

**NARIADENIE KOMISIE (EÚ) 2019/1784****z 1. októbra 2019,****ktorým sa stanovujú požiadavky na ekodizajn zariadení na zváranie podľa smernice Európskeho parlamentu a Rady 2009/125/ES****(Text s významom pre EHP)**

EURÓPSKA KOMISIA,

so zreteľom na článok 114 Zmluvy o fungovaní Európskej únie,

so zreteľom na smernicu Európskeho parlamentu a Rady 2009/125/ES z 21. októbra 2009 o vytvorení rámca na stanovenie požiadaviek na ekodizajn energeticky významných výrobkov <sup>(1)</sup>, a najmä na jej článok 15 ods. 1,

keďže:

- (1) Podľa smernice 2009/125/ES by mala Komisia stanoviť požiadavky na ekodizajn energeticky významných výrobkov, ktoré predstavujú významný objem odbytu a obchodu v Únii, ktoré majú významný vplyv na životné prostredie a majú veľký potenciál zlepšenia prostredníctvom ich projektovania z hľadiska vplyvu na životné prostredie bez neprimerane vysokých nákladov.
- (2) V oznámení Komisie COM(2016) 773 final <sup>(2)</sup> (pracovný plán v oblasti ekodizajnu), ktorý Komisia vypracovala na základe uplatňovania článku 16 ods. 1 smernice 2009/125/ES, sa stanovujú pracovné priority rámca ekodizajnu a energetického označovania na roky 2016 – 2019. V pracovnom pláne v oblasti ekodizajnu sú uvedené skupiny energeticky významných výrobkov, ktoré sa majú považovať za prioritné z hľadiska vypracovania prípravných štúdií a prípadného prijatia vykonávacích opatrení, ako aj preskúmania platných nariadení.
- (3) Odhaduje sa, že opatrenia v pracovnom pláne v oblasti ekodizajnu môžu do roku 2030 priniesť úsporu vyše 260 TWh koncovej energie ročne, čo zodpovedá zníženiu emisií skleníkových plynov o zhruba 100 miliónov ton ročne v roku 2030.
- (4) Komisia uskutočnila prípravnú štúdiu, v ktorej sa analyzovali technické, environmentálne a ekonomické aspekty zariadení na zváranie a obrábacích strojov používaných na priemyselné účely <sup>(3)</sup>. V predmetnej štúdii zariadenia na zváranie zahŕňajú zariadenia na oblúkové zváranie a plazmové zváranie pre kovy, navrhnuté a obvykle používané na priemyselné a profesionálne použitie <sup>(4)</sup>. Dospelo sa k záveru, že zariadenia na zváranie poháňané výlučne motorom alebo batériami by sa nemali regulovať.
- (5) Prípravná štúdiá sa uskutočnila v úzkej spolupráci so zainteresovanými stranami z Únie a tretích krajín. Výsledky sa zverejnili a predložili konzultačnému fóru zriadenému podľa článku 18 smernice 2009/125/ES.
- (6) Environmentálne aspekty zariadení na zváranie, ktoré boli identifikované ako významné na účely tohto nariadenia, sú tieto:
  - a) spotreba energie vo fáze používania, a to vrátane situácií, keď sú výrobky v režime „nečinnosti“;
  - b) aspekty efektívneho využívania zdrojov.

<sup>(1)</sup> Ú. v. EÚ L 285, 31.10.2009, s. 10.

<sup>(2)</sup> Oznámenie Komisie. Pracovný plán v oblasti ekodizajnu na obdobie rokov 2016 – 2019 [COM(2016) 773 final, Brusel, 30.11.2016].

<sup>(3)</sup> V rámci prípravných prác boli pôvodne zahrnuté aj obrábacie stroje, boli však vylúčené z rozsahu pôsobnosti tohto nariadenia, keďže je ťažké stanoviť minimálne požiadavky na účinnosť na základe informácií, ktoré sú v súčasnosti k dispozícii. Ďalšie zhromažďovanie údajov, najmä o technických možnostiach zníženia spotreby energie v iných ako prevádzkových stavoch, ako je režim pohotovosti a iné režimy nízkej spotreby, by v budúcnosti mohlo viesť k navrhnutiu opatrení v oblasti ekodizajnu obrábacích strojov.

<sup>(4)</sup> Podľa definície uvedenej v norme IEC 60974-1: Zariadenia na oblúkové zváranie – Časť 1: Zdroje zváracieho prúdu. Z rozsahu pôsobnosti tohto nariadenia sú konkrétne vylúčené zariadenia na oblúkové zváranie a rezacie zariadenia určené na prevádzku laikmi s obmedzeným trvaním prevádzky v súlade s normou IEC 60974-6: Zariadenia na oblúkové zváranie – Časť 6: Zariadenia s obmedzeným trvaním prevádzky.

