

Bruksela, 21 czerwca 2023 r.
(OR. en)

10488/23

Międzyinstytucjonalny numer
referencyjny:
2020/0353(COD)

CODEC 1096
ENV 675
ENT 133
MI 513
PE 67

NOTA INFORMACYJNA

Od:	Sekretariat Generalny Rady
Do:	Komitet Stałych Przedstawicieli / Rada
Dotyczy:	Wniosek dotyczący ROZPORZĄDZENIA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY w sprawie baterii i zużytych baterii, uchylającego dyrektywę 2006/66/WE i zmieniającego rozporządzenie (UE) 2019/1020 – Wyniki pierwszego czytania w Parlamencie Europejskim (Strasburg, 12–15 czerwca 2023 r.)

I. WPROWADZENIE

Zgodnie z postanowieniami art. 294 TFUE oraz Wspólną deklaracją w sprawie praktycznych zasad dotyczących stosowania procedury współdecyzji¹ Rada, Parlament Europejski i Komisja kilkakrotnie kontaktowały się ze sobą w sposób nieformalny, by wypracować porozumienie w sprawie tego aktu w pierwszym czytaniu.

W związku z tym przewodniczący Komisji Ochrony Środowiska Naturalnego, Zdrowia Publicznego i Bezpieczeństwa Żywności (ENVI) Pascal CANFIN (RE, FR) przedstawił w imieniu komisji ENVI poprawkę kompromisową (poprawka nr 508) do wyżej wymienionego wniosku dotyczącego rozporządzenia, w odniesieniu do której Achille VARIATI (S&D, IT) przygotował projekt sprawozdania. Poprawkę tę uzgodniono podczas nieformalnych kontaktów, o których mowa powyżej. Nie zgłoszono żadnych innych poprawek.

¹ Dz.U. L 145 z 30.6.2007, s. 5.

II. GŁOSOWANIE

Podczas głosowania, które odbyło się na sesji plenarnej w dniu 14 czerwca 2023 r., przyjęto poprawkę kompromisową (poprawka nr 508) do wyżej wymienionego wniosku dotyczącego rozporządzenia. Zmieniony w ten sposób wniosek Komisji jest tożsamy ze stanowiskiem Parlamentu w pierwszym czytaniu, zawartym w jego rezolucji ustawodawczej, którą przedstawiono w załączniku do niniejszego dokumentu².

Stanowisko Parlamentu odzwierciedla wcześniejsze uzgodnienia między instytucjami. Rada powinna zatem być w stanie zatwierdzić stanowisko Parlamentu.

Akt zostanie wówczas przyjęty w brzmieniu odpowiadającym stanowisku Parlamentu.

² Wersja stanowiska Parlamentu przedstawiona w rezolucji ustawodawczej zawiera oznaczenia zmian wprowadzonych poprawkami do wniosku Komisji. Tekst dodany do wniosku Komisji oznaczono ***pogrubieniem i kursywą***. Symbol „■” wskazuje tekst usunięty.

P9_TA(2023)0237

Baterie i zużyte baterie

Rezolucja ustawodawcza Parlamentu Europejskiego z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie wniosku dotyczącego rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie baterii i zużytych baterii, uchylającego dyrektywę 2006/66/WE i zmieniającego rozporządzenie (UE) 2019/1020 (COM(2020)0798 – C9-0400/2020 – 2020/0353(COD))

(Zwykła procedura ustawodawcza: pierwsze czytanie)

Parlament Europejski,

- uwzględniając wniosek Komisji przedstawiony Parlamentowi Europejskiemu i Radzie (COM(2020)0798),
- uwzględniając art. 294 ust. 2 i art. 114 Traktatu o funkcjonowaniu Unii Europejskiej, zgodnie z którymi wniosek został przedstawiony Parlamentowi przez Komisję (C9-0400/2020),
- uwzględniając opinię Komisji Prawnej w sprawie proponowanej podstawy prawnej,
- uwzględniając art. 294 ust. 3 oraz art. 114 i art. 192 ust. 1 Traktatu o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,
- uwzględniając opinię Europejskiego Komitetu Ekonomiczno-Społecznego z dnia 24 marca 2021 r.³,
- po konsultacji z Komitetem Regionów,
- uwzględniając wstępne porozumienie zatwierdzone przez komisję przedmiotowo właściwą na podstawie art. 74 ust. 4 Regulaminu oraz przekazane pismem z dnia 18 stycznia 2023 r. zobowiązanie przedstawiciela Rady do zatwierdzenia stanowiska Parlamentu, zgodnie z art. 294 ust. 4 Traktatu o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,
- uwzględniając art. 59 i art. 40 Regulaminu,
- uwzględniając opinie przedstawione przez Komisję Przemysłu, Badań Naukowych i Energii, Komisję Rynku Wewnętrznego i Ochrony Konsumentów oraz Komisję Transportu i Turystyki,
- uwzględniając sprawozdanie Komisji Ochrony Środowiska Naturalnego, Zdrowia Publicznego i Bezpieczeństwa Żywności (A9-0031/2022),

³ Dz.U. C 220 z 9.6.2021, s. 128

1. przyjmuje poniższe stanowisko w pierwszym czytaniu⁴;
2. zwraca się do Komisji o ponowne przekazanie mu sprawy, jeśli zastąpi ona pierwotny wniosek, wprowadzi w nim istotne zmiany lub planuje ich wprowadzenie;
3. zobowiązuje swoją przewodniczącą do przekazania stanowiska Parlamentu Radzie i Komisji oraz parlamentom narodowym.

⁴ Niniejsze stanowisko zastępuje poprawki przyjęte dnia 10 marca 2022 r. (Dz.U. C 347 z 9.9.2022, s. 245).

Stanowisko Parlamentu Europejskiego przyjęte w pierwszym czytaniu w dniu 14 czerwca 2023 r. w celu przyjęcia rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/... w sprawie baterii i zużytych baterii, zmieniające dyrektywę 2008/98/WE i rozporządzenie (UE) 2019/1020 oraz uchylające dyrektywę 2006/66/WE

(Tekst mający znaczenie dla EOG)

PARLAMENT EUROPEJSKI I RADA UNII EUROPEJSKIEJ,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej, w szczególności jego art. 114 i **art. 192 ust. 1 w związku z art. 54–76 niniejszego rozporządzenia**,

uwzględniając wniosek Komisji Europejskiej,

po przekazaniu projektu aktu ustawodawczego parlamentom narodowym,

uwzględniając opinię Europejskiego Komitetu Ekonomiczno-Społecznego⁵,

po konsultacji z Komitetem Regionów,

stanowiąc zgodnie ze zwykłą procedurą ustawodawczą⁶,

⁵ Dz.U. C 220 z 9.6.2021, s. 128.

⁶ Stanowisko Parlamentu Europejskiego z dnia 14 czerwca 2023 r.

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Komunikat Komisji z dnia 11 grudnia 2019 r. w sprawie „Europejskiego Zielonego Ładu” („Europejski Zielony Ład”) to europejska strategia na rzecz wzrostu, której celem jest przekształcenie Unii w sprawiedliwe i prosperujące społeczeństwo żyjące w nowoczesnej, zasobooszczędnej i konkurencyjnej gospodarce, która w 2050 r. osiągnie zerowy poziom emisji gazów cieplarnianych netto i w ramach której wzrost gospodarczy będzie oddzielony od wykorzystania zasobów naturalnych. Jednym z warunków niezbędnych do osiągnięcia celu neutralności klimatycznej do 2050 r. jest przejście od stosowania w pojazdach paliw kopalnych do elektromobilności. Aby polityki produktowe Unii przyczyniały się do obniżenia emisji dwutlenku węgla na poziomie globalnym, należy zapewnić, aby produkty wprowadzane do obrotu i sprzedawane w Unii były pozyskiwane i produkowane w sposób zrównoważony.

- (2) Baterie stanowią zatem istotne źródło energii i są jednym z głównych czynników umożliwiających zrównoważony rozwój, zieloną mobilność, pozyskiwanie czystej energii i neutralność klimatyczną. Przewiduje się, że w najbliższych latach popyt na baterie gwałtownie wzrośnie, w szczególności w przypadku pojazdów elektrycznych w transporcie drogowym ***i lekkich środków transportu wykorzystujących*** baterie do celów trakcyjnych, przez co rynek baterii będzie się stawał coraz bardziej strategiczny na poziomie światowym. Znaczący postęp naukowy i techniczny w dziedzinie technologii baterii będzie trwał nadal. Ze względu na strategiczne znaczenie baterii, w celu zapewnienia wszystkim zainteresowanym operatorom pewności prawa i w celu unikania dyskryminacji, barier w handlu i zakłóceń na rynku baterii, konieczne jest określenie przepisów dotyczących parametrów zrównoważonego rozwoju, wydajności, bezpieczeństwa, zbierania i recyklingu baterii oraz ich drugiego życia, jak również informacji o bateriach ***dla użytkowników końcowych i podmiotów gospodarczych***. Niezbędne jest opracowanie zharmonizowanych ram regulacyjnych na potrzeby postępowania z wprowadzanymi do obrotu w Unii bateriami w całym ich cyklu życia.

- (3) *Niezbędna jest także aktualizacja prawa unijnego w zakresie gospodarowania zużytymi bateriami oraz przyjęcie środków mających na celu ochronę środowiska i zdrowia ludzkiego poprzez zapobieganie niekorzystnym skutkom wytwarzania odpadów i gospodarowania nimi lub ograniczanie tych skutków, poprzez ograniczanie wpływu wykorzystywania zasobów oraz poprzez poprawę efektywności użytkowania zasobów. Środki te mają kluczowe znaczenie dla przejścia na neutralną dla klimatu gospodarkę o obiegu zamkniętym i nietoksyczne środowisko oraz dla długoterminowej konkurencyjności i strategicznej autonomii Unii. Mogą one stworzyć istotne możliwości gospodarcze dzięki zwiększeniu synergii między gospodarką o obiegu zamkniętym a polityką energetyczną, klimatyczną, transportową, przemysłową i badawczą, a także chronić środowisko i ograniczyć emisje gazów cieplarnianych.*
- (4) Dyrektywa 2006/66/WE Parlamentu Europejskiego i Rady⁷ przyczyniła się do poprawy wydajności ekologicznej baterii oraz wprowadziła niektóre wspólne przepisy i obowiązki podmiotów gospodarczych, w szczególności dzięki zharmonizowanym przepisom dotyczącym zawartości metali ciężkich w bateriach i etykietowania baterii oraz przepisom i poziomom docelowym na potrzeby zarządzania wszystkimi zużytymi bateriami na podstawie rozszerzonej odpowiedzialności producenta.

⁷ Dyrektywa 2006/66/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 6 września 2006 r. w sprawie baterii i akumulatorów oraz zużytych baterii i akumulatorów oraz uchylająca dyrektywę 91/157/EWG (Dz.U. L 266 z 26.9.2006, s. 1).

- (5) W sprawozdaniach Komisji dotyczących wykonania, wpływu i oceny dyrektywy 2006/66/WE przedłożonych w 2019 r. podkreślono nie tylko osiągnięcia, ale również ograniczenia tej dyrektywy, w szczególności w zasadniczo zmienionym kontekście charakteryzującym się strategicznym znaczeniem baterii i ich większym wykorzystywaniem.
- (6) Komunikat Komisji z dnia 17 maja 2018 r. „Europa w ruchu – Zrównowazona mobilność dla Europy: bezpieczna, połączona i ekologiczna” zawiera strategiczny plan działania na rzecz baterii. W tym planie działania określono środki wspierające budowę łańcucha wartości baterii w Europie, obejmujące wydobycie surowców, zrównoważone pozyskiwanie i przetwarzanie, zrównoważone materiały, z których powstają baterie, produkcję ogniw, jak również ponowne użycie i recykling baterii.
- (7) W ramach Europejskiego Zielonego Ładu Komisja potwierdziła swoje zobowiązanie do realizacji strategicznego planu działania na rzecz baterii i oświadczyła, że przedstawi wnioski ustawodawcze zapewniające bezpieczny i zrównoważony łańcuch wartości baterii o obiegu zamkniętym w odniesieniu do wszystkich baterii, między innymi w celu zaspokojenia zapotrzebowania szybko rozwijającego się rynku pojazdów elektrycznych.

- (8) Rada w swoich konkluzjach z dnia 4 października 2019 r. pt. „Bardziej zamknięty obieg – przejście do zrównoważonego społeczeństwa” wezwała m.in. do tego, aby przejściu na elektromobilność towarzyszyła spójna polityka wspierająca rozwój technologii, które będą zwiększały zrównoważony charakter baterii i zamknięty charakter ich obiegu. Ponadto Rada wezwała do pilnego przeglądu dyrektywy 2006/66/WE, który powinien uwzględniać wszystkie stosowne materiały, z których powstają baterie i w którym należy rozważyć zwłaszcza szczególne wymagania dotyczące litu i kobaltu, a także mechanizm umożliwiający dostosowanie tej dyrektywy do przyszłych zmian w technologiach baterii.
- (9) W komunikacie Komisji z dnia 11 marca 2020 r. „Nowy plan działania UE dotyczący gospodarki o obiegu zamkniętym na rzecz czystszej i bardziej konkurencyjnej Europy” stwierdzono, że we wniosku w sprawie nowych ram regulacyjnych dotyczących baterii zostaną uwzględnione przepisy regulujące zawartość materiałów z recyklingu oraz środki mające na celu poprawę poziomów zbierania i recyklingu wszystkich baterii, po to by zapewnić odzysk cennych materiałów oraz przedstawić wskazówki dla konsumentów, a ponadto że we wniosku zostanie także uwzględniona kwestia potencjalnego stopniowego wycofywania z użycia baterii nienadających się do powtórnego naładowania, w przypadkach gdy istnieją rozwiązania alternatywne. W planie określono również, że zostaną wzięte pod uwagę wymagania dotyczące zrównoważonego charakteru i przejrzystości uwzględniające ślad węglowy produkcji baterii, etyczne pozyskiwanie surowców i bezpieczeństwo dostaw, dzięki czemu łatwiejsze będzie ponowne użycie baterii, wykorzystanie ich do innych celów i ich recykling.

- (10) Aby uwzględnić cały cykl życia wszystkich baterii wprowadzanych do obrotu w Unii, należy ustanowić zharmonizowane wymagania dotyczące produktu i wprowadzania do obrotu, w tym procedury oceny zgodności, jak również wymagania służące pełnemu uwzględnieniu etapu wycofywania baterii z użytku. Wymagania dotyczące etapu wycofywania z użytku są niezbędne, aby uwzględnić wpływ baterii na środowisko, a w szczególności aby wesprzeć utworzenie rynków recyklingu baterii oraz rynków surowców wtórnych pochodzących z zużytych baterii **■** . Aby osiągnąć przewidywany cel, jakim jest uwzględnienie całego cyklu życia baterii w jednym instrumencie prawnym przy jednoczesnym niedopuszczeniu do powstania barier w handlu i do zakłócenia konkurencji, a także przy zabezpieczeniu integralności rynku wewnętrznego, przepisy określające wymagania w odniesieniu do baterii powinny mieć jednolite zastosowanie do wszystkich podmiotów gospodarczych w całej Unii i nie pozostawiać miejsca na rozbieżne wdrażanie przez państwa członkowskie. Dyrektywę 2006/66/WE należy zatem zastąpić rozporządzeniem.

