

**KOMISIJAS REGULA (ES) 2019/1784****(2019. gada 1. oktobris),****ar ko nosaka ekodizaina prasības metināšanas aparātiem saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvu 2009/125/EK****(Dokuments attiecas uz EEZ)**

EIROPAS KOMISIJA,

ņemot vērā Līguma par Eiropas Savienības darbību 114. pantu,

ņemot vērā Eiropas Parlamenta un Padomes 2009. gada 21. oktobra Direktīvu 2009/125/EK, ar ko izveido sistēmu, lai noteiktu ekodizaina prasības ar enerģiju saistītiem ražojumiem <sup>(1)</sup>, un jo īpaši tās 15. panta 1. punktu;

tā kā:

- (1) Saskaņā ar Direktīvu 2009/125/EK Komisijai būtu jānosaka ekodizaina prasības tādiem energopatēriņu ietekmējošiem ražojumiem, kuriem ir būtisks pārdošanas un tirdzniecības apjoms Savienībā, ievērojama ietekme uz vidi un kuru ietekmi uz vidi ir iespējams būtiski samazināt bez pārmērīgām izmaksām, veicot konstruktīvus uzlabojumus.
- (2) Komisijas paziņojumā COM(2016)773 *final* <sup>(2)</sup> (ekodizaina darba plāns), ko Komisija izstrādājusi, piemērojot Direktīvas 2009/125/EK 16. panta 1. punktu, ir izklāstītas darba prioritātes atbilstoši ekodizaina un energomarķējuma regulējumam laikposmā no 2016. līdz 2019. gadam. Ekodizaina darba plānā noteiktas ar energopatēriņu saistītās ražojumu grupas, kas uzskatāmas par prioritāti, veicot priekšizpēti un pēc tam, ja nepieciešams, pieņemot īstenošanas pasākumus, kā arī pārskatot pašreizējos noteikumus.
- (3) Tiek lēsts, ka ar Ekodizaina darba plāna pasākumiem 2030. gadā ikgadējais enerģijas galaietaupījums sasniegtu 260 TWh, kas atbilst siltumnīcefekta gāzu emisijas samazinājumam 2030. gadā par aptuveni 100 miljoniem tonnu.
- (4) Komisija ir veikusi priekšizpēti nolūkā analizēt parasti rūpnieciskos nolūkos lietotu metināšanas aparātu un darbāgaldu tehniskos, vidiskos un ekonomiskos aspektus <sup>(3)</sup>. Priekšizpētē apskatīti metālu metināšanai domāti lokmetināšanas un plazmas metināšanas aparāti, kas paredzēti un parasti tiek izmantoti rūpnieciskām un profesionālām vajadzībām <sup>(4)</sup>. Nospriests, ka nebūtu jāreglamentē metināšanas aparāti, ko darbina tikai ar motoru vai akumulatoru.
- (5) Priekšizpēte notika ciešā sadarbībā ar ieinteresētajām personām gan ES, gan citviet. Rezultātus publicēja un iesniedza Apspriežu forumam, kas izveidots ar Direktīvas 2009/125/EK 18. pantu.
- (6) Kā šīs regulas mērķiem relevanti tika identificēti šādi metināšanas aparātu vidiskie aspekti:
  - a) energopatēriņš lietošanas posmā, tostarp tad, kad ražojumi ir "dīkstāves" režīmā;
  - b) resursefektivitātes aspekti.

<sup>(1)</sup> OV L 285, 31.10.2009., 10. lpp.

<sup>(2)</sup> Komisijas paziņojums "Ekodizaina darba plāns 2016.–2019. gadam" (COM(2016) 773 *final*, Brisele, 30.11.2016.).

<sup>(3)</sup> Sākotnēji priekšizpētē bija iekļauti arī darbāgaldi, bet tie šīs regulas darbības jomā nav iekļauti, jo ir ļoti grūti noteikt minimālās efektivitātes prasības, pamatojoties uz pašlaik pieejamo informāciju. Ja tiks ievākti papildu dati, jo īpaši par tehniskajām iespējām samazināt energopatēriņu neražojošos režīmos (piemēram, gatavības un citos maza jaudas izmantojuma režīmos), tad nākotnē varētu ierosināt ekodizaina pasākumus attiecībā uz darbāgaldiem.

<sup>(4)</sup> Kā definēts standartā "IEC 60 974-1: Lokmetināšanas iekārtas. 1. daļa: Metināšanas iekārtu barošanas avoti". Šīs regulas darbības jomā nav iekļauti amatieriem domāti ierobežotas noslodzes lokmetināšanas un lokgriešanas aparāti saskaņā ar standartu "IEC 60 974-6: Lokmetināšanas iekārtas. 6. daļa: Iekārtas ar ierobežotām funkcijām".

