volum të përshtatshëm shmangieje.

Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryeje ose ka kryer provat përkatëse për çdo tip të strukturës në fjale, me qellim që të vërtetojë se struktura është në përputhje me kërkesat e përcaktuara në paragrafin e dytë

14.4.4.5 **Mjetet e hyrjes**

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

14.4.4.6 **Pajisjet e rimorkimit**

Çdo makineri që rimorkion ose rimorkiohet duhet të përshtatet me pajisjet e rimorkimit ose bashkimit të cilat projektohen, konstruktohen dhe rregullohen në mënyrë te tille që te sigurojnë lidhje dhe shkëputje të lehtë dhe të sigurte si dhe të parandalojnë shkëputjen rastësore gjatë përdorimit.

Për sa kohe kërkohet një pajisja rimorkimi, makineri të tilla duhen pajisen me një mbajtëse me sipërfaqe lidhëse të përshtatshme lidhur me ngarkesën dhe terrenin

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

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

Nyja marrëse e fuqisë në të cilën pajisja e lëvizshme e transmetimit mekanik është lidhur në makinerinë lëvizëse (traktor) mbrohet ose nga një mbrojtëse e fiksuar dhe e lidhur me makinerinë vetlevizshme (ose traktorin) ose nga një pajisje tjetër që ofron mbrojtje të njëvlershme.

Hapja e kësaj mbrojtëse duhet të mundësohet për të vepruar me pajisjen e lëvizshme të transmetimit. Pas kësaj, duhet të ketë hapësirë të mjaftueshme për të parandaluar që boshti i drejtimit të dëmtojë mbrojtësen kur makineria (ose traktorin) është në lëvizje.

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

Kufizueset e momentit përdredhës ose xhuntot mund të përshtaten në transmisionet universale bashkuese vetëm në anën e makinerisë drejtuese. Pajisja e lëvizshme e transmetimit mekanik duhet shënohet sipas kërkesave përkatëse.

Çdo makineri marrëse, funksionimi i të cilës kërkon një pajisje të lëvizshme të transmetimit mekanik, që e lidh atë me makinerinë vetëlëvizëse (ose traktorin) duhet teë ketë një sistem për kapjen e pajisjes së lëvizshme të transmetimit mekanik që kur makineria është e shkëputur, pajisja e lëvizshme e transmetimit mekanik dhe mbrojtësja e saj nuk duhet të dëmtohen nga kontakti me terrenin ose me pjesë të makinerisë.
Pjesët e jashtme të mbrojtëseve projektohen, konstruktohen dhe rregullohen në atë mënyrë që ato nuk mund të rrotullohen me pajisjen e lëvizshme të transmetimit mekanik. Mbrojtësja duhet të mbuloje transmisionin në fundet e nofullave të brendshme kur përdoren bashkime të thjeshta universale dhe së paku qendrën e xhuntos ose xhuntove të jashtme në rastin e xhuntove me kënd të gjërë.
Ne rastin kur hyrja ne pozicionin e punës është afër pajisjes së lëvizshme të transmetimit mekanik ajo projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që mbrojtëset e boshtit nuk mund të përdoren si shkallë, vetëm nëse projektohen dhe konstruktohen si të tilla.

14.4.5 **Mbrojtja nga rreziqe të tjera**

14.4.5.1. **Bateritë**

Vendi i baterisë projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që parandalon derdhje të elektrolitit mbi operatorin në rastin e rrokullisjes ose përmbysjes së saj dhe të shmange grumbullimin e avujve në vende ku ndodhen operatoret.
Makineria projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që bateria të stakohet me ndihmën e një pajisje të lehte në përdorim që parashikohet për këtë qellim.

14.4.5.2 **Zjarri**

Në varësi nga rreziqet e parashikuara nga prodhuesi dhe kur përmasat e lejojnë, makineria duhet ose:
a) të pajisjet me fikës zjarri, të përshtatshëm dhe lehtësisht të përdorshëm,
b) të pajiset me një sistem për shuarjen e zjarrit.

14.4.5.3 **Lëshimi i substancave të rrezikshme**

Paragrafi i dytë dhe i tretë i pikës 14.2.5.13 nuk zbatohet kur funksioni kryesor i makinerisë është spërkatja e produkteve. Megjithatë, operatori duhet të jetë i mbrojtur nga rreziku i lëshimit të këtyre substancave të rrezikshme.

14.4.6 **Informacioni dhe Treguesit**

14.4.6.1 **Shenjat, sinjalet dhe paralajmërimet**

Të gjitha makineritë duhet të kenë shenja dhe/ose vende instruksioni në lidhje me përdorimin, rregullimin dhe mirëmbajtjen për të garantuar shëndetin dhe sigurinë e personave.
Ato duhet të zgjidhen, projektohen dhe konstruktohen në atë mënyrë që të jenë të qarta, të dukshme dhe të paheqshme.

Përveç rregullave te trafikut rrugor, makineria me një drejtues makinerie duhet të ketë pajisjet e mëposhtme:

a) një pajisje akustike paralajmërimi për të lajmëruar personat,

b) një sistem të sinjaleve me drita për kushte të parashikuara përdorimi. Kjo nuk zbatohet në makineri që parashikohen për të punuar nën tokë dhe që nuk përdorin energji elektrike,

c) sipas rastit, duhet të ketë një lidhje ndërmjet makinerisë dhe rimorkios për funksionimin e sinjaleve.

Makineria e kontrolluar në distance, që në kushte normale përdorimi ekspozon persona ndaj rrezikut ose shtypjes duhet të përshtatet me mjetet e nevojshme për të sinjalizuar lëvizjet e saj ose me mjete për mbrojtjen e personave ndaj risqeve të tilla. Kërkesa të njëjta zbatohen në makineri të cilat kur janë në përdorim përfshijnë përsëritjen konstante të një lëvizjeje përpara dhe mbrapa mbi një aks te vetëm ku pjesa e pasme e makinës nuk është direkt e dukshme nga drejtuesi i makinerisë.

Makineria konstruktohet në mënyrë të tille që pajisjet paralajmëruese dhe sinjalizuese nuk mund çaktivizohen pa dashur. Kur kjo është një kërkesë thelbësore për sigurinë duhet të parashikohen të tilla pajisje me mjete që kontrollojnë që ato janë në kushte të mira pune dhe dëmtimi e tyre duhet të jete i dukshëm për operatorin.

Kur lëvizja e makinerisë ose e instrumenteve përbërëse te saj është shumë e rrezikshme, duhet të parashikohen shenja mbi makineri që paralajmërojnë qëndrimin larg makinerisë kur ajo është në punë. Shenjat duhet të jenë të lexueshme nga një distancë e mjaftueshme për të garantuar sigurinë e personave që janë në afërsi të makinerisë.

14.4.6.2 Shënimi

Në të gjitha makineritë duhet të tregohen shenja të lexueshme dhe të paheqëshme me të dhënat e mëposhtme:

a) fuqia nominale e shprehur në kilovat (kë),

b) masa e konfiguracionit më të përdorshëm në kilogram (kg), dhe sipas rastit:

(i) forca maksimale tërheqëse e parashikuar në ganxhën bashkuese, në Njuton (N),

(ii) pesha maksimale vertikale e parashikuar në ganxhën bashkuese në Njuton (N).

14.4.6.3 **Instruksionet**

14.4.6.3.1 **Vibrimet**

Vibrimet e transmetuara nga makineria në sistemin dorë-krah ose në gjithë trupin jepen në instruksionet e përdorimit me të dhënat si më poshtë:

a) vlera e vibrimit total ku sistemi dore- krah është subjekt, nëse tejkalon 2,5 m/s^2

Duhet të përmendet kur kjo vlerë nuk tejkalon 2.5.m/s^2,

b) vlera më e lartë kuadratike mesatare për nxitimin e balancuar që i takon te gjithë trupit si të tërë, nëse nuk e kalon 0.5 m/s^2. Kur kjo vlere nuk e kalon 0.5 m/s2, kjo duhet te kihet parasysh,

c) pasiguria në matje.

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

Në rastet kur nuk zbatohen standarde të harmonizuar sipas listës bashkelidhur siç referohet në pikën 2 të këtij vendimi, vibrimi matet duke përdorur kodin me të përshtatshëm të matjeve për makinerinë.
Duhet të përshkruhen kushtet e operimit gjatë matjes dhe kodet e përdorur të matjes.
14.4.6.3.2. **Përdorimet e shumëfishta**
Instruksionet për makinerinë që lejon disa përdorime që varen nga pajisja e përdorur si dhe instruksionet për pajisjen e shkëmbyeshme duhet të përmbajnë informacionin e nevojshëm për montimin e sigurte dhe përdorimin e makinerisë bazë dhe pajisjes së shkëmbyeshme që mund të përshtatet.

14.5 **Kërkesa thelbësore suplementare mbi shëndetin dhe sigurisë për të kompensuar rreziqet për shkak të operacioneve ngritëse**
Makineria që paraqet rrezik për shkak të operacioneve ngritëse duhet të plotësojë të gjithë kërkesat thelbësore mbi shëndetin dhe sigurinë të përshkruara në këtë pikë.
14.5.1 **Të përgjithshme**
14.5.1.1 **Përkufizime**
a) "Operacion ngritës" është një lëvizje e një grup ngarkese që përbëhet nga mallra dhe/ose persona që në një moment kërkojnë një ndryshim niveli në lartësi,
b) "ngarkesë e drejtuar" është një ngarkesë ku e gjithë lëvizja bëhet gjatë udhëzueseve të shtangët ose të përkulshëm, pozicioni i të cilëve është përcaktuar nga pika fikse,
c) "koefiçenti i punës" është raporti aritmetik ndërmjet ngarkesës të 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,
ç) "koefiçent testimi" është raporti aritmetik ndërmjet ngarkesës të përdorur për kryerjen e provave statike ose dinamike mbi makinerinë ngritëse ose mbi një aksesor ngritës dhe ngarkesës maksimale të punës të shënuar në makinerinë ngritëse ose në aksesorin ngritës,
d) "prova statike" është prova gjatë të cilit makineria ngritëse ose aksesori ngritës është inspektuar fillimisht dhe i është nënshtruar një force që i korrespondon ngarkesës maksimale të punës të shumëzuar me koefiçentin e duhur të provës statike dhe mbasi është hequr ngarkesa e lartpërmendur riinspektohet për të siguruar që nuk ka ndodhur asnjë dëmtim,
dh) "prova dinamike" është prova gjatë të cilës makineria ngritëse funksionon në të gjitha konfiguracionet e saj të mundshme me ngarkesën maksimale të punës të shumëzuar me koefiçentin e duhur të provës dinamike, duke marre parasysh sjelljen dinamike të makinerisë ngritëse me qellim për të kontrolluar që ajo funksionon siç duhet,
e) "platforma" është një pjesë e makinerisë mbi ose në të cilën personat dhe/ose mallrat mbahen për tu ngritur.

14.5.1.2 **Mbrojtja nga rreziqet mekanike**
14.5.1.2.1 **Risqet për shkak të mungesës së qëndrueshmërisë**

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

14.5.1.2.2 **Makineri që lëvizin mbi shina dhe shina mbi trase**

Makineria duhet të parashikohet me pajisje të cilat veprojnë mbi shinat ose mbi shinat mbi trase për të parandaluar përmbysjet.

Nëse, pavarësisht pajisjeve të tilla, mbetet një rrezik përmbysjeje ose i dëmtimit të një shine ose i një komponenti rrëshqitës, pajisjet duhet të jenë të parashikuara që të parandalojnë pajisjen, komponentin ose ngarkesën nga rënia e makinerisë prej përmbysjes.

14.5.1.2.3 **Fortësia mekanike**

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

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

Materialet e përdorur duhet të zgjidhen mbi bazën e parashikuar të ambientit të parashikuar të punues, veçanërisht ndaj korrozionit, gërryerjes, ndikimeve dinamike, temperaturave ekstreme, lodhjes, thyeshmërisë dhe vjetërsisë.

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

a) 1.5 për makineri dhe aksesorët ngritës që funksionojnë me dorë;

b) 1.25 për makineri të tjera.

Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë te tille që të kalojë pa dëmtime kryerjen e provave dinamike duke përdorur ngarkesën maksimale të punës të shumëzuar me koeficentin e provës dinamike.

Koeficenti i provës dinamike zgjidhet për të garantuar një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Ky koeficent si rregull i përgjithshëm është përgjithësisht 1.1. Si rregull i përgjithshëm provat kryen në shpejtësi nominale të parashikuara. Hapësira e kontrollit të makinerisë duhet të lejojë një numër lëvizjesh të njëkohshme, provat duhet të kryen nën kushte më pak minimale të favorshme dhe si rregull i përgjithshëm duke kombinuar lëvizjet në fjale.

14.5.1.2.4 **Pulexhot, tamburet, rrulat, litarët(kavot), dhe zinxhirët**

Pulexhot, tamburet dhe rrulat duhet të kenë një diametër në përputhje me përmasat e rripave ose zinxhirëve me të cilët ato mund të përshtaten.
Tamburet dhe rrotat projektohen, konstruktohen dhe instalohen në mënyrë të tillë që rripat ose zinxhirët me të cilët ato pajisen mund të dëmtohen pa u këputur.
Litarët e përdorur direkt për ngritje ose për të mbështetur ngarkesën duhet të mos përfshijnë lidhje përveçse në fundet e tyre. Lidhjet tolerohen vetëm në instalime të cilat janë parashikuar nga projektimi të modifikohen rregullisht sipas nevojave të përdorimit.
Kompleti i litarëve dhe fundet e tyre duhet të kenë një koeficent pune të zgjedhur në mënyrë të tillë që te garantojë një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm ky koeficent është i barabartë me 5.
Zinxhirët ngritës duhet të kenë një koeficent pune të zgjedhur në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm të sigurisë. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabarte me 4.
Që të verifikohet se është përzgjedhur një koeficient i përshtatshëm pune, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryeje ose të ketë kryer provat përkatëse për fundet e litarit dhe për çdo tip zinxhiri dhe litari që përdoret direkt për ngritje ngarkese.
14.5.1.2.5 **Aksesorët ngritës dhe komponentët e tyre**
Aksesoret ngritës dhe komponentët e tyre duhet të jenë të madhësive të tilla që marrin parasysh proçeset e lodhjes dhe vjetërsisë për një numër ciklesh operacionesh në përputhje me jetëgjatësinë e parashikuar të tyre sipas specifikimeve në kushtet e funksionimit për një aplikim të dhënë.
Për më tepër:
a) koeficenti i punës për kombinimet litar-fije/funde litari duhet të përzgjidhet në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie; si rregull i përgjithshëm ky koeficent është 5. Litarët nuk duhet të përfshijnë asnjë lidhje ose lak përveçse në fundet e tyre,
b) ku përdoren zinxhirë me hallka të salduara ato duhet të jenë të tipit me hallka të shkurtra.
Koeficenti i punës për zinxhirët duhet të përzgjidhet në mënyrë të tillë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabarte me 4,
c) koeficenti i punës për litarë ose rripa tekstili varet nga materiali, metoda e prodhimit, dimensionet dhe përdorimi. Ky koeficent duhet të përzgjidhet në mënyrë të tillë që të garantoje një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është i barabarte me 7, me kusht që materialet e përdorur të tregojnë se janë të një cilësie shume të mire dhe metoda e prodhimit është e përshtatshme për përdorimin e parashikuar. Në rastet kur kjo nuk sigurohet si rregull i përgjithshëm koeficienti përcaktohet në një nivel më të lartë me qellim që të sigurohet një nivel i njëvlershëm sigurie. Litarët dhe rripat e tekstilit nuk duhet të përfshijnë asnjë nyje, lidhje ose vende të ngjitura përveç fundet e lidhjes duke përjashtuar rastin e një rripi pa fund,
ç) rripi i sheshte me përbërje komponentësh metalik duhet të ketë një koeficent pune të përzgjedhur në atë mënyrë që të garantojë një nivel të mjaftueshëm sigurie. Si rregull i përgjithshëm ky koeficient është 4,

d) ngarkesa maksimale e punës së një rripi me shumë shtresa përcaktohet në bazë të koeficentit të punës të shtresës më të dobët, numrit të shtresave dhe faktorit të reduktimit që varet nga konfiguracioni i shtresave;
dh) me qellim që të verifikohet që është përzgjedhur koeficienti përkatës i punës, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar duhet të kryejë ose ka kryer provat përkatëse për çdo tip të komponentit të referuar në paragrafë t(a), (b), (c) dhe (ç).

14.5.1.2.6 **Kontrolli i lëvizjeve**
Pajisjet për kontrollimin e lëvizjeve duhet të veprojnë në mënyrë të tillë që makineria në të cilën ato janë instaluar të jetë e sigurtë.
a) Makineria projektohet dhe konstruktohet ose përshtatet me pajisje në mënyrë të tillë që amplituda e lëvizjes e komponentëve të saj të mbahet brenda kufijve të përcaktuar.
Funksionimi i pajisjeve te tilla duhet ku kërkohet te 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 risqe përplasjeje, ato projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të përshtatin sisteme që mundësojnë shmangien e këtyre risqeve.
c) Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që ngarkesat nuk mund të zvarriten rrezikshmerisht ose të bien lirshëm dhe papritur, madje edhe në rastet e një defekti të pjesshëm ose të përgjithshëm të sistemit të transmetimit të fuqisë apo kur operatori ndalon funksionimin e makinerisë.
ç) Në kushte normale të funksionimit, nuk duhet të mundësohet të ulet ngarkesa vetëm nga frenimi me fraksion, me përjashtim të rastit të makinerisë funksionimi i të cilës e kërkon.
d) pajisjet mbajtëse projektohen dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të shmanget rënia e paqëllimshme e ngarkesës.

14.5.1.2.7 **Lëvizjet e ngarkesave gjatë përpunimit**
Posti i funksionimit të makinerisë duhet të vendoset në mënyrë të tillë që të sigurojë pamjen më të gjerë të mundshme të trajektoreve të pjesëve lëvizëse me qellim që të shmangen përplasjet e mundshme me persona, pajisje, ose makineri të tjera të cilat mund të manovrojnë njëkohësisht dhe që përbëjnë rrezik.
Makineria me ngarkesa të udhëzuara projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të parandalojnë dëmtimin e personave nga lëvizja e ngarkesës, platformës ose, kundrapeshave nëse ka.

14.5.1.2.8 **Makineri që shërbejnë në sheshpushime të fiksuara**
14.5.1.2.8.1 **Lëvizjet e platformës**
Lëvizja e platformës së makinerisë që shërben në sheshpushime të përcaktuara duhet të udhëzohet në mënyrë të qëndrueshme drejt dhe në sheshpushime.
Sistemet e kryqëzuar konsiderohen gjithashtu si drejtim i qëndrueshëm.
14.5.1.2.8.2 **Aksesi në platformë**

Ku personat kane akses në platformë, makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që sigurojnë se platforma qëndron e palëvizshme gjatë aksesit, kur ajo është në proçesin e ngarkimit dhe shkarkimit.
Makineria projektohet dhe konstruktohet në mënyrë të tillë që të sigurojë se diferenca në nivel ndërmjet platformës dhe sheshpushimit nuk krijon risk shkëputje.

14.5.1.2.8.3 **Risk për shkak të kontaktit me platformën lëvizëse**

Sipas rastit me qellim që të plotësohen kërkesat e shprehura në paragrafin e dytë të nënpikës 14.5.1.2.7, zona e udhëtimit e platformës duhet të jete e pakalueshme gjatë funksionimit normal.
Kur gjate inspektimit ose mirëmbajtjes ekziston risku që personat e vendosur nën ose mbi platformë mund të shtypen ndërmjet platformës dhe çdo pjese të fiksuar, duhet të sigurohen hapësira të lira si strehime fizike ose nëpërmjet pajisjeve mekanike që bllokojnë lëvizjen e platformës.

14.5.1.2.8.4 **Risk për shkak të rënies se ngarkesës nga platforma**

Makineria projektohet dhe konstruktohen në mënyrë të tillë që të parandalojë rrezikun e rënies së ngarkesës nga platforma.

14.5 1.2.8.5 **Sheshpushimet**

Duhet të parandalohen risqet për shkak të kontaktit të personave në sheshpushime me lëvizjen e platformës ose të pjesëve të tjera të lëvizshme.
Ku ekziston risk për shkak të rënies së personave në zonën e udhëtimit kur platforma nuk është në sheshpushim, duhet të përshtaten mbrojtëse që të parandalohet ky rrezik. Mbrojtëse të tilla nuk duhet të hapen në drejtimin e zonës së udhëtimit. Ato duhet të përshtaten me një pajisje bllokuese, të kontrolluar nga pozicioni i platformës që parandalon:
a) lëvizjet e rrezikshme të platformës deri sa mbrojtëset të jenë të mbyllura dhe të bashkuara,
b) hapjen e rrezikshme të mbrojtëses derisa platforma ndalon në sheshpushimin përkatës.

14.5.1.3 **Përshtatja sipas qëllimit**

Kur makineria ngritëse ose aksesorët ngritës janë vendosur në treg ose janë vendosur për herë të parë në shërbim, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, duke marrë ose ka marrë masat përkatëse, duhet të sigurojë se makineria ose aksesorët ngritëse të cilët janë të gatshme për përdorim, manualisht ose me fuqi, të plotësojnë funksionet e përcaktuara të tyre në mënyrë të sigurtë.
Provat statike dhe dinamike të referuara në pikën 14.5.1.2.3 duhet të kryen në të gjithë makinerinë ngritëse, e gatshme për t'u vendosur në shërbim.
Ku makineria nuk mund të montohet në ambienprodhuesit ose të përfaqësuesit te tij të autorizuar, duhet të merren masat përkatëse në vendin e përdorimit.
Në të kundërt duhet të merren masa në ambieprodhuesit ose në vendin e përdorimit.

14.5.2 **Kërkesat për makineri me burim të fuqisë ndryshe nga ai njerëzor**

14.5.2.1 **Kontrolli i lëvizjeve**

Pajisjet e kontrollit të vënies në lëvizje duhet të përdoren për të kontrolluar lëvizjet e makinerisë ose të pajisjeve të saj. Megjithatë për lëvizje te pjesshme ose të plota, në të cilat nuk ekziston risk nga ngarkesa ose përplasja e makinerisë, pajisjet në fjalë mund të zëvëndësohen nga pajisje kontrolli që autorizojnë ndalime automatike në pozicione të parazgjedhura pa veprimin të operatorit në pajisjen e kontrollit.

14.5.2.2 **Kontrolli i ngarkesës**

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

a) mbingarkimit ose si rezultat i një ngarkese maksimale pune ose i momentit maksimal te punës për shkak se ngarkesa është tejkaluar, ose

b) momenti i përmbysjes është i tejkaluar.

14.5.2.3 **Instalime të udhëzuara nga litarë (kavo)**

Platforma me litarë, traktorë ose platforma në traktorë duhet të mbahen nga kundrapesha ose nga një pajisje që lejon kontroll të vazhdueshëm të tensionit.

14.5.3 **Informacione dhe shënimet**

14.5.3.1 **Zinxhirë, litarë dhe rripa**

Çdo gjatësi e zinxhirit ngritës, litarit ose rripit që nuk janë pjesë e një montimi duhet të mbajnë një shenje ose kur nuk është e mundur, një pllakë e paheqëshme ku shënohet emri dhe adresa e prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar dhe referenca e identifikimit të çertifikatës përkatëse.

Çertifikata e përmendur me lart duhet të tregojë së paku informacionin e mëposhtëm:

a) emrin dhe adresën e prodhuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar,

b) një përshkrim të zinxhirit ose litarit që përfshin:

(i) madhësinë e tij nominale,

(ii) konstruksionin i tij,

(iii) materialin nga i cili është bërë, dhe

(iv) çdo trajtim metalurgjik të veçantë të zbatuar në material,

c) metodën e provës së përdorur,

ç) ngarkesën maksimale në të cilën zinxhiri ose litari është subjekt në shërbim. Një diapazon i vlerave jepet mbi bazën e përdorimeve të parashikuara.

14.5.3.2 **Aksesorët ngritës**

Aksesorët ngritës duhet të tregojnë veçantitë e mëposhtme:

a) identifikimin e materialit kur ky informacion është i nevojshëm për përdorim të sigurte,

b) ngarkesën maksimale të punës.

Në rastin e aksesorëve ngritës mbi të cilët shënimi është fizikisht i pamundur, veçantitë e referuara në paragrafin e mësipërm duhet të paraqiten mbi një pllakëz ose me mënyra të tjera ekuivalente, duke i fiksuar në aksesor në mënyrë të sigurtë.

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

14.5.3.3 **Makineri ngritëse**

Ngarkesa maksimale e punës duhet të shënohet mbi makineri në mënyrë të dukshme. Ky shënim duhet të jetë i lexueshëm, i paheqshëm dhe jo në një formë të koduar.

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

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

14.5.4 **Instruksionet**

14.5.4.1 **Aksesoret ngritës**

Çdo aksesor ngritës ose çdo ngarkesë tregtare e aksesorëve ngritës duhet të shoqërohet nga instruksionet që përcaktojnë të paktën veçantitë e mëposhtme:

a) përdorimin e parashikuar,

b) kufijtë e përdorimit, veçanërisht për aksesoret ngritës si manjetike ose me vakum të cilët nuk përfshihen plotësisht në nënpiken 14.5.1.2.6(e),

c) instruksionet e montimit, përdorimit dhe mirëmbajtjes,

ç) koefiçentin e provës statike të përdorur.

14.5.4.2 **Makineri ngritëse**

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

a) karakteristikat teknike të makinerisë dhe veçanërisht:

(i) ngarkesën maksimale të punës dhe sipas rastit një kopje të pllakëzës ose tabelës të përshkruar në paragrafin e dytë të nënpikës 14.5.3.3,

(ii) kundërveprimet në suporte ose në vendet e kapjes dhe sipas rastit karakteristikat e trasesë për lëvizje,

b) përmbajtjet e regjistrit, nëse kjo nuk shoqëron makinerinë,

c) këshilla për përdorim, veçanërisht për të kompensuar rastin e shikimit direkt të mjaftueshëm të ngarkesës nga operatori,

ç) sipas rastit një raport të detajuar mbi provat statike dhe dinamike të kryera nga ose për fabrikuesin ose përfaqësuesin e tij të autorizuar,

d) instruksione të nevojshme për realizimin e masave si referohet në nënpikën 14.5.1.3 përpara vendosjes për here të parë në shërbim për makineri që nuk montohen në ambientet e prodhuesit në formën qe ajo duhet përdorur.

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

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

14.6.1 **Risqet për shkak të mungesës së qëndrueshmërisë**

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

14.6.2 **Lëvizja**

Armaturat tavanore duhet të lejojnë lëvizje të personave nga përpara.

14.6.3 **Pajisjet e kontrollit**

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

Pajisjet e kontrollit të armaturave tavanore projektohen dhe vendosen në mënyrë të tillë që gjatë zhvendosjeve operatorët qëndrojnë në një vend te mbrojtur. Pajisjet e kontrollit duhet të jenë të mbrojtura nga çdo veprim i pavullnetshëm.

14.6.4 **Ndalimi**

Makineritë vetëlëvizëse që rrëshqasin mbi shina për përdorim në punime nëntoke duhet të pajisen me një pajisje që mundëson veprimin mbi qarkun qe kontrollon lëvizjen e makinerisë e tillë që lëvizja ndalohet nëse drejtuesi i makinerisë është në pajisjen e kontrollit të lëvizjes.

14.6.5 **Zjarri**

Kërkesa e dytë e pikës 14.4.5.2 është e detyruar përsa i përket makinerive të cilat përmbajnë së tepërmi pjesë të djegshme.

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

Makineritë me motor me djegie të brendshme për përdorim në punime nëntokë duhet të përshtaten vetëm me motorra që përdorin karburant me presion të ulët sprucimi dhe të cilët përjashtojnë shkëndijat me origjinë elektrike.

14.6.6 **Shkarkimet**

Shkarkimet nga djegia e brendshme e motorit nuk duhet të bëhen nga lart.

