

Dokumentacja techniczna

Dokumentacja techniczna w związku z rozporządzeniem (UE) nr 2023/1542, Artykuł 17, Załącznik VIII, Część A, Moduł A - "Wewnętrzna Kontrola Produkcji", Klauzula 2:

1. Ogólny opis baterii i przewidziane zastosowania

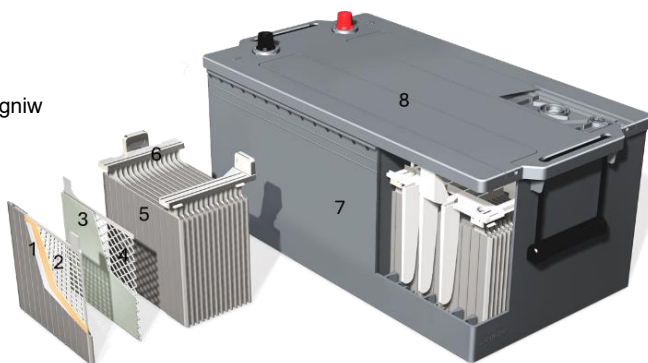
Akumulator kwasowo-ołowiowy wielokrotnego ładowania, składający się z ołowiu jako anody i dwutlenku ołowiu jako katody oraz rozcieńczonego kwasu siarkowego jako elektrolitu. Przeznaczony do zasilania energii elektrycznej w pojazdach mechanicznych dla funkcji SLI (rozruch, oświetlenie, zapłon), może być wykorzystywany do celów pomocniczych lub rezerwowych w pojazdach, innych środkach transportu lub maszynach.

Napięcie/Chemia/Zastosowanie/Technologia: 12V / kwasowo-ołowiowy / pojazdy ciężarowe / zalewane

2. Projekt koncepcyjny, rysunki techniczne oraz schematy części

1. Elektroda dodatnia
2. Płyta dodatnia
3. Elektroda ujemna
4. Płyta ujemna
5. Grupa płyt i separatory kopertowe. Grupy ogniw połączone są szeregowo i/lub równolegle
6. Złącza elektrody dodatniej i ujemnej
7. Blok
8. Wieko

Schemat 1 – koncepcyjny projekt akumulatora kwasowo-ołowiowego, zalewanego do pojazdów ciężarowych



3. Opisy i wyjaśnienie

Do zrozumienia rysunków i schematów nie jest wymagana żadna dalsza dokumentacja. Wszelkie szczegóły dotyczące obsługi akumulatora znajdują się w instrukcjach bezpieczeństwa i instrukcji obsługi.

4. Wzory etykiety wymaganej (zgodnie z Artykułem 13)

W okresie obowiązywania przepisów przejściowych (patrz Artykuł 95 rozporządzenia w sprawie baterii i zużytych baterii) wymagania dyrektywy i rozporządzenia – mają zastosowanie równolegle.

Wymogi dotyczące oznakowania ekologicznego – przekreślony kosz na śmieci, symbol recyklingu i symbol wskazujący zawartość metali ciężkich – oraz ograniczenie dotyczące rtęci i kadmu zostały przeniesione z dyrektywy do rozporządzenia.

Wymogi dotyczące etykiet pochodzą z:

- Artykuł 4, Artykuł 21 i Załącznik 2 dyrektywy (UE) nr 2006/66
- Artykuł 6, Artykuł 13 i Załącznik 6 rozporządzenia (UE) nr 2023/1542



Schemat 2 – Przykład oznaczenia symbolem selektywnej zbiórki wg Załącznika VI Część B i chemiczny symbol pierwiastka "Pb" do zawartości metali ciężkich jak w Artykułach 13.4 i 13.5

5. Wykaz norm zharmonizowanych oraz wykaz innych odpowiednich specyfikacji technicznych wykorzystywanych do celów pomiarowych lub obliczeniowych

Nie są dostępne żadne normy zharmonizowane. Wymogi zgodności określone w Artykule 6 (ograniczenia dotyczące substancji) i Artykule 13 (etykietowanie i znakowanie baterii) nie wymagają specjalnych pomiarów ani obliczeń.

