

**NAŘÍZENÍ KOMISE (EU) 2019/1784****ze dne 1. října 2019,****kterým se stanoví požadavky na ekodesign svařovacích zařízení podle směrnice Evropského parlamentu a Rady 2009/125/ES****(Text s významem pro EHP)**

EVROPSKÁ KOMISE,

s ohledem na článek 114 Smlouvy o fungování Evropské unie,

s ohledem na směrnici Evropského parlamentu a Rady 2009/125/ES ze dne 21. října 2009 o stanovení rámce pro určení požadavků na ekodesign výrobků spojených se spotřebou energie <sup>(1)</sup>, a zejména na čl. 15 odst. 1 této směrnice,

vzhledem k těmto důvodům:

- (1) Podle směrnice 2009/125/ES by Komise měla stanovit požadavky na ekodesign výrobků spojených se spotřebou energie, které mají významný objem prodeje v Unii, významný dopad na životní prostředí a významný potenciál ke zlepšení dopadu na životní prostředí prostřednictvím lepšího konstrukčního návrhu bez nepřiměřeně vysokých nákladů.
- (2) Sdělení Komise COM(2016) 773 final <sup>(2)</sup> (pracovní plán pro ekodesign) vypracované Komisí na základě uplatnění čl. 16 odst. 1 směrnice 2009/125/ES stanoví pracovní priority v rámci pro ekodesign a označování energetickými štítky na období 2016–2019. Pracovní plán pro ekodesign vymezuje skupiny výrobků spojených se spotřebou energie, které mají být považovány za prioritní pro vypracování přípravných studií a případné přijetí prováděcích opatření, jakož i přezkum stávajících nařízení.
- (3) Odhaduje se, že opatření uvedená v pracovním plánu pro ekodesign mohou v roce 2030 přinést celkové roční úspory v konečné spotřebě energie ve výši více než 260 TWh, což odpovídá snížení emisí skleníkových plynů v roce 2030 přibližně o 100 milionů tun ročně.
- (4) Komise provedla přípravnou studii s cílem analyzovat technické, environmentální a ekonomické aspekty svařovacích zařízení a obráběcích strojů pro průmyslové účely <sup>(3)</sup>. Mezi svařovací zařízení, která byla předmětem uvedené studie, patří zařízení pro obloukové a plazmové svařování kovů, která jsou určena a obvykle se používají k průmyslovým a profesionálním účelům <sup>(4)</sup>. Mělo se za to, že svařovací zařízení poháněná výhradně motory nebo bateriemi by neměla být regulována.
- (5) Přípravná studie byla provedena v úzké spolupráci se zúčastněnými stranami a partnery v EU i jinde. Výsledky byly zveřejněny a předloženy konzultačnímu fóru zřízenému podle článku 18 směrnice 2009/125/ES.
- (6) Environmentálními aspekty svařovacích zařízení, které byly shledány významnými pro účely tohoto nařízení, jsou:
  - a) spotřeba energie ve fázi používání, včetně situací, kdy jsou výrobky v „klidovém“ režimu;
  - b) aspekty účinného využívání zdrojů.

<sup>(1)</sup> Úř. věst. L 285, 31.10.2009, s. 10.

<sup>(2)</sup> Sdělení Komise. Pracovní plán pro ekodesign na období 2016–2019 (COM(2016) 773 final, Brusel, 30.11.2016).

<sup>(3)</sup> Do přípravných prací byly původně zahrnuty i obráběcí stroje, avšak z oblasti působnosti tohoto nařízení byly vyloučeny, jelikož na základě aktuálně dostupných informací lze obtížně stanovit minimální požadavky na jejich účinnost. Další shromažďování údajů, zejména o technických možnostech snižování spotřeby energie v mimoprovozních stavech, jako je pohotovostní režim a jiné režimy s nízkou spotřebou energie, by v budoucnosti mohlo vést k navržení opatření v oblasti ekodesignu obráběcích strojů.

<sup>(4)</sup> Podle definice uvedené v normě IEC 60 974-1: Zařízení pro obloukové svařování – Část 1: Zdroje svařovacího proudu. Z oblasti působnosti tohoto nařízení jsou výslovně vyloučena zařízení pro obloukové svařování a řezání zkonstruovaná pro používání neodborníky v režimu omezeného provozu podle normy IEC 60 974-6: Zařízení pro obloukové svařování – Část 6: Zařízení s omezeným provozem.