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

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

14.7.1 **Të përgjithshme**

14.7.1.**1Fortësia mekanike**

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

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

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

Kërkohet si rregull i përgjithshëm që së paku dy zinxhirë ose litarë të kenë secili ankorimin e tij kur përdoren litarë (kavo) ose zinxhirë për të mbajtur platformën.

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

Kërkesat e nenpikës 14.5.2.2 mund të mos zbatohen për ngarkesë maksimale të punës dhe tëmomentit te përmbysjes kur prodhuesi mund të demonstrojë se nuk ka asnjë risk mbingarkese ose përmbysjeje.

14.7.2 **Pajisjet e kontrollit**

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

Gjatë funksionimit këto pajisje kontrolli refuzojnë çdo pajisje tjetër qe kontrollon të njëjtën lëvizje me përjashtim të pajisjeve të ndalimit emergjent.

Pajisjet e kontrollit për këto lëvizje duhet të jenë të tipit zbatues me përjashtim kur në vetvete platforma është plotësisht e mbyllur.

14.7.3 **Risqe për personat ne ose mbi platformë**

14.7.3.1 **Risqe për shkak të lëvizjeve të platformës**

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

14.7.3.2 **Risku i rënies së personave nga platforma**

Platforma nuk duhet të anohet në atë mase qe krijon risk te rëni es se personave, duke përfshirë dhe kur makineria dhe platforma janë ne lëvizje.

Kur platforma projektohet si një vend pune bëhet parashikimi për të siguruar qëndrueshmërinë dhe për të parandaluar lëvizjet e rrezikshme.

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

Çdo derë emergjence në dysheme ose në tavan ose dyer anësore projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që parandalon çdo hapje të paqëllimshme dhe ato duhet të hapen në një drejtim që shmang çdo risk rënieje.

14.7.3.3 **Risqet për shkak të objekteve që bien mbi platformë**

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

14.7.4 **Makineri që shërbejnë në sheshpushime të fiksuara**

14.7.4.1 **Risqet ndaj personave në ose mbi platformë**

Platforma projektohet dhe konstruktohet në atë mënyrë që parandalon risqet për shkak të kontaktit ndërmjet personave dhe/ose objekteve në ose mbi platformë me çdo element të fiksuar ose lëvizës. Sipas rastit, për të plotësuar këtë kërkesë, vetë platforma duhet të jetë plotësisht e mbyllur me dyer që përshtaten me një pajisje bllokuese që parandalon lëvizjet e rrezikshme të platformës po të mos jenë të mbyllura dyert. Dyert duhet të mbahen të mbyllura ne qofte se platforma ndalon ndërmjet sheshpushimeve dhe kur ka një rrezik rënie nga platforma. Makineria projektohet konstruktohet dhe ku është e nevojshme përshtatet me pajisje në atë mënyrë që parandalon lëvizjen e pakontrolluara lart ose poshtë të platformës. Këto pajisje ndalojnë platformën në ngarkesën maksimale të saj të punës dhe në shpejtësinë maksimale të parashikuar. Veprimi i ndalimit nuk duhet të shkaktojnë frenim të dëmshëm tek personat në çfarëdo kushte ngarkese.

14.7.4.2 **Kontrollet në sheshpushime**

Kontrollet, veç atyre të përdorimit emergjent, në sheshpushime nuk duhet të fillojnë lëvizjet e platformës kur:

a) pajisjet e kontrollit në platformë janë në funksionim,

b) platforma nuk është në një sheshpushim.

14.7.4.3 **Aksesi mbi platformë**

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

14.7.5 **Shënimet**

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

a) numrin e personave të lejuar mbi platformë,

b) ngarkesën maksimale të punës.

15. Deklarimet

15.1. Përmbajtja

A. Deklarata EC e konformitetit të makinerisë

Kjo deklarate dhe përkthimi i saj hartohen ne te njëjtat kushte si instruksionet referuar nenikës 14.2.1.7.4.1(a) dhe (b) dhe shkruhen në mënyrë të shtypur ose me dorë me germa kapitale.

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

Deklarata **EC** e konformitetit përmban të dhënat e mëposhtme:

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

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

c) përshkrimin dhe identifikimin e makinerisë, duke përfshirë kategorinë, funksionin, modelin, tipin, numrin serial dhe emrin tregtar;
ç) një fjali ku deklarohet që makineria plotëson kërkesat e këtij Rregulli Teknik dhe sipas rastit, një fjali të ngjashme ku deklarohet një deklaratë e ngjashme e konformitetit me Rregullat e tjera Teknike dhe/ose dispozitat përkatëse me të cilat makineria përputhet.
d) sipas rastit emrin, adresën dhe numrin e identifikimit te OEN/OM për vlerësimin e konformitetit që ka kryer verifikimin **EC** të tipit si referohet në pikën 21 dhe numrin e çertifikatës të verifikimit **EC** të tipit,
dh) sipas rastit emrin, adresën dhe numrin e identifikimit te OEN/OM që ka aprovuar sistemin e te sigurimit të plotë të cilësisë si referohet në pikën 23;
e) sipas rastit një referim të standardeve të harmonizuar të përdorur;
ë) sipas rastit një referim të standardeve të tjerë teknik dhe specifikimeve teknike të përdorur;
f) vendin dhe datën e deklaratës;
g) identitetin dhe firmën e personit të autorizuar që harton deklaratën në emër të prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

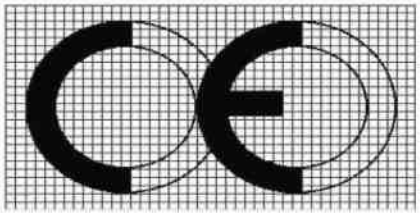
B. Deklarata e përfshirjes për makineritë pjesërisht të kompletuara
Kjo deklarate dhe përkthimi i saj hartohen në të njëjtat kushte si instruksionet (shiko nënpikën 14.2.7.4.1(a) dhe (b) dhe shkruhen në mënyrë të shtypur ose me dorë me germa kapitale..
Deklarata e përfshirjes përmban të dhënat e mëposhtme:
a) emrin e biznesit dhe adresën e plotë të prodhuesit të makinerisë pjesërisht të kompletuar dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar;
b) emrin dhe adresën e personit të autorizuar që harton dokumentacionin teknik përkatës;
c) përshkrimin dhe identifikimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar, duke përfshirë emërtimin e përgjithshëm, kategorinë, funksionin, modelin, tipin, numrin serial dhe emrin tregtar;
ç) Një fjali ku deklarohet se janë zbatuar dhe plotësuar kërkesat thelbësore të këtij Rregulli Teknik dhe është hartuar dokumentacioni teknik përkatës në përputhje me pikën 20 (B); dhe sipas rastit një fjali ku deklarohet konformiteti i makinerisë pjesërisht të kompletuar me Rregulla të tjerë përkatës Teknik;
d) një angazhim për të dhënë informacionin përkatës për makinerinë pjesërisht të kompletuar, në përgjigje të një kërkesë nga autoritetet përkatëse. Kjo përfshin mënyrën e dhënies dhe do të jetë pa cenuar të drejtat e pronësisë intelektuale të prodhuesit të makinerisë pjesërisht të kompletuar;
dh) një deklaratë që makineria pjesërisht e kompletuar nuk vendoset në shërbim përderisa makineria përfundimtare në të cilën ajo do të përfshihet, të deklarohet në përputhje me dispozitat e këtij Rregulli Teknik;
e) vendin dhe datën e deklaratës;
ë) identitetin dhe firmën e personit të autorizuar që harton deklaratën në emër të prodhuesit ose përfaqësuesit të tij të autorizuar.

15.2 **Ruajtja**

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

16. **Markimi CE**

Markimi CE i konformitetit përbehet nga inicialet "CE" si paraqitet në formën e mëposhtme:



Nëse markimi CE zvogëlohet ose zmadhohet, respektohen përmasat e vizatimit te mësipërm të shkallëzuar.

Komponentët e markimit CE duhet të kenë të njëjtën përmasë vertikale dhe që nuk duhet të jetë më pak se 5 mm. Për makineri me përmasa të vogla mund të mos merret parasysh përmasa minimale.

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

Kur zbatohet proçedura e sigurimit të plotë të cilësisë si referohet në nënpikën 9.3 c) dhe 9.4 b), markimi CE shoqërohet nga numri i identifikimit të OEN/OM.

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

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

(i) Makinë sharruese me teh të fiksuar gjatë prerjes, me një banko ose support të palëvizshëm, që vepron mbi njësinë përpunuese në mënyrë manuale ose me një ushqyes motorik të çmontueshëm;

(ii) Makinë sharruese me tehe të fiksuara gjatë prerjes, me një banke apo platforme me lëvizje të alternuar nëpërmjet veprimit manual;

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

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

b) Makineri me ushqim manual për përpunimin e drurit.

c) Makineri zdrukthuese për pastrim nga një anë me një pajisje të mbyllur mekanike të ushqimit të njësisë, me furnizim dhe/ose shkarkim me dorë të njësisë punuese.
ç) Sharra me shirit me furnizim dhe/ose shkarkim manual për përpunim te drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike ose për punimin e mishit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike, të tipeve të mëposhtëm:
(i) makineri sharruese me tehe fikse gjatë punës, që ka një shtrat apo suport, fiks apo me lëvizje vajtje ardhje për njësinë përpunuese,
(ii) makineri sharruese me shirit të montuar mbi një platformë me lëvizje poshtë e lart.
d) Makineri e kombinuar e tipeve të referuar në pikat nga a) deri në ç) dhe në pikën e) për punim me dru dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike.
dh) Makineri për kllapa me ushqim manual me disa mbajtëse instrumentesh për punimin e drurit.
e) Makinë formuese me ushqim manual me shpindël vertikal për punim të drurit dhe materialeve me karakteristika të ngjashme fizike.
ë) Sharra portative me zinxhir të lëvizshëm për dru.
f) Presa, duke përfshirë dhe presat me fraksion, për punim të metaleve në të ftohtë, me furnizim dhe/ose shkarkim me dore, pjesët punuese të lëvizshme te te cilave kalojnë një korsë mbi 6mm dhe shpejtësi kalimi mbi 30 mm/sek.
g) Makina formuese për materiale plastike me injektim ose presion, me furnizim ose shkarkim me dore.
gj) Makina formuese për materiale gome me injekt im ose presion, me furnizim ose shkarkim me dore.
h) Makineri për punime nëntoke të tipeve të mëposhtëm:
(i) lokomotiva dhe vagonë frenues,
(ii) suporte tavanor me fuqi hidraulike.
j) Kamionë për grumbullimin e mbeturinave shtëpiake me furnizim me dore dhe me një mekanizëm ngjeshës.
k) Pajisje transmetimi mekanike të lëvizshme duke përfshirë mbrojtëset e tyre.
l) Mbrojtëse për pajisjet e lëvizshme të transmetimit mekanik.
ll) Mjete shërbimi për ngritje.
m) Pajisje për ngritjen e personave ose personave dhe mallrave, duke përfshirë rrezikun e rënies vertikale të një ngarkese nga më shumë se tre metra.
n) Pajisje të lëvizshme për funksione fiksimi që operojnë të fiksuara dhe makineri te tjera ndikuese.
o) Pajisje mbrojtëse të projektuara për të zbuluar prezencën e personave
p) Mbrojtëse bllokuese të lëvizshme që operojnë me fuqi, të projektuara për tu përdorur si mbrojtëse ne makineritë e referuara në paragrafët ë), f) dhe g).
q) Njësi logjike për të garantuar funksionet e sigurisë.
r) Struktura mbrojtëse mbi rrezikun e përmbysjes (ROPS)
rr) Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e rënies (FOPS).

18. Lista e komponentëve të sigurisë si referohet në pikën 2(c)

a) Mbrojtëse për pajisjet e lëvizshme të transmetimit mekanik.

b) Pajisje mbrojtëse të projektuara për të zbuluar prezencën e personave.

c) Mbrojtëse bllokuese të lëvizshme që operojnë me fuqi dhe të projektuara për t'u përdorur si mbrojtëse në makineritë e referuara në paragrafët ë),f) dhe g) të pikës 17.

ç) Njësi logjike për të siguruar funksione të sigurisë.

d) Valvola me mjete shtesë për zbulimin e defektit të parashikuar për kontrollin e lëvizjeve të rrezikshme në makineri.

dh) Sistemet për heqjen e shkarkimeve në makineri.

e) Mbrojtëse dhe pajisje mbrojtëse të projektuara për mbrojtjen e personave nga pjesët lëvizëse të përfshira në proçesin e makinerisë.

ë) Pajisjet monitorimi për ngarkimin dhe kontrollin e lëvizjes në makineritë ngritëse.

f) Sistemet e shtrëngimit për mbajtjen e personave në vendet e tyre.

g) Pajisjet emergjente të ndalimit.

gj) Sistemet e shkarkimit për parandalimin e krijimit të ngarkesave elektrostatike potencialisht të rrezikshme.

h) Kufizuesit e energjisë dhe pajisjet shkarkuese të referuara në pikat 14 2.5.7, 14.4.4.7 dhe 14.51.2.6.

i) Sistemet dhe pajisjet e reduktimit të lëshimit të zhurmave dhe vibrimeve.

j) Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e përmbysjes (ROPS)

k) Strukturat mbrojtëse mbi rrezikun e rënien (FOPS)

l) Pajisje kontrolli në dy drejtime.

ll) Komponentë për makineri të projektuara për ngritjen dhe/ose zbritjen e personave ndërmjet sheshpushimeve të ndryshëm, që përfshihen në listën e mëposhtme:

(i) pajisje për bllokimin e dyerve në zbritje,

(ii) pajisje për parandalimin e njësisë mbajtëse të ngarkesës nga rënia ose nga lëvizja e pakontrolluar lart.

(iii) pajisje të kufizimit të shpejtësisë së tejkaluar,

(iv) amortizator të akumulimit të energjisë

- jolineare, ose

- me amortizim te lëvizjes se kthimit,

(v) amortizator për shpërndarje të energjisë,

(vi) pajisje sigurie të përshtatura si krikë me fuqi hidraulike kur ato përdoren si pajisje për të parandaluar rënien.

(vii) pajisje sigurie elektrike në formën e çelësave të sigurisë që përmbajnë komponentë elektronik.

19. Instruksionet e montimit të makinerive pjesërisht të kompletuara

Instruksionet e montimit për makinerinë pjesërisht të kompletuara përmbajnë një përshkrim të kushteve që duhet të plotësohen në lidhje me përfshirjen korrekte në makinerinë përfundimtare, të tilla që të mos rrezikojnë sigurinë dhe shëndetin.
Instruksionet e montimit duhet të shkruhen në gjuhën zyrtare të pranuar nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar i makinerisë në të cilën do të montohet makineria pjesërisht e kompletuar.

20. **Dokumentacioni teknik**

A. **Dokumentacioni teknik i makinerisë**

Kjo pjesë përshkruan proçedurën e hartimit të dokumentacionit teknik. Doumentacioni teknik demonstron se makineria është në përputhje me kërkesat e këtij Rregulli Teknik. Ai mbulon projektimin, prodhimin dhe funksionimin e makinerisë në masën e nevojshme për këtë vlerësim.
Doumentacioni teknik hartohet në anglisht dhe vetëm nëse kërkohet nga SPMT përkatëse do të sigurohet në shqip nga personi që vendos makinerinë në treg/në shërbim.
Doumentacioni teknik duhet të përmbajë
a) dosjen e konstruksionit të makinerisë që përfshin:
(i) një përshkrim të përgjithshëm të makinerisë,
(ii) vizatimet pamjeve të përgjithshme të makinerisë dhe vizatimet qarqeve të kontrollit, si dhe përshkrimet dhe shpjegimet e nevojshme për kuptimin e funksionimit të makinerisë,
(iii) vizatime të plota te detajuara, të shoqëruara me shënime për llogaritjet, rezultatet e provave, çertifikata etj, të kërkuara për të vërtetuar konformitetin e makinerisë me kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë,
(iv) dokumentacion për vlerësimin e rrezikut që demonstron ndjekjen e proçedurave duke përfshirë:
- një listë të kërkesave thelbësore për shëndetin dhe sigurinë që zbatohen për makinerinë;
- përshkrimin e masave mbrojtëse të zbatuara për të eliminuar rreziqet e identifikuara ose për të reduktuar risqet dhe sipas rastit tregimin e risqeve të mbetura në makineri,
- standardet dhe specifikime të tjera teknike të përdorura duke treguar që kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë mbulohen nga këto standarde,
- çdo raport teknik qe jep rezultatet e provave të zbatuara ose nga prodhuesi ose nga një organizëm i zgjedhur nga prodhuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar,
- një kopje të instruksioneve për makinerinë,
- sipas rastit deklarata e përfshirjes për makinerinë pjesërisht të kompletuar dhe instruksionet përkatëse të montimit për makineri të tilla;
- sipas rastit, kopjet e deklaratës EC të konformitetit të makinerisë ose produkteve të tjerë te përfshira në makineri;
- një kopje të deklaratës EC të konformitetit.
b) Masat e brendshme që duhet të zbatohen, për të siguruar që makineria mbetet në konformitet me dispozitat e këtij Rregulli Teknik, në rastin e prodhimit në seri.

Prodhuesi duhet të zbatojë kërkimet dhe provat e nevojshme për komponentët, pershtatësitë ose makinerinë e kompletuar për të përcaktuar nëse projektimi ose konstruktimi i saj mundëson montimin ose vënien në përdorim në mënyrë të sigurtë. Raportet dhe rezultatet përkatëse përfshihen në Doumentacionin teknik sjen.

c) Doumentacioni teknik , referuar në paragrafin a) të kësaj pike, mbahet të paktën 10 vjet nga data e prodhimit të makinerisë ose në rastin e prodhimit në seri, nga data e prodhimit të njësisë se fundit të serisë, për t'u vënë në dispozicion të strukturës përgjegjëse për mbikëqyrjen e tregut.

Doumentacioni teknik nuk është e domosdoshme të jetë ne territorin shqiptar dhe as të jetë gjithmonë disponibël në forme materiale. Megjithatë, ai duhet të bëhet disponibel nga personi i autorizuar në deklaratën **CE** të konformitetit brënda një afati kohor në përputhje me kompleksitetin e dosjes teknike.

Doumentacioni teknik nuk duhet të përfshijë projekte (skica) të detajuara ose ndonjë informacion tjetër të veçantë në lidhje me nën-montimet e përdorura nga prodhuesi i makinerisë, vetëm ne rastet kur njohja e tyre është thelbësore për verifikimin e konformitetit me kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë.

ç) Mosparaqitja e Doumentacioni teknik kundrejt një kërkese në kohë të arësyeshme të SPMT përkatëse përbën shkak për të dyshuar për konformitetin e makinerisë në fjale me kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë.

B. **Dokumentacioni teknik për makinerinë pjesërisht të kompletuar**

Kjo pjesë përshkruan proçedurën për plotësimin e dokumentacionit teknik përkatës. Dokumentacioni duhet të tregojë se cilat kërkesa të këtij Rregulli Teknik janë zbatuar dhe plotësuar. Dokumentacioni duhet të mbulojë projektimin, prodhimin dhe funksionimin e makinerisë pjesërisht të kompletuar në masën e nevojshme për vlerësimin e konformitetit me kërkesat thelbësore që janë zbatuar për shëndetin dhe sigurinë.

Dokumentacioni duhet te hartohet ne shqip ose në një nga gjuhët zyrtare evropiane te pranuar nga OEN/OM.

Ai përfshin të dhënat e mëposhtme:

a) dosjen e konstruksionit që përfshin:

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

(ii) vizatime të plota, të detajuara të shoqëruara me shënime për llogaritjet, rezultate e provave, çertifikata etj, të kërkuara për të vërtetuar konformitetin e makinerisë pjesërisht të kompletuar me kërkesat thelbësore të zbatuara për shëndetin dhe sigurinë,

(iii) dokumentacionin e vlerësimit te riskut që tregon proçedurën e ndjekur duke përfshirë:

- një listë për kërkesat thelbësore të zbatuara dhe të plotësuara për shëndetin dhe sigurinë;
- përshkrimin i masave mbrojtëse të zbatuara për të eliminuar rreziqet e identifikuara ose për të reduktuar risqet dhe sipas rastit, tregimin e risqeve të mbetura në makineri,
- standardet dhe/ose specifikimet e tjera teknike të përdorura, duke treguar që kërkesat thelbësore për shëndetin dhe sigurinë mbulohen nga këto standarde,

- çdo raport teknik qe jep rezultatet e provave të kryera ose nga prodhuesi ose nga OEN/OM i zgjedhur nga prodhuesi apo përfaqësuesi i tij i autorizuar,
- një kopje të instruksioneve të montimit për makinerinë pjesërisht **t** kompletuar,
b) Masat e brendshme që duhet të zbatohen për të siguruar se makineria pjesërisht e montuar mbetet në konformitet me kërkesat thelbësore të zbatuara për shëndetin dhe sigurinë, në rastin e prodhimit në seri.
Prodhuesi duhet të zbatojë kërkimet dhe provat e nevojshme për komponentët, përshtatësitë ose makinerinë pjesërisht të kompletuar, për të përcaktuar nëse projektimi apo konstruktimi i saj mundëson montimin dhe vënien në përdorim në mënyrë të sigurte. Raportet dhe rezultatet përkatëse përfshihen në dokumentacionin teknik.
c) Dokumentacioni teknik, mbahet të paktën 10 vjet nga data e prodhimit të makinerisë pjesërisht te kompletuar ose në rastin e prodhimit në seri, nga data e prodhimit te njësisë se fundit të serisë, për t'u vënë në dispozicion të SPMT perkatese.
Dokumentacioni teknik nuk është i domosdoshëm të jetë në territorin shqiptar dhe as të jetë gjithmonë disponibel në formë materiale. Megjithatë, ai duhet të bëhet disponibël nga personi i autorizuar ne deklaratën e përfshirjes **EC** të konformitetit.
ç Mosparaqitja e dokumentacionit teknik kundrejt një kërkese në kohë të arsyeshme SPMT perkatese përbën shkak për të dyshuar për konformitetin e makinerisë pjesërisht të kompletuar me kërkesat thelbësore të zbatuara dhe vërtetuara të shëndetit dhe sigurisë.

21. **Vlerësimi i konformitetit me kontrollet e brendshme në prodhimin e makinerisë.**
21.1 Kjo pikë përshkruan proçedurën nëpërmjet të cilës prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar kryen detyrimet e përcaktuara në nënpikat 21.2 dhe 21.3, siguron dhe deklaron se makineria në fjalë plotëson kërkesat e përkatëse të këtij Rregulli Teknik.
21.2 Për çdo tip përfaqësues të serisë ne fjale, prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar harton dosjen teknike, referuar në pikën 20 (A).
21.3 Prodhuesi duhet të ndërmarrë të gjithë masat e nevojshme që proçesi i prodhimit të sigurojë përputhjen e makinerisë së prodhuar me dosjen teknike, referuar pikës 20 (A), si dhe me kërkesat e këtij Rregulli Teknik.

22. **Shqyrtimi EC i tipit**
Shqyrtimi **EC** i tipit është procedura nëpërmjet së cilës OEN/OM vërteton dhe deklaron që modeli përfaqësues i makinerisë, referuar në pikën 17 (më poshtë quhet tip) plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik.
22.1 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij, i autorizuar duhet te hartojnë për çdo tip dokumentacionin teknik, referuar në pikën 20 (A).
22.2 Për çdo tip aplikimi për një shqyrtim **EC** të tipit kryhet nga prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar, në një OEN/OM të zgjedhur nga vete ai.
Aplikimi përmban:
a) emrin dhe adresën e prodhuesit dhe sipas rastit te përfaqësuesit të tij të autorizuar;

b) një deklarate te shkruar që aplikimi nuk është paraqitur në një OEN/OM,
Megjithatë, aplikanti vë në dispozicion të OEN/OM një mostër te tipit. OEN/OM kërkon mostra te tjera nëse e kërkon programi i provave.

22.3 OEN/OM:
22.3.1 Shqyrton dokumentacionin teknik, kontrollon që tipi është prodhuar në përputhje me të, si dhe përcakton se cilët elementë janë projektuar ne përputhje me dispozitat përkatëse te standardeve te harmonizuara sipas listës bashkelidhur siç referohet në pikën 2 të këtij vendimi dhe elementët, projektimi i te cilëve nuk është bazuar ne dispozitat përkatëse te këtyre standardeve.
22.3.2 Kryen ose ka kryer inspektimet , matjet dhe provat e përshtatshme për te vërtetuar nëse zgjidhjet e adoptuara plotësojnë kërkesat thelbësore të shëndetit dhe sigurisë të këtij Rregulli Teknik, kur nuk janë zbatuar standardet e harmonizuara sipas listës bashkelidhur siç referohet në pikën 2 të këtij vendimi.
22.3.3 Kryhen ose ka kryer inspektimet, matjet dhe provat e përshtatshme për te vërtetuar që janë zbatuar standardet e harmonizuara , kur prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar i referohet këtyre standardeve.
22.3.4 Bie dakord me aplikantin për vendin ku do të kryhen inspektimet, matjet dhe provat e përshtatshme për të kontrolluar që tipi është prodhuar në përputhje me dokumentacionin teknik.
22.4 Ne qofte se tipi plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik, OEN/OM i i lëshon aplikantit çertifikatën **EC** të shqyrtimit të tipit. Çertifikata përfshin emrin dhe adresën e prodhuesit ose te përfaqësuesit të tij, të autorizuar, të dhënat e nevojshme mbi identifikimin e tipit te aprovuar, konkluzionet e shqyrtimit, si dhe kushtet ndaj te cilave mund të jetë subjekt ky lëshim deklarate.
Prodhuesi dhe OEN/OM do te mbajnë një kopje të çertifikatës, dokumentacionin teknik dhe të gjithë dokumentet përkatëse për një periudhë 15 vjet nga data e lëshimit te kësaj çertifikate.
22.5 Nëse tipi nuk plotëson dispozitat e këtij Rregulli Teknik, OEN/OM i refuzon aplikantit lëshimin e çertifikatës se shqyrtimit **EC** te tipit, duke dhënë arsyet e detajuara për kete refuzim. Ai informon aplikantin dhe OEN/OM të tjerë. 22.6 Aplikanti informon OEN/OM për vlerësimin e konformitetit, i cili mban dokumentacionin teknik ne lidhje me çertifikatën e **EC** të shqyrtimit të tipit, për të gjitha modifikimet e bëra në tipin e miratuar.
OEN/OM do të shqyrtojë të gjitha këto modifikime dhe me pas konfirmon vlefshmërinë e çertifikatës ekzistuese të shqyrtimit **EC** te tipit, ose lëshon një të re nëse modifikimet mund të rrezikojnë konformitetin me kërkesat thelbësore tëshëndetit dhe sigurisë ose me kushtet e parashikuara të funksionimit të tipit.
22.7 OEN/OM mund të kërkojnë që të kenë një kopje tëçertifikatës së shqyrtimit **EC** të tipit. Me një kërkesë të argumentuar mund të kërkohet dokumentacioni teknik dhe rezultatet e shqyrtimeve te kryera nga OEN/OM.
22.8 Dokumentacionet dhe korrespondenca në lidhje me proçedurat e shqyrtimit **EC** te tipit hartohet në shqip ose në një gjuhë të pranuar nga OEN/OM.
22.9 Vlefshmëria e certifikatës te shqyrtimit EC te tipit

22.9. OEN/OM ka përgjegjësinë e vazhdueshme q të sigurojë qe çertifikata e shqyrtimit **EC** të tipit të mbetet e vlefshme. Ai informon prodhuesin për çdo ndryshim te konsiderueshëm që mund te ndikojë në vlefshmërinë e çertifikatës. OEN/OM anulon çertifikatën nëse ajo nuk është më e vlefshme.
22.9.2 Prodhuesi i makinerisë ne fjale ka përgjegjësinë e vazhdueshme që kjo makineri të jete në përputhje me nivelin përkatës të teknologjisë.
22.9.3 Prodhuesi i kërkon OEN/OM ose degë e tyre e regjistruar dhe miratuar në Shqipëri rishikimin e vlefshmërisë së çertifikatës së shqyrtimit **EC** te tipit çdo 5 vjet.
Nëse OEN/OM konstaton se çertifikata mbetet e vlefshme, duke marrë në konsideratë zhvillimin e teknologjisë, ai rinovon çertifikatën për një periudhe 5 vjeçare.
Prodhuesi dhe OEN/OM do të mbajnë një kopje të kësaj çertifikate, të dokumentacionit teknik, si dhe të gjithë dokumenteve përkatëse për një periudhe 15 vjeçare nga data e lëshimit të çertifikatës.
22.9.4 Ne rast se, nuk rinovohet çertifikata e shqyrtimit **EC** të tipit prodhuesi duhet të ndaloje vendosjen në treg/në përdorim të makinerisë në fjalë.

