

РЕГЛАМЕНТ (ЕС) 2019/1784 НА КОМИСИЯТА**от 1 октомври 2019 година****за определяне на изискванията за екопроектиране на оборудване за заваряване съгласно Директива 2009/125/ЕО на Европейския парламент и на Съвета****(текст от значение за ЕИП)**

ЕВРОПЕЙСКАТА КОМИСИЯ,

Като взе предвид член 114 от Договора за функционирането на Европейския съюз,

Като взе предвид Директива 2009/125/ЕО на Европейския парламент и на Съвета от 21 октомври 2009 г. за създаване на рамка за определяне на изискванията за екодизайн към продукти, свързани с енергопотреблението ⁽¹⁾, и по-специално член 15, параграф 1 от нея,

Като има предвид, че:

- (1) Съгласно Директива 2009/125/ЕО Комисията трябва да определи изисквания за екопроектиране на продукти, свързани с енергопотреблението, които имат значителен обем на продажби и търговия в Съюза, значително въздействие върху околната среда и предлагат значителен потенциал за усъвършенстване по отношение на това въздействие посредством проектиране, без това да води до прекомерни разходи.
- (2) В Съобщение COM(2016) 773 final ⁽²⁾ на Комисията (работен план за екопроектирането), издадено от Комисията в изпълнение на член 16, параграф 1 от Директива 2009/125/ЕО, са определени работни приоритети съгласно рамката за екопроектирането и енергийното етикетирание за периода 2016—2019 г. В работния план за екопроектирането са определени продуктовете групи, свързани с енергопотреблението, които трябва да бъдат считани за приоритетни при предприемането на подготвителни проучвания и евентуалното приемане на мерки за изпълнение, както и при прегледа на сега действащите регламенти.
- (3) Мерките от работния план за екопроектирането имат приблизителен потенциал да реализират над 260 TWh общи годишни икономии на крайна енергия през 2030 г., което се равнява на намаляване на емисиите на парникови газове с около 100 милиона тона годишно през 2030 г.
- (4) Комисията извърши предварително проучване за анализ на техническите, екологичните и икономическите аспекти на оборудването за заваряване и металообработващите машини, използвани за промишлени цели ⁽³⁾. Оборудването за заваряване, което е предмет на проучването, се състои от оборудване за електродъгово и плазмено заваряване на метали, проектирано и използвано за промишлена и професионална употреба ⁽⁴⁾. Беше сметнато, че оборудване за заваряване, което се захранва единствено с ДВГ или батерии, не следва да се регулира.
- (5) Предварителното проучване беше извършено в тясно сътрудничество със заинтересовани страни в ЕС и извън него. Резултатите бяха оповестени публично и бяха представени пред Консултативния форум, създаден съгласно член 18 от Директива 2009/125/ЕО.
- (6) Екологичните аспекти на оборудването за заваряване, които бяха определени като важни за целите на настоящия регламент, са:
 - а) потребление на енергия във фазата на използване, включително когато продуктите са в режим на празен ход;
 - б) аспекти на ресурсната ефективност.

⁽¹⁾ ОВ L 285, 31.10.2009 г., стр. 10.

⁽²⁾ Съобщение на Комисията. Работен план за екопроектирането за периода 2016—2019 г. (COM(2016) 773 final, Брюксел, 30.11.2016 г.).

⁽³⁾ Първоначално инструменталните машини бяха включени в подготвителната работа, но бяха изключени от обхвата на настоящия регламент поради трудностите при определяне на минимални изисквания за енергийна ефективност въз основа на наличната към момента информация. Събирането на допълнителни данни, по-специално по отношение на техническите възможности за намаляване на потреблението на енергия в режим без извършване на операции по обработка, като например режима „в готовност“ и други режими с ниско енергопотребление, може да доведе до предлагането на мерки за екопроектиране на инструментални машини в бъдеще.

⁽⁴⁾ Както е определено в ИЕС 60 974—1: Оборудване за електродъгово заваряване — част 1: Захранващи източници за заваряване. Изрично изключено от приложното поле на настоящия регламент е оборудването за електродъгово заваряване и оборудването за рязане, проектирано за ограничен режим на ползване от неспециалисти в съответствие с ИЕС 60 974-6: Оборудване за електродъгово заваряване — част 6: Оборудване с ограничен режим на работа.

