

ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (UE) 2019/1784**z dnia 1 października 2019 r.****ustanawiające wymogi dotyczące ekoprojektu dla sprzętu do spawania na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając art. 114 Traktatu o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE z dnia 21 października 2009 r. ustanawiającą ogólne zasady ustalania wymogów dotyczących ekoprojektu dla produktów związanych z energią ⁽¹⁾, w szczególności jej art. 15 ust. 1,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Na podstawie dyrektywy 2009/125/WE Komisja powinna określić wymogi dotyczące ekoprojektu dla produktów związanych z energią, których wielkość sprzedaży i obrotu handlowego w Unii jest znacząca, które mają istotny wpływ na środowisko i które wykazują znaczny potencjał w zakresie zmniejszenia tego wpływu poprzez ulepszenie ich projektu bez powodowania nadmiernych kosztów.
- (2) Komunikat Komisji COM(2016) 773 final ⁽²⁾ (plan prac dotyczący ekoprojektu) ustanowiony przez Komisję w zastosowaniu art. 16 ust. 1 dyrektywy 2009/125/WE określa priorytety prac dla ram dotyczących ekoprojektu i etykietowania energetycznego na lata 2016–2019. W planie prac dotyczącym ekoprojektu określono grupy produktów związanych z energią, które należy traktować priorytetowo przy prowadzeniu badań przygotowawczych oraz przy ostatecznym wprowadzaniu środków wykonawczych, jak również przy przeglądzie obowiązujących rozporządzeń.
- (3) Środki z planu prac dotyczącego ekoprojektu mogą potencjalnie przynieść łącznie ponad 260 TWh rocznych oszczędności energii końcowej w 2030 r., co jest równoważne redukcji emisji gazów cieplarnianych o około 100 mln ton rocznie w 2030 r.
- (4) Komisja przeprowadziła badanie przygotowawcze w celu przeanalizowania technicznych, środowiskowych i ekonomicznych aspektów sprzętu do spawania i obrabiarek używanych w zastosowaniach przemysłowych ⁽³⁾. Sprzęt do spawania objęty badaniem to sprzęt do spawania łukowego i plazmowego metali, przeznaczony i zwykle wykorzystywany w zastosowaniach przemysłowych i profesjonalnych ⁽⁴⁾. Uznano, że sprzęt do spawania zasilany wyłącznie silnikami lub akumulatorami nie powinien być poddany regulacji.
- (5) Badanie przygotowawcze zostało opracowane w ścisłej współpracy z zainteresowanymi stronami z Unii oraz z państw trzecich. Jego wyniki zostały opublikowane i przedstawione Forum Konsultacyjnemu powołanemu na podstawie art. 18 dyrektywy 2009/125/WE.
- (6) Na potrzeby niniejszego rozporządzenia za istotne uważa się następujące aspekty ekologiczne sprzętu do spawania:
 - a) zużycie energii w fazie użytkowania, z uwzględnieniem pozostawiania produktów w trybie bezczynności;
 - b) aspekty dotyczące zasobooszczędności.

⁽¹⁾ Dz.U. L 285 z 31.10.2009, s. 10.

⁽²⁾ Komunikat Komisji. Plan prac dotyczący ekoprojektu na lata 2016–2019, (COM(2016) 773 final, Bruksela, 30.11.2016).

⁽³⁾ Pierwotnie obrabiarki były objęte zakresem prac przygotowawczych, ale nie uwzględniono ich w zakresie niniejszego rozporządzenia ze względu na trudności z wyznaczeniem minimalnych wymogów dotyczących efektywności energetycznej na podstawie obecnie dostępnych informacji. Gromadzenie dodatkowych danych, szczególnie w zakresie rozwiązań technicznych dotyczących zmniejszenia zużycia energii w stanach, w których nie odbywa się obróbka, np. w trybie czuwania i w innych trybach o niskim poborze mocy, może w przyszłości skutkować przedłożeniem środków w zakresie ekoprojektu dla obrabiarek.

⁽⁴⁾ Jak określono w normie IEC 60 974-1: Sprzęt do spawania łukowego – Część 1: Spawalnicze źródła energii. Specjalnie wyłączono z zakresu niniejszego rozporządzenia sprzęt do spawania łukowego i cięcia przeznaczony do użytku przy ograniczonym obciążeniu przez osoby niezajmujące się spawaniem zawodowo, zgodnie z normą IEC 60 974-6: Sprzęt do spawania łukowego – Część 6: Sprzęt o ograniczonym obciążeniu.