23. **Sigurimi i plotë i cilësisë**
Kjo pikë përshkruan vlerësimin e konformitetit për makineritë e listuara në pikën 17, të prodhuara duke përdorur një sistem të sigurimit te plotë të cilësisë dhe proçedurat përmes te cilave një OEN/OM vlerëson dhe aprovon sistemin e cilësisë dhe monitoron zbatimin e tij.
23.1 Prodhuesi duhet të operoje me një sistem të aprovuar të cilësisë për projektimin, prodhimin, testimin dhe inspektimin përfundimtar, si specifikohet ne nën pikën 23.2 dhe do të jetë subjekt i mbikëqyrjes, si referohet në piken 23.3.

23.2 Sistemi i Cilësisë
23.2.1 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar paraqet një aplikim pranë një OEN/OM të zgjedhur nga vete ai për vlerësimin e sistemit të cilësisë.
Aplikimi përmban:
a) emrin dhe adresën e prodhuesit dhe sipas rastit të përfaqësuesit të tij të autorizuar;
b) vendet e projektimit, prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit të makinerisë;
c) dokumentacionin teknik te përshkruar në pikën 20 (A) për një model te çdo kategorie makinerie te referuar ne piken 17, që parashikohen të prodhohen,
ç) dokumentacionin i sistemit te cilësisë;
d) një deklarate me shkrim që aplikimi nuk është paraqitur në një OEN/OM tjetër. .
23.2.2 Sistemi i cilësisë duhet te sigurojë konformitetin e makinerisë me dispozitat e këtij Rregulli Teknik. Te gjithë elementet, kërkesat dhe dispozitat te adoptuara nga prodhuesi duhet të jene të dokumentuara në mënyrë të rregullt dhe sistematike, në formën e matjeve, proçedurave dhe instruksioneve të shkruara. Dokumentacioni për sistemin e cilësisë duhet të lejojë një interpretim te njëjtë të procedurave dhe masave të cilësisë, te tilla si programe të cilësisë, plane, manuale dhe regjistra.

Ai duhet të përmbajë veçanërisht një përshkrim të mjaftueshëm te:
a) objektivave te cilësisë, strukturës organizative, përgjegjësitë dhe kompetencat e menaxhimit në lidhje me projektimin dhe cilësinë e makinerisë,
b) specifikimet teknike të projektimit, duke përfshirë standardet që do te zbatohen dhe nëse standardet nuk janë zbatuar plotësisht mënyrat qe do te përdoren për te siguruar qe kërkesat thelbësore te shëndetit dhe sigurisë te këtij Rregulli Teknik janë plotësuar;
c) inspektimet e projektuara dhe teknikat e projektuara të verifikimit, proçeset dhe veprimet sistematike që do të përdoren kur makineria e projektuar mbulohet nga ky Rregull Teknik,
ç) prodhimin korespondues, teknikat e kontrollit të cilësisë dhe sigurimit të cilësisë, proçeset dhe veprimet sistematike që do të përdoren,
d) inspektimet dhe testimet që do të kryhen para, gjatë dhe pas prodhimit, si dhe frekuencat me të cilat ato do të kryhen,
dh) regjistrat e cilësisë, te tilla si raportet e inspektimeve dhe të dhënat e provave, të dhënat kalibruese si dhe raportet për kualifikimet e personelit përkatës,
e) mënyrat e monitorimit të arritjeve të projektimit të kërkuar dhe cilësisë se makinerisë, si dhe funksionimin efektiv të sistemit të cilësisë.
22.3 OEN/OM do të vlerësojë sistemin e cilësisë për të përcaktuar nëse ai plotëson kërkesat e pikës.23.2.2.
Elementet e sistemit te cilësisë te cilët përputhen me standardet e harmonizuar përkatës prezumohen në përputhje me kërkesat koresponduese të referuara në pikën 23.2.21(b).

Ekipi i auditorëve duhet të ketë të paktën një anëtar që ka eksperiencë në vlerësimin e teknologjisë së makinerive. Proçedura e vlerësimit përfshin një inspektim që do të kryhet në ambientet e prodhuesit.
Gjatë vlerësimit, ekipi i audituesve do të kryejë një rishikim të dokumentacionit teknik si referohet në nënparagrafin e tretë të paragrafit të dytë në pikën 23.2.1 për të siguruar përputhjen e tyre me kërkesat përkatëse të shëndetit dhe sigurisë.
Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar do të njoftohet për vendimin. Njoftimi përmban rezultatet e shqyrtimeve dhe vendimin e vlerësimit të arsyetuar.

23.2.4 Prodhuesi merr përsipër të plotësojë detyrimet që rrjedhin nga sistemi i cilësisë i aprovuar dhe siguron në vazhdimësi që ai të mbetet i përshtatshëm dhe efektiv.
Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar informon OEN/OM që ka aprovuar sistemin e cilësisë për çdo ndryshim të planifikuar.
OEN/OM vlerëson ndryshimet e propozuara dhe vendos nëse sistemi i modifikuar i cilësisë vazhdon te plotësojë kërkesat si referohen ne piken 23.2.2, ose nëse një rivlerësim është i nevojshëm.
Ai njofton prodhuesin për vendimin e tij. Njoftimi përmban konkluzionet e shqyrtimeve dhe vendimin e gjykuar te vlerësimit.

23.3 Mbikëqyrja nën përgjegjësinë e OEN/OM

23.3.1 Qëllimi i mbikëqyrjes është të sigurojë që prodhuesi plotëson detyrimet që rrjedhin nga sistemi i aprovuar i cilësisë.

23.3.2 Prodhuesi për qëllime te inspektimit do të lejojë OEN/OM të hyjë në vëndet e projektimit, prodhimit, inspektimit, testimit dhe magazinimit, si dhe i siguron atij të gjithë informacionin e nevojshëm si:

a) dokumentacionin lidhur me sistemin e cilësisë;

b) regjistrat e cilësisë të parashikuara për atë pjese të sistemit të cilësisë në lidhje me projektimin rezultatet e analizave, llogaritjeve, provave, etj;

c) regjistrat e cilësisë të parashikuar për atë pjesë të sistemit të cilësisë në lidhje me prodhimin si, raportet e inspektimit dhe të dhëna e provave, të dhëna kalibruese, raportet për kualifikimet e personelit përkatës, etj.

23.3.3 OEN/OM kryen kontrolle periodike për të siguruar që prodhuesi mirëmban dhe zbaton sistemin e cilësisë, si dhe i paraqet prodhuesit një raport auditimi.

Frekuenca e kontrolleve periodike do të jetë e tillë që një rivlerësim i plotë te kryhet çdo tre vjet.

23.3.4 OEN/OM mund të kryejë vizita të palajmeruara tek prodhuesi.

Nevoja për këto vizita shtese dhe frekuenca e tyre përcaktohen mbi bazën e një sistemi monitorimi vizitash të menaxhuara nga OEN/OM. Në sistemin e monitorimit të vizitave, veçanërisht merren në konsiderate faktorët e mëposhtëm:

a) rezultatet e vizitave të mëparshme mbikëqyrëse;

b) nevoja e monitorimit të masave korrigjuese;

c) sipas rastit, kushte e veçanta bashkëlidhur aprovimit të sistemit;

ç) modifikime të rëndësishme në organizimin e proçesit të prodhimit, masave ose teknikave.

Ne rastin e vizitave te tilla OEN/OM sipas rastit, nëse është e nevojshme mund të kryejë prova ose ka kryer prova për të kontrolluar funksionimin e duhur të sistemit të cilësisë. Ai i siguron prodhuesit një raport të vizitës dhe nëse është kryer një prove edhe raportin e provës.

23.4 Prodhuesi ose përfaqësuesi i tij i autorizuar mban në dispozicion të SPMT perkatese për një periudhe prej 10 vjetësh nga data e fundit e prodhimit:

a) dokumentacionin që referohet në pikën 23.2.1,

(i) vendimet dhe raportet e OEN/OM si referohet në nënparagrafin e tretë dhe të katërt të pikës 23.2.4 dhe në pikën 23.3.3 dhe 23.3.4

24. Procedurat e vlerësimit të konformitetit të makinerive në përdorim

24.1 Personi përgjegjës, referuar përcaktimit në Ligjin 10489/2011, i ndryshuar, ka përgjegjësinë tia nenshtroje makinerine vlerësimeve vjetore periodike të konformitetit, ne perputhje me instruksionet e dhëna nga prodhuesi, dhe standardet e harmonizuara siç referohet në pikën 2 të këtij vendimi.

24.2 Makinerite e vena ne shërbim/përdorim përpara hyrjes ne fuqi te këtij vendimi, te cilat nuk mbartin markimin CE te konformitetit, dhe nuk janë te pajisura me Deklaraten CE te Konformitetit prej prodhuesit, do te prezumohen se janë ne përputhje me dispozitat e këtij

rregulli teknik, pas pajisjes me certifikatën e konformitetit te lëshuar nga nje OEN ose organ i miratuar i vlerësimit te konformitetit, referuar përcaktimeve të ligjit 10489/2011, i ndryshuar.
24.3 SPMT mbikëqyr zbatimin e kësaj kerkese.

LISTA E STANDARDEVE TË HARMONIZUARA SHQIPTARE QË KANË KARAKTER REFERUES PËR PREZUMIMIN E KONFORMITETIT TË MAKINERIVE

Nr.	**Titulli i standardit në shqip**	**Viti i adoptimit si SSH**	**Mënyra e adoptimit** (me faqe të parë FP ose me përkthim të plotë PP)
1.	S SH EN ISO 12100:2010 Siguria e makinerive - Konceptet bazë. të projektimit – Vlerësimi i rrezikut dhe	2011	Fp

	reduktimi i rezikut (ISO 12100:2010)		
2.	S SH EN 349:1993+A1:2008 Siguria e makinerisë - Hapësirat e sigurisë për të parandaluar prekjen e pjesëve të trupit të njeriut	2009	Fp
3.	S SH EN 547-1:1996+A1:2008 Siguria e makinerisë - Matjet e trupit të njeriut - Pjesa 1: Parimet për përcaktimin e përmasave të kërkuara për vrimat për futjen e të gjithë trupit në makineri	2009	Fp
4.	S SH EN 547-2:1996+A1:2008 Siguria e makinerisë - Matjet e trupit të njeriut - Pjesa 2: Parimet për përcaktimin e përmasave të kërkuara për vrimat e hyrjes	2008	Fp
5.	S SH EN 547-3:1996+A1:2008 Siguria e makinerisë - Matjet e trupit të njeriut - Pjesa 3: Të dhënat antropometrike	2009	Fp
6.	S SH EN 574:1996+A1:2008 Siguria e makinerisë - Pajisjet e kontrollit që përdoren me të dyja duart - Aspekte të funksionimit - Parimet për projektimin	2009	Fp
7.	S SH EN 614-1:2006+A1:2009 Siguria e makinerisë - Parimet e projektimit ergonomik - Pjesa 1: Terminologjia dhe parime të përgjithshme	2009	Fp
8.	S SH EN 614-2:2000+A1:2008 Siguria e makinerisë - Parimet e projektimit ergonomik - Pjesa 2: Ndërveprimet ndërmjet projektimit të makinave dhe detyrave të punës	2009	Pp
9.	S SH EN 626-1:1994+A1:2008 Siguria e makinerisë - Pakësimi i rreziqeve ndaj shëndetit nga substancat e rrezikshme të emetuara nga makineria - Pjesa 1: Parimet dhe specifikimet për prodhuesit e makinave	2009	Pp
10.	S SH EN 626-2:1996+A1:2008 Siguria e makinerisë - Pakësimi i rreziqeve ndaj shëndetit nga substancat e rrezikshme të emetuara nga makineria - Pjesa 2: Metodologjia për procedurat e verifikimit	2009	Fp
11.	S SH EN 842:1996+A1:2008 Siguria e makinerisë - Sinjalet pamore të rrezikut - Kërkesa të përgjithshme, projektimi dhe testimi	2009	Fp
12.	S SH EN 894-1:1997+A1:2008 Siguria e makinerisë - Kërkesa ergonomike për projektimin e aktivizuesve të tregimit dhe të kontrollit Pjesa 1: Parimet e përgjithshme për ndërveprimin e njeriut me aktivizuesit e tregimit dhe të kontrollit	2009	Fp
13.	S SH EN 894-2:1997+A1:2008 Siguria e makinerisë - Kërkesa ergonomike për projektimin e aktivizuesve të tregimit dhe të kontrollit - Pjesa 2: Pajisjet treguese	2009	Fp

14.	S SH N 894-3:2000+A1:2008 Siguria e makinerisë - Kërkesa ergonomike për projektimin e aktivizuesve të tregimit dhe të kontrollit - Pjesa 3: Aktivizuesit e kontrollit	2009	Fp
15.	S SH EN 894-4:2010 Siguria e makinerisë - Kërkesa ergonomike për projektimin e aktivizuesve të tregimit dhe të kontrollit - Pjesa 4: Vendndodhja dhe rregullimi i aktivizuesve të tregimit dhe të kontrollit	2011	Fp
16.	S SH EN 953:1997+A1:2009 Siguria e makinerisë - Mbrojtëset - Kërkesa të përgjithshme për projektimin dhe konstruktimin e mbrojtëseve të palëvizshme dhe të lëvizshme	2009	Fp
17.	S SH EN 981:1996+A1:2008 Siguria e makinerisë - Sistemi i sinjalizimit zanor dhe pamor i rrezikut dhe informacionit	2009	Fp
18.	S SH EN 1005-1:2001+A1:2008 Siguria e makinerisë - Performancat fizike njerëzore - Pjesa 1: Terma dhe përcaktime	2009	Fp
19.	S SH EN 1005-2:2003+A1:2008 Siguria e makinerisë - Performanca fizike e njeriut - Pjesa 2: Mirëmbëjtja manuale e makinerisë dhe e pjesëve përbërëse të makinerisë	2009	Fp
20.	S SH EN 1005-3:2002+A1:2008 Siguria e makinerisë - Performancat fizike njerëzore - Pjesa 3: Limitet e forcës së rekomanduar për punën e makinerisë	2009	Fp
21.	S SH EN 1005-4:2005+A1:2008 Siguria e makinerisë - Performanca fizike e njeriut - Pjesa 4: Vlerësimi i qendrimeve gjatë punës dhe lëvizjeve përkundrejt makinerisë	2009	Fp
22.	S SH EN 1032:2003+A1:2008 Vibracioni mekanik - Testimi i makinerive të lëvizshme me qëllim përcaktimin e vlerës së vibracionit të emetuar	2009	Fp
23.	S SH EN 1037:1995+A1:2008 Siguria e makinerisë - Parandalimi i vënies së papritur në punë	2009	Fp
24.	S SH EN 1093-1:2008 Siguria e makinerisë - Vlerësimi i shkarkimeve të substancave të rrezikshme në ajër - Pjesa 1: Zgjedhja e metodave të provës	2009	Fp
25.	S SH EN 1093-2:2006+A1:2008 Siguria e makinerisë – Vlerësimi i emetimit të substancave të rrezikshme në ajër – Pjesa 2: Metoda e gazit gjurmëlënës për matjen e normës së emetimit të ndotjes së dhënë	2009	Fp
26.	S SH EN 1093-3:2006+A1:2008 Siguria e makinerive – Vlerësimi i emetimit të substancave të rrezikshme në ajër – Pjesa 3: Metoda e provës në tavolinë duke përdorur një substancë	2009	Fp

	ndotëse reale		
27.	S SH EN 1093-4:1996+A1:2008 Siguria e makinerisë – Vlerësimi i emetimit të substancave të rrezikshme në ajër –Pjesa 4: Eficensa e kapshmërisë së një sistemi shkarkimi - Metoda gjurmuese	2009	Fp
28.	S SH EN 1093-6:1998+A1:2008 Siguria e makinerisë - Vlerësimi i emetimit të substancave të rrezikshme në ajër - Pjesa 6: Efikasiteti i ndarjes sipas masës, shkarkimi i padrejtuar	2009	Fp
29.	S SH EN 1093-7:1998+A1:2008 Siguria e makinerive - Vlerësimi i emetimit të substancave të rrezikshme në ajër - Pjesa 7: Efikasiteti i ndarjes sipas masës, shkarkimi i drejtuar	2009	Fp
30.	S SH EN 1093-8:1998+A1:2008 Siguria e makinerisë - Vlerësimi i emetimit të substancave të rrezikshme në ajër - Pjesa 8: Parametri i përqëndrimit të substancës ndotëse, metoda e provës në tavolinë	2009	Fp
31.	S SH EN 1093-9:1998+A1:2008 Siguria e makinerisë - Vlerësimi i emetimit të substancave të rrezikshme në ajër - Pjesa 9: Parametri i përqëndrimit të substancës ndotëse, metoda e dhomës	2009	Fp
32.	S SH EN 1093-11:2001+A1:2008 Siguria e makinerisë - Vlerësimi i emetimit të substancave të rrezikshme në ajër - Pjesa 11: Indeksi i dekontaminimit	2009	Fp
33.	S SH EN 1127-1:2011 Atmosferat shpërthyese - Parandalimi dhe mbrojtja nga shpërthimi - Pjesa 1: Konceptet bazë dhe metodologjia	2012	Fp
34.	S SH EN 1299:1997+A1:2008 Vibrimi mekanik dhe goditja - Izolimi i vibrimit të makinave - Informacion për zbatimin e izolimit të burimit	2009	Pp
35.	S SH EN 1837:1999+A1:2009 Siguria e makinerise - Ndriçimi integral i makinave	2009	Fp
36.	S SH EN ISO 3741:2010 Akustika - Përcaktimi i niveleve të fuqisë së tingullit të burimeve të zhurmës duke përdorur presionin akustik - Metodat e sakta për dhomat e pasqyrimit (ISO 3741:2010)	2010	Fp
37.	S SH EN ISO 3743-1:2010 Akustika – Përcaktimi i niveleve të fuqisë së tingullit të burimeve të zhurmës- Metodat inxhinierike për burime të vogla të lëvizshme në fushat e reflektimit – Pjesa 1: Metoda krahasuese për dhomat e provës me mure të forte (ISO 3743-1:2010)	2011	Fp
38.	S SH EN ISO 3743-2:2009 Akustika - Përcaktimi i niveleve të fuqisë së tingullit të burimeve të zhurmës -	2009	Fp

	Metodat inxhinierike për burimet e vogla dhe të lëvizshme në fushat e pasqyrimit - Pjesa 2: Metodat për dhomat e provës me pasqyrim të veçantë (ISO 3743-2:1994)		
39.	S SH EN ISO 3744:2010 Akustika - Përcaktimi i niveleve të fuqisë së tingullit të burimeve të zhurmave duke përdorur presionin e tingullit - Metoda inxhinierike në një fushë të lirë bazë mbi një plan pasqyrues (ISO 3744:2010)	2011	Pp
40.	S SH EN ISO 3745:2012 Akustika - Përcaktimi i niveleve të fuqisë se tingullit dhe i niveleve të energjisë së tingullit nga burimet e zhurmave duke përdorur presionin e tingullit - Metoda e saktë për dhoma anechoic dhe dhoma Hemi-anechoic ISO 3745:2012)	2012	Fp
41.	S SH EN ISO 3746:2010 Akustika - Përcaktimi i niveleve të fuqisë së tingullit të burimeve të zhurmës duke përdorur presionin e tingullit - Metoda e survejimit duke përdorur një sipërfaqe mbështjellëse matëse mbi një plan reflektues (ISO 3746:2010)	2011	Pp
42.	S SH EN ISO 3747:2010 Akustika - Përcaktimi i niveleve të fuqisë së tingullit të burimeve të zhurmës duke përdorur presionin e tingullit - Metoda e krahasimit që përdoret në vendin e përdorimit (ISO 3747:2010)	2011	Fp
43.	S SH EN ISO 4413:2010 Fuqia hidraulike e lëngjeve – Kërkesat e sigurisë dhe kërkesat e përgjithshme për sistemet dhe përbërësit e tyre (ISO 4413:2010)	2011	Fp
44.	S SH EN ISO 4414:2010 Fuqia pneumatike e fluideve - Rregullat e përgjithshme dhe kërkesat e sigurisë për sistemet dhe komponentet e tyre (ISO 4414:2010)	2012	Fp
45.	S SH EN ISO 4871:2009 Akustika - Deklarimi dhe verifikimi i vlerave të emetimit të zhurmës të makinerive dhe pajisjeve (ISO 4871:1996)	2009	Fp
46.	S SH EN ISO 5136:2009 Akustika - Përcaktimi i fuqisë së tingullit i rrezatuar në një kanal nga ventilatorët dhe pajisje të tjera ajërlëvizëse - Metoda kanal (ISO 5136:2003)	2009	Fp
47.	S SH EN ISO 7235:2009 Akustika - Procedurat e matjes për silenciatorët e kalimit - Humbjet e futjes. zhurma e rrjedhjes dhe humbja e presionit total (ISO 7235:2003)	2010	Fp
48.	S SH EN ISO 7731:2008 Ergonomi – Sinjalet e rrezikut për zonat e punës dhe zonat publike – Sinjalet e rrezikut dëgjimore (ISO 7731:2003)	2009	Fp
49.	S SH EN ISO 9614-1:2009 Akustika - Përcaktimi i niveleve të fuqisë së tingullit të burimeve të zhurmës duke përdorur intensitetin e tingullit - Pjesa 1: Matja në pikat e veçanta (ISO	2009	Fp

	9614-1:1993)		
50.	S SH EN ISO 9614-3:2009 Akustika - Përcaktimi i niveleve të fuqisë së tingullit të burimeve të zhurmës duke përdorur intensitetin e tingullit - Pjesa 3: Metoda e saktë për matjen me hapje të figures (ISO 9614-3:2002)	2009	Fp
51.	S SH EN ISO 11145:2008 Optika dhe fotonet – Lazerat dhe pajisjet qëpunojnë me lazer- Fjalori dhe simbolet (ISO 11145:2006)	2009	Fp
52.	S SH EN ISO 11161:2007 Siguria e makinerisë - Sisteme prodhimi të integruara - Kërkesat kryesore (ISO 11161:2007)	2010	Fp
53.	S SH EN ISO 11161:2007/A1:2010	2010	Fp
54.	S SH EN ISO 11200:2014 Akustika – Zhurma e emetuar nga makineritë dhe pajisjet – Udhëzues për përdorimin e standardeve bazë për përcaktimin e niveleve të emetimit të presionit të tingullit në vendin e punës dhe në vende të tjera të përcaktuara	2014	Fp
55.	S SH EN ISO 11201:2010 Akustika – Zhurma e emetuar nga makineritë dhe pajisjet – Matja e niveleve të presionit të tingullit të emetuar në vendin e punës dhe në pozicione të tjera specifike në një fushë thelbësisht të lirë mbi një plan pasqyrues me korrigjime mjedisore të papërfillshme (ISO 11201:2010)	2011	Pp
56.	S SH EN ISO 11202:2010 Akustika – Zhurma e emetuar nga makineritë dhe pajisjet – Matja e niveleve të presionit të tingullit të emetuar në një stacion pune dhe në pozicione të tjera specifike duke aplikuar korrigjime mjedisore të përafërta (ISO 11202:2010)	2011	Pp
57.	S SH EN ISO 11203:2009 Akustika – Zhurma e emetuar nga makineritë dhe pajisjet – Matja e niveleve të presionit të tingullit të emetuar në një stacion pune dhe në pozicione të tjera specifike të nivelit te fuqisë së tingullit (ISO 11203:1995)	2009	Pp
58.	S SH EN ISO 11204:2010 Akustika – Zhurma e emetuar nga makineritë dhe pajisjet – Matja e niveleve të presionit të tingullit të emetuar në një stacion pune dhe në pozicione të tjera specifike duke aplikuar korrigjime mjedisore të sakta (ISO 11204:2010)	2011	Pp
59.	S SH EN ISO 11205:2009 Akustika - Zhurma e shkaktuar nga makineritë dhe pajisjet - Metoda inxhinierike për përcaktimin e niveleve Inë vendpërdorim të presionit të emetimit të tingullit në vendin e punës dhe në vende të tjera të veçanta që përdoret intensiteti i tingullit (ISO 11205:2003)	2009	Fp
60.	S SH EN ISO 11546-1:2009 Akustika - Përcaktimi i performancave të izolimit të tingullit të pjesëve të mbyllura - Pjesa 1: Matjet në kushte laboratorike (për qëllime deklarimi) (ISO 11546-1:1995)	2009	Fp
61.	S SH EN ISO 11546-2:2009	2009	Fp

	Akustika - Përcaktimi i performancave të izolimit të tingullit të pjesëve të mbyllura - Pjesa 2: Matjet në vendpërdorim (për qëllime pranimi dhe verifikimi) (ISO 11546-2:1995)		
62.	S SH EN ISO 11554:2008 Optika dhe fotonet – Lazerat dhe pajisjet qëpunojnë me lazer – Metodat e proves për fuqinë e rrezeve lazer energjinë dhe karakteristikat e përkohshme (ISO 11554:2006)	2009	Fp
63.	S SH EN ISO 11688-1:2009 Akustika - Praktikat që rekomandohen për projektimin e makinerive dhe pajisjeve me zhurmë të ulët - Pjesa 1: Planifikimi (ISO/TR 11688-1:1995)	2009	Fp
64.	S SH EN ISO 11691:2009 Akustika - Matja e humbjes nga futja e silenciatorëve të kalimit në tub pa rrjedhje - Metoda laboratorike e vëzhgimit (ISO 11691:1995)	2009	Fp
65.	S SH EN ISO 11957:2009 Akustika - Përcaktimi i performancës së izolimit të tingullit të kabinave - Matjet në laborator dhe në vendpërdorim (ISO 11957:1996)	2009	Fp
66.	S SH EN 12198-1:2000+A1:2008 Siguria e makinerisë - Vlerësimi dhe zvogëlimi i rreziqeve që lindin nga rrezatimi që emetojnë makineritë - Parime të përgjithshme	2009	Fp
67.	S SH EN 12198-2:2002+A1:2008 Siguria e makinerisë - Vlerësimi dhe zvogëlimi i rreziqeve që lindin nga rrezatimi që emetojnë makineritë - Pjesa 2: Procedurat e matjes së emetimit të rrezatimit	2009	Fp
68.	S SH EN 12198-3:2002+A1:2008 Siguria e makinerisë - Vlerësimi dhe zvogëlimi i rreziqeve që lindin nga rrezatimi që emetojnë makineritë - Pjesa 3: Zvogëlimi i rrezatimit me anë të ngadalsimit ose të ekranizimit	2009	Fp
69.	S SH EN 12254:2010 Ekranet për vendet e punës me lazër – Kërkesat për sigurinë dhe provat	2011	Fp
70.	S SH EN 12254:2010/AC:2011	2012	Fp
71.	S SH EN 12786:2013 Siguria e makinerisë - Kërkesat për hartimin e klauzolave të vibrimit në standardet e sigurisë	2014	Fp
72.	S SH EN 13478:2001+A1:2008 Siguria e makinerisë - Parandalimi dhe mbrojtja nga zjarri	2009	Fp
73.	S SH EN 13490:2001+A1:2008 Vibracioni mekanik – Rimorkiot industriale – Vleresimi laboratorik dhe specifikimi per vibracionin e sediljes se operatorit	2009	Fp
74.	S SH EN ISO 13732-1:2008 Ergonometria e mjedisit termal - Metodat për vlerësimin e reagimeve të njeriut	2009	Fp

	në kontaktme sipërfaqet - Pjesa 1: Sipërfaqet e nxehta		
75.	S SH EN ISO 13732-3:2008 Ergonomikat e mjedisit termal – Metodat për vlerësimin e reagimive të njeriut në kontakt me sipërfaqet – Pjesa 3: Sipërfaqet e ftohta	2009	Fp
76.	S SH EN ISO 13753:2008 Vibracioni dhe goditja mekanike - Vibracioni dorë - krah - Metoda e matjes së transmetueshmërisë së vibracionit të materialeve elastike të ngarkuara nga sistemi dorë - krah	2009	Fp
77.	S SH EN ISO 13849-1:2008 Siguria e makinerisë - Pjesët e sistemeve të kontrollit, të cilat kanë të bëjnë me sigurinë - Pjesa 1: Parimet e përgjithshme të projektimit	2009	Fp
78.	S SH EN ISO 13849-1:2008/AC:2009	2011	Fp
79.	S SH EN ISO 13849-2:2012 Siguria e makinerisë - Pjesët e sistemeve të kontrollit, të cilat kanë të bëjnë me sigurinë - Pjesa 2: Vlerësimi	2012	Fp
80.	S SH EN ISO 13850:2008 Siguria e makinerisë – Ndalimi emergjent – Parimet për projektimin	2009	Fp
81.	S SH EN ISO 13855:2010 Siguria e makinerisë – Pozicionimi i mbrojtësve në lidhje me shpejtësinë e afrimit të pjesëve të trupit të njeriut	2011	Fp
82.	S SH EN ISO 13856-1:2013 Siguria e makinerisë - Pajisjet mbrojtëse të ndjeshme ndaj presionit - Pjesa 1: Parimet e përgjithshme për projektimin dhe provat për tapetet e ndjeshëm ndaj presionit dhe dyshemetë e ndjeshme ndaj presionit	2014	Fp
83.	S SH EN ISO 13856-2:2013 Siguria e makinerisë - Pajisjet mbrojtëse të ndjeshme ndaj presionit - Pjesa 2: Parimet e përgjithshme për projektimin dhe provat për shufrat e ndjeshme ndaj presionit dhe bordurave të ndjeshme ndaj presionit	2014	Fp
84.	S SH EN ISO 13856-3:2013 Siguria e makinerisë - Pajisjet mbrojtëse të ndjeshme ndaj presionit - Pjesa 3: Parimet e përgjithshme për projektimin dhe provat për parakolpet e ndjeshëm ndaj presionit pllakave, kabllove dhe pajisjeve të ngjashme	2014	Fp
85.	S SH EN ISO 13857:2008 Siguria e makinerisë - Distancat e sigurisë për të parandaluar arritjen e zonave të rrezikshme nga gjymtyrët e sipërme dhe të poshtëme	2009	Fp
86.	S SH EN ISO 14119:2013 Siguria e makinerisë - Pajisje ndërblokimi që lidhen me mbrojtëse - Parimet për projektimin dhe zgjedhjen	2014	Fp
87.	S SH EN ISO 14122-1:2001	2003	Fp