- (7) Paredzams, ka 2030. gadā ar metināšanas aparātiem tieši saistītais enerģijas galapatēriņš pārsniegs 6 TWh, kas atbilst 2,4 milj. t CO<sub>2</sub> ekv., un te nav ieskaitīta enerģija, kas patērēta izmantoto materiālu (aizsarggāzu, metināšanas stieplu) ražošanā. Priekšizpētē atklājās, ka ir iespējams ievērojami samazināt energopatēriņu lietošanas posmā un dažādos dīkstāves vai gatavības režīmos.
- (8) Lēš, ka, pateicoties šīs regulas ekodizaina prasībām, sākot ar 2030. gadu izdosies gadā ietaupīt 1,09 TWh enerģijas jeb aptuveni 0,27 milj. t CO<sub>2</sub> ekv.
- (9) Komisijas paziņojumā Eiropas Parlamentam, Padomei, Eiropas Ekonomikas un sociālo lietu komitejai un Reģionu komitejai COM(2015) 614 *final* <sup>(5)</sup> (rīcības plāns pārejai uz aprites ekonomiku) un ekodizaina darba plānā uzsvērts, cik svarīgi ir izmantot ekodizaina regulējumu, lai atbalstītu virzību uz resursu ziņā efektīvāku un aprites ekonomiku. Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvā 2012/19/ES <sup>(6)</sup> ir atsauce uz Direktīvu 2009/125/EK un norāde, ka ekodizaina prasībām būtu jāveicina elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumu (EEIA) atkārtota izmantošana, demontēšana un reģenerācija. Tāpēc šajā regulā ir noteiktas prasības ar energopatēriņu nesaistītiem aspektiem, tostarp šādiem:
- a) demontāža;
  - b) remontējamība;
  - c) kritiski svarīgās izejvielas.
- (10) Regula arī paredz, ka metināšanas aparātiem ir jāpievieno informācija par aizsarggāzu izmantošanu metināšanas laikā un par izmantoto metināšanas stieples vai piedevmateriālu daudzumu.
- (11) Metināšanas aparātu enerģijas un resursu patēriņu var samazināt, izmantojot esošās bezīpašnieka tehnoloģijas un tādējādi nepalielinot šo ražojumu iegādes un ekspluatācijas kopējās izmaksas.
- (12) Priekšizpētē secināts, ka ierosinātās ekodizaina prasības no galalietotāja viedokļa neietekmē metināšanas aparātu funkcionalitāti un nepaaugstina to cenu, kā arī negatīvi neietekmē veselību, drošumu vai vidi.
- (13) Ekodizaina prasību ieviešanas grafiks ir tāds, lai ražotājiem būtu iespējams laikus mainīt šīs regulas aptverto ražojumu konstrukciju. Regulā ir ņemta vērā ietekme uz izmaksām, kas rodas ražotājiem, jo īpaši mazajiem un vidējiem uzņēmumiem, kuru ES metināšanas aparātu ražošanas sektorā ir ļoti daudz, un tajā pašā laikā tiek nodrošināts, ka šīs regulas mērķi tiks sasniegti laikus.
- (14) Ražojuma parametri būtu jāmēra un jāaprēķina, izmantojot ticamas, precīzas un reproducējamās metodes, kurās ņemtas vērā atzītas mūsdienīgas mērīšanas un aprēķinu metodes, tostarp, ja tādi pieejami, harmonizētie standarti, kurus pēc Komisijas lūguma un saskaņā ar procedūram, kas noteiktas Eiropas Parlamenta un Padomes Regulā (ES) Nr. 1025/2012 <sup>(7)</sup>, pieņēmušas Eiropas standartizācijas organizācijas.
- (15) Saskaņā ar Direktīvas 2009/125/EK 8. pantu šajā regulā būtu jānosaka piemērojamās atbilstības novērtēšanas procedūras.
- (16) Lai atvieglotu atbilstības pārbaūžu veikšanu, ražotājiem būtu jāsniedz Direktīvas 2009/125/EK IV un V pielikumā minētajā tehniskajā dokumentācijā ietvertā informācija, ciktāl tā ir saistīta ar šajā regulā noteiktajām prasībām.

<sup>(5)</sup> Komisijas paziņojums Eiropas Parlamentam, Padomei, Eiropas Ekonomikas un sociālo lietu komitejai un Reģionu komitejai "Noslēgt aprites loku – ES rīcības plāns pārejai uz aprites ekonomiku" (COM(2015) 614 *final*, Brisele, 2.12.2015.).

<sup>(6)</sup> Eiropas Parlamenta un Padomes 2012. gada 4. jūlija Direktīva 2012/19/ES par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem (EEIA) (OV L 197, 24.7.2012., 38. lpp.).

<sup>(7)</sup> Eiropas Parlamenta un Padomes 2012. gada 25. oktobra Regula (ES) Nr. 1025/2012 par Eiropas standartizāciju (OV L 316, 14.11.2012., 12. lpp.).

- (17) Papildus šajā regulā noteiktajām juridiski saistošajām prasībām būtu jāapzina kritēriji labākajām pieejamajām tehnoloģijām, lai nodrošinātu, ka informācija par šīs regulas aptverto ražojumu vidiskajiem raksturlielumiem visā to aprites ciklā ir plaši un viegli pieejama saskaņā ar Direktīvas 2009/125/EK I pielikuma 3. daļas 2. punktu.
- (18) Lai uzlabotu šīs regulas iedarbīgumu un ticamību un aizsargātu patērētājus, būtu jāaizliedz ražojumi, kas testēšanas apstākļos automātiski maina savus raksturlielumus nolūkā uzlabot deklarētos parametrus.
- (19) Pārskatot šo regulu, būtu jānovērtē tās noteikumu atbilstība un iedarbīgums tās mērķu sasniegšanai. Pārskatīšanai būtu jānotiek tad, kad visi noteikumi jau ir tikuši īstenoti un tiem ir ietekme uz tirgu.
- (20) Lai uzlabotu iekšējā tirgus darbību un metināšanas aparātu vidiskos raksturlielumus visā Savienībā, ar ekodizaina prasībām vajadzētu panākt relevanto energopatēriņa un resursefektivitātes prasību saskaņotību. Ņemot vērā tehnoloģisko attīstību, prasības būtu jāpārskata ne vēlāk kā 2024. gadā, lai izmantotu jaunradušās iespējas vēl vairāk uzlabot aparātu veiktspēju un iekšējā tirgus darbību.
- (21) Šajā regulā paredzētie pasākumi tika apspriesti Direktīvas 2009/125/EK 18. pantā minētajā Apspriežu forumā.
- (22) Šajā regulā paredzētie pasākumi ir saskaņā ar atzinumu, ko sniegusi komiteja, kura izveidota atbilstīgi Direktīvas 2009/125/EK 19. panta 1. punktam,

IR PIENĒMUSI ŠO REGULU.