- (11) Niniejsze rozporządzenie powinno mieć zastosowanie do wszystkich **kategorii** baterii wprowadzanych do obrotu lub oddawanych do użytku w Unii, **niezależnie od tego, czy zostały one wyprodukowane w Unii czy przywiezione. Powinno ono mieć zastosowanie niezależnie od tego**, czy dana bateria została wbudowana do urządzeń, **lekkich środków transportu** lub innych pojazdów lub w inny sposób dodana do produktów, , lub niezależnie od tego, czy bateria została wprowadzona do obrotu lub oddana do użytku w Unii osobno. Niniejsze rozporządzenie stosuje się niezależnie od tego, czy bateria jest specjalnie zaprojektowana do danego produktu czy jest do ogólnego użytku i niezależnie od tego, czy jest wbudowana w produkt, czy też jest dostarczana razem z produktem, w którym ma być używana, lub oddzielnie od niego. **Uznaje się, że wprowadzenie do obrotu ma miejsce, gdy bateria została po raz pierwszy udostępniona na rynku unijnym, dostarczona przez wytwórcę lub importera do celów dystrybucji, konsumpcji lub wykorzystania w ramach działalności handlowej, za opłatą lub nieodpłatnie. W związku z tym baterie wprowadzone do zasobów w Unii przez dystrybutorów, w tym sprzedawców detalicznych, hurtowników i działy sprzedaży wytwórców, przed datą rozpoczęcia stosowania odpowiednich wymogów nie muszą spełniać wymogów niniejszego rozporządzenia.**

- (12) *Niniejsze rozporządzenie powinno zapobiegać niekorzystnemu oddziaływaniu baterii na środowisko i ograniczać to oddziaływanie oraz zapewniać bezpieczny i zrównoważony łańcuch wartości baterii w odniesieniu do wszystkich baterii, z uwzględnieniem, między innymi, śladu węglowego produkcji baterii, etycznego pozyskiwania surowców i bezpieczeństwa dostaw, ułatwiając ponowne użycie, wykorzystanie do innych celów i recykling. Celem rozporządzenia powinna być poprawa wydajności ekologicznej baterii i działań wszystkich podmiotów uczestniczących w cyklu życia baterii, takich jak producenci, dystrybutorzy i użytkownicy końcowi, a w szczególności tych podmiotów, które są bezpośrednio zaangażowane w przetwarzanie i recykling zużytych baterii. Takie środki pomogą w przejściu na gospodarkę o obiegu zamkniętym i zapewnieniu długoterminowej konkurencyjności Unii, a także powinny przyczynić się do wydajnego funkcjonowania rynku wewnętrznego, przy jednoczesnym uwzględnieniu wysokiego poziomu ochrony środowiska. Celem niniejszego rozporządzenia powinna również być prewencja i zmniejszanie negatywnego oddziaływania wytwarzania zużytych baterii i gospodarowania nimi na zdrowie ludzkie i środowisko oraz powinno mieć ono na celu ograniczenie wykorzystania zasobów i ułatwiać praktyczne stosowanie hierarchii postępowania z odpadami.*

Zatem, aby zapobiec rozbieżnościom utrudniającym swobodny przepływ baterii, poprzez ustanowienie jednolitych obowiązków i wymogów na całym rynku wewnętrznym, art. 114 Traktatu o Funkcjonowaniu Unii Europejskiej (TFUE) stanowi odpowiednią podstawę prawną niniejszego rozporządzenia. W zakresie, w jakim niniejsze rozporządzenie zawiera przepisy szczegółowe dotyczące gospodarowania zużytymi bateriami, jego podstawę prawną stanowi – w odniesieniu do tych przepisów szczegółowych – art. 192 ust. 1 TFUE.

- (13) Produkty wprowadzane do obrotu jako zestawy baterii, którymi są baterie lub grupy ogniw połączone ze sobą lub otoczone osłoną zewnętrzną, tak aby tworzyły kompletną całość gotową do wykorzystania przez **użytkowników końcowych lub w urządzeniach**, która nie jest przeznaczona do dzielenia na części ani otwierania przez użytkownika końcowego, **lub ogniwa** baterii, **które** są zgodne z definicją baterii, powinny podlegać wymogom mającym zastosowanie do **baterii**.
- (14) Baterie, które mogą zostać przygotowane do wykorzystania przez użytkownika końcowego za pomocą powszechnie dostępnych narzędzi z zestawów typu „do samodzielnego montażu”, powinny być uznawane za baterie do celów niniejszego rozporządzenia. Podmiot gospodarczy wprowadzający do obrotu takie zestawy powinien podlegać niniejszemu rozporządzeniu.

- (15) W ramach szerokiego zakresu stosowania niniejszego rozporządzenia należy rozróżnić poszczególne kategorie baterii według ich projektu i zastosowania, niezależnie od składu chemicznego baterii. Klasyfikację na baterie przenośne, z jednej strony, oraz baterie przemysłowe i akumulatory samochodowe, z drugiej strony, przewidzianą w dyrektywie 2006/66/WE, należy dodatkowo rozszerzyć, aby w większym stopniu odzwierciedlić nowe zmiany w stosowaniu baterii. Baterie, które są stosowane do celów trakcyjnych w pojazdach elektrycznych i na podstawie dyrektywy 2006/66/WE zaliczane są do kategorii baterii przemysłowych, stanowią dużą i zwiększającą się część rynku ze względu na szybki wzrost segmentu pojazdów elektrycznych w transporcie drogowym. W związku z tym właściwe jest zaklasyfikowanie tych baterii stosowanych do celów trakcyjnych jako nowej, oddzielnej kategorii baterii do pojazdów elektrycznych. Baterie *stosowane do celów trakcyjnych w lekkich środkach transportu, takich jak rowery elektryczne i skutery elektryczne, nie zostały sklasyfikowane w dyrektywie 2006/66/WE jako oddzielna kategoria baterii. Jednakże baterie takie stanowią znaczną część rynku ze względu na ich rosnące zastosowanie w zrównoważonej mobilności miejskiej. Należy zatem sklasyfikować te baterie jako nową, oddzielną kategorię baterii, a mianowicie baterie do lekkich środków transportu (baterie LMT). Baterie* stosowane do celów trakcyjnych w innych pojazdach transportowych, w tym w transporcie kolejowym, wodnym i lotniczym *lub w maszynach pozadrogowych*, nadal należą do kategorii baterii przemysłowych na mocy niniejszego rozporządzenia.

Kategoria baterii przemysłowych obejmuje szeroką grupę baterii przeznaczonych do wykorzystania w działalności przemysłowej, infrastrukturze komunikacyjnej, działalności rolniczej lub do celów wytwarzania i dystrybucji energii elektrycznej. **Baterie, które są przeznaczone do celów przemysłowych po tym, jak zostały objęte przygotowaniem do wykorzystania do innych celów lub zostały wykorzystane do innych celów – nawet jeśli pierwotnie zostały zaprojektowane w innym celu – powinny być uznawane za baterie przemysłowe na mocy niniejszego rozporządzenia.** W uzupełnieniu tego niewyczerpującego wykazu przykładów każdą baterię o wadze **powyżej 5 kg, która nie należy do żadnej innej kategorii na mocy niniejszego rozporządzenia**, należy uznać za baterię przemysłową. Do celów niniejszego **rozporządzenia** baterie wykorzystywane do magazynowania energii w środowisku prywatnym lub domowym powinny być uznawane za baterie przemysłowe. **Baterii wykorzystywanych jako trakcje w pojazdach kołowych uznanych za zabawki w rozumieniu dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/48/WE⁸ nie należy uznawać, do celów niniejszego rozporządzenia, za baterie LMT, ale należy je uznać za baterie przenośne.**

⁸ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/48/WE z dnia 18 czerwca 2009 r. w sprawie bezpieczeństwa zabawek (Dz.U. L 170 z 30.6.2009, s. 1).

- (16) *Po wprowadzeniu do obrotu lub oddaniu do użytku w Unii po raz pierwszy bateria może zostać poddana ponownemu użyciu, wykorzystaniu do innych celów, regeneracji, przygotowaniu do ponownego użycia lub przygotowaniu do wykorzystania do innych celów. Do celów niniejszego rozporządzenia, zgodnie z unijnymi ramami regulującymi kwestie związane z produktami, używaną baterię rozumianą jako baterię, która została poddana ponownemu użyciu, uznaje się za wprowadzoną już do obrotu w momencie, w którym po raz pierwszy udostępniono ją do użytku na rynku lub dystrybucji. Natomiast baterie, które przygotowano do ponownego użycia, przygotowano do wykorzystania do innych celów, wykorzystano do innych celów lub poddano regeneracji, uznaje się za wprowadzane do obrotu jako nowe, a zatem powinny one być zgodne z niniejszym rozporządzeniem. Ponadto, zgodnie z unijnymi ramami regulującymi kwestie związane z produktami, uznaje się, że używana bateria przywieziona z państwa trzeciego zostaje wprowadzona do obrotu w momencie, w którym po raz pierwszy znajdzie się na terytorium Unii. W związku z tym bateria poddana ponownemu użyciu, wykorzystaniu do innych celów, poddana regeneracji, przygotowaniu do ponownego użycia lub przygotowaniu do wykorzystania do innych celów przywieziona z państwa trzeciego powinna być zgodna z niniejszym rozporządzeniem.*

- (17) *Regeneracja obejmuje szeroki zakres operacji technicznych, które mogą być przeprowadzane na bateriach lub zużytych bateriach. W przypadku zużytych baterii regeneracja może zostać uznana za przygotowanie do ponownego użycia lub przygotowanie do wykorzystania do innych celów. Z tego powodu nie ma konieczności ustanawiania w niniejszym rozporządzeniu szczegółowych przepisów dotyczących regeneracji zużytych baterii, które byłyby inne od przepisów dotyczących przygotowania zużytych baterii do ponownego użycia lub przygotowania ich do wykorzystania do innych celów. W przypadku używanych baterii regeneracja ma na celu przywrócenie oryginalnej wydajności baterii. W tym sensie regenerację można postrzegać jako skrajny przypadek ponownego użycia wiążący się z demontażem i oceną ogniw i modułów baterii oraz wymianą pewnej ilości tych ogniw i modułów. Aby odróżnić regenerację od zwykłego ponownego użycia, za regenerację należy uznać przywrócenie pojemności baterii do poziomu co najmniej 90 % pierwotnej pojemności znamionowej; wymaga ona stosowania przepisów szczegółowych.*

- (18) *W przypadku gdy użytkownik końcowy jest konsumentem, a bateria została przygotowana do ponownego użycia, przygotowana do wykorzystania do innych celów, poddana wykorzystaniu do innych celów lub poddana regeneracji, bateria ta powinna być objęta umową sprzedaży, która jest zgodna z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/771⁹. W szczególności wśród wymogów tej dyrektywy są wymogi, które dotyczą zgodności towarów z umową, odpowiedzialności sprzedawcy, w tym opcji krótszego okresu odpowiedzialności lub terminu przedawnienia, ciężaru dowodu, środków ochrony prawnej w przypadku braku zgodności z umową, naprawy lub wymiany towarów oraz gwarancji handlowych.*
- (19) Baterie należy projektować i wytwarzać w taki sposób, aby zoptymalizować ich wydajność, trwałość i bezpieczeństwo oraz zminimalizować ich ślad środowiskowy. Należy ustanowić szczególne wymogi dotyczące zrównoważonego charakteru w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania o pojemności powyżej 2 kWh, baterii **LMT i baterii do pojazdów elektrycznych**, ponieważ baterie te stanowią segment rynku o największym przewidywanym wzroście w najbliższych latach.

⁹ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/771 z dnia 20 maja 2019 r. w sprawie niektórych aspektów umów sprzedaży towarów, zmieniająca rozporządzenie (UE) 2017/2394 oraz dyrektywę 2009/22/WE i uchylająca dyrektywę 1999/44/WE (Dz.U. L 136 z 22.5.2019, s. 28).

- (20) *Jeżeli chodzi o bezpieczeństwo baterii do pojazdów elektrycznych i baterii rozruchowych, oświetleniowych i zapłonowych, utrzymanie ważności homologacji typu UE dla pojazdów kategorii M, N i O zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2018/858¹⁰ wymaga, aby każda naprawiona lub wymieniona bateria nadal spełniała mające zastosowanie wymogi bezpieczeństwa. W przypadku zmiany szczegółowych danych dotyczących bezpieczeństwa wymagane są dalsze kontrole lub testy, by sprawdzić, czy zachowana jest zgodność z wymogami, na których oparta została obowiązująca homologacja typu UE.*

¹⁰ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2018/858 z dnia 30 maja 2018 r. w sprawie homologacji i nadzoru rynku pojazdów silnikowych i ich przyczep oraz układów, komponentów i oddzielnych zespołów technicznych przeznaczonych do tych pojazdów, zmieniające rozporządzenie (WE) nr 715/2007 i (WE) nr 595/2009 oraz uchylające dyrektywę 2007/46/WE (Dz.U. L 151 z 14.6.2018, s. 1).

- (21) *Zgodnie z komunikatem Komisji z dnia 12 maja 2021 r. pt. „Droga do zdrowej planety dla wszystkich – Plan działania na rzecz eliminacji zanieczyszczeń powietrza, wody i gleby” polityki Unii powinny opierać się na zasadzie, zgodnie z którą zanieczyszczeniom należy zapobiegać u źródła. W swoim komunikacie z dnia 14 października 2020 r. pt. „Strategia w zakresie chemikaliów na rzecz zrównoważoności na rzecz nietoksycznego środowiska” („strategia w zakresie chemikaliów na rzecz zrównoważoności”) Komisja podkreśla, że rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady¹¹ oraz rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008¹² powinny zostać wzmocnione jako fundamenty Unii w zakresie regulacji chemikaliów w Unii oraz że należy uzupełnić je spójnymi podejściami do oceny chemikaliów i zarządzania nimi w obowiązujących przepisach sektorowych. W związku z tym stosowanie substancji niebezpiecznych w bateriach należy ograniczyć w pierwszej kolejności u źródła, aby chronić zdrowie ludzkie i środowisko, i zarządzać obecnością takich substancji w odpadach. Niniejsze rozporządzenie powinno stanowić uzupełnienie rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 i rozporządzenia (WE) 1272/2008 oraz umożliwiać przyjęcie środków zarządzania ryzykiem dotyczących substancji, które to środki obejmą etap odpadu.*

¹¹ Rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz.U. L 396 z 30.12.2006, s. 1).

¹² Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz.U. L 353 z 31.12.2008, s. 1).

- (22) ■ Oprócz ograniczeń przewidzianych w załączniku XVII do rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 należy określić ograniczenia dotyczące obecności rtęci, ***kadmu i ołowiu*** w niektórych ***kategoriach*** baterii. Baterie stosowane w pojazdach, w przypadku których korzysta się ze zwolnienia na podstawie załącznika II do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2000/53/WE¹³, należy wyłączyć z zakazu stosowania kadmu.
- Z myślą o dalszych ograniczeniach dotyczących substancji obecnych w bateriach lub stosowanych w ich produkcji należy przeanalizować sytuację w zakresie substancji potencjalnie niebezpiecznych, zdefiniowanych w strategii w zakresie chemikaliów na rzecz zrównoważoności jako substancje mające długoterminowy wpływ na zdrowie ludzi lub środowisko, takich jak substancje w wykazie kandydatów do ewentualnego włączenia do załącznika XIV do rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 i załącznika VI do rozporządzenia (WE) nr 1272/2008, ale także tych, które utrudniają recykling bezpiecznych surowców wtórnych wysokiej jakości, w kontekście oceny substancji zaplanowanej we wspólnym planie działania dotyczącym oceny REACH, opublikowanym na stronie Europejskiej Agencji Chemikaliów utworzonej rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006 (zwanej dalej „Agencją”).***

¹³ ■ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2000/53/WE z dnia 18 września 2000 r. w sprawie pojazdów wycofanych z eksploatacji (Dz.U. L 269 z 21.10.2000, s. 34).

- (23) W celu zapewnienia właściwego postępowania z substancjami, które stwarzają niedopuszczalne ryzyko dla zdrowia ludzkiego lub dla środowiska, jeżeli są wykorzystywane w bateriach ***lub obecne w zużytych bateriach***, należy zgodnie z art. 290 TFUE przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów w odniesieniu do zmiany ograniczeń dotyczących stosowania substancji ■ w bateriach.

