

384L0535

19.11.84

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS OFFICIELLA TIDNING

Nr L 300/142

RÅDETS DIREKTIV

av den 17 september 1984

om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar om tillåten ljudeffektnivå hos svetsgeneratorer

(84/535/EEG)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS RÅD HAR ANTAGIT
DETTA DIREKTIV

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska ekonomiska gemenskapen, särskilt artikel 100 i detta,

med beaktande av kommissionens förslag⁽¹⁾,

med beaktande av Europaparlamentets yttrande⁽²⁾,

med beaktande av Ekonomiska och sociala kommitténs yttrande, och

med beaktande av följande⁽³⁾:

Europeiska gemenskapernas åtgärdsprogram för miljöfrågor från 1973 och 1977⁽⁴⁾, visar betydelsen av problemet med bullerstörningar och särskilt behovet av åtgärder för att reglera de värsta bullerkällorna.

De olika medlemsstaternas bestämmelser — redan i kraft eller under förberedelse — rörande bullret från svetsgeneratorer skiljer sig åt och skapar därigenom ojämlika konkurrensvillkor och påverkar därmed direkt den gemensamma marknadens funktion. Det är därför lämpligt att vidta åtgärder inom detta område för att enligt artikel 100 i fördraget närma bestämmelserna på detta område till varandra.

I rådets direktiv 84/532/EEG av den 17 september 1984 om tillnärmning av medlemsstaternas lagstiftning om gemensamma bestämmelser för bygg- och anläggningsutrustning⁽⁵⁾ fastställs bl.a. förfarandet vid EEG-typkontroll. Det är nödvändigt enligt det direktivet att fastställa de harmoniserade krav, som varje slag av utrustning skall uppfylla.

I rådets direktiv 79/113/EEG av den 19 december 1978 om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar om bestämning av buller från bygg- och anläggningsutrustning⁽⁶⁾, i dess lydelse enligt direktiv 81/1051/EEG⁽⁷⁾, fastställs särskilt den metod som skall tillämpas för att avgöra de akustiska kriterierna för svetsgeneratorer.

Eftersom buller från svetsgeneratorer inverkar på miljö och särskilt på människors välbefinnande och hälsa, är det nödvändigt att gradvis och avsevärt sänka den tillåtna ljudeffektnivån.

Inom områden som anses speciellt känsliga är det viktigt att kunna reglera användningen av svetsgeneratorer för att begränsa störningarna genom det luftburna bullret från dem.

De tekniska bestämmelserna måste snabbt anpassas till den tekniska utvecklingen. Det är därför nödvändigt att vidta åtgärder för att förfarandet enligt artikel 5 i direktiv 79/113/EEG skall kunna tillämpas.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

1. Detta direktiv gäller den tillåtna ljudeffektnivån hos svetsgeneratorer använda vid byggnads- och anläggningsarbete.

2. Det är ett särdirektiv enligt artikel 3.2 i direktiv 84/532/EEG, i det följande kallat "ramdirektivet".

Artikel 2

I detta direktiv avses med *svetsgenerator* varje roterande anordning, som framställer en svetsström.

⁽¹⁾ EGT nr C 54, 8.3.1976, s. 63.

⁽²⁾ EGT nr C 125, 8.6.1976, s. 43.

⁽³⁾ EGT nr C 197, 23.8.1976, s. 11.

⁽⁴⁾ EGT nr C 112, 20.12.1973, s. 1 och EGT nr C 139, 13.6.1977, s. 1.

⁽⁵⁾ EGT nr L 300, 19.11.1984, s. 111.

⁽⁶⁾ EGT nr L 33, 8.2.1979, s. 15.

⁽⁷⁾ EGT nr L 376, 30.12.1981, s. 49.

