



**PREZES
URZĘDU OCHRONY
KONKURENCJI I KONSUMENTÓW**

DNR-730-52(22)/13/IS

Warszawa, dnia 27 września 2013 r.

DECYZJA DNR-2/180/2013

Na podstawie art. 41 c ust. 2 pkt 2 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (t.j. Dz. U. z 2010 r. Nr 138, poz. 935 ze zm.) Prezes Urzędu Ochrony Konkurencji i Konsumentów umarza wszczęte z urzędu postępowanie, w sprawie wprowadzonej do obrotu przez upoważnionego przedstawiciela producenta „HARDER” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Poznaniu spawarki inwerterowej Model: INWERA HSI (MMA-200), kod kreskowy 5907528335643, niezgodnej z wymaganiami określonymi w § 5 ust. 2, w § 6 oraz w § 7 ust. 1 pkt 2 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 sierpnia 2007 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego (Dz. U. Nr 155, poz. 1089), w związku z wycofaniem ww. wyrobu z obrotu.

UZASADNIENIE

W toku kontroli przeprowadzonej przez inspektorów Wojewódzkiego Inspektoratu Inspekcji Handlowej w Gdańsku w „LEROY-MERLIN POLSKA” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Warszawie, w sklepie przy ul. Szczęśliwej 7 w Gdańsku, stwierdzono w ofercie handlowej spawarkę inwerterową Model: INWERA HSI (MMA-200), kod kreskowy 5907528335643. Kontrolowany przedsiębiorca zakupił ww. wyrób w ilości 24 sztuk od „HARDER” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Poznaniu, na podstawie faktury Nr F/3867/12 z dnia 31 października 2012 r.

„HARDER” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Poznaniu zakupiła ww. spawarkę w ilości 800 sztuk od ZHEJIANG YIDUN MECHANICAL&ELECTRICAL CO., LTD. Add: Changhong industrial district, Zeguo town, Wenling city, Zhejiang province, China, na podstawie faktury Nr WEN1207270351, z dnia 22 sierpnia 2012 r.

W wyniku przeprowadzonych badań laboratoryjnych przez Laboratorium Badawcze Oddziału Instytutu Elektrotechniki w Gdańsku (Raport Nr 001/LLP – 804/2013) stwierdzono,

że spawarka inwerterowa Model: INWERA HSI (MMA-200), kod kreskowy 5907528335643 nie spełnia wymagań normy PN-EN 60974-1:2007 Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii, tj.:

- pkt. 6.1.5, ze względu na niedostateczną wytrzymałość elektryczną izolacji elektrycznej spawarki, co stwarza zagrożenie dla bezpieczeństwa użytkowników – izolacja spawarki pomiędzy obwodem zasilania a obwodem spawania ulega przebiciu po przyłożeniu napięć probierczych zgodnych z pkt. 6.1.5 ww. normy (wystąpiło przebicie izolacji przy napięciu 1800 V, skutkujące trwałym uszkodzeniem spawarki);
- pkt. 10.1, pkt. 10.8 i pkt. 10.9, z uwagi na nieprawidłowo dobrane podłączenie do sieci zasilającej – efektywny prąd zasilania spawarki jest większy od znamionowego efektywnego prądu zasilania deklarowanego przez producenta, wtyczka przyłączeniowa oraz przewód zasilający są w tym przypadku przeciążone, co stwarza zagrożenie pożarowe nie tyle ze strony spawarki, ale w wyniku możliwego przegrzania styków gniazda wtykowego, do którego spawarka będzie przyłączona.

W toku kontroli przeprowadzonej przez inspektorów Wojewódzkiego Inspektoratu Inspekcji Handlowej w Gdańsku stwierdzono, że na wyrobie nie umieszczono nazwy lub znaku towarowego producenta (na sprzęcie zamieszczono nazwę i adres upoważnionego przedstawiciela producenta).

