**TABEL DE CONCORDANȚĂ**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. **Titlul actului Uniunii Europene, inclusiv cele mai recente amendamente incluse**   **Prezentul Regulament transpune Regulamentul (UE) 2019/1784 al Comisiei din 1 octombrie 2019 pentru stabilirea cerințelor în materie de proiectare ecologică aplicabile echipamentelor de sudură în temeiul Directivei 2009/125/CE a Parlamentului European și a Consiliului, publicat în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene L 272, 25 octombrie 2019, CELEX 32019R1784** | | | | | |
| 1. **Titlul actului normativ naţional: Proiect de Hotărâre de Guvern cu privire la modificarea Hotărârii Guvernului nr. 750 /2016 pentru aprobarea regulamentelor privind cerințele în materie de proiectare ecologică aplicabile produselor cu impact energetic, prin aprobarea Regulamentul cu privire la cerințele de proiectare ecologică aplicabile** **echipamentelor de sudură** | | | | | |
| 1. **Gradul de compatibilitate: Compatibil** | | | | | |
| **Actul Uniunii Europene** | **Proiectul de act normativ național** | **Gradul de compatibilitate** | **Diferenţele** | **Observațiile** | **Autoritatea/**  **persoana responsabilă** |
| **4.** | **5.** | **6.** | **7.** | **8.** | **9.** |
| *Articolul 1*  **Obiect și domeniul de aplicare**   1. Prezentul regulament stabilește cerințele de proiectare ecologică pentru introducerea pe piață sau punerea în funcțiune a echipamentelor de sudură cu alimentare electrică. 2. Prezentul regulament se aplică echipamentelor de sudură care utilizează una sau mai multe dintre următoarele procese de sudare și procese conexe: 3. sudare manuală cu arc electric; 4. sudare cu arc metalic ecranat; 5. sudare sub strat de flux auto-ecranat; 6. sudare cu arc sub strat de flux; 7. sudare cu metal activ gaz și metal inert gaz; 8. sudare tungsten în gaz inert; 9. tăiere cu arc de plasmă. 10. Prezentul regulament nu se aplică echipamentelor de sudură care utilizează următoarele procese de sudare și procese conexe: 11. sudare cu arc submersat; 12. sudare cu arc cu serviciu limitat; 13. sudare prin rezistență; 14. sudarea bolțurilor. | **I. DISPOZIȚII GENERALE ȘI DOMENIUL DE APLICARE**   1. Regulamentul cu privire la cerințele de proiectare ecologică aplicabile echipamentelor de sudură (în continuare - Regulament) stabileşte cerinţe de proiectare ecologică pentru introducerea pe piaţă și punerea în funcțiune a echipamentelor de sudură cu alimentare electrică. 2. Prezentul Regulament se aplică echipamentelor de sudură care utilizează una sau mai multe dintre următoarele procese de sudare și procese conexe: 3. sudare manuală cu arc electric; 4. sudare cu arc metalic ecranat; 5. sudare sub strat de flux auto-ecranat; 6. sudare cu arc sub strat de flux; 7. sudare cu metal activ gaz și metal inert gaz; 8. sudare tungsten în gaz inert; 9. tăiere cu arc de plasmă. 10. Prezentul Regulament nu se aplică echipamentelor de sudură care utilizează următoarele procese de sudare și procese conexe: 11. sudare cu arc submersat; 12. sudare cu arc cu serviciu limitat; 13. sudare prin rezistență; 14. sudarea bolțurilor. | Compatibil | Prevederi cu specific național, elaborate în conformitate cu tehnica legislativă națională. |  | Ministerul Energiei |
| *Articolul 2*  **Definiții**  În sensul prezentului regulament, se aplică următoarele definiții:   1. „echipamente de sudură” înseamnă produse care sunt utilizate pentru sudură manuală, automată sau semi-automată, brazare, lipire sau tăiere (sau toate cele de mai sus) prin sudare cu arc și procese conexe și care sunt staționare sau transportabile și sunt compuse din piese sau componente legate una de alta, dintre care cel puțin una este mobilă și care sunt îmbinate pentru a produce coalescența metalelor prin încălzirea acestora la temperatura de sudare (cu sau fără aplicare de presiune) sau numai prin aplicarea de presiune, cu sau fără utilizarea metalului de umplutură și cu sau fără utilizarea gazului/gazelor de protecție, utilizând instrumentele și tehnicile adecvate, rezultând un produs cu geometrie definită; 2. „sudare manuală cu arc electric” înseamnă un procedeu de sudare cu arc cu un electrod învelit, în cadrul căruia mâna operatorului controlează viteza de deplasare în cadrul operațiunii de sudare și viteza cu care electrodul este alimentat în arcul electric; 3. „sudare cu arc metalic ecranat” înseamnă un procedeu de sudare cu arc, prin care coalescența este produsă prin încălzirea cu un arc electric a porțiunii dintre un electrod metalic învelit și piesa de lucru și zona de lucru. Ecranarea este obținută din descompunerea învelișului electrodului. Presiunea nu este utilizată și metalul de umplutură este obținut de la electrod; 4. „sudare sub strat de flux auto-ecranat” înseamnă un procedeu de sudare cu sârmă în cadrul căruia un electrod de sârmă gol pe dinăuntru este alimentat prin pistolul de sudură în îmbinarea de sudură fără a fi nevoie să se utilizeze un gaz de protecție extern pentru protejarea suprafeței de sudură împotriva contaminării. În locul unui gaz de protecție extern, un compus de flux din sârma goală pe dinăuntru reacționează cu arcul de sudură pentru a forma un gaz care protejează suprafața de sudură; 5. „sudare cu arc sub strat de flux” înseamnă un procedeu de sudare în care se utilizează electrozi din material de umplutură tubular compozit, compuși dintr-un înveliș metalic și un nucleu de diverse materiale sub formă de pulbere, care generează o acoperire semnificativă de zgură pe suprafața unui cordon de sudură. Este posibil ca utilizarea gazului/gazelor de protecție extern(e) să nu fie necesară; 6. „sudare cu arc în gaz inert” înseamnă un procedeu de sudare cu arc în mediu de gaz, prin care coalescența este produsă prin încălzirea cu un arc a porțiunii dintre un electrod din material de umplutură continuu (consumabil) și suprafața piesei de lucru. Protecția este obținută în întregime dintr-un gaz furnizat din exterior sau dintr-un amestec de gaze, care este inert; 7. „sudare cu arc în gaz activ” înseamnă un procedeu de sudare cu arc în mediu de gaz, prin care coalescența este produsă prin încălzirea cu un arc a porțiunii dintre un electrod din material de umplutură continuu (consumabil) și suprafața piesei de lucru. Protecția este obținută în întregime dintr-un gaz furnizat din exterior sau dintr-un amestec de gaze, care este activ; 8. „sudare tungsten în gaz inert” înseamnă un procedeu de sudare cu arc, prin care coalescența este produsă prin încălzirea cu un arc a porțiunii dintre un sigur electrod din tungsten (neconsumabil) și suprafața piesei de lucru. Protecția este obținută dintr-un gaz sau dintr-un amestec de gaze. Presiunea poate sau nu să fie utilizată, iar metalul de umplutură poate sau nu să fie utilizat; 9. „tăiere cu arc de plasmă” înseamnă un procedeu de tăiere cu arc în care se utilizează un arc comprimat și se îndepărtează metalul topit într-un jet de mare viteză de gaz ionizat (gaz de plasmă) care iese din orificiul de constricție. Tăierea cu arc de plasmă este un procedeu cu electrod negativ-curent continuu; 10. „gaz de plasmă” (denumit și „gaz de orificiu” sau „gaz de tăiere”) înseamnă un gaz îndreptat în torță pentru a înconjura electrodul, care este ionizat de arc pentru a forma o plasmă și iese din duza torței sub forma jetului de plasmă; 11. „gaz de protecție” (denumit și „gaz secundar”) înseamnă un gaz care nu trece prin orificiul duzei, ci trece prin spațiul din jurul duzei și formează un scut în jurul arcului electric; 12. „sudare cu arc sub strat de flux” înseamnă un procedeu de sudare cu arc în care se utilizează unul sau mai multe arcuri care depășesc 600 de amperi între unul sau mai mulți electrozi metalici liberi și suprafața de sudură. Arcul și metalul topit sunt protejate de un strat de flux granular pe piesele de lucru. Nu se aplică presiune, iar procedeul utilizează metalul de umplutură de la electrod și, uneori, dintr-o sursă suplimentară, cum ar fi o tijă de sudură, un flux sau granule