Artikel 3

1. De godkända kontrollorganen skall utfärda EEG-typkontrollintyg för varje typ av svetsgenerator för vilken ljudeffektnivån för det luftburna bullret, uppmätt på det sätt som anges i bilaga 1 till direktiv 79/113/EEG, i dess lydelse enligt bilaga 1 till detta direktiv, ej överskrider den tillåtna ljudeffektnivån enligt följande tabell:

Nominell maximivärde på svetsströmmen	Tillåten ljudeffektnivå i dB(A)/1 pW från	
	18 månader efter direktivets anmälan	5 år efter direktivets anmälan
Ej mer än 200 A	104	101
Mer än 200 A	101	100

2. Alla ansökningar om intyg om EEG-typkontroll för svetsgeneratorers tillåtna ljudeffektnivå skall åtföljas av en beskrivning enligt förebilden i bilaga 2.

3. För varje typ som det godkända provningsorganet utfärdar intyg för skall det fylla i alla delar av typkontrollintyget enligt förebilden i bilaga 3 till ramdirektivet.

4. Giltighetstiden för EEG-typkontrollintygen skall begränsas till fem år. Den kan förlängas med fem år förutsatt att ansökan om förlängning är gjord under de tolv månader, som föregår utgången av den första femårsperioden.

Fem år efter att direktivet anmälts, skall dock ett EEG-typkontrollintyg upphöra att gälla om det inte utfärdats för en svetsgenerator som uppfyller de krav som då börjar att gälla.

5. Trots artikel 19.1 i ramdirektivet gäller att en svetsgenerator med ett intyg om överensstämmelse baserat på ett typkontrollintyg som grundas på värdena från den första perioden efter en period av fem och ett halvt år från direktivets anmälan, inte längre omfattas av fördelarna enligt nämnda artikel. Giltighetsperioden skall visas på de aktuella intygen om överensstämmelse.

6. För varje svetsgenerator som är tillverkad i överensstämmelse med den typ för vilken EEG-typkontrollintyg har utfärdats skall tillverkaren utfärda ett överensstämmelseintyg enligt förebilden i de kolumner som gäller EEG-typkontrollintyg i bilaga 4 till ramdirektivet.

7. Varje svetsgenerator som tillverkats i överensstämmelse med en typ för vilken EEG-typkontrollintyg har utfärdats skall vara försedd med en väl synlig och varaktig märkning som anger den ljudeffektnivå i dB(A)/1 pW som garanteras av tillverkaren och som är fastställd såsom anges i bilaga 1 till direktiv 79/113/EEG i dess lydelse enligt bilaga 1 till det här direktivet. Märkningen skall även innehålla symbolen (epsilon). Utformningen av detta märke framgår av bilaga 3 till det här direktivet.

Artikel 4

Medlemsstaterna får vidta åtgärder för att reglera användningen av svetsgeneratorer inom områden som de anser känsliga.

Artikel 5

Den kontroll av att tillverkade enheter överensstämmer med den typkontrollerade modellen som föreskrivs i artikel 12 i ramdirektivet, skall genomföras enligt de tekniska bestämmelserna i bilaga 4.

Artikel 6

Kommissionen skall, så snart som möjligt och inte senare än fem år efter det att detta direktiv antagits, föreslå rådet åtgärder för att minska ljudnivåerna. Rådet skall inom 18 månader enhälligt besluta om förslaget.

Artikel 7

Följande skall antas i enlighet med det förfarande som fastställs i artikel 5 i direktiv 79/113/EEG:

- Det tekniska förfarandet enligt bilaga 4 för kontroll av produktens överensstämmelse med den typkontrollerade modellen.
- De nödvändiga ändringarna för att anpassa kraven enligt bilagorna till teknisk utveckling.

Artikel 8

Medlemsstaterna skall vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att svetsgeneratorer enligt definitionen i artikel 2 inte släpps ut på marknaden om de inte uppfyller villkoren i detta direktiv och ramdirektivet.

Artikel 9

1. Medlemsstaterna skall sätta i kraft de lagar och andra författningar som är nödvändiga för att följa detta direktiv inom 18 månader efter dagen för anmälan⁽¹⁾ och skall genast underrätta kommissionen om detta.

⁽¹⁾ Detta direktiv anmälde till medlemsstaterna den 26 september 1984.