- (7) Przewiduje się, że roczne zużycie energii końcowej związane bezpośrednio ze sprzętem do spawania powinno przekroczyć 6 TWh w 2030 r., co odpowiada 2,4 mln ton ekwiwalentu dwutlenku węgla, bez uwzględnienia energii zużytej do wytwarzania powiązanych materiałów eksploatacyjnych (np. gazów osłonowych, drutu spawalniczego). W badaniu przygotowawczym wykazano, że zużycie energii w fazie użytkowania i w różnych trybach bezczynności lub czuwania można znacznie ograniczyć.
- (8) Szacuje się, że do 2030 r. wymogi dotyczące ekoprojektu zawarte w niniejszym rozporządzeniu przyczynią się do osiągnięcia rocznych oszczędności energii w wysokości 1,09 TWh, co odpowiada rocznym oszczędnościom ogółem wynoszącym około 0,27 Mt ekwiwalentu dwutlenku węgla.
- (9) W komunikacie Komisji do Parlamentu Europejskiego, Rady, Europejskiego Komitetu Ekonomiczno-Społecznego i Komitetu Regionów, COM(2015) 614 final ⁽⁵⁾ (plan działania dotyczący gospodarki o obiegu zamkniętym), oraz w planie prac dotyczącym ekoprojektu podkreślono znaczenie wykorzystania struktury ekoprojektu na potrzeby wspierania bardziej zasobooszczędnej gospodarki o obiegu zamkniętym. Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2012/19/UE ⁽⁶⁾ odnosi się do dyrektywy 2009/125/WE i wskazuje, że wymogi dotyczące ekoprojektu powinny ułatwiać ponowne użycie, demontaż i odzysk zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) poprzez rozwiązywanie problemów na wcześniejszym etapie. Analogicznie w niniejszym rozporządzeniu ustanowiono wymogi dotyczące aspektów niezwiązanych z energią, w tym:
- a) demontażu;
 - b) łatwości naprawy;
 - c) surowców krytycznych.
- (10) Oprócz tego wprowadzono w nim wymóg, aby sprzętowi do spawania towarzyszyły informacje dotyczące zużycia gazów osłonowych w trakcie spawania oraz zużywanych ilości drutu spawalniczego lub spoiwa.
- (11) Zużycie energii i zasobów przez sprzęt do spawania można obniżyć, stosując istniejące niechronione prawem rozwiązania techniczne bez zwiększenia łącznych kosztów zakupu i eksploatacji tych produktów.
- (12) W badaniu przygotowawczym stwierdzono, że proponowane wymogi dotyczące ekoprojektu nie mają wpływu na funkcjonalność ani przystępność cenową sprzętu spawalniczego z perspektywy użytkownika końcowego i nie mają negatywnego wpływu na zdrowie, bezpieczeństwo lub środowisko.
- (13) Terminy wprowadzenia wymogów dotyczących ekoprojektu umożliwiają producentom zmianę projektów produktów objętych zakresem niniejszego rozporządzenia. Uwzględniają one wpływ na koszty ponoszone przez producentów, w szczególności dla dużej części małych i średnich przedsiębiorstw w sektorze wytwórców sprzętu do spawania w UE, przy jednoczesnym zapewnieniu terminowej realizacji celów niniejszego rozporządzenia.
- (14) Parametry produktów należy mierzyć przy zastosowaniu rzetelnych, dokładnych i odtwarzalnych metod uwzględniających uznane, najnowocześniejsze techniki pomiarowe i obliczeniowe, w tym, jeżeli są dostępne, zharmonizowane normy przyjęte na wniosek Komisji przez europejskie organizacje normalizacyjne zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1025/2012 ⁽⁷⁾.
- (15) Zgodnie z art. 8 dyrektywy 2009/125/WE w niniejszym rozporządzeniu należy określić mające zastosowanie procedury oceny zgodności.
- (16) Aby ułatwić przeprowadzanie kontroli zgodności, producenci powinni przekazywać informacje zawarte w dokumentacji technicznej określonej w załącznikach IV i V do dyrektywy 2009/125/WE, w przypadku gdy dotyczą one wymogów określonych w niniejszym rozporządzeniu.

⁽⁵⁾ Komunikat Komisji do Parlamentu Europejskiego, Rady, Europejskiego Komitetu Ekonomiczno-Społecznego i Komitetu Regionów. Zamknięcie obiegu – plan działania UE dotyczący gospodarki o obiegu zamkniętym, (COM(2015) 614 final, Bruksela, dnia 2.12.2015 r.).

⁽⁶⁾ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2012/19/UE z dnia 4 lipca 2012 r. w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) (Dz.U. L 197 z 24.7.2012, s. 38).

⁽⁷⁾ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1025/2012 z dnia 25 października 2012 r. w sprawie normalizacji europejskiej (Dz.U. L 316 z 14.11.2012, s. 12).

- (17) Oprócz prawnie wiążących wymogów ustanowionych w niniejszym rozporządzeniu należy określić poziomy referencyjne dla najlepszych dostępnych technologii, aby informacje o efektywności ekologicznej na przestrzeni cyklu życia produktów, które podlegają niniejszemu rozporządzeniu, były powszechnie i łatwo dostępne, zgodnie z częścią 3 pkt 2 załącznika I do dyrektywy 2009/125/WE.
- (18) W celu poprawy skuteczności i wiarygodności niniejszego rozporządzenia oraz w celu ochrony konsumentów należy zakazać produktów, których osiągi zmieniają się automatycznie w warunkach testowych w celu poprawienia deklarowanych parametrów.
- (19) Przegląd niniejszego rozporządzenia powinien obejmować ocenę celowości i skuteczności jego przepisów w osiągnięciu założonych celów. Harmonogram przeglądu powinien umożliwiać wdrożenie wszystkich przepisów i wykazywać wpływ na rynek.
- (20) W celu usprawnienia funkcjonowania rynku wewnętrznego i zwiększenia efektywności środowiskowej sprzętu do spawania w całej Unii w wymogach dotyczących ekoprojektu należy zharmonizować odpowiednie wymogi w zakresie zużycia energii i zasobooszczędności. Wymogi te należy poddać przeglądowi nie później niż w 2024 r. w kontekście postępu technologicznego w celu wykorzystania dalszych możliwości poprawy parametrów urządzeń i usprawnienia funkcjonowania rynku wewnętrznego.
- (21) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu zostały omówione przez Forum Konsultacyjne, o którym mowa w art. 18 dyrektywy 2009/125/WE.
- (22) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią komitetu powołanego na mocy art. 19 ust. 1 dyrektywy 2009/125/WE,

PRZYMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

Artykuł 1

Przedmiot i zakres stosowania

1. W niniejszym rozporządzeniu ustanawia się wymogi dotyczące ekoprojektu na potrzeby wprowadzania do obrotu lub wprowadzania do użytku sprzętu do spawania zasilanego z sieci elektrycznej.
2. Niniejsze rozporządzenie ma zastosowanie do sprzętu do spawania, w którym wykorzystuje się co najmniej jeden z poniższych procesów spawania i procesów pokrewnych:
 - a) spawanie techniką ręcznego spawania łukowego elektrodą otuloną;
 - b) spawanie techniką spawania łukowego elektrodą otuloną;
 - c) spawanie łukowe samoosłonowym drutem proszkowym;
 - d) spawanie techniką spawania łukowego drutem proszkowym;
 - e) spawanie techniką spawania elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych i spawania elektrodą metalową w osłonie gazów obojętnych;
 - f) spawanie techniką spawania elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych;
 - g) cięcie za pomocą łuku plazmowego.
3. Niniejsze rozporządzenie nie ma zastosowania do sprzętu do spawania, w którym wykorzystuje się co najmniej jeden z poniższych procesów spawania i procesów pokrewnych:
 - a) spawanie łukiem krytym;
 - b) spawanie łukowe o ograniczonym obciążeniu;
 - c) spawanie oporowe;
 - d) przypawanie kołków.

Artykuł 2

Definicje

Do celów niniejszego rozporządzenia stosuje się następujące definicje:

- 1) „sprzęt do spawania” oznacza produkty używane do ręcznego, automatycznego lub półautomatycznego spawania, lutowania twardego, lutowania miękkiego lub cięcia (lub wszystkich powyższych czynności) za pomocą spawania łukowego i procesów pokrewnych, które to produkty są stacjonarne lub przenośne i składają się z powiązanych części lub komponentów, z których przynajmniej jedna (jeden) musi się poruszać, i które są ze sobą połączone w celu uzyskania koalescencji dowolnych metali w drodze ich podgrzania do temperatury spawania (z zastosowaniem docisku lub bez) lub poprzez zastosowanie samego docisku, z wykorzystaniem spoiwa lub bez, oraz z wykorzystaniem gazów osłonowych lub bez, za pomocą odpowiednich narzędzi i technik, dającego produkt o określonej geometrii;
- 2) „ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną” oznacza proces spawania łukowego elektrodą otuloną, w przypadku gdy operator steruje ręcznie prędkością czynności spawania i tempem podawania elektrody do łuku elektrycznego;
- 3) „spawanie łukowe elektrodą otuloną” oznacza proces spawania łukowego, w wyniku którego uzyskuje się koalescencję w drodze ogrzewania za pomocą łuku elektrycznego pomiędzy odkrytą elektrodą metalową a przedmiotem obrabianym i obszarem roboczym. Otulenie uzyskuje się w wyniku rozkładu pokrycia elektrody. Nie stosuje się docisku, a spoiwo pozyskuje się z elektrody;
- 4) „spawanie łukowe samoosłonowym drutem proszkowym” oznacza proces spawania przy użyciu drutu, w ramach którego ciągła wydrążona elektroda drutowa jest podawana przez pistolet do spawania do złącza spawanego bez konieczności wykorzystania zewnętrznego gazu osłonowego na potrzeby ochrony jeziora spawalniczego przed zanieczyszczeniem. Zamiast zewnętrznego gazu osłonowego, związek topnika w wydrążonym drucie wchodzi w reakcję z łukiem spawalniczym w celu wytworzenia gazu chroniącego jezioro spawalnicze;
- 5) „spawanie łukowe drutem proszkowym” oznacza spawanie z wykorzystaniem elektrod metalowych złożonego rurkowego spoiwa, składających się z metalowej powłoki i rdzenia z różnych sproszkowanych materiałów, dających rozległą pokrywą żużla na powierzchni ściegu spawalniczego. Użycie zewnętrznych gazów ochronnych może nie być wymagane;
- 6) „spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów obojętnych (MIG)” oznacza spawanie elektrodą metalową, w wyniku którego uzyskuje się koalescencję w drodze ogrzewania za pomocą łuku pomiędzy ciągłym spoiwem (topliwym) a obszarem przedmiotu obrabianego. Osłonę uzyskuje się całkowicie z gazu dostarczanego z zewnątrz lub z dostarczanej z zewnątrz mieszanki gazów, które są obojętne;
- 7) „spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych (MAG)” oznacza spawanie elektrodą metalową, w wyniku którego uzyskuje się koalescencję w drodze ogrzewania za pomocą łuku pomiędzy ciągłym spoiwem (topliwym) a obszarem przedmiotu obrabianego. Osłonę uzyskuje się całkowicie z gazu dostarczanego z zewnątrz lub z dostarczanej z zewnątrz mieszanki gazów, które są aktywne;
- 8) „spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych” oznacza proces spawania łukowego, w wyniku którego uzyskuje się koalescencję w drodze ogrzewania za pomocą łuku pomiędzy jedną elektrodą wolframową (nietopliwą) a obszarem przedmiotu obrabianego. Osłonę uzyskuje się z gazu lub mieszanki gazów. Można stosować docisk i spoiwo, ale nie jest to konieczne;
- 9) „cięcie plazmowe” oznacza proces cięcia łukowego, w którym wykorzystuje się łuk zwężony i usuwa stopiony materiał w wysokiej prędkości strumieniu gazu zjonizowanego (gaz plazmowy) wypływającym z dyszy plazmowej. Cięcie łukiem plazmowym to proces stałoprądowy elektrody ujemnej;
- 10) „gaz plazmowy” (nazywany również „gazem dyszowym” lub „gazem tnącym”) oznacza gaz kierowany na palnik w celu otaczania elektrody, który jest jonizowany przez łuk, aby utworzyć plazmę i wypływa z palnika jako strumień plazmy;
- 11) „gaz osłonowy” (nazywany również „gazem wtórnym”) oznacza gaz, który nie przepływa przez zwężkę dyszy, ale przemieszcza się wokół dyszy i tworzy osłonę wokół łuku elektrycznego;
- 12) „spawanie łukiem krytym” oznacza proces spawania łukowego, w którym wykorzystuje się łuk lub łuki o natężeniu przekraczającym 600 amperów pomiędzy gołą elektrodą lub elektrodami metalowymi i jeziorkiem spawalniczym. Łuk i stopiony metal są pokryte osłoną granulowanego topnika na obrabianych przedmiotach. Nie stosuje się docisku, a w procesie wykorzystuje się spoiwo z elektrody oraz czasami z dodatkowego źródła, np. z pręta spawalniczego, granulki topnika lub metalu;