- (7) Годишното крайно потребление на енергия, пряко свързано с оборудването за заваряване, се очаква да бъде повече от 6 TWh през 2030 г., което съответства на 2,4 милиона тона CO₂ еквивалент, като се изключва енергията, използвана при производството на свързаните консумативи (като например защитни газове, заваръчна тел). Предварителното проучване показва, че потреблението на енергия във фазата на използване и по време на различните режими на празен ход или „в готовност“ може да бъде намалено значително.
- (8) Очаква се, че до 2030 г. изискванията за екопроектиране от настоящия регламент ще доведат до годишни икономии на енергия от 1,09 TWh, което съответства на общи годишни икономии от около 0,27 млн. тона CO₂ еквивалент.
- (9) В Съобщението на Комисията до Европейския парламент, Съвета, Европейския икономически и социален комитет и Комитета на регионите COM(2015) 614 final ⁽³⁾ (план за действие за кръговата икономика) и в работния план за екопроектирането е подчертано значението на използването на рамката за екопроектирането в помощ на преминаването към икономика с по-ефективно използване на ресурсите и кръгова икономика. Директива 2012/19/ЕС на Европейския парламент и на Съвета ⁽⁴⁾ се позовава на Директива 2009/125/ЕО и посочва, че изискванията за екопроектиране следва да улесняват повторната употреба, разглобяването и оползотворяването на отпадъците от електрическо и електронно оборудване (ОЕЕО) чрез решаване на проблемите нагоре по веригата. Съответно в настоящия регламент се определят изискванията относно несвързаните с-енергията аспекти, включващи:
- а) разглобяване;
 - б) възможност за ремонт;
 - в) суровини от изключителна важност.
- (10) Освен това, той изисква оборудването за заваряване да е придружено от информацията относно използването на защитни газове по време на заваряване и количествата заваръчен тел или добавъчен материал.
- (11) Потреблението на енергия и ресурси от оборудването за заваряване би могло да се намали чрез прилагане на съществуващи непатентовани технологии, без да се увеличават комбинираните разходи за закупуване и експлоатация.
- (12) Предварителното проучване стигна до заключението, че предложените изисквания за екопроектиране не влияят върху функционалните възможности или ценовата достъпност на оборудването за заваряване от гледна точка на крайния потребител и не влияят отрицателно върху здравето, безопасността или околната среда.
- (13) Срокът за въвеждане на изискванията за екопроектиране позволява на производителите да променят конструкцията на продуктите, които са предмет на настоящия регламент. Той отчита въздействието върху разходите на производителите в сектора за производство на оборудване за заваряване в ЕС, по-голямата част от които са малки и средни предприятия, и същевременно гарантира своевременното постигане на целите на настоящия регламент.
- (14) Параметрите на продуктите следва да бъдат измервани и изчислявани по надеждни, точни и възпроизводими методи, които са съобразени с общопризнатото съвременно техническо равнище на измервателните и изчислителните методи, включително и с хармонизираните стандарти (когато има такива), приети от европейските организации по стандартизация по искане на Комисията, в съответствие с Регламент (ЕС) № 1025/2012 на Европейския парламент и на Съвета ⁽⁵⁾.
- (15) В съответствие с член 8 от Директива 2009/125/ЕО настоящият регламент следва да определи кои процедури се прилагат за оценка на съответствието.
- (16) С цел да бъдат улеснени проверките за съответствие, производителите следва да предоставят съдържащата се в техническата документация информация, посочена в приложения IV и V към Директива 2009/125/ЕО, доколкото тази информация се отнася за изискванията, определени в настоящия регламент.

⁽³⁾ Съобщение на Комисията до Европейския парламент, Съвета, Европейския икономически и социален комитет и Комитета на регионите. Затваряне на цикъла — план за действие на ЕС за кръговата икономика (COM(2015) 614 final, Брюксел, 2.12.2015 г.).

⁽⁴⁾ Директива 2012/19/ЕС на Европейския парламент и на Съвета от 4 юли 2012 г. относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване (ОЕЕО) (ОВ L 197, 24.7.2012 г., стр. 38).

⁽⁵⁾ Регламент (ЕС) № 1025/2012 на Европейския парламент и на Съвета от 25 октомври 2012 г. относно европейската стандартизация (ОВ L 316, 14.11.2012 г., стр. 12).

- (17) В допълнение към правно обвързващите изисквания, посочени в настоящия регламент, следва да бъдат определени базови стойности за сравнение на най-добрите налични методи, за да се гарантира, че информацията относно екологичните показатели за жизнения цикъл на продуктите, предмет на настоящия регламент, е широко разпространена и лесно достъпна, в съответствие с част 3, точка 2 от приложение I към Директива 2009/125/ЕО.
- (18) За да се подобри ефективността и надеждността на настоящия регламент и да се защитят потребителите, продуктите, които автоматично променят експлоатационните си показатели в условия на изпитване, с цел подобряване на обявените параметри, следва да бъдат забранени.
- (19) При прегледа на настоящия регламент следва да се извърши оценка на пригодността и ефективността на неговите разпоредби за постигането на целите му. Графикът на прегледа следва да позволява всички разпоредби да бъдат изпълнени и да окажат въздействие върху пазара.
- (20) С цел да се подобрят функционирането на вътрешния пазар и екологичните показатели на оборудването за заваряване в целия Съюз, изискванията за екопроектиране следва да хармонизират съответните изисквания за енергопотребление и ефективност на ресурсите. Изискванията следва да бъдат преразгледани не по-късно от 2024 г. с оглед на развитието на технологиите, за да може да се извлече полза от допълнителните възможности за подобряване на ефективността на оборудването и функционирането на вътрешния пазар.
- (21) Мерките, предвидени в настоящия регламент, бяха обсъдени с Консултативния форум, посочен в член 18 от Директива 2009/125/ЕО.
- (22) Мерките, предвидени в настоящия регламент, са в съответствие със становището на Комитета, учреден съгласно член 19, параграф 1 от Директива 2009/125/ЕО,