- (7) Predpokladá sa, že ročná konečná spotreba energie priamo súvisiaca so zariadeniami na zváranie v roku 2030 presiahne 6 TWh, čo zodpovedá 2,4 mil. ton ekvivalentu CO<sub>2</sub>, s výnimkou energie použitej na výrobu súvisiacich spotrebných materiálov (ako sú ochranné plyny a zváracie drôty). Z prípravnej štúdie vyplynulo, že spotrebu energie vo fáze používania a rôznych režimoch nečinnosti alebo pohotovosti je možné výrazne znížiť.
- (8) Odhaduje sa, že do roku 2030 požiadavky na ekodizajn v tomto nariadení povedú k ročným úsporám energie vo výške 1,09 TWh, čo zodpovedá celkovým ročným úsporám vo výške približne 0,27 Mt ekvivalentu CO<sub>2</sub>.
- (9) V oznámení Komisie Európskemu parlamentu, Rade, Európskemu hospodárskemu a sociálnemu výboru a Výboru regiónov COM(2015) 0614 final <sup>(5)</sup> (akčný plán pre obehové hospodárstvo) a v pracovnom pláne v oblasti ekodizajnu sa zdôrazňuje význam využívania rámca ekodizajnu na podporu prechodu na obehové hospodárstvo efektívnejšie využívajúce zdroje. V smernici Európskeho parlamentu a Rady 2012/19/EÚ <sup>(6)</sup> sa odkazuje na smernicu 2009/125/ES a uvádza sa v nej, že požiadavky na ekodizajn by mali uľahčiť opätovné použitie, demontáž a zhodnocovanie odpadu z elektrických a elektronických zariadení (OEEZ) riešením týchto aspektov v skoršej fáze. V tomto nariadení sa preto stanovujú požiadavky na aspekty, ktoré nesúvisia s energiou, vrátane:
- a) demontáže;
  - b) opraviteľnosti;
  - c) kritických surovín.
- (10) Okrem toho sa v ňom vyžaduje, aby boli k zariadeniam na zváranie priložené informácie o spotrebe ochranných plynov počas zvárania a množstvách spotrebovaného zváracieho drôtu alebo prídavného materiálu.
- (11) Spotreba energie a zdrojov zariadení na zváranie by sa mohla znížiť uplatnením existujúcich techník, ktoré nie sú chránené patentom, bez zvýšenia celkových nákladov na nákup a prevádzku.
- (12) V prípravnej štúdii je uvedený záver, že navrhované požiadavky na ekodizajn nemajú z pohľadu koncového používateľa vplyv na funkčnosť alebo cenovú dostupnosť zariadení na zváranie a nemajú negatívny vplyv na zdravie, bezpečnosť ani životné prostredie.
- (13) Načasovanie zavedenia požiadaviek na ekodizajn umožňuje výrobcovi prepracovať výrobky, na ktoré sa toto nariadenie vzťahuje. Zohľadňuje sa v ňom vplyv na náklady pre výrobcov, najmä vzhľadom na veľký podiel malých a stredných podnikov v odvetví výroby zariadení na zváranie v EÚ, pričom sa zabezpečí včasné dosiahnutie cieľov tohto nariadenia.
- (14) Parametre výrobkov by sa mali merať a vypočítavať pomocou spoľahlivých, presných a reprodukovateľných metód, pri ktorých sa zohľadňujú uznávané najmodernejšie techniky merania a výpočtu, ako aj prípadné harmonizované normy, ktoré v súlade s nariadením Európskeho parlamentu a Rady (EÚ) č. 1025/2012 <sup>(7)</sup> prijali európske normalizačné organizácie na základe žiadosti Komisie.
- (15) V tomto nariadení by sa v súlade s článkom 8 smernice 2009/125/ES malo stanoviť, ktoré postupy posudzovania zhody sa uplatňujú.
- (16) Na uľahčenie kontrol súladu by výrobcovia mali v technickej dokumentácii poskytovať informácie uvedené v prílohách IV a V k smernici 2009/125/ES, pokiaľ sa týkajú požiadaviek stanovených v tomto nariadení.

<sup>(5)</sup> Oznámenie Komisie Európskemu parlamentu, Rade, Európskemu hospodárskemu a sociálnemu výboru a Výboru regiónov. Kruh sa uzatvára – Akčný plán EÚ pre obehové hospodárstvo, [COM(2015) 0614 final, Brusel, 2.12.2015].

<sup>(6)</sup> Smernica Európskeho parlamentu a Rady 2012/19/EÚ zo 4. júla 2012 o odpade z elektrických a elektronických zariadení (OEEZ) (Ú. v. EÚ L 197, 24.7.2012, s. 38).

<sup>(7)</sup> Nariadenie Európskeho parlamentu a Rady (EÚ) č. 1025/2012 z 25. októbra 2012 o európskej normalizácii (Ú. v. EÚ L 316, 14.11.2012, s. 12).

- (17) Okrem právne záväzných požiadaviek stanovených v tomto nariadení by sa mali identifikovať referenčné hodnoty najlepších dostupných techník, aby boli informácie o environmentálnych vlastnostiach životného cyklu výrobkov podľa tohto nariadenia počas celého ich životného cyklu všeobecne a ľahko dostupné, v súlade s časťou 3 bodom 2 prílohy I k smernici 2009/125/ES.
- (18) S cieľom zvýšiť účinnosť a dôveryhodnosť tohto nariadenia a chrániť spotrebiteľov by sa mali zakázať výrobky, ktoré automaticky menia svoju výkonnosť v skúšobných podmienkach s cieľom zlepšiť deklarované parametre.
- (19) Toto nariadenie by sa malo preskúmať s cieľom posúdiť primeranosť a účinnosť jeho ustanovení pri dosahovaní príslušných cieľov. Preskúmanie by sa malo načasovať tak, aby sa všetky ustanovenia mohli implementovať a preukázať svoj vplyv na trh.
- (20) S cieľom zlepšiť fungovanie vnútorného trhu a environmentálne vlastnosti zariadení na zváranie v celej Únii by sa požiadavkami na ekodizajn mali harmonizovať príslušné požiadavky na spotrebu energie a efektívne využívanie zdrojov. Požiadavky by sa mali preskúmať najneskôr do roku 2024 vzhľadom na technologický vývoj, aby sa využili ďalšie možnosti zlepšenia parametrov zariadení a fungovania vnútorného trhu.
- (21) Opatrenia stanovené v tomto nariadení boli prerokované konzultačným fórom uvedeným v článku 18 smernice 2009/125/ES.
- (22) Opatrenia stanovené v tomto nariadení sú v súlade so stanoviskom výboru zriadeného na základe článku 19 ods. 1 smernice 2009/125/ES,