- 13) „spawanie łukowe o ograniczonym obciążeniu” oznacza spawanie łukowe i procesy pokrewne, które nie są przeznaczone do zastosowań przemysłowych lub profesjonalnych i które:
 - a) wykorzystują zasilanie jednofazowe niskiego napięcia;
 - b) w przypadku napędu silnikowego, nie osiągają mocy wyjściowej przekraczającej 7,5 kVA;
 - c) nie wymagają urządzeń do zajarzenia i stabilizacji łuku, systemów chłodzenia cieczą lub konsoli gazowych na potrzeby eksploatacji;
- 14) „spawanie oporowe” oznacza proces termoelektryczny, w którym ciepło jest wytwarzane na styku części, które mają zostać połączone poprzez przepływ prądu elektrycznego przez te części przez precyzyjnie określony czas i pod kontrolowanym ciśnieniem. Nie są wymagane żadne materiały eksploatacyjne, np. pręty spawalnicze lub gazy osłonowe;
- 15) „przypawanie kołków” oznacza proces spawania, w którym metalowy kołek lub podobna część jest łączony(-a) (ręcznie, automatycznie lub półautomatycznie) z przedmiotem obrabianym przy wykorzystaniu łuku elektrycznego do ogrzewania obu części;
- 16) „model równoważny” oznacza model o takich samych właściwościach technicznych istotnych w kontekście informacji technicznych, które należy zapewnić, ale który został wprowadzony do obrotu lub oddany do użytku przez tego samego producenta lub upoważnionego przedstawiciela lub importera jako inny model z innym identyfikatorem modelu;
- 17) „identyfikator modelu” oznacza kod, zwykle alfanumeryczny, który odróżnia dany model produktu od innych modeli objętych tym samym znakiem towarowym lub pod tą samą nazwą producenta, upoważnionego przedstawiciela lub importera.

Artykuł 3

Wymogi ekoprojektu

Wymogi dotyczące ekoprojektu określone w załączniku II stosuje się od dat wskazanych w tym załączniku.

Artykuł 4

Ocena zgodności

1. Procedurę oceny zgodności, o której mowa w art. 8 dyrektywy 2009/125/WE, stanowi wewnętrzna kontrola projektu określona w załączniku IV lub system zarządzania określony w załączniku V do tej dyrektywy.
2. Na potrzeby oceny zgodności, o której mowa w art. 8 dyrektywy 2009/125/WE, dokumentacja techniczna zawiera informacje o produkcie przekazane zgodnie z załącznikiem II pkt 2 i 3, a także szczegóły i wyniki obliczeń określonych w załączniku III do niniejszego rozporządzenia.
3. Jeżeli informacje w dokumentacji technicznej dla danego modelu otrzymano na podstawie:
 - a) modelu o takich samych właściwościach technicznych istotnych w kontekście informacji technicznych, które należy zapewnić, ale który jest wytwarzany przez innego producenta;
 - b) obliczeń w oparciu o projekt lub ekstrapolacji danych innego modelu tego samego lub innego producenta, lub obu tych metod;

dokumentacja techniczna obejmuje szczegóły takich obliczeń, ocenę przeprowadzoną przez producenta w celu weryfikacji dokładności obliczeń oraz, w stosownych przypadkach, deklarację identyczności modeli różnych producentów.

Dokumentacja techniczna obejmuje wykaz wszystkich modeli równoważnych, w tym identyfikatory modeli.

Artykuł 5

Procedura weryfikacji do celów nadzoru rynku

Podczas przeprowadzania kontroli w ramach nadzoru rynku, o których mowa w art. 3 ust. 2 dyrektywy 2009/125/WE, państwa członkowskie stosują procedurę weryfikacji określoną w załączniku IV.

Artykuł 6

Obejście i aktualizacje oprogramowania

Producent, upoważniony przedstawiciel lub importer nie mogą wprowadzać do obrotu produktów, które zaprojektowano tak, aby były w stanie wykrywać to, że kiedy są poddawane testom (np. poprzez wykrywanie warunków testowych lub cyklu testowego), i reagować w konkretny sposób poprzez automatyczną zmianę swojego działania w trakcie testu w celu osiągnięcia bardziej korzystnego poziomu któregośkolwiek z parametrów deklarowanych przez producenta, importera lub upoważnionego przedstawiciela w dokumentacji technicznej lub w jakiegokolwiek udostępnionej dokumentacji.

Zużycie energii przez produkt ani żaden inny z deklarowanych parametrów nie może ulec pogorszeniu po aktualizacji oprogramowania komputerowego lub oprogramowania układowego, jeśli pomiar jest dokonywany na podstawie tej samej normy badania, co użyta przy deklaracji zgodności, chyba że użytkownik końcowy wyraził na to wyraźną zgodę przed aktualizacją. W wyniku odrzucenia aktualizacji nie może dojść do zmiany parametrów działania.