ПРИЕ НАСТОЯЩИЯ РЕГЛАМЕНТ:

Член 1

Предмет и обхват

- С настоящия регламент се установяват изисквания за екопроектиране във връзка с пускането на пазара или пускането в експлоатация на захранвано от електрическата мрежа оборудване за заваряване.
- Настоящият регламент се прилага за оборудване за заваряване, което използва един или повече от следните процеси за заваряване и сродни процеси:
 - ръчно електродъгово заваряване с метален електрод;
 - електродъгово заваряване с метален електрод в защитна среда;
 - заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж (без газова защита);
 - електродъгово заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж;
 - заваряване с метален електрод в защитна среда от активен и инертен газ;
 - електродъгово заваряване с волфрамов електрод в защитна среда от инертен газ;
 - плазменодъгово рязане.
- Настоящият регламент не се прилага за оборудване за заваряване, което използва следните процеси за заваряване и сродни процеси:
 - подфлюсово електродъгово заваряване;
 - електродъгово заваряване с ограничен режим на работа;
 - електросъпротивително заваряване;
 - заваряване на шпилки.

Член 2

Определения

За целите на настоящия регламент се прилагат следните определения:

1. „оборудване за заваряване“ означава продукти, които се използват за ръчно, автоматизирано или полуавтоматизирано заваряване, спояване с мек и твърд припой или рязане (или всички изброени по-горе) чрез електродъгово заваряване и други сродни процеси, и които са неподвижни или преносими и се състоят от свързани помежду си части или компоненти, от които поне един се движи, които са слобени заедно с цел съединяване на метали чрез нагряване до температурата на заваряване (със или без прилагане на налягане) или чрез прилагане само на налягане, със или без използването на добавъчен метал, и със или без използване на защитни газове, като се използват подходящи инструменти и техники, в резултат на което се получава продукт с определена геометрия;
2. „ръчно електродъгово заваряване с обмазан електрод“ означава електродъгово заваряване с обмазани електроди, при което операторът контролира ръчно скоростта на подаване по време на заваряване и скоростта, с която електродът се подава в електрическата дъга;
3. „електродъгово заваряване с обмазан електрод“ означава заваряване, при което се извършва съединяване чрез нагряване с електрическа дъга между обмазан метален електрод и обработвания елемент и работната зона. Разтопяването и изпаряването на обмазката на електрода образува защитен слой. Налягане не се използва, а добавъчният метал се получава от електрода.
4. „заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж (без газова защита)“ означава процес на заваряване с тел, при който непрекъснат кух електрод се подава чрез заваръчен пистолет към завареното съединение, без да е необходимо да се използва външен газ за защита на заваръчната вана от замърсяване. Вместо външен защитен газ, флюсът в кухия тел влиза в реакция със заваръчната дъга, за да образува газ, който защитава заваръчната вана.
5. „електродъгово заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж“ означава процес на заваряване, който използва двоедни тръбни електродни телове, състоящи се от метална обвивка и сърцевина от различни прахообразни материали, които образуват обширно шлаково покритие от горната страна (лицето) на заваръчния шев. Използването на външни защитни газове може да е или да не е необходимо;
6. „заваряване с метален електрод в защитна среда от инертен газ“ означава процес на електродъгово заваряване с метален електрод в защитна газова среда, при което се извършва съединяване чрез нагряване с електрическа дъга между непрекъснат (топящ се) електрод и площта на изделието. Защитата се получава изцяло от външно доставен газ или газова смес, която е инертна;
7. „заваряване с метален електрод в защитна среда от активен газ“ означава процес на електродъгово заваряване на метали в газова среда, при което се извършва съединяване чрез нагряване с електрическа дъга между непрекъснат (топящ се) електрод и площта на обработваното изделие. Защитата се получава изцяло от външно доставен газ или газова смес, която е активна;
8. „заваряване с волфрамов електрод в защитна среда от инертен газ“ означава електродъгово заваряване, при което се извършва съединяване чрез нагряване с електрическа дъга между единичен волфрамов (нетопящ се) електрод и площта на изделието. Защитата се получава от газ или газова смес. Може да се или да не се използва налягане и добавъчен метал;
9. „плазменодъгово рязане“ означава процес на рязане, който използва свита дъга и премахва разтопения метал чрез струя йонизиран газ (плазмен газ) с висока скорост, която излиза от стесената дюза. Плазменодъговото рязане е постоянноотков процес с отрицателен електрод;
10. „плазмен газ“ (наричан също „газ от дюза“ или „режеш газ“) означава газ, който е насочен в горелката, за да обгради електрода, който се йонизира от дъгата, за да образува плазма, и се извежда от дюзата на горелката под формата на плазмена струя;
11. „защитен газ“ (наричан също така „вторичен газ“) означава газ, който не преминава през отвора на дюзата, а вместо това минава около дюзата и образува защитен слой около електрическата дъга;
12. „подфлюсово електродъгово заваряване“ означава процес на електродъгово заваряване, при който се използват дъга или дъги с токово натоварване от над 600 ампера между необмазан метален електрод или електроди и заваръчната вана. Дъгата и разтопеният метал се предпазват чрез слой гранулиран флюс върху изделията. Не се прилага налягане и в процеса се използва добавъчен метал от електрода и понякога от допълнителен източник, като например заваръчен прът, флюс или метални гранули;