#### 1. pants

### Priekšmets un darbības joma

1. Ar šo regulu nosaka ekodizaina prasības no elektrotīkla darbināmu metināšanas aparātu laišanai tirgū vai nodošanai ekspluatācijā.
2. Šo regulu piemēro metināšanas aparātiem, kuros izmanto vienu vai vairākus šādus metināšanas vai radniecīgus procesus:
  - a) manuāla lokmetināšana;
  - b) lokmetināšana ar segtu elektrodu;
  - c) metināšana ar pulverstiepli bez aizsarggāzes;
  - d) lokmetināšana ar pulverstiepli;
  - e) metināšana aktīvas gāzes un inertas gāzes vidē;
  - f) metināšana ar volframa elektrodu inertas gāzes vidē;
  - g) plazmas lokgriešana.
3. Šo regulu nepiemēro metināšanas aparātiem, kuros izmanto šādus metināšanas vai radniecīgus procesus:
  - a) lokmetināšana zem kušņiem;
  - b) ierobežotas noslodzes lokmetināšana;
  - c) kontaktmetināšana;
  - d) tapmetināšana.

## 2. pants

### Definīcijas

Šajā regulā piemēro šādas definīcijas:

- 1) “metināšanas aparāts” ir stacionārs vai pārvietojams ražojums, ko izmanto manuālai, automātiskai vai pusautomātiskai metināšanai, cietlodēšanai, mīkstlodēšanai vai griešanai (vai visām minētajām darbībām), izmantojot lokmetināšanu un radniecīgus procesus, un kas sastāv no saistītām daļām vai detaļām, no kurām vismaz viena ir kustīga un kuras tiek savienotas nolūkā metālus neizjaucami savienot, vai nu sakarsējot tos līdz metināšanas temperatūrai (pieliekot vai nepieliekot spiedienu), vai pieliekot tikai spiedienu, izmantojot vai neizmantojot piedevmetālus, izmantojot vai neizmantojot aizsarggāzes, un izmantojot piemērotus instrumentus un paņēmienus, kā rezultātā tiek iegūts noteiktas ģeometrijas ražojums;
- 2) “manuāla lokmetināšana” ir lokmetināšanas process ar pārklātu elektrodu, kura laikā operators ar roku kontrolē metināšanas operācijas ātrumu un to, cik ātri elektrods tiek padots elektriskā loka zonā;
- 3) “lokmetināšana ar segtu elektrodu” ir lokmetināšanas process, kur neizjaucamo savienojumu rada, izmantojot siltumu no elektroloka starp segtu metāla elektrodu un sagatavi un apstrādājamo zonu. Aizsardzību nodrošina elektroda seguma sadalīšanās. Netiek pielikts spiediens, un piedevmetāls nāk no paša elektroda;
- 4) “metināšana ar pulverstiepli bez aizsarggāzes” ir metināšana ar stiepli, kur dobu vienlaidu stieples elektrodu ar metināšanas pistoles palīdzību ievada metināšanas šuvē, taču nav nepieciešams izmantot ārēju aizsarggāzi, lai šķidrā metāla vanniņu pasargātu no kontaminācijas. Ārējās aizsarggāzes vietā tiek izmantots dobajā pulverstieplē iepresētais pildījums, kas reakcijā ar metināšanas loku veido aizsarggāzi, kura pasargā šķidrā metāla vanniņu;
- 5) “lokmetināšana ar pulverstiepli” ir metināšanas process, kur izmanto saliktus dobus elektrodus no piedevmetāla, kas sastāv no metāla čaulas un dažādu pulverveida materiālu serdes; šajā procesā uz šuves valnīša veidojas plaša sārņu kārtiņa; Var būt un var nebūt vajadzīga aizsarggāzu izmantošana;
- 6) “metināšana inertas aizsarggāzes vidē” ir lokmetināšanas process gāzes vidē, kur neizjaucamo savienojumu rada, izmantojot siltumu no elektroloka starp vienlaidu (kūstošu) piedevmetāla elektrodu un apstrādājamo sagatavi. Aizsardzību pilnībā nodrošina ārēji padota inerta gāze vai inerts gāzu maisījums;
- 7) “metināšana aktīvas aizsarggāzes vidē” ir lokmetināšanas process gāzes vidē, kur neizjaucamo savienojumu rada, izmantojot siltumu no elektroloka starp vienlaidu (kūstošu) piedevmetāla elektrodu un apstrādājamo sagatavi. Aizsardzību pilnībā nodrošina ārēji padota aktīva gāze vai aktīvs gāzu maisījums;
- 8) “metināšana ar volframa elektrodu inertas gāzes vidē” ir lokmetināšanas process gāzes vidē, kur neizjaucamo savienojumu rada, izmantojot siltumu no elektroloka starp atsevišķu (nekūstošu) volframa elektrodu un apstrādājamo sagatavi. Aizsardzību nodrošina gāze vai gāzu maisījums. Var pielikt vai nepielikt spiedienu, izmantot vai neizmantojot piedevmetālu;
- 9) “plazmas lokgriešana” ir lokgriešanas process, kurā izmanto saspiesto loku, bet izkausētais metāls tiek aizvadīts ar jonizētās gāzes (plazmas gāzes) strūklu, kas veidojas sprauslā. Plazmas lokgriešana ir process, kur izmanto līdzstrāvas tiešo polaritāti;
- 10) “plazmas gāze” (arī “plazmu veidojoša gāze”, “griešanas gāze”) ir gāze, ko ievada deglī un kas apņem elektrodu, kuru jonizē elektriskais loks, tā veidojot plazmu, un kas izplūst pa degļa sprauslu kā plazmas strūklu;
- 11) “aizsarggāze” (reizēm arī “sekundārā gāze”) ir gāze, kas neplūst cauri sprauslas atverei, bet gan apņem sprauslu un tādējādi pasargā elektrisko loku;
- 12) “lokmetināšana zem kušņiem” ir lokmetināšanas process, kur izmanto loku vai lokus, kuru strāvas stiprums starp kailu metāla elektrodu un šķidrā metāla vanniņu pārsniedz 600 A. Loku un šķidro metālu pasargā granulētu kušņu kārtā uz sagatavēm. Netiek pielikts spiediens; procesā tiek izmantots piedevmetāls no paša elektroda vai reizēm no papildu avota, piemēram, piedevu stieņa, kušņiem vai metāla granulām;