Aktualizacja oprogramowania nie może nigdy skutkować zmianą parametrów działania produktu w sposób, który powoduje jego niezgodność z wymogami dotyczącymi ekoprojektu mającymi zastosowanie do deklaracji zgodności.

Artykuł 7

Poziomy referencyjne

Orientacyjne poziomy referencyjne dla najlepszych produktów i technik dostępnych na rynku w chwili przyjęcia niniejszego rozporządzenia określono w załączniku V.

Artykuł 8

Przegląd

Komisja dokonuje przeglądu niniejszego rozporządzenia w kontekście postępu technicznego i przedstawia wyniki tej oceny, w tym, w stosownych przypadkach, projekt wniosku w sprawie zmiany, Forum Konsultacyjnemu dnia 14 listopada 2024 r.

W przeglądzie dokonuje się w szczególności oceny tego, czy właściwe jest wyznaczanie specjalnych wymogów dotyczących ekoprojektu w odniesieniu do:

- a) zaostrzonych limitów sprawności źródła zasilania i poboru mocy w stanie bezczynności;
- b) wartości emisji do atmosfery związanych z użytkowaniem sprzętu do spawania;
- c) dodatkowych wymogów dotyczących zasobooszczędności produktów, zgodnie z celami gospodarki o obiegu zamkniętym;
- d) produktów, w których stosuje się procesy spawania łukiem krytym, spawania łukowego o ograniczonym obciążeniu, spawania oporowego oraz przypawania kołków.

Ponadto dokonuje się oceny tego, czy właściwe jest rozszerzenie zakresu niniejszego rozporządzenia na profesjonalne obrabiarki, a w szczególności ustanowienie specjalnych wymogów dotyczących ekoprojektu dla obrabiarek w zakresie minimalnych wartości efektywności energetycznej w trybach, w których nie odbywa się obróbka, w trybie czuwania i innych trybach o niskim poborze mocy.

Artykuł 9

Wejście w życie i stosowanie

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie stosuje się od dnia 1 stycznia 2021 r.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 1 października 2019 r.

W imieniu Komisji
Jean-Claude JUNCKER
Przewodniczący

ZAŁĄCZNIK I

Definicje mające zastosowanie na potrzeby załączników

Zastosowanie mają następujące definicje:

- 1) „sprawność źródła zasilania” oznacza, wyrażony w procentach, stosunek mocy wyjściowej w standardowych warunkach spawania i przy standardowych wartościach napięcia spawania przy obciążeniu do najwyższego poboru mocy źródła zasilania;
- 2) „stan bezczynności” oznacza stan operacyjny, w którym zasilanie jest włączone, ale na obwód spawalniczy nie jest podane napięcie;
- 3) „pobór mocy w stanie bezczynności” oznacza pobór mocy w watach w stanie bezczynności;
- 4) „źródło zasilania” oznacza urządzenie wykorzystujące prąd przemienny (AC) do zasilania co najmniej jednego wyjścia AC lub przekształcające prąd przemienny na co najmniej jedną wartość mocy wyjściowej prądu stałego na potrzeby zasilania sprzętu do spawania;
- 5) „panel sterowania” oznacza, zawierający elementy sterujące i wskaźniki, całościowy interfejs operacyjny pomiędzy użytkownikiem a sprzętem do spawania;
- 6) „obudowa urządzenia” oznacza osłonę przeznaczoną do ochrony produktu przed czynnikami środowiskowymi, w tym przed wilgocią i potencjalnym wpływem uderzeń;
- 7) „bateria” oznacza urządzenie zdefiniowane w art. 3 dyrektywy 2006/66/WE Parlamentu Europejskiego i Rady ⁽¹⁾, również w znaczeniu terminów „zestaw baterii” lub „bateria lub akumulator przemysłowy” w tym samym artykule;
- 8) „uchwyt do spawania” oznacza urządzenie, które podaje prąd spawania do elektrody, co może obejmować przeniesienie prądu do elektrody topliwej, jeśli jest ona używana, i które dostarcza również gaz osłonowy, jeśli jest on używany, do obszaru łuku elektrycznego;
- 9) „elastyczny przewód zasilania gazem” oznacza elastyczny przewód zasilania przeznaczony specjalnie do celów zasilania gazami paliwowymi (np. acetylenem), sprężonym powietrzem i gazami osłonowymi stosowanymi w spawaniu, zwykle składający się z rury i osłony ochronnej, często odpowiedni dla danego typu gazu, a czasami do warunków pracy;
- 10) „reduktor do gazu” oznacza urządzenie redukujące wyższe ciśnienie podawanych sprężonych gazów do niższego ciśnienia, które można bezpiecznie stosować w sprzęcie do spawania, często wyposażone w zawór pomiarowy lub przepływomierz do pomiaru lub kontroli przepływu gazu;
- 11) „podajnik drutu spawalniczego” oznacza urządzenie używane do podawania drutu spawalniczego lub spoiwa, typu pchającego, ciągnącego lub pchająco-ciągnącego;
- 12) „wentylator” oznacza urządzenie z obracającymi się łopatkami używane do utrzymywania ciągłego przepływu gazu, przeważnie powietrza, przechodzącego przez nie i spełniające funkcję, np. wewnętrznego systemu chłodzenia dla źródła zasilania;
- 13) „przewód zasilania” oznacza przewód zasilania energią elektryczną spełniający wymogi eksploatacyjne i bezpieczeństwa określone w uznanych na poziomie międzynarodowym norm dotyczących przewodów spawalniczych;
- 14) „profesjonalny serwis naprawczy” oznacza podmiot gospodarczy lub przedsiębiorstwo świadczące usługi w zakresie naprawy i profesjonalnej konserwacji sprzętu do spawania;
- 15) „część zamienna” oznacza oddzielną część, którą można zastąpić częścią pełniącą tę samą lub podobną funkcję w sprzęcie do spawania.

