



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

*Ministria e Industrisë, Ndërmarrësisë dhe Tregtisë - Ministarstvo Industrije, Preduzetništva i Trgovine - Ministry of Industry,  
Entrepreneurship and Trade*

---

**UDHËZIM ADMINISTRATIV (MINT) NR. 09/2023**  
**PËR CAKTIMIN E KUSHTEVE PËR VENDOSJEN NË TREG PËR ELEMENTET E SISTEMIT TË TUBACIONEVE PLASTIKE**

**Ministrja e Ministrisë së Industrisë, Ndërmarrësisë dhe Tregtisë,**

Në mbështetje të nenit 25, 50 dhe 52 të Ligjit nr. 06/L-033 për Produkte të Ndërtimit (Gazeta Zyrtare e Republikës së Kosovës / Nr. 21 / 05 Dhjetor 2018), nenit 8 paragrafi 1 nën-paragrafi 1.4, Shtojca 12 e Rregullores Nr. 02/2021 për Fushat e Përgjegjësisë Administrative të Zyrës së Kryeministrit dhe Ministrive, si dhe nenit 38 paragrafit 6 të Rregullores Nr. 09/2011 së Punës së Qeverisë (Gazeta Zyrtare nr.15, 12.09.2011),

**Miraton:**

**UDHËZIM ADMINISTRATIV (MINT) NR. 09/2023  
PËR CAKTIMIN E KUSHTEVE PËR VENDOSJEN NË TREG PËR ELEMENTET E SISTEMIT TË TUBACIONEVE PLASTIKE**

**Neni 1  
Qëllimi**

1. Me këtë Udhëzim Administrativ përcaktohen kërkesat teknike specifike për prodhimin dhe tregtimin e elementeve të sistemeve të tubacioneve plastike për furnizimin me ujë të destinuar për përdorim njerëzor, transportin e ujërave të ndotura dhe të zeza.
2. Me këtë Udhëzim Administrativ gjithashtu përcaktohen kërkesat për specifikimet teknike dhe sistemin që aplikohet për vlerësimin dhe verifikimin e qëndrueshmërisë së performancës (AVCP) e elementeve të sistemeve të tubacioneve plastike sipas paragrafit 1 të këtij neni, si dhe hartimi i deklaratës së performancës.

## **Neni 2** **Fushëveprimi**

1. Ky Udhëzim Administrativ zbatohet për elementët e sistemit të tubacionit të bërë nga materiale plastike, të cilat janë të destinuara për përdorim në sistemet e tubacioneve për:

- 1.1. furnizimin me ujë të destinuar për përdorim njerëzor;
- 1.2. bartjen e ujërave të ndotura dhe të zeza.

## **Neni 3** **Karakteristikat themelore dhe kërkesat e performancës së elementeve të sistemit të tubacioneve plastike**

1. Produktet të cilat përbëjnë elementët e sistemit të tubacioneve i nënshtrohen kërkesave si në vijim:

1.1. Produktet duhet të jenë në përputhje me kërkesat e standardeve (*versionet e fundit duke përfshirë plotësimet dhe ndryshimet*) si në vijim:

1.1.1. SK EN 12201-1:2014 Sistemet e tubacioneve plastike për drenazhimin pa presion nën tokë dhe sistemin e kanalizimit të ujërave të zeza nën presion – Polietileni (PE): Të përgjithshme;

1.1.2. SK EN 12201-2:2011+A1:2022 Sistemet e tubacioneve plastike për drenazhimin pa presion nën tokë dhe sistemin e kanalizimit të ujërave të zeza nën presion -Polietileni (PE),Tubat;

1.1.3. SK EN 12201-3:2011/A1:2016 Sistemet e tubacioneve plastike nën presion për furnizim me ujë dhe drenazhim dhe kanalizimin e ujërave të zeza – Polietileni (PE) Montimi;

1.1.4. SK EN 12201-4:2014 Sistemet e tubacioneve plastike për furnizim me ujë – Polietileni (PE) Ventilet;

1.1.5. SK EN 12201-5:2014 Sisteme të tubacioneve plastike për furnizim me ujë – Polietileni (PE) Përshtatshmëria (fittings) për qëllimin e sistemit.