Pismem z dnia 8 marca 2013 r. Prezes Urzędu Ochrony Konkurencji i Konsumentów, zwany dalej także „Prezesem UOKiK”, zawiadomił „HARDER” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Poznaniu, zwaną dalej także „stroną”, o wszczęciu z urzędu postępowania administracyjnego, w sprawie wprowadzonego do obrotu ww. wyrobu, niezgodnego z wymaganiami określonymi w następujących przepisach rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 sierpnia 2007 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego (Dz. U. Nr 155, poz. 1089), zwanego dalej „rozporządzeniem”, tj.:

- § 5 ust. 2, z uwagi na brak na wyrobie nazwy lub znaku towarowego producenta (na sprzęcie zamieszczono nazwę i adres upoważnionego przedstawiciela producenta);
- § 6 ust. 1, z uwagi na to, że wyrób został zaprojektowany i wyprodukowany w sposób niezapewniający jego zgodności z zasadami ochrony przed zagrożeniami, o których mowa w § 7 ust. 1 pkt 1, pkt 2 i pkt 4;
- § 6 ust. 2, z uwagi na niezapewnienie bezpiecznego i prawidłowego przyłączenia do sieci zasilającej, ze względu na nieprawidłowo dobrane podłączenie do sieci zasilającej;

- § 7 ust. 1 pkt 1, z uwagi na to, że w procesie projektowania i wytwarzania wyrobu nie zastosowano odpowiednich środków technicznych zapewniających ochronę ludzi przed niebezpieczeństwem urazu lub innej szkody, mogących powstać w wyniku bezpośredniego lub pośredniego kontaktu z elektrycznością, ze względu na niedostateczną wytrzymałość elektryczną izolacji elektrycznej spawarki, co stwarza zagrożenie dla bezpieczeństwa użytkowników;
- § 7 ust. 1 pkt 2, z uwagi na niezastosowanie w procesie projektowania i wytwarzania wyrobu odpowiednich środków technicznych zapewniających niepowstawanie temperatury, łuków lub promieniowania, mogących spowodować niebezpieczeństwo – efektywny prąd zasilania spawarki jest większy od znamionowego efektywnego prądu zasilania deklarowanego przez producenta, wtyczka przyłączeniowa oraz przewód zasilający są w tym przypadku przeciążone, co stwarza zagrożenie pożarowe nie tyle ze strony spawarki, ale w wyniku możliwego przegrzania styków gniazda wtykowego, do którego spawarka będzie przyłączona (pkt 10.8 i pkt 10.9 normy PN-EN 60974-1:2007 Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii);
- § 7 ust. 1 pkt 4, z uwagi na to, że w procesie projektowania i wytwarzania wyrobu nie zastosowano odpowiednich środków technicznych zapewniających odpowiednią do dających się przewidzieć warunków izolację, izolacja spawarki pomiędzy obwodem zasilania a obwodem spawania ulega przebiciu po przyłożeniu napięć pobierczych zgodnych z pkt. 6.1.5 ww. normy.

Prezes UOKiK w piśmie zawiadamiającym o wszczęciu z urzędu postępowania administracyjnego zwrócił się do strony z prośbą o wskazanie, czy przekazana Inspekcji Handlowej faktura Nr WEN1207270351 z dnia 22 sierpnia 2012 r. stanowi jedyny dokument, na podstawie którego dokonano zakupu spawarek inwerterowych Model: INWERA HSI (MMA-200), kod kreskowy 5907528335643 w ilości 800 sztuk, o dostarczenie pełnej listy dystrybutorów przedmiotowej spawarki, ze wskazaniem ilości wyrobów dostarczonych każdemu z nich i okresu, w którym były one wprowadzane do obrotu oraz poinformowanie o ilości wyrobów posiadanych w ofercie sprzedaży. Ponadto Prezes UOKiK zwrócił się z prośbą o przedstawienie udzielonego „HARDER” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Poznaniu przez producenta upoważnienia w języku polskim.

W związku z wszczęciem z urzędu postępowania administracyjnego strona pismami z dnia 3 i 4 kwietnia 2013 r. poinformowała, że w celu wyjaśnienia niespełniania norm w zakresie niedostatecznej wytrzymałości elektrycznej izolacji elektrycznej spawarki,

przedmiotowa spawarka została poddana badaniom w Laboratorium Badawczym Spawalnictwa Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach. Zgodnie z raportem z badań w trakcie badań nie nastąpiło wyłączenie wyzwalacza nadmiarowego, co jest uważane za pozytywny wynik próby. Urządzenie zarówno przed, jak i po badaniu pozostało sprawne. W wyniku przeprowadzonych badań stwierdzono, że spawarka spełnia wymagania pkt. 6.1.5 normy PN-EN 60974-1:2007 Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii (raport z badań Nr U/101/13). Strona pismem z dnia 3 kwietnia 2013 r. zwróciła się z prośbą o udostępnienie raportu z przeprowadzonych badań laboratoryjnych, które zostało jej przesłane w dniu 9 kwietnia 2013 r.