⁽¹⁾ Dyrektywa 2006/66/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 6 września 2006 r. w sprawie baterii i akumulatorów oraz zużytych baterii i akumulatorów oraz uchylająca dyrektywę 91/157/EWG (Dz.U. L 266 z 26.9.2006, s. 1).

ZAŁĄCZNIK II

Wymogi ekoprojektu

1. Wymogi dotyczące efektywności energetycznej

Od dnia 1 stycznia 2023 r. sprawność źródła zasilania sprzętu do spawania nie może być mniejsza niż wartości określone w tabeli 1, a pobór mocy w stanie beczynności nie może przekraczać wartości określonych w tabeli 1.

Tabela 1

Sprawność źródła zasilania i pobór mocy w stanie beczynności

	Minimalna sprawność źródła zasilania	Maksymalny pobór mocy w stanie beczynności
Sprzęt do spawania zasilany z trójfazowych źródeł zasilania z wyjściem prądu stałego (DC)	85 %	50 W
Sprzęt do spawania zasilany z jednofazowych źródeł zasilania z wyjściem prądu stałego (DC)	80 %	50 W
Sprzęt do spawania zasilany z jednofazowych i trójfazowych źródeł zasilania z wyjściem prądu przemiennego (AC)	80 %	50 W

Zgodność z wymogami dotyczącymi ekoprojektu w zakresie sprawności źródła zasilania i poboru mocy w stanie beczynności ocenia się, mierzy i oblicza zgodnie z metodami określonymi w załączniku III.

2. Wymogi dotyczące zasobooszczędności

Od dnia 1 stycznia 2021 r. sprzęt do spawania musi spełniać następujące wymogi:

a) Dostępność części zamiennych

- 1) Producenci, upoważnieni przedstawiciele lub importerzy sprzętu do spawania udostępniają profesjonalnym serwisom naprawczym przynajmniej następujące części zamienne przez okres co najmniej 10 lat od wyprodukowania ostatniego egzemplarza modelu sprzętu do spawania:
 - a) panel sterowania;
 - b) źródła zasilania;
 - c) obudowa urządzenia;
 - d) baterie;
 - e) uchwyt do spawania;
 - f) elastyczne przewody zasilania gazem;
 - g) reduktor do gazu;
 - h) podajnik drutu spawalniczego lub spoiwa;
 - i) wentylatory;
 - j) przewód zasilania;
 - k) oprogramowanie komputerowe i oprogramowanie układowe, w tym oprogramowanie służące do resetowania.
- 2) Producenci zapewniają możliwość wymiany tych części zamiennych przy użyciu powszechnie dostępnych narzędzi bez trwałego uszkodzenia sprzętu i danej części.
- 3) Wykaz tych części zamiennych oraz procedura ich zamawiania muszą być publicznie dostępne na ogólnodostępnej stronie internetowej producenta, upoważnionego przedstawiciela lub importera najpóźniej dwa lata po wprowadzeniu do obrotu pierwszego egzemplarza danego modelu oraz do końca okresu dostępności tych części zamiennych.

b) Dostęp do informacji dotyczących napraw i konserwacji

Najpóźniej dwa lata po wprowadzeniu do obrotu pierwszego egzemplarza danego modelu oraz do końca okresu, o którym mowa w lit. a) pkt 1, producent, importer lub upoważniony przedstawiciel zapewniają dostęp do informacji dotyczących napraw i konserwacji profesjonalnym serwisom naprawczym na następujących warunkach:

1. na stronie internetowej producenta, upoważnionego przedstawiciela lub importera należy wskazać, w jaki sposób profesjonalne serwisy naprawcze mogą się zarejestrować w celu uzyskania dostępu do informacji; aby zaakceptować taki wniosek o rejestrację, producenci, upoważnieni przedstawiciele lub importerzy mogą zażądać od profesjonalnego serwisu naprawczego wykazania, że:
 - (i) profesjonalny serwis naprawczy ma wiedzę fachową na potrzeby napraw i konserwacji sprzętu do spawania i przestrzega obowiązujących przepisów dotyczących podmiotów zajmujących się naprawami sprzętu elektrycznego w państwach członkowskich, w których prowadzi działalność. Za dowód powyższego uznawane jest odniesienie do wpisu w oficjalnym systemie rejestracji w charakterze profesjonalnego serwisu naprawczego, jeżeli taki system istnieje w danych państwach członkowskich;
 - (ii) profesjonalny serwis naprawczy posiada ubezpieczenie obejmujące odpowiedzialność z tytułu prowadzonej działalności, niezależnie od tego, czy jest to wymagane przez państwo członkowskie;
2. producent, upoważniony przedstawiciel lub importer potwierdza lub odrzuca rejestrację w ciągu 5 dni roboczych od daty złożenia wniosku przez profesjonalny serwis naprawczy.

Po zarejestrowaniu profesjonalny serwis naprawczy uzyskuje, w ciągu jednego dnia roboczego od złożenia wniosku o dostęp, dostęp do żądanych informacji dotyczących napraw i konserwacji. W stosownych przypadkach mogą zostać dostarczone informacje dotyczące modelu równoważnego lub modelu z tej samej rodziny produktów. Dostępne informacje dotyczące naprawy i konserwacji obejmują:

- jednoznaczna identyfikację sprzętu do spawania,
- plan demontażu lub widok w rozłożeniu na części,
- wykaz urządzeń niezbędnych do napraw i badań,
- informacje dotyczące komponentów i diagnostyki (takie jak minimalne i maksymalne teoretyczne wartości pomiarów),
- schematy przewodów i połączeń elektrycznych,
- diagnostyczne kody błędów i usterek (w tym, w stosownych przypadkach, kody własne producenta),
- zapisy danych dotyczących zgłoszonych awarii zapisane w sprzęcie do spawania (w stosownych przypadkach), oraz
- instrukcje instalacji odpowiedniego oprogramowania komputerowego i oprogramowania układowego, w tym oprogramowania służącego do resetowania.