- (7) Předpokládá se, že roční konečná spotřeba energie přímo související se svařovacím zařízením bude v roce 2030 činit více než 6 TWh, což odpovídá 2,4 milionu tun ekvivalentu CO<sub>2</sub>, a to bez započtení energie používané pro výrobu souvisejících spotřebních materiálů (jako jsou ochranné plyny a svařovací drát). Přípravná studie ukázala, že spotřebu energie ve fázi používání a v různých klidových nebo pohotovostních režimech lze výrazně snížit.
- (8) Odhaduje se, že požadavky na ekodesign uvedené v tomto nařízení budou mít do roku 2030 za následek roční úspory energie ve výši 1,09 TWh, což odpovídá celkovým ročním úsporám ve výši přibližně 0,27 milionu tun ekvivalentu CO<sub>2</sub>.
- (9) Sdělení Komise Evropskému parlamentu, Radě, Evropskému hospodářskému a sociálnímu výboru a Výboru regionů, COM(2015) 0614 final <sup>(5)</sup> (akční plán pro oběhové hospodářství) a pracovní plán pro ekodesign zdůrazňují význam využívání rámce pro ekodesign na podporu přechodu k energeticky účinnějšímu a oběhovému hospodářství. Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2012/19/EU <sup>(6)</sup> odkazuje na směrnici 2009/125/ES a uvádí, že požadavky na ekodesign by měly usnadňovat opětovné použití, demontáž a využití odpadních elektrických a elektronických zařízení (OEEZ) prostřednictvím řešení dotyčných problémů na předchozích úrovních. Toto nařízení tudíž stanoví požadavky na aspekty, které nejsou spojeny se spotřebou energie, mezi něž patří:
- a) demontáž;
  - b) opravitelnost;
  - c) kritické suroviny.
- (10) Kromě toho vyžaduje, aby se ke svařovacím zařízením přikládaly informace o používání ochranných plynů při svařování a o množství použitého svařovacího drátu nebo přídavného materiálu.
- (11) Spotřeba energie a zdrojů u svařovacích zařízení by se dala snížit používáním stávajících nechráněných technik, aniž by došlo ke zvýšení kombinovaných nákladů na nákup a provoz.
- (12) Přípravná studie dospěla k závěru, že navrhované požadavky na ekodesign nemají vliv na funkčnost ani cenovou dostupnost svařovacích zařízení z hlediska konečného uživatele a nemají nepříznivý dopad na zdraví, bezpečnost ani životní prostředí.
- (13) Časový harmonogram zavádění požadavků na ekodesign umožňuje výrobcům přepracovat výrobky, na něž se toto nařízení vztahuje. Zohledňuje dopad na náklady výrobců, zejména velkého podílu malých a středních podniků v odvětví výroby svařovacích zařízení v EU, a zároveň zajišťuje včasné dosažení cílů tohoto nařízení.
- (14) Parametry výrobků by se měly měřit a vypočítávat za použití spolehlivých, přesných a opakovatelných metod, které zohledňují uznávané nejmodernější metody měření a výpočtů, a to včetně případných harmonizovaných norem přijatých evropskými normalizačními organizacemi na žádost Komise v souladu s nařízením Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1025/2012 <sup>(7)</sup>.
- (15) V souladu s článkem 8 směrnice 2009/125/ES by toto nařízení mělo stanovit, které postupy posuzování shody se použijí.
- (16) Aby se usnadnila kontrola souladu, měli by výrobci poskytovat informace obsažené v technické dokumentaci podle příloh IV a V směrnice 2009/125/ES, pokud se tyto informace týkají požadavků stanovených v tomto nařízení.

<sup>(5)</sup> Sdělení Komise Evropskému parlamentu, Radě, Evropskému hospodářskému a sociálnímu výboru a Výboru regionů. Uzavření cyklu – akční plán EU pro oběhové hospodářství (COM(2015) 614 final, Brusel, 2.12.2015).

<sup>(6)</sup> Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2012/19/EU ze dne 4. července 2012 o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ) (Úř. věst. L 197, 24.7.2012, s. 38).

<sup>(7)</sup> Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 1025/2012 ze dne 25. října 2012 o evropské normalizaci (Úř. věst. L 316, 14.11.2012, s. 12).

- (17) Vedle právně závazných požadavků stanovených tímto nařízením by měly být v souladu s částí 3 bodem 2 přílohy I směrnice 2009/125/ES stanoveny referenční hodnoty pro nejlepší dostupné techniky, aby informace o vlivu výrobků, na něž se vztahuje toto nařízení, na životní prostředí v průběhu jejich celého životního cyklu byly široce dostupné a snadno přístupné.
- (18) Aby se zvýšila účinnost a důvěryhodnost tohoto nařízení a aby byla zajištěna ochrana spotřebitelů, měly by být zakázány výrobky, které za testovacích podmínek automaticky mění svou výkonnost s cílem zlepšit deklarované parametry.
- (19) Přezkum tohoto nařízení by měl posoudit vhodnost a účinnost jeho ustanovení při dosahování jeho cílů. Načasování přezkumu by mělo umožnit, aby byla všechna ustanovení provedena a prokázala svůj účinek na trhu.
- (20) Aby se zlepšilo fungování vnitřního trhu a vliv svařovacích zařízení v celé Unii na životní prostředí, měly by požadavky na ekodesign harmonizovat příslušné požadavky na spotřebu energie a účinné využívání zdrojů. Tyto požadavky by měly být nejpozději v roce 2024 přezkoumány s ohledem na technologický vývoj, aby bylo možno využít další možnosti zlepšení výkonnosti zařízení a fungování vnitřního trhu.
- (21) Opatření stanovená tímto nařízením byla projednána konzultačním fórem uvedeným v článku 18 směrnice 2009/125/ES.
- (22) Opatření stanovená tímto nařízením jsou v souladu se stanoviskem výboru zřízeného podle čl. 19 odst. 1 směrnice 2009/125/ES,

PŘIJALA TOTO NAŘÍZENÍ:

#### Článek 1

##### **Předmět a oblast působnosti**

1. Toto nařízení stanoví požadavky na ekodesign pro uvádění na trh nebo uvádění do provozu elektrických svařovacích zařízení napájených ze sítě.
2. Toto nařízení se vztahuje na svařovací zařízení využívající jeden nebo více z těchto svařovacích a příbuzných procesů:
  - a) ruční obloukové svařování obalenou elektrodou;
  - b) obloukové svařování obalenou elektrodou v ochranné atmosféře;
  - c) svařování tavidlem plněnou elektrodou bez ochranného plynu;
  - d) obloukové svařování tavidlem plněnou elektrodou;
  - e) svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu a svařování tavící se elektrodou v inertním plynu;
  - f) svařování wolframovou elektrodou v inertním plynu;
  - g) plazmové řezání.
3. Toto nařízení se nevztahuje na svařovací zařízení využívající tyto svařovací a příbuzné procesy:
  - a) svařování pod tavidlem;
  - b) obloukové svařování s omezeným provozem;
  - c) odporové svařování;
  - d) přivařování svorníků.

## Článek 2

## Definice

Pro účely tohoto nařízení se použijí následující definice:

1. „svařovacím zařízením“ se rozumějí výrobky, které se používají pro ruční, automatizované nebo poloautomatizované svařování, pájení natvrdo, pájení naměkko nebo řezání (nebo všechny výše uvedené činnosti) prostřednictvím obloukového svařování a příbuzných procesů, a to stacionární nebo přenosné, a které se skládají ze spojených částí nebo součástí, z nichž se alespoň jedna pohybuje a které jsou navzájem propojeny tak, aby se dosáhlo spojení kovů jejich zahřátím na teplotu svařování (s použitím nebo bez použití tlaku) nebo pouze působením tlaku, za použití nebo bez použití přídavného kovu a za použití nebo bez použití ochranného plynu (ochranných plynů), s použitím vhodných nástrojů a technik, přičemž vzniká výrobek definované geometrie;
2. „ručním obloukovým svařováním obalenou elektrodou“ se rozumí proces obloukového svařování za použití obalené elektrody, kdy svářeč rukou reguluje rychlost posuvu svařování i rychlost, jakou je elektroda přiváděna do elektrického oblouku;
3. „obloukovým svařováním obalenou elektrodou v ochranné atmosféře“ se rozumí proces obloukového svařování, při němž dochází ke spojení zahřátím elektrickým obloukem, který vzniká mezi obalenou kovovou elektrodou a svařencem a pracovním povrchem. Ochranná atmosféra vzniká rozkladem obalu elektrody. Tlak se neuplatňuje a přídavný kov pochází z elektrody;
4. „svařováním tavidlem plněnou elektrodou bez ochranného plynu“ se rozumí proces svařování, při němž se souvislá elektroda tvořená dutým drátem přivádí skrz svařovací pistolí do svaru bez nutnosti používat vnější zdroj ochranného plynu na ochranu svarové lázně před kontaminací. Namísto externí dodávky ochranného plynu dochází při reakci tavidla obsaženého uvnitř dutého drátu se svařovacím obloukem k tvorbě plynu, který chrání svarovou lázeň;
5. „obloukovým svařováním tavidlem plněnou elektrodou“ se rozumí proces svařování, při němž se používají kompozitní trubičkové elektrody s přídavným kovem sestávající z kovového pláště a z jádra tvořeného různými práškovými materiály, které na povrchu svarové housenky vytvářejí silnou krycí vrstvu strusky. Použití externího ochranného plynu (externích ochranných plynů) může, ale nemusí být nezbytné;
6. „svařováním tavící se elektrodou v inertním plynu“ se rozumí proces obloukového svařování tavící se elektrodou v ochranném plynu, při němž dochází ke spojení zahřátím elektrickým obloukem, který vzniká mezi souvislou (spotřebovanou) elektrodou s přídavným kovem a povrchem svařence. Ochranná atmosféra pochází výhradně z externě dodávaného plynu nebo směsi plynů a je inertní;
7. „svařováním tavící se elektrodou v aktivním plynu“ se rozumí proces obloukového svařování tavící se elektrodou v ochranném plynu, při němž dochází ke spojení zahřátím elektrickým obloukem, který vzniká mezi souvislou (spotřebovanou) elektrodou s přídavným kovem a povrchem svařence. Ochranná atmosféra pochází výhradně z externě dodávaného plynu nebo směsi plynů a je aktivní;
8. „svařováním wolframovou elektrodou v inertním plynu“ se rozumí proces obloukového svařování, při němž dochází ke spojení zahřátím elektrickým obloukem, který vzniká mezi jednotlivou (nespotřebovanou) wolframovou elektrodou a povrchem svařence. Ochranná atmosféra je tvořena plynem nebo směsí plynů. Může se používat tlak a může se používat přídavný kov;
9. „plazmovým řezáním“ se rozumí proces obloukového řezání, při němž se využívá zúžený elektrický oblouk a roztavený kov se odstraňuje vysokorychlostním proudem ionizovaného plynu (plazmového plynu) vycházejícím z trysky, která jej zužuje. Plazmové řezání je proces, při němž se využívá stejnosměrný proud a záporná elektroda;
10. „plazmovým plynem“ (označovaným také jako „řezný plyn“) se rozumí plyn přiváděný do hořáku tak, aby obklopl elektrodu, a který se ionizuje elektrickým obloukem, takže vytváří plazmu a vychází z trysky hořáku v podobě plazmového proudu;
11. „ochranným plynem“ (označovaným také jako „sekundární plyn“) se rozumí plyn, který neprotéká ústím trysky, ale prochází kolem trysky a vytváří ochrannou atmosféru kolem elektrického oblouku;
12. „svařováním pod tavidlem“ se rozumí proces obloukového svařování, který využívá oblouk(y) s hodnotou proudu přesahující 600 ampérů vznikající mezi plnou kovovou elektrodou nebo elektrodami a svarovou lázní. Oblouk a roztavený kov jsou chráněny vrstvou zrnitého tavidla na svařenci. Neuplatňuje se žádný tlak a tento proces využívá přídavný kov pocházející z elektrody a někdy z doplňkového zdroje, jako jsou například svařovací drát, tavidlo nebo granule kovu;