1.2. Produktet të cilat janë në përputhje me kërkesat e standardeve kombëtare nga një vend tjetër të cilat janë transpozime teknikisht-ekuivalente të këtyre standardeve lejohet të vendosen në tregun e Republikës së Kosovës;

1.3. Prodhuesit duhet të deklarojnë nivelet e performancës në lidhje me karakteristikat themelore obligative të përcaktuara në Shtojcat 1, 2, 3 dhe 4 të këtij Udhëzimi Administrativ;

1.4. Karakteristikat e detyrueshme deklarohen në të gjitha rastet, karakteristikat tjera deklarohen nëse kërkohen në pajtim me Shtojcat 1, 2, 3 dhe 4 të këtij Udhëzimi Administrativ;

1.5. Prodhuesi harton deklaratën e performancës (DoP) duke përdorur modelin e përcaktuar në Shtojcën 5 të këtij Udhëzimi;

1.6. Në të gjitha rastet, karakteristikat e përcaktuara në nën paragrafin 1.3 të këtij neni, duhet të deklarohen me një vlerë ose klasë të performancës;

1.7. Elementët e sistemit të tubacionit të bërë nga materiale plastike vendosen në tregun e Republikës së Kosovës vetëm nëse është zbatuar sistemi i vlerësimit dhe verifikimit të qëndrueshmërisë së performancës nga një laborator i akredituar për metodat testuese me standardet përkatëse sipas këtij Udhëzimi Administrativ.

#### **Neni 4 Shtojcat**

1. Shtojca 1, 2, 3, 4 dhe 5 janë pjesë përbërëse të këtij Udhëzimi Administrativ:

1.1. Shtojca 1: Karakteristikat të PP dhe PE për gypa dhe lidhëse;

1.2. Shtojca 2: Karakteristikat mekanike të gypave;

1.3. Shtojca 3: Karakteristikat mekanike të lidhëseve;

1.4. Shtojca 4: Specifikimi për materialin e jashtëm të ripërpunuar dhe të ricikluar nga produktet e PVC-U;

1.5. Shtojca 5: Modeli i Deklaratës së Performancës.

**Neni 5**  
**Mbikëqyrja inspektuese**

Dispozitat e këtij Udhëzimi Administrativ mbikëqyren nga Inspektorati i tregut, në përputhje me ligjin për produktet e ndërtimit dhe legjislacionin përkatës për mbikëqyrjen e tregut.

**Neni 6**  
**Hyrja në fuqi**

Ky Udhëzim Administrativ hyn në fuqi shtatë (7) ditë pas publikimit në “Gazetën Zyrtare” të Republikës së Kosovës.