	Siguria e makinerisë - Mënyrat e përhershme të aksesit në makinat - Pjesa 1: Zgjedhja e një mënyre hyrje fikse ndërmjet dy niveleve		
88.	S SH EN ISO 14122-1:2001/A1:2010	2010	Fp
89.	S SH EN ISO 14122-2:2001 Siguria e makinerisë - Mënyrat e përhershme të aksesit në makinat - Platformat për ecjen dhe pasarelat	2003	Fp
90.	S SH EN ISO 14122-2:2001/A1:2010	2010	Fp
91.	S SH EN ISO 14122-3:2001 Siguria e makinerisë - Mënyrat e përhershme të aksesit në makinat - Shkallët, shkallët për hypje dhe parmakët	2003	Fp
92.	S SH EN ISO 14122-3:2001/A1:2010	2010	Fp
93.	S SH EN ISO 14122-4:2004 Siguria e makinerisë - Mënyrat e përhershme të hyrjes së makinerisë - Pjesa 4: Shkallët e fiksuara (ISO 14122-4:2004)	2008	Fp
94.	S SH EN ISO 14122-4:2004/A1:2010	2011	Fp
95.	S SH EN ISO 14159:2008 Siguria e makinerisë - Kërkesat në lidhje me higjenën për projektimin e makinerisë	2009	Fp
96.	S SH EN ISO 14738:2008 Siguria e makinerisë - Kërkesat entropometrike për projektimin e vëndeve të punës në makineritë	2009	Fp
97.	S SH EN ISO 15536-1:2008 Ergonomi – Makinat kompjuterike dhe profilet njerëzore – Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme (ISO 15536-1:2005	2009	Fp
98.	S SH EN 15967:2011 Përcaktimi i presionit maksimal të shpërthimit dhe norma maksimale e rritjes së presionit të gazeve dhe avujve	2012	Fp
99.	S SH EN ISO 20643:2008 Vibrime mekanike – Makineri që mbahen dhe udhëzohen me dorë – Parimet për vlerësimin e emetimit të vibrimit	2009	Fp
100.	S SH EN ISO 20643:2008/A1:2012	2013	Fp
101.	S SH EN 30326-1:1994 Vibracionet mekanike - Metoda laboratorike për vlerësimin e vibracionit te ndënjëses - Pjesa 1: Kërkesat bazë	1999	Fp
102.	S SH EN 30326-1:1994/A1:2007	2009	Fp
103.	S SH EN 30326-1:1994/A2:2011	2012	Fp
104.	S SH EN 81-3:2008 Rregulla sigurie për ndërtimin dhe instalimin e ashensorëve - Pjesa 3: Ashensorët elektrik dhe hidraulik të shërbimit	2009	Fp
105.	S SH EN 81-3:2000+A1:2008/AC:2009	2010	Fp
106.	S SH EN 81-31:2010	2011	Fp

	Rregulla të sigurisë për ndërtimin dhe montimin e ashensorëve - Ashensorët për transportimin e njerëzve dhe të mallrave - Pjesa 31: Mallra të pranueshëm vetëm për ashensorë		
107.	S SH EN 81-40:2008 Rregulla të sigurisë për ndërtimin dhe instalimin e ashensorëve - Ashensorë special për transportin e njerëzve dhe të mallrave - Pjesa 40: Ashensorë shkallë dhe platforma ngritëse të pjerrta per njerëz me aftësi të kufizuar	2009	Fp
108.	S SH EN 81-41:2010 Rregulla të sigurisë për ndërtimin dhe instalimin e ashensorëve - Ashensorë special për transportin e njerëzve dhe të mallrave - Pjesa 41: Platforma ngritëse vertikale të destinuara për përdorim nga njerëz me aftësi të kufizuar	2011	Fp
109.	S SH EN 81-43:2009 Rregulla sigurie për ndërtimin dhe instalimin e ashensorëve - Ashensorë special për transport njerëzish dhe mallrash - Pjesa 43: Ashensorë për vinça	2010	Fp
110	S SH EN 115-1:2008+A1:2010 Siguria e shkallëve lëvizëse dhe transportierëve - Part 1:Ndërtimi dhe instalimi	2010	Fp
111.	S SH EN 201:2009 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Makina injektimi – Kërkesa të sigurisë	2010	Fp
112.	S SH EN 267:2009+A1:2011 Djegësat automatikë me fryrje të detyruar për lëndët djegëse	2012	Fp
113.	S SH EN 280:2013 Platforma ngritëse të lëvizshme për personelin - Llogaritje për projektim - Kriteret e qëndrueshmërisë - Konstruksioni - Siguria - Ekzaminime dhe provat	2014	Fp
114.	S SH EN 289:2014 Makina për gomë dhe lëndë plastike- Presat - Kërkesa të sigurisë	2015	Fp
115.	S SH EN 303-5:2012 Kaldajat me djegësa me fryrje të sforcuar - Pjesa 5: Kaldajat për lëndët djegëse të ngurta, me ndezje manuale dhe automatike, për rendiment nominal të nxehtësisë deri 500 kË - Terminologjia kërkesat, provat dhe markimi	2013	Fp
116.	S SH EN 378-2:2008+A2:2012 Specifikimet për sistemet e ftohjes dhe pompat e ngrohjes - Kërkesat e sigurisë dhe mjedisore - Pjesa 2: Projektimi, ndërtimi, prova, markimi dhe dokumentimi	2013	Fp
117.	S SH EN 415-1:2000+A1:2009 Siguria e makinerive të paketimit - Pjesa 1: Terminologjia dhe klasifikimi i makinerive të paketimit dhe pajisjeve që kanë lidhje me to	2009	Fp

118.	S SH EN 415-3:1999+A1:2009 Siguria e makinave të paketimit - Pjesa 3: Makinat e paketimit për formim, për mbushje dhe për ngjitje	2010	Fp
119.	S SH EN 415-5:2006+A1:2009 Siguria e makinave të paketimit - Pjesa 5: Makinat e ambalazhimit	2010	Fp
120.	S SH EN 415-6:2013 Siguria e makinave të paketimit - Pjesa 6: Makinat e ambalazhimit palet	2014	Fp
121.	S SH EN 415-7:2006+A1:2008 Siguria e makinave të paketimit - Pjesa 7: Makinat e paketimit grup dhe dytësore	2010	Fp
122.	S SH EN 415-8:2008 Siguria e makinave të paketimit - Pjesa 8: Makinë paketimi e produkteve	2009	Fp
123.	S SH EN 415-9:2009 Siguria e makinave të paketimit - Pjesa 9: Metodat e matjes së zhurmës për makinat e paketimit, linjat e paketimit dhe pajisjet që lidhen me to, shkalla e saktësisë 2 dhe 3	2010	Fp
124.	S SH EN 415-10:2014 Siguria e makinave të paketimit - Pjesa 10: Kërkesa të përgjithshme	2014	Fp
125.	S SH EN 422:2009 Makinat e gomës dhe plastikës – Makinat e fryrjes së modeleve të përcaktuara për prodhimin e artikujve me zgavra – Kërkesa sigurie	2010	Fp
126.	S SH EN 453:2000+A1:2009 Makinat për përpunimin e ushqimit-,Përzjerësit e brumit - Kërkesat për sigurinë dhe higjenën	2010	Fp
127.	S SH EN 454:2000+A1:2009 Makinat për përpunimin e ushqimit,- Përzierësit planetarë - Kërkesa për sigurinë dhe higjenën	2010	Fp
128.	S SH EN 474-1:2006+A4:2013 Makinat për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme	2014	Fp
129.	S SH EN 474-1:2006+A4:2013/AC:2014	2014	Fp
130.	S SH EN 474-2:2006+A1:2008 Makinat për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 2: Kërkesat për traktorët buldozerë	2009	Fp
131.	S SH EN 474-3:2006+A1:2009 Makinat për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 3: Kërkesat për ngarkuesit	2009	Fp
132.	S SH EN 474-4:2006+A2:2012	2013	Fp

	Makinat për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 4: Kërkesat për makinat ngarkuese me kovë mekanike		
133.	S SH EN 474-5:2006+A3:2013 Makineri për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 5: Kërkesat për ekskavatorët hidraulikë	2014	Fp
134.	S SH EN 474-6:2006+A1:2009 Makineri për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 6: Kërkesat për shkarkuesit	2009	Fp
135.	S SH EN 474-7:2006+A1:2009 Makineri për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 7: Kërkesat për skreperat	2009	Fp
136.	S SH EN 474-8:2006+A1:2009 Makineri për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 8: Kërkesat për makinat niveluese	2009	Fp
137.	S SH EN 474-9:2006+A1:2009 Makineri për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 9: Kërkesat për makinat për shtrirjen e tubacionit	2009	Fp
138.	S SH EN 474-10:2006+A1:2009 Makineri për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 10: Kërkesat për makinat për hapjen e kanaleve	2009	Fp
139.	S SH EN 474-11:2006+A1:2008 Makineri për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 11: Kërkesat për makinat ngjeshëse të dheut dhe të hedhurinave	2009	Fp
140.	S SH EN 474-12:2006+A1:2008 Makineri për lëvizjen e dheut - Siguria - Pjesa 12: Kërkesat për eskavatorët me kabëll	2008	Fp
141.	S SH EN 500-1:2006+A1:2009 Makineri të lëvizshme për ndërtimin e rrugëve - Siguria - Pjesa 1: Kërkesa të përbashkëta	2010	Fp
142.	S SH EN 500-2:2006+A1:2008 Makineri të lëvizshme për ndërtimin e rrugëve - Siguria - Pjesa 2: Kërkesa të veçanta për makinat për frezim rrugësh	2009	Fp
143.	S SH EN 500-3:2006+A1:2008 Makineri të lëvizshme për ndërtimin e rrugëve - Siguria - Pjesa 3: Kërkesa të veçanta për makinat për stabilizimin e tokës	2008	Fp
144.	S SH EN 500-4:2011 Makineri të lëvizshme për ndërtimin e rrugëve - Siguria - Pjesa 4: Kërkesa të	2012	Fp

	veçanta për makinat e kompaktësimit		
145.	S SH EN 500-6:2006+A1:2008 Makineri të lëvizshme për ndërtimin e rrugëve - Siguria - Pjesa 6: Kërkesa të veçanta për makinat e shtrimit të rrugëve	2009	Fp
146.	S SH EN 528:2008 Pajisje hekurudhore stokimi – kërkesa të sigurisë	2009	Fp
147.	S SH EN 609-1:1999+A2:2009 Makineri për bujqësinë dhe pyjet - Siguria për çarëset e drurit - Pjesa 1: Çarësët e nyjeve të drurit	2009	Fp
148.	S SH EN 609-2:1999+A1:2009 Makineri për bujqësinë dhe pyjet - Siguria për çarëset e drurit - Pjesa 2: Çarëset me vidhë	2009	Fp
149.	S SH EN 617:2001+A1:2010 Pajisjet dhe sistemet transportuese me veprim të pandërprerë – Kërkesat e sigurisë dhe përputhshmërisë elektromagnetike për pajisjen dhe për ruajtjen e materialeve rifuzo në silose, hambar, depo dhe bunkerë	2012	Fp
150.	S SH EN 618:2002+A1:2010 Pajisjet dhe sistemet transportuese me veprim të pandërprerë - Kërkesat e sigurisë dhe përputhshmërisë elektromagnetike për pajisjet për transportimin mekanik të materialeve rifuzo, përveç konvejerëve me shirit të fiksuar	2012	Fp
151.	S SH EN 619:2002+A1:2010 Pajisjet dhe sistemet transportuese me veprim të pandërprerë - Kërkesat e sigurisë dhe përputhshmërisë elektromagnetike për pajisjet për transportimin mekanik të ngarkesave njësi	2011	Fp
152.	S SH EN 620:2002+A1:2010 Pajisjet dhe sistemet transportuese me veprim të pandërprerë - Kërkesat e sigurisë dhe përputhshmërisë elektromagnetike për konvejerët me shirit të fiksuar për transportimin e materialeve rifuzo	2011	Fp
153.	S SH EN 676:2003+A2:2008 Djegësat automatikë me fryrje të detyruar për lëndë djegëse të gaztë	2009	Fp
154.	S SH EN 676:2003+A2:2008/AC:2008	2009	Fp
155.	S SH EN 690:2013 Makineri bujqësore - Shpërndarësit e plehut - Siguria	2014	Fp
156.	S SH EN 692:2005+A1:2009 Makinat metalprerëse - Presat mekanike - Siguria	2009	Fp
157.	S SH EN 693:2001+A2:2011 Makinat metalprerëse - Siguria - Presat hidraulike	2011	Fp
158.	S SH EN 703:2004+A1:2009	2009	Fp

	Makineri bujqësore – Makina për ngarkim, përzjerje ose coptim dhe shpërndarje silazhi - Siguria		
159.	S SH EN 706:1996+A1:2009 Makineri bujqësore - Makineritë e vjeljes së rrushit - Siguria	2009	Fp
160.	S SH EN 707:1999+A1:2009 Makineri bujqësore – Rezervuarët e plehut - Siguria	2009	Fp
161.	S SH EN 709:1997+A4:2009 Makineri për bujqësinë dhe pyjet - Traktorët që manovrohen me pedale me kultivator rrotullues të montuar, me shat motorrik, me shate me rrota udhëzuese - Siguria	2009	Fp
162.	S SH EN 709:1997+A4:2009/AC:2012	2013	Fp
163.	S SH EN 710:1997+A1:2010 Kërkesa sigurie për makinat e bluarjes në fonderi dhe për makinat për bërjen e zëmrave dhe për pajisjet shoqëruese	2010	Fp
164.	S SH EN 710:1997+A1:2010/AC:2012	2013	Fp
165.	S SH EN 741:2000+A1:2010 Pajisjet dhe sistemet transportuese me veprim të pandërprerë - Kërkesa sigurie për sistemet dhe përbërësit e tyre për transportimin hidraulik të materialeve rifuzo	2011	Fp
166.	S SH EN 746-1:1997+A1:2009 Pajisje industriale të përpunimit termik - Pjesa 1: Kërkesa të përbashkëta për sigurinë e pajisjeve industriale të përpunimit termik	2009	Fp
167.	S SH EN 746-2:2010 Pajisje industriale të përpunimit termik - Pjesa 2: Kërkesa të sigurisë për sistemet e djegies dhe të furnizimit me karburant	2011	Fp
168.	S SH EN 746-3:1997+A1:2009 Pajisje industriale të përpunimit termik - Pjesa 3: Kërkesa të sigurisë për gjenerimin dhe përdorimin e gazrave të atmosferës	2009	Fp
169.	S SH EN 786:1996+A2:2009 Pajisje kopështarie - Kositëse bari elektrike që mbahen me dorë dhe kositëse anësore të barit - Siguria mekanike	2010	Fp
170.	S SH EN 792-13:2000+A1:2008 Vegla portative pa motor elektrik - Kërkesa sigurie - Pjesa 13: Vegla për shtrëngimin e mbërthyesve	2009	Fp
171.	S SH EN 809:1998+A1:2009 Pompa dhe pjesët e pompave për lëngje – Kërkesa të përbashkëta për sigurinë	2010	Fp
172.	S SH EN 809:1998+A1:2009/AC:2010	2011	Fp
173.	S SH EN 818-1:1996+A1:2008	2009	Fp

	Zinxhirë me hallka të shkurtëra për ngritje – Siguria – Pjesa 1: Kushte të përgjithshme për pranimin		
174.	S SH EN 818-2:1996+A1:2008 Zinxhirë me hallka të shkurtëra për ngritje - Siguria - Pjesa 2: Tolerancat mesatare te zinxhirit për hallkat e zinxhirit - Klasa 8	2009	Fp
175.	S SH EN 818-3:1999+A1:2008 Zinxhirë me hallka të shkurtëra për ngritje - Siguria - Pjesa 3: Zingjirët me tolerancë mesatare për ngritje - Klasa 4	2009	Fp
176.	S SH EN 818-4:1996+A1:2008 Zinxhirë me hallka të shkurtëra për ngritje - Siguria - Pjesa 4: Hallkat e zinxhirit - Klasa 8	2009	Fp
177.	S SH EN 818-5:1999+A1:2008 Zinxhirë me hallka të shkurtëra për ngritje - Siguria - Pjesa 5: Zinxhirët për ngritje - Klasa 4	2009	Fp
178	S SH EN 818-6:2000+A1:2008 Zinxhirë me hallka të shkurtëra për ngritje - Siguria - Pjesa 6: Zinxhirët për ngritje - Specifikime për informacionin për përdorimin dhe për mirëmbajtjen, që duhet të sigurohet nga prodhuesi	2009	Fp
179.	S SH EN 818-7:2002+A1:2008 Zinxhirë me hallka te shkurtra për ngritje - Siguria - Pjesa 7: Zinxhire me tolerancë të vogël për parango, klasa T (Tipet T, DAT dhe DT)	2009	Fp
180.	S SH EN 848-1:2007+A2:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat me një faqe me pjesë rrotulluese - Pjesa 1: Makinat formuese me një shpindel vertikal	2012	Fp
181.	S SH EN 848-2:2007+A2:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat me një faqe me pjesë rrotulluese - Pjesa 2: Makinat frezuese me nje shpindel me ushqim me dorë	2012	Fp
182.	S SH EN 848-3:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat e frezimit në një faqe me element rrotullues - Pjesa 3: Makinat e barenimit dhe makinat rrotulluese me kontroll numerik	2012	Fp
183.	S SH EN 859:2007+A2:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat e planimit të siperfaqes me ushqim me dorë	2012	Fp
184.	S SH EN 860:2007+A2:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat e planimit me trashësi në një anë	2012	Fp
185.	S SH EN 861:2007+A2:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat e planimit të sipërfaqes	2012	Fp

	dhe makinat për hollim		
186.	S SH EN 869:2006+A1:2009 Kërkesa sigurie për pajisjet e derdhjes me presion të lartë	2010	Fp
187.	S SH EN 908:1999+A1:2009 Makinat bujqësore dhe pyjore - Makinat rrotulluese për ujitjen - Siguria	2009	Fp
188.	S SH EN 909:1998+A1:2009 Makinat bujqësore dhe pyjore - Makinat ujitëse të tipit me bosht qëndror dhe lëvizje horizontale - Siguria	2009	Fp
189.	S SH EN 930:1997+A2:2009 Makinat e prodhimit të këpucëve, të produkteve prej lëkure dhe imitacioni të lëkurës – Makinat për ashpërsimin, pastrimin, luçidimin dhe zbukurimin – Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
190.	S SH EN 931:1997+A2:2009 Makinat e prodhimit të këpuceve - Makinat e kallëpeve - Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
191.	S SH EN 940:2009+A1:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit – Makinat e kombinuara të punimit të drurit	2012	Fp
192.	S SH EN 957-6:2010+A1:2014 Pajisje trainimi fikse - Pjesa 6: Makina stërvitje, kërkesat specifike shtesë për sigurinë dhe metodat e provave	2015	Fp
193.	S SH EN 972:1998+A1:2010 Makinat për regjien e lëkurës - Makinat me rula vajtje - ardhje - Kërkesat e sigurisë	2011	Fp
194.	S SH EN 972:1998+A1:2010/AC:2011	2011	Fp
195.	S SH EN 1010-1:2004+A1:2010 Siguria e makinerisë – Kërkesa sigurie për projektimin dhe ndërtimin e makinave të printimit dhe të kthimit të letrës – Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme	2012	Fp
196.	S SH EN 1010-2:2006+A1:2010 Siguria e makinerisë – Kërkesa sigurie për projektimin dhe ndërtimin e makinave të printimit dhe të kthimit të letrës – Pjesa 2: Makina printimi dhe llakimi duke përfshirë dhe makineri para shtypi	2012	Fp
197.	S SH EN 1010-3:2002+A1:2009 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruktimin e makinave të printimit dhe të transformimit të letrës - Pjesa 3: Makinat prerrëse	2010	Fp
198.	S SH EN 1010-4:2004+A1:2009 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruktimin e makinave të printimit dhe të transformimit të letrës - Pjesa 4: Makineritë për palosjen e librave, për transformimin e letrës dhe për punimin përfundimtar	2010	Fp
199.	S SH EN 1012-1:2010	2011	Fp

	Kompresorët dhe pompat e vakumit - Kërkesat e sigurisë - Pjesa 1: Kompresorët		
200.	S SH EN 1012-2:1996+A1:2009 Kompresorët dhe pompat e vakumit - Kërkesat e sigurisë - Pjesa 2: Pompat e vakumit	2009	Fp
201.	S SH EN 1012-3:2013 Kompresorët dhe pompat me vakum – Kërkesat e sigurisë - Pjesa 3:Kompresorët e proçesit	2014	Fp
202.	S SH EN 1028-1:2002+A1:2008 Pompat për zjarrfikësit - Pompat centrifugale me kapsollë për zjarrfikësit - Pjesa 1: Klasifikimi - Kërkesa të përgjithshme dhe kërkesa për sigurinë	2009	Fp
203.	S SH EN 1028-2:2002+A1:2008 Pompat për zjarrfikësit - Pompat centrifugale me kapsollë për zjarrfikësit - Pjesa 2: Verifikimi i kërkesave të përgjithshme dhe i kërkesave të sigurisë	2009	Fp
204.	S SH EN 1034-1:2000+A1:2010 Siguria e makinerisë - Kërkesa të sigurisë për projektimin dhe konstruksionin e makinerive të prodhimit dhe të finicionit të letrës - Pjesa 1: Kërkesa të përbashkëta	2010	Fp
205.	S SH EN 1034-2:2005+A1:2009 Siguria e makinerisë - Kërkesa të sigurisë për projektimin dhe konstruksionin e makinerive të prodhimit dhe të finicionit të letrës - Pjesa 2:Tamburët	2010	Fp
206.	S SH EN 1034-3:2011 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruktimin e makinave të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 3: Makinat mbështjellëse dhe prerëse	2012	Fp
207.	S SH EN 1034-4:2005+A1:2009 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruktimin e makinave të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 4: Pastat dhe pajisjet e tjera ndihmëse	2010	Fp
208.	S SH EN 1034-5:2005+A1:2009 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruktimin e makinave të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 5: Fletë formuesit	2010	Fp
209.	S SH EN 1034-6:2005+A1:2009 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruktimin e makinave të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 6: Kalandra	2010	Fp
210.	S SH EN 1034-7:2005+A1:2009 Siguria e makinerisë – Kërkesa sigurie për projektimin dhe ndërtimin e makinave për prodhimin dhe finicionin e letrës – Pjesa 7: Govatat	2010	Fp
211.	S SH EN 1034-8:2012 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruktimin e makinave të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 12: Impiante rafinimi	2013	Fp

212.	S SH EN 1034-13:2005+A1:2009 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruktimin e makinave të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 13: Makinat për qepjen me tel të fashikujve	2010	Fp
213.	S SH EN 1034-14:2005+A1:2009 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për projektimin dhe konstruktimin e makinave të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 14: Çarës bobinë	2010	Fp
214.	S SH EN 1034-16:2012 Siguria e makinerisë – Kërkesat e sigurise për projektimin dhe ndërtimin e makinerive të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 16: Makinat për prodhimin e letrës	2013	Fp
215.	S SH EN 1034-17:2012 Siguria e makinerisë – Kërkesat e sigurise për projektimin dhe ndërtimin e makinerive të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 17: Makinat për prodhimin e letrë së hollë	2012	Fp
216.	S SH EN 1034-21:2012 Siguria e makinerisë – Kërkesat e sigurise për projektimin dhe ndërtimin e makinerive të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 21: Makinat veshëse	2013	Fp
217.	S SH EN 1034-22:2005+A1:2009 Siguria e makinerisë – Kërkesa sigurie për projektimin dhe ndërtimin e makinave për prodhimin dhe finicionin e letrës – Pjesa 22: Pastrues druri	2010	Fp
218.	S SH EN 1034-26:2012 Siguria e makinerisë – Kërkesa sigurie për projektimin dhe ndërtimin e makinave për prodhimin dhe finicionin e letrës – Pjesa 26: Makina të paketimit rul	2013	Fp
219.	S SH EN 1034-27:2012 Siguria e makinerisë – Kërkesat e sigurise për projektimin dhe ndërtimin e makinerive të përgatitjes dhe finicionit të letrës - Pjesa 27: Sistemet e vënies në lëvizje të bobinës	2013	Fp
220.	S SH EN 1114-1:2011 Makina për gomë dhe lëndë plastike Linjat e ekstrudimit dhe presimit te rrjedhshëm – Pjesa 1: Kërkesa sigurie për ekstrudorët	2012	Fp
221.	S SH EN 1114-3:2001+A1:2008 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Linjat e ekstrudimit dhe presimit te rrjedhshëm – Pjesa 3: Kërkesa sigurie për ekstrudorët	2009	Fp
222.	S SH EN 1127-2:2014 Atmosferat shpërthyese - Parandalimi dhe mbrojtja nga shpërthimi - Pjesa 2: Konceptet bazë dhe metodologjia për shfrytëzimin e minierave	2015	Fp
223.	S SH S SH EN 1175-1:1998+A1:2010 Siguria e kamionëve - Kërkesat elektrike – Pjesa 1: Kërkesat e përgjithshme për kamionët që ushqehen me bateri	2012	Fp