PRIJALA TOTO NARIADENIE:

## Článok 1

### Predmet úpravy a rozsah pôsobnosti

1. Týmto nariadením sa stanovujú požiadavky na ekodizajn zariadení na zváranie napájaných z elektrickej siete, týkajúce sa ich uvádzania na trh alebo do prevádzky.
2. Toto nariadenie sa vzťahuje na zariadenia na zváranie, v ktorých sa využíva aspoň jeden z týchto zváracích a súvisiacich procesov:
  - a) ručné oblúkové zváranie;
  - b) oblúkové zváranie kovov v ochrannej atmosfére;
  - c) zváranie vo vlastnej ochrannej atmosfére s použitím plnenej drôtovej elektródy;
  - d) oblúkové zváranie plnenou drôtovou elektródou;
  - e) zváranie kovu v aktívnom plyne a zváranie kovu v inertnom plyne;
  - f) zváranie volfrámovou elektródou v inertnom plyne;
  - g) rezanie plazmovým oblúkom.
3. Toto nariadenie sa nevzťahuje na zariadenia na zváranie, v ktorých sa využívajú tieto zváracie a súvisiace procesy:
  - a) oblúkové zváranie pod tavivom;
  - b) oblúkové zváranie s obmedzeným trvaním prevádzky;
  - c) odporové zváranie;
  - d) priváranie svorníkov.

## Článok 2

## Vymedzenie pojmov

Na účely tohto nariadenia sa uplatňuje toto vymedzenie pojmov:

1. „Zariadenia na zváranie“ sú výrobky, ktoré sa používajú na ručné, automatické alebo poloautomatické zváranie, tvrdé spájkovanie, spájkovanie alebo rezanie (alebo všetky uvedené činnosti) prostredníctvom oblúkového zvárania a súvisiacich procesov, a to stacionárne alebo prenosné, pričom sa skladajú zo spojených častí alebo komponentov, z ktorých aspoň jeden sa pohybuje a ktoré sú navzájom prepojené tak, aby sa dosiahlo spojenie kovov ich zahriatím na teplotu zvárania (s použitím tlaku alebo bez neho) alebo len pôsobením tlaku, s použitím prídavného materiálu alebo bez neho, s použitím ochranného(-ých) plynu (-ov) alebo bez neho (nich), s použitím vhodných nástrojov a techník, pričom vznikne výrobok definovaného tvaru.
2. „Ručné oblúkové zváranie“ je proces oblúkového zvárania s použitím obalenej elektródy, pri ktorom zvárač kontroluje rýchlosť posunu miesta zvárania aj rýchlosť, ktorou sa elektróda privádza do elektrického oblúka.
3. „Oblúkové zváranie kovov v ochrannej atmosfére“ je proces oblúkového zvárania, pri ktorom sa spojenie zváraných materiálov dosiahne ich ohriatím elektrickým oblúkom, ktorý vzniká medzi obalenou kovovou elektródou a pracovnou plochou zváraného materiálu. Ochranná atmosféra vzniká rozkladom obalu elektródy. Nepoužíva sa tlak a prídavný materiál sa získava z elektródy.
4. „Zváranie vo vlastnej ochrannej atmosfére s použitím plnenej drôtovej elektródy“ je proces zvárania drôtovou elektródou, pri ktorom sa súvislá elektróda tvorená dutým drôtom vedie cez zvárací horák do zváraného spoja bez potreby použitia externého ochranného plynu na ochranu zvarového kúpeľa pred kontamináciou. Namiesto externého ochranného plynu dochádza k reakcii taviva vnútri dutého drôtu so zváracím oblúkom a vytvoreniu plynu, ktorý chráni zvarový kúpeľ.
5. „Oblúkové zváranie plnenou drôtovou elektródou“ je proces zvárania, pri ktorom sa používajú kompozitné trubicové elektródy s prídavným materiálom, pozostávajúce z kovového plášťa a jadra tvoreného rôznymi práškovými materiálmi, ktoré na povrchu zvarovej húsenice vytvárajú silnú vrstvu trosky. Použitie externého zdroja ochranného (-ých) plynu (-ov) môže alebo nemusí byť potrebné.
6. „Zváranie kovu v inertnom plyne“ je proces oblúkového zvárania kovov v plyne, pri ktorom dochádza k spojeniu zváraných materiálov ich zahriatím elektrickým oblúkom medzi súvislou (spotrebovanou) elektródou plnenou prídavným materiálom a pracovnou plochou zváraného materiálu. Ochranná atmosféra pochádza výhradne z externe dodávaného plynu alebo zmesi plynov, ktorá je inertná.
7. „Zváranie kovu v aktívnom plyne“ je proces oblúkového zvárania kovov v plyne, pri ktorom dochádza k spojeniu zváraných materiálov ich zahriatím elektrickým oblúkom medzi súvislou (spotrebovanou) elektródou plnenou prídavným materiálom a pracovnou plochou zváraného materiálu. Ochranná atmosféra pochádza výhradne z externe dodávaného plynu alebo zmesi plynov, ktorá je aktívna.
8. „Zváranie volfrámovou elektródou v inertnom plyne“ je oblúkové zváranie, pri ktorom dochádza k spojeniu zváraných materiálov ich zahriatím elektrickým oblúkom medzi jednou volfrámovou (nespotrebovanou) elektródou a pracovnou plochou zváraného materiálu. Ochranná atmosféra pochádza z plynu alebo zmesi plynov. Môže alebo nemusí sa používať tlak a prídavný materiál.
9. „Rezanie plazmovým oblúkom“ je proces oblúkového rezania, v ktorom sa používa zúžený elektrický oblúk a roztavený kov sa odstraňuje vysokorýchlostným prúdom ionizovaného plynu (plazmového plynu), vychádzajúcim z trysky, ktorá ho zužuje. Rezanie plazmovým oblúkom je proces, pri ktorom sa využíva jednosmerný prúd a záporná elektróda.
10. „Plyn vytvárajúci plazmu“ (označovaný aj ako „dýzový“ alebo „rezačný plyn“) je plyn privádzaný do horáka tak, aby obklopil elektródu, pričom sa ionizuje elektrickým oblúkom a vytvára plazmu, ktorá vychádza z dýzy horáku v podobe plazmového prúdu.
11. „Ochranný plyn“ (označovaný aj ako „sekundárny plyn“) je plyn, ktorý neprechádza cez otvor dýzy, ale prechádza okolo dýzy a vytvára ochrannú atmosféru okolo elektrického oblúka.
12. „Oblúkové zváranie pod tavivom“ je proces oblúkového zvárania, ktorý využíva oblúk alebo oblúky s hodnotou prúdu nad 600 ampérov medzi plnou kovovou elektródou alebo elektródami a zvarovým kúpeľom. Oblúk a roztavený kov sú chránené vrstvou zrnitého taviva na pracovných plochách. Neuplatňuje sa žiadny tlak a tento proces využíva prídavný materiál z elektródy a niekedy z doplnkového zdroja, ako je zvárací drôt, tavivo alebo kovové granule.

