

D060644/2

ASSEMBLÉE NATIONALE

QUINZIÈME LÉGISLATURE

SÉNAT

SESSION ORDINAIRE DE 2018-2019

Reçu à la Présidence de l'Assemblée nationale
le 13 mars 2019

Enregistré à la Présidence du Sénat
le 13 mars 2019

**TEXTE SOUMIS EN APPLICATION DE
L'ARTICLE 88-4 DE LA CONSTITUTION**

PAR LE GOUVERNEMENT,

À L'ASSEMBLÉE NATIONALE ET AU SÉNAT.

Règlement de la Commission établissant des exigences d'écoconception applicables au matériel de soudage conformément à la directive 2009/125/CE du Parlement européen et du Conseil



Conseil de
l'Union européenne

Bruxelles, le 8 mars 2019
(OR. en)

7308/19

ENER 157
ENV 269

NOTE DE TRANSMISSION

Origine:	Commission européenne
Date de réception:	7 mars 2019
Destinataire:	Secrétariat général du Conseil
N° doc. Cion:	D060644/2
Objet:	RÈGLEMENT (UE) .../... DE LA COMMISSION du XXX établissant des exigences d'écoconception applicables au matériel de soudage conformément à la directive 2009/125/CE du Parlement européen et du Conseil

Les délégations trouveront ci-joint le document D060644/2.

p.j.: D060644/2



Bruxelles, le **XXX**
D060644/02
[...](2019) **XXX** draft

RÈGLEMENT (UE) .../... DE LA COMMISSION

du **XXX**

**établissant des exigences d'écoconception applicables au matériel de soudage
conformément à la directive 2009/125/CE du Parlement européen et du Conseil**

(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)

RÈGLEMENT (UE) .../... DE LA COMMISSION

du **XXX**

établissant des exigences d'écoconception applicables au matériel de soudage conformément à la directive 2009/125/CE du Parlement européen et du Conseil

(Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE)

LA COMMISSION EUROPÉENNE,

vu l'article 114 du traité sur le fonctionnement de l'Union européenne,

vu la directive 2009/125/CE du Parlement européen et du Conseil du 21 octobre 2009 établissant un cadre pour la fixation d'exigences en matière d'écoconception applicables aux produits liés à l'énergie¹, et notamment son article 15, paragraphe 1,

considérant ce qui suit:

- (1) Conformément à la directive 2009/125/CE, la Commission devrait fixer des exigences en matière d'écoconception pour les produits liés à l'énergie qui représentent un volume annuel de ventes et d'échanges significatif au sein de l'Union, qui ont un impact significatif sur l'environnement et qui présentent à cet égard un potentiel significatif d'amélioration réalisable sans coûts excessifs par une modification de la conception.
- (2) La communication de la Commission intitulée «Plan de travail «Écoconception»» [COM(2016) 773 final]², élaborée par la Commission en application de l'article 16, paragraphe 1, de la directive 2009/125/CE, définit les priorités de travail dans le cadre de l'écoconception et de l'étiquetage énergétique pour la période 2016-2019. Le plan de travail «Écoconception» recense les groupes de produits liés à l'énergie à considérer comme prioritaires pour la réalisation d'études préparatoires et l'adoption éventuelle de mesures d'exécution, ainsi que pour le réexamen des règlements en vigueur.
- (3) Les mesures du plan de travail «Écoconception» pourraient permettre de réaliser plus de 260 TWh d'économies d'énergie finale annuelles en 2030, ce qui équivaut à réduire les émissions de gaz à effet de serre d'environ 100 millions de tonnes par an en 2030.
- (4) La Commission a analysé, dans le cadre d'une étude préparatoire, les aspects techniques, environnementaux et économiques du matériel de soudage et des machines-outils utilisés à des fins industrielles³. Cette étude a porté sur le matériel de

¹ JO L 285 du 31.10.2009, p. 10.

² Communication de la Commission - Plan de travail «Écoconception» 2016-2019 [COM(2016) 773 final, Bruxelles, 30.11.2016].

