

Bruksela, dnia 10.12.2020 r.
COM(2020) 798 final

ANNEXES 1 to 14

ZAŁĄCZNIKI

do

**wniosku dotyczącego rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady
w sprawie baterii i zużytych baterii, uchylającego dyrektywę 2006/66/WE i
zmieniającego rozporządzenie (UE) 2019/1020**

{SEC(2020) 420 final} - {SWD(2020) 334 final} - {SWD(2020) 335 final}

ZAŁĄCZNIK I Ograniczenia dotyczące substancji niebezpiecznych.....	2
ZAŁĄCZNIK II Ślad węglowy	3
ZAŁĄCZNIK III Parametry baterii przenośnych ogólnego stosowania w zakresie wydajności elektrochemicznej i trwałości.....	7
ZAŁĄCZNIK IV Wymogi w zakresie wydajności elektrochemicznej i trwałości w odniesieniu do baterii przemysłowych wielokrotnego ładowania i akumulatorów pojazdów elektrycznych.....	8
ZAŁĄCZNIK V Parametry bezpieczeństwa.....	9
ZAŁĄCZNIK VI Wymogi dotyczące etykietowania	11
ZAŁĄCZNIK VII Parametry służące do określania stanu zdrowia baterii i jej przewidywanej żywotności.....	12
ZAŁĄCZNIK VIII Procedury oceny zgodności	13
ZAŁĄCZNIK IX Deklaracja zgodności UE nr	16
ZAŁĄCZNIK X Wykaz surowców i kategorii ryzyka	17
ZAŁĄCZNIK XI Obliczenia dotyczące poziomu zbierania zużytych baterii przenośnych ...	18
ZAŁĄCZNIK XII Wymogi dotyczące przetwarzania i recyklingu.....	19
ZAŁĄCZNIK XIII Informacje, które mają być przechowywane w europejskim systemie elektronicznej wymiany informacji.....	21
ZAŁĄCZNIK XIV Tabela korelacji	23

ZAŁĄCZNIK I
Ograniczenia dotyczące substancji niebezpiecznych

Oznaczenie substancji lub grupy substancji	Warunki ograniczenia
1. Rtęć Nr CAS 7439-97-6 Nr WE 231-106-7 i jej związki	<ol style="list-style-type: none">1. Baterie nie zawierają wagowo powyżej 0,0005 % rtęci (wyrażonej jako rtęć metaliczna), bez względu na to, czy są one wmontowane w urządzeniach.2. Baterie wykorzystywane w pojazdach, do których stosuje się dyrektywa 2000/53/WE, nie zawierają wagowo powyżej 0,1 % rtęci w postaci jednolitej substancji (wyrażonej jako rtęć metaliczna).
2. Kadm Nr CAS 7440-43-9 Nr WE 231-152-8 i jego związki	<ol style="list-style-type: none">1. Baterie przenośne nie zawierają wagowo powyżej 0,002 % kadmu (wyrażonego jako kadm metaliczny), bez względu na to, czy są one wmontowane w urządzeniach.2. Ograniczenia ustanowionego w pkt 1 nie stosuje się do baterii przenośnych przeznaczonych do użytku w:<ol style="list-style-type: none">a) systemach awaryjnych i alarmowych, w tym w oświetleniu awaryjnym;b) sprzęcie medycznym.3. Baterie wykorzystywane w pojazdach, do których stosuje się dyrektywa 2000/53/WE nie zawierają powyżej 0,01 % kadmu w postaci jednolitej substancji (wyrażonej jako kadm metaliczny).4. Ograniczenie określone w pkt 3 nie ma zastosowania do pojazdów, które korzystają z wyłączenia na podstawie załącznika II do dyrektywy 2000/53/WE.

ZAŁĄCZNIK II

Ślad węglowy

1. Definicje

Do celów niniejszego załącznika stosuje się następujące definicje:

- a) „Dane dotyczące działalności” oznaczają informacje związane z procesami podczas modelowania analizy zbioru wejść i wyjść (LCI). Każdy zagregowany wynik LCI łańcuchów procesu reprezentujący działania wykonane w ramach procesu mnoży się przez odpowiednie dane dotyczące działalności, a następnie łączy w celu uzyskania śladu środowiskowego związanego z tym procesem;
- b) „Zestawienie podstawowych materiałów” oznacza wykaz surowców, podzespołów, zespołów pośrednich, podkomponentów, części i ilości każdego z tych elementów potrzebnych do wytworzenia produktu objętego badaniem;
- c) „Dane dotyczące przedsiębiorstwa” – pojęcie to odnosi się do bezpośrednio zmierzonych lub zgromadzonych danych z jednego lub wielu obiektów (danych specyficznych dla danego miejsca), które są reprezentatywne dla działań przedsiębiorstwa. Jest to synonim terminu „dane pierwotne”;
- d) „Jednostka funkcjonalna” oznacza jakościowe i ilościowe aspekty funkcji lub usług, jakie zapewnia produkt podlegający ocenie;
- e) „Cykl życia” oznacza kolejne i wzajemnie powiązane etapy w ramach systemu produktu od pozyskania surowców lub ich wytworzenia z zasobów naturalnych po ostateczne unieszkodliwienie produktu (ISO 14040:2006);
- f) „Analiza zbioru wejść i wyjść (LCI)” oznacza połączony zestaw wymian przepływów podstawowych, przepływów odpadów i produktów w zbiorze danych z analizy zbioru wejść i wyjść;
- g) „Zbiór danych z analizy zbioru wejść i wyjść (LCI)” oznacza dokument lub plik zawierający informacje na temat cyklu życia danego produktu lub innego zjawiska lub przedmiotu (np. miejsca, procesu) obejmujące metadane opisowe oraz ilościową analizę zbioru wejść i wyjść. Zbiorem danych z analizy zbioru wejść i wyjść mógłby być zbiór danych dotyczących procesów jednostkowych, częściowo zagregowany lub zagregowany zbiór danych;
- h) „Przepływ odniesienia” oznacza wskaźnik wyjść z procesów w ramach danego systemu produktu potrzebnych do spełnienia funkcji, wyrażony jednostką funkcjonalną (na podstawie ISO 14040:2006);
- i) „Dane wtórne” oznaczają dane nie pochodzące z konkretnego procesu w ramach łańcucha dostaw przedsiębiorstwa wykonującego badanie śladu węglowego. Termin ten odnosi się do danych, które nie są gromadzone, mierzone ani szacowane w sposób bezpośredni przez przedsiębiorstwo, ale pozyskiwane z bazy danych osoby trzeciej dotyczących analizy zbioru wejść i wyjść lub też z innych źródeł. Dane wtórne obejmują dane uśrednione dla danej branży (np. pochodzące z opublikowanych danych na temat produkcji, ze statystyk rządowych oraz od stowarzyszeń branżowych, badań literatury, badań technicznych i patentów, a także mogą opierać się na danych finansowych oraz zawierać dane przybliżone oraz inne dane ogólne). Dane pierwotne przechodzące etap agregacji poziomej uważa się za dane wtórne;
- j) „Granica systemu” oznacza aspekty objęte i nie objęte badaniem cyklu życia.