13. „oblúkové zváranie s obmedzeným trvaním prevádzky“ je oblúkové zváranie a súvisiace procesy, ktoré nie sú určené na priemyselné a profesionálne použitie a ktoré:
  - a) používajú jednofázové napájanie z verejnej elektrickej siete s nízkym napätím;
  - b) ak sú poháňané motorom, ich výkon nepresahuje 7,5 kVA;
  - c) na prevádzku nepotrebujú zariadenia na zapálenie a stabilizáciu oblúka, systémy kvapalinového chladenia ani plynové konzoly;
14. „odporové zváranie“ je termoelektrický proces, pri ktorom sa vytvára teplo na rozhraní zváraných dielov prechádzaním elektrického prúdu cez diely na presne riadený čas a pod kontrolovaným tlakom. Nevyžaduje sa žiadny spotrebný materiál, ako sú zváracie drôty alebo ochranné plyny.
15. „priváranie svorníkov“ je proces zvárania, pri ktorom sa kovový svorník alebo podobný diel pripája (ručne, automaticky alebo poloautomaticky) k obrobku zohriatím oboch dielov pomocou elektrického oblúka;
16. „ekvivalentný model“ je model, ktorý má rovnaké technické charakteristiky relevantné z hľadiska technických informácií, ktoré sa majú poskytnúť, ale ten istý výrobca, splnomocnený zástupca alebo dovozca ho uvádza na trh alebo do prevádzky ako iný model pod iným identifikačným kódom modelu;
17. „identifikačný kód modelu“ je kód, zvyčajne alfanumerický, ktorým sa špecifický model výrobku odlišuje od iných modelov s rovnakou ochrannou známkou alebo rovnakým názvom výrobcu, splnomocneného zástupcu alebo dovozcu.

### Článok 3

#### **Požiadavky na ekodizajn**

Požiadavky na ekodizajn stanovené v prílohe II sa uplatňujú od dátumov v nej uvedených.

### Článok 4

#### **Posudzovanie zhody**

1. Postupom posudzovania zhody uvedeným v článku 8 smernice 2009/125/ES je systém vnútornej kontroly návrhu stanovený v prílohe IV alebo systém riadenia stanovený v prílohe V k uvedenej smernici.
2. Na účely posudzovania zhody podľa článku 8 smernice 2009/125/ES spis s technickou dokumentáciou obsahuje kópiu informácií o výrobku v súlade s bodmi 2 a 3 prílohy II, ako aj podrobnosti a výsledky výpočtov stanovených v prílohe III k tomuto nariadeniu.
3. Ak sa informácie z technickej dokumentácie pre konkrétny model získali:
  - a) z modelu s rovnakými technickými charakteristikami relevantnými z hľadiska technických informácií, ktoré sa majú poskytnúť, ale od iného výrobcu;
  - b) výpočtom na základe technického návrhu alebo extrapoláciou z iného modelu od rovnakého alebo iného výrobcu, prípadne kombináciou oboch týchto možností;

technická dokumentácia musí zahŕňať podrobnosti o tomto výpočte, posúdenie, ktoré výrobca vykonal na overenie presnosti daného výpočtu, a podľa potreby vyhlásenie o totožnosti modelov odlišných výrobcov.

Technická dokumentácia musí zahŕňať zoznam všetkých ekvivalentných modelov vrátane ich identifikačných kódov.

#### Článok 5

##### **Postup overovania na účely dohľadu nad trhom**

Pri vykonávaní kontrol v rámci dohľadu nad trhom podľa článku 3 ods. 2 smernice 2009/125/ES členské štáty uplatnia postup overovania vymedzený v prílohe IV.

#### Článok 6

##### **Obchádzanie pravidiel a aktualizácie softvéru**

Výrobca, splnomocnený zástupca alebo dovozca nesmie uviesť na trh výrobky navrhnuté tak, aby rozpoznali podrobenie skúšaniam (napr. rozpoznaním skúšobných podmienok alebo skúšobného cyklu) a aby konkrétne reagovali automatickou zmenou výkonnosti počas skúšky s cieľom dosiahnuť priaznivejšiu hodnotu ktoréhokoľvek parametra deklarovaného výrobcom, dovozcom alebo splnomocneným zástupcom v technickej dokumentácii či uvedeného v akejkoľvek poskytnutej dokumentácii.