13. „електродъгово заваряване с ограничен режим на работа“ означава електродъгово заваряване и сродни процеси, които не са предназначени за промишлено и професионално приложение, и които:
 - a) използват за запазване еднофазна обществена мрежа за ниско напрежение;
 - б) ако се задвижват с двигател, не надвишават изходна мощност 7,5 kVA;
 - в) не изискват устройства за запалване и стабилизиране на дъгата, системи за охлаждане с течност или газови конзоли за експлоатацията си;
14. „електросъпротивително заваряване“ означава термоелектричен процес, при който се генерира топлина в пресечната точка между частите, които следва да бъдат съединени, чрез протичане на електрически ток през частите за точно контролиран период от време и при контролирано налягане. Не са необходими консумативи, като например заваръчни пръти или защитни газове;
15. „заваряване на шпилки“ означава процес на заваряване, при който метална шпилка или подобен елемент се съединява (ръчно, автоматизирано или полуавтоматизирано) с обработваното изделие чрез електрическа дъга, с която се нагряват и двете части;
16. „еквивалентен модел“ означава модел със същите технически характеристики, които са от значение за предоставяната техническа информация, но който е пуснат на пазара или въведен в експлоатация от същия производител, упълномощен представител или вносител, като друг модел с различен идентификатор на модела;
17. „идентификатор на модела“ означава код, обикновено буквено-цифрен, който отличава конкретен модел продукт от други модели от същата марка или с името на същия производител, упълномощен представител или вносител.

Член 3

Изисквания за екопроектиране

Изискванията за екопроектиране, определени в приложение II, се прилагат от датите, посочени в него.

Член 4

Оценка на съответствието

1. Процедурата за оценяване на съответствието, посочена в член 8 от Директива 2009/125/ЕО, е или системата за вътрешен проектен контрол, предвидена в приложение IV, или системата за управление, определена в приложение V към същата директива.
2. За целите на оценяването на съответствието съгласно член 8 от Директива 2009/125/ЕО досието с техническа документация съдържа копие от продуктовата информация, предоставяна в съответствие с точки 2 и 3 от приложение II, както и подробностите и резултатите на изчисленията, определени в приложение III към настоящия регламент.
3. Когато информацията, включена в техническата документация за конкретен модел, е била получена:
 - a) от модел със същите технически характеристики, които са от значение за предоставяната техническа информация, но е произведен от различен производител;
 - б) чрез изчисления въз основа на проекта или екстраполации от друг модел на същия или различен производител, или и по двата начина,

техническата документация включва подробности за това изчисление, оценката, извършена от производителя за потвърждаване на точността на изчислението и, по целесъобразност, декларация за идентичност между моделите на различни производители.

Техническата документация включва списък с всички еквивалентни модели, както и техните идентификатори.

Член 5

Процедура за проверка с цел надзор на пазара

Държавите членки прилагат процедурата за проверка, посочена в приложение IV, когато извършват проверките за надзор на пазара, посочени в член 3, точка 2 от Директива 2009/125/ЕО.

Член 6

Заобикаляне и актуализации на софтуера

Производителят, упълномощеният представител или вносителят не пускат на пазара продукти, проектирани така, че да разпознават дали са в процес на изпитване (напр. чрез разпознаване на условията на изпитване или цикъла на изпитване) и да реагират конкретно, като автоматично променят работните си показатели по време на изпитване с цел постигане на благоприятна стойност на някой от параметрите, обявени от производителя, вносителя или упълномощения представител в техническата документация или включени в предоставяната документация.

