



EURÓPSKA
KOMISIA

V Bruseli 1. 10. 2019
C(2019) 6843 final

NARIADENIE KOMISIE (EÚ) .../...

z 1. 10. 2019,

**ktorým sa stanovujú požiadavky na ekodizajn zariadení na zváranie podľa smernice
Európskeho parlamentu a Rady 2009/125/ES**

(Text s významom pre EHP)

{SEC(2019) 327 final} - {SWD(2019) 339 final} - {SWD(2019) 340 final}

NARIADENIE KOMISIE (EÚ) .../...

z 1. 10. 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 výrobkov¹, 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 obdytu 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 final² (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 účely³. V predmetnej štúdii zariadenia na zváranie zahŕňajú zariadenia na oblúkové zváranie a plazmové zváranie pre kovy, navrhnuté

¹ Ú. v. EÚ L 285, 31.10.2009, s. 10.

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

³ 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.

a obvykle používané na priemyselné a profesionálne použitie⁴. Dospelo sa k záveru, že zariadenia na zváranie poháňané výlučne motorom alebo batériami by sa nemali regulovať.

- (5) Prípravná štúdia 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.
- (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 CO₂, 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 CO₂.
- (9) V oznámení Komisie Európskemu parlamentu, Rade, Európskemu hospodárskemu a sociálnemu výboru a Výboru regiónov COM(2015) 0614 final⁵ (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/EÚ⁶ 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.

⁴ 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.

⁵ 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].

⁶ 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).

- (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 (EÚ) č. 1025/2012⁷ 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.
- (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.

⁷

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).

- (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 (spotrebovávanou) 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 (spotrebovávanou) 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 (nespotrebovávanou) 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 „rezací plyn“) je plyn privádzaný do horáka tak, aby obklopoval 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 zvärací 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 nepotrebuje 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 zväracie 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 zahriatím 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 akejkolvek 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 poskytnú konzultačnému fóru najneskôr do [Úrad pre publikácie: vložiť dátum – päť rokov od nadobudnutia účinnosti].

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 výroby v súlade s cieľmi obehového hospodárstva;
- d) výrobky využívajúce procesy oblúkového zvarovania pod tavivom, oblúkového zvarovania s obmedzeným trvaním prevádzky, odporového zvarovania 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. 10. 2019

Za Komisiu

predseda

Jean-Claude JUNCKER