**Rozeta Hajdari**

---

**Ministre**

**Datë: 23.08.2023**

**SHTOJCA I**  
**Karakteristikat e jashtme të PP dhe PE për gypa dhe lidhëse**

<b>Karakteristika e detyrueshme</b>	<b>Kërkesat PP</b>	<b>Kërkesat PE</b>	<b>Metoda e Testimit <sup>a b</sup></b>
<b>Materiali bazë</b>			
Densiteti	> 900 kg/m <sup>3</sup>	> 930 kg/m <sup>3</sup>	EN ISO 1183-1
Stabiliteti Termik (OIT) Koha dhe Temperatura e Induksionit të Oksigjenit	≥ 8 min	≥ 20 min	EN ISO 11357-6 Temperaturë: 200°C
Plastika -Përcaktimi i shkallës së rrjedhës së masës së shkrirë dhe shpejtësia e rrjedhës së vëllimit të shkrirjes së termoplastikës	≤ 1,5 g/10min	≤ 1,6 g/10min	EN ISO 1133-1
Mbetjet e materialit te padjegur/pluhurit)	≤ 25 %	≤ 25 %	EN ISO 3451-1
Polimeret e shtresës se jashtme	≤ 5 %	≤ 5 %	Analizat IR ose kalorimetria e skanimit diferencial (DSC)
Materiallet e dëmshme	Madhësia e sitës te këtyre materieve behet ne pajtim në mes të prodhuesit dhe furnizuesit të materialit	Madhësia e sitës te këtyre materieve bëhet në pajtim në mes të prodhuesit dhe furnizuesit të materialit	
Lloji i pigmentit dhe/ose aditivëve	Përcaktohet në marrëveshje në mes të prodhuesit dhe furnizuesit	Përcaktohet në marrëveshje në mes të prodhuesit dhe furnizuesit	Sipas analizës

Materie e paqëndrueshme/volatile(avullueshme)	≤ 300 mg/kg	≤ 300 mg/kg	EN 12099
<p><sup>a</sup> Mostrat do të merren nga materiali i përbërë dhe i paletizuar ose nga çdo burim individual i materialit në llot. Frekuenca e marrjes së mostrave do të pajtohet ndërmjet furnitorit dhe prodhuesit të produktit dhe, sipas rastit, laboratorit testues të akredituar ose trupës certifikuese të akredituar.</p> <p><sup>b</sup> Nëse burimi i materialit është i qëndrueshëm, p.sh. tuba dhe pajisje ose produkte të tjera të prodhuara nën një markë cilësie, nuk kërkohet të testohen ato karakteristika materiale të mbuluara nga marka e cilësisë.</p>			
<b>Specifikime shtesë për materialet e jashtme nga gypat dhe pajisjet e PE dhe PP</b>			
a) Të paktën duhet të mbulojë karakteristikat e dhëna në Tabelën e mësipërme për produktet e PE dhe PP			
b) Kur përcaktohen në përputhje me metodat e provës të dhëna në Tabelë për PE apo PP, vlerat aktuale nga këto karakteristika, duhet të jenë në përputhje me vlerat e dhëna në specifikimin e rënë dakord.			
c) Çdo dërgesë do të mbulohet nga një deklaratë që tregon konformitetin me specifikimin e rënë dakord. Kjo deklaratë mund të bëhet ose nga furnizuesi i materialit ose nga prodhuesi i produktit siç është rënë dakord ndërmjet palëve.			
d) Plani i cilësisë së furnizuesit të materialit të jashtëm të ripërpunuar ose të ricikluar duhet të jetë në përputhje me EN ISO 9001.			

**SHTOJCA II**  
**Karakteristikat mekanike të gypave**

Karakteristikat	Kërkesat	Parametrat e testimit		Testimi
Ngurtësia e unazës	≥ relevante me SN	Duhet të jetë konform SK EN ISO 9969		SK EN ISO 9969
Rezistenca në goditje 0°C <sup>a</sup>  (Metoda sipas rrotullimit të orës) $d_{im\ max} \leq 1\ 200$	TIR ≤ 10 %	Temperatura e testimit Mediumi kondicionues Lloji i goditësit Masa e goditësit: $d_{im\ max} \leq 100$ $100 < d_{im\ max} \leq 125$ $125 < d_{im\ max} \leq 160$ $160 < d_{im\ max} \leq 200$ $200 < d_{im\ max} \leq 250$ $250 < d_{im\ max} \leq 315$ $315 < d_{im\ max} \leq 1200$ Lartësia e rënies se goditësit për: $d_{im\ max} \leq 110$ $d_{im\ max} > 110$	(0 ± 1) °C Në ujë apo ajër d90  0,5 kg 0,8 kg 1,0 kg 1,6 kg 2,0 kg 2,5 kg 3,2 kg  1 600 mm 2 000 mm	SK EN ISO 3127
Rezistenca në goditje 0°C <sup>a</sup> për $d_{im\ max} > 1\ 200$	Shih Shtojcën K Dy Metodat	Lartësia e rënies se goditësit Masa e goditësit	2 000 mm 3,2 / 5,0 kg	Shtojca K
Fleksibiliteti i unazës 30 <sup>b</sup>	Do të jetë konform 9.1.2	Devijimi	30 % of dem	EN ISO 13968
		Gjatësia e pjesës për testim	Siç është përcaktuar ne EN ISO 9969	
		Pozicioni i pjesës për testim	Siç është përcaktuar ne EN ISO 9969	
		Vjetërsia e pjesës për testim	(21 ± 2) ditë	



