

Technische Dokumentation

Technische Dokumentation gemäß der **Batterieverordnung 2023/1542, Artikel 17, Anhang VIII, Teil A, Modul A – „Interne Fertigungskontrolle“, Abschnitt 2:**

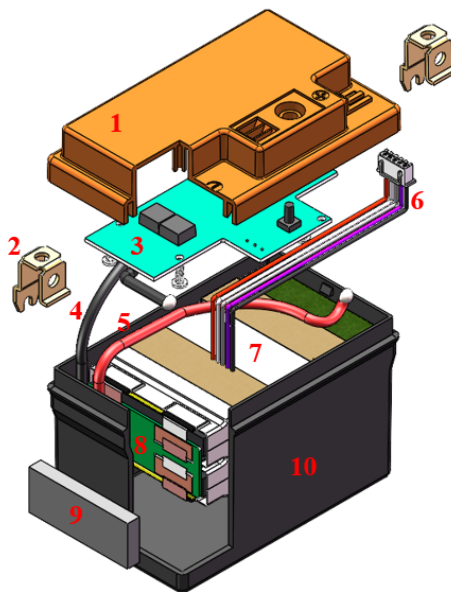
1. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG UND VERWENDUNGSZWECK

Wiederaufladbare Lithium-Ionen-Batterie, bestehend aus Lithium-Eisenphosphat (LiFePO_4) als Kathode und Kohlenstoff (Graphit) als Anode, mit Lithiumsalzen (wie z. B. LiPF_6) in einer organischen Lösung als Elektrolyt. Die Batterie ist mit einem Batteriemanagement-System (BMS) zum Schutz gegen Überladung ausgestattet. Ihre Aufgabe ist es, die erforderliche elektrische Energie in Kraftfahrzeugen für SLI-Funktionen (Starten, Beleuchtung oder Zündung) bereitzustellen und kann für Hilfs- oder Reservezwecke in Fahrzeugen, anderen Transportmitteln oder Maschinen verwendet werden.

Spannung/Chemie/Anwendung: 12-V-Li-Ionen-Motorradbatterie

2. AUFBAU, FERTIGUNGSZEICHNUNGEN UND SCHEMATISCHE DARSTELLUNGEN DER BESTANDTEILE

1. Batteriedeckel
2. Kupferklemme
3. BMS
4. Negativer Draht
5. Positiver Draht
6. Teilspannungsleitung
7. LiFePO_4 -Pouch-Zelle
8. Stromschiene
9. Schaum
10. Batteriegehäuse



3. BESCHREIBUNGEN UND ERLÄUTERUNGEN

Für das Verständnis der Zeichnungen und Schemata ist keine weitere Dokumentation erforderlich. Weitere Informationen zum Betrieb der Batterie finden Sie in den Sicherheitshinweisen und in der Betriebsanleitung.

4. KENNZEICHNUNG (gemäß Artikel 13)

Während einer Übergangszeit (siehe Artikel 95 der Batterieverordnung) gelten die Anforderungen sowohl der Richtlinie als auch der Verordnung parallel.

Die Umweltkennzeichnungsanforderungen – die durchgestrichene Mülltonne, das Recycling-Symbol und das Symbol zur Kennzeichnung des Schwermetallgehalts – sowie die Beschränkungen für Quecksilber und Cadmium wurden aus der Richtlinie in die Verordnung übernommen.

Die Kennzeichnungsanforderungen leiten sich ab aus

- Artikel 4, Artikel 21 und Anhang 2 der EU-Batterierichtlinie 2006/66 sowie
- Artikel 6, Artikel 13 und Anhang 6 der EU-Batterieverordnung 2023/1542

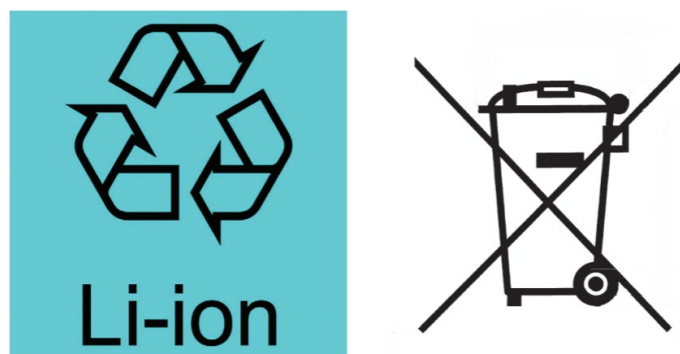


Abbildung 2 – Beispiel für die Kennzeichnung mit dem Symbol für die getrennte Sammlung gemäß Anhang VI Teil B

5. Verzeichnis harmonisierter Normen, gemeinsamer Spezifikationen und anderer einschlägiger technischer Spezifikationen, die zu Mess- oder Berechnungszwecken verwendet werden

Keine harmonisierten Normen verfügbar. Die Anforderungen zur Einhaltung von Artikel 6 (Beschränkung bestimmter Stoffe) und Artikel 13 (Beschriftung und Kennzeichnung von Batterien) erfordern keine besonderen Messungen oder Berechnungen.

6. Beschreibung der Lösungen zur Erfüllung der geltenden Anforderungen

- Beschränkungen bestimmter Stoffe gemäß **Artikel 6 und Anhang I**
 - Die Einhaltung der Grenzwerte des Quecksilber- und Cadmiumgehalts wird durch Zertifizierungen der Lieferanten gewährleistet.
 - Zur Einhaltung der Grenzwerte des Quecksilber²- und Cadmiumgehalts³ sind für Batterielieferanten die entsprechenden Anforderungen in den Zulassungsverfahren für Serienteile (PPAP) der Lieferanten sowie in den Konformitätszertifikaten festgelegt.
- ² Der zulässige Quecksilbergehalt beträgt max. 5 ppm
- ³ Der zulässige Cadmiumgehalt beträgt max. 20 ppm

7. Ergebnisse der Konstruktionsberechnungen und Prüfungen sowie die verwendeten technischen Unterlagen oder Nachweise

Die Anforderungen zur Einhaltung von Artikel 6 (Beschränkung bestimmter Stoffe) und Artikel 13 (Beschriftung und Kennzeichnung von Batterien) erfordern keine besonderen Konstruktionsberechnungen.

Die Prüfungen auf beschränkte Stoffe gemäß Artikel 6 werden im Rahmen der Wareneingangskontrollen und Zertifizierungsprüfungen der Lieferanten durchgeführt.

8. Prüfberichte

- Einhaltung von Artikel 6: Die Einhaltung der Grenzwerte des Quecksilber- und Cadmiumgehalts wird durch Zertifizierungen der Lieferanten gewährleistet.
- Einhaltung von Artikel 13: Für die Einhaltung der Anforderungen gemäß Artikel 13 (Beschriftung und Kennzeichnung von Batterien) sind keine Prüfungen erforderlich.

HINWEISE:

1. Die Prozesse in den Bereichen Entscheidungsfindung, Innovation, Entwicklung, Industrialisierung und Produktqualität bei EXIDE Technologies werden gemäß den Grundsätzen und Verfahren des Risikomanagements gesteuert, in Übereinstimmung mit der Zertifizierung von EXIDE nach den Normen ISO 9001 (Abschnitt 6.1) und IATF 16949 (Abschnitt 6.2.1.1).
2. Die von EXIDE in Verkehr gebrachten oder in Betrieb genommenen Batterien stellen, sofern das Produkt gemäß den Spezifikationen gehandhabt und verwendet wird, keine Gefahr für die menschliche Gesundheit, die Sicherheit von Personen, Sachwerte oder die Umwelt dar.