³ Les machines-outils ont initialement été prises en considération dans les travaux préparatoires, mais elles ont été exclues du champ d'application du présent règlement en raison de la difficulté qu'il y a à déterminer des exigences minimales en matière d'efficacité énergétique sur la base des informations actuellement disponibles. La collecte de données complémentaires, notamment sur les options techniques de réduction de la consommation d'énergie dans des modes inactifs tels que le mode «veille» ou d'autres modes à

soudage à l'arc et au plasma employé pour les métaux qui est conçu pour un usage industriel et professionnel et habituellement affecté à un tel usage⁴. Il a été considéré que le matériel de soudage dont l'alimentation est exclusivement assurée par des moteurs ou des piles ne devrait pas être réglementé.

- (5) L'étude préparatoire a été réalisée en étroite coopération avec les parties prenantes et les parties intéressées de l'UE et de pays tiers. Les résultats ont été rendus publics et présentés au forum consultatif institué en vertu de l'article 18 de la directive 2009/125/CE.
- (6) Les aspects environnementaux du matériel de soudage jugés pertinents aux fins du présent règlement sont les suivants:
 - a) la consommation d'énergie pendant la phase d'utilisation, y compris lorsque les produits sont en mode «ralenti»;
 - b) les aspects liés à une utilisation efficace des ressources.
- (7) La consommation annuelle d'énergie finale directement liée au matériel de soudage devrait excéder 6 TWh en 2030, ce qui correspond à 2,4 millions de tonnes d'équivalent CO₂; ce chiffre ne tient pas compte de l'énergie utilisée pour produire les consommables associés (gaz de protection, fil de soudage, etc.). L'étude préparatoire a montré que la consommation d'énergie pendant la phase d'utilisation et les différents modes «ralenti» ou «veille» peut être réduite de manière significative.
- (8) D'ici à 2030, on estime que les exigences d'écoconception prévues par le présent règlement permettront des économies d'énergie annuelles de 1,09 TWh, soit au total environ 0,27 million de tonnes d'équivalent CO₂ par an.
- (9) La communication de la Commission au Parlement européen, au Conseil, au Comité économique et social européen et au Comité des régions relative au plan d'action en faveur de l'économie circulaire [COM (2015) 614 final]⁵ et le plan de travail «Écoconception» soulignent l'importance que revêt le recours au cadre en matière d'écoconception pour soutenir la transition vers une économie circulaire et plus efficace dans l'utilisation des ressources. La directive 2012/19/UE du Parlement européen et du Conseil⁶ fait référence à la directive 2009/125/CE et indique que les exigences en matière d'écoconception devraient faciliter le réemploi, le démantèlement et la valorisation des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) en s'attaquant aux problèmes en amont. En conséquence, le présent règlement établit des exigences relatives à des aspects non liés à l'énergie, à savoir notamment:
 - a) le démontage;

consommation réduite, pourrait permettre de proposer à l'avenir des mesures d'écoconception pour les machines-outils.

⁴ Tel que défini dans la norme IEC 60 974-1 «Matériel de soudage à l'arc — Partie 1: Sources de courant de soudage». Le matériel de soudage et de coupage à l'arc à service limité destiné aux utilisateurs non professionnels et répondant à la norme IEC 60 974-6 «Matériel de soudage à l'arc — Partie 6: Matériel à service limité» est expressément exclu du champ d'application du présent règlement.

⁵ Communication de la Commission au Parlement européen, au Conseil, au Comité économique et social européen et au Comité des régions «Boucler la boucle – Un plan d'action de l'Union européenne en faveur de l'économie circulaire» [COM(2015) 614 final, Bruxelles, 2.12.2015].

⁶ Directive 2012/19/UE du Parlement européen et du Conseil du 4 juillet 2012 relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) (JO L 197 du 24.7.2012, p. 38).