Ponadto w zharmonizowanych zasadach obliczania śladu węglowego baterii uwzględniono wszelkie dalsze definicje niezbędne do ich interpretacji.

2. Zakres

Niniejszy załącznik zawiera zasadnicze elementy dotyczące sposobu obliczania śladu węglowego.

Zharmonizowane zasady dokonywania obliczeń określone w art. 7 opierają się na zasadniczych elementach zawartych w niniejszym załączniku, są zgodne z najnowszą wersją metody Komisji odnoszącej się do śladu środowiskowego produktu¹ (PEF) i odpowiednimi zasadami dotyczącymi kategorii śladu środowiskowego produktu (PEFCR)² oraz odzwierciedlają postanowienia umów międzynarodowych i postęp naukowo-techniczny w dziedzinie oceny cyklu życia³

Obliczanie śladu węglowego w całym cyklu życia opiera się na zestawieniu podstawowych materiałów, energii i materiałów pomocniczych użytych w konkretnym zakładzie do produkcji konkretnego modelu baterii. W szczególności należy dokładnie określić komponenty elektroniczne (np. jednostki zarządzającej baterią, jednostki bezpieczeństwa) oraz materiały katodowe, ponieważ mogą one stać się głównym czynnikiem przyczyniającym się do powstawania śladu węglowego baterii.

3. Jednostka funkcjonalna i przepływ odniesienia

Jednostka funkcjonalna jest dodatkowo określona jako jedna kWh (kilowatogodzina) całkowitej energii dostarczonej przez system baterii w ciągu całego okresu użytkowania, mierzonej w kWh. Wartość całkowitej energii otrzymuje się mnożąc liczbę cykli przez ilość dostarczonej energii w każdym cyklu.

Przepływ odniesienia jest to ilość produktu potrzebna do wypełnienia określonej funkcji i jest mierzony w kilogramach baterii na kWh całkowitej wymaganej energii w trakcie stosowania w całym okresie jej użytkowania. Wszystkie ilościowe dane dotyczące wejść i wyjść zgromadzone przez wytwórcę w celu ilościowego określenia śladu węglowego oblicza się w odniesieniu do tego przepływu odniesienia.

4. Granice systemu

W granicach systemu muszą zostać uwzględnione następujące etapy i procesy cyklu życia:

Etap cyklu życia	Krótki opis uwzględnionych procesów
Pozyskiwanie i przetwarzanie wstępne surowców	Obejmuje to wydobycie i obróbkę wstępną po produkcję ogniw i komponentów baterii (masa czynna, separator, elektrolit, obudowy, aktywne i pasywne komponenty baterii) oraz komponenty elektryczne/elektroniczne.
Zasadnicza produkcja wyrobów	Montaż ogniw baterii oraz montaż baterii z ogniwami i komponentami elektrycznymi/elektronicznymi
Dystrybucja	Koszty transportu do punktu sprzedaży
Zakończenie eksploatacji i recykling	Odbiór, demontaż i recykling

Wyklucza się następujące procesy:

¹ <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/PL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32016L1106&from=PL>

² https://ec.europa.eu/environment/eussd/smgp/pdf/PEFCR_guidance_v6.3.pdf

³ Zob. https://ec.europa.eu/environment/eussd/smgp/dev_methods.htm

- Wytwarzanie sprzętu do montażu i recyklingu baterii, ponieważ z obliczeń wynika, że oddziaływania są znikome w świetle zasad PEFRCR w odniesieniu do baterii wielokrotnego ładowania o wysokim poziomie określonego zużycia energii do zastosowań mobilnych;
- Proces montażu baterii z wykorzystaniem komponentów systemu pochodzących od producenta oryginalnego sprzętu (OEM). Jest to głównie proces montażu mechanicznego i jest uwzględniony w ramach sprzętu OEM lub linii montażowej pojazdów. Określone zużycie energii lub materiałów w przypadku tego procesu jest znikome w porównaniu z procesem produkcji komponentów OEM.

Etap użytkowania należy wyłączyć z obliczeń dotyczących śladu węglowego w całym cyklu życia, ponieważ wytwórcy nie mają bezpośredniego wpływu na ten etap, chyba że zostanie wykazane, że wybory dokonywane przez wytwórców baterii na etapie projektowania mogą przyczynić się do tego wpływu w sposób istotny.

5. Korzystanie ze zbiorów danych poszczególnych przedsiębiorstw i wtórnych zbiorów danych

Ze względu na dużą liczbę komponentów baterii oraz złożoność procesów, podmiot gospodarczy ogranicza w uzasadnionych przypadkach wykorzystanie danych dotyczących przedsiębiorstwa do celów przetwarzania i analizy komponentów do części właściwych dla danej baterii.

W szczególności wszystkie dane dotyczące działalności związane z anodą, katodą, elektrolitem, separatorem i obudową ogniwa baterii odnoszą się do określonego modelu baterii wyprodukowanego w określonym zakładzie produkcyjnym (tj. nie wolno stosować domyślnych danych dotyczących działalności). Dane dotyczące działalności w odniesieniu do określonego modelu baterii muszą być wykorzystane w połączeniu z odpowiednimi wtórnymi zbiorami danych zgodnymi ze śladem środowiskowym produktu.

Ponieważ deklaracja dotycząca śladu węglowego odnosi się do określonego modelu baterii produkowanego w określonym zakładzie produkcyjnym, nie należy pobierać próbek danych zebranych z różnych zakładów produkujących ten sam model baterii.

Zmiana w zestawieniu podstawowych materiałów lub koszyku energetycznym wykorzystywanych do produkcji danego modelu baterii wymaga ponownego obliczenia śladu węglowego dla tego modelu baterii.

Zharmonizowane przepisy, które zostaną opracowane w drodze aktu delegowanego, obejmują szczegółowe modelowanie następujących etapów cyklu życia:

- Etap pozyskiwania i przetwarzania wstępnego surowców
- Etap wytwarzania
- Dystrybucja
- Produkcja energii elektrycznej we własnym zakresie
- Etap zakończenia eksploatacji

6. Ocena skutków śladu węglowego

Ślad węglowy baterii oblicza się przy użyciu metody oceny wpływu cyklu życia na „zmianę klimatu” zalecanej w sprawozdaniu Wspólnego Centrum Badawczego (JRC) z 2019 r., dostępnej na stronie internetowej https://eplca.jrc.ec.europa.eu/permalink/PEF_method.pdf.