Spotreba energie výrobku ani ktorýkoľvek iný deklarovaný parameter sa po aktualizácii softvéru alebo firmvéru nesmie zhoršiť, ak sa meria podľa tej istej skúšobnej normy, ktorá sa pôvodne použila na vyhlásenie o zhode, s výnimkou prípadov, keď koncový používateľ poskytne pred aktualizáciou svoj výslovný súhlas. V prípade odmietnutia aktualizácie nesmie dôjsť k žiadnej zmene parametrov výrobku.

Aktualizácia softvéru nesmie nikdy viesť k takej zmene parametrov výrobku, v dôsledku ktorej by nespĺňal požiadavky na ekodizajn platné pre príslušné vyhlásenie o zhode.

#### Článok 7

##### **Referenčné hodnoty**

Referenčné hodnoty pre najvýkonnejšie výrobky a najlepšie techniky, ktoré sú dostupné na trhu v čase prijatia tohto nariadenia, sa uvádzajú v prílohe V.

#### Článok 8

##### **Preskúmanie**

Komisia toto nariadenie preskúma vzhľadom na technologický pokrok a výsledky preskúmania vrátane prípadného návrhu revízie poskytne konzultačnému fóru najneskôr do 14. novembra 2024.

V rámci preskúmania sa posúdi najmä to, či je vhodné stanoviť konkrétne požiadavky na ekodizajn, pokiaľ ide o:

- a) prísnejšie limity pre účinnosť zdrojov energie a spotrebu energie v stave nečinnosti;
- b) emisie do ovzdušia súvisiace s používaním zariadení na zváranie;
- c) dodatočné požiadavky na efektívne využívanie zdrojov pre výrobky v súlade s cieľmi obehového hospodárstva;
- d) výrobky využívajúce procesy oblúkového zvárania pod tavivom, oblúkového zvárania s obmedzeným trvaním prevádzky, odporového zvárania a privárania svorníkov.

Okrem toho posúdi aj to, či je vhodné rozšíriť rozsah pôsobnosti tohto nariadenia na profesionálne obrábacie stroje, a najmä stanoviť špecifické požiadavky na ekodizajn pre obrábacie stroje, pokiaľ ide o minimálne hodnoty účinnosti pri mimoprevádzkovom režime, pohotovostnom režime a iných režimoch s nízkou spotrebou energie.

#### Článok 9

##### **Nadobudnutie účinnosti a uplatňovanie**

Toto nariadenie nadobúda účinnosť dvadsiatym dňom po jeho uverejnení v *Úradnom vestníku Európskej únie*.

Toto nariadenie sa uplatňuje od 1. januára 2021.

Toto nariadenie je záväzné v celom rozsahu a priamo uplatniteľné vo všetkých členských štátoch.

V Bruseli 1. októbra 2019

*Za Komisiu*  
*predseda*  
Jean-Claude JUNCKER

---

## PRÍLOHA I

**Vymedzenie pojmov platné pre prílohy**

Uplatňuje sa toto vymedzenie pojmov:

1. „Účinnosť zdroja prúdu“ je pomer, vyjadrený v percentách, medzi výstupným výkonom za normalizovaných podmienok zvárania a pri normalizovanom zväracom napätí a najvyššou spotrebou elektrickej energie zo zdroja prúdu.
2. „Stav nečinnosti“ je prevádzkový stav, pri ktorom je zapnuté napájanie (prúdom) a zväracím obvodom neprechádza prúd.
3. „Spotreba energie v stave nečinnosti“ je príkon vo wattoch v stave nečinnosti.
4. „Zdroj prúdu“ je zariadenie, ktoré využíva striedavý prúd (AC) buď na napájanie jedného alebo viacerých výstupných výkonov so striedavým prúdom, respektíve ktoré premieňa striedavý prúd na jeden alebo viacero jednosmerných výstupných výkonov slúžiacich na napájanie zariadenia na zváranie.
5. „Ovládací panel“ je celkové prevádzkové rozhranie medzi používateľom výrobku a zariadením na zváranie, obsahujúce ovládače a ukazovatele.
6. „Kryt zariadenia“ je obal, ktorý má výrobok chrániť pred vplyvmi prostredia, napríklad vlhkosti z okolia a možnými otrasmami v dôsledku nárazu.
7. „Batéria“ je zariadenie vymedzené v článku 3 smernice Európskeho parlamentu a Rady 2006/66/ES <sup>(1)</sup>, aj v zmysle „sady batérií“ alebo „priemyselnej batérie alebo akumulátora“ v tom istom článku.
8. „Zvärací horák“ je zariadenie, ktoré do elektródy dodáva zvärací prúd, čo môže zahŕňať prenos prúdu do taviacej sa elektródy, pokiaľ sa použije, a ktoré tiež dodáva ochranný plyn, pokiaľ sa použije, do miesta elektrického oblúku.
9. „Hadica na prívod plynu“ je prívodná hadica, špeciálne navrhnutá na prívod palivových plynov (ako napríklad acetylénu), stlačeného vzduchu a ochranných plynov používaných pri zváraní, ktorá obvykle pozostáva z rúrky a ochranného krytu, často špecifická pre použitý typ plynu a niekedy aj pre prevádzkové podmienky.
10. „Regulátor prívodu plynu“ je zariadenie, ktoré znižuje vyšší tlak privádzaných stlačených plynov na nižší tlak, ktorý možno bezpečne použiť vo zväracích zariadeniach, často vybavené meracím ventilom alebo prietokomerom na meranie a/alebo reguláciu prietoku plynu.
11. „Pohon zväracieho drôtu“ je zariadenie používané na privádzanie zväracieho drôtu alebo prídavného materiálu, ktoré môže byť tlačného, ťažného alebo kombinovaného typu.
12. „Ventilátor“ je rotačný stroj používaný na udržiavanie nepretržitého toku plynu, zvyčajne vzduchu, ktorý cezeň prechádza a funguje napríklad ako vnútorný chladiaci systém zdroja prúdu.
13. „Elektrický napájací kábel“ je kábel na napájanie zväracieho zariadenia elektrickou energiou, ktorý spĺňa požiadavky medzinárodne uznávaných noriem pre zväracie káble týkajúce sa výkonnosti a bezpečnosti.
14. „Odborný opravár“ je osoba alebo podnik, ktorý poskytuje služby opravy a odbornej údržby zariadení na zváranie.
15. „Náhradný diel“ je samostatný diel, ktorým sa môže nahradiť diel s rovnakou alebo podobnou funkciou v zariadení na zváranie.