- 13) "ierobežotas noslodzes lokmetināšana" ir lokmetināšana un radniecīgi procesi, ko neizmanto rūpnieciskām un profesionālām vajadzībām un:
  - a) tas izmanto vienfāzes zemsprieguma elektroenerģiju no publiskā elektrotīkla;
  - b) ja to darbina motors, tā izejas jauda nepārsniedz 7,5 kVA;
  - c) tā ekspluatācijai nav vajadzīgi loka ierosinātāji un stabilizētāji, šķidrās dzesēs sistēmas vai gāzes konsoles;
- 14) "kontaktmetināšana" ir termoelektrisks process, kurā siltumu sametināmo daļu saskares vietā rada, detaļām laižot cauri elektrisko strāvu precīzi kontrolētu laika sprīdi un zem kontrolēta spiediena. Nav vajadzīgi nekādi palīgmateriāli, piemēram, piedevu stieņi vai aizsarggāzes;
- 15) "tapmetināšana" ir metināšanas process, kura laikā metāla tapa vai līdzīga daļa tiek (manuāli, automatizēti vai pusautomatizēti) savienota ar apstrādājamo sagatavi, abu daļu uzkaršēšanai izmantojot elektrisko loku;
- 16) "ekvivalents modelis" ir modelis, kuram saistībā ar attiecīgo sniedzamo tehnisko informāciju ir tādi paši tehniskie parametri, bet kuru tas pats ražotājs vai pilnvarotais pārstāvis, vai importētājs laiž tirgū vai nodod ekspluatācijā kā citu modeli ar atšķirīgu modeļa identifikatoru;
- 17) "modeļa identifikators" ir kods, parasti burtciparu, ar kuru konkrētu ražojuma modeli atšķir no citiem modeļiem ar tādu pašu preču zīmi vai tādu pašu ražotāja, importētāja vai pilnvarotā pārstāvja nosaukumu.

### 3. pants

#### Ekodizaina prasības

II pielikumā noteiktās ekodizaina prasības piemēro no tajā norādītajiem datumiem.

### 4. pants

#### Atbilstības novērtēšana

1. Atbilstības novērtēšanai, kas minēta Direktīvas 2009/125/EK 8. pantā, izmantojamā [atbilstības novērtēšanas] procedūra ir IV pielikumā noteiktā iekšējā dizaina kontrole jeb konstrukcijas iekšējā kontrole vai tās V pielikumā noteiktā vadības sistēma atbilstības novērtēšanai.
2. Lai saskaņā ar Direktīvas 2009/125/EK 8. pantu veiktu atbilstības novērtēšanu, tehniskajā dokumentācijā iekļauj atbilstīgi šīs regulas II pielikuma 2. un 3. punktam sniegtās ražojuma informācijas kopiju un III pielikumā izklāstīto aprēķinu iztirzājumu un rezultātus.
3. Ja konkrēta modeļa tehniskajā dokumentācijā iekļautā informācija ir iegūta:
  - a) no modeļa, kam attiecībā uz sniedzamo tehnisko informāciju ir tādi paši tehniskie raksturlielumi, bet ko ražojis cits ražotājs;
  - b) veicot aprēķinus, pamatojoties uz tā paša vai cita ražotāja cita modeļa dizainu vai ekstrapolāciju, vai abējādi,

tehniskajā dokumentācijā iekļauj detalizētu informāciju par šādu aprēķinu, ražotāja veikto novērtējumu nolūkā pārliecināties par aprēķinu precizitāti un attiecīgā gadījumā deklarāciju par atbilstību starp dažādu ražotāju modeļiem.

Tehniskajā dokumentācijā ietver visu ekvivalento modeļu sarakstu, t. sk. modeļu identifikatorus.

### 5. pants

#### Verifikācijas procedūra tirgus uzraudzības nolūkā

Veicot Direktīvas 2009/125/EK 3. panta 2. punktā minētās tirgus uzraudzības pārbaudes, dalībvalstis piemēro IV pielikumā noteikto verifikācijas procedūru.

### 6. pants

#### Apiešana un programmatūras atjauninājumi

Ražotājs, pilnvarotais pārstāvis vai importētājs nedrīkst laist tirgū ražojumus, kas konstruēti tā, ka spēj detektēt, ka tie tiek testēti (piemēram, atpazīstot testa apstākļus vai testa ciklu), un attiecīgi reaģēt, testa laikā automātiski mainot savus raksturlielumus nolūkā sasniegt vēlāmāku jebkādu to parametru līmeni, ko ražotājs, importētājs vai pilnvarotais pārstāvis deklarējis tehniskajā dokumentācijā vai iekļāvis jebkuros pievienotajos dokumentos.

Ražojuma elektroenerģijas patēriņš un jebkādi citi deklarētie parametri nedrīkst pasliktināties arī pēc programmatūras vai aparātprogrammatūras atjauninājuma, ja tas tiek mērīts tādā pašā standarttestā, kas sākotnēji tika izmantots atbilstības deklarācijas vajadzībām, izņemot, ja galalietotājs pirms attiecīgā atjauninājuma ir paudis nepārprotamu piekrišanu. Ja atjauninājums tiek noraidīts, veikspējā nerodas nekādas izmaiņas.