Producenci, upoważnieni przedstawiciele lub importerzy mogą żądać opłat w uzasadnionej i proporcjonalnej wysokości za dostęp do informacji dotyczących napraw i konserwacji lub za ich regularne aktualizacje. Opłata jest w uzasadnionej wysokości, jeśli nie utrudnia dostępu poprzez brak uwzględnienia zakresu, w jakim profesjonalny serwis naprawczy wykorzystuje te informacje.

c) Maksymalny czas dostawy części zamiennych

W trakcie okresu, o którym mowa w lit. a) pkt 1, producent, importer lub upoważniony przedstawiciel zapewniają dostawę do profesjonalnego serwisu naprawczego części zamiennych do sprzętu do spawania w terminie 15 dni roboczych od otrzymania zamówienia.

Dostępność ta może zostać ograniczona do profesjonalnych serwisów naprawczych zarejestrowanych zgodnie z lit. b).

d) Informacje podawane na wyświetlaczu sprzętu do spawania

Jeżeli jest na wyposażeniu sprzętu do spawania, wyświetlacz musi wskazywać zużycie drutu spawalniczego lub spoiwa w gramach na minutę lub w równoważnej znormalizowanej jednostce miary.

e) Wymogi dotyczące rozebrania na części w celu odzyskania i recyklingu materiałów przy jednoczesnym uniknięciu zanieczyszczeń

Producenci zapewniają, aby sprzęt do spawania był zaprojektowany w taki sposób, aby materiały i komponenty, o których mowa w załączniku VII do dyrektywy 2012/19/UE, można było usunąć przy użyciu powszechnie dostępnych narzędzi.

Producenci muszą wypełniać obowiązki określone w art. 15 ust. 1 dyrektywy 2012/19/UE.

3. Wymogi dotyczące informacji

Od dnia 1 stycznia 2021 r. producenci, ich upoważnieni przedstawiciele lub importerzy zapewniają udostępnianie następujących informacji w instrukcjach obsługi dla instalatorów i użytkowników końcowych przez minimalny okres 10 lat od momentu wprowadzenia do obrotu pierwszego egzemplarza danego modelu sprzętu do spawania na ogólnodostępnych stronach internetowych producentów, ich upoważnionych przedstawicieli lub importerów:

- a) typ produktu;
- b) nazwa producenta, zarejestrowana nazwa handlowa i zarejestrowany adres, pod którym można się kontaktować z producentem;
- c) identyfikator modelu produktu;
- d) sprawność źródła zasilania (w %);
- e) pobór mocy w stanie bezczynności (w watach);
- f) wykaz modeli równoważnych;
- g) informacje istotne w odniesieniu do recyklingu lub utylizacji po zakończeniu eksploatacji;
- h) wykaz występujących surowców krytycznych w orientacyjnych ilościach większych niż 1 gram na poziomie komponentów, w stosownych przypadkach, oraz wskazanie komponentów, w których występują te surowce krytyczne;
- i) orientacyjne zużycie gazu osłonowego dla reprezentatywnych planów i programów spawania;
- j) orientacyjne zużycie drutu spawalniczego i spoiwa dla reprezentatywnych planów i programów spawania.

Na tabliczce znamionowej sprzętu do spawania należy podać następujące informacje:

- a) rok produkcji.
-

ZAŁĄCZNIK III

Metody pomiarów i obliczenia

Na potrzeby zgodności i weryfikacji zgodności z wymogami niniejszego rozporządzenia pomiary i obliczenia wykonuje się przy użyciu zharmonizowanych norm, których numery referencyjne zostały opublikowane w tym celu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, lub przy użyciu innych wiarygodnych, dokładnych i odtwarzalnych metod, uwzględniających powszechnie uznane najnowsze osiągnięcia w tej dziedzinie, których wyniki uznaje się za obarczone niską niepewnością.

ZAŁĄCZNIK IV

Procedura weryfikacji do celów nadzoru rynku

Zdefiniowane w niniejszym załączniku dopuszczalne odchylenia na potrzeby weryfikacji odnoszą się wyłącznie do weryfikacji zmierzonych parametrów prowadzonej przez organy państwa członkowskiego i nie mogą być stosowane przez producenta, importera lub upoważnionego przedstawiciela jako dopuszczalne tolerancje do określania wartości w dokumentacji technicznej ani do interpretowania tych wartości w celu osiągnięcia zgodności, ani do podawania w jakikolwiek sposób informacji o lepszej charakterystyce produktu.

W przypadku gdy dany model został zaprojektowany tak, aby miał możliwość wykrywania, że jest testowany (np. poprzez rozpoznanie warunków testowych lub cyklu testowego) i reagowania na taką sytuację w szczególności sposób poprzez automatyczną zmianę swojego działania w trakcie testu w celu osiągnięcia bardziej korzystnego poziomu któregośkolwiek z parametrów określonych w niniejszym rozporządzeniu lub podanych w dokumentacji technicznej bądź ujętych w jakiegokolwiek przekazanej dokumentacji, dany model i wszystkie modele równoważne uznaje się za niezgodne.