<sup>(1)</sup> Smernica Európskeho parlamentu a Rady 2006/66/ES zo 6. septembra 2006 o batériách a akumulátoroch a použitých batériách a akumulátoroch, ktorou sa zrušuje smernica 91/157/EHS (Ú. v. EÚ L 266, 26.9.2006, s. 1).



## PRÍLOHA II

## Požiadavky na ekodizajn

## 1. Požiadavky na energetickú účinnosť

Účinnosť zdroja prúdu zariadení na zváranie nesmie byť od 1. januára 2023 nižšia ako hodnoty stanovené v tabuľke 1 a spotreba energie v stave nečinnosti nesmie presiahnuť hodnoty stanovené v tabuľke 1.

Tabuľka 1.

## Účinnosť zdroja prúdu a spotreba energie v stave nečinnosti

|  | Minimálna účinnosť zdroja prúdu | Maximálna spotreba energie v stave nečinnosti |
|--|---------------------------------|---|
| Zariadenia na zváranie poháňané z trojfázových zdrojov prúdu s výstupom jednosmerného prúdu (DC)               | 85 %                            | 50 W  |
| Zariadenia na zváranie poháňané z jednofázových zdrojov prúdu s výstupom jednosmerného prúdu (DC)              | 80 %                            | 50 W  |
| Zariadenia na zváranie poháňané z jednofázových a trojfázových zdrojov prúdu s výstupom striedavého prúdu (AC) | 80 %                            | 50 W  |

Súlad s požiadavkami na ekodizajn týkajúcimi sa účinnosti zdroja prúdu a spotreby energie v stave nečinnosti sa posudzuje, meria a počíta v súlade s metódami stanovenými v prílohe III.

## 2. Požiadavky na efektívnosť využívania zdrojov

Od 1. januára 2021 musia zariadenia na zváranie spĺňať tieto požiadavky:

## a) Dostupnosť náhradných dielov

1. Výrobcovia, splnomocnení zástupcovia alebo dovozcovia zariadení na zváranie musia odborným opravárom sprístupňovať minimálne nasledujúce náhradné diely, a to aspoň počas desiatich rokov od výroby posledného kusu daného modelu zariadenia na zváranie:

- ovládací panel;
- zdroj(-e) prúdu;
- kryt zariadenia;
- batéria(-e);
- zvárací horák;
- hadica(-e) na prívod plynu;
- regulátor(-y) prívodu plynu;
- pohon zváracieho drôtu alebo prídavného materiálu;
- ventilátor(-y);
- elektrický napájací kábel;
- softvér a firmvér vrátane softvéru na obnovu výrobného nastavenia.

2) Výrobcovia zabezpečia, aby sa tieto náhradné diely dali vymeniť bežne dostupnými nástrojmi a bez trvalého poškodenia zariadenia a daného dielu.

3) Zoznam týchto náhradných dielov a postup ich objednávaní sa musia verejne sprístupniť na voľne prístupných webových stránkach výrobcu, splnomocneného zástupcu alebo dovozcu najneskôr dva roky po uvedení prvého kusu daného modelu na trh a až do konca dostupnosti týchto náhradných dielov.

## b) Prístup k informáciám na účely opráv a údržby

Najneskôr do dvoch rokov od uvedenia prvého kusu modelu na trh až do uplynutia obdobia podľa bodu a.1 musí výrobca, dovozca alebo splnomocnený zástupca poskytnúť odborným opravárom prístup k informáciám na účely opráv a údržby daného zariadenia na zváranie za týchto podmienok:

1. na webovej stránke výrobcu, splnomocneného zástupcu alebo dovozcu sa uvedie postup registrácie odborných opravárov, aby získali prístup k informáciám; na akceptovanie takejto žiadosti výrobcovia, splnomocnení zástupcovia alebo dovozcovia môžu vyžadovať, aby odborný opravár preukázal, že:
  - i) daný odborný opravár je technicky spôsobilý vykonávať opravy a údržbu zariadení na zváranie a splňa platné predpisy, ktoré sa vzťahujú na opravárov elektrických zariadení v členských štátoch, kde vykonáva činnosť. Ako dôkaz súladu s týmto bodom sa akceptuje odkaz na oficiálny systém registrácie odborných opravárov, ak v daných členských štátoch takýto systém existuje;
  - ii) daný odborný opravár má poistenie zodpovednosti za škody spôsobené pri vykonávaní jeho činnosti bez ohľadu na to, či sa to v príslušnom členskom štáte vyžaduje;
2. výrobca, splnomocnený zástupca alebo dovozca musí registráciu akceptovať alebo zamietnuť do piatich pracovných dní od dátumu žiadosti odborného opravára.