2. Medlemsstaterna skall till kommissionen överlämna texterna till de bestämmelser i nationell lagstiftning som de antar inom det område som omfattas av detta direktiv.

Utfärdat i Bryssel den 17 september 1984.

Artikel 10

Detta direktiv riktar sig till medlemsstaterna.

På rådets vägnar

P. BARRY

Ordförande

BILAGA 1

METOD FÖR MÄTNING AV LUFTBURET BULLER FRÅN SVETSGENERATORER

RÄCKVIDD

Denna mätmetod skall tillämpas på svetsgeneratorer. Den fastställer det provningsförfarande som skall användas för att bestämma ljudeffektnivån hos sådan utrustning när det gäller EEG-typkontroll och kontroll av överensstämmelse.

Detta tekniska förfarande skall uppfylla kraven i bilaga 1 till direktiv 79/113/EEG.

Alla delar av bilaga 1 till direktiv 79/113/EEG skall tillämpas på svetsgeneratorer med följande ändringar:

4. KRITERIER FÖR REDOVISNING AV RESULTAT

4.1. Det akustiska kriteriet för svetsgeneratorernas omgivning skall vara deras ljudeffektnivå.

6. MÄTFÖRHÅLLANDEN

6.2. Drift av ljudkällan under mätning

6.2.1. Ej tillämplig.

6.2.2. *Svetsaggregatets varvtal*

Svetsgeneratorenheten skall användas enligt tillverkarens rekommendationer. Den skall arbeta såsom fastställts i internationell standard ISO/R 700:1968, första utgåvan 1968, vid sitt nominella varvtal då den ger nominell svetsström genom ett motstånd.

6.3. Mätplats

Svetsaggregatet skall vara placerat på ett reflekterande plan av betong eller icke-porös asfalt. Svetsgeneratorer försedda med medar skall placeras på 0,40 m höga stöd, såvida inte annat krävs i tillverkarens installationsvillkor.

6.4.1. *Mätyta*

Mätytan som skall användas vid provningen skall vara en halvsfär. Halvsfärens centrum skall vara den vertikala projektionen på mätplanet av svetsgeneratorns geometriska mittpunkt. Radien skall vara

- 4 m när den provade svetsgeneratorns största mått inte är större än 1,5 m,
- 10 m när den provade svetsgeneratorns största mått är större än 1,5 m, men ej större än 4 m,
- 16 m när den provade svetsgeneratorns största mått är mer än 4 m.

Tabell 1 i bilaga 1 till direktiv 79/113/EEG anger koordinaterna för mätpunkterna.

6.4.2.1. Koordinatsystemets x-axel, i förhållande till vilken lägena för mätpunkterna anges, skall vara parallell med svetsgeneratorns huvudaxel.

7. MÄTNINGAR

7.1.1. Vid korrigering skall endast bakgrundsljud beaktas.

7.1.5. *Reflekterande föremål*

En okulärbesiktning inom en cirkulär zon med en radie tre gånger mätalfvärens och vars centrum sammanfaller med halvalfvärens centrum räcker för att säkerställa att villkoren i tredje stycket av avsnitt 6.3 i bilaga 1 till direktiv 79/113/EEG uppfylls.

7.2. Mätning av ljudtrycksnivån L_{pA}

Om ljudtrycksnivån i mätpunkterna bestäms från avläsningar gjorda med sonometer skall det göras minst fem sådana avläsningar med jämna tidsintervall.