metalice; 13. „sudură cu arc cu serviciu limitat” înseamnă sudarea cu arc și procesele conexe care nu sunt destinate aplicațiilor industriale și profesionale și care: 14. utilizează surse publice monofazate de joasă tensiune; 15. în cazul în care sunt acționate de un motor, nu depășesc o putere de ieșire de 7,5 kVA; 16. nu necesită dispozitive de identificare și stabilizare a arcului, sisteme de răcire cu lichid sau console de gaz pentru exploatare; 17. „sudură prin rezistență” înseamnă un procedeu termoelectric în care este generată căldură la interfața pieselor care urmează să fie sudate prin trecerea unui curent electric prin piesele respective pentru un interval de timp precis, controlat și sub o presiune controlată. Nu sunt necesare consumabile cum ar fi tije de sudură sau gaze de protecție; 18. „sudarea bolțurilor” înseamnă un procedeu de sudură în care un bolț metalic sau o parte similară se atașează (manual, în mod automat sau semiautomat) la o piesă de prelucrat care utilizează un arc de electricitate pentru a încălzi ambele părți; 19. „model echivalent” înseamnă un model care are aceleași caracteristici tehnice relevante pentru informațiile tehnice care trebuie furnizate, dar care este introdus pe piață sau pus în funcțiune de către același producător sau reprezentant autorizat sau importator sub forma unui alt model cu un identificator de model diferit; 20. „identificator de model” înseamnă codul, de obicei alfanumeric, care distinge un anumit model de produs de alte modele cu aceeași marcă comercială sau cu aceeași denumire a producătorului, a importatorului sau a reprezentantului autorizat. | **II. NOȚIUNI PRINCIPALE**   1. În sensul prezentului Regulament, următoarele noţiuni semnifică:   *echipamente de sudură* - produse care sunt utilizate pentru sudură manuală, automată sau semi-automată, brazare, lipire sau tăiere sau toate cele de mai sus prin sudare cu arc și procese conexe și care sunt staționare sau transportabile și sunt compuse din piese sau componente legate una de alta, dintre care cel puțin una este mobilă și care sunt îmbinate pentru a produce coalescența metalelor prin încălzirea acestora la temperatura de sudare cu sau fără aplicare de presiune sau numai prin aplicarea de presiune, cu sau fără utilizarea metalului de umplutură și cu sau fără utilizarea gazului/gazelor de protecție, utilizând instrumentele și tehnicile adecvate, rezultând un produs cu geometrie definită;  *sudare manuală cu arc electric* - un procedeu de sudare cu arc cu un electrod învelit, în cadrul căruia mâna operatorului controlează viteza de deplasare în cadrul operațiunii de sudare și viteza cu care electrodul este alimentat în arcul electric;  *sudare cu arc metalic ecranat* - un procedeu de sudare cu arc, prin care coalescența este produsă prin încălzirea cu un arc electric a porțiunii dintre un electrod metalic învelit și piesa de lucru și zona de lucru. Ecranarea este obținută din descompunerea învelișului electrodului. Presiunea nu este utilizată și metalul de umplutură este obținut de la electrod;  *sudare sub strat de flux auto-ecranat* - un procedeu de sudare cu sârmă în cadrul căruia un electrod de sârmă gol pe dinăuntru este alimentat prin pistolul de sudură în îmbinarea de sudură fără a fi nevoie să se utilizeze un gaz de protecție extern pentru protejarea suprafeței de sudură împotriva contaminării. În locul unui gaz de protecție extern, un compus de flux din sârma goală pe dinăuntru reacționează cu arcul de sudură pentru a forma un gaz care protejează suprafața de sudură;  *sudare cu arc sub strat de flux* - un procedeu de sudare în care se utilizează electrozi din material de umplutură tubular compozit, compuși dintr-un înveliș metalic și un nucleu de diverse materiale sub formă de pulbere, care generează o acoperire semnificativă de zgură pe suprafața unui cordon de sudură. Este posibil ca utilizarea gazului/gazelor de protecție extern(e) să nu fie necesară;  *sudare cu arc în gaz inert* - un procedeu de sudare cu arc în mediu de gaz, prin care coalescența este produsă prin încălzirea cu un arc a porțiunii dintre un electrod din material de umplutură continuu (consumabil) și suprafața piesei de lucru. Protecția este obținută în întregime dintr-un gaz furnizat din exterior sau dintr-un amestec de gaze, care este inert;  *sudare cu arc în gaz activ* - un procedeu de sudare cu arc în mediu de gaz, prin care coalescența este produsă prin încălzirea cu un arc a porțiunii dintre un electrod din material de umplutură continuu (consumabil) și suprafața piesei de lucru. Protecția este obținută în întregime dintr-un gaz furnizat din exterior sau dintr-un amestec de gaze, care este activ;  *sudare tungsten în gaz inert* - un procedeu de sudare cu arc, prin care coalescența este produsă prin încălzirea cu un arc a porțiunii dintre un sigur electrod din tungsten (neconsumabil) și suprafața piesei de lucru. Protecția este obținută dintr-un gaz sau dintr-un amestec de gaze. Presiunea poate sau nu să fie utilizată, iar metalul de umplutură poate sau nu să fie utilizat;  *tăiere cu arc de plasma* - un procedeu de tăiere cu arc în care se utilizează un arc comprimat și se îndepărtează metalul topit într-un jet de mare viteză de gaz ionizat (gaz de plasmă) care iese din orificiul de constricție. Tăierea cu arc de plasmă este un procedeu cu electrod negativ-curent continuu;  *gaz de plasma* sau *gaz de orificiu* sau *gaz de tăiere* - un gaz îndreptat în torță pentru a înconjura electrodul, care este ionizat de arc pentru a forma o plasmă și iese din duza torței sub forma jetului de plasmă;  *gaz de protecție sau gaz secundar* - un gaz care nu trece prin orificiul duzei, ci trece prin spațiul din jurul duzei și formează un scut în jurul arcului electric;  *sudare cu arc sub strat de flux* - un procedeu de sudare cu arc în care se utilizează unul sau mai multe arcuri care depășesc 600 de amperi între unul sau mai mulți electrozi metalici liberi și suprafața de sudură. Arcul și metalul topit sunt protejate de un strat de flux granular pe piesele de lucru. Nu se aplică presiune, iar procedeul utilizează metalul de umplutură de la electrod și, uneori, dintr-o sursă suplimentară, cum ar fi o tijă de sudură, un flux sau granule metalice;  *sudură cu arc cu serviciu limitat* - sudarea cu arc și procesele conexe care nu sunt destinate aplicațiilor industriale și profesionale și care:   1. utilizează surse publice monofazate de joasă tensiune; 2. în cazul în care sunt acționate de un motor, nu depășesc o putere de ieșire de 7,5 kVA; 3. nu necesită dispozitive de identificare și stabilizare a arcului, sisteme de răcire cu lichid sau console de gaz pentru exploatare;   *sudură prin rezistență* - un procedeu termoelectric în care este generată căldură la interfața pieselor care urmează să fie sudate prin trecerea unui curent electric prin piesele respective pentru un interval de timp precis, controlat și sub o presiune controlată. Nu sunt necesare consumabile cum ar fi tije de sudură sau gaze de protecție;  *sudarea bolțurilor* - un procedeu de sudură în care un bolț metalic sau o parte similară se atașează (manual, în mod automat sau semiautomat) la o piesă de prelucrat care utilizează un arc de electricitate pentru a încălzi ambele părți;  *model echivalent* - un model care are aceleași caracteristici tehnice relevante pentru informațiile tehnice care trebuie furnizate, dar care este introdus pe piață sau pus în funcțiune de către același producător sau reprezentant autorizat sau importator sub forma unui alt model cu un identificator de model diferit;  *identificator de model* - codul, de obicei alfanumeric, care distinge un anumit model de produs de alte modele cu aceeași marcă comercială sau cu aceeași denumire a producătorului, a importatorului sau a reprezentantului autorizat. | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |
| *Articolul 3*  **Cerințe în materie de proiectare ecologică**  Cerințele în materie de proiectare ecologică stabilite în anexa II se aplică începând cu datele indicate în anexa respectivă. | **III. CERINȚE DE PROIECTARE ECOLOGICĂ ȘI EVALUAREA CONFORMITĂȚII**   1. Cerințele de proiectare ecologică stabilite în anexa nr.2 se aplică începând de la datele indicate în aceasta. | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |
| *Articolul 4*  **Evaluarea conformității**   1. Procedura de evaluare a conformității menționată la articolul 8 din Directiva 2009/125/CE este sistemul de control intern al proiectării prevăzut în anexa IV sau sistemul de management prevăzut în anexa V la directiva respectivă. 2. În sensul evaluării conformității în temeiul articolului 8 din Directiva 2009/125/CE, dosarul conținând documentația tehnică trebuie să includă o copie a informațiilor despre produs furnizate potrivit dispozițiilor din anexa II punctele 2 și 3, precum și rezultatele calculelor stabilite în anexa III la prezentul regulament. 3. În cazul în care informațiile din documentația tehnică pentru un anumit model au fost obținute: 4. de la un model care prezintă aceleași caracteristici tehnice relevante pentru informațiile tehnice care trebuie furnizate, dar care este produs de un producător diferit; 5. prin calculul pe baza caracteristicilor de proiectare sau prin extrapolare pe baza unui alt model al aceluiași producător sau al unui producător diferit, sau ambele,   documentația tehnică include detaliile calculului respectiv, evaluarea efectuată de producător pentru a verifica exactitatea calculului și, dacă este cazul, declarația privind identitatea modelelor producătorilor diferiți.  Documentația tehnică trebuie să includă o listă a tuturor modelelor echivalente, inclusiv identificatorii de model. | **III. CERINȚE DE PROIECTARE ECOLOGICĂ ȘI EVALUAREA CONFORMITĂȚII**  6.Procedura de evaluare a conformității prevăzută la art. 17 din Legea nr. 151/2014 privind cerinţele în materie de proiectare ecologică aplicabile produselor cu impact energetic (în continuare - Legea nr. 151/2014) constă din sistemul de control intern al proiectării specificat la anexa nr. 4 sau sistemul de management stabilit în anexa nr. 5 la Lege.  7.În scopul evaluării conformităţii în temeiul art. 17 din Legea nr. 151/2014, dosarul cu documentaţia tehnică conţine o copie de pe informaţiile despre produse furnizate specificate la pct.2 și pct.3 din anexa nr.2, precum și detaliile și rezultatele calculelor stabilite în anexa nr.3 la prezentul Regulament.  8.În cazul în care informațiile incluse în dosarul cu documentația tehnică pentru un anumit model au fost obținute de la un model care prezintă aceleași caracteristici tehnice relevante pentru informațiile tehnice care trebuie furnizate, dar care este produs de un producător diferit sau obținute prin calcule efectuate pe baza caracteristicilor de proiectare sau prin extrapolare pornind de la un alt model al aceluiași producător sau al unui alt producător sau ambele, dosarul include detaliile acestui calcul, evaluarea efectuată de către producător pentru a verifica exactitatea calculului și declarația de identitate între modelele diferiților producători, după caz.  9.Dosarul cu documentația tehnică include o listă a tuturor modelelor echivalente, inclusiv identificatorii de model. | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |
| *Articolul 5*  **Procedura de verificare în scopul supravegherii pieței**  Statele membre aplică procedura de verificare stabilită în anexa IV atunci când efectuează verificările în scopul supravegherii pieței menționate la articolul 3 alineatul (2) din Directiva 2009/125/CE. | **IV. PROCEDURA DE VERIFICARE ÎN SCOPUL SUPRAVEGHERII PIEȚEI, CIRCUMVENȚIE ȘI ACTUALIZĂRI DE SOFTWARE. VALORILE INDICATIVE DE REFERINȚĂ**  10.Se aplică procedura de verificare descrisă în anexa nr. 4 atunci când se efectuează verificările având drept scop supravegherea pieţei menţionate în art. 8 şi Capitolul VI din Legea nr. 151/2014. | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |
| *Articolul 6*  **Eludare și actualizarea software-ului**  Producătorul, reprezentantul autorizat sau importatorul nu introduc pe piață produse concepute pentru a putea detecta faptul că sunt supuse unei încercări (de exemplu prin recunoașterea condițiilor de încercare sau a ciclului de încercare) și pentru a reacționa în mod specific prin modificarea automată a performanței lor în timpul încercării, cu scopul de a atinge un nivel mai favorabil pentru oricare dintre parametrii declarați în documentația tehnică de producător, de importator sau de reprezentantul autorizat sau incluși în oricare dintre documentele furnizate.  Consumul de energie al produsului și oricare dintre ceilalți parametri declarați nu trebuie să se înrăutățească după o actualizare de software sau de firmware atunci când sunt măsurați cu ajutorul aceleiași încercări standard utilizate inițial pentru declarația de conformitate, cu excepția cazului în care utilizatorul final și-a dat consimțământul explicit înainte de actualizarea respectivă. Nu trebuie să se producă loc nicio modificare a performanțelor ca urmare a respingerii actualizării.  O actualizare de software nu trebuie să aibă niciodată ca efect modificarea performanței produsului astfel încât acesta să nu fie conform cu cerințele în materie de proiectare ecologică aplicabile declarației de conformitate. | **IV. PROCEDURA DE VERIFICARE ÎN SCOPUL SUPRAVEGHERII PIEȚEI, CIRCUMVENȚIE ȘI ACTUALIZĂRI DE SOFTWARE. VALORILE INDICATIVE DE REFERINȚĂ**  11.Producătorului, importatorului sau reprezentantului autorizat se interzice introducerea pe piață a produselor care au fost concepute pentru a detecta faptul a unei încercări, inclusiv prin recunoașterea condițiilor de încercare sau a ciclului de încercare și pentru a reacționa în mod specific prin modificarea automată a performanței acestora în timpul încercării, cu scopul de a atinge un nivel mai favorabil pentru oricare dintre parametrii specificați în dosarul cu documentația tehnică sau incluși în oricare dintre documentele furnizate.  12.Nu se admite deteriorarea consumului de energie al produsului și oricare dintre ceilalți parametri declarați după o actualizare de software sau de firmware atunci când sunt măsurați cu ajutorul aceleiași încercări standard utilizate inițial pentru declarația de conformitate, cu excepția cazului în care utilizatorul final și-a dat consimțământul explicit înainte de actualizarea respectivă. Nu se admite modificarea performanțelor în rezultatul respingerii actualizării.  13.La actualizarea de software nu se admite modificarea performanței produsului astfel încât acesta să nu fie conform cu cerințele în materie de proiectare ecologică aplicabile declarației de conformitate. | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |
| *Articolul 7*  **Valori de referință**  Valorile de referință pentru cele mai performante produse și tehnologii disponibile pe piață la momentul adoptării prezentului regulament sunt stabilite în anexa V. | **IV. PROCEDURA DE VERIFICARE ÎN SCOPUL SUPRAVEGHERII PIEȚEI, CIRCUMVENȚIE ȘI ACTUALIZĂRI DE SOFTWARE. VALORILE INDICATIVE DE REFERINȚĂ**  14.Valorile de referinţă indicative pentru cele mai performante produse şi tehnologii disponibile pe piaţă la momentul adoptării Regulamentului sînt prevăzute în anexa nr. 5. | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |
| *Articolul 8*  **Revizuire**  Comisia evaluează prezentul regulament având în vedere progresele tehnologice și prezintă forumului consultativ rezultatele acestei evaluări, inclusiv, dacă este necesar, un proiect de propunere de revizuire nu mai târziu de din 14 noiembrie 2024.  Această evaluare reexaminează, în special, dacă este adecvată stabilirea unor cerințe specifice de proiectare ecologică în ceea ce privește următoarele:   1. limite mai stricte privind randamentul sursei de alimentare și consumul de energie în starea inactivă; 2. emisiile în aer asociate utilizării echipamentelor de sudură; 3. cerințe suplimentare pentru produse privind utilizarea eficientă a resurselor, în conformitate cu principiile economiei circulare; 4. produse care utilizează sudarea cu arc submersat, sudarea cu arc cu serviciu limitat, sudarea prin rezistență și sudarea bolțurilor.   În plus, se evaluează, de asemenea, dacă este adecvată extinderea domeniului de aplicare a prezentului regulament la mașini-unelte profesionale și, în special, se stabilesc cerințe specifice de proiectare ecologică pentru mașini-unelte în ceea ce privește valorile minime de eficiență în stare de neprelucrare, în stare de așteptare și în alte stări cu consum redus de energie. |  | Prevederi UE neaplicabile |  | Prevederile în cauză se aplică de instituţiile din cadrul UE |  |
| *Articolul 9*  **Intrarea în vigoare și aplicarea**  Prezentul regulament intră în vigoare în a douăzecea zi de la data publicării în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene*.  Prezentul regulament se aplică de la 1 ianuarie 2021.c  Prezentul regulament este obligatoriu în toate elementele sale și se aplică direct în toate statele membre.  Adoptat la Bruxelles, 1 octombrie 2019.  *Pentru Comisie*  *Președintele*  Jean-Claude JUNCKER |  | Prevederi UE neaplicabile |  | Transpunerea nu este necesară, deoarece se referă la tehnica legislativă UE. |  |
| **ANEXA I**  **Definiții aplicabile pentru anexe**  Se aplică următoarele definiții:   1. „randamentul sursei de energie” înseamnă raportul, exprimat printr-un procentaj, dintre puterea de ieșire a sudurii în condiții standardizate de sudare și tensiunile standard ale sarcinii de sudare și cel mai mare consum de energie al sursei de alimentare; 2. „stare inactivă” înseamnă starea de funcționare în care este pornită alimentarea și circuitul de sudare nu este alimentat; 3. „consum de energie în stare inactivă” înseamnă necesarul de energie, exprimată în wați, în stare inactivă; 4. „sursă de alimentare” înseamnă un dispozitiv care utilizează curent alternativ (CA) pentru alimentarea uneia sau mai multor ieșiri de curent alternativ sau care transformă curentul alternativ într-una sau mai multe tensiuni de curent continuu de ieșire, în scopul alimentării unui echipament de sudură; 5. „panou de control” înseamnă o interfață de operare generală, care conține comenzi și indicatori, între utilizator și echipamentul de sudură; 6. „carcasă de echipament” înseamnă o carcasă destinată protejării produsului de mediu, inclusiv de umiditatea ambiantă și posibilele efecte de șoc; 7. „baterie” înseamnă un dispozitiv, astfel cum este definit la articolul 3 din Directiva 2006/66/CE a Parlamentului European și a Consiliului [(1)](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784#ntr1-L_2019272RO.01012801-E0001), în sensul, de asemenea, al termenului de „grup de baterii” sau „baterie industrială sau acumulator industrial” definit în același articol; 8. „torță de sudură” înseamnă un dispozitiv care furnizează curentul de sudare către electrod, care poate include transferul curentului către un electrod consumabil, în cazul în care acesta este utilizat și care, de asemenea, furnizează gazul de protecție, în cazul în care acesta este utilizat, în zona arcului electric; 9. „furtun de alimentare cu gaz” înseamnă un furtun de alimentare special conceput pentru furnizarea de gaze de alimentare (cum ar fi acetilena), cu aer comprimat și cu gaze de protecție utilizate în sudură, care este compus, în mod obișnuit, dintr-un tub și un capac de protecție, adesea specific tipului de gaz utilizat și uneori specific condițiilor de funcționare; 10. „regulator de alimentare cu gaz” înseamnă un dispozitiv care reduce presiunea mai mare a gazelor comprimate furnizate la presiunea inferioară care poate fi utilizată în siguranță în echipamentele de sudură, fiind adesea dotat cu o supapă de contorizare sau cu un debitmetru pentru măsurarea și/sau controlul debitului de gaz; 11. „alimentator de sârmă de sudură” înseamnă un dispozitiv utilizat pentru alimentarea cu sârmă de sudură sau material de umplutură, care poate fi de tipul împingere, tragere sau o combinație de tipul împingere-tragere; 12. „ventilator” înseamnă un dispozitiv cu palete rotative, utilizat pentru a menține un flux continuu de gaz, de obicei aer, care trece prin acesta și acționează, de exemplu, ca sistem de răcire intern pentru sursa de alimentare; 13. „cablu de alimentare cu energie electrică” înseamnă un cablu de alimentare cu energie electrică care îndeplinește cerințele de performanță și siguranță ale standardelor recunoscute la nivel internațional pentru cablurile de sudură; 14. „reparator profesionist” înseamnă un operator sau o întreprindere care asigură servicii de reparare și de întreținere profesională a echipamentelor de sudură; 15. „piesă de schimb” înseamnă o piesă separată care poate înlocui o piesă cu funcții identice sau similare dintr-un echipament de sudură. | Anexa nr.1  la Regulamentul cu privire la cerinţele de proiectare ecologică aplicabile echipamentelor de sudură  *randamentul sursei de energie* - raportul, exprimat printr-un procentaj, dintre puterea de ieșire a sudurii în condiții standardizate de sudare și tensiunile standard ale sarcinii de sudare și cel mai mare consum de energie al sursei de alimentare;  *stare inactive* - starea de funcționare în care este pornită alimentarea și circuitul de sudare nu este alimentat;  *consum de energie în stare inactive* - necesarul de energie, exprimată în wați, în stare inactivă;  *sursă de alimentare* - un dispozitiv care utilizează curent alternativ (CA) pentru alimentarea uneia sau mai multor ieșiri de curent alternativ sau care transformă curentul alternativ într-una sau mai multe tensiuni de curent continuu de ieșire, în scopul alimentării unui echipament de sudură;  *panou de control* - o interfață de operare generală, care conține comenzi și indicatori, între utilizator și echipamentul de sudură;  *carcasă de echipament* -o carcasă destinată protejării produsului de mediu, inclusiv de umiditatea ambiantă și posibilele efecte de șoc;  *baterie* - un dispozitiv, astfel cum este definit în Hotărârea Guvernului nr.586/2020 **pentru aprobarea Regulamentului privind gestionarea bateriilor și acumulatorilor și deșeurilor de baterii și acumulatori**, în sensul, de asemenea, al termenului de *grup de baterii* sau *baterie industrială sau acumulator industrial* definit în această Hotărâre;  *torță de sudură -* un dispozitiv care furnizează curentul de sudare către electrod, care poate include transferul curentului către un electrod consumabil, în cazul în care acesta este utilizat și care, de asemenea, furnizează gazul de protecție, în cazul în care acesta este utilizat, în zona arcului electric;  *furtun de alimentare cu gaz* - un furtun de alimentare special conceput pentru furnizarea de gaze de alimentare, precum ar fi acetilena, cu aer comprimat și cu gaze de protecție utilizate în sudură, care este compus, în mod obișnuit, dintr-un tub și un capac de protecție, adesea specific tipului de gaz utilizat și uneori specific condițiilor de funcționare;  *regulator de alimentare cu gaz* - un dispozitiv care reduce presiunea mai mare a gazelor comprimate furnizate la presiunea inferioară care poate fi utilizată în siguranță în echipamentele de sudură, fiind adesea dotat cu o supapă de contorizare sau cu un debitmetru pentru măsurarea și/sau controlul debitului de gaz;  *alimentator de sârmă de sudură* - un dispozitiv utilizat pentru alimentarea cu sârmă de sudură sau material de umplutură, care poate fi de tipul împingere, tragere sau o combinație de tipul împingere-tragere;  *ventilator* - un dispozitiv cu palete rotative, utilizat pentru a menține un flux continuu de gaz, de obicei aer, care trece prin acesta și acționează, inclusiv ca sistem de răcire intern pentru sursa de alimentare;  *cablu de alimentare cu energie electrică* - un cablu de alimentare cu energie electrică care îndeplinește cerințele de performanță și siguranță ale standardelor recunoscute la nivel internațional pentru cablurile de sudură;  *reparator profesionist* - un operator sau o întreprindere care asigură servicii de reparare și de întreținere profesională a echipamentelor de sudură;  *piesă de schimb* - o piesă separată care poate înlocui o piesă cu funcții identice sau similare dintr-un echipament de sudură. | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |
| **ANEXA II**  **Cerințe în materie de proiectare ecologică**   1. **Cerințe de eficiență energetică**   Începând cu 1 ianuarie 2023, randamentul sursei de alimentare a echipamentelor de sudură nu trebuie să fie sub nivelul valorilor raportate în tabelul 1, iar consumul de energie în stare inactivă nu trebuie să depășească valorile prevăzute în tabelul 1.  Tabelul 1  **Randamentul sursei de alimentare și consumul de energie în stare inactive**   |  |  |  | | --- | --- | --- | |  | **Randamentul minim al sursei de energie** | **Consumul maxim de putere în stare inactivă** | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare trifazate cu ieșire de curent continuu (CC) | 85% | 50 W | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare monofazate cu ieșire de curent continuu (CC) | 80% | 50 W | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare monofazate și trifazate cu ieșire de curent alternativ (CA) | 80% | 50 W |   Conformitatea cu cerințele de proiectare ecologică privind randamentul sursei de energie și consumul de putere în starea inactivă se evaluează, se măsoară și se calculează în conformitate cu metodele prevăzute în anexa III.   1. **Cerințe privind utilizarea eficiență a resurselor**   De la 1 ianuarie 2021, echipamentele de sudură trebuie să îndeplinească următoarele cerințe:   1. Disponibilitatea pieselor de schimb 2. Producătorii, reprezentanții autorizați ai acestora sau importatorii de echipamente de sudură trebuie să pună la dispoziția reparatorilor profesioniști cel puțin următoarele piese de schimb, timp de minimum 10 ani de la introducerea pe piață a ultimei unități din modelul respectiv de echipament de sudură: 3. panou de control; 4. sursă/surse de alimentare; 5. carcasa echipamentului; 6. baterie/baterii; 7. torță de sudură; 8. furtun/furtunuri de alimentare cu gaz; 9. regulator/regulatoare de alimentare cu gaz; 10. alimentator de sârmă de sudură sau de material de umplutură; 11. ventilator/ventilatoare; 12. cablu de alimentare cu energie electrică; 13. software și firmware, inclusiv software de resetare. 14. Producătorii trebuie să se asigure că aceste piese de schimb pot fi înlocuite utilizând instrumente disponibile în mod obișnuit și fără a cauza daune permanente echipamentului și părții de schimb. 15. Lista acestor piese de schimb și procedura de efectuare a comenzilor trebuie puse la dispoziția publicului pe site-ul web cu acces liber al producătorului, al importatorului sau al reprezentantului autorizat în termen de cel târziu doi ani de la introducerea pe piață a primei unități dintr-un model și până la sfârșitul perioadei de disponibilitate a acestor piese de schimb. 16. Accesul la informațiile referitoare la reparare și întreținere   După o perioadă de maxim doi ani de la introducerea pe piață a primei unități dintr-un model și până la sfârșitul perioadei menționate la punctul a.1, producătorul, importatorul sau reprezentantul autorizat trebuie să le asigure reparatorilor profesioniști accesul la informațiile privind repararea și întreținerea echipamentului de sudură, în următoarele condiții:   1. site-ul web al producătorului, al importatorului sau al reprezentantului autorizat trebuie să indice procesul privind accesul la informații pentru reparatorii profesioniști; pentru a accepta o astfel de solicitare, reprezentanții autorizați sau importatorii pot solicita reparatorului profesionist să demonstreze că: 2. reparatorul profesionist dispune de competența tehnică necesară pentru repararea și întreținerea echipamentelor de sudură și respectă reglementările aplicabile reparatorilor de echipamente electrice din statele membre în care își desfășoară activitatea. Trimiterea la un sistem oficial de înregistrare ca reparator profesionist, în cazul în care în statele membre în cauză există un astfel de sistem, se acceptă ca dovadă a conformității cu prezentul subpunct; 3. reparatorul profesionist este acoperit de o asigurare pentru răspunderile rezultate din activitatea sa, indiferent dacă acest lucru este impus de statul membru sau nu; 4. producătorul, importatorul sau reprezentantul autorizat trebuie să accepte sau să refuze înregistrarea în termen de 5 zile lucrătoare de la data formulării cererii de către reparatorul profesionist.   Odată înregistrat, un reparator profesionist trebuie să aibă acces, în termen de o zi lucrătoare de la solicitarea accesului, la informațiile privind repararea și întreținerea cerute. Informațiile pot fi furnizate pentru un model echivalent sau pentru un model din aceeași familie, dacă este relevant. Informațiile disponibile privind repararea și întreținerea trebuie să includă:   * informații de identificare fără echivoc a echipamentului de sudură; * o schemă de dezmembrare sau o vizualizare detaliată; * lista echipamentelor necesare pentru reparare și încercare; * informații privind componentele și diagnosticarea (cum ar fi valorile teoretice minime și maxime pentru măsurătoare); * diagramele de cablare și de conectare; * codurile de eroare și de diagnostic (inclusiv codurile specifice producătorului, dacă este cazul); * înregistrările de date referitoare la incidentele de defectare raportate stocate în echipamentul de sudură (dacă este cazul); precum și * instrucțiuni pentru instalarea de software și firmware relevant, inclusiv software de resetare.   Producătorii, reprezentanții autorizați sau importatorii pot percepe comisioane rezonabile și proporționale pentru accesul la informațiile privind repararea și întreținerea sau pentru primirea de actualizări periodice. Un comision este rezonabil dacă nu descurajează accesul prin faptul că nu ia în considerare măsura în care reparatorul profesionist utilizează informațiile respective.   1. Durata maximă de livrare a pieselor de schimb   În perioada menționată la punctul a.1, producătorul, importatorul sau reprezentantul autorizat trebuie să asigure livrarea pieselor de schimb pentru echipamentul de sudură către reparatorii profesioniști în termen de 15 zile lucrătoare de la primirea comenzii.  Această disponibilitate poate fi limitată la reparatorii profesioniști înregistrați în conformitate cu litera (b).   1. Informații privind afișajul echipamentului de sudură   În cazul în care este prezent pe un echipament de sudură, ecranul de afișare trebuie să furnizeze o indicație clară privind utilizarea sârmei de sudură sau a materialului de umplutură în grame pe minut sau în unități de măsură standardizate echivalente.   1. Cerințe privind dezmembrarea pentru recuperarea și reciclarea materialelor în condiții de evitare a poluării   Producătorii trebuie să se asigure că echipamentele de sudură sunt concepute în așa fel încât materialele și componentele menționate în anexa VII la Directiva 2012/19/UE să poată fi îndepărtate cu ajutorul unor unelte disponibile în mod obișnuit.  Producătorii trebuie să îndeplinească obligațiile prevăzute la articolul 15 punctul 1 din Directiva 2012/19/UE.   1. **Cerințe privind informarea**   De la 1 ianuarie 2021, producătorii, reprezentanții autorizați ai acestora sau importatorii trebuie să se asigure că următoarele informații sunt disponibile în manualele cu instrucțiuni pentru instalatori și utilizatorii finali, și timp de cel puțin 10 ani de la introducerea pe piață a unui echipament de sudură, pe site-urile internet cu acces liber ale producătorilor, ale reprezentanților autorizați ai acestora și ale importatorilor:   1. tipul produsului; 2. denumirea producătorului, denumirea comercială înregistrată și adresa înregistrată la care poate fi contactat producătorul; 3. identificatorul de model de produs; 4. randamentul sursei de energie (în %); 5. consumul de putere în starea inactivă (în W); 6. o listă a modelelor echivalente; 7. informații relevante privind reciclarea sau eliminarea la sfârșitul duratei de viață; 8. o listă a materiilor prime critice prezente în cantități indicative mai mari de 1 gram la nivel de componentă, dacă este cazul, precum și o indicație a componentei (componentelor) în care sunt prezente aceste materii prime critice; 9. utilizarea indicativă a gazelor de protecție pentru programele și graficele de sudură reprezentative; 10. utilizarea preconizată a sârmei de sudură sau a materialului de umplutură al produsului pentru graficele și programele de sudură reprezentative.   