13. „obloukovým svařováním s omezeným provozem“ se rozumí obloukové svařování a příbuzné procesy, které nejsou určeny pro průmyslové a profesionální použití a které:
  - a) využívají jednofázové napájení z veřejné elektrické sítě o nízkém napětí;
  - b) pokud jsou poháněny motorem, nepřekračují výstupní výkon 7,5 kVA;
  - c) k provozu nepotřebují zařízení pro zapálení a stabilizaci oblouku, systémy kapalinového chlazení nebo plynové konzoly;
14. „odporovým svařováním“ se rozumí termoelektrický proces, při němž se teplo vytváří na rozhraní dílů, které mají být spojeny, průchodem elektrického proudu těmito díly po přesně regulovanou dobu a při regulovaném tlaku. Nejsou zapotřebí žádné spotřební materiály jako např. svařovací dráty nebo ochranné plyny;
15. „přivařováním svorníků“ se rozumí proces svařování, při němž jsou kovový svorník nebo podobná část připojeny (ručně, automatizovaně nebo poloautomatizovaně) ke svařenci za použití elektrického oblouku, který obě části zahřeje;
16. „rovnocenným modelem“ se rozumí model, jenž má stejné technické vlastnosti relevantní pro technické informace, které mají být poskytnuty, ale tentýž výrobce, zplnomocněný zástupce nebo dovozce jej uvádí na trh nebo do provozu jako jiný model s odlišnou identifikační značkou modelu;
17. „identifikační značkou modelu“ se rozumí kód, obvykle alfanumerický, který odlišuje konkrétní model výrobku od jiných modelů se stejnou ochrannou známkou nebo stejným názvem výrobce, zplnomocněného zástupce nebo dovozce.

### Článek 3

#### **Požadavky na ekodesign**

Požadavky na ekodesign stanovené v příloze II se použijí počínaje daty uvedenými ve zmíněné příloze.

### Článek 4

#### **Posuzování shody**

1. Postupem posuzování shody uvedeným v článku 8 směrnice 2009/125/ES je systém interní kontroly návrhu stanovený v příloze IV nebo systém řízení stanovený v příloze V uvedené směrnice.
2. Pro účely posuzování shody podle článku 8 směrnice 2009/125/ES musí technická dokumentace obsahovat kopii informací o výrobku poskytnutých v souladu s přílohou II body 2 a 3 a podrobnosti a výsledky výpočtů stanovených v příloze III tohoto nařízení.
3. Jestliže byly informace v technické dokumentaci určitého modelu získány:
  - a) z modelu, který má stejné technické vlastnosti relevantní pro technické informace, které mají být poskytnuty, ale který je vyráběn jiným výrobcem;
  - b) výpočtem na základě konstrukčního návrhu nebo extrapolací z jiného modelu téhož nebo jiného výrobce, nebo oběma způsoby,

musí technická dokumentace obsahovat podrobnosti o takovém výpočtu, posouzení provedené výrobcem za účelem ověření přesnosti výpočtu a v příslušných případech prohlášení o rovnocennosti mezi modely různých výrobců.

Technická dokumentace musí obsahovat seznam všech rovnocenných modelů, včetně identifikačních značek modelu.

#### Článek 5

### Postup ověřování pro účely dohledu nad trhem

Členské státy použijí při provádění kontrol v rámci dohledu nad trhem podle čl. 3 odst. 2 směrnice 2009/125/ES postup ověřování stanovený v příloze IV.

#### Článek 6

### Obcházení zkoušek a aktualizace softwaru

Výrobce, zplnomocněný zástupce ani dovozce nesmí uvádět na trh výrobky navržené tak, aby byly schopny zjistit, že jsou zkoušeny (např. rozpoznáním zkušebních podmínek nebo zkušebního cyklu), a specificky reagovat tak, že během zkoušky automaticky změní svou výkonnost s cílem dosáhnout příznivější úrovně u kteréhokoli z parametrů deklarovaných výrobcem, dovozcem nebo zplnomocněným zástupcem v technické dokumentaci nebo uvedených v jakékoli poskytnuté dokumentaci.