224.	S SH EN 1175-2:1998+A1:2010 Siguria e kamionëve - Kërkesat elektrike - Pjesa 2: Kërkesat e përgjithshme për kamionët me motor me djegje të brendshme	2012	Fp
225.	S SH EN 1175-3:1998+A1:2010 Siguria e kamionëve - Kërkesat elektrike - Pjesa 3: Kërkesa specifike për sistemet elektrike të transmetimit të fuqisë së motorëve me djegje të brendshme	2012	Fp
226.	S SH EN 1218-1:1999+A1:2009 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat për prerjen e kllapave - Pjesa 1: Makinat e njëanshme për prerjen e kllapave me bango rrëshqitëse	2009	Fp
227.	S SH EN 1218-2:2004+A1:2009 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat për prerje kllapash - Pjesa 2: Makina dopio fund kllapëzimi dhe/ose profilimi të ushqyera me një zinxhir ose shumë zinxhirë	2009	Fp
228.	S SH EN 1218-3:2001+A1:2009 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat per prerje kllapash - Pjesa 3: Makineritë me avancim me dorë me bankë rrëshqitëse për prerjen e lëndëve drusore strukturore	2009	Fp
229.	S SH EN 1218-4:2004+A2:2009 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat për prerjen e kllapave - Pjesa 4: Makineritë e shiritimit të anëve, që vihen në lëvizje me zinxhirë	2009	Fp
230.	S SH EN 1218-5:2004+A1:2009 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat për prerjen e kllapave - Pjesa 5: Makineritë e profilimit në një anë me banko të fiksuar me rula ose me zinxhir	2009	Fp
231.	S SH EN 1247:2004+A1:2010 Makinerite e fonderisë - Kërkesa sigurie për kovat e derdhjes, pajisjet e derdhjes, makinat e derdhjes centrifugale, makinat e derdhjes të vazhdueshme dhe gjysëm të vazhdueshme	2011	Fp
232.	S SH EN 1248:2001+A1:2009 Makineritë e fonderisë - Kërkesa sigurie për përpunimin e sipërfaqeve me saçme me presion	2009	Fp
233.	S SH EN 1265:1999+A1:2008 Kodi i provës së zhurmës për makineritë dhe pajisjet e fonderisë	2009	Fp
234.	S SH EN 1374:2000+A1:2010 Makineri bujqësore – Shkarkuesit stacionarë për silose cilindrikë – Siguria	2011	Fp
235.	S SH EN 1398:2009 Niveluesit e dokeve detare	2009	Fp
236.	S SH EN 1417:1996+A1:2008	2009	Fp

	Makina për gomë dhe lëndë plastike – Mullinjtë me dy rula- Kërkesa sigurie		
237.	S SH EN 1417:1996+A1:2008/AC:2009	2010	Fp
238.	S SH EN 1459:1998+A3:2012 Siguria e kamionëve industrial - Autokarro vetëlëvizëse me rreze veprimi të ndryshueshme	2012	Fp
239.	S SH EN 1492-1:2000+A1:2008 Lidhëset prej tekstili - Siguria - Pjesa 1: Lidhëset e sheshta prej fibrash kimike për përdorime të përgjithshme	2009	Fp
240.	S SH EN 1492-2:2000+A1:2008 Lidhëset prej tekstili - Siguria - Pjesa 2: Lidhëset e rrumbullakta, prej fibrash kimike për përdorime të përgjithshme	2009	Fp
241.	S SH EN 1492-4:2004+A1:2008 Lidhëset prej tekstili – Siguria – Pjesa 4: Lidhëset prej tekstili - Siguria - Pjesa 4: Laqet ngritëse për shërbime të përgjithshme, të përgatitur prej litarësh natyral dhe artificial	2009	Fp
242.	S SH EN 1493:2010 Auto - vinçat	2011	Fp
243.	S SH EN 1494:2000+A1:2008 Jastëkët (mbështetësit) e lëvizshëm dhe pajisjet ngritëse që lidhen me to	2009	Fp
244.	S SH EN 1495:1997+A2:2009 Platforma ngritëse – Platformat e punës që ngjiten në shtyllë	2009	Fp
245.	S SH EN 1495:1997+A2:2009/AC:2010	2010	Fp
246.	S SH EN 1501-1:2011 Automjetet për mbledhjen e plehrave dhe pajisjet e tyre ngritëse - Kërkesa të përgjithshme dhe kërkesat për sigurinë - Pjesa 1: Automjetet për ngarkimin e plehërave në pjesën e prapme	2012	Fp
247.	S SH EN 1501-2:2005+A1:2009 Automjetet për mbledhjen e plehrave dhe pajisjet e tyre ngritëse – Kërkesa të përgjithshme dhe kërkesa sigurie – Pjesa 2: Platforma me ngarkim anësor	2010	Fp
248.	S SH EN 1501-3:2008 Automjetet për mbledhjen e plehrave dhe pajisjet e tyre ngritëse - Kërkesa të përgjithshme dhe kërkesat për sigurinë - Pjesa 3: Automjetet për mbledhjen e plehrave me ngarkesë përpara	2009	Fp
249.	S SH EN 1501-4:2007 Automjetet për mbledhjen e plehrave dhe pajisjet e tyre ngritëse - Kërkesa të përgjithshme dhe kërkesat për sigurinë - Pjesa 4: Kodi i provës së zhurmës për automjetet për mbledhjen e plehrave	2009	Fp
250.	S SH EN 1501-5:2011	2012	Fp

	Automjetet për mbledhjen e plehrave dhe pajisjet e tyre ngritëse – Kërkesa të përgjithshme dhe kërkesa sigurie – Pjesa 5: Pajisje ngritëse për automjetet për mbledhjen e plehrave		
251.	S SH EN 1526:1997+A1:2008 Siguria e kamionëve - Kërkesa shtesë për funksionet e automatizuara të sitemeve në kamionat	2009	Fp
252.	S SH EN 1539:2009 Tharëset dhe furrat në të cilat çlirohen substanca të djegshme - Kërkesa të sigurise	2011	Fp
253.	S SH EN 1547:2001+A1:2009 Pajisje termike industriale - Kodi i provës së zhurmës për pajisjet termike industriale duke përfshirë pajisjet ndihmëse për mirëmbajte	2009	Fp
254.	S SH EN 1550:1997+A1:2008 Siguria e makinave metalprerëse - Kërkesa sigurie për projektimin dhe ndërtimin e mandrinove mbajtëse	2009	Fp
255.	S SH EN 1554:2012 Rripa transportues – Prova e fërkimit të tamburit	2013	Fp
256.	S SH EN 1570-1:2011 Kërkesat e sigurisë për platformat ngritëse - Pjesa 1: Platformat ngritëse qe kane deri në dy skela fikse	2012	Fp
257.	S SH EN 1612-1:1997+A1:2008 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Makinat reaksion formuese – Pjesa 1: Kërkesa të sigurisë për matjen dhe përzjerjen e njësisë	2009	Fp
258.	S SH EN 1672-2:2005+A1:2009 Makineritë e përpunimit të ushqimit – Konceptet bazë - Pjesa 2: Kërkesa të higjenës	2009	Fp
259.	S SH EN 1673:2000+A1:2009 Makineritë e përpunimit të ushqimit - Furrat me kremalier rrotulluese - Kërkesa për sigurinë e higjenën	2010	Fp
260.	S SH EN 1674:2000+A1:2009 Mekineritë e përpunimit të ushqimit - Brumatriçet - Kërkesat për sigurinë dhe higjenën	2010	Fp
261.	S SH EN 1677-1:2000+A1:2008 Aksesorët për kapësset - Siguria - Pjesa 1: Aksesorët prej çeliku të derdhur, Klasa 8	2009	Fp
262.	S SH EN 1677-2:2000+A1:2008 Aksesorët për kapësset - Siguria - Pjesa 2: Çengelat me gjuhëz për ngritje, prej çeliku të derdhur, Klasa 8	2009	Fp
263.	S SH EN 1677-3:2001+A1:2008	2009	Fp

	Aksesorët për kapëset - Siguria - Pjesa 3: Çengelat vetëbllokues prej çeliku te derdhur, Klasa 8		
264.	S SH EN 1677-4:2000+A1:2008 Aksesorët e laqeve për varje - Siguria - Pjesa 4: Hallkat, klasa 8	2009	Fp
265.	S SH EN 1677-5:2001+A1:2008 Aksesorët e laqeve për varje - Siguria - Pjesa 5: Çengelat ngritës prej çeliku të farkëtuar me grep sigurues, klasa 4	2009	Fp
266.	S SH EN 1677-6:2001+A1:2008 Aksesorët e laqeve për varje - Siguria - Pjesa 6: Hallkat - Klasa 4	2009	Fp
267.	S SH EN 1678:1998+A1:2010 Makinat e përpunimit të ushqimit - Makinat për prerjen e perimeve - Kërkesat e sigurisë dhe të higjenës	2011	Fp
268.	S SH EN 1679-1:1998+A1:2011 Mototët alternativë me djegie të brendëshme - Siguria Pjesa 1: Motorët me ndezje me kompresion	2011	Fp
269.	S SH EN 1710:2005+A1:2008 Paisje dhe komponentë për përdorim në atmosferat potencialisht shpërthyese në minierat nën tokë	2009	Fp
270.	S SH EN 1710:2005+A1:2008/AC:2010	2011	Fp
271.	S SH EN 1755:2000+A2:2013 Siguria e rimorkjove industriale - Përdorimi në atmosfera potencialisht shpërthyese - Përdorimi në atmosfera me gaz të djegshëm, me avuj, mjergull dhe pluhura të ndezshëm	2014	Fp
272.	S SH EN 1756-1:2001+A1:2008 Ngritësit - Platformat ngritëse që montohen në automjete me rrota - Kërkesat e sigurisë Pjesa 1: Platformat ngritëse për mallrat	2009	Fp
273.	S SH EN 1756-2:2004+A1:2009 Ngritësit – Platformat ngritëse që montohen në automjete me rrota – Kërkesa sigurie – Pjesa 2: Ngritësit për pasagjerë	2009	Fp
274.	S SH EN 1777:2010 Platforma hidraulike (HPs) për mbrojtjen kundra zjarrit dhe shërbimet e shpëtimit	2011	Fp
275.	S SH EN 1804-1:2001+A1:2010 Makina për miniera nëntokësore - Masat e sigurimit për mbështetësat hidraulik - Pjesa 1: Pajisjet mbështetëse dhe kërkesat e përgjithshme	2010	Fp
276.	S SH EN 1804-2:2001+A1:2010 Makina për miniera nëntokësore - Masat e sigurimit për mbështetësat hidraulik - Pjesa 2: Stampat dhe cilindrat	2010	Fp
277.	S SH EN 1804-3:2006+A1:2010	2010	Fp

	Makina për miniera nëntokësore - Masat e sigurimit për mbështetësat hidraulik - Pjesa 3: Sistamet hidraulike të kontrollit		
278.	S SH EN 1807-1:2013 Siguria në makinat e përpunimit të drurit – Sharrat shirit – Pjesa 1: Sharrat shirit zdrukthtare dhe sharrat për sharrim në brinjë	2013	Fp
279.	S SH EN 1807-2:2013 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharrat shirit- Pjesa 2: Sharrat për prerjen e trupave	2013	Fp
280.	S SH EN 1808:1999+A1:2010 Kërkesa sigurie për platformat e varura me nivel të ndryshueshëm - Llogaritjet projektuese, kriteri i qëndrueshmërisë, konstruksioni - Provat	2011	Fp
281.	S SH EN 1829-1:2010 Makina me rrymë uji me presion të lartë - Kërkesa të sigurisë - Pjesa 1:Makinat	2011	Fp
282.	S SH EN 1829-2:2008 Makina me rrymë uji me presion të lartë - Kërkesa të sigurisë - Pjesa 2: Tuba fleksibël, linjë tubash dhe bashkuese	2009	Fp
283.	S SH EN 1829-2:2008/AC:2011	2011	Fp
284.	S SH EN 1845:2007 Makinat për prodhimin e këpucëve - Makinat e kallëpit të këpucëve - Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
285.	S SH EN 1846-2:2009+A1:2013 Automjetet për shërbimet e shpëtimit dhe të luftës kundra zjarrit – Pjesa 2: Kërkesa të përbashkëta – Siguria dhe performanca	2014	Fp
286.	S SH EN 1846-3:2013 Automjetet për shërbimet e shpëtimit dhe të luftës kundra zjarrit – Pjesa 3: Pajisjet e instaluara në mënyrë të përhershme – Siguria dhe performanca	2014	Fp
287.	S SH EN 1853:1999+A1:2009 Makineri bujqësore – Rimorkiot me platformë që përmbyset – Siguria	2009	Fp
288.	S SH EN 1870-3:2001+A1:2009 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharrat rrethore - Pjesa 3: Sharrat për prerje të pjerrët dhe sharrat e kombinuara për prerje të pjerrët si dhe sharrat rrethore me bango	2009	Fp
289.	S SH EN 1870-4:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharat rrethore - Pjesa 4: Sharat me shumë lama (thika) me ngarkim dhe/ose shkarkim me dorë	2013	Fp
290.	S SH EN 1870-5:2002+A2:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharrat me disk rrethor - Pjesa 5:	2013	Fp

	Bankot me sharrë rrethore / sharrat për prerje të drejtë dhe tërthore		
291.	S SH EN 1870-6:2002+A1:2009 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharrat me disk rrethor - Pjesa 6: Makineritë me sharrë rrethore për drutë e zjarrit dhe makineritë me sharrë rrethore dy qëllimëshe për bankat me sharrë rrethore/dru zjarri me ngarkim me dorë dhe/ose shkarkim	2009	Fp
292.	S SH EN 1870-7:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharat rrethore - Pjesa 7: Sharrat me nje lame (thike) me bango me avancim te integruar dhe me ngarkim dhe/ose shkarkim me dorë	2012	Fp
293.	S SH EN 1870-8:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharat rrethore - Pjesa 8: Sharrat anesore me nje lame me çvendosje te mekanizuar te grupit preres dhe me ngarkim dhe/ose shkarkim me dorë	2013	Fp
294.	S SH EN 1870-9:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharrat rrethore - Pjesa 9: Sharrat me dy lama për prerje tërthore me avancim të mekanizuar dhe me ngarkim dhe/ose shkarkim me dorë	2012	Fp
295.	S SH EN 1870-10:2013 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharrat me disk rrethor - Pjesa 10: Sharrat me një lamë automatike dhe gjysmë - automatike për prerje të drejtë dhe tërthore	2013	Fp
296.	S SH EN 1870-11:2013 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharrat me disk rrethor - Pjesa 11: Sharrat gjysmë - automatike dhe automatike për preje tërthore horizontale me një njësi sharrimi (sharra me krah radial)	2014	Fp
297.	S SH EN 1870-12:2013 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharrat me disk rrethor - Pjesa 12: Sharra për prerje tërthore tip lavjerësi	2014	Fp
298.	S SH EN 1870-13:2007+A2:2012 Siguria në makinat e përpunimit të drurit - Sharrat disk - Pjesa 13: Sharra me krah horizontal për panele (pllaka druri)	2012	Fp
299.	S SH EN 1870-14:2007+A2:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat sharruese me disk rrethor - Pjesa 14: Makinat sharruese me panel vertikal	2012	Fp
300.	S SH EN 1870-15:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharat me disk rrethor – Pjesa 15: Makinat për sharrim me shumë tehe për prerje tërthore me avancim të mekanizuar të copave të përpunimit të ngarkimit dhe/ose shkarkimit me dorë	2012	Fp
301.	S SH EN 1870-16:2012 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharat me disk rrethor – Pjesa 16:	2013	Fp

	Makinat sharruese me këndprerje dyfishe në formë V-je		
302.	S SH EN 1870-17:2007+A2:2009 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Makinat sharruese me disk rrethor - Pjesa 17:Makina me një disk për prerje tërthore në mënyrë manuale	2010	Fp
303.	S SH EN 1870-18:2013 Safety of ëoodëorking machines – Makinat sharruese me disk rrethor- Part 18: Disqe përmasore	2013	Fp
304.	S SH EN 1870-19:2013 Siguria e makinave të përpunimit të drurit - Sharrat me disk rrethor - Pjesa 19: Sharrat rrethore me bango (me ose pa bango rëshqitëse) dhe sharrat që përdoren në kantjer	2014	Fp
305.	S SH EN 1889-1:2011 Makina për miniera nëntokësore – Makinat e lëvizshme për punime nëntokësore - Siguria - Pjesa 1: Mjete transporti me rrota gome	2012	Fp
306.	S SH EN 1889-2:2003+A1:2009 Makina për miniera nëntokësore - Makinat e lëvizshme për punime nëntokësore - Siguria - Pjesa 2: Lokomotivat e trenit	2009	Fp
307.	S SH EN 1915-1:2013 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët - Kërkesat e përgjithshme - Pjesa 1: Kërkesat bazë të sigurisë	2014	Fp
308.	S SH EN 1915-2:2001+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët - Kërkesat e përgjithshme - Pjesa 2: Stabiliteti dhe kërkesat e qëndrueshmërisë, llogaritjet dhe metodat e provës	2009	Fp
309.	S SH EN 1915-3:2004+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa të përgjithshme – Pjesa 3: Metodat e matjes së së vibrimit dhe zvogëlimi i tij	2009	Fp
310.	S SH EN 1915-4:2004+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa të përgjithshme – Pjesa 4: Metodat e matjes së zhurmës dhe zvogëlimi i tyre	2009	Fp
311.	S SH EN 1953:2013 Pajisjet për atomizimin dhe pulverizimin e materialeve veshëse - Kërkesa për sigurinë	2014	Fp
312.	S SH EN 1974:1998+A1:2009 Makineri e përpunimit të ushqimit – Makinë copëtimi – Kërkesa sigurie dhe higjene	2009	Fp
313.	S SH EN ISO 2151:2008 Akustika - Kodi i provës së zhurmës për kompresorët dhe pompat me vakuum - Metoda inxhinierike (Shkalla 2)	2009	Fp
314.	S SH EN ISO 2860:2008	2009	Fp

	Makineri të lëvizjes së dheut – Përmasat minimum të hyrjes		
315.	S SH EN ISO 2867:2011 Makineri të lëvizjes së dheut – Sistemet e hyrjes	2012	Fp
316.	S SH EN ISO 3164:2013 Makineri të lëvizjes së dheut - Vlerësimet laboratorike të strukturave mbrojtëse - Specifikime për vëllimin kufitar të deformimit	2014	Fp
317.	S SH EN ISO 3266:2010 Bulona me kokë unazore çeliku të farkëtuar shkalla 4, për qëllime të përgjithshme ngritje (ISO 3266:2010)	2011	Fp
318.	S SH EN ISO 3411:2007 Makineri të lëvizjes së dheut – Përmasat fizike njerëzore të operatorëve dhe hapsira minimale përreth operatorit	2009	Fp
319.	S SH EN ISO 3449:2008 Makineri të lëvizjes së dheut – Strutura mbrojtëse nga objekti që bie – Provat laboratorike dhe kërkesat e performancës	2009	Fp
320.	S SH EN ISO 3450:2011 Makineri të lëvizjes së dheut - Sistemet e frenimit të makinerive me rriota gome - Kërkesat për sistemet dhe performancat si dhe metodat e provave	2012	Fp
321.	S SH EN ISO 3457:2008 Makineri të lëvizjes së dheut – Mbrojtëset - Përcaktime dhe kërkesa	2009	Fp
322.	S SH EN ISO 3471:2008 Makineri të lëvizjes së dheut - Strukturat mbrojtëse të rrotullueshme - Provat laboratorike dhe kërkesat për performancën	2009	Fp
323.	S SH EN ISO 3691-5:2014 Kamionë industriale – Kërkesa të sigurisë dhe verifikimi - Pjesa 5: Autokarro që vihen në lëvizje me këmbë	2014	Fp
324.	S SH EN ISO 3691-6:2013 Kamionë industriale – Kërkesa të sigurisë dhe verifikimi - Pjesa 6: Mjet transporti personeli dhe tonazhi	2014	Fp
325.	S SH EN ISO 3691-6:2013/AC:2014	2014	Fp
326.	S SH EN ISO 4254-1:2013 Makineri bujqësore - Siguria - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme	2013	Fp
327.	S SH EN ISO 4254-5:2009 Makineri bujqësore – Siguria - Pjesa 5: Pajisje motorike për punimin e tokës	2010	Fp
328.	S SH EN ISO 4254-5:2009/AC:2011	2011	Fp

329.	S SH EN ISO 4254-6:2009 Makineri bujqësore – Siguria – Pjesa 6: Spërkatësit dhe shpërndarësit e plehut të lëngshëm	2010	Fp
330.	S SH EN ISO 4254-6:2009/AC:2010	2011	Fp
331.	S SH EN ISO 4254-7:2009 Makineri bujqesore – Siguria – Pjesa 7: Autokombajnat per drith, per foragjere dhe per pambuk	2010	Fp
332.	S SH EN ISO 4254-7:2009/AC:2010	2011	Fp
333.	S SH EN ISO 4254-10:2009 Makineri bujqesore – Siguria – Pjesa 10: Barkthyeset rrotulluese dhe cfurqet.	2010	Fp
334.	S SH EN ISO 4254-10:2009/AC:2010	2011	Fp
335.	S SH EN ISO 4254-11:2010 Makineri bujqësore – Siguria – Pjesa 11:Makinat amballazhuese (lidhës dëngjesh)	2011	Fp
336.	S SH EN ISO 4254-12:2012 Makineri bujqësore - Siguria - Pjesa 12: Motorrëse me disk rrotullues dhe tambur dhe motorrëse shirrese	2013	Fp
337.	S SH EN ISO 5395-1:2013 Pajisje kopshtarie – Kërkesa të sigurisë për makinat e prerjes së barit të lëvizshme me motor me djegie të brendëshme - Pjesa 1: Terminologjia dhe prova të zakonshme	2014	Fp
338.	S SH EN ISO 5395-2:2013 S SH Pajisje kopshtarie – Kërkesa të sigurisë për makinat e prerjes së barit të lëvizshme me motor me djegie të brendëshme - Pjesa 2: Makinat e prerjes së barit të lëvizshme të kontrolluara me këmbë	2014	Fp
339.	S SH EN ISO 5395-3:2013 Pajisje kopshtarie – Kërkesa të sigurisë për makinat e prerjes së barit të lëvizshme me motor me djegie të brendëshme - Pjesa 3: Makinat e prerjes së barit të lëvizshme të drejtuara me drejtuar me drejtues të ulur	2014	Fp
340.	S SH EN ISO 5674:2009 Traktorët dhe makineritë për bujqësi dhe për pemtari - Boshtet motorikë dhe mbrojtëset e tyre - Provat për qëndrueshmërinë dhe konsumimin dhe kriteret e pranimit	2009	Fp
341.	S SH EN ISO 6682:2008 Makineri të lëvizjes së dheut - Zonat e konfortit dhe të arritjes së komanadave	2009	Fp
342.	S SH EN ISO 6683:2008	2009	Fp

	Makineri të lëvizjes së dheut – Rripi i karriges ndenjese dhe mbërthimi i tij – Provat dhe kërkesat e performancës		
343.	S SH EN ISO 7096:2008 Makineri të lëvizjes së dheut - Vlerësimi laboratorik i vibrimit të ndenjëses së operatorit	2009	Fp
344.	S SH EN ISO 7096:2008/AC:2009	2010	Fp
345.	S SH EN ISO 8230-1:2008 Kërkesa sigurie për makinat e pastrimit kimik të thatë Pjesa 1: Kërkesa sigurie të zakonshme	2009	Fp
346.	S SH EN ISO 8230-2:2008 Kërkesa sigurie për makinat e pastrimit kimik të thatë Pjesa 2: Makina që përdorin perkloretilenin	2009	Fp
347.	S SH EN ISO 8230-3:2008 Kërkesa sigurie për makinat e pastrimit kimik të thatë Pjesa 3: Makina që përdorin tretës të djegshëm	2009	Fp
348.	S SH EN ISO 9902-1:2001 Makineri tekstili - Kodi i provës së zhurmës - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme	2003	Fp
349.	S SH EN ISO 9902-1:2001/A1:2009	2009	Fp
350.	S SH EN ISO 9902-2:2001 Makineri tekstili - Kodi i provës së zhurmës - Pjesa 2: Makineritë e përgatitjes së filaturës dhe makineritë e filatures	2003	Fp
351.	S SH EN ISO 9902-2:2001/A1:2009	2009	Fp
352.	S SH EN ISO 9902-2:2001/A2:2014	2015	Fp
353.	S SH EN ISO 9902-3:2001 Makineri tekstili - Kodi i provës së zhurmës - Pjesa 3: Makineritë e produktit të pathurur	2003	Fp
354.	S SH EN ISO 9902-3:2001/A1:2009	2009	Fp
355.	S SH EN ISO 9902-3:2001/A2:2014	2015	Fp
356.	S SH EN ISO 9902-4:2001 Makineri tekstili - Kodi i provës së zhurmës - Pjesa 4: Makineritë e prodhimit të fillit të tjerrur, litarit të armaturës dhe fillit të litarit	2003	Fp
357.	S SH EN ISO 9902-4:2001/A1:2009	2009	Fp
358.	S SH EN ISO 9902-4:2001/A2:2014	2015	Fp
359.	S SH EN ISO 9902-5:2001 Makineri tekstili - Kodi i provës së zhurmës - Pjesa 5: Makineritë e përgatitjes së tjerrjes dhe thurjes	2003	Fp
360.	S SH EN ISO 9902-5:2001/A1:2009	2009	Fp
361.	S SH EN ISO 9902-5:2001/A2:2014	2015	Fp
362.	S SH EN ISO 9902-6:2001 Makineri tekstili - Kodi i provës së zhurmës - Pjesa 6: Makineritë e prodhimit të stofrave	2003	Fp

363.	S SH EN ISO 9902-6:2001/A1:2009	2009	Fp
364.	S SH EN ISO 9902-6:2001/A2:2014	2015	Fp
365.	S SH EN ISO 9902-7:2001 Makineri tekstili - Kodi i provës së zhurmës - Pjesa 7: Makineritë e ngjyrosjes dhe të përpunimit përfundimtar	2003	Fp
366.	S SH EN ISO 9902-7:2001/A1:2009	2009	Fp
367.	S SH EN ISO 9902-7:2001/A2:2014	2015	Fp
368.	S SH EN ISO 10218-1:2011 Robotët e përpunimit industrial – Kërkesa të sigurisë – Pjesa 1: Robot	2012	Fp
369.	S SH EN ISO 10218-2:2011 Robotë dhe pajisje robotike - Kërkesat e sigurisë për robotët industrial - Pjesa 1: Sisteme t robotë dhe integrimi	2013	Fp
370.	S SH EN ISO 10472-1:2008 Kërkesa sigurie për makinat e lavanderive industriale - Pjesa 1: Kërkesa të përbashkëta	2009	Fp
371.	S SH EN ISO 10472-2:2008 Kërkesa sigurie për makinat e lavanderive industriale - Pjesa 2: Makinat larëse	2009	Fp
372.	S SH EN ISO 10472-3:2008 Kërkesa sigurie për makinat e lavanderive industriale - Pjesa 3: Linjat larëse tunel, përfshirë makinat përbërëse	2009	Fp
373.	S SH EN ISO 10472-4:2008 Kërkesa sigurie për makinat e lavanderive industriale - Pjesa 4: Tharësit me ajër	2009	Fp
374.	S SH EN ISO 10472-5:2008 Kërkesa sigurie për makinat e lavanderive industriale - Pjesa 5: Hekurat për sheshim, ushqyesit dhe palosesit	2009	Fp
375.	S SH EN ISO 10472-6:2008 Kërkesa sigurie për makinat e lavanderive industriale - Pjesa 6: Presat për hekurosje dhe ngjitje	2009	Fp
376.	S SH EN ISO 10517:2009 Kositëse gardhi me motor qe mbahet ne dorë - Siguria	2010	Fp
377.	S SH EN ISO 10517:2009/A1:2013	2014	Fp
378.	S SH EN ISO 10821:2005 Makinat qepëse industriale – Kërkesat e sigurisë për makinat qepëse, agregatet dhe sistemet	2007	Fp
379.	S SH EN ISO 10821:2005/A1:2009	2009	Fp
380.	S SH EN ISO 11102-1:2009 Motorët me djegie të brendëshme - Pajisjet e ndezjes me manivelë Pjesa 1: Kërkesa për sigurinë dhe provat	2009	Fp