Wyniki są przedstawiane jako wyniki charakteryzowane (bez normalizacji i ważenia). Wykaz czynników charakteryzujących, które należy stosować, jest dostępny na stronie internetowej <https://eplca.jrc.ec.europa.eu/EnvironmentalFootprint.html> .

7. Kompensacje

Kompensację oblicza się względem poziomu bazowego, który odzwierciedla hipotetyczny scenariusz w przypadku emisji, jakie miałyby miejsce w razie braku projektu działań łagodzących, którego efektem jest kompensacja.

Kompensacji nie uwzględnia się w deklaracji dotyczącej śladu węglowego, ale może być zgłaszana oddzielnie w formie dodatkowych informacji środowiskowych i wykorzystywana do celów komunikacji.

8. Klasy efektywności pod względem śladu węglowego

W zależności od rozkładu wartości deklaracji dotyczących śladu węglowego w odniesieniu do baterii wprowadzonych do obrotu na rynku wewnętrznym UE, zostanie określona znacząca liczba klas efektywności, przy czym kategoria A jest najwyższą klasą z najmniejszym śladem węglowym, aby umożliwić rozróżnienie między produktami obecnymi na rynku.

Określenie progu dla każdej klasy efektywności, jak również jej rozpiętości, będzie oparte na rozkładzie wydajności baterii wprowadzonych do obrotu w ciągu poprzednich 3 lat, oczekiwanym postępie technologicznym oraz innych czynnikach technicznych, które należy określić.

Co trzy lata Komisja dokonuje przeglądu liczby klas efektywności i progów je oddzielających, tak aby odzwierciedlały one cały czas rzeczywistość rynkową i jej przewidywane zmiany.

9. Maksymalne progi śladu węglowego

Na podstawie informacji zebranych za pośrednictwem deklaracji dotyczących śladu węglowego oraz względnego rozkładu klas efektywności modeli baterii wprowadzanych do obrotu pod względem śladu węglowego, a także uwzględniając postęp naukowo-techniczny w tej dziedzinie, Komisja określi maksymalne progi śladu węglowego w cyklu życia przemysłowych baterii wielokrotnego ładowania i akumulatorów pojazdów elektrycznych, w następstwie oceny skutków mającej na celu określenie tych wartości.

Proponując maksymalne progi śladu węglowego, Komisja uwzględni względny rozkład wartości śladu węglowego w bateriach na rynku, stopień postępów w zmniejszaniu śladu węglowego baterii wprowadzanych do obrotu w Unii oraz skuteczny i potencjalny wkład tego środka w realizację celów Unii w zakresie zrównoważonej mobilności i neutralności klimatycznej do 2050 r.

ZAŁĄCZNIK III

Parametry baterii przenośnych ogólnego stosowania w zakresie wydajności elektrochemicznej i trwałości

1. Pojemność baterii, wielkość ładunku elektrycznego dostarczanego przez baterię w określonych warunkach.
2. Minimalny średni czas pracy, minimalny średni czas rozładowania przy użyciu w konkretnych zastosowaniach, w zależności od rodzaju baterii.
3. Okres trwałości (charakterystyka opóźnionego rozładowania), względne zmniejszenie minimalnego średniego czasu pracy po określonym czasie i w określonych warunkach.
4. Trwałość w cyklach (w przypadku baterii wielokrotnego ładowania), pojemność baterii po ustalonej wcześniej liczbie cykli ładowania i rozładowania.
5. Odporność na wycieki, tj. odporność na nieplanowany wyciek elektrolitu, gazu lub innego materiału (słaba, dobra lub doskonała).

ZAŁĄCZNIK IV

Wymogi w zakresie wydajności elektrochemicznej i trwałości w odniesieniu do baterii przemysłowych wielokrotnego ładowania i akumulatorów pojazdów elektrycznych

Część A

Parametry związane z wydajnością elektrochemiczną i trwałością

1. Pojemność znamionowa (w Ah) i spadek pojemności (w %).
2. Moc (w W) i spadek mocy (w %).
3. Opór wewnętrzny (w Ω) i wzrost oporu wewnętrznego (w %).
4. Całkowita sprawność energetyczna i jej spadek (w %).
5. Wskazanie oczekiwanego cyklu życia baterii w warunkach, na które je zaprojektowano.

„Pojemność znamionowa” oznacza całkowitą liczbę amperogodzin (Ah), które można wykorzystać, gdy bateria jest w pełni naładowana w określonych warunkach.

„Spadek pojemności” oznacza spadek w czasie i po zużyciu ładunku, który bateria może dostarczyć w warunkach napięcia znamionowego, w stosunku do pierwotnej pojemności znamionowej deklarowanej przez wytwórcę.

„Moc” oznacza ilość energii, jaką bateria może dostarczyć w danym okresie czasu.

„Spadek mocy” oznacza spadek w czasie i po zużyciu mocy, którą bateria może dostarczyć w warunkach napięcia znamionowego.

„Opór wewnętrzny” oznacza przeciwstawienie się przepływowi prądu w ogniwie lub baterii, czyli sumę oporu elektronicznego i oporu jonowego w udziale w całkowitym oporze efektywnym, łącznie z właściwościami indukcyjnymi/ w zakresie pojemności.

„Całkowita sprawność energetyczna” oznacza stosunek energii netto dostarczonej przez baterię podczas próby rozładowania do całkowitej energii wymaganej do przywrócenia początkowego poziomu naładowania za pomocą ładowania standardowego.

Część B

Elementy do wyjaśnienia pomiarów dokonanych dla parametrów wymienionych w części A

1. Stosowany stopień rozładowania i naładowania.
2. Stosunek pomiędzy maksymalną dopuszczalną mocą baterii (W) a energią uzyskaną z baterii (Wh).
3. Głębokość rozładowania w teście cyklu życia.
4. Pojemność rzeczywista na poziomie 80 % i 20 % poziomu naładowania.
5. W stosownych przypadkach obliczenia przeprowadza się przy użyciu zmierzonych parametrów.

ZAŁĄCZNIK V Parametry bezpieczeństwa

1. Gwałtowne zmiany temperatury i cykl termiczny

Badanie to ma na celu ocenę zmian w integralności baterii wynikających z rozszerzania i kurczenia się komponentów ogniw w przypadku narażenia na ekstremalne i nagłe zmiany temperatury oraz potencjalne skutki takich zmian. Podczas badania dotyczącego gwałtownych zmian temperatury bateria musi być wystawiona na dwie wartości graniczne temperatury i utrzymywana w każdej wartości granicznej temperatury przez określony czas.