Următoarele informații trebuie să figureze pe plăcuța de identificare a echipamentului de sudură:   1. anul de fabricație. | Anexa nr.2  la Regulamentul cu privire la cerinţele de proiectare ecologică aplicabile echipamentelor de sudură  **CERINȚE DE PROIECTARE ECOLOGICĂ**  **1.Cerințe de eficiență energetică**  Începând cu 1 ianuarie 2027, randamentul sursei de alimentare a echipamentelor de sudură nu trebuie să fie sub nivelul valorilor raportate în tabelul 1, iar consumul de energie în stare inactivă nu trebuie să depășească valorile prevăzute în tabelul 1.  Tabelul 1  **Randamentul sursei de alimentare și consumul de energie în stare inactivă**   |  |  |  | | --- | --- | --- | |  | **Randamentul minim al sursei de energie** | **Consumul maxim de putere în stare inactivă** | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare trifazate cu ieșire de curent continuu (CC) | 85% | 50 W | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare monofazate cu ieșire de curent continuu (CC) | 80% | 50 W | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare monofazate și trifazate cu ieșire de curent alternativ (CA) | 80% | 50 W |   Conformitatea cu cerințele de proiectare ecologică privind randamentul sursei de energie și consumul de putere în starea inactivă se evaluează, se măsoară și se calculează în conformitate cu metodele prevăzute în anexa nr.3.  **2.Cerințe privind utilizarea eficiență a resurselor**  De la data intrării în vigoare a Regulamentului, echipamentele de sudură trebuie să îndeplinească următoarele cerințe:  1) Disponibilitatea pieselor de schimb  a)Producătorii, reprezentanții autorizați ai acestora sau importatorii de echipamente de sudură trebuie să pună la dispoziția reparatorilor profesioniști cel puțin următoarele piese de schimb, timp de minimum 10 ani de la introducerea pe piață a ultimei unități din modelul respectiv de echipament de sudură:   1. panou de control; 2. sursă/surse de alimentare; 3. carcasa echipamentului; 4. baterie/baterii; 5. torță de sudură; 6. furtun/furtunuri de alimentare cu gaz; 7. regulator/regulatoare de alimentare cu gaz; 8. alimentator de sârmă de sudură sau de material de umplutură; 9. ventilator/ventilatoare; 10. cablu de alimentare cu energie electrică; 11. software și firmware, inclusiv software de resetare. 12. Producătorii trebuie să se asigure că aceste piese de schimb pot fi înlocuite utilizând instrumente disponibile în mod obișnuit și fără a cauza daune permanente echipamentului și părții de schimb.   c)Lista acestor piese de schimb și procedura de efectuare a comenzilor trebuie puse la dispoziția publicului pe site-ul web oficial cu acces liber al producătorului, al importatorului sau al reprezentantului autorizat în termen de cel târziu doi ani de la introducerea pe piață a primei unități dintr-un model și până la sfârșitul perioadei de disponibilitate a acestor piese de schimb.   1. Accesul la informațiile referitoare la reparare și întreținere   După o perioadă de maxim doi ani de la introducerea pe piață a primei unități dintr-un model și până la sfârșitul perioadei menționate la pct. 1 lit.a), producătorul, importatorul sau reprezentantul autorizat trebuie să le asigure reparatorilor profesioniști accesul la informațiile privind repararea și întreținerea echipamentului de sudură, în următoarele condiții:   1. site-ul web oficial al producătorului, al importatorului sau al reprezentantului autorizat trebuie să indice procesul privind accesul la informații pentru reparatorii profesioniști; pentru a accepta o astfel de solicitare, reprezentanții autorizați sau importatorii pot solicita reparatorului profesionist să demonstreze că: 2. reparatorul profesionist dispune de competența tehnică necesară pentru repararea și întreținerea echipamentelor de sudură și respectă reglementările aplicabile reparatorilor de echipamente electrice în care își desfășoară activitatea conform legislației în vigoare. Trimiterea la un sistem oficial de înregistrare ca reparator profesionist; 3. reparatorul profesionist deține de o asigurare pentru daune aduse de activitatea sa. 4. producătorul, importatorul sau reprezentantul autorizat trebuie să accepte sau să refuze înregistrarea în termen de 5 zile lucrătoare de la data formulării cererii de către reparatorul profesionist.   Odată înregistrat, un reparator profesionist trebuie să aibă acces, în termen de o zi lucrătoare de la solicitarea accesului, la informațiile privind repararea și întreținerea cerute. Informațiile pot fi furnizate pentru un model echivalent sau pentru un model din aceeași familie, dacă este relevant. Informațiile disponibile privind repararea și întreținerea trebuie să includă:   * informații de identificare fără echivoc a echipamentului de sudură; * o schemă de dezmembrare sau o vizualizare detaliată; * lista echipamentelor necesare pentru reparare și încercare; * informații privind componentele și diagnosticarea, cum ar fi valorile teoretice minime și maxime pentru măsurătoare; * diagramele de cablare și de conectare; * codurile de eroare și de diagnostic, inclusiv codurile specifice producătorului, dacă este cazul; * înregistrările de date referitoare la incidentele de defectare raportate stocate în echipamentul de sudură, după caz; precum și * instrucțiuni pentru instalarea de software și firmware relevant, inclusiv software de resetare.   Producătorii, reprezentanții autorizați sau importatorii pot percepe comisioane rezonabile și proporționale pentru accesul la informațiile privind repararea și întreținerea sau pentru primirea de actualizări periodice. Un comision este rezonabil dacă nu descurajează accesul prin faptul că nu ia în considerare măsura în care reparatorul profesionist utilizează informațiile respective.  3)Durata maximă de livrare a pieselor de schimb  În perioada menționată la pct. 1 lit.a), producătorul, importatorul sau reprezentantul autorizat trebuie să asigure livrarea pieselor de schimb pentru echipamentul de sudură către reparatorii profesioniști în termen de 15 zile lucrătoare de la primirea comenzii.  Această disponibilitate poate fi limitată la reparatorii profesioniști înregistrați în conformitate cu spb. 2).  4)Informații privind afișajul echipamentului de sudură  În cazul în care este prezent pe un echipament de sudură, ecranul de afișare trebuie să furnizeze o indicație clară privind utilizarea sârmei de sudură sau a materialului de umplutură în grame pe minut sau în unități de măsură standardizate echivalente.  5) Cerințe privind dezmembrarea pentru recuperarea și reciclarea materialelor în condiții de evitare a poluării  Producătorii trebuie să se asigure că echipamentele de sudură sunt concepute în așa fel încât materialele și componentele menționate în anexa nr.6 la Hotărârea Guvernului nr. 212/2018 pentru aprobarea Regulamentului privind deșeurile de echipamente electrice și electronice (în continuare - Hotărârea Guvernului nr. 212/2018) să poată fi îndepărtate cu ajutorul unor unelte disponibile în mod obișnuit.  Producătorii trebuie să îndeplinească obligațiile prevăzute la pct.86-89 Hotărârea Guvernului nr. 212/2018.  **3. Cerințe privind informarea**  De la data intrării în vigoare a Regulamentului, producătorii, reprezentanții autorizați ai acestora sau importatorii trebuie să se asigure că următoarele informații sunt disponibile în manualele cu instrucțiuni pentru instalatori și utilizatorii finali, și timp de cel puțin 10 ani de la introducerea pe piață a unui echipament de sudură, pe site-urile internet cu acces liber ale producătorilor, ale reprezentanților autorizați ai acestora și ale importatorilor:   1. tipul produsului; 2. denumirea producătorului, denumirea comercială înregistrată și adresa înregistrată la care poate fi contactat producătorul; 3. identificatorul de model de produs; 4. randamentul sursei de energie (în %); 5. consumul de putere în starea inactivă (în W); 6. listă a modelelor echivalente; 7. informații relevante privind reciclarea sau eliminarea la sfârșitul duratei de viață; 8. listă a materiilor prime critice prezente în cantități indicative mai mari de 1 gram la nivel de componentă, dacă este cazul, precum și o indicație a componentei (componentelor) în care sunt prezente aceste materii prime critice; 9. utilizarea indicativă a gazelor de protecție pentru programele și graficele de sudură reprezentative; 10. utilizarea preconizată a sârmei de sudură sau a materialului de umplutură al produsului pentru graficele și programele de sudură reprezentative.   Următoarele informații trebuie să figureze pe plăcuța de identificare a echipamentului de sudură:   1. anul de fabricație. | Compatibil |  | Termenele sunt ajustate la realitățile transpunerii și implementării în Republica Moldova a standardelor UE, ținând cont de calendarul eșalonat de aplicare a dispozițiilor Regulamentului UE.  De la 1 ianuarie 2023= De la 1 ianuarie 2027.  De la 1 ianuarie 2021= De la data întrării în vigoare a Regulamentului | Ministerul Energiei |
| **ANEXA III**  **Metode de măsurare și calculi**  Pentru măsurătorile și calculele efectuate în scopul conformității și al verificării conformității cu cerințele aplicabile din prezentul regulament, se utilizează standardele armonizate ale căror numere de referință au fost publicate în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene* sau alte metode fiabile, exacte și reproductibile care țin seama de stadiul actual al tehnologiei general recunoscut și ale căror rezultate sunt considerate a avea un grad de incertitudine scăzut. | Anexa nr.3  la Regulamentul cu privire la cerinţele de proiectare ecologică aplicabile echipamentelor de sudură  **METODE DE MĂSURARE ȘI CALCULI**  În vederea respectării și al verificării conformității cu cerințele prezentului Regulament, măsurătorile și calculele se efectuează utilizându-se standarde armonizate sau alte metode fiabile, exacte și reproductibile, care iau în considerare metodele de măsurare de ultimă generație general recunoscute și ale căror rezultate sunt considerate a avea un grad de incertitudine scăzut, care au fost publicate în acest scop în Monitorul Oficial al Republicii Moldova. | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |
| **ANEXA IV**  **Procedura de verificare în scopul supravegherii pieței**  Toleranțele de verificare definite în prezenta anexă se referă numai la verificarea parametrilor măsurați de autoritățile statelor membre și nu trebuie utilizate de producător, de importator sau de reprezentantul autorizat ca toleranțe permise pentru a stabili valorile din documentația tehnică sau pentru a interpreta aceste valori în vederea obținerii conformității ori pentru a comunica performanțe superioare prin orice mijloace.  „În cazul în care un model a fost conceput pentru a putea detecta faptul că este testat (de exemplu prin recunoașterea condițiilor de încercare sau a ciclului de încercare) și pentru a reacționa în mod specific prin modificarea automată a performanței sale în timpul încercării, cu scopul de a îmbunătăți nivelul oricăror parametri specificați în prezentul regulament sau incluși în documentația tehnică sau în oricare dintre documentele furnizate, modelul respectiv și toate modelele echivalente trebuie considerate neconforme.”  La verificarea conformității unui model de produs cu cerințele prevăzute în prezentul regulament în temeiul articolului 3 alineatul (2) din Directiva 2009/125/CE, pentru cerințele menționate în prezenta anexă, autoritățile statelor membre aplică următoarea procedură:   1. Autoritățile statelor membre verifică o singură unitate din modelul respectiv. 2. Modelul este considerat conform cu cerințele aplicabile dacă sunt îndeplinite următoarele cerințe: 3. valorile indicate în documentația tehnică în conformitate cu punctul 2 din anexa IV la Directiva 2009/125/CE (valorile declarate) și, după caz, valorile utilizate pentru a calcula aceste valori nu sunt mai avantajoase pentru producător, pentru importator sau pentru reprezentantul autorizat decât rezultatele măsurătorilor corespunzătoare efectuate în conformitate cu litera (g) de la punctul menționat; precum și 4. valorile declarate respectă toate cerințele prevăzute în prezentul regulament și niciuna dintre informațiile obligatorii despre produs publicate de producător, de importator sau de reprezentantul autorizat nu conține valori care sunt mai avantajoase pentru producător, importator sau reprezentantul autorizat decât valorile declarate; precum și 5. atunci când autoritățile statelor membre verifică unitatea din modelul respectiv, ele constată că producătorul, importatorul sau reprezentantul autorizat a instituit un sistem care respectă cerințele de la alineatul (2) articolul 6; precum și 6. atunci când autoritățile statelor membre verifică unitatea din modelul respectiv, aceasta respectă cerința de la alineatul (3) al articolului 6, cerințele privind utilizarea eficientă a resurselor de la punctul 2 din anexa II și cerințele privind informațiile de la punctul 3 din anexa II; precum și 7. atunci când autoritățile statelor membre testează unitatea care reprezintă modelul, valorile determinate (valorile parametrilor relevanți, măsurate în cadrul încercării, și valorile calculate pe baza acestor măsurători) respectă toleranțele de verificare respective, astfel cum sunt precizate în tabelul 2. 8. Dacă nu se obțin rezultatele menționate la punctul 2 litera (a), (b), (c) sau (d), modelul și toate modelele echivalente trebuie considerate neconforme cu prezentul regulament. 9. Dacă nu se obține rezultatul menționat la punctul 2 litera (e), autoritățile statelor membre selectează pentru încercare trei unități suplimentare din același model. Ca alternativă, cele trei unități suplimentare selectate pot fi dintr-unul sau mai multe modele echivalente. 10. Modelul este considerat conform cu cerințele aplicabile dacă, pentru aceste trei unități, media aritmetică a valorilor obținute este conformă cu toleranțele de verificare respective indicate în tabelul 2. 11. Dacă nu se obține rezultatul menționat la punctul 5, modelul și toate modelele echivalente trebuie considerate neconforme cu prezentul regulament. 12. Imediat după luarea deciziei privind neconformitatea modelului conform punctelor 3 sau 6, autoritățile statului membru relevant furnizează autorităților celorlalte state membre și Comisiei toate informațiile relevante.   Autoritățile statelor membre utilizează metodele de măsurare și de calcul stabilite în anexa III.  Autoritățile statelor membre aplică numai toleranțele de verificare stabilite în tabelul 2 și utilizează doar procedura descrisă la punctele 1-7 pentru cerințele menționate în prezenta anexă. Pentru parametrii din tabelul 2 nu se aplică alte toleranțe de verificare, cum ar fi cele stabilite în standardele armonizate sau în orice altă metodă de măsurare.  *Tabelul 2:*  Toleranțe de verificare   |  |  | | --- | --- | | Parametri | Toleranțe de verificare | | Randamentul sursei de alimentare (%) | Valoarea obținută[(](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)[\*1](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)[)](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)nu trebuie să fie mai mică decât valoarea declarată cu mai mult de 2 %. | | Consumul de putere în starea inactivă (W) | Valoarea obținută[(](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)[\*1](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)[)](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)nu trebuie să depășească valoarea declarată cu mai mult de 10 %. | | Anexa nr.4  la Regulamentul cu privire la cerinţele de proiectare ecologică aplicabile echipamentelor de sudură  **PROCEDURA DE VERIFICARE ÎN SCOPUL SUPRAVEGHERII PIEȚEI**  Toleranțele de verificare definite în prezenta anexă se referă numai la verificarea de către Inspectoratul de Stat pentru Supravegherea Produselor Nealimentare și Protecția Consumatorilor (în continuare autoritatea de supraveghere a pieței) și nu trebuie utilizate de producător, de importator sau de reprezentantul autorizat ca toleranțe permise pentru a stabili valorile din dosarul cu documentația tehnică sau pentru a interpreta aceste valori în vederea obținerii conformității ori pentru a comunica performanțe superioare prin orice mijloace.  În cazul în care un model a fost conceput pentru a putea detecta faptul că este testat, inclusiv prin recunoașterea condițiilor de încercare sau a ciclului de încercare și pentru a reacționa în mod specific prin modificarea automată a performanței sale în timpul încercării, cu obiectivul de a atinge un nivel mai favorabil pentru oricare dintre parametrii specificați în prezentul Regulament sau incluși în dosarul cu documentația tehnică sau în oricare dintre documentele furnizate, modelul respectiv și toate modelele echivalente trebuie considerate neconforme.  Ca parte a verificăriiconformității unui model de produs cu cerințele prevăzute în prezentul Regulament în temeiul art. 8 şi Capitolul VI din Legea nr. 151/2014, pentru cerințele menționate în prezenta anexa, autoritatea de supraveghere a pieței aplică următoarea procedură:   1. Autoritatea de supraveghere a pieței verifică o singură unitate a modelului. 2. Modelul este considerat conform cu cerințele aplicabile dacă sunt îndeplinite următoarele cerințe: 3. valorile furnizate în dosarul cu documentația tehnică în temeiul în temeiul pct. 2 din Anexa nr.4 al Legii nr.151/2014 (valorile declarate) și, după caz, valorile utilizate pentru calculul acestor valori nu sunt mai avantajoase pentru producător, importator sau reprezentantul autorizat decât rezultatele măsurătorilor corespunzătoare efectuate în temeiul lit. g) pct. 2 menționat; și 4. valorile declarate respectă toate cerințele prevăzute în prezentul Regulament și niciuna dintre informațiile obligatorii despre produs publicate de producător, de importator sau de reprezentantul autorizat nu conține valori care sunt mai avantajoase pentru producător, importator sau reprezentantul autorizat decât valorile declarate și 5. atunci când autoritatea de supraveghere a pieței verifică unitatea din model, verifică dacă producătorul, importatorul sau reprezentantul autorizat a instituit un sistem care respectă cerințele de la pc.12; și 6. atunci când autoritatea de supraveghere a pieței verifică unitatea din model și respectă cerințele de la pct.13, cerințele funcționale prevăzute la pct.2 din Anexa nr.2, cerințele privind eficiența utilizării resurselor prevăzute la pct. 3 din anexa nr.2 și cerințele privind informațiile prevăzute la pct. 3 din anexa nr.2 și 7. atunci când autoritatea de supraveghere a pieței încearcă unitatea din model, valorile obținute sau valorile parametrilor relevanți, măsurate în cadrul încercării, și valorile calculate pe baza acestor măsurători, respectă toleranțele de verificare respective, indicate în tabelul 2.   3.În cazul în care rezultatele menționate la pct. 2 sbp.1)- 4) nu sunt atinse, modelul și toate modelele echivalente sunt considerate neconforme cu prezentul Regulament.  4.În cazul în care nu se obține rezultatul menționat la pct. 2 sbp. 5), autoritatea de supraveghere a pieței selectează pentru încercare trei unități suplimentare din același model. Ca alternativă, cele trei unități suplimentare selectate pot fi dintr-unul sau mai multe modele echivalente.  5. Modelul este considerat conform cu cerințele aplicabile dacă, pentru aceste trei unități, media aritmetică a valorilor obținute este conformă cu toleranțele de verificare respective indicate în tabelul 2.  6.În caz în care rezultatul menționat la pct. 5 nu este atins, modelul și toate modelele echivalente se consideră neconforme cu prezentul Regulament.  7.Fără întârziere după luarea deciziei privind neconformitatea modelului potrivit pct. 3 sau pct. 6, autoritatea de supraveghere a pieței furnizează autorităților din statele membre ale UE și Comisiei toate informațiile relevante.  Autoritatea de supraveghere a pieței utilizează metodele de măsurare și de calcul stabilite în anexa nr.3.  Autoritatea de supraveghere a pieței aplică numai toleranțele de verificare stabilite în tabelul 2 și utilizează doar procedura descrisă la pct. 1-7 pentru cerințele menționate în prezenta anexă. Pentru parametrii din tabelul 2, nu se aplică alte toleranțe, cum ar fi cele stabilite în standardele armonizate sau în orice altă metodă de măsurare.  Tabelul 2  **Toleranțe de verificare**   |  |  | | --- | --- | | Parametri | Toleranțe de verificare | | Randamentul sursei de alimentare (%) | Valoarea obținută[(](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)[\*1](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)[)](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)nu trebuie să fie mai mică decât valoarea declarată cu mai mult de 2 %. | | Consumul de putere în starea inactivă (W) | Valoarea obținută[(](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)[\*1](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)[)](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/RO/TXT/?uri=CELEX:32019R1784" \l "ntr*1-L_2019272RO.01013301-E0001)nu trebuie să depășească valoarea declarată cu mai mult de 10 %. | | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |
| **ANEXA V**  **Valori de referință**  Se identifică valorile de referință specificate mai jos, în sensul părții 3 punctul 2 din anexa I la Directiva 2009/125/CE.  Cea mai bună tehnologie disponibilă pe piață la data intrării în vigoare a prezentului regulament, pentru care au fost luate în considerare aspectele de mediu semnificative și cuantificabile, este indicată mai jos.  *Tabelul 3:*  **Valori de referință pentru randamentul sursei de alimentare și consumul de energie în stare inactive**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Tip de produs** | **Randamentul sursei de alimentare** | **Consumul maxim de putere în stare inactivă** | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare trifazate cu ieșire de curent continuu (CC) | 92% | 10 W | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare monofazate cu ieșire de curent continuu (CC) | 90% | 10 W | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare monofazate și trifazate cu ieșire de curent alternativ (CA) | 83% | 10 W | | Anexa nr.5  la Regulamentul cu privire la cerinţele de proiectare ecologică aplicabile echipamentelor de sudură  **VALORI DE REFERINȚĂ**  Se identifică valorile de referință specificate mai jos, în sensul părții 3 pct. 3.2 din anexa nr.1 din Legea nr. 151/2014  Cea mai bună tehnologie disponibilă pe piață la data intrării în vigoare a prezentului regulament, pentru care au fost luate în considerare aspectele de mediu semnificative și cuantificabile, este indicată mai jos.  Tabelul 3  **Valori de referință pentru randamentul sursei de alimentare și consumul de energie în stare inactive**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Tip de produs** | **Randamentul sursei de alimentare** | **Consumul maxim de putere în stare inactivă** | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare trifazate cu ieșire de curent continuu (CC) | 92% | 10 W | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare monofazate cu ieșire de curent continuu (CC) | 90% | 10 W | | Echipament de sudură alimentat de surse de alimentare monofazate și trifazate cu ieșire de curent alternativ (CA) | 83% | 10 W | | Compatibil |  |  | Ministerul Energiei |