Programmatūras atjauninājums nekad nemaina ražojuma veikspēju veidā, kas padara to neatbilstīgu ekodizaina prasībām, kas piemērojamas saskaņā ar atbilstības deklarāciju.

### 7. pants

#### Kritēriji

Kritēriji šīs regulas pieņemšanas laikā tirgū pieejamajiem ražojumiem un paņēmieniem ar labākajiem raksturlielumiem ir norādīti V pielikumā.

### 8. pants

#### Pārskatīšana

Lai ņemtu vērā tehnoloģiju attīstību, Komisija šo regulu pārskata un ne vēlāk 2024. gada 14. novembrī informē Apspriežu forumu par novērtējuma rezultātiem, tostarp vajadzības gadījumā iesniedz pārskatīšanas priekšlikuma projektu.

Pārskatīšanā īpašu uzmanību pievērš tam, vai būtu lietderīgi noteikt specifiskas ekodizaina prasības attiecībā uz šādiem aspektiem:

- stingrākas robežvērtības attiecībā uz barošanas avota efektivitāti un jaudas izmantojumu dīkstāvē;
- emisijas gaisā saistībā ar metināšanas aparātu izmantošanu;
- papildu resursefektivitātes prasību noteikšana ražojumiem atbilstoši aprites ekonomikas mērķiem;
- ražojumi, kuros izmanto lokmetināšanu zem kušņiem, ierobežotas noslodzes lokmetināšanu, kontaktmetināšanu un tapmetināšanu.

Bez tam pārskatīšanā jāizsver, vai būtu lietderīgi šīs regulas darbības jomā iekļaut arī profesionālos darbagaldus, jo īpaši, vai būtu lietderīgi noteikt specifiskas ekodizaina prasības darbagaldiem attiecībā uz minimālās efektivitātes vērtībām neražojošā režīmā, gatavības režīmā un citos maza jaudas izmantojuma režīmos.

### 9. pants

#### Stāšanās spēkā un piemērošana

Šī regula stājas spēkā divdesmitajā dienā pēc tās publicēšanas Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī.

Šo regulu piemēro no 2021. gada 1. janvāra.

Šī regula uzliek saistības kopumā un ir tieši piemērojama visās dalībvalstīs.

Briselē, 2019. gada 1. oktobrī

*Komisijas vārdā –  
priekšsēdētājs*  
Jean-Claude JUNCKER

---

## I PIELIKUMS

**Pielikumos piemērojamās definīcijas**

Piemēro šādas definīcijas:

- 1) “barošanas avota efektivitāte” ir procentuāli izteikta attiecība starp izejas jaudu metināšanas standartapstākļos un pie metināšanas slodzes standartspriegumiem un barošanas avota lielāko jaudas izmantojumu;
- 2) “dīkstāve” ir darbības stāvoklis, kurā jauda ir pieslēgta, bet metināšanas ķēdei netiek pievadīta enerģija;
- 3) “jaudas izmantojums dīkstāvē” ir dīkstāvē pieprasītā jauda (W);
- 4) “barošanas avots” ir ierīce, kas vai nu izmanto maiņstrāvu, lai darbinātu vienu vai vairākas maiņstrāvas izejas, vai kas maiņstrāvas ieejas jaudu pārveido vienā vai vairākās līdzstrāvas izejās, tādējādi nodrošinot metināšanas aparāta barošanu;
- 5) “vadības pults” ir kopējā darbināšanas saskarne starp lietotāju un metināšanas aparātu, kurā ir izvietotas vadības ierīces un indikatori;
- 6) “aparāta korpuss” ir ražojuma aizsargapvalks, paredzēts ražojuma aizsargāšanai pret apkārtējās vides iedarbību, tostarp apkārtnes mitrumu un iespējamiem triecieniem;
- 7) “akumulators” ir Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvas 2006/66/EK <sup>(1)</sup> 3. pantā definētā ierīce; ar to jāsaprot arī tajā pašā pantā minētā “bateriju pakete” un “rūpniecībā izmantojama baterija vai akumulators”;
- 8) “metināšanas deglis” ir ierīce, ar kuru elektrodam pievada strāvu (te ietilpst arī strāvas pārnese uz kūstošo elektrodu, ja tādu izmanto), bet elektriskā loka laukumā – aizsarggāzi (ja tādu izmanto);
- 9) “gāzes padeves šļūtene” ir padeves šļūtene, kas īpaši paredzēta metināšanā izmantoto deggāzu (piem., acetilēna), saspiesta gaisa un aizsarggāzu padevei; parasti tā sastāv no caurules un aizsargapvalka, kas bieži vien ir pielāgots izmantotajai gāzei un reizēm arī ekspluatācijas apstākļiem;
- 10) “gāzes padeves regulators” ir ierīce, kas padoto saspiesto gāzu augsto spiedienu pazemina līdz līmenim, ko var droši izmantot metināšanas aparātā; tas bieži vien ir aprīkots ar mērvārstu vai plūsmas mērītāju, lai varētu mērīt un/vai kontrolēt gāzes plūsmu;
- 11) “metināšanas stieples padeves mehānisms” ir ierīce, ko izmanto metināšanas stieples vai piedevmateriāla padošanai; tas var būt bīdītāja tipa, vilcēja tipa vai kombinēts;
- 12) “ventilators” ir rotējoša ierīce ar lāpstiņām, ko izmanto, lai uzturētu caurplūstošās gāzes – parasti gaisa – nepārtrauktu plūsmu, un kas darbojas kā barošanas avota iekšējā dzesēšanas sistēma;
- 13) “elektropadeves kabelis” ir elektroenerģijas padeves kabelis, kas atbilst starptautiski atzītos metināšanas kabeļu standartos noteiktām veiktspējas un drošības prasībām;
- 14) “profesionāls remontētājs” ir operators vai uzņēmums, kas nodrošina metināšanas aparātu remonta un profesionālas tehniskās apkopes pakalpojumus;
- 15) “rezerves daļa” ir atsevišķa daļa, ar ko var nomainīt daļu, kurai metināšanas aparātā ir tāda pati vai līdzīga funkcija.