Spotřeba energie výrobku a veškeré další deklarované parametry se po provedení aktualizace softwaru nebo firmwaru nesmí zhoršit, pokud je měření prováděno podle stejné zkušební normy, která byla původně použita pro prohlášení o shodě, kromě případu, kdy k tomu dá konečný uživatel před provedením aktualizace výslovný souhlas. Nesmí dojít k žádné změně výkonnosti v důsledku odmítnutí aktualizace.

Aktualizace softwaru nesmí nikdy vést k tomu, aby se výkonnost výrobku změnila tak, že výrobek nebude splňovat požadavky na ekodesign relevantní pro prohlášení o shodě.

#### Článek 7

### Referenční hodnoty

Referenční hodnoty nejvýkonnějších výrobků a technik dostupných na trhu v době přijetí tohoto nařízení jsou uvedeny v příloze V.

#### Článek 8

### Přezkum

Komise přezkoumá toto nařízení s ohledem na technický pokrok a předloží výsledky tohoto posouzení, včetně případného návrhu revize, konzultačnímu fóru nejpozději dne 14. listopadu 2024.

V rámci tohoto přezkumu se zejména posoudí, zda je vhodné stanovit zvláštní požadavky na ekodesign s ohledem na:

- a) přísnější mezní hodnoty pro účinnost zdroje proudu a spotřebu energie v klidovém stavu;
- b) emise do ovzduší související s používáním svařovacích zařízení;
- c) další požadavky na účinné využívání zdrojů pro výrobky v souladu s cíli oběhového hospodářství;
- d) výrobky využívající procesy svařování pod tavidlem, obloukového svařování s omezeným provozem, odporového svařování a přivařování svorníků.

Kromě toho se musí rovněž posoudit, zda je vhodné rozšířit oblast působnosti tohoto nařízení o profesionální obráběcí stroje, a zejména stanovit zvláštní požadavky na ekodesign obráběcích strojů s ohledem na minimální hodnoty účinnosti v mimoprovozním a pohotovostním stavu a v jiných režimech s nízkou spotřebou energie.

#### Článek 9

### Vstup v platnost a použitelnost

Toto nařízení vstupuje v platnost dvacátým dnem po vyhlášení v *Úředním věstníku Evropské unie*.

Toto nařízení se použije ode dne 1. ledna 2021.

Toto nařízení je závazné v celém rozsahu a přímo použitelné ve všech členských státech.

V Bruselu dne 1. října 2019.

*Za Komisi*  
*předseda*  
Jean-Claude JUNCKER

---

## PŘÍLOHA I

**Definice použitelné pro přílohy**

Použijí se tyto definice:

- 1) „účinností zdroje proudu“ se rozumí poměr, vyjádřený v procentech, mezi výstupním výkonem při normalizovaných podmínkách svařování a normalizovaných hodnotách zatěžovacího napětí při svařování a nejvyšší spotřebou energie zdroje proudu;
- 2) „klidovým stavem“ se rozumí provozní stav, ve kterém je zapnuto napájení a svařovací okruh není pod napětím;
- 3) „spotřebou energie v klidovém stavu“ se rozumí příkon ve watttech v klidovém stavu;
- 4) „zdrojem proudu“ se rozumí zařízení, které využívá střídavý proud k napájení jednoho nebo více výstupů střídavého proudu nebo které převádí střídavý proud na jeden nebo více výstupů stejnosměrného proudu za účelem napájení svařovacího zařízení;
- 5) „ovládacím panelem“ se rozumí celkové provozní rozhraní, které obsahuje ovladače a indikátory, mezi uživatelem a svařovacím zařízením;
- 6) „skříní zařízení“ se rozumí vnější kryt určený k ochraně výrobku před působením prostředí, včetně okolní vlhkosti a možných nárazů;
- 7) „baterií“ se rozumí zařízení definované v článku 3 směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/66/ES <sup>(1)</sup>, též ve smyslu „napájecí sady“ či „průmyslové baterie nebo akumulátoru“ definovaných v tomtéž článku;
- 8) „svařovacím hořákem“ se rozumí zařízení, které dodává svařovací proud do elektrody, což může zahrnovat přenos proudu do spotřebované elektrody, pokud je použita, a který rovněž dodává ochranný plyn, pokud je použit, do oblasti elektrického oblouku;
- 9) „hadicí pro přívod plynu“ se rozumí přívodní hadice speciálně konstruovaná pro přívod palivových plynů (např. acetylen), stlačeného vzduchu a ochranných plynů používaných při svařování, běžně sestávající z trubice a ochranného krytu, často specifických pro použitý typ plynu a někdy pro provozní podmínky;
- 10) „regulátorem přívodu plynu“ se rozumí zařízení, které vyšší tlak dodávaných stlačených plynů převádí na nižší tlak, jaký lze bezpečně používat ve svařovacím zařízení, často vybavené měřicím ventilem nebo průtokoměrem pro měření a/nebo regulaci průtoku plynu;
- 11) „pohonem svařovacího drátu“ se rozumí zařízení, které slouží k posuvu svařovacího drátu nebo přídavného materiálu a které může být tlačného typu, tažného typu nebo kombinovaného typu;
- 12) „ventilátorem“ se rozumí rotační stroj s lopatkami, který slouží k udržování nepřetržitého toku plynu, obvykle vzduchu, jenž jím prochází, a působí například jako vnitřní systém pro chlazení zdroje proudu;
- 13) „elektrickým napájecím kabelem“ se rozumí kabel pro napájení elektrickou energií, který splňuje požadavky na výkonnost a bezpečnost stanovené mezinárodně uznávanými normami pro svařovací kabely;
- 14) „odbornou opravou“ se rozumí provozovatel nebo podnik, který poskytuje služby v oblasti oprav a odborné údržby svařovacích zařízení;
- 15) „náhradním dílem“ se rozumí samostatný díl, který může ve svařovacím zařízení nahradit díl se stejnou nebo podobnou funkcí.

