ЗАТВЕРДЖЕНО

постановою Кабінету Міністрів України

від р. №

**Технічний регламент**

**щодо вимог до екодизайну для зварювального обладнання**

**Загальна частина**

1. Цей Технічний регламент встановлює вимоги до екодизайну для введення в обіг або експлуатацію зварювального обладнання із живленням від мережі електроживлення.

Цей Технічний регламент розроблено на основі Регламенту Комісії (ЄС) № 2019/1784 від 1 жовтня 2019 р. про встановлення вимог до екодизайну для зварювального обладнання відповідно до Директиви Європейського Парламенту і Ради 2009/125/ЄС.

1. Дія цього Технічного регламенту поширюється на зварювальне обладнання, в якому використовується один або більш ніж один з таких зварювальних та суміжних процесів:

ручне дугове зварювання металів;

дугове зварювання металів у захисних газах;

дугове зварювання самозахисним порошковим дротом;

дугове зварювання порошковим дротом;

зварювання металів в активних та інертних газах;

зварювання вольфрамовими електродами в інертних газах;

плазмово-дугове різання.

1. Дія цього Технічного регламенту не поширюється на зварювальне обладнання, в якому використовуються такі зварювальні та суміжні процеси:

дугове зварювання під флюсом;

дугове зварювання з обмеженим навантаженням;

контактне зварювання;

приварювання шпильок.

4. У цьому Технічному регламенті терміни вживаються у такому значенні:

дугове зварювання з обмеженим навантаженням – процес дугового зварювання та суміжні процеси, не призначені для промислового та професійного застосування, в яких:

використовується живлення від однофазної низьковольтної мережі загального користування;

у разі живлення від двигуна, вихідна потужність не перевищує 7,5 кВА;

для роботи немає потреби в пристроях для розпалювання та стабілізації дуги, рідинних системах охолодження або газових пультах керування;

дугове зварювання металів у захисних газах – процес дугового зварювання, в якому коалесценція досягається нагріванням електричною дугою, утворюваною між покритим металевим електродом та робочою ділянкою заготовки. Захист забезпечується внаслідок розкладання покриття електрода. Тиск не застосовується, присадний матеріал отримується з електрода;

дугове зварювання під флюсом – процес дугового зварювання із використанням дуги або дуг зі струмом понад 600 ампер між голим металевим електродом або електродами та зварювальною ванною. Дугу та розплавлений метал захищає шар зернистого флюсу на заготовках. Тиск не прикладається, і в процесі використовується присадний метал з електрода та часом з додаткового джерела, як-от зварювальний стрижень, флюс або металеві гранули;

дугове зварювання порошковим дротом – процес зварювання, в якому використовуються трубчасті електроди з присадного металу, що складаються з металевої оболонки та серцевини з різноманітних порошкових матеріалів, які утворюють значне шлакове покриття на поверхні зварного валика. Використання зовнішнього(-іх) захисного(-их) газу(-ів) може бути чи не бути обов’язковим;

дугове зварювання самозахисним порошковим дротом – процес зварювання дротом, в якому через зварювальний пістолет у зварний шов подається безперервний порожнистий електрод, що усуває потребу у використанні зовнішнього захисного газу для захисту зварювальної ванни від забруднення. Зовнішній захисний газ замінюється завдяки взаємодії флюсової суміші всередині порожнистого дроту зі зварювальною дугою з утворенням газу, який і захищає зварювальну ванну;

еквівалентна модель – модель, яка має однакові технічні характеристики, важливі для вимог до надання технічної інформації, але вводиться в обіг або в експлуатацію тим самим виробником, імпортером або уповноваженим представником як інша модель із відмінним ідентифікатором моделі;

захисний газ або вторинний газ – газ, який проходить не через форсунку сопла, а навколо сопла, утворюючи захисний бар’єр довкола електричної дуги;