---

<sup>(1)</sup> Eiropas Parlamenta un Padomes 2006. gada 6. septembra Direktīva 2006/66/EK par baterijām un akumulatoriem, un bateriju un akumulatoru atkritumiem un ar ko atceļ Direktīvu 91/157/EEK (OV L 266, 26.9.2006., 1. lpp.).



## II PIELIKUMS

## Ekodizaina prasības

## 1. Energoefektivitātes prasības

No 2023. gada 1. janvāra metināšanas aparātu barošanas avotu efektivitāte nav zemāka par 1. tabulā norādītajām vērtībām, un jaudas izmantojums dīkstāvē nepārsniedz 1. tabulā norādītās vērtības.

1. tabula.

## Barošanas avota efektivitāte un jaudas izmantojums dīkstāvē

	Barošanas avota minimālā efektivitāte	Maksimālais jaudas izmantojums dīkstāvē
Metināšanas aparāti, ko darbina no trīsfāzu barošanas avotiem ar līdzstrāvu izejā	85 %	50 W
Metināšanas aparāti, ko darbina no vienfāzes barošanas avotiem ar līdzstrāvu izejā	80 %	50 W
Metināšanas aparāti, ko darbina no vienfāzes un trīsfāzu barošanas avotiem ar maiņstrāvu izejā	80 %	50 W

Atbilstību ekodizaina prasībām par barošanas avota efektivitāti un jaudas izmantojumu dīkstāvē novērtē, mēra un aprēķina saskaņā ar III pielikumā noteiktajām metodēm.

## 2. Resursefektivitātes prasības

No 2021. gada 1. janvāra metināšanas aparāti atbilst šādām prasībām.

## a) Rezerves daļu pieejamība

1) Metināšanas aparātu ražotāji, pilnvarotie pārstāvji vai pilnvarotie pārstāvji vismaz 10 gadus pēc metināšanas aparāta modeļa pēdējās vienības saražošanas profesionāliem remontētājiem dara pieejamas vismaz šādas rezerves daļas:

- a) vadības pults;
- b) barošanas avots(-i);
- c) aparāta korpuss;
- d) akumulators(-i);
- e) metināšanas deglis;
- f) gāzes padeves šļūtene(-es);
- g) gāzes padeves regulators(-i);
- h) metināšanas stieples vai piedevmateriāla padeves mehānisms;
- i) ventilators(-i);
- j) elektropadeves kabelis;
- k) programmatūra un aparātprogrammatūra, tostarp atiestatīšanas programmatūra.

2) Ražotāji nodrošina, ka šīs rezerves daļas var nomainīt, izmantojot plaši pieejamus rīkus un nenodarot paliekošus bojājumus ne aparātam, ne rezerves daļai.

3) Ne vēlāk kā divus gadus pēc modeļa pirmās vienības laišanas tirgū un līdz šo rezerves daļu pieejamības perioda beigām ražotāja, pilnvarotā pārstāvja vai importētāja brīvpiekļuves tīmekļvietnē ir publiski pieejams to rezerves daļu saraksts un to pasūtīšanas procedūra.

b) Piekļuve remonta un tehniskās apkopes informācijai

Ne vēlāk kā divus gadus pēc modeļa pirmās vienības laišanas tirgū un līdz a) apakšpunkta 1. punktā minētā perioda beigām ražotājs, importētājs vai pilnvarotais pārstāvis profesionāliem remontētājiem nodrošina piekļuvi metināšanas aparāta remonta un tehniskās apkopes informācijai, ievērojot šādus nosacījumus.

1. Ražotāja, pilnvarotā pārstāvja vai importētāja tīmekļvietnē norāda profesionālo remontētāju reģistrēšanās procesu informācijas saņemšanai; lai apstiprinātu šādu pieprasījumu, ražotāji, pilnvarotie pārstāvji vai importētāji drīkst pieprasīt, lai profesionālais remontētājs pierāda, ka:

- i) tam ir metināšanas aparātu remontēšanai un uzturēšanai vajadzīgā tehniskā kompetence un tas atbilst noteikumiem, ko dalībvalstī, kurā tas darbojas, piemēro elektrisko iekārtu remontētājiem. Kā pierādījumu par atbilstību šim punktam pieņem atsauci uz profesionālu remontētāju oficiālu reģistrācijas sistēmu, ja šāda sistēma attiecīgajā dalībvalstī ir ieviesta;
- ii) profesionālajam remontētājam ir apdrošināšana, kas sedz no tā darbības izrietošās saistības neatkarīgi no tā, vai dalībvalsts to pieprasa.

2. Ražotājs, pilnvarotais pārstāvis vai importētājs 5 darbdienu laikā no dienas, kad profesionālais remontētājs iesniedzis pieprasījumu, apstiprina vai atsaka reģistrāciju.