381.	S SH EN ISO 11102-2:2009 Mototët me djegie të brendëshme - Pajisjet e ndezjes me manivelë Pjesa 2: Metoda e provës të këndit të stakimit	2009	Fp
382.	S SH EN ISO 11111-1:2009 Makineri për tekstile – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 1: Kërkesat e zakonshme	2009	Fp
383.	S SH EN ISO 11111-2:2005 Makineri për tekstile – Kërkesat e sigurisë - Pjesa 2: Përgatitori i tjerjes dhe makinat tjerrëse	2007	Fp
384.	S SH EN ISO 11111-2:2005/A1:2009	2009	Fp
385.	S SH EN ISO 11111-3:2005 Makineri për tekstile – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 3: Makineri të tekstileve pa thurje	2007	Fp
386.	S SH EN ISO 11111-3:2005/A1:2009	2009	Fp
387.	S SH EN ISO 11111-4:2005 Makineri për tekstile – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 4: Makineri të prodhimit të fillrave, të litarëve me fije (kordonëve) dhe litarëve	2007	Fp
388.	S SH EN ISO 11111-4:2005/A1:2009	2009	Fp
389.	S SH EN ISO 11111-5:2005 Makineri për tekstile – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 5: Makineri të pregaditorit për endjen dhe thurjen	2007	Fp
390.	S SH EN ISO 11111-5:2005/A1:2009	2009	Fp
391.	S SH EN ISO 11111-6:2005 Makineri për tekstile – Kërkesat e sigurisë – Makineri të prodhimit të pëlhurave	2007	Fp
392.	S SH EN ISO 11111-6:2005/A1:2009	2009	Fp
393.	S SH EN ISO 11111-7:2005 Makineri për tekstile – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 7 : Makineri të ngjyrimit dhe të finisazhit	2007	Fp
394.	S SH EN ISO 11111-7:2005/A1:2009	2009	Fp
395.	S SH EN ISO 11148-1:2011 Vegla portative jo elektrike - Kërkesa sigurie - Pjesa 1: Vegla portative montimi për elementë fiksimi mekanik pa fileto	2012	Fp
396.	S SH EN ISO 11148-2:2011 Vegla portative jo elektrike - Kërkesa sigurie - Pjesa 2: Vegla portative prerëse dhe palosëse	2012	Fp
397.	S SH EN ISO 11148-3:2012 Mjete portative pa rryme lektrike – Kërkesat e sigurisë - Pjesa 3: Trapano dhe meshkuj per filetim dadosh	2013	Fp
398.	S SH EN ISO 11148-4:2012 Mjete portative pa rryme lektrik e– Kërkesat e sigurisë - Pjesa 4: Mjete goditëse jorrotulluese	2013	Fp
399.	S SH EN ISO 11148-5:2011	2012	Fp

	Vegla portative jo elektrike - Kërkesa sigurie - Pjesa 5: Trapanët rrotullues me goditje (ISO 11148-5:2011)		
400.	S SH EN ISO 11148-6:2012 Mjete portative pa rryme lektrike – Kërkesat e sigurisë - Pjesa 6: Mjete montimi për elementë shtrengues me fileto	2013	Fp
401.	S SH EN ISO 11148-7:2012 Vegla që mbahen me dorë jo elektrike - Kërkesa sigurie - Pjesa 7: Zmeriluesit	2013	Fp
402.	S SH EN ISO 11148-8:2011 Vegla portative jo elektrike - Kërkesa sigurie - Pjesa 8: Poleruesit dhe luçiduesit	2012	Fp
403.	S SH EN ISO 11148-9:2011 Vegla portative jo elektrike - Kërkesa sigurie - Pjesa 9: Veglat mprehëse (ISO 11148-9:2011)	2012	Fp
404.	S SH EN ISO 11148-10:2011 Vegla portative jo elektrike - Kërkesa sigurie - Pjesa 10: Vegla portative me ngjeshje	2012	Fp
405.	S SH EN ISO 11148-11:2011 Vegla portative jo elektrike - Safety requirements - Part 11: Gërshërët (tranxhat) kafshuese dhe prerëse	2012	Fp
406.	S SH EN ISO 11148-12:2012 Mjete portative pa rryme lektrike – Kërkesat e sigurisë - Pjesa 12: Sharra me levizje alternative lekundese dhe rrethore	2013	Fp
407.	S SH EN ISO 11252: 2013 Lazerat dhe pajisjet që punojnë me lazer – Aparatet me lazer – Këekesat minimale për dokumentacionin	2014	Fp
408.	S SH EN ISO 11553-1:2008 Siguria e makinerisë - Makinat që punojnë me lazer - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme sigurie	2009	Fp
409.	S SH EN ISO 11553-2:2008 Siguria e makinerisë - Makinat që punojnë me lazer - Pjesa 2: Kërkesa sigurie për aparaturat e e dorës që punojnë me lazer	2009	Fp
410.	S SH EN ISO 11553-3:2013 Siguria e makinerisë- Makineritë e përpunimit me lazer - Pjesa 3: Reduktimi i zhurmës dhe matja e zhurmës për makineritë e përpunitmit me lazer dhe pajisjet e përpunimtit që mbahen me dorë dhe pajisjet ndihmëse shoqëruese (shkalla e saktësisë ose përpikmërisë 2)	2014	Fp
411.	S SH EN ISO 11680-1:2011 Makineri për pyjet – Kërkesa sigurie dhe provat për makinat krasitëse me motor – Pjesa 1: Makinat e pajisura me motor integral me djegie të brendshme	2012	Fp
412.	S SH EN ISO 11680-2:2011 Makineri për pyjet – Kërkesa sigurie dhe provat për makinat krasitëse me motor – Pjesa 2: Makinat për përdorim me burim të fuqis motorrike të vendosur në shpinë	2012	Fp

413.	S SH EN ISO 11681-1:2011 Makineri për pyjet - Sharra me zinxhirë që mbahen me dorë - Kërekesat e sigurisë dhe prova - Pjesa 1: Sharrat me zinxhir për shërbimet pyjore	2012	Fp
414.	S SH EN ISO 11681-2:2011 Makineri për pyjet - Sharra me zinxhirë që mbahen me dorë - Kërekesat e sigurisë dhe prova - Pjesa 2: Sharrat me zinxhir për shërbimin e drurëve	2012	Fp
415.	S SH EN ISO 11806-1:2011 Makineri për bujqësinë dhe pyjet – Kërkesat e sigurisë dhe metodat e provës për prerëset e barit që manovrohen manualisht me dhe kositëset e barit – Pjesa 1: Makineri të pajisura me motor me djegie integrale	2012	Fp
416.	S SH EN ISO 11806-2:2011 Makineri për bujqësinë dhe pyjet – Kërkesat e sigurisë dhe metodat e provës për prerëset e barit që manovrohen manualisht me dhe kositëset e barit – Pjesa 2: Makineri me njësi energjie që mbahet në shpinë	2012	Fp
417.	S SH EN ISO 11850:2011 Makineri për pyjet - Kërkesat e përgjithshme të sigurisë	2012	Fp
418.	S SH EN 12001:2012 Makinat për transportin, sprucimin dhe shpërndarjen e betonit dhe të llaçit – Kërkesat e sigurisë	2013	Fp
419.	S SH EN 12012-1:2007+A1:2008 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Makinat për zvogëlimin e përmasave – Pjesa 1: Kërkesa sigurie për makinat copëtuese sharrë	2009	Fp
420.	S SH EN 12012-3:2001+A1:2008 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Makinat për zvogëlimin e përmasave – Pjesa 3: Kërkesa sigurie për makinat grirëse	2009	Fp
421.	S SH EN 12012-4:2006+A1:2008 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Makinat për zvogëlimin e përmasave – Pjesa 3: Kërkesa sigurie për aglomeratet	2009	Fp
422.	S SH EN 12013:2000+A1:2008 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Përzjerësit e brendshëm –Kërkesa sigurie	2009	Fp
423.	S SH EN 12016:2013 Kompatibiliteti elektromagnetik - Standarde të familjes së produkteve për ashensorët, shkallët lëvizëse dhe vendkalime lëvizëse - Imuniteti	2014	Fp
424.	S SH EN 12041:2000+A1:2009 Makineritë e përpunimit të ushqimit - Mullinjtë bluarës - Kërkesat për sigurinë dhe higjenën	2009	Fp
425.	S SH EN 12042:2014 Makineritë e përpunimit të ushqimit – Ndarësit automatik - Kërkesat për sigurinë dhe higjenën	2014	Fp
426.	S SH EN 12043:2000+A1:2010	2011	Fp

	Makineritë e përpunimit të ushqimit - Dhomat e ndërmjetme të prehjes - Kërkesa për sigurinë dhe higjenën		
427.	S SH EN 12044:2005+A1:2009 Makinat për prodhimin e këpucëve, artikujve prej lëkure dhe imitim lëkure – Makinat prerëse dhe shpuese – Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
428.	S SH EN 12053:2001+A1:2008 Siguria e kamionëve industrial – metodat e provës për matjen e emetimeve të zhurmës	2009	Fp
429.	S SH EN 12077-2:1998+A1:2008 Siguria e vinçave - Kërkesat për shëndetin dhe sigurinë - Pjesa 2: Pajisjet kufizuese dhe treguese	2009	Fp
430.	S SH EN 12110: 2014 Makineri për shpimin e tuneleve - Portat e ajrit - Masat e sigurimit	2014	Fp
431.	S SH EN 12111:2014 Makineri për shpimin e tuneleve - Rrafshues rruge, kombajna miniere për punime zinxhir dhe shkriftues me goditje - Masat e sigurimit	2014	Fp
432.	S SH EN 12158-1:2000+A1:2010 Ashensorë (ngritësit) për mallra - Pjesa 1: Ngritësit me platformë	2011	Fp
433.	S SH EN 12158-2:2000+A1:2010 Ashensorë (ngritësit) për mallra - Pjesa 2: Ngritësit e pjerrët me pajisje të paarritshme për mbajtjen e ngarkesës	2011	Fp
434.	S SH EN 12159:2012 Pajisje ngritëse që përdoren në ndërtim për njerëz dhe për materialet me kafazë ngritës me drejtim vertikal	2013	Fp
435.	S SH EN 12162:2001+A1:2009 Pompat me lëng - Kërkesat e sigurisë - Procedurat për provën hidrostatike	2010	Fp
436.	S SH EN 12203:2003+A1:2009 Makineri të prodhimit të këpucëve, të lëkurës dhe të lëkurës së imituar - Presat e këpucëve dhe të lëkurës - Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
437.	S SH EN 12267:2003+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat me sharrë rrethore – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2011	Fp
438.	S SH EN 12268:2003+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat me sharrë shirit – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2011	Fp
439.	S SH EN 12301:2000+A1:2008 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Kalandrat – Kërkesa sigurie	2009	Fp
440.	S SH EN 12312-1:2013	2014	Fp

	Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët - Kërkesat specifike - Pjesa 1: Shkallët për pasagjerët		
441.	S SH EN 12312-2:2014 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët - Kërkesat specifike - Pjesa 2: Automjete kateringu	2014	Fp
442.	S SH EN 12312-3:2003+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 3: Konvejerët me shirit	2010	Fp
443.	S SH EN 12312-4:2014 Pajisje mbështetëse e avionit në tokë - Kërkesat specifike - Pjesa 4: Urat për hipjen e pasagjerëve	2014	Fp
444.	S SH EN 12312-5:2005+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 5: Pajisjet e furnizimit të aeroplanit me karburant	2010	Fp
445.	S SH EN 12312-6:2004+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 6: Aparati për shkrirjen e brymës në xhamat e aeroplanit dhe materialet për shkrirjen e akullit dhe kundra formimit të brymës	2010	Fp
446.	S SH EN 12312-7:2005+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 7: Pajisjet për lëvizjen e aeroplanit	2010	Fp
447.	S SH EN 12312-8:2005+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 8: Shkallët e mirëmbajtjes dhe platformat	2010	Fp
448.	S SH EN 12312-9:2013 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 9: Ngarkuesit e kontejnerit/paletave	2014	Fp
449.	S SH EN 12312-10:2005+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 10: Transportuesit e konteinerëv/paletave	2010	Fp
450.	S SH EN 12312-12:2002+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët - Kërkesat specifike - Pjesa 12: Pajisje për shërbimin e ujit të pijshëm	2010	Fp
451.	S SH EN 12312-13:2002+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët - Kërkesat specifike - Pjesa 13: Pajisje për shërbimet në banjo	2010	Fp
452.	S SH EN 12312-14:2014 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët - Kërkesat specifike - Pjesa 14: Mjetet e hipjes të pasagjerit jashtë përdorimit/ jo në gjendje pune	2015	Fp
453.	S SH EN 12312-15:2006+A1:2009	2010	Fp

	Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët - Kërkesat specifike - Pjesa 15: Mjetet për tërheqjen e bagazheve		
454.	S SH EN 12312-16:2005+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 16: Pajisja e lëshimit të ajrit	2010	Fp
455.	S SH EN 12312-17:2004+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 17: Pajisja e ajrit të kondicionuar	2010	Fp
456.	S SH EN 12312-18:2005+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 18: Njësia e furnizimit me nitrogjen ose oksigjen	2010	Fp
457.	S SH EN 12312-19:2005+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 19: Pajisjet ngritëse të aeroplanëve, pajisjet ngritëse për ndërrimin e rrotave dhe krikët hidraulikë	2010	Fp
458.	S SH EN 12312-20:2005+A1:2009 Pajisje mbështetëse tokësore për aeroplanët – Kërkesa specifike – Pjesa 20: Njësitë e fuqisë elektrike në tokë	2010	Fp
459.	S SH EN 12321:2003+A1:2009 Makineritë e punimeve minerare nëntokësore - Specifikime për masat e sigurisë së konvejerëve me blindë ballore	2009	Fp
460.	S SH EN 12331:2003+A2:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat për grirjen e mishit – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2011	Fp
461.	S SH EN 12348:2000+A1:2009 Makinat tip kollonë për shpimin e betonit - Siguria	2009	Fp
462.	S SH EN 12355:2003+A1:2010 Makinat për përpunimin e ushqimit - Makinat për heqjen e e lëkurës dhe të membranës - Kërkesa për sigurinë dhe higjenën	2011	Fp
463.	S SH EN 12385-1:2002+A1:2008 Kavo çeliku - Siguria - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme	2009	Fp
464.	S SH EN 12385-2:2002+A1:2008 Kavo çeliku - Siguria - Pjesa 2: Përkufizimet, destinacioni dhe klasifikimi	2009	Fp
465.	S SH EN 12385-3:2004+A1:2008 Kavo çeliku – Siguria – Pjesa 3: Informacion për përdorimin dhe mirëmbajtjen	2009	Fp
466.	S SH EN 12385-4:2002+A1:2008 Kavo çeliku - Siguria - Pjesa 4: Litarë me fije të përdredhur për përdorime të përgjithshme të ngritjes	2009	Fp

467.	S SH EN 12385-10:2003+A1:2008 Kavo çeliku – Siguria – Pjesa 10: Kavot spirale për përdorime të përgjithshme	2009	Fp
468.	S SH EN 12387:2005+A1:2009 Makinat për prodhimin e këpucëve, të lëkurëve dhe të imitacineve të lëkurësë – Pajisjet modulare për riparimin e këpucëve – Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
469.	S SH EN 12409:2008+A1:2011 Makinat e gomës dhe të materialeve plastike – Makineritë termoformuese – Kërkesa sigurie	2012	Fp
470.	S SH EN 12417:2001+A2:2009 Makinat metalprerëse – Siguria- Qëndrat për përpunimin mekanik	2009	Fp
471.	S SH EN 12417:2001+A2:2009/AC:2010	2010	Fp
472.	S SH EN 12418:2000+A1:2009 Makina prerëse murature dhe guri për sheshe pune – Siguria	2009	Fp
473.	S SH EN 12463:2004+A1:2011 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat mbushëse dhe makinat ndihmëse – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2012	Fp
474.	S SH EN 12505:2000+A1:2009 Makineri për përpunimin e ushqimit - Makinat centrifugale për përpunimin e vajrave dhe yndyrnave ushqimore - Kërkesat për sigurinë dhe higjenën	2010	Fp
475.	S SH EN 12525:2000+A2:2010 Makineri bujqësore - Ngarkuesit ballore - Siguria	2011	Fp
476.	S SH EN 12545:2000+A1:2009 Makineritë e prodhimit të këpucëve dhe të produkteve prej lëkure dhe me imitim lëkure - Kodi i provës së zhurmës - Kërkesa të përgjithshme	2009	Fp
477.	S SH EN 12547:1999+A1:2009 Centrifugat - Kërkesa të përbashkëta për sigurinë	2009	Fp
478.	S SH EN 12549:1999+A1:2008 Akustika - Kodi i provës së zhurmës për veglat e shtrëngimit të bulonerive - Metoda inxhinierike	2009	Fp
479.	S SH EN 12581:2005+A1:2010 Impiante veshjeje – Makineri për veshje në zhytje dhe elektrodepositë prej material veshje të lëngut organik	2011	Fp
480.	S SH EN 12601:2010 Agregatet motor me djegie të brendëshme gjenerator - Siguria	2012	Fp
481.	S SH EN 12621:2006+A1:2010 Makineri për materiale veshje për pajisje dhe qarkullim nën presion – Kërkesa të sigurisë	2011	Fp
482.	S SH EN 12622:2009	2010	Fp

	Siguria e makinave për përpunimin mekanik - Frenat e presave hidraulike		
483.	S SH EN 12629-1:2000+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 1: Kërkesa të përbashkëta	2011	Fp
484.	S SH EN 12629-2:2002+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 2: Makinat përpunuese në bllok	2011	Fp
485.	S SH EN 12629-3:2002+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 3: Makinat me bankë rrotulluese dhe rrëshqitëse	2011	Fp
486.	S SH EN 12629-4:2001+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 4: Makinat përpunuese për pllaka betoni për çati	2011	Fp
487.	S SH EN 12629-5-1:2003+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 5-1: Makinat për prodhimin e tubave në aksin vertikal	2011	Fp
488.	S SH EN 12629-5-2:2003+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 5-2: Makinat për prodhimin e tubave in aksin horizontal	2011	Fp
489.	S SH EN 12629-5-3:2003+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 5-3: Makinat për tensionimin paraprak të tubave	2011	Fp
490.	S SH EN 12629-5-4:2003+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 5-4: Makinat veshëse të tubave në beton	2011	Fp
491.	S SH EN 12629-6:2004+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 6: Pajisjet e palëvizshme dhe të lëvizshme për prodhimin e komponentëve prej beton armeje	2011	Fp
492.	S SH EN 12629-7:2004+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 7: Pajisjet e palëvizshme dhe të lëvizshme për prodhimin mbi bazamente të produkteve prej betoni	2011	Fp
493.	S SH EN 12629-8:2002+A1:2010 Makinat për prodhimin e produkteve konstruktive prej betoni dhe kalçium-silikati – Siguria – Pjesa 8: Makinat dhe pajisjet për prodhimin e produkteve konstruktive pre kalçium-silikati (dhe betoni)	2011	Fp
494.	S SH EN 12635:2002+A1:2008	2009	Fp

	Dyer garazhesh dhe porta industriale dhe tregtare – Instalimi dhe përdorimi		
495.	S SH EN 12643:2014 Makineri për lëvizjen e dheut - Makinat me rrota gome - Kërkesat për drejtimin	2014	Fp
496.	S SH EN 12644-1:2008 Vinçat - Informacion për përdorimin dhe provat - Pjesa 1: Instruksione	2009	Fp
497.	S SH EN 12644-2:2008 Vinçat - Informacion për përdorimin dhe provat - Pjesa 2: Marktimi	2009	Fp
498.	S SH EN 12649:2008+A1:2011 Makina ngjeshëse dhe sheshimi betoni - Siguria	2012	Fp
499.	S SH EN 12653:1999+A2:2009 Makinat për prodhimin e këpucëve, të lëkurëve dhe të imitacineve të lëkurësë - Makinat e qepjes kërkesa për sigurinë	2010	Fp
500.	S SH EN 12693:2008 Sistemet e ftohjes dhe pompat e nxehtësisë - Kërkesat e sigurisë dhe të mjedisit - Kompresorët ftohës të llojit (tipit) volumetrik	2009	Fp
501.	S SH EN 12717:2001+A1:2009 Siguria e makinave të përpunimit mekanik - Trapanët	2009	Fp
502.	S SH EN 12733:2001+A1:2009 Makinat bujqesore dhe pyjore - Motokorreset qe komandohen me kembe - Siguria	2009	Fp
503.	S SH EN 12750:2013 Siguria e makinerive per perpunimin e drurit - Makinat formuese me katër faqe	2013	Fp
504.	S SH EN 12753:2005+A1:2010 Sistemet e pastrimit termik për gazet e shkarkur nga pajisjet e trajtimit të sipërfaqes – Kërkesat e sigurisë	2011	Fp
505.	S SH EN 12757-1:2005+A1:2010 Makineri përzjerëse për materialet veshëse – Kërkesa sigurie – Pjesa 1:Makineri përzjerëse për përdorim në automjetet që rillustrohen	2011	Fp
506.	S SH EN 12779:2004+A1:2009 Siguria e makinerive per perpunimin e drurit – Instalimet e palëvizshme të nxjerrjes së tallashit dhe pluhurit – Performancat në lidhje me sigurinë dhe kërkesat e sigurisë	2009	Fp
507.	S SH EN 12851:2005+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Pjesa furnizuese për makinat që kanë një pjesë drejtuese ndihmëse – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2010	Fp
508.	S SH EN 12852:2001+A1:2010	2011	Fp

	Makineri për përpunimin e ushqimeve – Përpunueset e ushqimit dhe përzierëset – Kërkesa për sigurinë dhe higjenën		
509.	S SH EN 12853:2001+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Përzjerëset dhe rrahëset portative – Kërkesa për sigurinë dhe higjenën	2011	Fp
510.	S SH EN 12853:2001+A1:2010/AC:2010	2011	Fp
511.	S SH EN 12854:2003+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit - Përzjerëset vertikale me motor të montuar në mbështetëse - Kërkesa për sigurinë dhe higjenën	2010	Fp
512.	S SH EN 12855:2003+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Kositëset me kazan rrotullues – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2011	Fp
513.	S SH EN 12881-1:2014 Rripat transportues – Prova e imitimit të djegshmërisë – Pjesa 1: Prova e propanit të djegur	2014	Fp
514.	S SH EN 12881-2:2005+A1:2008 Rripat transportues – Prova e imitimit të djegshmërisë – Pjesa 2: Prova e zjarrit në shkallë të gjerë	2009	Fp
515.	S SH EN 12882:2008 Transportierët me shirit për përdorim të përgjithshëm - Kërkesat për sigurinë elektrike dhe për mbrojtjen kundra zjarrit	2009	Fp
516.	S SH EN 12921-1:2005+A1:2010 Makinat për pastrimin e sipërfaqes dhe paratrajtimi i pjesëve industriale që përdorin lëngje ose avuj – Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme të sigurisë	2011	Fp
517.	S SH EN 12921-2:2005+A1:2008 Makinat për pastrimin e sipërfaqes dhe paratrajtimi i pjesëve industriale që përdorin lëngje ose avuj – Pjesa 2: Siguria e makinave që përdorin uje bazuar në lëngjet pastrues	2009	Fp
518.	S SH EN 12921-3:2005+A1:2008 Makinat për pastrimin e sipërfaqes dhe paratrajtimi i pjesëve industriale që përdorin lëngje ose avuj – Pjesa 3: Siguria e makinave që përdorin lëngje pastrues të djegshëm	2009	Fp
519.	S SH EN 12921-4:2005+A1:2008 Makinat për pastrimin e sipërfaqes dhe paratrajtimi i pjesëve industriale që përdorin lëngje ose avuj – Pjesa 4: Siguria e makinave që përdorin tretës të halogjenizuar	2009	Fp
520.	S SH EN 12965:2003+A2:2009 Traktorët dhe makineritë për bujqësinë dhe pyjet – Boshte udhëzuese të zgjedhjes së fuqisë dhe mbrojtësit e tyre – Siguria	2009	Fp
521.	S SH EN 12978:2003+A1:2009 Dyer për mjedise industriale dhe tregtimi si dhe porta garazhdesh – Pajisjet e	2009	Fp

	sigurisë për dyert dhe portat e hapëshme me motor – Kërkesat dhe metodat e provës		
522.	S SH EN 12981:2005+A1:2009 Impiante veshës – Kabina spërkatëse për aplikimin e materialeve veshs me pluhur organik – Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
523.	S SH EN 12984:2005+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makineri portative dhe / ose të drejtuara me dorë dhe pajisje me vegla prerëse të drejtuara mekanikisht – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2011	Fp
524.	S SH EN 12999:2011+A1:2012 Vinça - Vinçat për ngarkim	2013	Fp
525.	S SH EN 13000:2010+A1:2014 Vinça - Vinçat e lëvizshëm	2014	Fp
526.	S SH EN 13001-1:2004+A1:2009 Vinça – Koncepti i përgjithshëm – Pjesa 1: Parimet e përgjithshme dhe kërkesat	2009	Fp
527.	S SH EN 13001-1:2004+A1:2009/AC:2009	2009	Fp
528.	S SH EN 13001-2:2011 Vinça – Koncepti i përgjithshëm – Pjesa 2: Veprimet e ngarkesës	2011	Fp
529.	S SH EN 13001-2:2011/AC:2012	2012	Fp
530.	S SH EN 13001-3-1:2012+A1:2013 Vinçat - Projekti i përgjithshëm - Pjesa 3-1: Gjendjet kufitare dhe prova e aftësisë mbajtëse të strukturave të çelikut	2014	Fp
531.	S SH EN 13015:2001+A1:2008 Mirëmbajtja e ashensorëve dhe e shkallëve mekanike - Rregullat për instruksionet e mirëmbajtjes	2009	Fp
532.	S SH EN 13019:2001+A1:2008 Makinat për pastrimin e sipërfaqes së rrugëve - Kërkesa për sigurinë	2009	Fp
533.	S SH EN 13020:2004+A1:2010 Makinat për trajtimin e sipërfaqes së rrugës – Kërkesat e sigurisë	2010	Fp
534.	S SH EN 13021:2003+A1:2008 Makinat për shërbime në dimër – Kërkesat e sigurisë	2009	Fp
535.	S SH EN 13023:2003+A1:2010 Metoda e matjes së zhurmës të shkaktuar nga makineritë për shtypjen e librave, përpunimin dhe prodhimin e letrës - Klasat e saktësisë 2 dhe 3	2010	Fp
536.	S SH EN 13035-1:2008 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të sheshtë - Kërkesat e sigurisë –Pjesa 1: Ruajtja, pajisjet transportuese dhe manovruese brenda fabrikës	2009	Fp

537.	S SH EN 13035-2:2008 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të sheshtë - Kërkesat e sigurisë –Pjesa 2: Ruajtja, pajisjet transportuese dhe manovruese jashtë fabrikës	2009	Fp
538.	S SH EN 13035-3:2003+A1:2009 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të sheshtë – Kërkesat e sigurisë – 2006Pjesa 3: Makinat prerëse	2009	Fp
539.	S SH EN 13035-3:2003+A1:2009/AC:2010	2011	Fp
540.	S SH EN 13035-4:2003+A1:2009 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të sheshtë – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 4: Bankat lëkundëse	2010	Fp
541.	S SH EN 13035-5:2006+A1:2009 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të sheshtë – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 5: Makinat dhe instalimet për stivosjen dhe jo stivosjen	2010	Fp
542.	S SH EN 13035-6:2006+A1:2009 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të sheshtë – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 6: Makinat për thyerje	2010	Fp
543.	S SH EN 13035-7:2006+A1:2009 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të sheshtë – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 7: Makina prerëse për xhama të laminuar	2010	Fp
544.	S SH EN 13035-9:2006+A1:2010 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të sheshtë – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 9: Instalimet për larje	2010	Fp
545.	S SH EN 13035-11:2006+A1:2010 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të sheshtë – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 11: Makinat shpuese	2010	Fp
546.	S SH EN 13042-1:2007+A1:2009 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të zgavërt - Kërkesat e sigurisë - Pjesa 1: Ushqyes	2009	Fp
547.	S SH EN 13042-2:2004+A1:2009 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të zgavërt – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 2: Makinat për marrjen e xhamit të shkrirë dhe hedhjen në forma	2010	Fp
548.	S SH EN 13042-3:2007+A1:2009 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të zgavërt – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 3: Makinat IS	2009	Fp
549.	S SH EN 13042-5:2003+A1:2009 Makinat dhe impiantet për prodhimin, trajtimin dhe përpunimin e xhamit të zgavërt – Kërkesat e sigurisë – Pjesa 5: Presat	2009	Fp
550.	S SH EN 13059:2002+A1:2008	2009	Fp