- (24) Procedurę **oceny** do celów przyjmowania nowych i zmiany obecnych ograniczeń dotyczących stosowania substancji ■ w bateriach **i zużytych bateriach** należy w pełni dostosować do rozporządzenia (WE) nr 1907/2006. Aby zapewnić skuteczne podejmowanie decyzji, koordynację i zarządzanie powiązаныmi aspektami technicznymi, naukowymi i administracyjnymi niniejszego rozporządzenia zgodnie ze swoimi stosownymi wytycznymi, Agencja powinna wykonywać określone zadania w odniesieniu do oceny ryzyk wynikających ze stosowania substancji w produkcji i w wykorzystywaniu baterii, jak również ryzyk, które mogą wystąpić po ich wycofaniu z użytku, a także oceny elementów społeczno-gospodarczych i analizy alternatyw. W związku z tym działające w ramach Agencji Komitety ds. Oceny Ryzyka ■ i ds. Analizy Społeczno-Ekonomicznej powinny ułatwiać wykonywanie niektórych zadań nałożonych na Agencję na mocy niniejszego rozporządzenia.

- (25) *Aby zapewnić spójność niniejszego rozporządzenia z wszelkimi przyszłymi zmianami rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 lub z innymi przyszłymi przepisami Unii dotyczącymi kryteriów zrównoważonego rozwoju w odniesieniu do niebezpiecznych substancji i chemikaliów, Komisja powinna ocenić, czy konieczna jest zmiana art. 6, art. 86, art. 87 i art. 88 niniejszego rozporządzenia. W stosownych przypadkach Komisja powinna zaproponować zmiany do niniejszego rozporządzenia w przyszłym rozporządzeniu zmieniającym rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 lub w innych przyszłych przepisach Unii dotyczących kryteriów zrównoważonego rozwoju dla niebezpiecznych substancji i chemikaliów.*
- (26) *Aby promować zrównoważony europejski model gospodarczy, Komisja powinna w stosownych przypadkach zaproponować zmiany do przepisów niniejszego rozporządzenia regulujących ograniczenia dotyczące stosowania substancji w bateriach i zużytych bateriach, w tym wprowadzenie zakazu wywozu baterii niezgodnych z tymi ograniczeniami.*

- (27) Przewidywany znaczny rozwój baterii w sektorach takich jak mobilność i magazynowanie energii powinien ograniczyć emisje **dwutlenku węgla**. Jednak aby zmaksymalizować ten potencjał, konieczne jest, by cały cykl życia tych baterii charakteryzował się niskim śladem węglowym. Zgodnie z wytycznymi pt. „Zasady dotyczące kategorii śladu środowiskowego produktu odnoszące się do baterii wielokrotnego ładowania o wysokim poziomie określonego zużycia energii do zastosowań mobilnych” zmiana klimatu jest drugą największą, po **wydobyciu i** wykorzystywaniu minerałów i metali, powiązaną kategorią skutków w przypadku baterii. Do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania **o pojemności powyżej 2 kWh, baterii LMT i baterii do pojazdów elektrycznych** wprowadzonych do obrotu w Unii należy zatem załączać deklarację dotyczącą śladu węglowego. Harmonizacja technicznych przepisów obliczania śladu węglowego wszystkich baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania **o pojemności powyżej 2 kWh, baterii LMT i baterii do pojazdów elektrycznych** wprowadzanych do obrotu w Unii jest warunkiem wstępnym wprowadzenia wymogu deklaracji dotyczącej śladu węglowego i późniejszego ustanowienia klas efektywności pod względem śladu węglowego, które umożliwią identyfikację baterii o ogólnym niższym śladzie węglowym.

Nie oczekuje się, że informacje i jasne wymogi dotyczące etykietowania w odniesieniu do śladu węglowego baterii same w sobie doprowadzą do zmiany zachowań niezbędnej, by zapewnić osiągnięcie unijnego celu dekarbonizacji sektorów mobilności i magazynowania energii, zgodnie z uzgodnionymi na szczecelu międzynarodowym celami dotyczącymi zmiany klimatu. ■ W związku z tym należy wprowadzić maksymalne progi śladu węglowego w następstwie przeprowadzenia specjalnej oceny skutków służącej określeniu tych wartości. Proponując poziom maksymalnego progu śladu węglowego, Komisja powinna uwzględnić między innymi względny rozkład wartości śladu węglowego w bateriach na rynku, stopień postępów w ograniczaniu 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 **nie później niż** do 2050 r. W celu zapewnienia przejrzystości w odniesieniu do śladu węglowego baterii i przekierowaniu unijnego rynku ku bateriom o niższej emisyjności, niezależnie od miejsca ich produkcji, uzasadnione jest stopniowe i łączne zwiększanie wymogów dotyczących śladu węglowego. Dzięki tym wymogom uniknięcie emisji dwutlenku węgla w cyklu życia baterii przyczyni się do osiągnięcia unijnych **celów klimatycznych, w szczególności celu, jakim jest** osiągnięcie neutralności klimatycznej **nie później niż** do 2050 r. Mogłoby to przyczynić się również do wprowadzenia innych polityk na poziomie unijnym i krajowym, na przykład poprzez zachęty lub kryteria zielonych zamówień publicznych, ułatwiających produkcję baterii o mniejszym wpływie na środowisko.

- (28) *Maksymalne progi śladu węglowego w całym cyklu życia powinny być dostosowane do przyszłych wyzwań. Dlatego przyjmując akt delegowany określający maksymalny próg śladu węglowego w cyklu życia, Komisja powinna wziąć pod uwagę najlepsze dostępne procesy produkcji i wytwarzania oraz dopilnować, aby wybrane przez nią kryteria techniczne były zgodne z celem niniejszego rozporządzenia, jakim jest zapewnienie, aby baterie wprowadzane na rynek Unii gwarantowały wysoki poziom ochrony zdrowia ludzkiego, bezpieczeństwa osób, mienia i środowiska.*
- (29) Niektóre substancje znajdujące się w bateriach, takie jak kobalt, ołów, lit czy nikiel, pozyskuje się z ograniczonych zasobów, które nie są łatwo dostępne w Unii, a niektóre są uznawane przez Komisję za surowce krytyczne. **Zgodnie z komunikatem Komisji z dnia 5 maja 2021 r. pt. „Aktualizacja nowej strategii przemysłowej z 2020 r. – tworzenie silniejszego jednolitego rynku sprzyjającego odbudowie Europy”,** Unia musi wzmocnić swoją strategiczną autonomię i zwiększyć odporność w ramach przygotowania się na potencjalne zakłócenia w podaży spowodowane kryzysem zdrowotnym lub innymi kryzysami. Do osiągnięcia tego celu przyczyni się wzmocnienie zamkniętego obiegu i zwiększenie zasobooszczędności przy wzmożeniu recyklingu i odzyskiwania tych surowców.

- (30) Większe wykorzystanie odzyskanych surowców wsparłoby rozwój gospodarki o obiegu zamkniętym i umożliwiło bardziej zasobooszczędne stosowanie surowców, jednocześnie ograniczając zależność Unii od surowców pochodzących z państw trzecich. Jeżeli chodzi o baterie, jest to szczególnie istotne w przypadku kobaltu, ołowiu, litu i niklu. Konieczne jest zatem propagowanie odzyskiwania takich materiałów z odpadów poprzez ustanowienie wymogu dotyczącego poziomu zawartości materiałów z recyklingu w bateriach, w których w masie czynnej wykorzystuje się, kobalt, ołów, lit i nikiel. Niniejsze rozporządzenie powinno zatem ustanawiać obowiązkowe cele dotyczące minimalnej zawartości materiałów z recyklingu w odniesieniu do kobaltu, ołowiu, litu i niklu, które to cele powinny zostać osiągnięte do 2031 r. W odniesieniu do kobaltu, litu i niklu ambitniejsze cele powinny zostać ustalone do 2036 r. Wszystkie cele powinny uwzględniać dostępność odpadów, z których można odzyskiwać takie materiały, techniczną wykonalność procesów odzysku i produkcji, jak również czas potrzebny podmiotom gospodarczym na dostosowanie ich procesów dostaw i procesów produkcyjnych. Zanim zatem takie obowiązkowe poziomy docelowe zaczną mieć zastosowanie, wymóg związany z zawartością materiałów z recyklingu powinien ograniczać się do ujawnienia informacji na temat zawartości materiałów z recyklingu.

Odpady z wytwarzania baterii będą prawdopodobnie głównym źródłem surowców wtórnych do wytwarzania baterii z powodu zwiększania produkcji baterii i powinny podlegać tym samym procesom recyklingu co odpady pokonsumenckie. W związku z tym odpady z wytwarzania baterii należy zaliczać do celów dotyczących minimalnej zawartości materiałów z recyklingu, mając na celu przyspieszenie rozwoju niezbędnej infrastruktury recyklingu. Odpadów nie stanowią jednak produkty uboczne wytwarzania baterii, które są ponownie wykorzystywane w procesie produkcji, takie jak złom produkcyjny, i w związku z tym nie powinny być zaliczane do celów dotyczących minimalnej zawartości materiałów z recyklingu.

- (31) W celu uwzględnienia ryzyka związanego z niewystarczającymi dostawami kobaltu, ołowiu, litu i niklu oraz oceny dostępności tych surowców należy zgodnie z art. 290 TFUE przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów w odniesieniu do zmiany poziomów docelowych minimalnej zawartości kobaltu, ołowiu, litu lub niklu pochodzącego z recyklingu obecnej w masach czynnych baterii.

- (32) *W celu uwzględnienia zmian w technologiach produkcji baterii, które wpływają na rodzaje materiałów, które mogą być odzyskiwane, należy przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów zgodnie z art. 290 TFUE w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez włączenie dodatkowych surowców i odpowiednich poziomów docelowych do wykazu minimalnego udziału materiałów z recyklingu obecnych w masach czynnych baterii.*
- (33) Aby zapewnić, że obliczenia i weryfikacje zawartości odzyskanego kobaltu, ołowiu, litu i niklu są dokładne i rzetelne oraz aby zapewnić większą pewność prawa należy przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów zgodnie z art. 290 TFUE w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia przez określenie metodologii do obliczania i weryfikowania zawartości kobaltu, litu lub niklu obecnego w masach czynnych i odzyskanego z **odpadów z wytwarzania baterii lub z odpadów pokonsumenckich**, oraz zawartości ołowiu w bateriach obecnego w baterii i odzyskanego z odpadów, oraz format dokumentacji technicznej dotyczącej tych zawartości, na model baterii na rok i na zakład produkcyjny. **Ponowne użycie materiałów przerobionych, przeszlifowanych lub odpadów powstałych w procesie wytwarzania baterii, które można odzyskać w ramach tego samego procesu, w którym powstał materiał, należy wykluczyć z tej metodologii.**

- (34) Baterie wprowadzane do obrotu w Unii powinny być trwałe i wysoce wydajne. W związku z tym niezbędne jest określenie parametrów wydajności i trwałości baterii przenośnych ogólnego stosowania, jak również baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania, **baterii LMT** i baterii do pojazdów elektrycznych. W przypadku baterii do pojazdów elektrycznych nieformalna grupa robocza EKG ONZ ds. pojazdów elektrycznych i środowiska **opracowała** wymogi dotyczące trwałości w pojeździe, **które mają być stosowane w Unii w drodze przyszłego rozporządzenia w sprawie homologacji typu pojazdów silnikowych i silników oraz układów, komponentów i oddzielnych zespołów technicznych przeznaczonych do tych pojazdów w odniesieniu do emisji i trwałości akumulatorów (Euro 7) (zwanego dalej „rozporządzeniem w sprawie Euro 7”)**. W związku z tym niniejsze rozporządzenie **powinno określać jedynie wymogi informacyjne dotyczące wydajności i trwałości baterii do pojazdów elektrycznych**. Z kolei w obszarze baterii do magazynowania energii istniejące metody pomiaru służące do badania wydajności i trwałości baterii uznaje się za niewystarczająco dokładne i reprezentatywne, aby umożliwić wprowadzenie wymogów minimalnych. Wprowadzeniu minimalnych wymogów dotyczących wydajności i trwałości tych baterii powinny towarzyszyć dostępne odpowiednie zharmonizowane normy lub wspólne specyfikacje.

- (35) W celu ograniczenia wpływu cyklu życia baterii na środowisko należy zgodnie z art. 290 TFUE przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów w odniesieniu do zmiany parametrów wydajności i trwałości dla baterii przenośnych ogólnego stosowania oraz baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania, jak również ustanowienia minimalnych wartości tych parametrów . ***Te akty delegowane powinny również określać, w jaki sposób te minimalne wartości mają mieć zastosowanie do baterii, które poddano regeneracji.***

- (36) *W celu zapewnienia spójności unijnych przepisów dotyczących wydajności elektrochemicznej i trwałości baterii do pojazdów elektrycznych ze specyfikacjami technicznymi nieformalnej grupy roboczej EKG ONZ ds. pojazdów elektrycznych i środowiska oraz w świetle postępu naukowo-technicznego należy zgodnie z art. 290 TFUE przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów w odniesieniu do zmiany parametrów wydajności i trwałości dla baterii do pojazdów elektrycznych. Jeżeli chodzi o minimalne wartości tych parametrów dla wbudowywanych do pojazdów silnikowych baterii do pojazdów elektrycznych, wymogi dotyczące minimalnej wydajności należy określić w drodze przyszłego rozporządzenia w sprawie Euro 7, w oparciu o wymogi dotyczące minimalnej wydajności określone w ogólnym przepisie technicznym ONZ nr 22 w sprawie trwałości baterii w pojeździe w przypadku pojazdów elektrycznych.*

- (37) Niektóre baterie ogólnego stosowania nienadające się do powtórnego naładowania mogą być nieefektywne, jeżeli chodzi o wykorzystanie zasobów i energii. W celu zapewnienia, aby mniej baterii przenośnych ogólnego stosowania nienadających się do powtórnego naładowania o niskiej wydajności było wprowadzanych do obrotu, należy ustanowić obiektywne wymogi w zakresie wydajności i trwałości takich baterii, w szczególności w przypadku gdy z oceny cyklu życia wynika, że alternatywne zastosowanie baterii nadających się do powtórnego naładowania przyniosłoby ogólne korzyści dla środowiska.
- W przypadku baterii wbudowanych do telefonów komórkowych i tabletów wymogi dotyczące wydajności i trwałości tych baterii należy ustanowić w drodze przyszłego rozporządzenia w sprawie ekoprojektu dotyczącego telefonów i tabletów oraz zaktualizować rozporządzenie Komisji (UE) nr 617/2013¹⁴ w sprawie komputerów i serwerów. W przypadku innych baterii przenośnych wbudowanych do innych urządzeń, takich jak narzędzia ogrodnicze lub elektronarzędzia bezprzewodowe, możliwość ustanowienia wymogów dotyczących minimalnej wydajności i trwałości powinna zostać uwzględniona w odpowiednich aktach prawnych dotyczących produktów, takich jak akty wykonawcze na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE¹⁵ lub w innym akcie prawnym Unii.***

¹⁴ Rozporządzenie Komisji (UE) nr 617/2013 z dnia 26 czerwca 2013 r. w sprawie wykonania dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE w odniesieniu do wymogów dotyczących ekoprojektu dla komputerów i serwerów (Dz.U. L 175 z 27.6.2013, s. 13).

¹⁵ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE z dnia 21 października 2009 r. ustanawiająca ogólne zasady ustalania wymogów dotyczących ekoprojektu dla produktów związanych z energią (Dz.U. L 285 z 31.10.2009, s. 10).