Raport i deformimeve ne rrjedhje	PVC-U: $\leq 2,5$ gjatë dy viteve ekstrapolimi PP dhe PE: $\leq$ në 2 vite të ekstrapolimit	Do të jetë konform EN ISO 9967		SK EN ISO 9967
Rezistenca në zgjatje/lakim	Do te jetë konform 9.1.3	Shkalla e deformimit	15 mm/min	SK EN ISO 13262

**SHTOJCA III**  
**Karakteristikat mekanike të lidhëseve**

<b>Karakteristikat</b>	<b>Kërkesat</b>	<b>Parametrat e testimit</b>		<b>Metoda e testimit</b>
Ngurtësia <sup>a</sup>	≥ relevante me SN	Do të jetë konform SK EN ISO 13967		SK EN ISO 13967
Testi i goditjes	Nuk ka plasaritje përgjatë murit; <u>Elementet lidhëse duhet të vendosen manualisht në pozicion të drejtë</u>	Temperatura e testimit Lartësia e rënies së goditësit për: $d_e \leq 125$ : $d_e > 125$ : Pozicioni i goditjes	°C  1 000 mm 500 mm Gryka e prizës	SK EN ISO 13263
Rezistenca mekanike apo fleksibiliteti <sup>b</sup>	Pa shenja të veçanta të plasaritjeve të ndara, ndarjes, çarjes, shkëputjes dhe/ose rrjedhjes.	ose		
		Periudha e testimit Momenti minimal për: $d_e \leq 250$ $d_e > 250$	15 min  0,15 [DN] <sup>3</sup> x 10 <sup>-6</sup> kNm 0,01 [DN]	SK EN ISO 13264
		ose		
		Zhvendosja minimale	170 mm	SK EN ISO 13264
<p><sup>a</sup> Kur një lidhëse sipas këtij standardi ka të njëjtin konstruksion të murit si një gyp përkatës, ngurtësia e lidhëses, për shkak të gjeometrisë së saj, është e barabartë ose më e madhe se ajo e gypit. Lidhëset e tilla mund të klasifikohen me klasin e ngurtësisë së njëjtë sikur ajo e gypit pa testimin e ngurtësisë. Duhet të theksohet se ngurtësia e lidhëseve është vetëm një nga parametrat e dizajnit. Normalisht, rezistenca mekanike, rezistenca ndaj nxehtësisë dhe një numër i parametrave janë me të rëndësishme se sa ngurtësia për një performancë me të mirë.</p> <p><sup>b</sup> Vetëm për lidhëset e fabrikuara të prodhuara nga me shumë se një pjesë (një unazë vulosëse e mbajtjes së komponentëve nuk konsiderohet si pjesë) ose kur trashësia minimale e murit në trup, <sup>e</sup>4, min, është me pak se 0,9 x <sup>d</sup> em/51), (0,9 x <sup>d</sup> em /41) (or 0,9 x <sup>d</sup> em /33) for PVC, PP dhe PE respektivisht.</p>				