2. Zabezpieczenie przed zwarciami zewnętrznymi

Badanie to ma na celu ocenę bezpieczeństwa baterii przy zastosowaniu zewnętrznego zwarcia. Badanie służy ocenie aktywacji urządzenia zabezpieczającego przed przetężeniem lub zdolność ogniw do wytrzymania prądu bez osiągnięcia niebezpiecznej sytuacji (np. niestabilność cieplna, wybuch, pożar). Głównymi czynnikami ryzyka są wytwarzanie ciepła na poziomie ogniw i wyładowanie łukowe, które mogą uszkodzić obwody lub mogą prowadzić do zmniejszonej rezystancji izolacji.

3. Zabezpieczenie przed przeładowaniem

Badanie to ma na celu ocenę bezpieczeństwa baterii w sytuacjach przeładowania. Główne czynniki ryzyka dla bezpieczeństwa podczas przeładowania to rozkład elektrolitu, katody i anody, rozkład egzotermiczny warstwy międzyfazowej elektrolitu stałego, degradacja separatora oraz osadzanie się litu, co może prowadzić do samonagrzewania baterii i niestabilności cieplnej. Czynniki mające wpływ na wynik badania obejmują co najmniej stopień ładowania i ostatecznie osiągnięty poziom naładowania. Ochronę można zapewnić za pomocą regulacji napięcia (przerwanie po osiągnięciu wartości granicznej napięcia ładowania) lub regulacji prądu (przerwanie po przekroczeniu maksymalnego prądu ładowania).

4. Zabezpieczenie przed nadmiernym rozładowaniem

Badanie to ma na celu ocenę bezpieczeństwa baterii w sytuacjach nadmiernego rozładowania. Ryzyko dla bezpieczeństwa podczas nadmiernego rozładowania obejmuje odwrotną polaryzację prowadzącą do utleniania odbieraka prądu anody (miedź) oraz osadzania się metalu po stronie katody. Nawet niewielkie nadmierne rozładowanie może powodować powstawanie dendrytu, a ostatecznie zwarcie.

5. Zabezpieczenie przed przegrzaniem

Badanie to ma na celu ocenę skutków awarii regulacji temperatury lub awarii innych zabezpieczeń przed przegrzaniem wewnętrznym podczas pracy.

6. Propagacja termiczna

Badanie to ma na celu ocenę bezpieczeństwa baterii w sytuacjach propagacji termicznej. Niestabilność cieplna w jednym ogniwie może wywołać reakcję kaskadową w całej baterii, która może składać się z wielu ogniw. Może to prowadzić do poważnych konsekwencji, w tym znacznego uwolnienia gazu. W badaniu uwzględnia się badania dla zastosowań transportowych będące w opracowaniu przez ISO i UN GTR.

7. Uszkodzenia mechaniczne spowodowane działaniem sił zewnętrznych (upadek i uderzenie).

Badania te symulują jedną lub więcej sytuacji, w których bateria przypadkowo spada lub uderza w nią ciężki przedmiot, a następnie nadal działa ona zgodnie z przeznaczeniem, do którego została zaprojektowana. Kryteria symulacji tych sytuacji powinny odzwierciedlać rzeczywiste użytkowanie.

8. Zwarcie wewnętrzne

Badanie to ma na celu ocenę bezpieczeństwa baterii w sytuacjach zwarcia wewnętrznego. Występowanie zwarć wewnętrznych, które są jednym z głównych problemów dla wytwórców baterii, może potencjalnie prowadzić do uwalniania do atmosfery, niestabilności cieplnej i powstawania iskier, które mogą zapalić pary elektrolitu uwalniające się z ogniwa. Wytwarzanie zwarć wewnętrznych może być spowodowane niedoskonałościami produkcyjnymi, obecnością zanieczyszczeń w ogniwach lub wzrostem dendrytycznym litu i prowadzi do większości incydentów związanych z bezpieczeństwem wewnątrz baterii. Możliwe są różne scenariusze zwarć wewnętrznych (np. elektryczny kontakt katody/anody, aluminiowy/miedziany odbierak prądu, aluminiowy odbierak prądu/anoda), każde o innej rezystancji styku.

9. Przegrzanie

Podczas tego badania baterię wystawia się na działanie podwyższonych temperatur (w normie IEC 62619 jest to 85 °C), które mogą wywołać reakcje rozkładu egzotermicznego i prowadzić do niestabilności cieplnej w ogniwie.

W odniesieniu do wszystkich parametrów bezpieczeństwa wymienionych w pkt 1–9 należy brać pod uwagę ryzyko emisji toksycznych gazów z elektrolitów bezwodnych.

ZALĄCZNIK VI
Wymogi dotyczące etykietowania

Część A
Informacje ogólne na temat baterii

Informacje na etykiecie baterii:

1. nazwa wytwórcy, zarejestrowana nazwa handlowa lub znak towarowy;
2. rodzaj baterii, numer partii lub numer seryjny baterii, lub inny element umożliwiający jej jednoznaczną identyfikację;
3. identyfikator modelu baterii;
4. data produkcji;
5. data wprowadzenia do obrotu;
6. skład chemiczny;
7. substancje niebezpieczne zawarte w baterii, inne niż rtęć, kadm lub ołów;
8. surowce krytyczne zawarte w baterii

Część B
Symbol selektywnego zbierania baterii



Część C
Kod QR

Kod QR jest w 100 % czarny i ma rozmiary, które są łatwe do odczytania przez powszechnie dostępne czytniki QR, takie jak te zintegrowane w przenośnych urządzeniach komunikacyjnych.

ZAŁĄCZNIK VII

Parametry służące do określania stanu zdrowia baterii i jej przewidywanej żywotności

Parametry służące do określania stanu zdrowia baterii

1. Pozostała pojemność;
2. Ogólny spadek pojemności;
3. Pozostała pojemność rzeczywista i spadek mocy;
4. Pozostała całkowita sprawność energetyczna;
5. Rzeczywiste zapotrzebowanie na chłodzenie;
6. Zmiany współczynnika samorozładowania;
7. Opór omowy lub impedancja elektrochemiczna.

Parametry służące do określania przewidywanej żywotności baterii:

1. Daty produkcji baterii i oddania jej do użytku;
2. Ilość energii zmagazynowanej i oddanej w całym cyklu życia;
3. Ilość energii zmagazynowanej i oddanej w ciągu jednego roku.

ZAŁĄCZNIK VIII Procedury oceny zgodności

Część A

MODUŁ A – WEWNĘTRZNA KONTROLA PRODUKCJI

1. Opis modułu

Wewnętrzna kontrola produkcji to procedura oceny zgodności, w której wytwórca wywiązuje się ze zobowiązań określonych w pkt 2, 3 i 4, a także zapewnia i oświadcza, że bateria spełnia wymagania określone w art. 6, 9, 10, 11, 12, 13 i 14 mające do nich zastosowanie.

2. Dokumentacja techniczna

Wytwórca sporządza dokumentację techniczną. Dokumentacja umożliwia ocenę zgodności baterii z odpowiednimi wymaganiami, o których mowa w pkt 1.