	Siguria e rimorkiove për mirëmbajtje – Metodat e provës për matjen e vibracioneve		
551.	S SH EN 13102:2005+A1:2008 Makinat për prodhime qeramike – Siguria – Ngarkimi dhe shkarkimi i pllakave të holla prej argjili	2009	Fp
552.	S SH EN 13112:2002+A1:2009 Makineri për regjien e lëkurës - Makineri për çarjen dhe prerjen me sharrë shirit - Kërkesat e sigurisë	2011	Fp
553.	S SH EN 13113:2002+A1:2010 Makineri për regjien e lëkurës - Makineri për veshjen rulon - Kërkesat e sigurisë	2011	Fp
554.	S SH EN 13114:2002+A1:2009 Makineri për regjien e lëkurës - Enët e procesit rrotullues - Kërkesat e sigurisë	2011	Fp
555.	S SH EN 13118:2000+A1:2009 Makineri bujqësore - Pajisje për mbledhjen e patates - Siguria	2009	Fp
556.	S SH EN 13120:2009+A1:2014 Grilat e brendshme – Kërkesat e performancës duke përfshirë edhe sigurinë	2014	Fp
557.	S SH EN 13128:2001+A2:2009 Siguria e makinave të përpunimit mekanik - Frezat (përfshirë makinat e barenimit)	2009	Fp
558.	S SH EN 13128:2001+A2:2009/AC:2010	2010	Fp
559.	S SH EN 13135:2013 Vinça – Siguria – Projektimi – Kërkesat për pajisjen	2014	Fp
560.	S SH EN 13140:2000+A1:2009 Makineri bujqësore - Makineri për mbledhjen e panxharit dhe foragjereve - Siguria	2010	Fp
561.	S SH EN 13155:2003+A2:2009 Vinça – Siguria –Pajisjet jo të fiksuara për ngritjen e ngarkesës	2009	Fp
562.	S SH EN 13157:2004+A1:2009 Vinça – Siguria – Pajisja ngritëse me krah	2009	Fp
563.	S SH EN 13204:2004+A1:2012 Pajisje hidraulike shpëtimi me veprim të dyfishtë për përdorime në shërbimet kundra zjarrit dhe shpëtimit – Kërkesat e sigurisë dhe të performancës	2013	Fp
564.	S SH EN 13208:2003+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Qërueset e perimeve – Siguria dhe kërkesat e higjenës	2011	Fp
565.	S SH EN 13218:2002+A1:2008	2009	Fp

	Makinat për përpunimin mekanik - Makinat stacionare për retifikimin		
566.	S SH EN 13218:2002+A1:2008/AC:2010	2011	Fp
567.	S SH EN 13241-1:2003+A1:2011 Dyer industriale, tregtare dhe të garazheve dhe porta - Standard produkti - Pjesa 1: Produkte pa rezistencë ndaj zjarrit ose karakteristikat e kontrollit të	2012	Fp
568.	S SH EN 13288:2005+A1:2009 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makineri ngritëse dhe rreshqitëse e enës– Siguria dhe kërkesat e higjenës	2010	Fp
569.	S SH EN 13289:2001+A1:2013 Fabrika për përpunimin e makaronave - Tharëse dhe ftohëse - Siguria dhe kërkesat e higjenës	2014	Fp
570.	S SH EN 13355:2004+A1:2009 Impjante veshëse – Të kombinuar dyshe – Kërkesa të sigurisë	2009	Fp
571.	S SH EN 13367:2005+A1:2008 Makina për prodhime qeramike – Siguria – Platformat dhe vagonat transferues	2009	Fp
572.	S SH EN 13367:2005+A1:2008/AC:2009	2010	Fp
573.	S SH EN 13378:2001+A1:2013 Fabrika për përpunimin e makaronave – Presat e makaronave - Siguria dhe kërkesat e higjenës	2014	Fp
574.	S SH EN 13379:2001+A1:2013 Fabrika për përpunimin e makaronave - Makinë shpërndarëse nxjerrëse, prerëse, me transportues me kthim me shkop, magazinim me shkop - Siguria dhe kërkesat e higjenës	2014	Fp
575.	S SH EN 13389:2005+A1:2009 Makineri për përpunimin e ushqimit – Përzjerës me boshte horizontale – Siguria dhe kërkesat e higjenës	2010	Fp
576.	S SH EN 13390:2002+A1:2009 Makineri për përpunimin e ushqimit - makinat për torta dhe pasta – Kërkesa për sigurinë dhe higjenën	2010	Fp
577.	S SH EN 13411-1:2002+A1:2008 Fundet për kavot me fije çeliku - Siguria - Pjesa 1: Qaforet për laqet e kavove me fije çeliku	2009	Fp
578.	S SH EN 13411-2:2001+A1:2008 Fundet për kavot me fije çeliku - Siguria - Pjesa 2: Thurja (gërshetimi) e lakut për kavot me fije çeliku	2009	Fp
579.	S SH EN 13411-3:2004+A1:2008 Fundet për kavot me fije çeliku - Siguria - Pjesa 3: Unazat dhe unazat - siguruese	2009	Fp
580.	S SH EN 13411-4:2011	2011	Fp

	Fundet për kavot me fije çeliku - Siguria - Pjesa 4: Xhuntimi me ndihmën e metalit dhe të rrëshirës		
581.	S SH EN 13411-5:2003+A1:2008 Fundet për kavot me fije çeliku – Siguria - Pjesa 5: Kapëset e kabllove me qafore në formë U - je	2009	Fp
582.	S SH EN 13411-6:2004+A1:2008 Fundet për kavot me fije çeliku – Siguria – Pjesa 6: Xhunto konike asimetrike	2009	Fp
583.	S SH EN 13411-7:2006+A1:2008 Fundet për kavot me fije çeliku – Siguria – Pjesa 7: Xhunto konike simetrike	2008	Fp
584.	S SH EN 13411-8:2011 Pikat fundore për kavo çeliku - Siguria - Pjesa 8: Funde të stampuar dhe stampimi	2012	Fp
585.	S SH EN 13414-1:2003+A2:2008 Laqet e kavove me fije çeliku – Siguria – Pjesa 1: Litarët për shërbime të përgjithshme ngritjeje	2009	Fp
586.	S SH EN 13414-2:2003+A2:2008 Laqet e kavove me fije çeliku – Siguria – Pjesa 2: Specifikim informues për përdorimin dhe mirëmbajtjen që jepet nga prodhuesi	2009	Fp
587.	S SH EN 13414-3:2003+A1:2008 Laqet e kavove me fije çeliku – Siguria – Pjesa 3: Laqet e litarit ngritës	2009	Fp
588.	S SH EN 13418:2013 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Makineritë mbështjellëse për filmat ose materialet e petëzuar relativisht hollë – Kërkesat e sigurisë	2014	Fp
589.	S SH EN 13448:2001+A1:2009 Makineritë bujqësore dhe pyjore - Makinat që lëvizin mes rrjeshtave - Siguria	2009	Fp
590.	S SH EN 13457:2004+A1:2010 Makinat e prodhimit të këpuceve, të produkteve prej lëkure dhe imitacioni të lëkurës – Makinat çarëse, mprehëse, prerëse, çimentuese dhe tharëse të çimentos – Kërkesat e sigurisë	2011	Fp
591.	S SH EN ISO 13482:2014 Robotët dhe pajisjet robotike - Kërkesa të sigurisë për robotë të kujdesit personal	2014	Fp
592.	S SH EN 13524:2003+A2:2014 Makinat për mirëmbajtjen e autostradave – Kërkesat e sigurisë	2014	Fp
593.	S SH EN 13531:2001+A1:2008 Makineri për lëvizjen e dheut - Strukture mbrojtese nga permbysja (TOPS) per eskavatoret kompakt - Provat laboratorike dhe kerkesat per performancen	2009	Fp
594.	S SH EN 13534:2006+A1:2010	2011	Fp

	Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat me injeksion të ngurtësuar – Siguria dhe kërkesat e higjenës		
595.	S SH EN 13557:2003+A2:2008 Vinçat - Kontrollet dhe stacionet e kontrollit	2009	Fp
596.	S SH EN 13561:2004+A1:2008 Qepenat e jashtëm - Kërkesat e performancës përfshirë sigurinë	2009	Fp
597.	S SH EN 13570:2005+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat përzierëse – Kërkesat e sigurisë dhe të higjenës	2011	Fp
598.	S SH EN 13586:2004+A1:2008 Vinça – Hyrja	2009	Fp
599.	S SH EN 13591:2005+A1:2009 Makineri për përpunimin e ushqimit – Ngarkuese furre me ulesë të fiksuar - Kërkesat e sigurisë dhe të higjenës	2010	Fp
600.	S SH EN 13617-1:2012 Stacionet e furnizimit me benzinë - Pjesa 1: Kërkesat e sigurisë për ndërtimin dhe performancën e pompave matëse, shpërndarësave dhe njësive të pompimit në largësi	2012	Fp
601.	S SH EN 13621:2004+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Tharësit e sallatrave – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2010	Fp
602.	S SH EN 13659:2004+A1:2008 Grila - Kërkesat e performancës përfshirë dhe sigurinë	2009	Fp
603.	S SH EN 13675:2004+A1:2010 Siguri e makinerisë - Kërkesat e sigurisë për formimin dhe petëzimin në formë tubi si dhe linjat e tyre të përpunimit përfundimtar	2010	Fp
604.	S SH EN 13683:2003+A2:2011 Pajisje për kopshtari - Grirësat/Coptuesit me motor të inkorporuar - Siguria	2011	Fp
605.	S SH EN 13683:2003+A2:2011/AC:2013	2013	Fp
606.	S SH EN 13684:2004+A3:2009 Pajisje kopështarie – Kositëset e barit dhe shkriftuesit që punojnë duke u shtyrë nga këmbësori – Siguria	2009	Fp
607.	S SH EN 13731:2007 Sistemet ngritese ne forme çante per perdorim ne rast reziku dhe zjarri – Siguria dhe kerkesa te performances	2011	Fp
608.	S SH EN 13732:2013 Makineri për përpunimin e ushqimit – Ftohësit e qumështit në fermë - Kërkesat për konstruktimin, performanceën, përshtatshmërinë për përdorim, sigurinë	2014	Fp

	dhe higjenën		
609.	S SH EN 13736:2003+A1:2009 Siguria e makinave metalprerëse – Presat pneumatike	2009	Fp
610.	S SH EN 13852-1:2013 Vinça - Vinça në det të hapur - Pjesa 1: Vinça në det të hapur për qëllime të përgjithshme	2014	Fp
611.	S SH EN 13862:2001+A1:2009 Makinat per prerjen e dyshemeve - Siguria	2009	Fp
612.	S SH EN 13870:2005+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat për prerjen me copa – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2011	Fp
613.	S SH EN 13871:2005+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat për prerje në formë kubike – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2011	Fp
614.	S SH EN 13885:2005+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat kapëse – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2011	Fp
615.	S SH EN 13886:2005+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Kazanët e gatimit të pajisur me përzjerësa me shpejtësi të ulët dhe/ose të madhe – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2010	Fp
616.	S SH EN 13889:2003+A1:2008 Kllapa të farkëtuara prej çeliku për qëllime të përgjithshme për ngritje – Kllapat në formë D-je dhe kllapat në formë patkoi – Klasa 6 – Siguria	2009	Fp
617.	S SH EN 13898:2003+A1:2009 Makinat metalprerëse - Siguria - Sharrat për prerjen e metaleve në të ftohtë	2009	Fp
618.	S SH EN 13898:2003+A1:2009/AC:2010	2010	Fp
619.	S SH EN 13951:2012 Pompa për lëngje – Kërkesat e sigurisë – Pajisje agroushqimore; Rregullat e projektimit për të siguruar higjenën gjatë përdorimit	2012	Fp
620.	S SH EN 13954:2005+A1:2010 Makineri të përpunimit të ushqimit – Prerëset e bukëset e bukës – Kërkesa të sigurisë dhe të higjenës	2010	Fp
621.	S SH EN 13977:2011 Zbatime në hekurudhë – Trasea – Kërkesa të sigurisë për konstruktimin dhe mirëmbajtjen e makinave dhe karrocave portative	2011	Fp
622.	S SH EN 13985:2003+A1:2009 Siguria e makinave për përpunimin mekanik - Tranxhat gijotinë	2009	Fp
623.	S SH EN 14010:2003+A1:2009	2009	Fp

	Siguri e makinerisë – Pajisja për parkimin me motor të automjeteve me motor – Siguria dhe kërkesat EMC për projektimin, prodhimin, montimin dhe vënien në shërbim		
624.	S SH EN 14017:2005+A2:2009 Makineritë bujqësore dhe pyjore – Shpërndarësit e plehut të ngurtë - Siguria	2009	Fp
625.	S SH EN 14018:2005+A1:2009 Makineritë bujqësore dhe pyjore - Mkinat mbjellëse - Siguria	2009	Fp
626.	S SH EN 14033-3:2009+A1:2011 Zbatime në hekurudhë – Traseja – Makinat e mirëmbajtjes dhe konstruksioni i mbërthimit të shinave - Pjesa 3: Kërkesa të përgjithshme të sigurisë	2012	Fp
627.	S SH EN 14043:2014 Pajisje ajrore në ndërtesat e larta për përdorim në shërbimin e shpëtimit dhe shërbimin kundra zjarrit - Shkallë rrotulluese me lëvizje të kombinuara - Kërkesat e sigurisë dhe performancës dhe metodat e provës	2014	Fp
628.	S SH EN 14044:2014 Pajisje ajrore në ndërtesat e larta për përdorim në shërbimin e shpëtimit dhe shërbimin kundra zjarrit - Shkallë rrotulluese me lëvizje sekuenciale - Kërkesat e sigurisë dhe performancës dhe metodat e provës	2014	Fp
629.	S SH EN 14070:2003+A1:2009 Siguria e makinave metalprerese – Makinat per qellime speciale dhe transportuese	2009	Fp
630.	S SH EN 14070:2003+A1:2009/AC:2010	2010	Fp
631.	S SH EN 14238:2004+A1:2009 Vinça – Pajisjet ngarkuese të kontrolluara me anën e dorës	2009	Fp
632.	S SH EN ISO 14314:2009 Motorët me kollodok me djegie të brendëshme - Pajisjet e prapsjes së nisjes - Kërkesa të përgjithëshme të sigurisë	2009	Fp
633.	S SH EN 14439:2006+A2:2009 Vinça – Siguria – Vinçat kullë	2009	Fp
634.	S SH EN 14462:2005+A1:2009 Pajisje për trajtimin e sipërfaqes – Kodi i provës së zhurmës për pajisjen e trajtimit të sipërfaqes duke përfshirë edhe pajisjet ndihmëse për mirëmbajtje – Klasat e saktësisë 2 dhe 3	2009	Fp
635.	S SH EN 14466:2005+A1:2008 Pompat për luftën kundra zjarrit – Pompat që mbahen në dorë – Kërkesat e sigurisë dhe performancës, provat	2009	Fp
636.	S SH EN 14492-1:2006+A1:2009 Vinça – arganot dhe ngritësit mekanikë – Pjesa 1: Arganot mekanikë	2009	Fp
637.	S SH EN 14492-1:2006+A1:2009/AC:2010	2010	Fp

638.	S SH EN 14492-2:2006+A1:2009 Vinça – Arganot dhe ngritësit mekanikë – Pjesa 2: Ngritësit mekanikë	2009	Fp
639.	S SH EN 14492-2:2006+A1:2009/AC:2010	2010	Fp
640.	S SH EN 14502-2:2005+A1:2008 Vinça – Pajisjet për ngritjen e njerëzve – Pjesa 2: Kabinat ngritëse	2010	Fp
641.	S SH EN 14655:2005+A1:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat prerëse me feta – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2010	Fp
642.	S SH EN 14656:2006+A1:2010 Siguria e makinerisë – Kërkesa tësigurisë për presat me presim të rrjedhshëm për çelik dhe metale jo hekur	2010	Fp
643.	S SH EN 14658:2005+A1:2010 Pajisjet dhe sistemet e mirëmbajtjes së vazhdueshme – Kërkesat të përgjithshme të sigurisë së pajisjeve të mirëmbajtjes së vazhdueshme për minierat e linjitit në sipërfaqen e tokës	2010	Fp
644.	S SH EN 14673:2006+A1:2010 Siguri e makinerisë – Kërkesa të sigurisë për presa hidraulike të fuqishme për farkëtim në të nxehtë të filerës së hapur për farkëtimin e çelikut dhe jo prej hekuri	2010	Fp
645.	S SH EN 14677:2008 Siguria e makinerisë – Prodhimi i çelikut sekondar – Makineri dhe pajisje për përpunimin e çelikut të lëngshëm	2009	Fp
646.	S SH EN 14681:2006+A1:2010 Siguria e makinerisë - Kërkesa të sigurisë për makineri dhe pajisje për prodhimin e çelikut në furrat me hark elektrik	2010	Fp
647.	S SH EN 14710-1:2005+A2:2008 Pompat për luftën kundra zjarrit – Pompat centrifugale për luftën kundra zjarrit pa kapsollë – Pjesa 1: Klasifikimi, kërkesa të përgjithshme dhe sigurisë	2009	Fp
648.	S SH EN 14710-2:2005+A2:2008 Pompat për luftën kundra zjarrit – Pompat centrifugale për luftën kundra zjarrit pa kapsollë – Pjesa 2: Verifikimi i kërkesave të përgjithshme dhe sigurisë	2009	Fp
649.	S SH EN 14753:2007 Siguria e makinerisë – Kërkesa të sigurisë për makineri dhe pajisje për derdhjet e pandërprera të çelikut	2009	Fp
650.	S SH EN 14886:2008 Plastikat dhe makinat e gomës – Makinat prerëse sharrë për blloqe sfungjeri - Kërkesa të sigurisë	2009	Fp
651.	S SH EN 14910:2007+A1:2009 Pajisje kopshtarie - Makina prerese bari me motor qe drejtohen nga kopshtari	2009	Fp

	duke ecur - Siguria		
652.	S SH EN 14930:2007+A1:2009 Makinat bujqësore dhe pyjore dhe pajsjet e kopshteve – Makinat e drejtuara me kembë dhe të mbajtura me dorë – Përcaktimi i afrueshmërisë së sipërfaqes së nxehtë	2010	Fp
653.	S SH EN 14957:2006+A1:2010 Makineri të përpunimit të ushqimit – Makinat larëse të enëve me transportier – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2010	Fp
654.	S SH EN 14958:2006+A1:2009 Makineri të përpunimit të ushqimit – Makineri për bluarjen dhe përpunimin e miellit dhe bollgurit – Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2009	Fp
655.	S SH EN 14973:2006+A1:2008 Shirita konvejeri për përdorim në instalimet nëntokësore – Kërkesat e sigurisë elektrike dhe aftësisë ndezëse	2009	Fp
656.	S SH EN ISO 14982:2009 Makinat bujqësore dhe pyjore – Pajtueshmëria elektromagnetike – Metodat e provës dhe kriteri i pranimit	2009	Fp
657.	S SH EN 14985:2012 Vinça – Vinça rrotulues me krah	2012	Fp
658.	S SH EN 15000:2008 Siguria e rimorkjove industriale - Kamionë me zgjatës të ndryshueshëm vetë lëvizës – Specifikimi, performanca dhe kërkesat e provës për treguesit e momentit të ngarkesës gjatësore dhe kufizuesit e momentit të ngarkesës gjatësore	2009	Fp
659.	S SH EN 15011:2011+A1:2014 Vinçat – Vinçat urë dhe vinçat me krah	2014	Fp
660.	S SH EN 15027:2007+A1:2009 Sharrë muri e transportueshme dhe pajisje për sharrë teli për kantjer pune - Siguria	2009	Fp
661.	S SH EN 15056:2006+A1:2009 Vinça – Kërkesa për shpërndarësit konteiner me dorë	2010	Fp
662.	S SH EN 15059:2009 Pajisje për pastrimin e borës - Kërkesat për sigurinë	2010	Fp
663.	S SH EN 15061:2007+A1:2008 Siguria e makinerisë – Kërkesa të sigurisë për pajisje dhe makineri linjë për përpunimin e telave	2009	Fp
664.	S SH EN 15067:2007 Makina për gomë dhe lëndë plastike – Makina të kthimit të filmit për çanta dhe thasë - Kërkesa të sigurisë	2009	Fp

665.	S SH EN 15093:2008 Siguria e makinerisë – Kërkesa të sigurisë për laminim e sipërfaqeve të sheshta në të nxehtë	2009	Fp
666.	S SH EN 15094:2008 Siguria e makinerisë – Kërkesa të sigurisë për laminim e sipërfaqeve të sheshta në të ftohtë	2009	Fp
667.	S SH EN 15095:2007+A1:2008 Ashensorë magazinimi dhe karusele, rafte dhe kremalierë të lëvizshëm që punojnë me motor - Kërkesa të sigurisë	2009	Fp
668.	S SH EN 15162:2008 Makina dhe impiante për miniera dhe përpunimin mekanik të gurëve natyror – Kërkesa të sigurisë për sharra komplet	2009	Fp
669.	S SH EN 15163:2008 Makina dhe montime për shpërthimin dhe përpunimin e gurëve natyror – Siguria - Kërkesa për sharrat me fije diamanti	2009	Fp
670.	S SH EN 15164:2008 Makina dhe impiante për miniera dhe përpunimin mekanik të gurëve natyror – Siguria - Kërkesa për makinat automate me zinxhir dhe rrip transmesioni	2009	Fp
671.	S SH EN 15166:2008 Makineri të përpunimit të ushqimit - Makina automatike qe presin mishin në thertore – Kërkesa të sigurisë dhe të higjenës	2009	Fp
672.	S SH EN 15268:2008 Stacionet e shpërndarjes së karburanteve - Pjesa 1: Kërkesat e sigurisë për ndërtimin dhe montimin e pompave të zhytura në ujë	2009	Fp
673.	S SH EN 15503:2009+A1:2013 Pajisje kopshtarie –Fryrësit, aspiratorët me fryrje dhe aspiratorët me vakum – Siguria	2014	Fp
674.	S SH EN 15695-1:2009 Traktoret bujqesor dhe sperkatesit vete-levizes – Mbrojtja e operatorit (shoferit) ndaj substancave helmuese – Pjesa 1: Klasifikimi i kabines, kerkesa dhe procedurat e testimit.	2010	Fp
675.	S SH EN 15695-2:2009 Traktoret bujqesor dhe sperkatesit vete-levizes – Mbrojtja e operatorit (shoferit) ndaj substancave helmuese – Pjesa 2: Filtrat, kerkesa dhe procedurat e testimit.	2010	Fp
676.	S SH EN 15695-2:2009/AC:2011	2011	Fp
677.	S SH EN 15700:2011 Siguria për rripa transportieri për sportet e dimrit ose të përdorimit në kohën e	2012	Fp

	lirë		
678.	S SH EN ISO 15744:2008 Pajisjet e fuqisë me motor portativ jo - elektrik - Kodi i matjes së zhurmës - Metoda inxhinierike (klasa e saktësisë 2) (ISO 15744:2002)	2009	Fp
679.	S SH EN 15746-2:2010+A1:2011 Zbatime në hekurudhë – Traseja – Automjete per rrugë-shina dhe pajisjet e tyre – Pjesa 2: Kërkesa të përgjithshme sigurie	2012	Fp
680.	S SH EN 15774:2010 Makineri për përpunimin e ushqimit – Makinat për përpunimin e makaronave të freskëta dhe të mbushura (taliatele, caneloni, ravioli, tortelini, orekiete dhe njoki) - Kërkesat e sigurisë dhe higjenës	2012	Fp
681.	S SH EN 15811:2009 Makineri bujqësore – Mbrojteset per pjeset e levizshme te sistemit te transmesionit – Mbrojteset e hapshme me ane te veglave.	2010	Fp
682.	S SH EN 15811:2009/AC:2010	2011	Fp
683.	S SH EN 15830:2012 Autokarro me rreze veprimi të ndryshueshme në terren të ashpër - Dukshmëria – Metodat e provës dhe të verifikimit	2013	Fp
684.	S SH EN 15861:2012 Makineri të përpunimit të ushqimit - Punishte për pjekje në tym - Kërkesa të sigurisë dhe higjenës	2013	Fp
685.	S SH EN 15895:2011 Pajisje dore - Kërkesat e sigurisë - Mjete markimi të rënda dhe fikse	2011	Fp
686.	S SH EN 15949:2012 Siguria e makinerisë - Kërkesa sigurie për përpunim shufrash, përpunim çeliku strukturor dhe përpunim shufrash teli	2012	Fp
687.	S SH EN 15954-2:2013 Zbatime në hekurudhë - Traseja - Rimorkio dhe pajisje tjera të ngjajshme - Pjesa 2: Kërkesa të përgjithshme të sigurisë	2014	Fp
688.	S SH EN 15955-2:2013 Zbatime në hekurudhë - Traseja - Makina të çmontueshme dhe pajisje tjera të ngjajshme - Pjesa 2: Kërkesa të përgjithshme të sigurisë	2014	Fp
689.	S SH EN 15997:2011 Gjithë automjetet e terrenit (ATVs - Quads) - Kërkesat e sigurisë dhe metodat e provës	2012	Fp
690.	S SH EN 15997:2011/AC:2012	2013	Fp