#### SHTOJCA IV

#### Specifikimi për materialin e jashtëm të ripërpunuar dhe të ricikluar nga produktet e PVC-U

Karakteristika	Kërkesat	Metoda e testimit <sup>a, b</sup>
Densiteti	$1\,390 \text{ kg/m}^3 \leq \text{densiteti} \leq 1\,700 \text{ kg/m}^3$	EN ISO 1183-1
Përmbajtja e mbushësit prej mbetjes së hirit	Shtojca A e standardit EN 13476-3	EN ISO 3451-5c
Vlera K	$56 \leq \text{vlera-K} \leq 70$	EN ISO 13229
temperatura e zbutjes VST	$\geq 62 \text{ }^\circ\text{C}$	EN ISO 2507-1
Madhesia e grimcave	$> 1\,000 \text{ }\mu\text{m}$ : maksimum 15 % nga masa $< 1\,400 \text{ }\mu\text{m}$ : 100 % nga masa	analiza e sitës
Materialet e dëmshme	$\leq 0,15 \%$	EN 15346:2014, Shtojca C ose vlerësimi i fletëve ose vlerësimi i materialit të mikronizuar
<p><sup>a</sup>Mostrat do të merren nga materiali i përbërë dhe i paletizuar ose nga çdo burim individual i materialit në llot. Frekuenca e marrjes së mostrave do të pajtohet ndërmjet furnitorit dhe prodhuesit të produktit dhe, sipas rastit, laboratorit testues të akredituar ose trupës certifikuese të akredituar.</p> <p><sup>b</sup>Nëse burimi i materialit është i qëndrueshëm, p.sh. tuba dhe pajisje ose produkte të tjera të prodhuara nën një markë cilësie, nuk kërkohet të testohen ato karakteristika materiale të mbuluara nga marka e cilësisë.</p> <p><sup>c</sup>Procedura e testimit do të definohet në specifikimin e furnizuesit dhe prodhuesit të produktit.</p>		

**Shtojca A e standardit EN 13476-3**

Përberja/formulimi i Materialit PVC-U

Përbërja/formulimi duhet të jetë PVC, të cilit i shtohen aditivë të nevojshëm për të lehtësuar prodhimin e komponentëve në përputhje me kërkesat e këtij standardi.

Kur llogaritet në bazë të një formulimi të njohur, ose në rast të mosmarrëveshjeje/formulimi të panjohur, të përcaktuar në përputhje me EN ISO 1158, përmbajtja PVC-U duhet të jetë së paku 80% në masë për gypat dhe 85% në masë për pajisje përmes injektimit me rrjedhje;

Reduktimi i mëtejshëm i përmbajtjes së PVC-U në  $\geq 75\%$  në masë vetëm për tubacionet lejohet me kusht që PVC-U të zëvendësohet me CaCO<sub>3</sub> të veshur ose të pa veshur.

**SHTOJCA V**  
**Modeli i Deklaratës së Performancës**

**DEKLARATA E PERFORMANCËS** Nr .....

1. Kodi unik identifikues i llojit të produktit:.....

2. Përdorimi/përdorimet e destinuara:.....

.....

3. Prodhuesi : .....

.....

4. Përfaqësuesi i autorizuar:

.....

5. Sistemi/sistemet e vlerësimit dhe verifikimit të qëndrueshmërisë së performancës.....

6a. Standardi i aplikuar: .....

.....

Trupi i emëruar:.....

.....

7. Performanca/performancat e deklaruara:.....

.....

8. Dokumentacioni Përkatës Teknik dhe/ose Dokumentacioni Specifik Teknik: .....

.....

Performanca e produktit të identifikuar më sipër është në përputhje me grupin e performancës/performancave të deklaruara. Kjo deklaratë e performancës lëshohet, në përputhje me këtë Udhëzim Administrativ, nën përgjegjësinë e vetme të prodhuesit të identifikuar më sipër.

Nënshkruar për dhe në emër të prodhuesit nga:

[emri] .....

Në [vendi] ..... më [Data e lëshimit] .....

[nënshkrimi] .....