Strona pismem z dnia 4 kwietnia 2013 r. wskazała, że faktura Nr WEN1207270351 z dnia 22 sierpnia 2012 r. jest jedynym dokumentem zakupu spawarek. Poinformowała, że kwestionowany wyrób posiada w magazynie, lecz nie znajduje się on w ofercie sprzedaży Spółki. Do pisma strona załączyła udzielone jej przez producenta upoważnienie do działania w jego imieniu oraz listę kontrahentów z przyporządkowaną ilością wyrobów dostarczonych każdemu z nich.

Pismem z dnia 16 kwietnia 2013 r. strona poinformowała, że przedmiotowa spawarka spełnia wymagania § 5 ust. 2 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 sierpnia 2007 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego. Znakiem towarowym producenta jest „MMA-200”, a znakiem towarowym stosowanym przez „HARDER” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Poznaniu w obrocie gospodarczym, w celu uzyskania jednoznacznej identyfikacji wyrobu wśród konsumentów, jest nazwa „INWERA HSI”. Obie nazwy są umieszczone bezpośrednio na sprzęcie elektrycznym.

Prezes UOKiK pismem z dnia 23 kwietnia 2013 r. poinformował stronę, że z przedstawionego przez nią raportu z badań wynika, że wyrób został poddany badaniom na zgodność z wymaganiami pkt. 6.1.5 normy PN-EN 60974-1:2007 Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii, które nie wykazało niezgodności. Tymczasem przeprowadzone przez Laboratorium Badawcze Instytutu Elektrotechniki z Gdańska badania wykazały niezgodność spawarki nie tylko z pkt. 6.1.5 ww. normy, ale z również z pkt. 10 ww. normy. Ponadto Prezes UOKiK wskazał, że ma uzasadnione wątpliwości, czy do badań w Laboratorium w Gliwicach został dostarczony wyrób z tej samej partii, co wyrób badany przez Laboratorium Instytutu Elektrotechniki w Gdańsku. W raporcie z badań przedstawionym przez stronę zaznaczono, że do badań dostarczono urządzenie nowe o numerze seryjnym eN.1208B6250. Z przesłanych przez Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Inspekcji

Handlowej akt kontroli wynika, że wyrób badany w Laboratorium Instytutu Elektrotechniki w Gdańsku nie był opatrzony numerem seryjnym. Prezes UOKiK poinformował, że strona może się zwrócić z wnioskiem o przeprowadzenie dowodu z badania próbki kontrolnej wyrobu, zabezpieczonej z tej samej partii, co próbka wyrobu poddana badaniom przez Laboratorium Instytutu Elektrotechniki w Gdańsku, w akredytowanym laboratorium. Badanie takie zostanie przeprowadzone na zgodność z pkt. 6.1.5 oraz pkt. 10 normy PN-EN 60974-1:2007 Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii.

Ponadto Prezes UOKiK wyjaśnił, że wskazane przez stronę oznaczenie „MMA-200” nie jest znakiem towarowym lecz określeniem modelu spawarki.

Pismem z dnia 9 maja 2013 r. strona poinformowała, że skierowała do badań w Instytucie w Gliwicach spawarkę INWERA HSI na zgodność z wymaganiami pkt. 6.1.5 normy PN-EN 60974-1:2007, ponieważ nie mogła się zgodzić z wynikami badań Laboratorium Badawczego Instytutu Elektrotechniki z Gdańska w tym zakresie. Niedostateczna izolacja i w efekcie jej przebicie skutkowałyby wieloma reklamacjami wyrobu. Wyrób ten cechuje się jednak bardzo małą awaryjnością (poniżej 0,7%) i jest pod względem jakościowym bardzo ceniony przez klientów. Ponadto strona wskazała, że do badań w Laboratorium w Gliwicach został dostarczony wyrób z tej samej partii, ponieważ wyrób ten był importowany tylko jeden raz. Numer seryjny wyrobu został naniesiony na tabliczkę znamionową w wyniku uzgodnień warunków badań wyrobu w Instytucie Spawalnictwa w Gliwicach. Pracownik Instytutu wskazał, że tabliczka znamionowa musi zawierać numer seryjny urządzenia, a raport z badań zawsze dotyczy konkretnego urządzenia. W związku z możliwością zwrócenia się z wnioskiem o przeprowadzenie dowodu z badania próbki kontrolnej strona poprosiła o przesłanie informacji dotyczącej kosztów takich badań, uzależniając przeprowadzenie powtórnych badań od wysokości kosztów. Ponadto strona poinformowała, że zwróciła się do producenta z zapytaniem, czy posiada i stosuje znak towarowy.