Po registrácii sa odbornému opravárovi poskytne do jedného pracovného dňa od žiadosti prístup k vyžadovaným informáciám na účely opráv a údržby. Informácie možno v relevantných prípadoch poskytnúť aj k ekvivalentnému modelu alebo modelu tej istej skupiny. Dostupné informácie na účely opráv a údržby musia zahŕňať:

- nezameniteľné identifikačné údaje zariadenia na zváranie,
- plán demontáže alebo zobrazenie pri rozobraní,
- zoznam potrebného opravárskeho a skúšobného vybavenia,
- informácie o komponentoch a diagnostické informácie (ako sú minimálne a maximálne teoretické hodnoty pre merania),
- schémy zapojenia a obvodov,
- diagnostické poruchové a chybové kódy (prípadne vrátane špecifických kódov výrobcu),
- záznamy všetkých hlásených porúch uložených v zariadení na zváranie (ak sú k dispozícii) a
- pokyny na inštaláciu príslušného softvéru a firmvéru vrátane softvéru na obnovu výrobného nastavenia.

Výrobcovia, splnomocnení zástupcovia alebo dovozcovia si môžu účtovať za prístup k informáciám na účely opráv a údržby alebo za poskytovanie pravidelných aktualizácií primerané a úmerné poplatky. Poplatok je primeraný, ak neodrádza od prístupu k informáciám tým, že by nezohľadnil rozsah, v akom dané informácie odborný opravár používa.

## c) Maximálne dodacie lehoty náhradných dielov

Počas obdobia uvedeného v bode a.1 výrobca, dovozca alebo splnomocnený zástupca zabezpečí dodanie náhradných dielov na zariadenie na zváranie odbornému opravárovi do 15 pracovných dní od prijatia objednávky.

Táto dostupnosť môže byť obmedzená na odborných opravárov zaregistrovaných podľa písmena b).

## d) Informácie na displeji zariadenia na zváranie

Ak je zariadenie na zváranie vybavené displejom, musia sa na ňom uvádzať údaje o spotrebe zváracieho drôtu alebo prídavného materiálu v gramoch za minútu alebo ekvivalentných normalizovaných jednotkách merania.

## e) Požiadavky na demontáž na účely materiálového zhodnocovania a recyklácie bez znečisťovania životného prostredia

Výrobcovia musia zabezpečiť, aby zariadenia na zváranie boli navrhnuté tak, aby sa materiály a komponenty uvedené v prílohe VII k smernici 2012/19/EÚ dali odstrániť s použitím bežne dostupných nástrojov.

Výrobcovia si musia plniť povinnosti stanovené v článku 15 ods. 1 smernice 2012/19/EÚ.

### 3. Požiadavky na informácie

Výrobcovia, ich splnomocnení zástupcovia alebo dovozcovia musia zabezpečiť, aby sa od 1. januára 2021 v návodoch na použitie pre montérov a koncových používateľov, a to najmenej 10 rokov po uvedení prvého kusu modelu zariadenia na zváranie na trh, ako aj na voľne prístupných webových sídlach výrobcov, ich splnomocnených zástupcov alebo dovozcov, uvádzali tieto informácie:

- a) typ výrobku;
- b) názov výrobcu, registrované obchodné meno výrobcu a registrovaná adresa, na ktorej ho možno kontaktovať;
- c) identifikačný kód modelu výrobku;
- d) účinnosť zdroja prúdu (v %);
- e) spotreba energie v stave nečinnosti (vo wattoch);
- f) zoznam ekvivalentných modelov;
- g) informácie dôležité pre recykláciu a zneškodňovanie po skončení životnosti;
- h) zoznam prípadných kritických surovín prítomných v orientačných množstvách vyšších ako 1 gram na úrovni komponentu a označenie komponentov, v ktorých sa tieto kritické suroviny nachádzajú;
- i) orientačná spotreba ochranného plynu pri reprezentatívnych rozvrhoch a programoch zvárania;
- j) orientačná spotreba zváracieho drôtu alebo prídavného materiálu pri reprezentatívnych rozvrhoch a programoch zvárania.

Na výkonnostnom štítku zariadenia na zváranie sa uvádza táto informácia:

- a) rok výroby.
-

## PRÍLOHA III

**Metódy merania a výpočty**

Na účely zabezpečenia súladu a overovania súladu s požiadavkami tohto nariadenia sa vykonávajú merania a výpočty, pri ktorých sa uplatnia harmonizované normy, ktorých referenčné čísla boli uverejnené na tento účel v *Úradnom vestníku Európskej únie*, alebo iné spoľahlivé, presné a reprodukovateľné metódy, pri ktorých sa zohľadňujú všeobecne uznávané najmodernejšie postupy a pri výsledkoch ktorých sa predpokladá nízka miera neistoty.

---

## PRÍLOHA IV

**Postup overovania na účely dohľadu nad trhom**

Tolerancie overovania stanovené v tejto prílohe sa vzťahujú iba na overovanie nameraných parametrov orgánmi členských štátov a výrobca, dovozca alebo splnomocnený zástupca ich nesmie v žiadnom prípade použiť ako povolené tolerancie pri určovaní hodnôt v technickej dokumentácii alebo pri interpretácii týchto hodnôt s cieľom dosiahnuť súlad alebo prezentovať lepšiu výkonnosť.

Ak bol model navrhnutý tak, aby rozpoznal podrobenie skúšaniam (napr. rozpoznaním skúšobných podmienok alebo skúšobného cyklu) a aby konkrétne reagoval automatickou zmenou výkonnosti počas skúšky s cieľom dosiahnuť priaznivejšiu hodnotu ktoréhokoľvek parametra stanoveného v tomto nariadení alebo zahrnutého v technickej dokumentácii či akejkoľvek poskytnutej dokumentácii, daný model a všetky ekvivalentné modely sa považujú za nevyhovujúce požiadavkám.