6. Opis rozwiązań przyjętych w celu spełnienia mających zastosowanie wymogów

- Ograniczenia dotyczące substancji zgodnie z **Artykułem 6 i Załącznikiem I**
 - Zgodność z limitami zawartości kadmu i rtęci jest zapewniona poprzez certyfikaty dostawców i wewnętrzne specyfikacje materiałowe Exide¹ (RM/ETS-RM)

ETS	Materiał	Cd-Limit ²	Hg-Limit ³
RM-020	Celulozowy papier pastowniczy	5ppm	5ppm
RM-024a-b	Odporne na kwas komponenty PP	5ppm	5ppm
RM-031/032	Separatory AGM	<1ppm	<1ppm
ETS-RM-016a-b	Włókna masy pastowniczej	1-5ppm	1-5ppm
ETS-RM-012	Siarczan glinu	2ppm	1ppm
RM-011-a/b/c	Kwas siarkowy - różne stężenia	1ppm	1ppm
ETS-RM-004/005x	Węgiel i węgiel aktywny	5ppm	5ppm
ETS-RM-013xx	Różny % udział w stopie: Sn, Ca, Al, stopy Sb	5-10ppm	5ppm
ETS-RM-029xx	Różny % udział w stopie: Sn, Ca, stopy Sb	5-10ppm	5ppm

- Zgodność z limitami zawartości rtęci i kadmu dla dostawców baterii - wymagania referencyjne są określone w PPAP dostawców i Certyfikatach Zgodności
- ¹ ETS (Exide Technical Standards) są regulowane w ramach Systemu Jakości EXIDE (BMS) w zakresie wymagań wobec dostawców, zarządzania zmianami i utrzymania (regularnie aktualizowane zgodnie ze specyfikacjami produktów).
- ² Limit zawartości rtęci w ppm wynosi 5
- ³ Limit zawartości kadmu w ppm wynosi 20
- Etykietowanie i znakowanie baterii zgodnie z **Artykułem 13**
 - Przykłady znakowania zgodnie z Artykułami 13.4 i 13.5 są pokazane w sekcji 4

7. Wyniki dokonanych obliczeń projektowych oraz przeprowadzonych badań i wykorzystanych dowodów technicznych lub dokumentacji

Artykuł 6 (ograniczenia dotyczące substancji) i Artykuł 13 (etykietowanie i znakowanie baterii) - wymogi zgodności nie wymagają specjalnych obliczeń projektowych. Badania substancji objętych ograniczeniami zgodnie z Artykułem 6 przeprowadzane są w ramach kontroli przychodzących towarów.

8. Sprawozdania z testów

- Zgodność z Artykułem 6: zgodność z limitami zawartości rtęci i kadmu jest zapewniona poprzez certyfikaty dostawców i wewnętrzne specyfikacje materiałowe EXIDE
- Zgodność z Artykułem 13: nie są wymagane żadne badania w celu zapewnienia zgodności z wymogami zgodnie z Artykułem 13 (etykietowanie i znakowanie baterii)

Uwagi:

1. Procesy decyzyjne EXIDE Technologies, innowacje, rozwój, industrializacja i jakość produktów są zarządzane zgodnie z zasadami i procedurami zarządzania ryzykiem zgodnie z certyfikowaną zgodnością EXIDE z ISO 9001 (punkt 6.1) i IATF 16949 (punkt 6.2.1.1).
2. Baterie wprowadzone do obrotu lub oddane do użytku przez EXIDE, pod warunkiem prawidłowego obchodzenia się z produktem i użytkowania zgodnie z przeznaczeniem/specyfikacją, nie stwarzają zagrożenia dla zdrowia ludzkiego, bezpieczeństwa osób, mienia lub środowiska.