Dokumentacja techniczna zawiera mające zastosowanie wymagania i obejmuje, w stopniu właściwym dla takiej oceny, projektowanie, wytwarzanie oraz przewidziane zastosowanie baterii. W stosownych przypadkach dokumentacja techniczna zawiera co najmniej następujące elementy:

- a) ogólny opis baterii oraz jej przewidziane zastosowania,
- b) projekt koncepcyjny i rysunki wykonawcze oraz schematy części, podzespołów, obwodów;
- c) opisy i wyjaśnienia niezbędne do zrozumienia rysunków i schematów, o których mowa w lit. b), oraz zasad funkcjonowania baterii;
- d) wykaz, który obejmuje:
 - (i) normy zharmonizowane, o których mowa w art. 15, stosowane w pełnym lub częściowym zakresie;
 - (ii) wspólne specyfikacje, o których mowa w art. 16, stosowane w pełnym lub częściowym zakresie;
 - (iii) inne odpowiednie specyfikacje techniczne wykorzystywane do celów pomiarowych lub obliczeniowych;
 - (iv) wskazanie części norm zharmonizowanych, o których mowa w pkt (i), oraz wspólnych specyfikacji, o których mowa w pkt (ii);
 - (v) jeżeli nie zastosowano norm zharmonizowanych, o których mowa w pkt (i), oraz wspólnych specyfikacji, o których mowa w pkt (ii), opis rozwiązań przyjętych w celu spełnienia wymogów, o których mowa w pkt 1.
- e) sprawozdania z badań.

3. Produkcja

Wytwórca podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces wytwórczy i jego monitorowanie zapewniały zgodność baterii z dokumentacją techniczną, o której mowa w pkt 2, oraz z wymaganiami, o których mowa w pkt 1.

4. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

Wytwórca umieszcza oznakowanie CE na każdym opakowaniu modelu baterii spełniającego wymagania, o których mowa w pkt 1, lub – w przypadku gdy baterię dostarczono bez opakowania – w dokumencie towarzyszącym modelowi baterii.

Wytwórca sporządza deklarację zgodności UE dla każdego modelu baterii zgodnie z art. 18 i przechowuje ją wraz z dokumentacją techniczną do dyspozycji organów krajowych przez okres dziesięciu lat po wprowadzeniu do obrotu ostatniej baterii danego modelu.

Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na żądanie właściwych organów państw członkowskich.

5. Upoważniony przedstawiciel

Obowiązki wytwórcy określone w pkt 4 mogą być w jego imieniu i na jego odpowiedzialność wypełniane przez jego upoważnionego przedstawiciela, o ile zostały one określone w upoważnieniu.

Część B

MODUŁ A1 – WEWNĘTRZNA KONTROLA PRODUKCJI ORAZ NADZOROWANA WERYFIKACJA

1. Opis modułu

Wewnętrzna kontrola produkcji oraz nadzorowana weryfikacja to procedura oceny zgodności, dzięki której wytwórca wywiązuje się ze zobowiązań określonych w pkt 2, 3, 4 i 5, a także zapewnia i oświadcza, że bateria spełnia mające zastosowanie wymagania określone w art. 7, 8 i 39.

2. Dokumentacja techniczna

Wytwórca sporządza dokumentację techniczną. Dokumentacja umożliwia ocenę zgodności baterii z wymaganiami, o których mowa w pkt 1, oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyka.

Dokumentacja techniczna zawiera mające zastosowanie wymagania, o których mowa w pkt 1, i obejmuje, w stopniu odpowiednim dla takiej oceny, projekt, produkcję i działanie baterii. W stosownych przypadkach dokumentacja techniczna zawiera co najmniej następujące elementy:

- a) ogólny opis baterii;
- b) projekt koncepcyjny i rysunki wykonawcze oraz schematy części, podzespołów, obwodów;
- c) opisy i wyjaśnienia niezbędne do zrozumienia rysunków i schematów, o których mowa w lit. b), oraz zasad funkcjonowania baterii; sprawozdania z badań.

3. Produkcja

Wytwórca lub importer wprowadzający baterię do obrotu na rynku unijnym podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces wytwórczy i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytwarzanych produktów z dokumentacją techniczną, o której mowa w pkt 2, oraz z odpowiednimi wymaganiami, o których mowa w pkt 1.

4. Kontrole w zakresie produktu i informacji

Dla każdego modelu baterii i, w stosownych przypadkach, dla każdej partii wprowadzanej do obrotu w Unii przez wytwórcę lub importera dany podmiot gospodarczy przeprowadza jedno lub więcej badań w odniesieniu do jednego lub większej liczby określonych aspektów modelu baterii lub partii baterii w celu sprawdzenia zgodności z odpowiednimi wymaganiami, o których mowa w pkt 1. W przypadku dużych partii baterii wytwórca, upoważniony przedstawiciel lub importer wybiera statystycznie reprezentatywną próbkę baterii.

Wytwórca lub importer wprowadzający model baterii do obrotu w Unii przedkłada jednostce notyfikowanej informacje i dokumenty, o których mowa w art. 7, 8 i 39 niniejszego rozporządzenia, w celu sprawdzenia zgodności z obowiązującymi wymaganiami i obowiązkami określonymi w tych artykułach, a także we właściwych środkach wykonawczych.

5. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

Wytwórca umieszcza oznakowanie CE oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 4, numer identyfikacyjny tej jednostki na każdej baterii spełniającej mające zastosowanie wymagania niniejszego rozporządzenia lub jej opakowaniu.

Wytwórca sporządza deklarację zgodności UE dla każdego modelu baterii zgodnie z art. 18 i przechowuje ją wraz z dokumentacją techniczną do dyspozycji organów krajowych przez okres dziesięciu lat po wprowadzeniu do obrotu ostatniej baterii danego modelu.

Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na żądanie właściwych organów państw członkowskich.

6. Upoważniony przedstawiciel

Zobowiązania wytwórcy określone w pkt 4 i 5 mogą być wypełniane w imieniu wytwórcy i na odpowiedzialność wytwórcy przez upoważnionego przedstawiciela wytwórcy, o ile zostały one wyszczególnione w upoważnieniu.

ZAŁĄCZNIK IX
Deklaracja zgodności UE nr...