Pēc reģistrācijas profesionālajam remontētājam vienas darbdienu laikā no pieprasījuma izdarīšanas brīža ir jābūt pieejamai pieprasītajai remonta un tehniskās apkopes informācijai. Attiecīgā gadījumā informāciju drīkst sniegt par ekvivalentu modeli vai tās pašas saimes modeli. Pieejamajā remonta un tehniskās apkopes informācijā ietver:

- metināšanas aparāta nepārprotamu identifikāciju,
- demontāžas karti vai klaidskatu,
- nepieciešamo remonta un testēšanas iekārtu sarakstu,
- informāciju par sastāvdaļām un diagnosticēšanu (piemēram, mērījumu teorētiskās minimālās un maksimālās vērtības),
- vadojuma un savienojumu diagrammas,
- bojājumu un kļūdu diagnostikas kodus (attiecīgā gadījumā arī ražotāja īpašos kodus),
- reģistrētos datus par paziņotajiem, metināšanas aparātā saglabātajiem atteices gadījumiem (attiecīgā gadījumā) un
- instrukcijas attiecīgās programmatūras un aparātprogrammatūras, t. sk. atiestatīšanas programmatūras, uzstādīšanai.

Ražotāji, pilnvarotie pārstāvji vai importētāji drīkst iekasēt saprātīgu un proporcionālu maksu par piekļuvi remonta un tehniskās apkopes informācijai vai par atjauninājumu regulāru saņemšanu. Maksa ir saprātīga, ja tā neliek atteikties no piekļuves tāpēc, ka nav ņemts vērā tas, kādā apjomā profesionālais remontētājs informāciju izmanto.

c) Rezerves daļu maksimālais piegādes laiks

Šā punkta a) apakšpunkta 1. punktā minētajā periodā ražotājs, importētājs vai pilnvarotais pārstāvis metināšanas aparātu rezerves daļu piegādi profesionāliem remontētājiem nodrošina 15 darbdienu laikā pēc pasūtījuma saņemšanas.

Šādu pieejamību drīkst ierobežot, proti, nodrošināt tikai tiem profesionālajiem remontētājiem, kas reģistrējušies saskaņā ar b) apakšpunktu.

d) Informācija metināšanas aparāta displejā

Ja metināšanas aparāts ir aprīkots ar displeju, tas rāda metināšanās stieples vai piedevmateriāla patēriņu (g/min. vai līdzvērtīga standartizēta mērvienība).

e) Prasības attiecībā uz demontāžu materiālu atgūšanas un reciklēšanas nolūkā, vienlaikus izvairoties no piesārņojuma

Ražotāji nodrošina, ka metināšanas aparāti ir konstruēti tā, lai Direktīvas 2012/19/ES VII pielikumā minētos materiālus un sastāvdaļas varētu noņemt, izmantojot plaši pieejamus darbarīkus.

Ražotāji izpilda Direktīvas 2012/19/ES 15. panta 1. punktā noteiktos pienākumus.

### 3. Informācijas prasības

No 2021. gada 1. janvāra ražotāji, to pilnvarotie pārstāvji un importēji nodrošina, ka tālāk norādītā informācija tiek sniegta uzstādītājiem un galalietotājiem paredzētajās rokasgrāmatās, kā arī vismaz 10 gadus pēc metināšanas aparāta modeļa pirmās vienības laišanas tirgū ražotāju, to pilnvaroto pārstāvju vai importētāju bezmaksas tīmekļa vietnēs:

- a) ražojuma veids;
- b) ražotāja nosaukums, reģistrēts tirdzniecības nosaukums un reģistrēta adrese saziņai ar ražotāju;
- c) ražojuma modeļa identifikators;
- d) barošanas avota efektivitāte (%);
- e) jaudas izmantojums dīkstāvē (W);
- f) ekvivalento modeļu saraksts;
- g) informācija par reciklēšanu vai utilizēšanu aprites cikla beigās;
- h) saraksts ar kritiski svarīgajām izejvielām, kuru indikatīvā masa pārsniedz 1 g komponentu līmenī (ja tādas ir), un norāde par to, kuru komponentu sastāvā šīs kritiski svarīgās izejvielas ir;
- i) indikatīvais aizsarggāzu patēriņš, ja izmanto reprezentatīvus metināšanas plānus un programmas;
- j) indikatīvais metināšanas stieples vai piedevmateriāla patēriņš, ja izmanto reprezentatīvus metināšanas plānus un programmas.

Uz metināšanas aparātu datu plāksnītes norāda šādu informāciju:

- a) ražošanas gads.

## III PIELIKUMS

**Mērīšanas metodes un aprēķini**

Nolūkā nodrošināt un verificēt atbilstību šīs regulas prasībām mērījumus un aprēķinus veic, izmantojot harmonizētos standartus, kuru atsauces numuri šajā nolūkā ir publicēti *Eiropas Savienības Oficiālajā Vēstnesī*, vai citas ticamas, precīzas un reproducējamas metodes, kuras ir mūsdienīgas un vispāratzītas un ar kurām iegūto rezultātu nenoteiktība ir uzskatāma par zemu.

---

## IV PIELIKUMS

**Verifikācijas procedūra tirgus uzraudzības nolūkā**

Šajā pielikumā noteiktās verifikācijas pielaiides attiecas tikai uz izmērīto parametru verifikāciju, ko veic dalībvalsts iestādes, un ražotājs, importētājs vai pilnvarotais pārstāvis tās neizmanto kā pieļaujamo pielaidi, uzrādot vērtības tehniskajā dokumentācijā, kā arī neinterpretē šīs vērtības nolūkā panākt atbilstību vai jebkādiem līdzekļiem radīt labāku priekšstatu par ražojuma veiktspēju.

Ja modeļa konstrukcija ir tāda, ka modelis spēj detektēt, ka tiek testēts (piemēram, atpazīt testēšanas apstākļus vai testēšanas ciklu), un attiecīgi reaģēt, proti, testa laikā automātiski mainīt savu veiktspēju nolūkā sasniegt vēlāmāku to parametru līmeni, kas norādīti šajā regulā vai iekļauti ražojumam pievienotajā tehniskajā dokumentācijā vai jebkādā citā dokumentācijā, modeli un visus ekvivalentos modeļus uzskata par neatbilstošiem.