691.	S SH EN 16005:2012 Fuqia që veprojnë kalimtarët tek dyert - Siguria në përdorim - Kërkesat dhe metodat e provës	2012	Fp
692.	S SH EN 16029:2012 Automjete të motorizuara me drejtues për transportin e personave dhe jo për përdorim në rrugë publike - Automjete me dy rrota dhe me një pistë - Kërkesat e sigurisë dhe metodat e provës	2013	Fp
693.	S SH EN ISO 16119-1:2013 Makineri për bujqësinë dhe pyjet - Kërkesat mjedisore për spërkatësit - Pjesa 1: Të përgjithshme (ISO 16119-1:2013)	2013	Fp
694.	S SH EN ISO 16119-2:2013 Makineri për bujqësinë dhe pyjet - Kërkesat mjedisore për spërkatësit - Pjesa 2: Spërkatës horizontal lulesh (ISO 16119-2:2013)	2013	Fp
695.	S SH EN ISO 16119-3:2013 Makineri për bujqësinë dhe pyjet - Kërkesat mjedisore për spërkatësit - Pjesa 3: Spërkatës për tëlashtat shkurre dhe pemë	2013	Fp
696.	S SH EN 16191:2014 Makineritë për shpimin e tuneleve - Kërkesat e e sigurisë	2014	Fp
697.	S SH EN 16203:2014 Siguria e kamionëve industrial – Provat dinamike për verifikimin e stabilitetit anësor – Kamionë me balancim	2015	Fp
698.	S SH EN 16228-1:2014 Pajisje bazamenti dhe shpimi - Siguria - Pjesa 1: Kërkesa të përbashkëta	2014	Fp
699.	S SH EN 16228-2:2014 Pajisje bazamenti dhe shpimi - Siguria - Pjesa 2: Sonda shpimi të lëvizshme për inxhinieri civile dhe gjeoteknike, gurore dhe miniera	2014	Fp
700.	S SH EN 16228-3:2014 Pajisje bazamenti dhe shpimi - Siguria - Pjesa 3: Pajisje shpimi me drejtim horizontal (HDD	2014	Fp
701.	S SH EN 16228-4:2014 Pajisje bazamenti dhe shpimi - Siguria - Pjesa 4: Pajisje bazamenti	2014	Fp
702.	S SH EN 16228-5:2014 Pajisje bazamenti dhe shpimi - Siguria - Pjesa 5: Pajisje mur ndarëse	2014	Fp
703.	S SH EN 16228-6:2014 Pajisje bazamenti dhe shpimi - Siguria - Pjesa 6: Pajisje injektimi, çimentimi	2014	Fp

	dhe shpimi hidraulike		
704.	S SH EN 16228-7:2014 Pajisje bazamenti dhe shpimi - Siguria - Pjesa 7: Pajisje ndihmëse të këmbyeshme	2014	Fp
705.	S SH EN 16230-1:2013 Makina për argëtim - Part 1: Kërkesat e sigurisë dhe metodat e provës për makinat	2014	Fp
706.	S SH EN ISO 16231-1:2013 Makineritë bujqësore vetë-lëvizëse – Vlerësimi i stabilitetit Pjesa 1: Parimet	2013	Fp
707.	S SH EN 16246:2012 Makineri bujqësore – Makina germimi - Siguria	2013	Fp
708.	S SH EN 16252:2012 Makinat për ngjeshjen e mbeturinave ose të fraksioneve të ricikluesshme – Presa paketimi horizontale - Kërkesa sigurie	2013	Fp
709.	S SH EN 16307-1:2013 Kamionë industrialë - Kërkesat e sigurisë dhe të verifikimit - Pjesa 1: Kërkesat shtesë për kamionë industriale vetëlëvizës, përveç kamionëve pa drejtues, kamionëve me shtrirje të ndryshueshme dhe kamionëve që mbajnë ngarkesa	2013	Fp
710.	S SH EN 16307-5:2013 Kamionë industrialë - Kërkesat e sigurisë dhe verifikimi - Pjesa 5: Kërkesat shtesë për kamionë industriale lëvizës me këmbë	2014	Fp
711.	S SH EN 16307-6:2014 Kamionë industrialë - Kërkesat e sigurisë dhe verifikimi - Pjesa 6: Kërkesat shtesë për mjetet e transportit të personelit dhe tonazhit	2014	Fp
712.	S SH EN 16327:2014 Zjarrfikëse - Sisteme dozimi me presion-pozitiv (PPP) dhe sisteme shkume me ajër të ngjeshur (CAFS)	2014	Fp
713.	S SH EN 16590-1:2014 Traktorë dhe makineri bujqësore dhe pyjore - Pjesët e sigurisë të lidhura me sistemet e kontrollit – Pjesa 1: Parimet e përgjithshme për hartimin dhe projektimin (ISO 25119-1:2010 i modifikuar)	2014	Fp
714.	S SH EN 16590-2:2014 Traktorë dhe makineri bujqësore dhe pyjore - Pjesët e sigurisë të lidhura me sistemet e kontrollit – Pjesa 2: Fazat e konceptimit (ISO 25119-2:2010 i modifikuar)	2014	Fp
715.	S SH EN 16590-3:2014 Traktorë dhe makineri bujqësore dhe pyjore - Pjesët e sigurisë të lidhura me	2014	Fp

	sistemet e kontrollit – Pjesa: 3 Zhvillimi në seri, harduer dhe softuer (ISO 25119-3:2010 i modifikuar)		
716.	S SH EN 16590-4:2014 Traktorë dhe makineri bujqësore dhe pyjore - Pjesët e sigurisë të lidhura me sistemet e kontrollit – Pjesa 4: Prodhimi, funksionimi, modifikimi dhe proçeset mbështetëse (ISO 25119-4:2010 i modifikuar)	2014	Fp
717.	S SH EN ISO 19432:2012 Makineri dhe pajisje për konstruktimin e ndërtesave – Makina prerëse portative me motor me djegje të brendëshme – Kërkesa sigurie dhe provat	2013	Fp
718.	S SH EN ISO 19932-1:2013 Pajisje për mbrojtjen e kulturave - Spërkatësit çantë shpine - Pjesa 1: Kërkesat mjedisore dhe siguria	2014	Fp
719.	S SH EN ISO 19932-2:2013 Pajisje për mbrojtjen e kulturave - Spërkatësit çantë shpine - Pjesa 2: Metodat e provës	2013	Fp
720.	S SH EN ISO 20361:2009 Pompat dhe grupet e motopompave për lëngje – Kodet e provës së zhurmës – Klasat e saktësisë 2 dhe 3 (ISO 20361:2007)	2009	Fp
721.	S SH EN ISO 20361:2009/AC:2010	2011	Fp
722.	S SH EN ISO 22867:2011 Makineri pyjore – Kodi i provës së vibrimit për makinat portative me motor me djegje të brendëshme – Vibrimi në doreza (ISO 22867:2004)	2012	Fp
723.	S SH EN ISO 22868:2011 Makineri pyjore – Kodi i provës akustike për makinat që mbahen në dorë me motor me djegie të brendshme – Metoda inxhinierike (klasa e saktësisë 2)	2012	Fp
724.	S SH EN ISO 23125:2010 Makina metalprerëse –Siguria- Tornot	2011	Fp
725.	S SH EN ISO 23125:2010/A1:2012	2012	Fp
726.	S SH EN ISO 28139:2009 Makineri bujqesore dhe pyjore – Motore me djegie te brendshme per fryrje – Kerkesat e sigurise	2009	Fp
727.	S SH EN ISO 28881:2013 Makina metalprerëse - Siguria – Makina elektro-shkarkuese	2014	Fp
728.	S SH EN ISO 28881:2013/AC:2013	2014	Fp
729.	S SH EN ISO 28927-1:2009 Mjete portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e vibrimit të emetuar - Pjesa 1: Makina prerëse këndore dhe vertikale	2010	Fp
730.	S SH EN ISO 28927-2:2009 Mjete portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e	2010	Fp

	vibrimit të emetuar - Pjesa 2:Çelësa dadoje fiso, pajisje për çvidhim e dadove dhe kaçavidha		
731.	S SH EN ISO 28927-3:2009 Mjete portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e vibrimit të emetuar - Pjesa 3: Lustrues dhe zmerilues rrotativ,orbital dhe orbital i rastit	2010	Fp
732.	S SH EN ISO 28927-4:2010 Mjete portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e vibrimit të emetuar - Pjesa 4: Makina prerëse të drejta	2011	Fp
733.	S SH EN ISO 28927-5:2009 Mjete portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e vibrimit të emetuar - Pjesa 5: Trapanët dhe trapanët goditës	2010	Fp
734.	S SH EN ISO 28927-6:2009 Mjete portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e vibrimit të emetuar - Pjesa 6: Tokmakët	2010	Fp
735.	S SH EN ISO 28927-7:2009 Mjete portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e vibrimit të emetuar - Pjesa 7: Makinë prerëse dhe tranxhat	2010	Fp
736.	S SH EN ISO 28927-8:2009 Mjete portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e vibrimit të emetuar - Pjesa 8: Sharra, makina polirimi dhe limimi me veprim alternativ dhe sharra me veprim rrotullues ose lëkundës	2010	Fp
737.	S SH EN ISO 28927-9:2009 Mjete portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e vibrimit të emetuar - Pjesa 9:Çekiç për heqje ndryshku dhe çekiç me gjilpëra	2010	Fp
738.	S SH EN ISO 28927-10:2011 Vegla portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e emetimit të vibrimit - Pjesa 10: Trapanët me goditje, çekiçët dhe thyerësit (ISO 28927-10:2011)	2012	Fp
739.	S SH EN ISO 28927-11:2011 Vegla portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e emetimit të vibrimit - Pjesa 11: Çekiçët e gurit (ISO 28927-11:2011)	2012	Fp
740.	S SH EN ISO 28927-12:2012 Vegla portative me motorr mbajtur me dorë – Metodat provë për vlerësimin e emetimit të vibrimit - Pjesa 12: Pajisjet për formim (ISO 28927-12:2012)	2013	Fp
741.	S SH EN 50223:2010 Pajisje fikse të projeksionit elektrostatik për material koagulant të djegshëm - Kërkesat e sigurisë	2010	Fp

742.	S SH EN 50348:2010 Pajisje të fiksuara të projeksionit elektrostatik për materiale veshëse të lëngshme të pa djegshme - Kërkesa të sigurisë	2011	Fp
743.	S SH EN 50348:2010/AC:2010	2012	Fp
744.	S SH EN 50434:2014 Siguria e pajisjeve shtëpiake dhe pajisje të ngjashme me to - Kërkesa të veçanta për copëtuesit dhe prerësit në copa që operojnë me energjinë e rrjetit	2014	Fp
745.	S SH EN 50569:2013 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Kërkesa të veçanta për centrifugat elektrike për tharje për përdorim tregtar	2014	Fp
746.	S SH EN 50570:2013 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Kërkesa të veçanta për tharësit me tambur elektrik për përdorim tregtar	2014	Fp
747.	S SH EN 50571:2013 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Kërkesa të veçanta për makinat larëse elektrike për përdorim tregtar	2014	Fp
748.	S SH EN 50580:2012 Siguria e veglave elektroportative me motor elektrik - Kërkesat e veçanta për pistoletat me sprucim	2012	Fp
749.	S SH EN 50580:2012/A1:2013	2014	Fp
750.	S SH EN 50636-2-91:2014 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 2-91: Kërkesa të veçanta për krasitëset portative të lëndinës, bordurave dhe kositësit me teh prerës të lëndinave	2014	Fp
751.	S SH EN 50636-2-92:2014 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 2-92: Kërkesa të veçanta për shkrifëruesit dhe aeratorët e lëndinave që operojnë me energjinë e rrjetit elektrik të kontrolluar për këmbësor	2014	Fp
752.	S SH EN 50636-2-94:2014 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 2-94: Kërkesa të veçanta për kositësit e barit tip gërshërë	2014	Fp
753.	S SH EN 50636-2-100:2014 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 2-100: Kërkesa të veçanta për fshesat elektrike portative me vakum të kopshteve që operojnë me energjinë e rrjetit, dhe fshesat elektrike me vakum/ventilatorët me ose pa mjetin e copëzimit dhe ventilatorët e kopshtit	2014	Fp
754.	S SH EN 60204-1:2006 Siguria e makinerisë - Pajisjet elektrike të makinerive - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme (IEC 60204-1:2005 (i modifikuar))	2008	Fp
755.	S SH EN 60204-1:2006/A1:2009	2009	Fp

	IEC 60204-1:2005/A1:2008		
756.	S SH EN 60204-1:2006/AC:2010	2011	Fp
757.	S SH EN 60204-11:2000 Siguria e makinerisë - Pajisjet elektrike të makinerive - Pjesa 11: Kërkesat për pajisjet e tensionit të lartë, të cilat funksionojnë me tensione më të larta se 1000 V rrymë alternative ose 1500 V rrymë e vazhduar, por që nuk kalojnë 36 kV (IEC 60204-11:2000)	2004	Fp
758.	S SH EN 60204-11:2000/AC:2010	2012	Fp
759.	S SH EN 60204-31:2013 Siguria e makinerisë - Pajisje elektrike të makinave - Pjesa 31: Kërkesat e veçanta të sigurisë dhe EMC-s për makinat qepëse,njësitë dhe sistemet qepës IEC 60204-31:2013	2014	Fp
760.	S SH EN 60204-32:2008 Siguria e makinerisë – Pajisjet elektrike të makinës – Pjesa 32: Kërkesat për makinat ngritëse IEC 60204-32:2008	2008	Fp
761.	S SH EN 60204-33:2011 Siguria e makinerive - Pajisjet elektrike të makinerive - Pjesa 33: Kërkesat për pajisjet prodhuese të gjysëmpërçuesve IEC 60204-33:2009 (Modified)	2011	Fp
762.	S SH EN 60335-1:2012 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme IEC 60335-1:2010 (Modified)	2012	Fp
763.	S SH EN 60335-1:2012/AC:2014	2014	Fp
764.	S SH EN 60335-2-36:2002 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to Siguria - Pjesa 2 - 36: Kërkesa të veçanta për tregëtimin e grupeve të gatimit elektrik. të furrave. të dollapëve dhe të elementëve të dollapëve IEC 60335-2-36:2002	2006	Fp
765.	S SH EN 60335-2-36:2002/A11:2012	2012	Fp
766.	S SH EN 60335-2-36:2002/AC:2007	2011	Fp
767.	S SH EN 60335-2-37:2002 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to Siguria - Pjesa 2 - 37: Kërkesa të veçanta për tregëtimin e skuqësve të thellë elektrike me yndyrë IEC 60335-2-37:2002	2006	Fp
768.	S SH EN 60335-2-37:2002/A11:2012	2012	Fp
769.	S SH EN 60335-2-37:2002/AC:2007	2011	Fp

770.	S SH EN 60335-2-40:2003 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 2-40: Kërkesa të veçanta për pompat ngrohëse elektrike, kondicionerët e ajrit dhe tharëseve të ajrit IEC 60335-2-40:2002 (Modified)	2006	Fp
771.	S SH EN 60335-2-40:2003/A11:2004	2004	Fp
772.	S SH EN 60335-2-40:2003/A12:2005	2005	Fp
773.	S SH EN 60335-2-40:2003/A1:2006 S SH IEC 60335-2-40:2002/A1:2005 (Modified)	2008	Fp
774.	S SH EN 60335-2-40:2003/A2:2009 S SH IEC 60335-2-40:2002/A2:2005 (Modified)	2009	Fp
775.	S SH EN 60335-2-40:2003/A13:2012	2012	Fp
776.	S SH EN 60335-2-40:2003/A13:2012/AC:2013	2014	Fp
777.	S SH EN 60335-2-40:2003/AC:2010	2011	Fp
778.	S SH EN 60335-2-40:2003/A13:2012/AC:2013	2014	Fp
779.	S SH EN 60335-2-40:2003/AC:2006	2011	Fp
780.	S SH EN 60335-2-42:2003 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to Siguria - Pjesa 2 - 42: Kërkesa të veçanta për tregëtimin e furrave elektrike. gatuesve me avull dhe furrave me avull IEC 60335-2-42:2002	2006	Fp
781.	S SH EN 60335-2-42:2003/A11:2012	2012	Fp
782.	S SH EN 60335-2-42:2003/AC:2007	2011	Fp
783.	S SH EN 60335-2-47:2003 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to Siguria - Pjesa 2 – 47: Kërkesat e veçanta për tregëtimin e tiganëve elektrik për zierje IEC 60335-2-47:2002	2006	Fp
784.	S SH EN 60335-2-47:2003/A11:2012	2012	Fp
785.	S SH EN 60335-2-47:2003/AC:2007	2011	Fp
786.	S SH EN 60335-2-48:2003 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to Siguria - Pjesa 2 - 48: Kërkesat e veçanta për tregëtimin e pjekësve dhe thekëseve të bukës IEC 60335-2-48:2002	2006	Fp
787.	S SH EN 60335-2-48:2003/A11:2012	2012	Fp
788.	S SH EN 60335-2-48:2003/AC:2007	2011	Fp
789.	S SH EN 60335-2-49:2003 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to – Siguria - Pjesa 2 - 49: Kërkesat e veçanta për tregëtimin e rafteve të nxehta elektrike IEC 60335-2-49:2002	2006	Fp
790.	S SH EN 60335-2-49:2003/A11:2012	2012	Fp

791.	S SH EN 60335-2-49:2003/AC:2007	2011	Fp
792.	S SH EN 60335-2-65:2003 Specifikimi për sigurinë e pajisjeve të ekonomisë shtëpiake dhe të pajisjeve të ngjashme elektrike - Pjesa 2 - 65: Kërkesa të veçanta për aparatet për pastrimin me ajër IEC 60335-2-65:2002	2006	Fp
793.	S SH EN 60335-2-65:2003/A11:2012	2013	Fp
794.	S SH EN 60335-2-67:2012 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 2 - 67: Kërkesa të veçanta për makinat e trajtimit të dyshemesë dhe makinat e pastrimit të dyshemesë për përdorim tregtar IEC 60335-2-67:2012 (Modified)	2013	Fp
795.	S SH EN 60335-2-68:2012 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 2-68: Kërkesa të veçanta për makinat shtrydhëse për përdorim tregtar IEC 60335-2-68:2012 (Modified)	2013	Fp
796.	S SH EN 60335-2-69:2012 Pajisje shtëpiake dhe pajisje elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 2-69: Kërkesa të veçanta për për pastruesit me vakum me prezencë të ujit ose të thatë, duke përfshirë fshirëset e fuqishme, për përdorim tregtar IEC 60335-2-69:2012 (Modified)	2013	Fp
797.	S SH EN 60335-2-72:2012 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to – Pjesa 2-72: Kërkesa të veçanta për pajisjet automatike të trajtimit të dyshemesë për përdorime industriale dhe tregtare IEC 60335-2-72:2012 (Modified)	2013	Fp
798.	S SH EN 60335-2-77:2010 Siguria e pajisjeve elektrike shtëpiake dhe pajisje të ngjashme me to - Pjesa 2 - 77: Kërkesa të veçanta për kositëset e barit në livadhe që furnizohen me energji elektrike dhe që komandohen me këmbë IEC 60335-2-77:2002 (Modified)	2010	Fp
799.	S SH EN 60335-2-79:2012 Pajisjet shtëpiake dhe pajisjet elektrike të ngjashme me to - Siguria - Pjesa 2 - 79: Kërkesat e veçanta për pastruesit me presion të lartë dhe pastruesit me avull IEC 60335-2-79:2012 (Modified)	2013	Fp
800.	S SH EN 60745-1:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme	2009	Fp

	IEC 60745-1:2006 (Modified)		
801.	S SH EN 60745-1:2009/A11:2010	2011	Fp
802.	S SH EN 60745-1:2009/AC:2009	2012	Fp
803.	S SH EN 60745-2-1:2010 Veglat portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2 - 1: Kërkesa të veçanta për trapanët dhe për trapanët me goditje IEC 60745-2-1:2003 (Modified) + A1:2008	2010	Fp
804.	S SH EN 60745-2-2:2010 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-2: Kërkesa të veçanta për filetueset e vidave dhe për pajisjet me goditje për shtrëngimin dhe lërimin e bulonerive IEC 60745-2-2:2003 (Modified) + A1:2008	2010	Fp
805.	S SH EN 60745-2-3:2011 Veglat portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-3: Kërkesa të veçanta për makinat mprehëse, lëmuese dhe zmeriluese të llojit me disk IEC 60745-2-3:2006 (Modified) + A1:2010 (Modified)	2011	Fp
806.	S SH EN 60745-2-3:2011/A2:2013 S SH IEC 60745-2-3:2006/A2:2012 (Modified)	2014	Fp
807.	S SH EN 60745-2-3:2011/A11:2014	2014	Fp
808.	S SH EN 60745-2-4:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-4: Kërkesa të veçanta për makinat rektifikuese dhe poliruesve përveç atyre tip disku IEC 60745-2-4:2002 (Modified) + A1:2008 (Modified)	2009	Fp
809.	S SH EN 60745-2-4:2009/A11:2011	2012	Fp
810.	S SH EN 60745-2-5:2010 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-5: Kërkesa të veçanta për sharrat rrethore IEC 60745-2-5:2010 (Modified)	2011	Fp
811.	S SH EN 60745-2-6:2010 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-6: Kërkesa të veçanta për çekanët IEC 60745-2-6:2003 (Modified) + A1:2006 + A2:2008	2010	Fp
812.	S SH EN 60745-2-8:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-8: Kërkesa të veçanta për gërshërët dhe veglat për prerjen e fletëve metalike IEC 60745-2-8:2003 (Modified) + A1:2008	2009	Fp

813.	S SH EN 60745-2-9:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-9: Kërkesa të veçanta për makinat filetoprerëse IEC 60745-2-9:2003 (Modified) + A1:2008	2009	Fp
814.	S SH EN 60745-2-11:2010 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-11: Kërkesa të veçanta për sharrat alternative (sharrat profiluese dhe sharrat në formë shpate) IEC 60745-2-11:2003 (Modified) + A1:2008	2010	Fp
815.	S SH EN 60745-2-12:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-12: Kërkesa të veçanta për vibratorët e betonit IEC 60745-2-12:2003 (Modified) + A1:2008	2009	Fp
816.	S SH EN 60745-2-13:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-13: Kërkesa të veçanta për sharrat me zinxhir IEC 60745-2-13:2006 (Modified	2009	Fp
817.	S SH EN 60745-2-13:2009/A1:2010 IEC 60745-2-13:2006/A1:2009	2011	Fp
818.	S SH EN 60745-2-14:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-14: Kërkesa të veçanta për makinat e zdrukthimit IEC 60745-2-14:2003 (Modified) + A1:2006 (Modified)	2009	Fp
819.	S SH EN 60745-2-14:2009/A2:2010 IEC 60745-2-14:2003/A2:2010	2011	Fp
820.	S SH EN 60745-2-15:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-15: Kërkesa të veçanta për prerëset e gardheve IEC 60745-2-15:2006 (Modified)	2009	Fp
821.	S SH EN 60745-2-15:2009/A1:2010 S SH IEC 60745-2-15:2006/A1:2009	2010	Fp
822.	S SH EN 60745-2-16:2010 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-16: Kërkesa të veçanta për makinat e kapseve IEC 60745-2-16:2008 (Modified)	2011	Fp

823.	S SH EN 60745-2-17:2010 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-17: Kërkesa të veçanta për frezat dhe për krasitëset IEC 60745-2-17:2010 (Modified)	2011	Fp
824.	S SH EN 60745-2-18:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-18: Kërkesa të veçanta për veglat për bandazhim IEC 60745-2-18:2003 (Modified) + A1:2008	2010	Fp
825.	S SH EN 60745-2-19:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-19: Kërkesa të veçanta për makinat zdruguese IEC 60745-2-19:2005 (Modified)	2009	Fp
826.	S SH EN 60745-2-19:2009/A1:2010 IEC 60745-2-19:2005/A1:2010	2010	Fp
827.	S SH EN 60745-2-20:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-20: Kërkesa të veçanta për sharrat me shirit IEC 60745-2-20:2003 (Modified) + A1:2008	2009	Fp
828.	S SH EN 60745-2-21:2009 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-21: Kërkesa të veçanta për instrumentet pastruese të tubacioneve IEC 60745-2-21:2002 (Modified)	2009	Fp
829.	S SH EN 60745-2-21:2009/A1:2010 IEC 60745-2-21:2002/A1:2008	2011	Fp
830.	S SH EN 60745-2-22:2011 Veglat portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-22: Kërkesa të veçanta për makinat prerëse IEC 60745-2-22:2011 (Modified)	2011	Fp
831.	S SH EN 60745-2-22:2011/A11:2013	2014	Fp
832.	S SH EN 60745-2-23:2013 Vegla portative me motor elektrik - Siguria - Pjesa 2-4: Kërkesa të veçanta për setet e instrumenteve mprehëse dhe pajisjet elektrike rrotulluese të vogla IEC 60745-2-23:2012 (Modified)	2013	Fp
833.	S SH EN 60947-5-3:2013 Pajisje shpërndarëse dhe kontrolli për tension të ulët - Pjesa 5-3: Pajisjet e	2014	Fp

	qarkut të kontrollit dhe elementët ç'kyçës - Kërkesat për pajisjet e përcaktimit të afërsisë me sjellje të përcaktuar nën kushte defekti (PDDB) IEC 60947-5-3:2013		
834.	S SH EN 60947-5-5:1997 Pajisjet shpërndarëse të tensionit të ulët - Pjesa 5 - 5: Pajisjet e qarkut të kontrollit dhe elementët ndërprerës - Pajisjet ndaluese emergjente elektrike me funksionim të kapjes mekanikeIEC 60947-5-5:1997	2005	Fp
835.	S SH EN 60947-5-5:1997/A1:2005 S SH IEC 60947-5-5:1997/A1:2005	2005	Fp
836.	S SH EN 60947-5-5:1997/A11:2013	2014	Fp
837.	S SH EN 61029-1:2009 Siguria e veglave portative me motor elektrik - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme IEC 61029-1:1990 (Modified)	2009	Fp
838.	S SH EN 61029-1:2009/A11:2010	2011	Fp
839.	S SH EN 61029-1:2009/AC:2009	2012	Fp
840.	S SH EN 61029-2-1:2012 Siguria e veglave portative me motor elektrik - Pjesa 2 - 1: Kërkesa të veçanta për sharrat rrethore me bango IEC 61029-2-1:1993 (Modified) + A1:1999 + A2:2001	2013	Fp
841.	S SH EN 61029-2-3:2011 Siguria e veglave portative, të transportueshme me motor elektrik - Pjesa 2-3: Kërkesa të veçanta për makinat zdruguese dhe të atyre që përgatisin shtresa IEC 61029-2-3:1993 (Modified) + A1:2001	2011	Fp
842.	S SH EN 61029-2-4:2011 Siguria e veglave portative, të transportueshme me motor elektrik - Pjesa 2-4: Kërkesa të veçanta për rektifikueset me bango IEC 61029-2-4:1993 (Modified) + A1:2001 (Modified)	2011	Fp
843.	S SH EN 61029-2-6:2010 Siguria e veglave portative me motor elektrik - Pjesa 2-6: Kërkesa të veçanta për pajisjet e shpimit në beton me furnizim uji IEC 61029-2-6:1993 (Modified)	2006	Fp
844.	S SH EN 61029-2-8:2010 Siguria e veglave portative me motor elektrik - Pjesa 2-8: Kërkesa të veçanta për pajisjet me një shpindel vertikal për derdhje në forma metalike IEC 61029-2-8:1995 (Modified) + A1:1999 + A2:2001	2010	Fp
845.	S SH EN 61029-2-9:2012	2013	Fp

	Siguria e veglave portative me motor elektrik - Pjesa 2-9: Kërkesa të veçanta për sharrat për prerje me kënd IEC 61029-2-9:1995 (Modified)		
846.	S SH EN 61029-2-9:2012/A11:2013	2014	Fp
847.	S SH EN 61029-2-10:2010 Siguria e veglave portative me motor elektrik - Pjesa 2-10: Kërkesa të veçanta për makinat për prerje me gurë abraziv IEC 61029-2-10:1998 (Modified)	2010	Fp
848.	S SH EN 61029-2-10:2010/A11:2013	2014	Fp
849.	S SH EN 61029-2-11:2012 Siguria e veglave portative me motor elektrik - Pjesa 2-11: Kërkesa të veçanta për prerje me kënd dhe për sharrat bango IEC 61029-2-11:2001 (Modified)	2013	Fp
850.	S SH EN 61029-2-11:2012/A11:2013	2014	Fp
851.	S SH EN 61029-2-12:2011 Siguria e veglave portative, të transportueshme me motor elektrik - Pjesa 2-12: Kërkesa të veçanta për tornot IEC 61029-2-12:2010 (Modified)	2011	Fp
852.	S SH EN 61310-1:2008 Siguria e makinerisë — Tregimi, marketimi dhe vënia në punë — Pjesa 1: Kërkesat për sinjalet vizuale, zanore dhe me prekje IEC 61310-1:2007	2008	Fp
853.	S SH EN 61310-2:2008 Siguria e makinerisë — Tregimi, marketimi dhe vënia në punë — Pjesa 2: Kërkesat për marketimin IEC 61310-2:2007	2008	Fp
854.	S SH EN 61310-3:2008 Siguria e makinerisë — Tregimi, marketimi dhe vënia në punë — Pjesa 3: Kërkesat për vëndndodhjen dhe përdorimin e pajisjeve të vënies në punë IEC 61310-3:2007	2008	Fp
855.	S SH EN 61496-1:2013 Siguria e makinerisë - Pajisje mbrojtëse elektro - të ndjeshme - Pjesa 1: Kërkesa të përgjithshme dhe provat IEC 61496-1:2012	2014	Fp
856.	S SH EN 61800-5-2:2007 Sistemet e transmetimit të fuqisë elektrike me shpejtësi të rregullueshme -	2009	Fp

	Pjesa 5 - 2: Kërkesat për sigurinë – Funksionale IEC 61800-5-2:2007		
857.	S SH EN 62061:2005 Siguria funksionale e sistemeve të komandimit elektrik, elektronik dhe të programueshëm elektronikisht si dhe siguria përkatëse IEC 62061:2005	2007	Fp
858.	S SH EN 62061:2005/A1:2013 S SH IEC 62061:2005/A1:2012	2014	Fp
859.	S SH EN 62061:2005/AC:2010	2012	Fp