- b) la réparabilité;
 - c) les matières premières critiques.
- (10) En outre, le présent règlement prévoit que le matériel de soudage doit être accompagné d'informations sur l'utilisation de gaz de protection au cours des opérations de soudage et sur les quantités de fil de soudage ou de matériau d'apport utilisées.
 - (11) Il serait possible de réduire la consommation d'énergie et de ressources du matériel de soudage en appliquant des techniques existantes libres d'exploitation, sans augmenter les coûts combinés d'achat et de fonctionnement.
 - (12) L'étude préparatoire a conclu que les exigences d'écoconception proposées n'affectent pas les fonctionnalités et le prix du matériel de soudage du point de vue des utilisateurs finals, et n'ont pas de conséquences néfastes pour la santé, la sécurité ou l'environnement.
 - (13) Le calendrier d'introduction des exigences d'écoconception permet aux fabricants de revoir la conception des produits visés par le présent règlement. Il tient compte de l'incidence sur les coûts pour les fabricants et de la forte proportion de petites et moyennes entreprises dans le secteur de la fabrication de matériel de soudage dans l'UE, tout en garantissant la réalisation en temps voulu des objectifs du présent règlement.
 - (14) Les paramètres des produits devraient être mesurés et calculés à l'aide de méthodes fiables, précises et reproductibles, tenant compte des techniques de mesure et de calcul reconnues les plus récentes, y compris, lorsqu'elles existent, les normes harmonisées adoptées à la demande de la Commission par les organisations européennes de normalisation, conformément au règlement (UE) n° 1025/2012⁷.
 - (15) Conformément à l'article 8 de la directive 2009/125/CE, il convient que le présent règlement précise les procédures d'évaluation de la conformité applicables.
 - (16) Afin de faciliter les contrôles de la conformité, les fabricants devraient fournir les informations de la documentation technique visées aux annexes IV et V de la directive 2009/125/CE, lorsqu'elles se rapportent aux exigences énoncées dans le présent règlement.
 - (17) Outre les exigences juridiquement contraignantes prévues dans le présent règlement, des critères de référence pour les meilleures techniques disponibles devraient être recensés afin que les informations sur les performances environnementales tout au long du cycle de vie des produits soumis au présent règlement soient rendues largement disponibles et facilement accessibles, conformément à l'annexe I, partie 3, paragraphe 2, de la directive 2009/125/CE.
 - (18) Pour renforcer l'efficacité et la crédibilité du présent règlement et protéger les consommateurs, il y a lieu d'interdire les produits dont les performances sont automatiquement modifiées en conditions d'essais dans le but d'améliorer les paramètres déclarés.
 - (19) Un réexamen du présent règlement devrait permettre d'évaluer la pertinence et l'efficacité de ses dispositions au regard de la réalisation de ses objectifs. Il convient

⁷ Règlement (UE) n° 1025/2012 du Parlement européen et du Conseil du 25 octobre 2012 relatif à la normalisation européenne (JO L 316 du 14.11.2012, p. 12).

de prévoir, pour ce réexamen, un calendrier permettant à l'ensemble des dispositions d'être mises en œuvre et de produire un effet sur le marché.

- (20) Afin d'améliorer le fonctionnement du marché intérieur et la performance environnementale du matériel de soudage dans l'ensemble de l'Union, il convient que les exigences d'écoconception permettent d'harmoniser les exigences pertinentes en matière de consommation d'énergie et d'utilisation efficace des ressources. Les exigences devraient être révisées au plus tard en 2024, à la lumière de l'évolution technologique, afin de tirer profit des possibilités supplémentaires d'amélioration de la performance du matériel et du fonctionnement du marché intérieur.
- (21) Les mesures prévues par le présent règlement ont été examinées par le forum consultatif prévu à l'article 18 de la directive 2009/125/CE.
- (22) Les mesures prévues par le présent règlement sont conformes à l'avis du comité institué par l'article 19, paragraphe 1, de la directive 2009/125/CE,

A ADOPTÉ LE PRÉSENT RÈGLEMENT:

Article premier

Objet et champ d'application

- 1. Le présent règlement établit des exigences d'écoconception pour la mise sur le marché ou la mise en service du matériel de soudage fonctionnant sur secteur.
- 2. Le présent règlement est applicable au matériel de soudage utilisant un ou plusieurs des procédés de soudage et procédés connexes suivants:
 - a) soudage manuel à l'arc;
 - b) soudage à l'arc avec électrode enrobée;
 - c) soudage avec fil fourré sans gaz de protection;
 - d) soudage à l'arc avec fil fourré;
 - e) soudage à l'arc sous gaz actif et sous gaz inerte;
 - f) soudage à l'arc sous gaz inerte avec électrode de tungstène;
 - g) coupage au jet de plasma.
- 3. Le présent règlement n'est pas applicable au matériel de soudage utilisant les procédés de soudage et procédés connexes suivants:
 - a) soudage à l'arc submergé;
 - b) soudage à l'arc à service limité;
 - c) soudage par résistance;
 - d) soudage de goujons.

Article 2

Définitions

Aux fins du présent règlement, on entend par:

- 1. «matériel de soudage»: les produits permettant de réaliser, par des procédés de soudage à l'arc et des procédés connexes, le soudage, le brasage fort, le brasage tendre ou le coupage (ou toutes ces opérations) de façon manuelle, automatisée ou

semi-automatisée, fixes ou portatifs, constitués de pièces ou de composants liés entre eux, dont au moins un élément mobile, que l'on réunit pour produire la coalescence des métaux en chauffant ceux-ci jusqu'à la température de soudage (en exerçant ou non une pression) ou uniquement en exerçant une pression, avec ou sans utilisation de métal d'apport et de gaz de protection, à l'aide d'outils et de techniques appropriés, en vue d'obtenir un produit présentant une géométrie définie;

2. «soudage manuel à l'arc»: un procédé de soudage à l'arc à l'aide d'une électrode enrobée dans lequel l'opérateur contrôle manuellement la vitesse de soudage et le rythme auquel l'électrode pénètre dans l'arc;
3. «soudage à l'arc avec électrode enrobée»: un procédé de soudage à l'arc dans lequel la coalescence est produite par la chaleur dégagée par un arc électrique créé entre une électrode métallique enrobée, la pièce à souder et la surface de la zone de travail. La protection est réalisée par la décomposition de l'enrobage de l'électrode. Aucune pression n'est exercée et le métal d'apport provient de l'électrode;
4. «soudage avec fil fourré sans gaz de protection»: un procédé de soudage dans lequel un fil-électrode creux à dévidage continu passe par le pistolet de soudage dans le joint de soudure sans qu'il soit nécessaire d'utiliser un gaz de protection externe pour protéger le bain de fusion contre la contamination. Au lieu d'un gaz de protection externe, le flux de soudage contenu dans le fil creux réagit avec l'arc électrique pour produire un gaz qui protège le bain de fusion;
5. «soudage à l'arc avec fil fourré»: un procédé de soudage qui utilise des électrodes d'apport métalliques tubulaires composites constituées d'une gaine métallique et d'une âme composée de diverses substances en poudre, produisant un important dépôt de laitier sur le cordon de soudure. L'utilisation de gaz de protection externe(s) peut être nécessaire ou non;
6. «soudage à l'arc sous gaz inerte»: un procédé de soudage à l'arc dans lequel la coalescence est produite par la chaleur dégagée par un arc électrique créé entre une électrode d'apport métallique (consommable) dévidée en continu et la surface de la pièce à souder. La protection est réalisée entièrement par un gaz inerte ou un mélange de gaz inertes provenant de l'extérieur;
7. «soudage à l'arc sous gaz actif»: un procédé de soudage à l'arc dans lequel la coalescence est produite par la chaleur dégagée par un arc électrique créé entre une électrode d'apport métallique (consommable) dévidée en continu et la surface de la pièce à souder. La protection est réalisée entièrement par un gaz actif ou un mélange de gaz actifs provenant de l'extérieur;
8. «soudage à l'arc sous gaz inerte avec électrode de tungstène»: un procédé de soudage à l'arc dans lequel la coalescence est produite par la chaleur dégagée par un arc électrique créé entre une électrode de tungstène (non consommable) et la surface de la pièce à souder. La protection est réalisée par un gaz ou un mélange de gaz. Une pression peut être exercée ou non et du métal d'apport peut être utilisé ou non;
9. «coupage au jet de plasma»: un procédé de coupage à l'arc qui utilise un arc étranglé, le métal en fusion étant expulsé dans un jet de gaz ionisé (gaz plasmagène) sortant à grande vitesse de l'orifice de la buse, qui est fortement rétréci. Le coupage au jet de plasma est un procédé courant continu-électrode négative;
10. «gaz plasmagène» (également appelé «gaz d'orifice» ou «gaz de coupage»): un gaz injecté dans la torche autour de l'électrode, qui est ionisé par l'arc électrique pour former le plasma et sort de la buse de la torche sous la forme de jet de plasma;