- (38) Aby zapewnić, by baterie przenośne, które zostały wbudowane do urządzeń, podlegały selektywnej zbiórce, przetwarzaniu i wysokiej jakości recyklingowi, gdy te urządzenia staną się odpadami, wymaga wprowadzenia przepisów gwarantujących możliwość usunięcia i wymiany baterii w takich urządzeniach. Należy zapewnić **bezpieczeństwo konsumentów, zgodnie z prawem Unii, a w szczególności z unijnymi normami bezpieczeństwa**, podczas usuwania baterii przenośnych z **urządzenia** lub wymiany baterii przenośnych **w urządzeniu. Uznaje się, że bateria przenośna jest łatwa do usunięcia przez użytkownika końcowego, w przypadku gdy można ją wyjąć przy użyciu narzędzi dostępnych na rynku i bez konieczności użycia specjalistycznych narzędzi – chyba że są one dostarczane bezpłatnie wraz z produktem – lub narzędzi zastrzeżonych, energii cieplnej lub rozpuszczalników. Narzędzia dostępne na rynku to narzędzia, które uznaje się za dostępne na rynku dla wszystkich użytkowników końcowych bez konieczności przedstawiania przez nich dowodów na istnienie jakichkolwiek praw własności i które mogą być wykorzystywane bez ograniczeń, z wyjątkiem ograniczeń związanych ze zdrowiem i bezpieczeństwem.**

Przepisy ogólne niniejszego rozporządzenia powinny mieć zastosowanie bez uszczerbku dla wymogów w zakresie bezpieczeństwa i konserwacji profesjonalnych wyrobów medycznych do diagnostyki obrazowej i radioterapii zdefiniowanych w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/745¹⁶ oraz wyrobów medycznych do diagnostyki in vitro zdefiniowanych w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/746¹⁷ oraz mogą zostać uzupełnione o wymogi ustanowione – na podstawie środków wykonawczych na mocy dyrektywy 2009/125/WE – dla poszczególnych produktów zasilanych bateriami. W przypadku gdy ze względów bezpieczeństwa w unijnym prawie ustanowiono bardziej szczegółowe wymogi dotyczące usuwania baterii z produktów, takich jak zabawki, zastosowanie mają te przepisy szczegółowe.

¹⁶ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/745 z dnia 5 kwietnia 2017 r. w sprawie wyrobów medycznych, zmiany dyrektywy 2001/83/WE, rozporządzenia (WE) nr 178/2002 i rozporządzenia (WE) nr 1223/2009 oraz uchylecia dyrektyw Rady 90/385/EWG i 93/42/EWG (Dz.U. L 117 z 5.5.2017, s. 1).

¹⁷ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/746 z dnia 5 kwietnia 2017 r. w sprawie wyrobów medycznych do diagnostyki in vitro oraz uchylecia dyrektywy 98/79/WE i decyzji Komisji 2010/227/UE (Dz.U. L 117 z 5.5.2017, s. 176).

- (39) *Aby zapewnić bezpieczeństwo użytkowników końcowych, w niniejszym rozporządzeniu należy przewidzieć ograniczone odstępstwo dla baterii przenośnych od wymogów dotyczących możliwości usunięcia i wymiany baterii przenośnych w odniesieniu do urządzeń, w które są wbudowane baterie przenośne i które są specjalnie zaprojektowane do stosowania, w większości aktywnych usług urządzenia, w środowisku regularnie poddawanych działaniu wody rozpryskującej się, strumieni wody lub zanurzenia w wodzie i przeznaczone do mycia lub płukania. Odstępstwo to powinno mieć zastosowanie wyłącznie wtedy, gdy nie jest możliwe, poprzez przeprojektowanie urządzenia, zapewnienie bezpieczeństwa użytkownika końcowego i bezpiecznego dalszego użytkowania urządzenia po prawidłowym wykonaniu przez użytkownika końcowego czynności podanych w instrukcji usunięcia i wymiany baterii. W przypadku gdy ma zastosowanie to odstępstwo, produkt powinien być zaprojektowany w taki sposób, aby bateria mogła zostać usunięta i wymieniona wyłącznie przez niezależnych specjalistów, a nie przez użytkowników końcowych.*

- (40) *W przypadku naprawionych baterii do pojazdów elektrycznych i baterii SLI wymogi bezpieczeństwa określone w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/2144¹⁸ mają zastosowanie do pojazdów mających homologację typu w kategoriach M, N i O oraz baterii zaprojektowanych i skonstruowanych dla tych pojazdów. Istotne jest, aby możliwa była ocena bezpieczeństwa naprawionych baterii na podstawie dostosowanych do nich prób nieniszczących. W odniesieniu do naprawionych baterii LMT Komisja przygotuje przepisy dotyczące bezpieczeństwa urządzeń do mikromobilności w oparciu o doświadczenia zdobyte na szczeblu krajowym i lokalnym w zakresie wymogów bezpieczeństwa, jak zapowiedziano w komunikacie Komisji z dnia 14 grudnia 2021 r. pt. „Nowe unijne ramy mobilności miejskiej”. W odniesieniu do innych naprawionych baterii przeznaczonych dla konsumentów lub baterii, które mogą być przez nich stosowane, mają zastosowanie wymogi dyrektywy 2001/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady¹⁹.*

¹⁸ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/2144 z dnia 27 listopada 2019 r. w sprawie wymogów dotyczących homologacji typu pojazdów silnikowych i ich przyczep oraz układów, komponentów i oddzielnych zespołów technicznych przeznaczonych do tych pojazdów, w odniesieniu do ich ogólnego bezpieczeństwa oraz ochrony osób znajdujących się w pojeździe i niechronionych uczestników ruchu drogowego, zmieniające rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2018/858 oraz uchylające rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 78/2009, (WE) nr 79/2009 i (WE) nr 661/2009 oraz rozporządzenia Komisji (WE) nr 631/2009, (UE) nr 406/2010, (UE) nr 672/2010, (UE) nr 1003/2010, (UE) nr 1005/2010, (UE) nr 1008/2010, (UE) nr 1009/2010, (UE) nr 19/2011, (UE) nr 109/2011, (UE) nr 458/2011, (UE) nr 65/2012, (UE) nr 130/2012, (UE) nr 347/2012, (UE) nr 351/2012, (UE) nr 1230/2012 i (UE) 2015/166 (Dz.U. L 325 z 16.12.2019, s. 1).

¹⁹ Dyrektywa 2001/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 3 grudnia 2001 r. w sprawie ogólnego bezpieczeństwa produktów (Dz.U. L 11 z 15.1.2002, str. 4).

- (41) *Interoperacyjność ładowarek do określonych kategorii baterii mogłaby ograniczyć niepotrzebne odpady i koszty z korzyścią dla konsumentów i innych użytkowników końcowych. Powinna zatem istnieć możliwość powtórnego naładowania baterii LMT i nadających się do powtórnego naładowania baterii wbudowanych do określonych kategorii sprzętu elektrycznego i elektronicznego za pomocą uniwersalnych ładowarek zapewniających interoperacyjność każdej kategorii baterii. Niniejsze rozporządzenie powinno zatem zobowiązywać Komisję do oceny sposobu wprowadzenia zharmonizowanych norm dotyczących uniwersalnych ładowarek dla tych kategorii baterii, z wyłączeniem urządzeń ładujących kategorii i klas urządzeń radiowych na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/53/UE²⁰.*

²⁰ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/53/UE z dnia 16 kwietnia 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich dotyczących udostępniania na rynku urządzeń radiowych i uchylająca dyrektywę 1999/5/WE (Dz.U. L 153 z 22.5.2014, s. 62).

- (42) *Baterie SLI i baterie do pojazdów elektrycznych, które są wbudowane do pojazdów silnikowych, powinny być łatwe do usunięcia i wymiany przez niezależnych specjalistów. Należy rozważyć dokonanie przeglądu dyrektywy 2000/53/WE, aby zapewnić możliwość usunięcia, wymiany i demontażu tych baterii, w tym w odniesieniu do elementów łączących, mocujących i uszczelniających. Do celów projektowania, wytwarzania i naprawy baterii SLI i baterii do pojazdów elektrycznych wytwórcy powinni przekazywać odpowiednie informacje z pokładowego układu diagnostycznego (OBD) pojazdu oraz informacje dotyczące naprawy i konserwacji pojazdów w sposób niedyskryminacyjny każdemu zainteresowanemu wytwórcy, instalatorowi lub podmiotowi prowadzącemu naprawę urządzeń do pojazdów kategorii M, N i O, jak przewidziano w rozporządzeniu (UE) 2018/858. Ponadto Komisja powinna zachęcać do opracowywania norm dotyczących projektowania i technik montażu, które będą ułatwiały konserwację, naprawę i wykorzystywanie baterii i zestawów baterii do innych celów.*

- (43) Niezawodne baterie mają podstawowe znaczenie dla funkcjonowania i bezpieczeństwa wielu produktów, urządzeń i usług. W związku z tym baterie należy projektować i produkować ***tak, aby nie powodowały ryzyka dla zdrowia lub bezpieczeństwa ludzi, mienia lub środowiska***. Ma to szczególne znaczenie w odniesieniu do stacjonarnych systemów magazynowania energii, które obecnie nie są objęte innymi przepisami prawa unijnego. Należy zatem ustanowić te parametry, które powinny zostać uwzględnione w badaniach bezpieczeństwa dla tych ***baterii i uzupełnione odpowiednimi normami europejskich organizacji normalizacyjnych***.

- (44) Baterie powinny być etykietowane w celu zapewnienia ***użytkownikom końcowym*** przejrzystych, rzetelnych i jasnych informacji o bateriach i zużytych bateriach. Informacje te umożliwiłyby ***użytkownikom końcowym*** podejmowanie świadomych decyzji przy zakupie baterii i pozbywaniu się ich oraz podmiotom gospodarującym odpadami – odpowiednie przetwarzanie zużytych baterii. Etykiety umieszczane na bateriach powinny zawierać wszystkie niezbędne informacje na temat głównych właściwości baterii, w tym ich pojemności i zawartości określonych substancji niebezpiecznych. Na potrzeby zapewnienia dostępności informacji w czasie informacje te należy udostępniać również za pośrednictwem kodów QR, które są ***wydrukowane lub wygrawerowane na bateriach lub które umieszcza się na opakowaniu oraz w dokumentach towarzyszących baterii, i które powinny być zgodne z wytycznymi normy ISO IEC 18004:2015. Kod QR powinien zapewniać dostęp do paszportu produktu danej baterii. Etykiety i kody QR powinny być dostępne dla osób z niepełnosprawnościami zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/882²¹.***

²¹ ***Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/882 w sprawie wymogów dostępności produktów i usług (Dz.U. L 151 z 7.6.2019, s. 70).***

- (45) Umieszczenie na etykiecie baterii informacji o wydajności baterii ma zasadnicze znaczenie dla zapewnienia, by użytkownicy końcowi, ***przede wszystkim*** konsumenci, przed dokonaniem zakupu otrzymywali odpowiednie informacje, a w szczególności by mieli wspólną podstawę do porównania różnych baterii. W związku z tym baterie ***przenośne nienadające się do powtórnego naładowania*** powinny być oznakowane etykietą ***oznaczającą „nienadające się do powtórnego naładowania”*** i zawierającą informacje na temat ich minimalnego średniego okresu użytkowania przy określonych zastosowaniach. Ponadto należy wskazać użytkownikowi końcowemu właściwy sposób pozbywania się zużytych baterii.

- (46) *W przypadku stacjonarnych systemów magazynowania energii, baterii LMT i baterii do pojazdów elektrycznych wykorzystujących system zarządzania baterią użytkownik końcowy lub każda inna osoba trzecia działająca w imieniu tego użytkownika końcowego powinna mieć możliwość określenia w dowolnym momencie – na podstawie danych przechowywanych w systemie zarządzania baterią – stanu zdrowia i przewidywanej żywotności baterii. Dostępu tylko do odczytu do tych danych należy udzielić w dowolnym momencie osobie, która nabyła baterię lub każdej osobie trzeciej działającej w jej imieniu do celów przeprowadzenia oceny wartości końcowej baterii, ułatwienia przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów, wykorzystania do innych celów lub poddania regeneracji baterii lub do celów udostępnienia baterii niezależnym agregatorom, określonym w dyrektywie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/944²², prowadzącym elektrownie wirtualne w sieciach elektroenergetycznych. W związku z tym dane powinny być aktualne. Aktualizacje powinny odbywać się co najmniej raz dziennie, a w przypadku gdy jest to wymagane do określonego celu – częściej. Specyfikacje techniczne ■ będące wynikiem prac ■ nieformalnej grupy roboczej EKG ONZ ds. pojazdów elektrycznych i środowiska dotyczące dostępu do danych w pojazdach elektrycznych powinny być uznawane za punkt odniesienia dla stanu zdrowia i przewidywanego cyklu życia baterii do pojazdów elektrycznych. Wymogi te powinny mieć zastosowanie dodatkowo oprócz przepisów Unii dotyczących homologacji typu pojazdów, które stanowią odpowiednie ramy prawne dotyczące między innymi inteligentnych funkcji ładowania, takich jak ładowanie pojazd-sieć, pojazd-inne urządzenia, pojazd-pojazd, pojazd-powerbank i pojazd-budynki.*

²² Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/944 z dnia 5 czerwca 2019 r. w sprawie wspólnych zasad rynku wewnętrznego energii elektrycznej oraz zmieniająca dyrektywę 2012/27/UE (Dz.U. L 158 z 14.6.2019, s. 125).

- (47) Pomiaru szeregu wymogów specyficznych dla danego produktu wynikających z niniejszego rozporządzenia, w tym wymogów dotyczących wydajności, trwałości, wykorzystywania do innych celów i bezpieczeństwa należy dokonywać, stosując wiarygodne, dokładne i powtarzalne metody, w których uwzględnia się powszechnie uznane najnowocześniejsze metodyki dokonywania pomiarów, tworzenia **norm** i dokonywania obliczeń. W celu zapewnienia, aby na rynku wewnętrznym nie występowały bariery w handlu, normy należy zharmonizować na poziomie Unii. Takie metody i normy powinny w jak największym możliwym stopniu uwzględniać rzeczywiste używanie baterii, odzwierciedlać standardowy zakres zachowania konsumenta i być odporne na zamierzone i niezamierzone obchodzenie wymogów. Po publikacji odniesienia do takiej normy w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej* zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1025/2012²³ należy domniemywać, że baterie, które spełniają taką normę są zgodne z tymi wymogami specyficznymi dla danego produktu na mocy niniejszego rozporządzenia, pod warunkiem że osiągnięto minimalne wartości określone dla tych wymogów specyficznych dla danego produktu.

²³ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1025/2012 z dnia 25 października 2012 r. w sprawie normalizacji europejskiej, zmieniające dyrektywy Rady 89/686/EWG i 93/15/EWG oraz dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 94/9/WE, 94/25/WE, 95/16/WE, 97/23/WE, 98/34/WE, 2004/22/WE, 2007/23/WE, 2009/23/WE i 2009/105/WE oraz uchylające decyzję Rady 87/95/EWG i decyzję Parlamentu Europejskiego i Rady nr 1673/2006/WE (Dz.U. L 316 z 14.11.2012, s. 12).