1. Model baterii (produkt, rodzaj, partia lub numer seryjny):
2. Imię i nazwisko lub nazwa i adres wytwórcy oraz, w stosownych przypadkach, jego upoważnionego przedstawiciela
3. Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność wytwórcy
4. Przedmiot deklaracji (identyfikacja baterii umożliwiająca jej identyfikowalność): opis baterii.
5. Opisany w pkt 4 przedmiot deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami prawodawstwa harmonizacyjnego Unii. ... (odniesienie do innych zastosowanych aktów Unii).
6. Odniesienia do odpowiednich norm zharmonizowanych lub wspólnych specyfikacji, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w oparciu o które deklarowana jest zgodność:
7. Jednostka notyfikowana ... (nazwa, adres, numer) przeprowadziła ... (opis interwencji) i wydała certyfikat/certyfikaty: ... (szczegółowe informacje, w tym data oraz, w odpowiednich przypadkach, informacja o okresie i warunkach ważności).
8. Informacje dodatkowe

Podpisano w imieniu:

(miejsce i data wydania):

(nazwisko, stanowisko) (podpis)

ZAŁĄCZNIK X
Wykaz surowców i kategorii ryzyka

1. Surowce:
 - a) kobalt;
 - b) grafit naturalny;
 - c) lit;
 - d) nikiel;
 - e) związki chemiczne oparte na surowcach wymienionych w lit. a)–f), które są niezbędne do wytwarzania masy czynnej stosowanej w bateriach.
2. Społeczne i środowiskowe kategorie ryzyka:
 - a) powietrze;
 - b) woda;
 - c) gleba;
 - d) różnorodność biologiczna;
 - e) zdrowie człowieka;
 - f) bezpieczeństwo i higiena pracy;
 - g) prawa pracownicze, w tym praca dzieci;
 - h) prawa człowieka;
 - i) życie społeczne.
3. Instrumenty międzynarodowe uwzględniające kategorie ryzyka, o których mowa w pkt 2, obejmują:
 - a) dziesięć zasad inicjatywy Global Compact ONZ;
 - b) Wytyczne UNEP dotyczące społecznej oceny cyklu życia produktów;
 - c) decyzję COP VIII/28 Konwencji o różnorodności biologicznej – Dobrowolne wytyczne w sprawie różnorodności biologicznej – całościowa ocena skutków;
 - d) Trójstronną deklarację zasad dotyczących przedsiębiorstw wielonarodowych i polityki społecznej MOP;
 - e) Wytyczne OECD dotyczące należytej staranności w celu odpowiedzialnego prowadzenia działalności gospodarczej; oraz
 - f) Wytyczne OECD dotyczące należytej staranności dla odpowiedzialnych łańcuchów dostaw minerałów z obszarów dotkniętych konfliktami i obszarów wysokiego ryzyka.

ZALĄCZNIK XI

Obliczenia dotyczące poziomu zbierania zużytych baterii przerośnych

1. Producenci lub, jeżeli wyznaczono je zgodnie z art. 47 ust. 2, organizacje odpowiedzialności producenta działające w ich imieniu oraz państwa członkowskie obliczają poziom zbierania jako odsetek otrzymany w wyniku podzielenia masy zużytych baterii przerośnych, z wyłączeniem zużytych baterii pochodzących z lekkich środków transportu, odebranych zgodnie z odpowiednio art. 48 i art. 55, w danym roku kalendarzowym w danym państwie członkowskim przez średnią masę takich baterii, które producenci sprzedają bezpośrednio użytkownikom końcowym lub dostarczają osobom trzecim w celu sprzedania ich użytkownikom końcowym, w tym państwie członkowskim, w danym roku oraz w poprzednich dwóch latach kalendarzowych.
2. Producenci lub, jeżeli wyznaczono je zgodnie z art. 47 ust. 2, organizacje odpowiedzialności producenta działające w ich imieniu oraz państwa członkowskie obliczają roczną sprzedaż baterii przerośnych, z wyłączeniem baterii z lekkich środków transportu, użytkownikom końcowym w danym roku, jako masę takich baterii udostępnionych na rynku po raz pierwszy na terytorium danego państwa członkowskiego w danym roku, z wyłączeniem wszelkich baterii przerośnych, które opuściły terytorium tego państwa członkowskiego w danym roku przed sprzedaniem ich użytkownikom końcowym.
3. Dla każdej baterii liczy się tylko jej pierwsze udostępnienie na rynku w danym państwie członkowskim.
4. Podstawą obliczeń, o których jest mowa w pkt 2 i 3, są zebrane dane lub statystycznie istotne szacunki opierające się na zebranych danych.

ZAŁĄCZNIK XII
Wymogi dotyczące przetwarzania i recyklingu

Część A

Wymogi dotyczące przetwarzania

1. Przetwarzanie obejmuje co najmniej usunięcie wszystkich cieczy i kwasów.
2. Przetwarzanie i wszelkie składowanie, w tym składowanie tymczasowe, w zakładach przetwarzania powinno odbywać się w miejscach o nieprzepuszczalnych nawierzchniach oraz odpowiednich odpornych na warunki pogodowe pokryciach lub w odpowiednich pojemnikach.
3. Zużyte baterie w zakładach przetwarzania należy składować w taki sposób, aby zużytych baterii nie mieszano z odpadami materiałów przewodzących lub palnych.
4. Należy wprowadzić specjalne środki ostrożności i środki bezpieczeństwa do celów przetwarzania zużytych baterii litowych, które należy chronić przed narażeniem na zbyt wysoką temperaturę, działanie wody, zgniecenie lub uszkodzenie fizyczne podczas obróbki, sortowania i przechowywania.

Część B

Poziomy wydajności recyklingu:

1. Nie później niż 1 stycznia 2025 r., za pomocą procesów recyklingu muszą zostać osiągnięte następujące minimalne poziomy wydajności recyklingu:
 - a) recykling 75 % średniej masy baterii kwasowo-ołowiowych;
 - b) recykling 65 % średniej masy baterii litowych;
 - c) recykling 50 % średniej masy innych zużytych baterii.
2. Nie później niż 1 stycznia 2030 r. za pomocą procesów recyklingu muszą zostać osiągnięte następujące minimalne poziomy wydajności recyklingu:
 - a) recykling 80 % średniej masy baterii kwasowo-ołowiowych;
 - b) recykling 70 % średniej masy baterii litowych.

Część C

Poziomy odzyskanych materiałów

1. Nie później niż 1 stycznia 2026 r. we wszystkich procesach recyklingu muszą zostać osiągnięte następujące poziomy odzysku materiałów:
 - a) 90 % w przypadku kobaltu;
 - b) 90 % w przypadku miedzi;
 - c) 90 % w przypadku ołowiu;
 - d) 35 % w przypadku litu;
 - e) 90 % w przypadku niklu.
2. Nie później niż 1 stycznia 2030 r. we wszystkich procesach recyklingu muszą zostać osiągnięte następujące poziomy odzysku materiałów:
 - a) 95 % w przypadku kobaltu;
 - b) 95 % w przypadku miedzi;
 - c) 95 % w przypadku ołowiu;

- d) 70 % w przypadku litu;
- e) 95 % w przypadku niklu.