Консумацията на енергия на продукта както и който и да е от другите обявени параметри не се влошава след актуализация на софтуера или базовото програмно осигуряване (фърмуер), когато се измерват по същия стандарт за изпитване, първоначално използван за обявяване на съответствието, освен при изрично съгласие от страна на крайния потребител преди актуализацията. Работните показатели не се променят ако актуализацията бъде отхвърлена.

Актуализацията на софтуера не предизвиква промяна в работните показатели на продукта така, че той да престане да съответства на изискванията за екопроектиране, приложими към декларацията за съответствие.

Член 7

Базови стойности за сравнение

Базовите стойности за сравнение с налични на пазара продукти и технологии с най-добри показатели в момента на приемането на настоящия регламент са определени в приложение V.

Член 8

Преглед

Комисията прави преглед на настоящия регламент в светлината на технологичния напредък и представя резултатите от тази оценка, включително, ако е целесъобразно, проект на предложение за преразглеждане, на Консултативния форум не по-късно от 14 ноември 2024 г.

При прегледа се прави оценка по-специално на това, дали е целесъобразно да се определят конкретни изисквания за екопроектиране по отношение на следното:

- а) по-строги ограничения на ефективността на захранващия източник и на режима „в готовност“;
- б) емисиите във въздуха, свързани с използването на оборудване за заваряване;
- в) допълнителни изисквания за ресурсна ефективност към продуктите в съответствие с целите на кръговата икономика;
- г) продукти, използващи процеси за подфлюсово електродъгово заваряване, електродъгово заваряване с ограничен режим на работа, електросъпротивително заваряване и заваряване на шпилки.

Освен това Комисията оценява също така дали е целесъобразно да се разшири обхвата на настоящия регламент така, че да включва професионални машини, и по-специално определя конкретни изисквания за екопроектиране за инструментални машини по отношение на минималните стойности за ефективност в режим без извършване на операции по обработка, режим „в готовност“ и други режими с ниско енергопотребление.

Член 9

Влизане в сила и прилагане

Настоящият регламент влиза в сила на двадесетия ден след деня на публикуването му в *Официален вестник на Европейския съюз*.

Настоящият регламент се прилага от 1 януари 2021 г.

Настоящият регламент е задължителен в своята цялост и се прилага пряко във всички държави членки.

Съставено в Брюксел на 1 октомври 2019 година.

За Комисията
Председател
Jean-Claude JUNCKER

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Приложими към приложенията определения

Прилагат се следните определения:

- 1) „ефективност на захранващ източник“ означава съотношението, изразено в проценти, на изходната мощност при стандартизирани условия на заваряване и стандартизирани напрежения под товар по време на заваряване, спрямо най-високата консумация на енергия на захранващия източник;
- 2) „режим на празен ход“ означава експлоатационното състояние, при което оборудването е включено и заваръчната верига не се захранва;
- 3) „консумация на енергия в режим на празен ход“ означава мощността, във ватове, която е необходима в режим на празен ход;
- 4) „захранващ източник“ означава устройство, което използва променлив ток за захранване на един или повече изхода за променлив ток или устройство, което преобразува променливия ток за един или повече изхода за постоянен ток, за целите на захранването на оборудване за заваряване;
- 5) „табло за управление“ означава общ оперативен интерфейс, съдържащ органите за управление и сигналните устройства между потребителя и оборудването за заваряване;
- 6) „корпус на оборудване“ означава обвивка на продукта, предназначена да го предпази от въздействията на околната среда, включително влажността на заобикалящата среда и възможни удари;
- 7) „батерия“ означава устройство, съответстващо на определението в член 3 от Директива 2006/66/ЕО на Европейския парламент и на Съвета ⁽¹⁾, в смисъла също така на „батериен блок“ или „промишлена батерия или акумулатор“, посочени в същия член;
- 8) „заваръчна горелка“ означава устройство, което подава заваръчния ток към електрода, което може да включва прехвърляне на тока към топящ се електрод, ако такъв се използва, и което също така подава защитния газ, ако такъв се използва, към зоната на електрическата дъга;
- 9) „маркуч за подаване на газ“ означава маркуч, специално разработен за подаването на горивни газове (като ацетилен), сгъстен въздух и защитни газове, използвани при заваряване, който обикновено се състои от тръба и защитно покритие, които често са специфични за вида използван газ, а понякога и за работните условия;
- 10) „регулатор на дебита на газ“ означава устройство, което намалява високото налягане на подаваните сгъстени газове до по-ниско налягане, което може да се използва безопасно в оборудването за заваряване, и което често е оборудвано с дозираш вентил или разхопомер за измерване и/или контрол на газовия поток;
- 11) „механизъм за подаване на заваръчен тел“ означава устройство, използвано за подаване на заваръчния тел или добавъчния материал, което може да функционира чрез натискане, изтегляне или комбинация от двете;
- 12) „вентилатор“ означава устройство с въртящи се лопатки, което се използва за поддържане на непрекъснат поток от газ, обикновено въздух, преминаващ през него, и действащ например като вътрешна охладителна система за захранващия източник;
- 13) „електрозахранващ кабел“ означава захранващ кабел, който отговаря на изискванията към експлоатационните характеристики и безопасността съгласно международно признати стандарти за заваръчни кабели;
- 14) „професионален сервиз“ означава оператор или предприятие, който/което предоставя услуги по ремонт и професионална поддръжка на оборудване за заваряване.
- 15) „резервна част“ означава отделна част, която може да замени част със същата или подобна функция в оборудването за заваряване.