Aby z unikać powielania specyfikacji technicznych z jednej strony, oraz zmaksymalizować skuteczność i uwzględnić najwyższy poziom wiedzy fachowej i najnowszej wiedzy z drugiej strony, Komisja powinna zwrócić się do jednej lub większej liczby europejskich organizacji normalizacyjnych, by opracowały normę, w przypadku braku normy. W przypadku braku opublikowanych norm w momencie rozpoczęcia stosowania wymogów specyficznych dla danego produktu lub w przypadku niezadowolającej reakcji ze strony stosownej europejskiej organizacji normalizacyjnej Komisja powinna w wyjątkowych i uzasadnionych przypadkach i po konsultacji z odpowiednimi zainteresowanymi stronami przyjąć w drodze aktów wykonawczych wspólne specyfikacje. Zgodność z takimi specyfikacjami powinna również zakładać domniemanie zgodności. Jeżeli w późniejszym czasie we wspólnych specyfikacjach zostaną wykryte braki, Komisja powinna w drodze aktu wykonawczego zmienić lub uchylić przedmiotowe wspólne specyfikacje. ***Po opublikowaniu w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej numerów referencyjnych zharmonizowanych norm, wspólne specyfikacje powinny zostać uchylone w rozsądnym terminie, umożliwiającym wytwórcom uwzględnienie zmian.***

- (48) *Aktywny udział w pracach międzynarodowych komitetów normalizacyjnych jest ważnym strategicznym warunkiem wstępnym wprowadzenia na rynek przyszłych technologii dotyczących baterii. Zaangażowanie europejskie w prace niektórych takich komitetów było mniej efektywne niż mogłoby być. Należy zwiększyć zaangażowanie europejskie, aby wzmocnić pozycję Unii w światowej normalizacji, również z myślą o zwiększeniu konkurencyjności przedsiębiorstw unijnych, zmniejszeniu zależności Unii oraz ochronie interesów, celów politycznych i wartości Unii. W związku z tym Komisja i państwa członkowskie powinny monitorować i koordynować europejskie podejście do normalizacji międzynarodowej. Zharmonizowane normy, które uzupełniają wdrożenie niniejszego rozporządzenia powinny uwzględniać istniejące normy międzynarodowe, w szczególności na poziomie IEC i ISO.*
- (49) *Komisja powinna zapewnić spójność zharmonizowanych norm i wspólnych specyfikacji w niniejszym rozporządzeniu, w tym podczas przeglądu rozporządzenia (UE) nr 1025/2012.*

- (50) Aby zagwarantować skuteczny dostęp do informacji do celów nadzoru rynku, dostosować się do nowych technologii i zapewnić odporność na wypadek światowych kryzysów, takich jak pandemia COVID-19, należy umożliwić udzielanie przez internet informacji na temat zgodności ze wszystkimi aktami Unii mającymi zastosowanie do baterii w formie jednej deklaracji zgodności UE.
- (51) Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 765/2008²⁴ ustanowiono zasady akredytacji jednostek oceniających zgodność, określono ramy nadzoru rynku produktów i kontroli produktów pochodzących z państw trzecich, a także ogólne zasady dotyczące oznakowania CE. Rozporządzenie to powinno mieć zastosowanie do baterii objętych niniejszym rozporządzeniem, tak aby produkty korzystające ze swobodnego przepływu towarów w Unii spełniały wymogi zapewniające wysoki poziom ochrony interesów publicznych, takie jak zdrowie ludzkie, bezpieczeństwo osób i ochrona środowiska.

²⁴ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 765/2008 z dnia 9 lipca 2008 r. ustanawiające wymagania w zakresie i uchylające rozporządzenie (EWG) nr 339/93 (Dz.U. L 218 z 13.8.2008, s. 30).

- (52) Aby umożliwić podmiotom gospodarczym wykazanie, a właściwym organom – weryfikację, że baterie udostępniane na rynku spełniają wymogi niniejszego rozporządzenia, należy ustanowić procedury oceny zgodności. Decyzją Parlamentu Europejskiego i Rady nr 768/2008/WE²⁵ ustanowiono moduły procedur oceny zgodności od najmniej do najbardziej surowej w zależności od poziomu występującego ryzyka oraz wymaganego poziomu bezpieczeństwa. Zgodnie z tą decyzją, w przypadku gdy wymagana jest ocena zgodności, procedury, które zostaną zastosowane do przeprowadzenia tej oceny, wybiera się spośród tych modułów. ***Aby zapewnić zgodność baterii z nowymi i złożonymi wymogami dotyczącymi śladu węglowego, wymogów dotyczących poziomu zawartości materiałów z recyklingu oraz wypełnianie obowiązków w zakresie należytej staranności ustanowionych w niniejszym rozporządzeniu, potrzebne są solidne procedury oceny zgodności.***

²⁵ Decyzja Parlamentu Europejskiego i Rady nr 768/2008/WE z dnia 9 lipca 2008 r. w sprawie wspólnych ram dotyczących wprowadzania produktów do obrotu, uchylająca decyzję Rady 93/465/EWG (Dz.U. L 218 z 13.8.2008, s. 82).

- (53) Oznakowanie CE umieszczone na baterii oznacza zgodność tej baterii z niniejszym rozporządzeniem. Ogólne zasady dotyczące oznakowania CE i jego związek z innymi rodzajami oznakowania określono w rozporządzeniu (WE) nr 765/2008. Zasady te powinny mieć zastosowanie do oznakowania CE na bateriach. W celu zapewnienia, by baterie były przechowywane, stosowane oraz by pozbywano się ich w sposób bezpieczny z punktu widzenia ochrony zdrowia ludzkiego i środowiska należy ustanowić przepisy szczegółowe dotyczące umieszczania na bateriach oznakowania CE.
- (54) Procedury oceny zgodności określone w niniejszym rozporządzeniu wymagają udziału jednostek oceniających zgodność. W celu zapewnienia jednolitego wdrażania przepisów niniejszego rozporządzenia organy państw członkowskich powinny notyfikować te jednostki Komisji.

- (55) Ze względu na nowość i złożoność zawartych w niniejszym rozporządzeniu wymogów dotyczących zrównoważonego charakteru, **wydajności**, bezpieczeństwa i **etykietowania** baterii **oraz wymogów informacyjnych**, a także w celu zapewnienia spójnego poziomu jakości oceny zgodności baterii należy ustanowić wymogi mające zastosowanie do organów notyfikujących uczestniczących w ocenie, notyfikacji i monitorowaniu jednostek oceniających zgodność, które zgłoszono Komisji, stających się jednostkami notyfikowanymi. W szczególności należy zapewnić, aby organ notyfikujący był obiektywny i bezstronny w odniesieniu do takich rodzajów działalności **i posiadał wystarczającą liczbę kompetentnych pod względem technicznym członków personelu do wykonywania swoich zadań**. Ponadto organy notyfikujące powinny mieć obowiązek ochrony poufności informacji, które otrzymują, a zarazem powinny mieć możliwość wymiany informacji na temat jednostek notyfikowanych z organami krajowymi, organami notyfikującymi z innych państw członkowskich oraz z Komisją w celu zapewnienia spójności w ocenie zgodności.

- (56) Istotne jest, by wszystkie jednostki notyfikowane realizowały swoje zadania na takim samym poziomie oraz zgodnie z warunkami uczciwej konkurencji i autonomii. W związku z tym w niniejszym rozporządzeniu należy ustanowić wymogi dotyczące jednostek oceniających zgodność, które chcą stać się jednostkami notyfikowanymi do celów prowadzenia działań z zakresu oceny zgodności. Wymogi te powinny być stale stosowane jako warunek wstępny utrzymania zaktualizowanej kompetencji jednostki notyfikowanej. W celu zapewnienia swojej autonomii jednostka notyfikowana oraz zatrudniani przez nią personel powinni być zobowiązani do utrzymania niezależności od podmiotów gospodarczych w łańcuchu wartości baterii oraz od innych przedsiębiorstw, w tym od stowarzyszeń przedsiębiorców oraz spółek dominujących i spółek zależnych. Na jednostce notyfikowanej powinien spoczywać obowiązek przedstawienia dokumentu stanowiącego dowód swojej niezależności oraz przekazywania tej dokumentacji organowi notyfikującemu. ***Jednostki notyfikowane powinny zapewniać rotację pracowników wykonujących różne zadania związane z oceną zgodności.***

- (57) Jeżeli jednostka oceniająca zgodność wykaże zgodność danej baterii z kryteriami ustanowionymi w normach zharmonizowanych, należy domniemywać, że spełnia ona odpowiednie wymogi ustanowione w niniejszym rozporządzeniu.
- (58) Jednostki oceniające zgodność często zlecają realizację części zadań związanych z oceną zgodności podwykonawcom lub korzystają z usług jednostek zależnych. Niektóre działania i procesy decyzyjne z zakresu oceny zgodności baterii i innych działań wewnątrz jednostki notyfikowanej powinna jednak prowadzić tylko i wyłącznie dana jednostka notyfikowana, aby zapewnić sobie niezależność i autonomię. Ponadto w celu zagwarantowania poziomu bezpieczeństwa wymaganego w przypadku baterii wprowadzanych do obrotu w Unii w odniesieniu do wykonywania zadań z zakresu oceny zgodności zgodnie z niniejszym rozporządzeniem podwykonawcy i spółki zależne powinni spełniać te same wymagania co jednostki notyfikowane.

- (59) Usługi świadczone przez jednostki notyfikowane w państwie członkowskim mogą dotyczyć baterii udostępnianych na rynku w całej Unii, dlatego należy zapewnić pozostałym państwom członkowskim i Komisji możliwość wnoszenia sprzeciwu wobec jednostek notyfikowanych. *Podczas dochodzeń Komisja może zasięgać porady unijnej jednostki badawczej, wyznaczonej zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/1020²⁶. W celu zapewnienia jednolitych warunków wykonywania niniejszego rozporządzenia należy powierzyć Komisji uprawnienia wykonawcze w celu zażądania od organu notyfikującego podjęcia działań naprawczych w przypadku, gdy jednostka notyfikowana nie spełnia wymogów określonych w niniejszym rozporządzeniu lub przestała je spełniać.*

²⁶ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/1020 z dnia 20 czerwca 2019 r. w sprawie nadzoru rynku i zgodności produktów oraz zmieniające dyrektywę 2004/42/WE oraz rozporządzenia (WE) nr 765/2008 i (UE) nr 305/2011 (Dz.U. L 169 z 25.6.2019, s. 1).

- (60) W celu ułatwienia i przyspieszenia procedury oceny zgodności, certyfikacji oraz – co za tym idzie – dostępu do rynku, a także mając na względzie nowość i złożoność wymogów dotyczących zrównoważonego charakteru, bezpieczeństwa i **etykietowania oraz wymogów informacyjnych dotyczących baterii**, określonych w niniejszym rozporządzeniu kluczowe znaczenie ma ciągły dostęp jednostek notyfikowanych do wszystkich niezbędnych przyrządów i pomieszczeń wykorzystywanych do badań oraz stosowanie przez te jednostki procedur bez tworzenia niepotrzebnego obciążenia dla podmiotów gospodarczych. Z tych samych powodów oraz w celu zapewnienia równego traktowania podmiotów gospodarczych konieczne jest, aby jednostki notyfikowane spójnie stosowały procedury oceny zgodności.
- (61) Przed podjęciem ostatecznej decyzji co do tego, czy dana bateria otrzyma certyfikat zgodności, podmiot gospodarczy, który chce wprowadzić baterię na rynek, powinien otrzymać możliwość jednokrotnego przedłożenia dokumentacji uzupełniającej dotyczącej baterii.

- (62) Komisja powinna umożliwić odpowiednią koordynację jednostek notyfikowanych i współpracę między nimi.
- (63) Należy ustanowić obowiązki podmiotów gospodarczych związane z wprowadzaniem baterii do obrotu lub oddawaniem ich do użytku. Do celów niniejszego rozporządzenia termin „podmiot gospodarczy” powinien być rozumiany jako obejmujący wytwórcę, upoważnionego przedstawiciela, importera, dystrybutora, dostawców usług realizacji zamówień lub każdą inną osobę fizyczną lub prawną, która podlega obowiązkom w związku z wytwarzaniem baterii, udostępnianiem ich na rynku, wprowadzaniem ich do obrotu lub oddawaniem do użytku. ***Do celów niniejszego rozporządzenia, baterie powinny obejmować baterie, które zostały przygotowane do ponownego użycia, przygotowane do wykorzystania do innych celów, wykorzystane do innych celów lub poddane regeneracji.***

- (64) *Należy zapewnić, aby wymogi dotyczące baterii, która jest oddawana do użytku bez uprzedniego wprowadzenia do obrotu, były takie same jak w przypadku baterii wprowadzanych do obrotu, przed wprowadzeniem do obrotu. Dotyczy to na przykład baterii, które wytwórca wykorzystuje do własnych celów, lub baterii, które ze względu na swoje właściwości mogą być montowane i testowane wyłącznie na miejscu w ich ostatecznym miejscu przeznaczenia. Aby jednak uniknąć konieczności dwukrotnego wykazywania zgodności w odniesieniu do tego samego produktu, baterie wprowadzane do obrotu nie powinny podlegać tym samym wymogom w momencie oddawania ich do użytku.*
- (65) Podmioty gospodarcze powinny odpowiadać za zgodność baterii z wymogami niniejszego rozporządzenia, stosownie do roli odgrywanej przez nie w łańcuchu dostaw, aby zapewnić wysoki poziom ochrony interesów publicznych, takich jak zdrowie ludzkie, bezpieczeństwo osób oraz ochrona mienia i środowiska.

- (66) Wszystkie podmioty gospodarcze uczestniczące w łańcuchu dostaw i dystrybucji powinny przyjąć właściwe środki w celu zapewnienia, że udostępniają na rynku wyłącznie baterie zgodne z wymogami niniejszego rozporządzenia. Należy określić jasny i współmierny podział obowiązków stosownie do ról pełnionych przez poszczególne podmioty gospodarcze w łańcuchu dostaw i dystrybucji.
- (67) Do przeprowadzenia procedury oceny zgodności najbardziej kompetentny jest wytwórca, ponieważ ma on dokładną wiedzę o procesie projektowania i produkcji. W związku z tym ocena zgodności należy wyłącznie do obowiązków wytwórcy.

- (68) Wytwórca powinien zapewnić wystarczająco szczegółowe informacje na temat przewidzianego zastosowania baterii, by umożliwić jej prawidłowe i bezpieczne wprowadzenie do obrotu, oddanie do użytku, korzystanie z niej oraz gospodarowanie *odpadami*, w tym ewentualne wykorzystanie do innych celów.
- (69) Aby ułatwić komunikację między podmiotami gospodarczymi, organami nadzoru rynku i *użytkownikami końcowymi*, podmioty gospodarcze powinny, w ramach swoich danych kontaktowych, podawać *adres pocztowy oraz, jeśli są one dostępne, adres poczty elektronicznej i adres strony internetowej*.