Pismem z dnia 28 maja 2013 r. Prezes UOKiK poinformował stronę, że w związku z przedstawionymi wyjaśnieniami, z których wynika że do badań w Laboratorium Badawczym Spawalnictwa Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach została dostarczona spawarka inwerterowa Model: INWERA HSI (MMA-200) z tej samej partii, co spawarka poddana badaniom w Laboratorium Instytutu Elektrotechniki w Gdańsku, odstępuje od kwestionowania niezgodności wyrobu z pkt. 6.1.5 normy PN-EN 60974-1:2007 Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii, tym samym z wymaganiami określonymi w § 6 ust. 1 oraz w § 7 ust. 1 pkt 1 i pkt 4 rozporządzenia. W związku z powyższym Prezes UOKiK

poinformował stronę, że badanie próbki kontrolnej spawarki zostanie przeprowadzone na zgodność z pkt. 10.1, pkt. 10.8 oraz pkt. 10.9 normy PN-EN 60974-1:2007 Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii, a koszt badań wyrobu wyniesie ok. 1800 zł + VAT. Ponadto Prezes UOKiK poinformował stronę, że dowód z badania próbki kontrolnej zostanie przeprowadzony na wniosek strony złożony w terminie 7 dni, od dnia otrzymania pisma z dnia 28 maja 2013 r.

Strona nie złożyła wniosku o przeprowadzenie dowodu z badania próbki kontrolnej wyrobu w wyznaczonym terminie.

Postanowieniem z dnia 3 lipca 2013 r. Prezes UOKiK wyznaczył stronie postępowania termin 21 dni na wycofanie wyrobu z obrotu oraz powiadomienie konsumentów o stwierdzonych niezgodnościach w jednym dzienniku (gazecie) o zasięgu ogólnopolskim. Strona została poinformowana, jakie należy przedstawić dowody na okoliczność podjętych działań.

Pismem z dnia 7 sierpnia 2013 r. strona poinformowała, że spawarka inwerterowa Model: INWERA HSI (MMA-200) została wycofana z obrotu w kwietniu 2013 r., a konsumenci zostali powiadomieni o stwierdzonych niezgodnościach wyrobu w dzienniku o zasięgu ogólnopolskim. Strona wskazała, że spawarkę sprzedawała tylko 2 kontrahentom: „LEROY-MERLIN POLSKA” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Warszawie oraz LISOKSA UAB, Vilnius Lithuania. Strona oświadczyła, że żaden z jej odbiorców nie posiada spawarki, a ona na stanie magazynowym posiada 5 sztuk wyrobów wycofanych z obrotu. Do pisma strona załączyła wycinek ogłoszenia prasowego zamieszczonego w dzienniku ogólnopolskim.

W związku z otrzymanym pismem z dnia 7 sierpnia 2013 r., na podstawie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 267), zwanej dalej „Kodeksem postępowania administracyjnego”, Prezes UOKiK wezwał stronę do przedstawienia dowodów potwierdzających wycofanie z obrotu spawarki inwerterowej Model: INWERA HSI (MMA-200), kod kreskowy 5907528335643 (tj. faktur korygujących bądź oświadczeń kontrahentów o nieposiadaniu wyrobu w ofercie sprzedaży), w terminie 14 dni od dnia otrzymania niniejszego pisma.

Pismem z dnia 13 września 2013 r. strona przedstawiła faktury korygujące potwierdzające zwrot przez „LEROY-MERLIN POLSKA” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Warszawie 178 sztuk wyrobów oraz oświadczenie kontrahenta LISOKSA UAB, Vilnius Lithuania o braku wyrobów na stanie magazynowym.