---

<sup>(1)</sup> Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/66/ES ze dne 6. září 2006 o bateriích a akumulátorech a odpadních bateriích a akumulátorech a o zrušení směrnice 91/157/EHS (Úř. věst. L 266, 26.9.2006, s. 1).



## PŘÍLOHA II

## Požadavky na ekodesign

## 1. Požadavky na energetickou účinnost

Ode dne 1. ledna 2023 nesmí být účinnost zdroje proudu svařovacího zařízení nižší než hodnoty uvedené v tabulce 1 a spotřeba energie v klidovém stavu nesmí překročit hodnoty uvedené v tabulce 1.

Tabulka 1

## Účinnost zdroje proudu a spotřeba energie v klidovém stavu

	Minimální účinnost zdroje proudu	Maximální spotřeba energie v klidovém stavu
Svařovací zařízení napájená třífázovými zdroji proudu s výstupem stejnosměrného proudu	85 %	50 W
Svařovací zařízení napájená jednofázovými zdroji proudu s výstupem stejnosměrného proudu	80 %	50 W
Svařovací zařízení napájená jednofázovými a třífázovými zdroji proudu s výstupem střídavého proudu	80 %	50 W

Soulad s požadavky na ekodesign ohledně účinnosti zdroje proudu a spotřeby energie v klidovém stavu se posuzuje, měří a vypočítává v souladu s metodami stanovenými v příloze III.

## 2. Požadavky na účinné využívání zdrojů

Ode dne 1. ledna 2021 musí svařovací zařízení splňovat tyto požadavky:

## a) Dostupnost náhradních dílů

- 1) Po dobu nejméně deseti let po vyrobení posledního kusu daného modelu svařovacího zařízení zpřístupní výrobci, zplnomocnění zástupci nebo dovozci svařovacích zařízení odborným opravnám alespoň tyto náhradní díly:
  - a) ovládací panel;
  - b) zdroj(e) proudu;
  - c) skříň zařízení;
  - d) baterie;
  - e) svařovací hořák;
  - f) hadice pro přívod plynu;
  - g) regulátor(y) přívodu plynu;
  - h) pohon svařovacího drátu nebo přidavného materiálu;
  - i) ventilátor(y);
  - j) elektrický napájecí kabel;
  - k) software a firmware včetně softwaru pro obnovení nastavení.
- 2) Výrobci musí zajistit, aby mohly být tyto náhradní díly nahrazeny za použití běžně dostupných nástrojů, aniž by došlo k trvalému poškození zařízení a dílu.
- 3) Seznam těchto náhradních dílů a postup pro jejich objednání musí být veřejně dostupné na volně přístupných internetových stránkách výrobce, zplnomocněného zástupce nebo dovozce nejpozději dva roky poté, co byl na trh uveden první kus daného modelu, a do konce dostupnosti těchto náhradních dílů.

## b) Přístup k informacím o opravách a údržbě

Nejpozději dva roky od uvedení prvního kusu daného modelu na trh a až do konce období uvedeného v písm. a) bodě 1 poskytne výrobce, dovozce nebo zplnomocněný zástupce odborným opravnám přístup k informacím o opravách a údržbě svařovacího zařízení za těchto podmínek:

1. na internetových stránkách výrobce, zplnomocněného zástupce nebo dovozce musí být uveden postup, jak se mohou odborné opravy zaregistrovat pro přístup k informacím; pro přijetí takové žádosti mohou výrobci, zplnomocnění zástupci nebo dovozci požadovat, aby odborná opravna prokázala, že:
  - i) odborná opravna má technické odborné znalosti k opravám a údržbě svařovacích zařízení a splňuje platné předpisy týkající se opraven elektrických zařízení v členských státech, v nichž působí. Jako důkaz souladu s tímto bodem se přijme odkaz na úřední systém registrace odborných opraven, pokud takový systém v daných členských státech existuje;
  - ii) odborná opravna má sjednáno pojištění odpovědnosti vyplývající z její činnosti, a to bez ohledu na to, zda to požaduje daný členský stát;
2. výrobce, zplnomocněný zástupce nebo dovozce registraci přijmou nebo zamítnou do pěti pracovních dní od data žádosti odborné opravy.