11. «gaz de protection» (également appelé «gaz secondaire»): un gaz qui ne passe pas par l'orifice de la buse, mais autour de la buse pour former une protection autour de l'arc électrique;
12. «soudage à l'arc submergé»: un procédé de soudage à l'arc qui utilise un ou plusieurs arcs électriques de plus de 600 ampères entre une ou plusieurs électrodes en métal nu et le bain de fusion. L'arc électrique et le métal en fusion sont protégés par une couche de flux granuleux appliquée sur les pièces à souder. Aucune pression n'est exercée; le métal d'apport utilisé provient de l'électrode et, parfois, d'une source complémentaire (baguette de soudage, flux ou granulés métalliques);
13. «soudage à l'arc à service limité»: les procédés de soudage à l'arc et les procédés connexes qui ne sont pas prévus pour des applications industrielles et professionnelles et qui répondent aux conditions suivantes:
 - a) ils utilisent un système d'alimentation public à basse tension et monophasé;
 - b) s'ils sont alimentés par un moteur, ils ont une puissance de sortie maximale de 7,5 kVA;
 - c) ils ne nécessitent pas, pour fonctionner, de dispositif d'amorçage et de stabilisation de l'arc, de système de refroidissement par liquide ou de console à gaz;
14. «soudage par résistance»: un procédé thermo-électrique consistant à produire de la chaleur sur la surface de contact des pièces à souder en faisant passer un courant électrique à travers les pièces pendant une durée contrôlée avec précision et sous une pression contrôlée. Aucun consommable (baguettes de soudage, gaz de protection, etc.) n'est nécessaire;
15. «soudage de goujons»: un procédé de soudage dans lequel un goujon métallique ou une pièce similaire est réuni(e) (de façon manuelle, automatisée ou semi-automatisée) avec une pièce à souder en utilisant un arc électrique pour chauffer les deux pièces;
16. «modèle équivalent»: un modèle qui possède les mêmes caractéristiques techniques pertinentes aux fins des informations techniques à fournir, mais qui est mis sur le marché ou mis en service par le même fabricant, mandataire ou importateur en tant qu'autre modèle avec une référence de modèle différente;
17. «référence de modèle»: le code, généralement alphanumérique, qui distingue un modèle spécifique de produit des autres modèles portant la même marque commerciale ou le même nom de fabricant, de mandataire ou d'importateur.

Article 3

Exigences d'écoconception

Les exigences d'écoconception définies à l'annexe II sont applicables à partir des dates qui y sont indiquées.

Article 4

Évaluation de la conformité

1. La procédure d'évaluation de la conformité visée à l'article 8 de la directive 2009/125/CE est le système de contrôle interne de la conception prévu à l'annexe IV

de ladite directive ou le système de management prévu à l'annexe V de ladite directive.