⁽¹⁾ Директива 2006/66/ЕО на Европейския парламент и на Съвета от 6 септември 2006 г. относно батерии и акумулатори и отпадъци от батерии и акумулатори, и за отмяна на Директива 91/157/ЕИО (ОВ L 266, 26.9.2006 г., р. 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ II

Изисквания за екопроектиране

1. Изисквания за енергийна ефективност

От 1 януари 2023 г. ефективността на захранващия източник на оборудването за заваряване не трябва да е по-ниска от стойностите, посочени в таблица 1, а консумацията на енергия в режим на празен ход не трябва да надвишава стойностите, посочени в таблица 1.

Таблица 1.

Ефективност на захранващия източник и консумация на енергия в режим на празен ход

	Минимална ефективност на захранващия източник	Максимална консумация на енергия в режим на празен ход
Оборудване за заваряване, захранвано от трифазни захранващи източници с постоянно напрежение на изхода	85 %	50 W
Оборудване за заваряване, захранвано от еднофазни захранващи източници с постоянно напрежение на изхода	80 %	50 W
Оборудване за заваряване, захранвано от еднофазни и трифазни захранващи източници с променливо напрежение на изхода	80 %	50 W

Спазването на изискванията за екопроектиране по отношение на ефективността на захранващия източник и консумацията на енергия в режим на празен ход се оценява, измерва и изчислява съгласно методите, определени в приложение III.

2. Изисквания за ефективно използване на ресурсите

От 1 януари 2021 г. оборудването за заваряване трябва да отговаря на следните изисквания:

а) Наличие на резервни части

1) Производителите, упълномощените представители или вносителите на оборудване за заваряване предоставят на професионалните сервизи поне следните резервни части за минимален срок от 10 години след пускането на пазара на последната единица от модела оборудване за заваряване:

- а) табло за управление;
- б) захранващ източник/източници;
- в) корпус на оборудването;
- г) батерия/батерии;
- д) заваръчна горелка;
- е) маркуч/и за подаване на газ;
- ж) регулатор/и на дебита на газ;
- з) механизъм за подаване на заваръчен тел или добавъчен материал;
- и) вентилатор/и;
- й) електрозахранващ кабел;
- к) софтуер и фърмуер, включително софтуер за инициализиране.

2) Производителите гарантират, че тези резервни части може да се подменят, като се използват общодостъпни инструменти и без трайно увреждане на оборудването и частта.

3) Списъкът на тези резервни части и процедурата за тяхното поръчване се оповестяват публично на свободно достъпна интернет страница на производителя, упълномощения представител или вносителя най-късно в срок от две години след пускането на пазара на първата единица от даден модел и до изчерпване на наличността на тези резервни части.

б) Достъп до информация за ремонта и поддръжката

Не по-късно от две години след пускането на пазара на първата единица от даден модел и до края на периода, посочен в точка а.1, производителят, вносителят или упълномощеният представител осигурява достъп на професионалните сервиси до информацията за ремонта и поддръжката на оборудването за заваряване при следните условия:

1. на уебстраницата на производителя, упълномощения представител или вносителя се посочва процедурата, по която професионалните сервиси да се регистрират за достъп до информация; за да приемат такова искане производителите, упълномощените представители или вносителите могат да поискат от професионалния сервис да покаже че:
 - i) професионалният сервис притежава техническите познания да ремонтира и поддържа оборудване за заваряване и спазва приложимите разпоредби за сервиси на електрическо оборудване в държавите членки, в които осъществява своята дейност. Като доказателство за изпълнение на тази подточка се приема препратката към официална система за регистрация на професионални сервиси, когато в съответните държави членки съществува такава система;
 - ii) професионалният сервис е сключил застраховка за покриване на задължения, възникнали в резултат от неговата дейност, независимо дали това се изисква от държавата членка;
2. производителят, упълномощеният представител или вносителят приема или отказва регистрацията в срок от 5 работни дни от датата на искането на професионалния сервис.