Po zaregistrování se odborné opravně poskytne přístup k požadovaným informacím o opravách a údržbě, a to do jednoho pracovního dne od jeho vyžádání. Informace lze v relevantních případech poskytnout pro rovnocenný model nebo model ze stejné skupiny. Dostupné informace o opravách a údržbě zahrnují:

- informaci o jednoznačné identifikaci svařovacího zařízení,
- schéma pro rozložení nebo zobrazení výrobku v rozloženém stavu,
- seznam nezbytného opravárenského a zkušebního vybavení,
- informace o součástech a diagnostické informace (například minimální a maximální teoretické hodnoty pro měření),
- schémata vodičů a zapojení,
- diagnostické kódy závad a chyb (v příslušných případech včetně specifických kódů výrobce),
- záznamy dat o hlášených poruchách uložené ve svařovacím zařízení (v příslušných případech) a
- pokyny pro instalaci příslušného softwaru a firmwaru včetně softwaru pro obnovení nastavení.

Výrobci, zplnomocnění zástupci nebo dovozci si mohou za přístup k informacím o opravách a údržbě nebo za pravidelné zasílání aktualizovaných informací účtovat přiměřené a úměrné poplatky. Poplatek je přiměřený, jestliže neodrazuje od přístupu k informacím tím, že nezohledňuje rozsah, v němž odborná opravna tyto informace využívá.

## c) Maximální dodací lhůta náhradních dílů

Během období uvedeného v písm. a) bodě 1 musí výrobce, dovozce nebo zplnomocněný zástupce zajistit, aby byly náhradní díly pro svařovací zařízení odborným opravnám dodány do patnácti pracovních dní po obdržení objednávky.

Tato dostupnost může být omezena na odborné opravy registrované v souladu s písmenem b).

## d) Informace na displeji svařovacího zařízení

Je-li u svařovacího zařízení poskytnut displej, musí uvádět údaje o spotřebě svařovacího drátu nebo přidavného materiálu v gramech za minutu nebo v ekvivalentních normalizovaných měrných jednotkách.

## e) Požadavky na demontáž za účelem využití materiálů a recyklace při současném zabránění znečišťování

Výrobci zajistí, aby svařovací zařízení byla navržena tak, aby materiály a konstrukční části uvedené v příloze VII směrnice 2012/19/EU mohly být odstraněny za použití běžně dostupných nástrojů.

Výrobci plní povinnosti stanovené v čl. 15 odst. 1 směrnice 2012/19/EU.

### 3. Požadavky na informace

Ode dne 1. ledna 2021 musí výrobci, jejich zplnomocnění zástupci nebo dovozci zajistit, aby byly v návodech k použití určených pro osoby provádějící instalaci a pro konečné uživatele a nejméně po dobu 10 let od uvedení prvního kusu modelu svařovacího zařízení na trh na volně přístupných internetových stránkách výrobců, jejich zplnomocněných zástupců nebo dovozců uvedeny tyto informace:

- a) druh výrobku;
- b) jméno výrobce, jeho zapsaný obchodní název a zapsaná adresa, na níž jej lze kontaktovat;
- c) identifikační značka modelu výrobku;
- d) účinnost zdroje proudu (v %);
- e) spotřeba energie v klidovém stavu (ve watttech);
- f) seznam rovnocenných modelů;
- g) informace relevantní pro recyklaci a likvidaci výrobku na konci doby jeho životnosti;
- h) seznam případných kritických surovin přítomných v orientačních množstvích přesahujících 1 gram na úrovni součásti a označení součásti (součástí), v nichž se tyto kritické suroviny vyskytují;
- i) orientační využití ochranného plynu pro reprezentativní rozvrhy a programy svařování;
- j) orientační využití svařovacího drátu nebo přídavného materiálu pro reprezentativní rozvrhy a programy svařování.

Následující informace se uvedou na štítku svařovacího zařízení:

- a) rok výroby.
-

## PŘÍLOHA III

**Metody měření a výpočty**

Pro účely souladu a ověřování souladu s požadavky tohoto nařízení se k měřením a výpočtům použijí harmonizované normy, jejichž referenční čísla byla za tímto účelem zveřejněna v *Úředním věstníku Evropské unie*, nebo jiné spolehlivé, přesné a opakovatelné metody, které zohledňují obecně uznávané nejnovější poznatky a vedou k výsledkům, které jsou považovány za výsledky s nízkou mírou nejistoty.

---

## PŘÍLOHA IV

**Postup ověřování pro účely dohledu nad trhem**

Tolerance pro ověřování definované v této příloze se vztahují pouze na ověřování naměřených parametrů ze strany orgánů členských států a nesmí být používány výrobcem, dovozcem nebo zplnomocněným zástupcem jako přípustné tolerance ke stanovení hodnot v technické dokumentaci nebo k interpretaci těchto hodnot za účelem dosažení souladu nebo za účelem deklarování lepší výkonnosti jakýmkoli prostředky.

Pokud byl model navržen tak, aby byl schopen zjistit, že je zkoušen (např. rozpoznáním zkušebních podmínek nebo zkušebního cyklu), a specificky reagovat tak, že během zkoušky automaticky změní svou výkonnost s cílem dosáhnout příznivější hodnoty u kteréhokoli z parametrů uvedených v tomto nařízení nebo obsažených v technické dokumentaci či v jakékoli poskytnuté dokumentaci, pokládají se daný model a všechny rovnocenné modely za nevyhovující.