ZAŁĄCZNIK XIII

Informacje, które mają być przechowywane w europejskim systemie elektronicznej wymiany informacji

Informacje i dane są przetwarzane zgodnie z decyzją Komisji (UE, Euratom) 2015/443⁴. Zastosowanie mają szczególne ustalenia dotyczące cyberbezpieczeństwa zawarte w decyzji Komisji (UE, Euratom) 2017/46⁵ i jej przepisach wykonawczych. Poziom poufności musi odzwierciedlać szkodę pośrednią, jaka może wynikać z ujawnienia danych osobom nieupoważnionym.

1. PUBLICZNIE DOSTĘPNA CZĘŚĆ SYSTEMU

Informacje, które mają być przechowywane i udostępniane w publicznie dostępnej części systemu przez podmiot gospodarczy wprowadzający baterię do obrotu:

- a) Wytwórca baterii;
- b) Rodzaj baterii;
- c) Ogólny opis modelu, wystarczający dla jego jednoznacznej i łatwej identyfikacji, w tym data wprowadzenia do obrotu;
- d) Miejsce i data produkcji;
- e) Skład baterii, w tym surowce krytyczne;
- f) Informacje dotyczące śladu węglowego w jednostkach wskazanych w odpowiednim środku wykonawczym (odpowiednich środkach wykonawczych);
- g) Informacje dotyczące odpowiedzialnego pozyskiwania, jak wskazano w odpowiednim środku wykonawczym (odpowiednich środkach wykonawczych);
- h) Informacje dotyczące materiałów pochodzącego z recyklingu, jak wskazano w odpowiednim środku wykonawczym (odpowiednich środkach wykonawczych);
- i) Pojemność znamionowa (w Ah);
- j) Minimalne, nominalne i maksymalne napięcie, w razie potrzeby z zakresem temperatur;
- k) Pierwotna pojemność rzeczywista (w watach) i limity, w razie potrzeby z zakresem temperatur;
- l) Przewidywana żywotność baterii wyrażony w cyklach i zastosowany test porównawczy;
- m) Próg pojemności do wyczerpania (tylko w przypadku akumulatorów pojazdów elektrycznych);
- n) Zakres temperatur, które bateria może wytrzymać, gdy nie jest używana (test porównawczy);
- o) Okres obowiązywania gwarancji handlowej w okresie gwarantowanej żywotności;

⁴ Decyzja Komisji (UE, Euratom) 2015/443 z dnia 13 marca 2015 r. w sprawie bezpieczeństwa w Komisji (Dz.U. L 72 z 17.3.2015, s. 41)

⁵ Decyzja Komisji (UE, Euratom) 2017/46 z dnia 10 stycznia 2017 r. w sprawie bezpieczeństwa systemów teleinformatycznych w Komisji Europejskiej (Dz.U. L 6 z 11.1.2017, s. 40).

- p) Początkowa całkowita sprawność energetyczna oraz na etapie 50 % cyklu życia;
- q) Opór wewnętrzny ogniwa baterii i zestawu baterii;
- r) Współczynnik C w odpowiednim teście cyklu życia.

2. WYMOGI DOTYCZĄCE CZĘŚCI SYSTEMU DOSTĘPNEJ WYŁĄCZNIE DLA AKREDYTOWANYCH PODMIOTÓW GOSPODARCZYCH I KOMISJI

Część systemu, która jest dostępna tylko dla akredytowanych podmiotów gospodarczych zajmujących się regeneracją produktów, powtórным wykorzystaniem i recyklingiem, obejmuje:

- a) Szczegółowy skład, w tym materiały użyte w katodzie, anodzie i elektrolicie;
- b) Numery komponentów i dane kontaktowe źródeł, z których pozyskano części zamienne;
- c) Informacje na temat demontażu, w tym co najmniej:
 - Widoki rozebranego systemu/zestawu baterii pokazujące rozmieszczenie ogniw baterii,
 - Sekwencje demontażu,
 - Rodzaj i liczba technik łączenia elementów, które należy rozdzielić;
 - Narzędzia wymagane do demontażu,
 - Ostrzeżenia o ewentualnym ryzyku uszkodzenia części,
 - Liczba i rozkład wykorzystanych ogniw;
- d) Środki bezpieczeństwa.

3. WYMOGI DOTYCZĄCE CZĘŚCI SYSTEMU DOSTĘPNEJ WYŁĄCZNIE DLA JEDNOSTEK NOTYFIKOWANYCH, ORGANÓW NADZORU RYNKU I KOMISJI

- a) Wyniki sprawozdań z testów potwierdzających zgodność z wymogami określonymi w niniejszym rozporządzeniu oraz w opracowanych do niego środkach wykonawczych lub delegowanych.

ZAŁĄCZNIK XIV**Tabela korelacji**

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
Art. 1	Art. 1
Art. 1 akapit pierwszy pkt 1	Art. 1 ust. 1
Art. 1 akapit pierwszy pkt 2	Art. 1 ust. 1
Art. 1 akapit drugi	---
Art. 2	Art. 1 ust. 2 i 3
Art. 2 ust. 1	Art. 1 ust. 2
Art. 2 ust. 2	Art. 1 ust. 3
Art. 2 ust. 2 lit. a)	Art. 1 ust. 3 lit. a)
Art. 2 ust. 2 lit. b)	Art. 1 ust. 3 lit. b)
Art. 3	Art. 2
Art. 3 pkt 1	Art. 2 pkt 1
Art. 3 pkt 2	---
Art. 3 pkt 3	Art. 2 pkt 7
Art. 3 pkt 4	---
Art. 3 pkt 5	Art. 2 pkt 10
Art. 3 pkt 6	Art. 2 pkt 11
Art. 3 pkt 7	Art. 2 pkt 39
Art. 3 pkt 8	Art. 2 pkt 49
Art. 3 pkt 9	---
Art. 3 pkt 10	Art. 2 pkt 42
Art. 3 pkt 11	Art. 2 pkt 23
Art. 3 pkt 12	Art. 2 pkt 37
Art. 3 pkt 13	Art. 2 pkt 55
Art. 3 pkt 14	Art. 2 pkt 14
Art. 3 pkt 15	Art. 2 pkt 19
Art. 3 pkt 16	---
Art. 3 pkt 17	---
Art. 4	Art. 6
Art. 4 ust. 1	Załącznik I
Art. 4 ust. 1 lit. a)	Załącznik I pierwszy wpis pkt 1
Art. 4 ust. 1 lit. b)	Załącznik I drugi wpis pkt 1–3