Weryfikując zgodnie z art. 3 ust. 2 dyrektywy 2009/125/WE zgodność modelu produktu z wymogami ustanowionymi w niniejszym rozporządzeniu, organy państw członkowskich stosują do celów wymogów, o których mowa w niniejszym załączniku, następującą procedurę:

1. Organ państwa członkowskiego poddaje weryfikacji jeden egzemplarz danego modelu.
2. Model uznaje się za zgodny z mającymi zastosowanie wymogami, jeżeli zostały spełnione następujące warunki:
 - a) wartości podane w dokumentacji technicznej zgodnie z pkt 2 załącznika IV do dyrektywy 2009/125/WE (wartości deklarowane) oraz, w stosownych przypadkach, wartości zastosowane do obliczenia tych wartości nie są korzystniejsze dla producenta, importera lub upoważnionego przedstawiciela niż wyniki odpowiadających im pomiarów wykonanych zgodnie z lit. g) wspomnianego przepisu; oraz
 - b) wartości deklarowane spełniają wszelkie wymogi ustanowione w niniejszym rozporządzeniu, a żadne wymagane informacje o produkcie opublikowane przez producenta, importera lub upoważnionego przedstawiciela nie zawierają wartości, które są bardziej korzystne dla producenta, importera lub upoważnionego przedstawiciela niż wartości deklarowane; oraz
 - c) gdy organ państwa członkowskiego sprawdza egzemplarz danego modelu, ustalają, że producent, importer lub upoważniony przedstawiciel wdrożyli system, który spełnia wymogi określone w art. 6 akapit drugi; oraz
 - d) gdy organ państwa członkowskiego sprawdza egzemplarz danego modelu, jest on zgodny z wymogami określonymi w art. 6 akapit trzeci, wymogami dotyczącymi zasobooszczędności określonymi w załączniku II pkt 2 oraz wymogami dotyczącymi informacji określonymi w załączniku II pkt 3; oraz
 - e) w przypadku gdy organ państwa członkowskiego bada egzemplarz danego modelu, wartości ustalone (wartości odpowiednich parametrów zmierzone w ramach testów oraz wartości wyliczone na podstawie tych pomiarów) są zgodne z odpowiednimi dopuszczalnymi odchyleniami na potrzeby weryfikacji podanymi w tabeli 2.
3. W przypadku niezyskania wyników, o których mowa w pkt 2 lit. a), b), c) lub d), uznaje się, że dany model oraz wszystkie modele równoważne są niezgodne z przepisami rozporządzenia.
4. W przypadku niezyskania wyniku, o którym mowa w pkt 2 lit. e), organ państwa członkowskiego wykonuje badania trzech wybranych dodatkowych egzemplarzy tego samego modelu. Trzy wybrane dodatkowe egzemplarze mogą być ewentualnie egzemplarzami jednego lub kilku modeli równoważnych.
5. Model uznaje się za zgodny z mającymi zastosowanie wymogami, jeżeli odnosząca się do wspomnianych trzech egzemplarzy średnia arytmetyczna wartości ustalonych pozostaje w zgodzie z odpowiednimi dopuszczalnymi odchyleniami na potrzeby weryfikacji podanymi w tabeli 2.
6. Jeżeli wynik określony w pkt 5 nie zostanie uzyskany, uznaje się, że model i wszystkie modele równoważne nie są zgodne z przepisami rozporządzenia.
7. Po podjęciu decyzji w sprawie niezgodności modelu zgodnie z pkt 3 lub 6 organ państwa członkowskiego natychmiast przekazuje wszelkie istotne informacje organom pozostałych państw członkowskich oraz Komisji.

Organy państwa członkowskiego stosują metody pomiaru i obliczeń określone w załączniku III.

Organy państwa członkowskiego stosują wyłącznie dopuszczalne odchylenia na potrzeby weryfikacji, które określono w tabeli 2, i stosują wyłącznie procedurę opisaną w pkt 1–7 odnośnie do wymogów, o których mowa w niniejszym załączniku. Odnośnie do parametrów w tabeli 2 nie stosuje się innych odchyleń na potrzeby weryfikacji, takich jak odchylenia określone w zharmonizowanych normach lub w ramach innej metody pomiaru.

Tabela 2

Dopuszczalne odchylenia na potrzeby weryfikacji

<i>Parametry</i>	<i>Dopuszczalne odchylenia na potrzeby weryfikacji</i>
Sprawność źródła zasilania (%)	Wartość ustalona (*) nie może być niższa od wartości deklarowanej o więcej niż 2 %.
Pobór mocy w stanie beczynności (W)	Wartość ustalona (*) nie może przekraczać wartości deklarowanej o więcej niż 10 %.

(*) * W przypadku badania trzech dodatkowych egzemplarzy zgodnie z pkt 4 wartość ustalona oznacza średnią arytmetyczną wartości ustalonych dla tych trzech dodatkowych egzemplarzy.

ZAŁĄCZNIK V

Poziomy referencyjne

Do celów części 3 pkt 2 załącznika I do dyrektywy 2009/125/WE określa się wymienione poniżej poziomy referencyjne.

Poniżej wskazano najlepsze technologie dostępne na rynku w momencie wejścia w życie niniejszego rozporządzenia i dotyczące aspektów ekologicznych, które uznano za istotne i możliwe do określenia ilościowego.

Tabela 3

Poziomy referencyjne sprawności źródła zasilania i poboru mocy w stanie beczynności

Typ produktu	Sprawność źródła zasilania	Maksymalny pobór mocy w stanie beczynności
Sprzęt do spawania zasilany z trójfazowych źródeł zasilania z wyjściem prądu stałego (DC)	92 %	10 W
Sprzęt do spawania zasilany z jednofazowych źródeł zasilania z wyjściem prądu stałego (DC)	90 %	10 W
Sprzęt do spawania zasilany z jednofazowych i trójfazowych źródeł zasilania z wyjściem prądu przemiennego (AC)	83 %	10 W