Při ověřování, zda určitý model výrobku vyhovuje požadavkům stanoveným v tomto nařízení, podle čl. 3 odst. 2 směrnice 2009/125/ES uplatní orgány členských států u požadavků uvedených v této příloze následující postup:

1. Orgány členského státu provedou ověření na jednom kusu daného modelu.
2. Model se považuje za vyhovující příslušným požadavkům, pokud jsou splněny tyto podmínky:
  - a) hodnoty uvedené v technické dokumentaci podle bodu 2 přílohy IV směrnice 2009/125/ES (deklarované hodnoty) a případně hodnoty použité k jejich výpočtu nejsou pro výrobce, dovozce nebo zplnomocněného zástupce příznivější než výsledky odpovídajících měření provedených podle písmena g) uvedeného bodu a
  - b) deklarované hodnoty splňují veškeré požadavky stanovené v tomto nařízení a žádné požadované informace o výrobku zveřejněné výrobcem, dovozcem nebo zplnomocněným zástupcem neobsahují hodnoty, které jsou pro výrobce, dovozce nebo zplnomocněného zástupce příznivější než deklarované hodnoty, a
  - c) při kontrole předmětného kusu daného modelu ze strany orgánů členských států je zjištěno, že výrobce, dovozce nebo zplnomocněný zástupce zavedl systém, který splňuje požadavky uvedené v čl. 6 druhém pododstavci, a
  - d) při kontrole předmětného kusu daného modelu ze strany orgánů členských států tento kus splňuje požadavky uvedené v čl. 6 třetím pododstavci, požadavky na účinné využívání zdrojů uvedené v bodě 2 přílohy II a požadavky na informace uvedené v bodě 3 přílohy II a
  - e) při zkoušení předmětného kusu daného modelu ze strany orgánů členských států jsou zjištěné hodnoty (hodnoty příslušných parametrů naměřené při zkoušení a hodnoty vypočítané z těchto měření) v souladu s příslušnými tolerancemi pro ověřování, tak jak jsou stanoveny tabulce 2.
3. Nedosáhne-li se výsledků podle bodu 2 písm. a), b), c) nebo d), má se za to, že daný model a všechny rovnocenné modely nejsou v souladu s nařízením.
4. Nedosáhne-li se výsledku podle bodu 2 písm. e), vyberou orgány členského státu ke zkoušení tři další kusy téhož modelu. Alternativně mohou tyto tři další vybrané kusy představovat jeden nebo více rovnocenných modelů.
5. Model se považuje za vyhovující příslušným požadavkům, jestliže je u těchto tří kusů aritmetický průměr zjištěných hodnot v souladu s příslušnými odchylkami pro ověřování stanovenými v tabulce 2.
6. Nedosáhne-li se výsledku podle bodu 5, má se za to, že daný model a všechny rovnocenné modely nejsou v souladu s nařízením.
7. Bezprostředně po přijetí rozhodnutí o tom, že podle bodů 3 nebo 6 daný model požadavkům nevyhovuje, poskytnou orgány členského státu všechny relevantní informace orgánům ostatních členských států a Komisi.

Orgány členského státu použijí metody měření a výpočtů stanovené v příloze III.

U požadavků uvedených v této příloze použijí orgány členského státu pouze tolerance pro ověřování stanovené v tabulce 2 a pouze postup popsany v bodech 1 až 7. U parametrů v tabulce 2 nelze použít žádné další tolerance pro ověřování, například tolerance stanovené v harmonizovaných normách nebo v jiných metodách měření.

Tabulka 2

Tolerance pro ověřování

<i>Parametry</i>	<i>Tolerance pro ověřování</i>
Účinnost zdroje proudu (v %)	Zjištěná hodnota (*) nesmí být nižší než deklarovaná hodnota o více než 2 %.
Spotřeba energie v klidovém stavu (ve wattch)	Zjištěná hodnota (*) nesmí překročit deklarovanou hodnotu o více než 10 %.

(\*) V případě zkoušení tří dalších kusů podle bodu 4 se zjištěnou hodnotou rozumí aritmetický průměr hodnot zjištěných u těchto tří dalších kusů.

## PŘÍLOHA V

**Referenční hodnoty**

Pro účely části 3 bodu 2 přílohy I směrnice 2009/125/ES jsou stanoveny následující referenční hodnoty.

Níže je uvedena nejlepší dostupná technologie na trhu v době vstupu tohoto nařízení v platnost z hlediska environmentálních aspektů, které byly považovány za významné a jsou kvantifikovatelné.

Tabulka 3

**Referenční hodnoty pro účinnost zdroje proudu a spotřebu energie v klidovém stavu**

Druh výrobku	Účinnost zdroje proudu	Maximální spotřeba energie v klidovém stavu
Svařovací zařízení napájená třífázovými zdroji proudu s výstupem stejnosměrného proudu	92 %	10 W
Svařovací zařízení napájená jednofázovými zdroji proudu s výstupem stejnosměrného proudu	90 %	10 W
Svařovací zařízení napájená jednofázovými a třífázovými zdroji proudu s výstupem střídavého proudu	83 %	10 W