зварювальне обладнання – продукція, яку використовують для ручного, автоматичного або напівавтоматичного зварювання, паяння твердим припоєм, паяння м’яким припоєм або різання (або всього переліченого) за допомогою дугового зварювання та пов’язаних процесів, та які є стаціонарними або пересувними та які складаються з пов’язаних частин або компонентів, щонайменше один з яких є рухомим, що поєднані між собою для досягнення коалесценції металів шляхом нагрівання їх до температури зварювання (із прикладенням тиску або без) або завдяки прикладенню лише тиску із використанням присадних матеріалів або без та з використанням захисного(-их) газу(-ів) або без за допомогою відповідних інструментів та методів, які забезпечують отримання продукції визначеної геометрії;

зварювання вольфрамовими електродами в інертних газах – процес дугового зварювання, в якому коалесценція досягається нагріванням дугою, утворюваною між одиничним (невитратним) вольфрамовим електродом та ділянкою заготовки. Захист забезпечується газом або газовою сумішшю. Тиск може прикладатися або не прикладатися, присадний метал може використовуватися або не використовуватися;

зварювання металів в активних газах – процес дугового зварювання металів у газах, у якому коалесценція досягається нагріванням дугою, утворюваною між безперервним (витратним) електродом з присадного металу та ділянкою заготовки. Захист повністю забезпечується подаваним ззовні активним газом (або сумішшю газів);

зварювання металів в інертних газах – процес дугового зварювання металів у газах, у якому коалесценція досягається нагріванням дугою, утворюваною між безперервним (витратним) електродом з присадного металу та ділянкою заготовки. Захист повністю забезпечується подаваним ззовні інертним газом (або сумішшю газів);

ідентифікатор моделі – код, зазвичай буквено-цифровий, який вирізняє конкретну модель продукції з-поміж інших моделей під тією самою торговельною маркою або під тим самим найменуванням виробника, імпортера або уповноваженого представника;

контактне зварювання – термоелектричний процес, в якому тепло виділяється в місці дотику між частинами, які потрібно з’єднати, внаслідок пропускання електричного струму крізь такі частини впродовж точно контрольованого часу та за контрольованого тиску. Жодні витратні матеріали, як-от зварювальні стрижні чи захисні гази, не потрібні;

плазмовий газ або форсунковий газ, або різальний газ – газ, спрямований у пістолет для оточення електрода, який іонізується дугою, утворюючи плазму, та виходить із сопла пістолета у вигляді струменя плазми;

плазмово-дугове різання – процес дугового різання, в якому використовується стиснена дуга, а розплавлений метал видаляється високошвидкісним струменем іонізованого (плазмового) газу, який подається зі стискальної форсунки. Плазмово-дугове різання є процесом з використанням постійного струму зворотної полярності;

приварювання шпильок – процес зварювання, в якому металева шпилька чи подібна частина приєднується (в ручний, автоматичний або напівавтоматичний спосіб) до заготовки за допомогою електричної дуги, яка нагріває обидві частини.

ручне дугове зварювання металів – процес дугового зварювання покритим електродом, коли оператор своєю рукою керує поздовжньою швидкістю операції зварювання та темпом подавання електрода до електричної дуги;

Інші терміни вживаються у значенні, наведеному в Законах України «Про технічні регламенти та оцінку відповідності», «Про державний ринковий нагляд і контроль нехарчової продукції», «Про стандартизацію», та Технічному регламенті щодо встановлення системи для визначення вимог з екодизайну енергоспоживчих продуктів, затвердженому постановою Кабінету Міністрів України від 3 жовтня 2018 р. № 804 (Офіційний вісник України, 2018 р., № 80, ст. 2678).

**Вимоги до екодизайну**

5. Вимоги до екодизайну, визначені в додатку 2 до цього Технічного регламенту, застосовуються з дат, зазначених у ньому.