2. Aux fins de l'évaluation de la conformité en application de l'article 8 de la directive 2009/125/CE, le dossier de documentation technique contient une copie des informations relatives au produit fournies conformément à l'annexe II, points 2 et 3, ainsi que les détails et les résultats des calculs prévus à l'annexe III du présent règlement.
3. Si les informations de la documentation technique concernant un modèle particulier ont été obtenues:
 - a) à partir d'un modèle possédant les mêmes caractéristiques techniques pertinentes pour les informations techniques à fournir, mais produit par un autre fabricant,
 - b) par calcul à partir des caractéristiques de conception ou par extrapolation à partir d'un autre modèle du même fabricant ou d'un autre fabricant, ou par ces deux méthodes,

la documentation technique fournit le détail de ce calcul, l'évaluation effectuée par le fabricant afin de vérifier la justesse du calcul et, le cas échéant, la déclaration d'identité entre les modèles de différents fabricants.

La documentation technique comprend une liste de tous les modèles équivalents, y compris leurs références.

Article 5

Procédure de vérification aux fins de la surveillance du marché

Les États membres appliquent la procédure de vérification définie à l'annexe IV lorsqu'ils procèdent aux vérifications dans le cadre de la surveillance du marché visées à l'article 3, paragraphe 2, de la directive 2009/125/CE.

Article 6

Contournement et mises à jour logicielles

Le fabricant, le mandataire ou l'importateur ne met pas sur le marché des produits conçus pour être capables de détecter qu'ils sont soumis à un essai (par exemple par reconnaissance des conditions d'essai ou du cycle d'essai) et de réagir spécifiquement en modifiant automatiquement leurs performances pendant l'essai dans le but d'améliorer le niveau de tout paramètre déclaré par le fabricant, l'importateur ou le mandataire dans la documentation technique ou figurant dans toute documentation fournie.

Ni la consommation d'énergie du produit ni aucun autre paramètre déclaré ne se dégradent après une mise à jour de logiciel ou de microprogramme, lorsqu'ils sont mesurés selon la norme d'essai initialement utilisée pour la déclaration de conformité, sauf consentement exprès de l'utilisateur final avant la mise à jour. Un refus de la mise à jour n'entraîne pas de modification des performances.

Les mises à jour logicielles n'entraînent jamais de modification des performances du produit de nature à rendre ce dernier non conforme aux exigences d'écoconception applicables aux fins de la déclaration de conformité.

Article 7
Valeurs de référence

Les valeurs de référence pour les produits et techniques les plus performants disponibles sur le marché au moment de l'adoption du présent règlement figurent à l'annexe V.

Article 8
Réexamen

La Commission réexamine le présent règlement à la lumière du progrès technologique et présente au forum consultatif les résultats de cette évaluation, accompagnés le cas échéant d'un projet de proposition de révision, au plus tard le [OP – prière d'insérer la date correspondant à 5 ans après l'entrée en vigueur].

Le réexamen porte, en particulier, sur la question de savoir s'il est opportun d'établir des exigences d'écoconception spécifiques en ce qui concerne les éléments suivants:

- a) des limites plus strictes concernant l'efficacité des sources d'alimentation électrique et la consommation d'électricité en mode «ralenti»;
- b) les émissions atmosphériques liées à l'utilisation du matériel de soudage;
- c) des exigences supplémentaires d'utilisation efficace des ressources pour les produits, conformément aux objectifs de l'économie circulaire;
- d) les produits utilisant les procédés de soudage à l'arc submergé, de soudage à l'arc à service limité, de soudage par résistance et de soudage de goujons.

En outre, il évalue également l'opportunité d'étendre le champ d'application du présent règlement aux machines-outils professionnelles et, en particulier, d'établir des exigences d'écoconception spécifiques pour les machines-outils en ce qui concerne les valeurs minimales d'efficacité en mode inactif, en mode «veille» ou dans d'autres modes à faible consommation d'électricité.

Article 9
Entrée en vigueur et application

Le présent règlement entre en vigueur le vingtième jour suivant celui de sa publication au *Journal officiel de l'Union européenne*.

Le présent règlement est applicable à partir du 1^{er} janvier 2021.

Le présent règlement est obligatoire dans tous ses éléments et directement applicable dans tout État membre.

Fait à Bruxelles, le

Par la Commission
Jean-Claude JUNCKER
Le président