След като бъде регистриран, професионалният сервис получава достъп в рамките на един работен ден, след като го е поискал, до информацията за извършване на ремонт и поддръжка. Предоставената информация може да бъде за еквивалентен модел или за модел от същата продуктова група, ако е целесъобразно; Наличната информация за ремонт и поддръжка включва:

- информация за еднозначна идентификация на оборудването за заваряване;
- схема за разглобяване или аксонометрично изображение в разглобен вид,
- списък с необходимото оборудване за ремонт и изпитване,
- информация за компонента и диагностиката (като минимални и максимални теоретични стойности за измерванията),
- схеми на електрическите връзки и свързването,
- диагностични кодове за неизправност и грешка (включително кодове на конкретния производител, ако има такива),
- записани данни за докладвани неизправности, съхранявани в оборудването за заваряване (когато е приложимо); както и
- инструкции за инсталиране на съответния софтуер и фърмуер, включително софтуер за инициализиране.

Производителите, упълномощените представители или вносителите може да начисляват разумни и пропорционални такси за достъп до информацията за ремонт и поддръжка или за получаването на редовни актуализации. Таксата е разумна, ако не обезсърчава достъпа, като не отчита степента, в която професионалният сервис използва информацията.

в) Максимален срок за доставка на резервни части

През посочения в точка а.1 срок производителят, вносителят или упълномощеният представител осигурява доставката на резервните части за оборудване за заваряване до професионалните сервиси в рамките на 15 работни дни след получаване на поръчката.

Осигуряването на такава наличност може да бъде ограничено до професионалните сервиси, регистрирани в съответствие с буква б).

г) Информация на дисплея на оборудването за заваряване

Когато на оборудването за заваряване има дисплей, той показва информация за използваното количество заваръчен тел или добавъчен материал, изразено в грамове на минута или чрез еквивалентни стандартизирани мерни единици.

д) Изисквания за разглобяване с цел оползотворяване на материалите и рециклиране, като се избягва замърсяването

Производителите гарантират, че оборудването за заваряване е проектирано така, че материалите и компонентите, посочени в приложение VII към Директива 2012/19/ЕС могат да бъдат демонтирани чрез използването на широко налични инструменти.

Производителите изпълняват задълженията, определени в член 15, параграф 1 от Директива 2012/19/ЕС.

3. Изисквания за предоставяне на информация

Считано от 1 януари 2021 г., производителите, техните упълномощени представители или вносителите гарантират, че в ръководствата за експлоатация за монтажници и крайни потребители, и в продължение на най-малко 10 години след пускането на пазара на първата единица от даден модел оборудване за заваряване на пазара, на свободно достъпните уебстраници на производителите, техните упълномощени представители и вносителите, се предоставя следната информация:

- а) вида продукт;
- б) името на производителя, регистрираното търговско наименование и адрес, на който може да се осъществи връзка с него;
- в) идентификатор на модела на продукта;
- г) КПД на захранващия източник (в %);
- д) консумация на енергия в режим на празен ход (във ватове);
- е) списък на еквивалентните модели;
- ж) информация, отнасяща се за рециклиране и извеждане от употреба след изтичането на експлоатационния срок;
- з) списък на съдържащите се в оборудването суровини от изключителна важност в приблизителни количества над 1 грам на ниво „компонент“, ако има такива, с указване на компонентите, в които се намират тези суровини от изключителна важност;
- и) прогнозно потребление на защитен газ за представителни графици и програми за заваряване;
- й) прогнозно потребление на заваръчен тел или добавъчен материал от продукта за представителни графици и програми за заваряване.

Върху табелката с технически данни на оборудването за заваряване се представя следната информация:

- а) годината на производство.
-

ПРИЛОЖЕНИЕ III**Методи за измерване и изчисления**

За целите на съответствието и проверката на съответствието с изискванията на настоящия регламент се извършват измервания и изчисления, като се използват хармонизираните стандарти, чиито съответни номера са публикувани за целта в *Официален вестник на Европейския съюз*, или надеждни, точни и възпроизводими методи, при които се взема предвид общопризнатото съвременно техническо равнище и за чиито резултати се счита, че са с ниска неопределеност.

ПРИЛОЖЕНИЕ IV

Процедура за проверка с цел надзор на пазара

Определените в настоящото приложение контролни допустими отклонения се отнасят само за проверката на параметрите, измерени от органите на държавата членка, и не се използват от производителя, вносителя или упълномощения представител като допустимо отклонение при установяване на стойностите в техническата документация, при тълкуване на тези стойности с оглед постигането на съответствие или за съобщаване по какъвто и да е начин на по-добри технически показатели.

Когато даден модел продукт е проектиран така, че да може да разпознава дали е в процес на изпитване (например чрез разпознаване на условията на изпитване или на изпитвателния цикъл) и да реагира по специален начин, като автоматично изменя своите работни показатели по време на изпитване с цел да постигне по-благоприятни стойности на някой от параметрите, посочени в настоящия регламент или включени в техническата документация или в някой от придружаващите документи, моделът и всички еквивалентни на него модели се считат за несъответстващи.