Pri overovaní súladu modelu výrobku s požiadavkami stanovenými v tomto nariadení podľa článku 3 ods. 2 smernice 2009/125/ES orgány členských štátov v prípade požiadaviek uvedených v tejto prílohe uplatnia tento postup:

1. Orgány členských štátov overujú iba jednu jednotku modelu.
2. Model sa považuje za vyhovujúci uplatniteľným požiadavkám, ak sú splnené tieto podmienky:
  - a) hodnoty uvedené v technickej dokumentácii podľa bodu 2 prílohy IV k smernici 2009/125/ES (deklarované hodnoty) a prípadne hodnoty použité na výpočet týchto hodnôt nie sú pre výrobcu, dovozcu alebo splnomocneného zástupcu priaznivejšie než výsledky zodpovedajúcich meraní vykonaných podľa písmena g) uvedeného bodu a
  - b) deklarované hodnoty spĺňajú požiadavky stanovené v tomto nariadení a žiadne požadované informácie o výrobku, ktoré uverejnil výrobca, dovozca alebo splnomocnený zástupca, nezahŕňajú hodnoty, ktoré by boli pre výrobcu, dovozcu alebo splnomocneného zástupcu priaznivejšie než deklarované hodnoty, a
  - c) keď orgány členských štátov skontrolujú daný kus modelu, dospejú k záveru, že výrobca, dovozca alebo splnomocnený zástupca zaviedol systém vyhovujúci požiadavkám článku 6 druhého odseku, a
  - d) keď orgány členského štátu kontrolujú jednotku modelu, táto jednotka spĺňa požiadavky uvedené v článku 6 treťom odseku, požiadavky na efektívne využívanie zdrojov uvedené v bode 2 prílohy II a požiadavky na informácie uvedené v bode 3 prílohy II a
  - e) ak orgány členských štátov skúšajú jednotku daného modelu, určené hodnoty (hodnoty relevantných parametrov namerané pri skúšaní a hodnoty vypočítané na základe týchto meraní) sú v súlade s príslušnými toleranciami overovania uvedenými v tabuľke 2.
3. Ak sa výsledky uvedené v bode 2 písm. a), b), c) alebo d) nedosiahnu, tento model a všetky ekvivalentné modely sa považujú za nevyhovujúce tomuto nariadeniu.
4. Ak sa nedosiahne výsledok uvedený v bode 2 písm. e), orgány členských štátov vyberú na preskúšanie ďalšie tri jednotky rovnakého modelu. Alternatívne možno vybrať ďalšie tri jednotky jedného alebo viacerých ekvivalentných modelov.
5. Model sa považuje za vyhovujúci uplatniteľným požiadavkám, ak pri týchto troch jednotkách aritmetický priemer určených hodnôt spĺňa zodpovedajúce tolerancie overovania uvedené v tabuľke 2.
6. Ak sa výsledok uvedený v bode 5 nedosiahne, daný model a všetky ekvivalentné modely sa považujú za nevyhovujúce požiadavkám tohto nariadenia.
7. Orgány členských štátov poskytnú orgánom ostatných členských štátov a Komisii všetky relevantné informácie, a to okamžite po prijatí rozhodnutia o nesúlade modelu podľa bodu 3 alebo 6.

Orgány členských štátov používajú metódy merania a výpočtu stanovené v prílohe III.

Orgány členských štátov uplatňujú na účely požiadaviek uvedených v tejto prílohe iba tolerancie overovania stanovené v tabuľke 2 a použijú iba postup opísaný v bodoch 1 až 7. Pri parametroch v tabuľke 2 sa nepoužijú žiadne iné tolerancie overovania, napríklad tolerancie stanovené v harmonizovaných normách alebo v ktorejkoľvek inej metóde merania.

Tabuľka 2

**Tolerancie overovania**

| <i>Parametre</i>                                 | <i>Tolerancie overovania</i>   |
|--|--|
| Účinnosť zdroja prúdu (%)                        | Určená hodnota (*) nesmie byť nižšia než deklarovaná hodnota o viac ako 2 %. |
| Spotreba energie v stave nečinnosti (vo wattoch) | Určená hodnota (*) nesmie prekročiť deklarovanú hodnotu o viac ako 10 %.     |

(\*) Pri ďalších troch jednotkách skúšaných podľa bodu 4 je určená hodnota aritmetickým priemerom hodnôt zistených pre tieto tri ďalšie jednotky.

## PRÍLOHA V

**Referenčné hodnoty**

Na účely časti 3 bodu 2 prílohy I k smernici 2009/125/ES sa stanovujú tieto referenčné hodnoty.

Nižšie sa uvádza technológia, ktorá sa v čase nadobudnutia účinnosti tohto nariadenia považovala za najlepšiu dostupnú technológiu na trhu z hľadiska environmentálnych aspektov, ktoré sa považovali za dôležité a dajú sa kvantifikovať.

Tabuľka 3

**Referenčné hodnoty účinnosti zdroja prúdu a spotreby energie v stave nečinnosti**

| Typ výrobku  | Účinnosť zdroja prúdu | Maximálna spotreba energie v stave nečinnosti |
|--|-----------------------|---|
| Zariadenia na zváranie poháňané z trojfázových zdrojov prúdu s výstupom jednosmerného prúdu (DC)               | 92 %                  | 10 W  |
| Zariadenia na zváranie poháňané z jednofázových zdrojov prúdu s výstupom jednosmerného prúdu (DC)              | 90 %                  | 10 W  |
| Zariadenia na zváranie poháňané z jednofázových a trojfázových zdrojov prúdu s výstupom striedavého prúdu (AC) | 83 %                  | 10 W  |