- (70) *Jednolity rynek powinien zapewnić równe warunki konkurencji wszystkim podmiotom gospodarczym oraz ochronę przed nieuczciwą konkurencją. W tym celu należy skuteczniej egzekwować unijne prawodawstwo harmonizacyjne dotyczące baterii. Dobra współpraca między podmiotami gospodarczymi a organami nadzoru rynku jest kluczowym elementem takiego skutecznego egzekwowania, umożliwiającym natychmiastową interwencję i natychmiastowe podjęcie działań naprawczych. Ważne jest, aby istniał podmiot gospodarczy mający miejsce zamieszkania lub siedzibę w Unii, do którego organy nadzoru rynku mogłyby kierować wnioski, w tym wnioski o udzielenie informacji w sprawie zgodności baterii z unijnym prawodawstwem harmonizacyjnym, i który mógłby współpracować z organami nadzoru rynku w zakresie zapewniania natychmiastowego podjęcia działań naprawczych w celu usunięcia przypadków niezgodności. Podmiotami gospodarczymi, które powinny wykonywać te zadania, są wytwórca lub importer – jeżeli wytwórca nie ma miejsca zamieszkania lub siedziby w Unii – lub upoważniony przedstawiciel wyznaczony w tym celu przez wytwórcę, lub dostawca usług realizacji zamówień mający miejsce zamieszkania lub siedzibę w Unii w odniesieniu do obsługiwanych przez niego baterii, gdy żaden inny podmiot gospodarczy nie ma miejsca zamieszkania lub siedziby w Unii.*

- (71) Niezbędne jest zapewnienie zgodności wprowadzanych na rynek Unii baterii z państw trzecich z wymogami niniejszego rozporządzenia ***oraz z innymi mającymi zastosowanie przepisami Unii*** – niezależnie od tego, czy są przywożone jako baterie, czy też są wbudowane do produktów lub do nich dodane– w szczególności zapewnienie poddania tych baterii przez wytwórców odpowiednim procedurom oceny zgodności. Należy zatem ustanowić przepisy dla importerów, aby mieć pewność, że baterie, które importerzy wprowadzają do obrotu i oddają do użytku, spełniają wymogi niniejszego rozporządzenia oraz że organy krajowe mogą skontrolować oznakowanie CE na bateriach i dokumentację sporządzoną przez wytwórców, ***niezależnie od tego, czy baterie są przywożone jako nowe czy używane, lub czy poddano je przygotowaniu do ponownego użycia, przygotowaniu do wykorzystania do innych celów lub wykorzystaniu do innych celów, lub regeneracji.***

- (72) Wprowadzając baterię do obrotu lub oddając ją do użytku, każdy importer powinien podać na baterii swoją nazwę, zarejestrowaną nazwę handlową lub zarejestrowany znak towarowy, a także adres pocztowy oraz, jeśli są one dostępne, ***adres poczty elektronicznej i adres strony internetowej***. Należy przewidzieć wyjątki w przypadkach, gdy rozmiar baterii ***jest zbyt mały, aby można było umieścić na niej te informacje***, lub gdy importer musiałby otworzyć opakowanie w celu umieszczenia nazwy importera, zarejestrowanej nazwy handlowej lub zarejestrowanego znaku towarowego i ***innych danych kontaktowych***. ***W tych wyjątkowych przypadkach importer powinien podać te informacje w dokumencie dołączonym do baterii lub w inny łatwo dostępny sposób. W przypadku gdy opakowanie istnieje, importer powinien umieszczać informacje na tym opakowaniu.***
- (73) W przypadku gdy dystrybutor udostępnia na rynku baterię po jej wprowadzeniu do obrotu lub oddaniu do użytku przez wytwórcę lub importera, powinien on działać z należytą starannością, tak obchodząc się z baterią, by nie miało to negatywnego wpływu na jej zgodność z wymogami niniejszego rozporządzenia.

- (74) Każdy importer lub dystrybutor wprowadzający do obrotu lub oddający do użytku baterię pod własną nazwą lub znakiem towarowym lub modyfikujący baterię w sposób, który mógłby wpłynąć na jej zgodność z wymogami niniejszego rozporządzenia, lub zmieniający przeznaczenie baterii, która już została wprowadzona do obrotu, powinien być uznany za wytwórcę i przyjąć jego obowiązki z tego tytułu, określone w niniejszym rozporządzeniu.
- (75) Dystrybutorzy, *importerzy i dostawcy usług realizacji zamówień*, ze względu na bliski związek z rynkiem, powinni być zaangażowani w zadania związane z nadzorem rynku, realizowane przez organy krajowe, oraz powinni być gotowi na aktywny udział w wykonywaniu tych zadań poprzez dostarczanie tym organom wszystkich niezbędnych informacji dotyczących danych baterii.

- (76) Zapewnienie identyfikowalności baterii w całym łańcuchu dostaw upraszcza nadzór rynku i zwiększa jego skuteczność **oraz zapewnia konsumentom przejrzystość**. Skuteczny system identyfikacji ułatwia organom nadzoru rynku realizację zadania polegającego na identyfikacji podmiotów gospodarczych, które wprowadziły do obrotu, udostępniły na rynku lub oddały do użytku baterie **niespełniające wymogów**. Podmioty gospodarcze powinny zatem być zobowiązane do przechowywania przez określony czas informacji na temat swoich transakcji dotyczących baterii, **w tym w formie elektronicznej**.
- (77) Wydobycie i przetwarzanie naturalnych zasobów mineralnych oraz handel nimi mają zasadnicze znaczenie dla zapewnienia niezbędnych surowców do produkcji baterii. Wytwórcy baterii, niezależnie od swojej pozycji lub wpływu na dostawców i swojego położenia geograficznego, mogliby niezamierzenie przyczynić się do negatywnych skutków w łańcuchu dostaw minerałów. W przypadku niektórych surowców ponad połowa światowej produkcji przeznaczona jest do zastosowań w bateriach. Na przykład ponad 50 % światowego popytu na kobalt i ponad 60 % światowego popytu na lit jest wykorzystywane do produkcji baterii. Około 8 % światowej produkcji grafitu naturalnego i 6 % światowej produkcji niklu również przeznacza się na produkcję baterii.

- (78) Tylko kilka krajów dostarcza surowce wykorzystywane do wytwarzania baterii i w niektórych przypadkach niskie standardy sprawowania rządów w tych krajach mogą pogorszyć problemy środowiskowe i społeczne. Wydobycie i rafinacja kobaltu i niklu są związane z wieloma kwestiami społecznymi i środowiskowymi. Chociaż skutki społeczne i środowiskowe związane z grafitem naturalnym są mniej dotkliwe, wydobycie grafitu naturalnego może mieć poważne skutki dla zdrowia i środowiska, ponieważ odbywa się ono głównie w ramach działalności indywidualnej i na małą skalę oraz głównie w warunkach nieformalnych. Wszystko to wraz z brakiem regularnie aktualizowanych planów zamykania kopalń i nieprowadzenie rekultywacji może prowadzić do zniszczenia ekosystemów i gleby. Spodziewany wzrost wykorzystania litu w wytwarzaniu baterii może wywrzeć dodatkową presję na wydobycie i rafinację. W związku z tym stosowne jest włączenie litu w zakres obowiązków w zakresie należytej staranności w odniesieniu do **baterii**. Przewidywany ogromny wzrost popytu na baterie w Unii nie powinien przyczyniać się do wzrostu takiego ryzyka środowiskowego i społecznego.

- (79) Niektóre surowce wykorzystywane do wytwarzania baterii, takie jak kobalt, lit i grafit naturalny, uznaje się za surowce krytyczne dla Unii, jak wskazała Komisja w komunikacie z dnia 3 września 2020 r. pt. „Odporność w zakresie surowców krytycznych: wytyczanie drogi do większego bezpieczeństwa i bardziej zrównoważonego rozwoju”, a ich zrównoważone pozyskiwanie jest konieczne, aby unijny ekosystem baterii mógł działać odpowiednio.
- (80) Podjęto już szereg dobrowolnych działań ze strony podmiotów w łańcuchu dostaw baterii w celu zachęcenia do przestrzegania praktyk w zakresie zrównoważonego pozyskiwania, w tym inicjatywę na rzecz zapewnienia odpowiedzialnego wydobywania (*Initiative for Responsible Mining Assurance*), inicjatywę na rzecz odpowiedzialnego przemysłu wydobywczego (*Responsible Minerals Initiative*) oraz ramy oceny odpowiedzialnego przemysłu kobaltowego (*Cobalt Industry Responsible Assessment Framework*). Nie jest jednak pewne, że dobrowolne wysiłki na rzecz ustanowienia systemów należytej staranności będą wystarczające dla zapewnienia, aby wszystkie podmioty gospodarcze wprowadzające baterie do obrotu w Unii przestrzegały tych samych minimalnych przepisów.

- (81) W Unii ogólne wymogi dotyczące należytej staranności w odniesieniu do niektórych materiałów i metali wprowadzono rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/821²⁷. Rozporządzenie to nie dotyczy jednak minerałów i materiałów wykorzystywanych do produkcji baterii.
- (82) W związku z tym, biorąc pod uwagę przewidywany wykładniczy wzrost popytu na baterie w Unii, podmiot gospodarczy wprowadzający baterie do obrotu w Unii powinien ustanowić politykę w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii. Należy zatem ustanowić w niniejszym rozporządzeniu wymogi w celu wyeliminowania ryzyka społecznego i środowiskowego związanego z wydobyciem, przetwarzaniem i handlem niektórymi surowcami *i surowcami wtórnymi* wykorzystywanymi do celów wytwarzania baterii. ***Taka polityka powinna obejmować wszystkich dostawców w łańcuchu i ich jednostki zależne i podwykonawców, którzy zajmują się wydobyciem, przetwarzaniem i handlem niektórymi surowcami i surowcami wtórnymi.***

²⁷ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2017/821 z dnia 17 maja 2017 r. ustanawiające obowiązki w zakresie należytej staranności w łańcuchu dostaw unijnych importerów cyny, tantalu i wolframu, ich rud oraz złota pochodzących z obszarów dotkniętych konfliktami i obszarów wysokiego ryzyka (Dz.U. L 130 z 19.5.2017, s. 1).

- (83) Wprowadzając politykę w zakresie należytej staranności opartą na analizie ryzyka w odniesieniu do baterii, podmiot gospodarczy powinien oprzeć ją na uznanych na szczeblu międzynarodowym *normach i zasadach* należytej staranności zawartych w dokumentach takich jak: *Wytyczne ONZ dotyczące biznesu i praw człowieka*, dziesięć zasad inicjatywy Global Compact¹, Program Narodów Zjednoczonych ds. Ochrony Środowiska (UNEA), wytyczne dotyczące społecznej oceny cyklu życia produktów², Trójstronna deklaracja zasad dotyczących przedsiębiorstw wielonarodowych i polityki społecznej Międzynarodowej Organizacji Pracy (MOP)³, *Wytyczne Organizacji Współpracy Gospodarczej i Rozwoju (OECD) dla przedsiębiorstw międzynarodowych* oraz Wytyczne OECD dotyczące należytej staranności w celu odpowiedzialnego prowadzenia działalności gospodarczej⁴. Te normy i zasady, które każdy podmiot gospodarczy powinien dostosować do swojego szczególnego kontekstu i okoliczności, odzwierciedlają wspólne podejście rządów i zainteresowanych stron. Jeśli chodzi o wydobycie i przetwarzanie naturalnych zasobów mineralnych stosowanych w produkcji baterii oraz handel nimi, Wytyczne OECD dotyczące należytej staranności w zakresie odpowiedzialnych łańcuchów dostaw minerałów z obszarów dotkniętych konfliktami i obszarów wysokiego ryzyka⁵ stanowią *uznany międzynarodowo standard dotyczący konkretnego ryzyka rażących naruszeń praw człowieka i* są wyrazem długotrwałego działania rządów i zainteresowanych stron w celu ustanowienia dobrych praktyk w tej dziedzinie.

- (84) Zgodnie ze *standardami i zasadami ONZ, MOP i OCED* należyta staranność jest ciągłym, proaktywnym i reaktywnym procesem, w ramach którego przedsiębiorstwa mogą zapewnić poszanowanie praw człowieka *i środowiska* oraz nie przyczyniają się do konfliktów ¹. Należyta staranność oparta na analizie ryzyka odnosi się do działań, jakie przedsiębiorstwa powinny podjąć w celu zidentyfikowania, *powstrzymywania, łagodzenia* niekorzystnych skutków związanych z ich działalnością lub decyzjami dotyczącymi pozyskiwania i w inny sposób radzenia sobie z tymi skutkami. ***Podmioty gospodarcze powinny prowadzić świadome, skuteczne i rzeczowe konsultacje ze społecznościami dotkniętymi tymi skutkami.*** Przedsiębiorstwo może ocenić ryzyko stwarzane przez jego działalność i stosunki oraz przyjąć środki ograniczające ryzyko, *które mogą obejmować żądanie dodatkowych informacji, negocjacje w celu naprawy sytuacji lub zawieszenie lub zaprzestanie współpracy z dostawcami*, zgodnie z odpowiednimi normami przewidzianymi w prawie krajowym i międzynarodowym, zaleceniami dotyczącymi odpowiedzialnego prowadzenia działalności przez organizacje międzynarodowe, narzędziami wspieranymi przez rząd, dobrowolnymi inicjatywami sektora prywatnego oraz wewnętrznymi strategiami i systemami przedsiębiorstwa. Podejście takie pomaga również w dostosowaniu zakresu operacji zapewnienia należytej staranności proporcjonalnie do rozmiaru działalności przedsiębiorstwa lub stosunków w łańcuchu dostaw.

- (85) *Chociaż systemy należytej staranności w sektorze prywatnym mogą wspierać podmioty gospodarcze w wypełnianiu ich obowiązków w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii zgodnie z wytycznymi OECD dla przedsiębiorstw wielonarodowych i wytycznymi ONZ dotyczącymi biznesu i praw człowieka, podmioty gospodarcze powinny być indywidualnie odpowiedzialne za wypełnienie określonych w niniejszym rozporządzeniu obowiązków w zakresie należytej staranności.*
- (86) Należy przyjąć lub zmienić obowiązkowe polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do **baterii**, a co najmniej odnieść się do najczęstszych kategorii ryzyka społecznego i środowiskowego. Taka polityka powinna obejmować obecne i przewidywalne skutki dla spraw społecznych, w szczególności praw człowieka, zdrowia i bezpieczeństwa ludzi, a także bezpieczeństwa i zdrowia w miejscu pracy oraz praw pracowniczych, z jednej strony, a dla środowiska, w szczególności dla zużycia wody, ochrony gleby, zanieczyszczenia powietrza, **zmiany klimatu** i różnorodności biologicznej, a także ochrony życia społeczności, z drugiej strony.

- (87) Jeśli chodzi o kategorie ryzyka społecznego, strategia w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii powinna uwzględniać zagrożenia w ■ odniesieniu do ochrony praw człowieka, w tym zdrowia ludzkiego, *życia społecznego, w tym praw ludności rdzennej*, ochrony dzieci i równouprawnienia płci, zgodnie z międzynarodowym prawem dotyczącym praw człowieka. Polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii powinny obejmować informacje na temat tego, w jaki sposób podmiot gospodarczy przyczynił się do zapobiegania naruszeniom praw człowieka, oraz na temat instrumentów stosowanych w strukturze biznesowej podmiotu w celu zwalczania korupcji i przekupstwa. Polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii powinny również zapewniać odpowiednie wdrażanie przepisów podstawowych konwencji MOP wymienionych w załączniku I do Trójstronnej deklaracji zasad dotyczących przedsiębiorstw wielonarodowych i polityki społecznej MOP.

- (88) *Na bogatych w zasoby obszarach dotkniętych konfliktami i obszarach wysokiego ryzyka powszechne są naruszenia praw człowieka. W związku z tym takie obszary zasługują na szczególną uwagę w polityce należytej staranności podmiotów gospodarczych w odniesieniu do baterii. Rozporządzenie (UE) 2017/821 zawiera przepisy dotyczące orientacyjnego, niewyczerpującego, regularnie aktualizowanego wykazu obszarów dotkniętych konfliktami i obszarów wysokiego ryzyka. Wykaz ten ma również znaczenie dla wdrożenia przepisów niniejszego rozporządzenia dotyczących polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii.*
- (89) Jeśli chodzi o kategorie ryzyka środowiskowego, polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii powinny uwzględniać ryzyko dotyczące ochrony środowiska naturalnego i różnorodności biologicznej zgodnie z Konwencją o różnorodności biologicznej, która obejmuje uwzględnienie społeczności lokalnych oraz ochronę i rozwój tych społeczności. *Polityka należytej staranności w odniesieniu do baterii powinna również uwzględniać ryzyko związane ze zmianą klimatu, zgodnie z porozumieniem paryskim²⁸ przyjętym 12 grudnia 2015 r. w ramach Ramowej konwencji Narodów Zjednoczonych w sprawie zmian klimatu („porozumienie paryskie ONZ”), a także ryzyko środowiskowe objęte innymi międzynarodowymi konwencjami środowiskowymi.*

²⁸ Dz.U. L 282 z 19.10.2016, s. 4.