**Оцінка відповідності**

6. Оцінка відповідності зварювального обладнання вимогам цього Технічного регламенту здійснюється шляхом застосування процедури внутрішнього контролю дизайну або процедури системи управління для оцінки відповідності, наведених в додатках 3 і 4 до Технічного регламенту щодо встановлення системи для визначення вимог з екодизайну енергоспоживчих продуктів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 3 жовтня 2018 р. № 804 (Офіційний вісник України, 2018 р., № 80, ст. 2678).

Для цілей оцінки відповідності згідно з пунктами 21 – 24 Технічного регламенту щодо встановлення системи для визначення вимог з екодизайну енергоспоживчих продуктів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 3 жовтня 2018 р. № 804 (Офіційний вісник України, 2018 р., № 80, ст. 2678), файл технічної документації повинен містити копію інформації про продукцію, наданої відповідно до пунктів 2 і 3 додатка 2 до цього Технічного регламенту, а також методи вимірювань та розрахунків, визначені в додатку 3 до цього Технічного регламенту.

Якщо інформація, включена в технічну документацію для конкретної моделі, була отримана з моделі, яка має ті самі технічні характеристики, що стосуються наданої технічної інформації, але виготовлена іншим виробником, або шляхом розрахунку на основі проєкту або екстраполяції з іншої моделі того ж чи іншого виробника, або обома способами, технічна документація повинна включати деталі таких розрахунків чи екстраполяцій, оцінки, проведеної виробником для перевірки точності здійснених розрахунків, та, у відповідних випадках, декларацію про відповідність моделей різних виробників.

Технічна документація повинна містити перелік усіх еквівалентних моделей, в тому числі ідентифікатори моделі.

**Державний ринковий нагляд**

7. Перевірка відповідності характеристик зварювального обладнання вимогам цього Технічного регламенту, як зазначено у пунктах 17 – 20 Технічного регламенту щодо встановлення системи для визначення вимог з екодизайну енергоспоживчих продуктів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 3 жовтня 2018 р. № 804 (Офіційний вісник України, 2018 р., № 80, ст. 2678), під час здійснення державного ринкового нагляду здійснюється згідно з вимогами, встановленими у додатку 4 до цього Технічного регламенту.

**Обхід положень та оновлення програмного забезпечення**

8. Виробник, імпортер або уповноважений представник не повинні вводити в обіг продукцію, розроблену таким чином, щоб мати змогу виявити, що вона випробовується (наприклад, розпізнавання умов випробування або циклу випробувань) та специфічним чином реагувати, автоматично змінюючи їхні характеристики під час випробування з метою досягнення більш сприятливого рівня для будь-якого з параметрів, заявлених виробником, імпортером або уповноваженим представником у технічній документації або внесених до будь-якої іншої наданої документації.

Споживання енергії продукцією та будь-які інші заявлені параметри не повинні погіршуватися після оновлення програмного забезпечення чи вбудованої програми при вимірюванні за тим самим стандартом випробування, який був використаний при складанні декларації про відповідність, за винятком явної згоди споживача перед таким оновленням. В результаті скасування оновлення технічні характеристики не повинні змінюватися.

Оновлення програмного забезпечення не повинне призводити до змін у технічних характеристиках продукції, через які така продукція не відповідатиме вимогам екодизайну, що застосовуються для декларації про відповідність.

**Орієнтовні еталонні показники**

9. Орієнтовні еталонні показники для зварювального обладнання згідно з характеристиками, що доступні на ринку на момент прийняття цього Технічного регламенту, визначено у додатку 5 до цього Технічного регламенту.

**Таблиця відповідності**

10. Таблицю відповідності положень Регламенту Комісії (ЄС) № 2019/1784 від 1 жовтня 2019 р. про встановлення вимог до екодизайну для зварювального обладнання відповідно до Директиви Європейського Парламенту і Ради 2009/125/ЄС, положенням цього Технічного регламенту наведено у додатку 6.