8. ANVÄNDNING AV RESULTATEN

8.2. Gäller ej.

8.6.2. Med hänsyn till 6.3 skall punkt 8.6.2 ej vara tillämplig och $C = 0$.

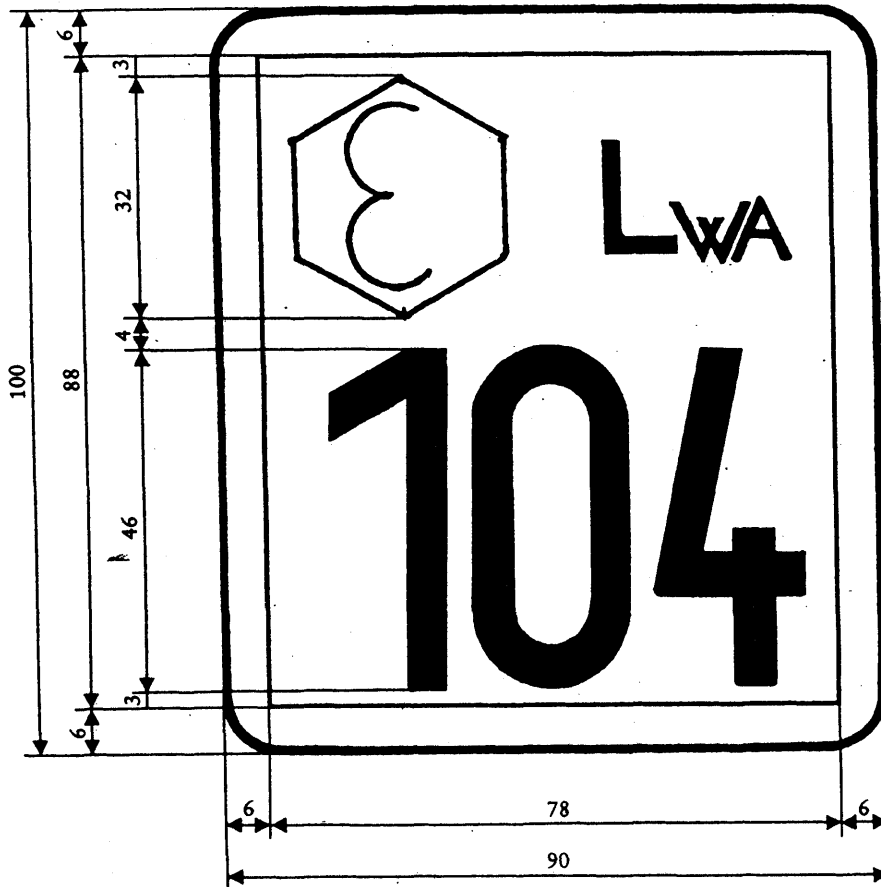
BILAGA 2

FÖREBILD FÖR INFORMATIONSDOKUMENT FÖR EN TYP AV SVETSGENERATOR SOM SKALL
LÄMNAS IN FÖR EEG-TYPKONTROLL

1. Allmänt
 - 1.1. Tillverkarens namn och adress
 - 1.2. Namn och adress till tillverkarens representant (om sådan finns)
 - 1.3. Fabrikat (namn på företaget)
 - 1.4. Varumärke
 - 1.5. Typ
2. Svetsaggregatets mått
 - 2.1. Längd m
Bredd m
Höjd m
Vikt kg
 - 2.2. Aggregatets uppställning: Monterat på medar, hjul, annan metod⁽¹⁾
3. Driftförhållanden
 - 3.1. *Drivmotorn*
 - 3.1.1. Fabrikat och typ
 - 3.1.2. Energikälla: bensen, diesel, elektricitet, gas¹
 - 3.1.3. Varvtal varv/min
 - 3.2. *Generatoren*
 - 3.2.1. Fabrikat och typ
 - 3.2.2. Varvtal varv/min
 - 3.2.3. Nominell svetsström A
 - 3.2.4. Maximal nominell ström A
4. Bifoga beskrivande säljbroschyr om sådan finns.

⁽¹⁾ Stryk det som ej är tillämpligt.

BILAGA 3
MÄRKNING MED LJUDEFFEKTIVÅ



BILAGA 4

TEKNISKT FÖRFARANDE FÖR KONTROLL AV ÖVERENSSTÄMMESEN MELLAN TILLVER-
KADE ENHETER OCH DEN TYPKONTROLLERADE

Överensstämmelsen mellan tillverkade enheter och den som typkontrollerats skall om möjligt kontrolleras med stickprov.