- (90) Obowiązki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do **baterii** dotyczące identyfikacji i łagodzenia ryzyka społecznego i środowiskowego związanego z surowcami wykorzystywanymi do wytwarzania baterii powinny przyczynić się do wdrożenia rezolucji nr 4/19 UNEP w sprawie zarządzania zasobami mineralnymi, w której uznano istotny wkład sektora górniczego w realizację Agendy 2030 i celów zrównoważonego rozwoju.
- (91) Inne akty prawne Unii ustanawiające wymogi dotyczące należytej staranności w łańcuchu dostaw powinny mieć zastosowanie do baterii, o ile w niniejszym rozporządzeniu nie ma szczegółowych przepisów o takim samym celu, charakterze i skutkach, które mogą zostać dostosowane w świetle przyszłych zmian legislacyjnych. *Takie akty prawne mogłyby dotyczyć odpowiedzialności cywilnej przedsiębiorstw za szkody powstałe w wyniku nieprzestrzegania przez nie wymogów w zakresie należytej staranności. W przypadku gdy takie akty prawne nie odnoszą się w pełni do skutków w zakresie odpowiedzialności cywilnej wynikających z określonych w niniejszym rozporządzeniu obowiązków w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii, powinna istnieć możliwość uwzględnienia ich w przepisach krajowych.*

- (92) Aby dostosować się do zmian zachodzących w łańcuchu wartości baterii, w tym zmian zakresu i charakteru odnośnego ryzyka społecznego i środowiskowego, oraz do postępu naukowo-technicznego w odniesieniu do baterii i składów chemicznych baterii, należy zgodnie z art. 290 TFUE przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów dotyczących zmiany wykazu surowców i kategorii ryzyka, wykazu instrumentów międzynarodowych oraz wymogów dotyczących należytej staranności w odniesieniu do *baterii*.
- (93) W celu ustanowienia równoważności systemów należytej staranności opracowanych przez rządy, organizacje branżowe i grupy zainteresowanych organizacji należy powierzyć Komisji uprawnienia wykonawcze.
- (94) W celu umożliwienia odpowiedniej, solidnej i spójnej oceny systemów należytej staranności należy powierzyć Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów zgodnie z art. 290 TFUE w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie kryteriów i metodologii określania czy systemy należytej staranności umożliwiają podmiotom gospodarczym spełnianie wymogów dotyczących należytej staranności zawartych w niniejszym rozporządzeniu.

- (95) Zharmonizowane przepisy dotyczące gospodarowania odpadami są niezbędne, aby zapewnić, by we wszystkich państwach członkowskich producenci i inne podmioty gospodarcze byli objęci tymi samymi przepisami we wdrażaniu rozszerzonej odpowiedzialności producenta w odniesieniu do baterii ***oraz by zapewnić wysoki poziom ochrony zdrowia ludzkiego i środowiska w całej Unii. Rozszerzona odpowiedzialność producenta może przyczynić się do zmniejszenia ogólnego wykorzystania zasobów, w szczególności poprzez zmniejszenie liczby zużytych baterii oraz niekorzystnych skutków związanych z gospodarowaniem zużytymi bateriami.*** Maksymalizacja selektywnej zbiórki zużytych baterii oraz zapewnienie, aby wszystkie zbierane zużyte baterie podlegały recyklingowi w procesach, za pomocą których osiąga się minimalne poziomy wydajności recyklingu, są konieczne, by osiągnąć wysokie poziomy odzysku materiałów. W swojej ocenie dyrektywy 2006/66/WE Komisja stwierdziła, że jednym z niedociągnięć tej dyrektywy jest brak szczegółowości przepisów, który prowadzi do niejednorodnego wdrażania i skutkuje powstawaniem znaczących barier dla funkcjonowania rynków recyklingu oraz niższym od optymalnego poziomem recyklingu. W związku z tym bardziej szczegółowe i zharmonizowane zasady pozwoliłyby uniknąć zakłóceń na rynku zbierania, przetwarzania i recyklingu zużytych baterii i zapewniłyby jednolite wdrożenie wymogów w całej Unii. Doprowadziłoby to również do dalszej harmonizacji jakości usług gospodarowania odpadami świadczonych przez podmioty gospodarcze i ułatwiłoby funkcjonowanie rynków surowców wtórnych.

- (96) *W celu zapewnienia, aby obowiązki wynikające z niniejszego rozporządzenia były wykonywane, oraz w celu monitorowania i weryfikowania przestrzegania przez producentów i organizacje odpowiedzialności producenta niniejszego rozporządzenia, państwa członkowskie muszą wyznaczyć co najmniej jeden właściwy organ.*

- (97) Niniejsze rozporządzenie opiera się na przepisach dotyczących gospodarowania odpadami oraz ogólnych przepisach ustanowionych w dyrektywie Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE²⁹, które należy dostosować w taki sposób, by odzwierciedlić *specyfikę zużytych baterii*. Aby zbieranie zużytych baterii było jak najbardziej wydajne, ważne jest, aby jego organizacja przebiegała niedaleko miejsca, w którym baterie są sprzedawane w państwie członkowskim, oraz użytkownika końcowego. ***Zużyte baterie powinny być zbierane oddzielnie od innych typów odpadów, takich jak metale, papier i tektura, szkło, tworzywa sztuczne, drewno, tekstylia i bioodpady.*** Ponadto musi istnieć możliwość zbierania zużytych baterii razem z zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym oraz pojazdami wycofanymi z eksploatacji, poprzez krajowe systemy zbierania utworzone na podstawie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2012/19/UE³⁰ oraz na podstawie dyrektywy 2000/53/WE. Mimo że w dyrektywie 2006/66/WE określa się przepisy szczegółowe odnoszące się do baterii, konieczne jest przyjęcie spójnego i uzupełniającego podejścia, które będzie opierać się na istniejących strukturach gospodarowania odpadami i w ramach którego struktury te będą harmonizowane. W związku z tym, aby skutecznie wdrożyć rozszerzoną odpowiedzialność producenta dotyczącą gospodarowania odpadami, należy określić obowiązki w odniesieniu do państw członkowskich, w których baterie są udostępniane na rynku po raz pierwszy.

²⁹ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE z dnia 19 listopada 2008 w sprawie odpadów oraz uchylająca niektóre dyrektywy (Dz.U. L 312 z 22.11.2008, s. 3).

³⁰ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2012/19/UE z dnia 4 lipca 2012 r. w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) (Dz.U. L 197 z 24.7.2012, s. 38).

- (98) Aby monitorować, czy producenci wypełniają obowiązki dotyczące przetwarzania odpadów w odniesieniu do baterii po raz pierwszy udostępnianych na rynku na terytorium danego państwa członkowskiego, należy we właściwym organie każdego państwa członkowskiego ustanowić rejestr, którym organ ten będzie zarządzał. **Informacje zawarte w rejestrze powinny być dostępne dla tych podmiotów, które odgrywają rolę w monitorowaniu przestrzegania i egzekwowania rozszerzonej odpowiedzialności producenta. Należy zapewnić możliwość, że będzie to ten sam rejestr co rejestr krajowy ustanowiony na podstawie dyrektywy 2006/66/WE. Producenci powinni być zobowiązani do zarejestrowania się, aby podać niezbędne informacje, które umożliwią właściwym organom monitorowanie, czy producenci wypełniają swoje obowiązki. Wymogi dotyczące rejestracji należy uprościć w całej Unii.**
- (99) **W przypadku zarządzanych przez państwo organizacji odpowiedzialności producenta, gdzie nie ma upoważnienia udzielonego przez reprezentowanego producenta, wymogi określone w niniejszym rozporządzeniu dotyczące takiego upoważnienia nie mają zastosowania.**

- (100) Zgodnie z zasadą „zanieczyszczający płaci” należy nałożyć na producentów obowiązki w zakresie gospodarowania zużytymi bateriami. W tym kontekście za producentów należy uznać każdego wytwórcę, importera lub dystrybutora, który – niezależnie od stosowanej techniki sprzedaży, w tym za pośrednictwem umów zawieranych na odległość zgodnie z definicją w art. 2 pkt 7 dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2011/83/UE³¹ – dostarcza po raz pierwszy baterie do celów dystrybucji lub wykorzystywania, w tym baterie wbudowane do urządzeń, *do lekkich środków transportu* lub do pojazdów, na terytorium państwa członkowskiego w ramach prowadzonej działalności handlowej.

³¹ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2011/83/UE z dnia 25 października 2011 r. w sprawie praw konsumentów, zmieniająca dyrektywę Rady 93/13/EWG i dyrektywę 1999/44/WE Parlamentu Europejskiego i Rady oraz uchylająca dyrektywę Rady 85/577/EWG i dyrektywę 97/7/WE Parlamentu Europejskiego i Rady (Dz.U. L 304 z 22.11.2011, s. 64).

- (101) Producentów powinna dotyczyć rozszerzona odpowiedzialność producenta w zakresie gospodarowania ich bateriami na etapie wycofywania z użytku. W związku z tym powinni oni ponosić koszty zbierania, przetwarzania i recyklingu wszystkich zbieranych baterii, ***przeprowadzenia badania dotyczącego składu zebranych zmieszanych odpadów komunalnych***, sprawozdawczości w zakresie baterii i zużytych baterii ***oraz przekazywania*** użytkownikom końcowym i podmiotom gospodarującym odpadami informacji na temat baterii, a także na temat odpowiedniego ponownego użycia zużytych baterii i gospodarowania takimi bateriami. ***Nowe przepisy dotyczące rozszerzonej odpowiedzialności producenta na mocy niniejszego rozporządzenia mają na celu zapewnienie wysokiego poziomu ochrony środowiska i zdrowia w Unii poprzez maksymalizację selektywnej zbiórki zużytych baterii i zapewnienie, aby wszystkie zebrane baterie były poddawane recyklingowi za pomocą procesów, które osiągają wysokie wskaźniki wydajności recyklingu i odzysku materiałów w świetle postępu naukowo-technicznego.*** Obowiązki dotyczące rozszerzonej odpowiedzialności producenta powinny mieć zastosowanie do wszystkich form dostawy, w tym sprzedaży na odległość. Producenci powinni mieć możliwość wykonywania tych obowiązków wspólnie poprzez organizacje odpowiedzialności producenta przejmujące odpowiedzialność w ich imieniu. Producenci lub organizacje odpowiedzialności producenta powinni mieć obowiązek posiadania zezwolenia oraz powinni wykazać, że posiadają zasoby finansowe na pokrycie kosztów związanych z rozszerzoną odpowiedzialnością producenta.

Ustanawiając przepisy administracyjne i proceduralne dotyczące zezwalania producentom na indywidualne wypełnianie obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta oraz organizacjom odpowiedzialności producenta na zbiorowe wypełnianie obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta, państwa członkowskie powinny mieć możliwość różnicowania procesów dla indywidualnych producentów i organizacji odpowiedzialności producenta w celu ograniczenia obciążeń administracyjnych spoczywających na indywidualnych producentach. W tym kontekście, powinno być możliwe uznanie zezwoleń wydanych zgodnie z dyrektywą 2008/98/WE za zezwolenia do celów niniejszego rozporządzenia. W stosownych przypadkach, aby uniknąć zakłócenia rynku wewnętrznego oraz zapewnić jednolite warunki różnicowania wkładów finansowych przekazywanych przez producentów na rzecz organizacji odpowiedzialności producenta, należy powierzyć Komisji uprawnienia wykonawcze. Podmioty gospodarujące odpadami, które zbierają i przetwarzają zgodnie z niniejszym rozporządzeniem, powinny podlegać procedurze selekcji przeprowadzanej przez producentów danych baterii lub przez organizacje odpowiedzialności producenta działające w ich imieniu, zgodnie z dyrektywą 2008/98/WE. W przypadku gdy operacje gospodarowania odpadami mają miejsce w państwie członkowskim innym niż państwo, w którym po raz pierwszy udostępniono na rynku baterię, producenci powinni pokrywać koszty poniesione przez podmioty gospodarujące odpadami w państwie członkowskim, w którym mają miejsce operacje gospodarowania odpadami.

W dyskusji na temat ewentualnych wniosków dotyczących unijnych aktów ustawodawczych w zakresie pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego należy rozważyć ustanowienie transgranicznego mechanizmu rozszerzonej odpowiedzialności producenta za zużyte baterie, w tym baterie wbudowane do pojazdów lub urządzeń, między odpowiednimi podmiotami. Ponadto należy rozważyć przyjęcie innych środków, takich jak narzędzia zarządzania informacjami i weryfikacji, w tym, w stosownych przypadkach, upoważnieni przedstawiciele ds. rozszerzonej odpowiedzialności producenta, podmioty gospodarujące odpadami, organizacje odpowiedzialności producenta, cyfrowe paszporty produktu i rejestry producentów oraz krajowe systemy rejestracji pojazdów w przypadku baterii do pojazdów elektrycznych.

- (102) *Rozszerzona odpowiedzialność producenta powinna mieć również zastosowanie do podmiotów gospodarczych wprowadzających do obrotu baterie będące wynikiem operacji przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów, wykorzystania do innych celów lub regeneracji. W związku z tym podmiot gospodarczy, który jako pierwszy wprowadził baterię do obrotu, nie powinien ponosić dodatkowych kosztów, które mogą wynikać z gospodarowania odpadami na dalszych etapach życia tej baterii. Podmioty gospodarcze podlegające rozszerzonej odpowiedzialności producenta powinny mieć możliwość ustanowienia mechanizmu podziału kosztów opartego na podziale rzeczywistych kosztów gospodarowania odpadami.***

- (103) Niniejsze rozporządzenie *stanowi lex specialis względem dyrektywy 2008/98/WE w odniesieniu do minimalnych wymogów* w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta: docelowych poziomów *zbierania i recyklingu, odbioru przez dystrybutorów i drugiego życia. Należy wymagać od państw członkowskich określenia* rozszerzonej odpowiedzialności producenta, *o której mowa w niniejszym rozporządzeniu, zgodnie z dyrektywą 2008/98/WE i z prawem krajowym transponującym tę dyrektywę. Ponadto w przypadku gdy niniejsze rozporządzenie nie przewiduje pełnej harmonizacji w rozdziale VIII, państwa członkowskie powinny mieć możliwość przewidzenia dodatkowych środków dotyczących tych konkretnych zagadnień, pod warunkiem że takie dodatkowe regulacje będą zgodne z dyrektywą 2008/98/WE i spójne z prawem krajowym transponującym tę dyrektywę i z niniejszym rozporządzeniem.*

(104) *W niniejszym rozporządzeniu należy określić, w jaki sposób ma być stosowana identyfikowalność obowiązków przedsiębiorców ustanowionych w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2022/2065³² w odniesieniu do platform internetowych umożliwiających konsumentom zawieranie umów na odległość z producentami oferującymi baterie, w tym baterie wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów, oraz z konsumentami znajdującymi się w Unii w odniesieniu do rejestrów producentów ustanowionych na podstawie niniejszego rozporządzenia. Do celów niniejszego rozporządzenia każdego producenta oferującego baterie, w tym baterie wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów, w drodze umów zawieranych na odległość bezpośrednio z konsumentami znajdującymi się w państwie członkowskim, niezależnie od tego, czy ma siedzibę w państwie członkowskim, czy w państwie trzecim, należy uznać za przedsiębiorcę zgodnie z definicją w rozporządzeniu (UE) 2022/2065. Zgodnie z tym rozporządzeniem dostawcy platform internetowych objęci zakresem stosowania jego rozdziału III sekcja 4 i umożliwiający konsumentom zawieranie z producentami umów na odległość powinni od tych producentów uzyskać informacje o rejestrze producentów, w którym są zarejestrowani, a także ich numer rejestracyjny i oświadczenie zobowiązujące do spełnienia wymogów dotyczących rozszerzonej odpowiedzialności producenta określonych w niniejszym rozporządzeniu. Wdrożenie zasad dotyczących identyfikowalności przedsiębiorców w odniesieniu do sprzedaży baterii przez internet podlega przepisom dotyczącym egzekwowania przepisów ustanowionym w rozporządzeniu (UE) 2022/2065.*

³² Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2022/2065 z dnia 19 października 2022 r. w sprawie jednolitego rynku usług cyfrowych oraz zmiany dyrektywy 2000/31/WE (akt o usługach cyfrowych), (Dz.U. L 277 z 27.10.2022, s. 1).