Prezes Urzędu Ochrony Konkurencji i Konsumentów poinformował stronę, że przed wydaniem decyzji kończącej postępowanie, na podstawie art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, przysługuje jej prawo do zapoznania się ze zgromadzonymi aktami sprawy oraz prawo wypowiedzenia się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłaszanych żądań.

Strona w dniu 17 września 2013 r. zapoznała się ze zgromadzonymi aktami sprawy.

Prezes Urzędu Ochrony Konkurencji i Konsumentów ustalił i stwierdził:

Przepis art. 41a ust. 1 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (t.j. Dz. U. z 2010 r. Nr 138, poz. 935 ze zm.), zwanej dalej „ustawą o systemie oceny zgodności”, stanowi, że stroną postępowania jest osoba, która wprowadziła do obrotu lub oddała do użytku wyrób niezgodny z zasadniczymi, szczegółowymi lub innymi wymaganiami, wobec której postępowanie zostało wszczęte.

„HARDER” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Poznaniu jest upoważnionym przedstawicielem producenta, upoważnionym przez producenta na piśmie do działania w jego imieniu, który wprowadził do obrotu spawarkę inwerterową Model: INWERA HSI (MMA-200), kod kreskowy 5907528335643.

Zgodnie z art. 5 pkt 2 ustawy o systemie oceny zgodności przez wprowadzenie do obrotu należy rozumieć udostępnienie przez producenta, jego upoważnionego przedstawiciela lub importera, nieodpłatnie albo za opłatą, po raz pierwszy na terytorium państwa członkowskiego Unii Europejskiej lub państwa członkowskiego Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA) – strony umowy o Europejskim Obszarze Gospodarczym, wyrobu w celu jego używania lub dystrybucji. Natomiast zgodnie z art. 5 pkt 5 ustawy o systemie oceny zgodności za upoważnionego przedstawiciela uważa się osobę fizyczną lub prawną albo jednostkę organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej, mającą siedzibę na terytorium państwa członkowskiego Unii Europejskiej lub państwa członkowskiego Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA) – strony umowy o Europejskim Obszarze Gospodarczym upoważnioną przez producenta na piśmie do działania w jego imieniu.

Wyniki badań laboratoryjnych uzasadniały wszczęcie z urzędu przez Prezesa UOKiK postępowania administracyjnego, na podstawie art. 41 ust. 1 ustawy o systemie oceny zgodności, wobec „HARDER” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą

w Poznaniu, w sprawie wprowadzonego do obrotu wyrobu, niezgodnego z wymaganiami określonymi w następujących przepisach rozporządzenia, tj.:

- § 5 ust. 2, z uwagi na brak na wyrobie nazwy lub znaku towarowego producenta (na sprzęcie zamieszczono nazwę i adres upoważnionego przedstawiciela producenta);
- § 6 ust. 1, z uwagi na to, że wyrób został zaprojektowany i wyprodukowany w sposób niezapewniający jego zgodności z zasadami ochrony przed zagrożeniami, o których mowa w § 7 ust. 1 pkt 1, pkt 2 i pkt 4;
- § 6 ust. 2, z uwagi na niezapewnienie bezpiecznego i prawidłowego przyłączenia do sieci zasilającej, ze względu na nieprawidłowo dobrane podłączenie do sieci zasilającej;
- § 7 ust. 1 pkt 1, z uwagi na to, że w procesie projektowania i wytwarzania wyrobu nie zastosowano odpowiednich środków technicznych zapewniających ochronę ludzi przed niebezpieczeństwem urazu lub innej szkody, mogących powstać w wyniku bezpośredniego lub pośredniego kontaktu z elektrycznością, ze względu na niedostateczną wytrzymałość elektryczną izolacji elektrycznej spawarki, co stwarza zagrożenie dla bezpieczeństwa użytkowników;
- § 7 ust. 1 pkt 2, z uwagi na niezastosowanie w procesie projektowania i wytwarzania wyrobu odpowiednich środków technicznych zapewniających niepowstawanie temperatury, łuków lub promieniowania, mogących spowodować niebezpieczeństwo – efektywny prąd zasilania spawarki jest większy od znamionowego efektywnego prądu zasilania deklarowanego przez producenta, wtyczka przyłączeniowa oraz przewód zasilający są w tym przypadku przeciążone, co stwarza zagrożenie pożarowe nie tyle ze strony spawarki, ale w wyniku możliwego przegrzania styków gniazda wtykowego, do którego spawarka będzie przyłączona (pkt 10.8 i pkt 10.9 normy PN-EN 60974-1:2007 Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii);
- § 7 ust. 1 pkt 4, z uwagi na to, że w procesie projektowania i wytwarzania wyrobu nie zastosowano odpowiednich środków technicznych zapewniających odpowiednią do dających się przewidzieć warunków izolację, izolacja spawarki pomiędzy obwodem zasilania a obwodem spawania ulega przebiciu po przyłożeniu napięć pobierczych zgodnych z pkt. 6.1.5 ww. normy.