Verificējot ražojuma modeļa atbilstību tām prasībām, kas šajā regulā noteiktas atbilstīgi Direktīvas 2009/125/EK 3. panta 2. punktam, attiecībā uz šajā pielikumā minētajām prasībām dalībvalstu iestādes piemēro šādu procedūru.

1. Dalībvalsts iestādes verificē vienu modeļa vienību.
2. Modeļi uzskata par atbilstīgu piemērojamām prasībām, ja izpildīti šādi nosacījumi:
  - a) vērtības, kas tehniskajā dokumentācijā norādītas saskaņā ar Direktīvas 2009/125/EK IV pielikuma 2. punktu (deklarētās vērtības), un attiecīgā gadījumā vērtības, kas izmantotas, lai tās aprēķinātu, ražotājam, importētājam vai pilnvarotajam pārstāvim nav izdevīgākas kā to atbilstošo mērījumu rezultāti, kas veikti saskaņā ar minētā punkta g) apakšpunktu; un
  - b) deklarētās vērtības atbilst visām šajā regulā noteiktajām prasībām, un informācijā par ražojumu, ko atbilstoši attiecīgajām prasībām publisko ražotājs, importētājs vai pilnvarotais pārstāvis, nekur nenorāda vērtības, kas ražotājam, importētājam vai pilnvarotajam pārstāvim ir izdevīgākas nekā deklarētās vērtības; un
  - c) tad, kad dalībvalstu iestādes pārbauda konkrēta modeļa vienību, tās konstatē, ka ražotājs, importētājs vai pilnvarotais pārstāvis ir ieviesis sistēmu, kas atbilst 6. panta otrās daļas prasībām; un
  - d) tad, kad dalībvalstu iestādes pārbauda konkrēta modeļa vienību, tā atbilst prasībai 6. panta trešajā daļā, resursefektivitātes prasībām II pielikuma 2. punktā un informācijas prasībām II pielikuma 3. punktā; un
  - e) kad dalībvalsts iestādes testē šo vienu modeļa iekārtu, noteiktās vērtības (testēšanā izmērītās attiecīgo parametru vērtības un no šiem mērījumiem aprēķinātās vērtības) atbilst attiecīgajām verifikācijas pielaidēm, kas norādītas 2. tabulā.
3. Ja netiek iegūti 2. punkta a), b), c) vai d) apakšpunktā minētie rezultāti, modeli un visus ekvivalentos modeļus uzskata par šīs regulas prasībām neatbilstošiem.
4. Ja netiek iegūts 2. punkta e) apakšpunktā minētais rezultāts, dalībvalsts iestādes testēšanai izraugās vēl trīs tā paša modeļa vienības. Tomēr šīs trīs papildu vienības drīkst izvēlēties arī no viena vai vairākiem ekvivalentiem modeļiem.
5. Uzskata, ka modelis atbilst piemērojamajām prasībām, ja minētajām trim iekārtām noteikto vērtību vidējā aritmētiskā vērtība atbilst attiecīgajām verifikācijas pielaidēm, kas norādītas 2. tabulā.
6. Ja netiek iegūti 5. punktā minētie rezultāti, modeli un visus ekvivalentos modeļus uzskata par šīs regulas prasībām neatbilstošiem.
7. Kad saskaņā ar 3. vai 6. punktu ir pieņemts lēmums par modeļa neatbilstību, dalībvalsts iestādes nekavējoties sniedz visu attiecīgo informāciju pārējo dalībvalstu iestādēm un Komisijai.

Dalībvalstu iestādes izmanto III pielikumā dotās mērījumu un aprēķinu metodes.

Attiecībā uz šajā pielikumā minētajām prasībām dalībvalstu iestādes piemēro tikai 2. tabulā noteiktās verifikācijas pielāides un izmanto tikai 1. līdz 7. punktā aprakstīto procedūru. Attiecībā uz 2. tabulā noteiktajiem parametriem nepiemēro nekādas citas verifikācijas pielāides, piemēram, pielāides, kas noteiktas harmonizētajos standartos vai jebkādas citas mērīšanas metodēs.

2. tabula.

**Verifikācijas pielāides**

<i>Parametri</i>	<i>Verifikācijas pielāides</i>
Barošanas avota efektivitāte (%)	Noteiktā vērtība (*) ir ne vairāk kā par 2 % zemāka par deklarēto vērtību.
Jaudas izmantojums dīkstāvē (W)	Noteiktā vērtība (*) nepārsniedz deklarēto vērtību par vairāk kā 10 %

(\*) Ja testē trīs papildu vienības, kā teikts 4. punktā, noteiktā vērtība ir šo trīs papildu vienību vidējā aritmētiskā vērtība.

## V PIELIKUMS

**Kritēriji**

Direktīvas 2009/125/EK I pielikuma 2. punkta 3. daļas vajadzībām nosaka turpmāk minētos kritērijus.

Turpinājumā ir norādītas labākās tirgū pieejamās tehnoloģijas šīs regulas spēkā stāšanās laikā attiecībā uz vidiskajiem aspektiem, kuri tika uzskatīti par nozīmīgiem un kvantificējamiem.

*3. tabula.***Barošanas avota efektivitātes un jaudas izmantojuma dīkstāvē kritēriji**

Ražojuma tips	Barošanas avota efektivitāte	Maksimālais jaudas izmantojums dīkstāvē
Metināšanas aparāti, ko darbina no trīsfāzu barošanas avotiem ar līdzstrāvu izejā	92 %	10 W
Metināšanas aparāti, ko darbina no vienfāzes barošanas avotiem ar līdzstrāvu izejā	90 %	10 W
Metināšanas aparāti, ko darbina no vienfāzes un trīsfāzu barošanas avotiem ar maiņstrāvu izejā	83 %	10 W