За целите на проверката за съответствие на даден продуктов модел с изискванията, определени в настоящия регламент съгласно член 3, параграф 2 от Директива 2009/125/ЕО, органите на държавите членки прилагат описаната по-долу процедура за посочените в настоящото приложение изисквания:

1. Органите на държавата членка проверяват една единица от модела.
2. Счита се, че моделът е в съответствие с приложимите изисквания, ако са изпълнени следните условия:
 - а) стойностите, посочени в техническата документация в съответствие с точка 2 от приложение IV към Директива 2009/125/ЕО (обявените стойности), а когато е приложимо и стойностите, използвани за изчисляване на тези стойности, не са по-благоприятни за производителя, вносителя или упълномощения представител, отколкото резултатите от съответните измервания, извършени в съответствие с буква ж) от същата точка; както и
 - б) обявените стойности отговарят на всички изисквания, определени в настоящия регламент, като никъде в изискваната информация за продукта, публикувана от производителя, вносителя или упълномощения представител, не се съдържат стойности, които са по-благоприятни за производителя, вносителя или упълномощения представител, отколкото обявените стойности; както и
 - в) когато органите на държавите членки проверяват единицата от модела, те установят, че производителят, вносителят или упълномощеният представител са въвели система, която отговаря на изискванията в член 6, параграф 2; както и
 - г) когато органите на държавите членки проверяват единицата от модела, тя съответства на изискванията, посочени в член 6, параграф 3, на изискванията за ефективност на използване на ресурсите в приложение II, точка 2 и изискванията по отношение на информацията в приложение II, точка 3; както и
 - д) когато органите на държавата членка изпитват единицата от съответния модел, определените стойности (т.е. стойностите на съответните параметри, измерени при изпитването, и стойностите, изчислени въз основа на тези измервания), попадат в рамките на съответните контролни допустими отклонения, дадени в таблица 2.
3. Ако не бъдат постигнати резултатите по точка 2, буква а), б), в) или г), се счита, че моделът и всички еквивалентни на него модели не са в съответствие с регламента.
4. Ако не е постигнат резултатът, посочен в точка 2, буква д), органите на държавите членки подбират за изпитване три допълнителни единици от същия модел. Като алтернативна възможност избраните три допълнителни единици може да бъдат от един или от няколко еквивалентни модела.
5. Ако средноаритметичните стойности за тези три бройки на определените стойности попадат в рамките на съответните контролни допустими отклонения, дадени в таблица 2, се смята, че моделът съответства на приложимите изисквания.
6. Ако не бъде постигнат резултатът по точка 5, се счита, че моделът и всички еквивалентни на него модели не са в съответствие с регламента.
7. След вземане на решение за несъответствие на модела съгласно точка 3 или 6, органите на държавата членка незабавно предоставят цялата съответна информация на органите на другите държави членки и на Комисията.

Органите на държавите членки използват методи за измерване и изчисляване, посочени в приложение III.

Органите на държавите членки трябва да прилагат само контролните допустими отклонения, посочени в таблица 2, и да използват само процедурата, описана в точки 1—7, по отношение на изискванията, посочени в настоящото приложение. За параметрите в таблица 2 не се прилагат никакви други контролни допустими отклонения като например определените в хармонизирани стандарти или в който и да е друг метод за измерване.

Таблица 2

Контролни допустими отклонения

<i>Параметри</i>	<i>Контролни допустими отклонения</i>
КПД на хранящия източник (%)	Определената стойност (*) не трябва да бъде по-малка от обявената стойност с повече от 2 %.
Консумация на енергия в режим на празен ход (във ватове)	Определената стойност (*) не трябва да превишава обявената стойност с повече от 10 %.

(*) Когато се изпитват три допълнителни екземпляри съгласно предписаното в точка 4, определената стойност е средноаритметичното на стойностите, определени за тези три допълнителни екземпляра.

ПРИЛОЖЕНИЕ V

Базови стойности

За целите на част 3, точка 2 от приложение I към Директива 2009/125/ЕО са установени следните базови стойности за сравнение.

По долу е посочена най-добрата налична технология на пазара към момента на влизане в сила на настоящия регламент, по отношение на екологичните аспекти, които бяха сметени за значими и са количествено измерими.

Таблица 3

Базови стойности за сравнение за КПД на захранващия източник и консумацията на енергия в режим на празен ход

Вид на продукта	КПД на захранващия източник	Максимална консумация на енергия в режим на празен ход
Оборудване за заваряване, захранвано от трифазни захранващи източници с постоянно напрежение на изхода	92 %	10 W
Оборудване за заваряване, захранвано от еднофазни захранващи източници с постоянно напрежение на изхода	90 %	10 W
Оборудване за заваряване, захранвано от еднофазни и трифазни захранващи източници с променливо напрежение на изхода	83 %	10 W