Zgodnie z § 5 ust. 2 rozporządzenia nazwę producenta lub znak towarowy zamieszcza się bezpośrednio na sprzęcie elektrycznym, a w przypadku braku możliwości zamieszczenia ich na tym sprzęcie – na opakowaniu.

Na podstawie § 6 ust. 1 rozporządzenia sprzęt elektryczny należy projektować i wytwarzać w sposób zapewniający jego zgodność z zasadami ochrony przed zagrożeniami, o których mowa w § 7, pod warunkiem że jest on użytkowany zgodnie z przeznaczeniem i utrzymywany we właściwym stanie technicznym.

Zgodnie z § 7 ust. 1 pkt 1, pkt 2 i pkt 4 rozporządzenia w celu ochrony przed zagrożeniami stwarzanymi przez sprzęt elektryczny, w procesie jego projektowania i wytwarzania należy przewidzieć i zastosować w nim odpowiednie środki techniczne zapewniające: 1) ochronę ludzi i zwierząt domowych przed niebezpieczeństwem urazu lub innej szkody, mogących powstać w wyniku bezpośredniego lub pośredniego kontaktu z elektrycznością; 2) niepowstawanie temperatury, łuków lub promieniowania, mogących spowodować niebezpieczeństwo; 4) odpowiednią do dających się przewidzieć warunków izolację.

Według § 6 ust. 2 rozporządzenia sprzęt elektryczny wraz z jego częściami składowymi powinien być wytwarzany w sposób zapewniający jego bezpieczny oraz prawidłowy montaż i przyłączenie.

W toku prowadzonego postępowania przed Prezesem UOKiK powiadomiono stronę o możliwości podjęcia działań zmierzających do wycofania wyrobu z obrotu i powiadomienia konsumentów o stwierdzonych niezgodnościach oraz wyznaczono stronie termin na ich podjęcie. Poinformowano również, jakie należy przedstawić dowody na okoliczność podjętych działań.

Przedstawione w toku postępowania administracyjnego przez stronę dowody, tj.: lista kontrahentów, faktury korygujące potwierdzające zwrot przez kontrahentów 178 sztuk wadliwych egzemplarzy spawarek, oświadczenie kontrahenta o nieposiadaniu wyrobów na stanie magazynowym oraz wycinek ogłoszenia prasowego zamieszczonego w dzienniku o zasięgu ogólnopolskim, są podstawą do uznania, że wyroby zostały wycofane z obrotu oraz powiadomiono konsumentów o zagrożeniu stwarzanym przez wyroby. Zgodnie z art. 2 pkt 15 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) NR 765/2008 z dnia 9 lipca 2008 r. ustanawiającego wymagania w zakresie akredytacji i nadzoru rynku odnoszące się do warunków wprowadzania produktów do obrotu i uchylające rozporządzenie (EWG) nr 339/93 (Dz. Urz. UE L 218/30 z dnia 13 sierpnia 2008 r.) wycofanie z obrotu oznacza, że wyroby nie będą udostępniane przez stronę postępowania.