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
Art. 4 ust. 2	---
Art. 4 ust. 3	Załącznik I drugi wpis pkt 2
Art. 4 ust. 3 lit. a)	Załącznik I drugi wpis pkt 2 lit. a)
Art. 4 ust. 3 lit. b)	Załącznik I drugi wpis pkt 2 lit. b)
Art. 4 ust. 3 lit. c)	---
Art. 4 ust. 4	---
Art. 5	---
Art. 6	Art. 3
Art. 6 ust. 1	Art. 3 ust. 1
Art. 6 ust. 2	---
Art. 7	---
Art. 8	Art. 48, art. 49, art. 50, art. 51, art. 52, art. 53, art. 54
Art. 8 ust. 1	Art. 48
Art. 8 ust. 1 lit. a)	Art. 48 ust. 1 lit. a) Art. 48 ust. 1 lit. b)
Art. 8 ust. 1 lit. b)	Art. 50
Art. 8 ust. 1 lit. c)	Art. 49 ust. 1 Art. 50 ust. 1
Art. 8 ust. 1 lit. d),	art. 48 ust. 2 lit. a) ppkt (ii) Art. 49 ust. 1 lit. b)
Art. 8 ust. 1 akapit drugi	Art. 48 ust. 5
Art. 8 ust. 2	Art. 48 ust. 1 Art. 48 ust. 2
Art. 8 ust. 2 lit. a)	Art. 48 ust. 1 Art. 48 ust. 2
Art. 8 ust. 2 lit. b)	Art. 48 ust. 2
Art. 8 ust. 2 lit. c)	---
Art. 8 ust. 3	Art. 49
Art. 8 ust. 4	Art. 49
Art. 9	---
Art. 10	Art. 55
Art. 10 ust. 1	---
Art. 10 ust. 1 akapit drugi	Art. 61 ust. 3

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
Art. 10 ust. 2	Art. 55 ust. 1
Art. 10 ust. 2 lit. a)	---
Art. 10 ust. 2 lit. b)	Art. 55 ust. 1 lit. a)
Art. 10 ust. 3	Art. 55 ust. 2, art. 62 ust. 1 akapit drugi
Art. 10 ust. 4	---
Art. 11	Art. 11
Art. 11 akapit pierwszy	Art. 11 ust. 1
Art. 11 akapit drugi	Art. 11 ust. 2
Art. 12	Art. 56
Art. 12 ust. 1	Art. 56 ust. 2
Art. 12 ust. 1 lit. a)	Art. 48 ust. 1 lit. e), art. 49 ust. 3 lit. c)
Art. 12 ust. 1 lit. b)	Art. 57 ust. 1
Art. 12 ust. 1 akapit drugi	---
Art. 12 ust. 1 akapit trzeci	---
Art. 12 ust. 2	Art. 57 ust. 2
Art. 12 ust. 3	Art. 51 ust. 3 Art. 56 ust. 3
Art. 12 ust. 4	Art. 57 ust. 2 Art. 57 ust. 3
Art. 12 ust. 5	Art. 61 ust. 4 lit. c); art. 62 ust. 1 lit. c)
Art. 12 ust. 6	Art. 57 ust. 4
Art. 13	---
Art. 13 ust. 1	---
Art. 13 ust. 2	Motyw 78
Art. 14	Art. 56 ust. 1
Art. 15	Art. 58
Art. 15 ust. 1	Art. 58 ust. 1
Art. 15 ust. 2	Art. 58 ust. 2
Art. 15 ust. 3	Art. 58 ust. 3
Art. 16	Art. 47
Art. 16 ust. 1	Art. 47 ust. 1
Art. 16 ust. 1 lit. a)	Art. 47 ust. 1 lit. a)
Art. 16 ust. 1 lit. b)	Art. 47 ust. 1 lit. a)
Art. 16 ust. 2	---
Art. 16 ust. 3	Art. 47 ust. 1 lit. d) i e)

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
Art. 16 ust. 4	Art. 60 ust. 5
Art. 16 ust. 5	---
Art. 16 ust. 6	---
Art. 17	Art. 46
Art. 18	Art. 47 ust. 4 lit. c)
Art. 18 ust. 1	---
Art. 18 ust. 2	---
Art. 18 ust. 3	---
Art. 19	Art. 48 ust. 1, art. 49 ust. 1, art. 50–54
Art. 19 ust. 1	Art. 48 ust. 2, art. 49 ust. 1, art. 50, art. 52–54
Art. 19 ust. 2	Art. 47 ust. 4 lit. c)
Art. 20	Art. 60
Art. 20 ust. 1	Art. 60 ust. 1
Art. 20 ust. 1 lit. a)	Art. 60 ust. 1 lit. f)
Art. 20 ust. 1 lit. b)	Art. 60 ust. 1 lit. b)
Art. 20 ust. 1 lit. c)	Art. 60 ust. 1 lit. c)
Art. 20 ust. 1 lit. d)	Art. 60 ust. 1 lit. b)
Art. 20 ust. 1 lit. e)	Art. 60 ust. 1 lit. e)
Art. 20 ust. 2	Art. 60
Art. 20 ust. 3	Art. 60 ust. 4
Art. 21	Art. 20 Reguły i warunki umieszczania oznakowania CE; art. 13, załącznik VI część A, B, C
Art. 21 ust. 1	Art. 13 ust. 3
Art. 21 ust. 2	Art. 13 ust. 2
Art. 21 ust. 3	Art. 13 ust. 4
Art. 21 ust. 4	Art. 13 ust. 3
Art. 21 ust. 5	Art. 13 ust. 3
Art. 21 ust. 6	---
Art. 21 ust. 7	---
Art. 22a	---
Art. 23 Przegląd	Art. 55 ust. 3, art. 77
Art. 23 ust. 1	Art. 77 ust. 1

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
Art. 23 ust. 2	Art. 77 ust. 2
Art. 23 ust. 2 lit. a)	---
Art. 23 ust. 2 lit. b)	Art. 55 ust. 3 Art. 77 ust. 2 lit. d)
Art. 23 ust. 2 lit. c)	Art. 56 ust. 4
Art. 23 ust. 3	Art. 77 ust. 2 akapit drugi
Art. 23a	Art. 73
Art. 23a ust. 1	Art. 73 ust. 1
Art. 23a ust. 2	Art. 73 ust. 2
Art. 23a ust. 3	Art. 73 ust. 3
Art. 23a ust. 4	Art. 73 ust. 5
Art. 23a ust. 5	Art. 73 ust. 6
Art. 24	Art. 74
Art. 24 ust. 1	Art. 74 ust. 1
Art. 24 ust. 2	Art. 74 ust. 3
Art. 24 ust. 2 akapit drugi	Art. 74 ust. 3 akapit drugi
Art. 25	Art. 76
Art. 26	---
Art. 27	---
Art. 28	Art. 78
Art. 29	Art. 79
Art. 30	--
Załącznik I	Załącznik XI
Załącznik II	Załącznik VI część B
Załącznik III	Załącznik XII
Załącznik III część A	Załącznik XII część A
Załącznik III część B	Załącznik XII część B
Załącznik IV Wymogi proceduralne dotyczące rejestracji	---