W związku z przedstawionymi przez stronę dowodami potwierdzającymi wycofanie spawarki z obrotu Prezes UOKiK, na podstawie art. 41c ust. 2 pkt 2 ustawy o systemie oceny

zgodności, postanowił umorzyć postępowanie administracyjne w zakresie dotyczącym niezgodności wyrobu z wymaganiami rozporządzenia, t.j.:

- § 5 ust. 2, z uwagi na brak na wyrobie nazwy lub znaku towarowego producenta;
- § 6 ust. 1, z uwagi na to, że wyrób został zaprojektowany i wyprodukowany w sposób niezapewniający jego zgodności z zasadami ochrony przed zagrożeniami, o których mowa w § 7 ust. 1 pkt 2;
- § 6 ust. 2, z uwagi na niezapewnienie bezpiecznego i prawidłowego przyłączenia do sieci zasilającej, ze względu na nieprawidłowo dobrane podłączenie do sieci zasilającej;
- § 7 ust. 1 pkt 2, z uwagi na niezastosowanie w procesie projektowania i wytwarzania wyrobu odpowiednich środków technicznych zapewniających niepowstawanie temperatury, łuków lub promieniowania, mogących spowodować niebezpieczeństwo – efektywny prąd zasilania spawarki jest większy od znamionowego efektywnego prądu zasilania deklarowanego przez producenta, wtyczka przyłączeniowa oraz przewód zasilający są w tym przypadku przeciążone, co stwarza zagrożenie pożarowe nie tyle ze strony spawarki, ale w wyniku możliwego przegrzania styków gniazda wtykowego, do którego spawarka będzie przyłączona.

Na podstawie art. 41c ust. 2 pkt 2 ustawy o systemie oceny zgodności, organ prowadzący postępowanie wydaje decyzję o umorzeniu postępowania, jeżeli stwierdzi, że wyrób został wycofany z obrotu.

Uwzględniając przedstawione przez stronę w toku postępowania wyniki badań laboratoryjnych, przeprowadzonych w Laboratorium Badawczym Spawalnictwa Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach, potwierdzające zgodność wyrobu z pkt. 6.1.5 normy PN-EN 60974-1:2007 Sprzęt do spawania łukowego. Część 1: Spawalnicze źródła energii, Prezes UOKiK odstąpił od kwestionowania niezgodności wyrobu z wymaganiami rozporządzenia, t.j.:

- § 6 ust. 1, z uwagi na to, że wyrób został zaprojektowany i wyprodukowany w sposób niezapewniający jego zgodności z zasadami ochrony przed zagrożeniami, o których mowa w § 7 ust. 1 pkt 1 i pkt 4;
- § 7 ust. 1 pkt 1, z uwagi na to, że w procesie projektowania i wytwarzania wyrobu nie zastosowano odpowiednich środków technicznych zapewniających ochronę ludzi przed niebezpieczeństwem urazu lub innej szkody, mogących powstać w wyniku bezpośredniego lub pośredniego kontaktu z elektrycznością, ze względu na

niedostateczną wytrzymałość elektryczną izolacji elektrycznej spawarki, co stwarza zagrożenie dla bezpieczeństwa użytkowników;

- § 7 ust. 1 pkt 4, z uwagi na to, że w procesie projektowania i wytwarzania wyrobu nie zastosowano odpowiednich środków technicznych zapewniających odpowiednią do dających się przewidzieć warunków izolację, izolacja spawarki pomiędzy obwodem zasilania a obwodem spawania ulega przebiciu po przyłożeniu napięć pobierczych zgodnych z pkt. 6.1.5 ww. normy.

W tym stanie rzeczy postanowiono, jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 3 oraz art. 129 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 267), w związku z art. 43b ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (t.j. Dz. U. z 2010 r. Nr 138, poz. 935 ze zm.), od niniejszej decyzji stronie nie służy odwołanie, jednakże strona niezadowolona z niniejszej decyzji może, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia, zwrócić się do Prezesa Urzędu Ochrony Konkurencji i Konsumentów z wnioskiem o ponowne rozpatrzenie sprawy.

Z up. Prezesa
Urzędu Ochrony Konkurencji i Konsumentów
Zastępcą Dyrektora
Departamentu Nadzoru Rynku
Jadwiga Gunerka

Otrzymują:

1. „HARDER” Sp. z o.o.
ul. Jasielska 8B
60-476 Poznań

Do wiadomości:

1. Pomorski Wojewódzki Inspektor
Inspekcji Handlowej
(NR.8361.569.2012, NR.8361.15.2013.BB-MCh)
2. a/a