- (105) Aby zapewnić wysoką jakość recyklingu w łańcuchu dostaw baterii, zwiększyć wykorzystanie wysokiej jakości surowców wtórnych oraz chronić środowisko, konieczne są wysokie poziomy zbierania i recyklingu zużytych baterii. Zbieranie zużytych baterii jest fundamentalnym i kluczowym krokiem w odzyskiwaniu cennych materiałów zawartych w bateriach przez ich recykling oraz w utrzymaniu łańcucha dostaw baterii w Unii, **zwiększeniu jej strategicznej autonomii w tym sektorze**. Taki recykling ułatwia także zatem dostęp do odzyskanych materiałów, które można wykorzystać do produkcji nowych produktów.

- (106) Za finansowanie i organizację selektywnej zbiórki zużytych baterii powinni odpowiadać producenci. Powinni oni prowadzić taką zbiórkę, ustanawiając **system zwrotu i** sieć zbierania oraz powiązane kampanie informacyjne, które obejmą całe terytorium każdego z państw członkowskich. Takie sieci powinny być blisko użytkownika końcowego oraz powinny być ukierunkowane nie tylko na obszary i baterie, w przypadku których zbieranie zużytych baterii przynosi zyski. Sieć zbierania powinna obejmować dystrybutorów, uprawnione zakłady przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz punkty zbierania odpadów oraz na zasadzie dobrowolności inne podmioty, takie jak organy publiczne i szkoły. Aby zweryfikować i poprawić wydajność sieci zbierania i powiązanych kampanii informacyjnych, należy prowadzić regularne badania dotyczące składu, co najmniej na poziomie NUTS 2, który jest określony w rozporządzeniu (WE) nr 1059/2003 Parlamentu Europejskiego i Rady³³, na temat zmieszanych odpadów komunalnych oraz zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zbieranego w celu określenia ilości zużytych baterii przenośnych w nim zawartych.

³³ Rozporządzenie (WE) nr 1059/2003 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 maja 2003 r. w sprawie ustalenia wspólnej klasyfikacji Jednostek Terytorialnych do Celów Statystycznych (NUTS) (Dz.U. L 154 z 21.6.2003, s. 1).

- (107) Powinna istnieć możliwość zbierania zużytych baterii razem ze użytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym, poprzez krajowe systemy zbierania utworzone na podstawie dyrektywy 2012/19/UE oraz razem z pojazdami wycofanymi z eksploatacji zgodnie z dyrektywą 2000/53/WE. W takich przypadkach obowiązkowym minimalnym wymogiem dotyczącym przetwarzania powinno być usunięcie baterii z zebranego zużytego sprzętu i pojazdów wycofanych z eksploatacji. Po usunięciu baterii z zebranego zużytego sprzętu i pojazdów wycofanych z eksploatacji należy objąć je wymogami niniejszego rozporządzenia. W szczególności, takie zużyte baterie należy zaliczyć na poczet osiągnięcia docelowego poziomu zbierania w odniesieniu do danej **kategorii** baterii, oraz objąć wymogami przetwarzania i recyklingu ustanowionymi w niniejszym rozporządzeniu.

- (108) Z uwagi na wpływ na środowisko oraz utratę materiałów spowodowane tym, że zużyte baterie nie są zbierane osobno, a co za tym idzie nie są przetwarzane w sposób przyjazny dla środowiska, w odniesieniu do zużytych baterii przenośnych w dalszym ciągu powinien mieć zastosowanie docelowy poziom zbierania określony w dyrektywie 2006/66/WE i powinien on być stopniowo podnoszony. *W związku z obecnym wzrostem sprzedaży baterii LMT oraz faktem, że mają one dłuższy cykl życia niż baterie przenośne, należy ustanowić konkretny cel w zakresie zbierania dla zużytych baterii LMT, odrębny od docelowego poziomu zbierania mającego zastosowanie do zużytych baterii przenośnych. W związku z przewidywanym rozwojem rynku baterii LMT i baterii przenośnych oraz wzrostem ich przewidywanej żywotności metodyka obliczania i weryfikowania docelowych poziomów zbierania powinna zostać poddana przeglądowi, aby można było dokładniej ustalić faktyczną ilość zużytych baterii LMT i zużytych baterii przenośnych dostępnych do zbierania. Dlatego też należy zgodnie z art. 290 TFUE przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów dotyczących zmiany takiej metodyki i stosownej zmiany docelowych poziomów zbierania.*

Kluczowe znaczenie ma utrzymanie lub podniesienie w nowej metodyce „Dostępne do zbierania” poziomu ambicji w zakresie ochrony środowiska, jeśli chodzi o zbieranie zużytych baterii LMT i zużytych baterii przenośnych, w porównaniu z istniejącą metodyką. Na podstawie badania Wspólnego Centrum Badawczego dotyczącego alternatywnych celów w zakresie zbierania zużytych baterii przenośnych i baterii do lekkich środków transportu szacuje się, że docelowy poziom zbierania zużytych baterii LMT wynoszący 51 % do 31 grudnia 2028 r. i 61 % do 31 grudnia 2031 r., obliczony na podstawie liczby baterii LMT udostępnionych na rynku w państwie członkowskim, będzie odpowiadał celowi zbierania zużytych baterii LMT na poziomie 79 % do 31 grudnia 2028 r. i 85 % do 31 grudnia 2031 r., obliczony na podstawie liczby baterii LMT dostępnych do zbierania w państwie członkowskim. Należy dokonać przeglądu docelowych poziomów zbierania zużytych baterii przenośnych i zużytych baterii LMT. Taki przegląd może także dotyczyć możliwości dodania dwóch podkategorii baterii przenośnych: baterii nadających się do powtórnego naładowania i baterii nienadających się do powtórnego naładowania, z odrębnymi poziomami zbierania. Komisja powinna przygotować sprawozdanie towarzyszące tym przeglądom.

- (109) Aby zmaksymalizować zbieranie i ograniczyć ryzyko dla bezpieczeństwa, Komisja powinna ocenić wykonalność i potencjalne korzyści wynikające z ustanowienia systemu kaucyjnego dla baterii, w szczególności dla baterii przenośnych ogólnego stosowania. Należy uwzględnić krajowe i zharmonizowane ogólnounijne systemy kaucyjne w tej ocenie.*

- (110) Poziom zbierania zużytych baterii przenośnych należy w dalszym ciągu obliczać na podstawie średniej rocznej sprzedaży w latach poprzednich, tak aby określić cele, które są proporcjonalne w stosunku do poziomu konsumpcji baterii w danym państwie członkowskim. Aby jak najlepiej odzwierciedlić zmiany w składzie kategorii baterii przenośnych oraz żywotności i wzorcach zużycia baterii, należy zgodnie z art. 290 TFUE przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów dotyczących zmiany metodyki obliczania i weryfikacji poziomu zbierania zużytych baterii przenośnych **oraz zużytych baterii LMT**.
- (111) *Spoczywający na państwach członkowskich obowiązek przyjmowania środków dotyczących osiągnięcia przez producentów oraz, jeżeli zostały one wyznaczone, przez organizacje odpowiedzialności producenta celów w zakresie zbierania zużytych baterii przenośnych i zużytych baterii LMT odzwierciedla ogólną zasadę, zgodnie z którą państwa członkowskie mają zapewnić skuteczność prawa Unii.*

- (112) Należy zbierać wszystkie zużyte **baterie SLI**, zużyte **baterie** przemysłowe i zużyte baterie do pojazdów elektrycznych. W tym celu producenci baterii **SLI, baterii** przemysłowych **oraz** baterii do pojazdów elektrycznych powinni mieć obowiązek nieodpłatnego przyjmowania i odbierania od użytkowników końcowych wszystkich zużytych **baterii w odpowiednich kategoriach**.. Należy ustanowić szczegółowe obowiązki sprawozdawcze dla wszystkich producentów, podmiotów gospodarujących odpadami , posiadaczy odpadów zaangażowanych w zbieranie zużytych **baterii SLI, zużytych baterii** przemysłowych **oraz zużytych** baterii do pojazdów elektrycznych.
- (113) Mając na względzie hierarchię postępowania z odpadami ustanowioną dyrektywą 2008/98/WE, w której priorytetami są zapobieganie, przygotowywanie do **ponownego użycia** i recykling, a także zgodnie z dyrektywą 2008/98/WE oraz dyrektywą Rady 1999/31/WE³⁴ zebranych zużytych baterii nie należy **trwale składować ani poddawać procesowi odzysku energii**.

³⁴ Dyrektywa Rady 1999/31/WE z dnia 26 kwietnia 1999 r. w sprawie składowania odpadów (Dz.U. L 182 z 16.7.1999, s. 1).

- (114) Każdy dopuszczony zakład dokonujący przetwarzania baterii powinien spełniać minimalne wymogi w celu zapobiegania negatywnym skutkom dla środowiska i zdrowia ludzkiego, a także w celu umożliwienia wysokiego stopnia odzyskiwania materiałów zawartych w bateriach. Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE³⁵ reguluje szereg rodzajów działalności przemysłowej związanej z przetwarzaniem zużytych baterii, w odniesieniu do których określa ona szczególne upoważnienie i kontrole dotyczące pozwoleń odzwierciedlające najlepsze dostępne techniki. W przypadku gdy działalność przemysłowa związana z przetwarzaniem i recyklingiem baterii nie jest objęta dyrektywą 2010/75/UE, operatorzy powinni w każdym przypadku mieć obowiązek stosowania najlepszych dostępnych technik zgodnie z definicją z art. 3 pkt 10 wspomnianej dyrektywy oraz zgodnie ze szczegółowymi wymogami ustanowionymi w niniejszym rozporządzeniu. Wymogi w niniejszym rozporządzeniu dotyczące przetwarzania i recyklingu baterii powinna, w stosownych przypadkach, dostosowywać Komisja w kontekście postępu naukowo-technicznego oraz pojawiających się nowych technologii w zakresie gospodarowania odpadami. W związku z tym należy zgodnie z art. 290 TFUE przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów dotyczących zmiany tych wymogów.

³⁵ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola) (Dz.U. L 334 z 17.12.2010, s. 17).

- (115) Należy ustanowić docelowe poziomy w odniesieniu do wydajności procesów recyklingu oraz poziomy odzysku materiałów w celu zapewnienia odzysku wysokiej jakości materiałów dla sektora produkcji baterii, zapewniając jednocześnie jasne i wspólne przepisy dla podmiotów zajmujących się recyklingiem oraz unikając zakłóceń konkurencji lub innych utrudnień dla sprawnego funkcjonowania rynku wewnętrznego surowców wtórnych ze zużytych baterii. W odniesieniu do baterii kwasowo-ołowiowych, baterii niklowo-kadmowych, baterii litowych oraz innych baterii należy ustanowić poziomy wydajności recyklingu jako miarę łącznej ilości odzyskanych materiałów. Należy także określić poziomy docelowe odzysku materiałów dla kobaltu, ołowiu, litu i niklu, aby uzyskać wysoki poziom odzysku materiałów w całej Unii. W dalszym ciągu powinny mieć zastosowanie przepisy dotyczące obliczania i sprawozdawczości w odniesieniu do poziomów wydajności recyklingu określone w rozporządzeniu Komisji (UE) nr 493/2012³⁶.

³⁶ Rozporządzenie Komisji (UE) nr 493/2012 z dnia 11 czerwca 2012 r. ustanawiające na podstawie dyrektywy 2006/66/WE Parlamentu Europejskiego i Rady szczegółowe przepisy dotyczące obliczania wydajności recyklingu dla procesów recyklingu zużytych baterii i akumulatorów (Dz.U. L 151 z 12.6.2012, s. 9).

Aby zapewnić , że obliczenia i weryfikacje poziomów wydajności recyklingu i odzysku materiałów są dokładne i rzetelne, oraz aby zapewnić większą pewność prawa, należy przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów zgodnie z art. 290 TFUE w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie metody do obliczania i weryfikacji poziomów wydajności recyklingu i odzysku materiałów w procesach recyklingu baterii oraz formatu dokumentacji dotyczącej wydajności recyklingu i odzysku materiałów w odniesieniu do zużytych baterii i dotyczącej przeznaczenia i wydajności ostatecznych frakcji wyjściowych, zgodnie z załącznikiem XII część A . Komisja powinna także dokonać przeglądu rozporządzenia (UE) nr 493/2012 w celu odpowiedniego odzwierciedlenia postępu technologicznego oraz zmian w przemysłowych procesach odzyskiwania, aby rozszerzyć jego zakres oraz uwzględnić istniejące i nowe cele, a także aby zapewnić narzędzia służące do określenia charakterystyki produktów pośrednich. Należy zachęcać zakłady przetwarzania odpadów do wprowadzenia certyfikowanych systemów zarządzania środowiskowego zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1221/2009³⁷.

³⁷ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1221/2009 z dnia 25 listopada 2009 r. w sprawie dobrowolnego udziału organizacji w systemie ek zarządzania i audytu we Wspólnocie (EMAS), uchylające rozporządzenie (WE) nr 761/2001 oraz decyzje Komisji 2001/681/WE i 2006/193/WE (Dz.U. L 342 z 22.12.2009, s. 1).

- (116) Prowadzenie przetwarzania zużytych baterii poza państwem członkowskim, w którym zebrano zużyte baterie lub poza Unią powinno być możliwe wyłącznie wtedy, gdy przemieszczanie zużytych baterii odbywa się zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1013/2006³⁸ oraz rozporządzeniem Komisji (WE) nr 1418/2007³⁹, a także wtedy, gdy przetwarzanie ■ spełnia wymogi mające zastosowanie w przypadku tego rodzaju odpadu zgodnie z ich klasyfikacją w decyzji Komisji 2000/532/WE⁴⁰. Ta decyzja powinna zostać poddana przeglądowi, aby odzwierciedlić wszystkie składy chemiczne baterii, **w szczególności uwzględniając kody dla zużytych baterii litowych, dzięki czemu możliwe będzie należyte sortowanie takich baterii oraz dotycząca ich sprawozdawczość. Niniejsze rozporządzenie pozostaje bez uszczerbku dla ewentualnego zaklasyfikowania zużytych baterii jako odpadów niebezpiecznych na podstawie dyrektywy 2008/98/WE.**

³⁸ Rozporządzenie (WE) nr 1013/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 14 czerwca 2006 r. w sprawie przemieszczania odpadów (Dz.U. L 190 z 12.7.2006, s. 1).

³⁹ Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1418/2007 z dnia 29 listopada 2007 r. dotyczące wywozu w celu poddania odzyskowi niektórych odpadów wymienionych w załączniku III lub IIIA rozporządzenia (WE) nr 1013/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady do pewnych państw, których nie obowiązuje decyzja OECD w sprawie kontroli transgranicznego przemieszczania odpadów (Dz.U. L 316 z 4.12.2007, s. 6).

⁴⁰ Decyzja Komisji 2000/532/ WE z dnia 3 maja 2000 r. zastępująca decyzję 94/3/WE ustanawiającą wykaz odpadów zgodnie z art. 1 lit. a) dyrektywy Rady 75/442/EWG w sprawie odpadów oraz decyzję Rady 94/904/WE ustanawiającą wykaz odpadów niebezpiecznych zgodnie z art. 1 ust. 4 dyrektywy Rady 91/689/EWG w sprawie odpadów niebezpiecznych (Dz.U. L 226 z 6.9.2000, s. 3).

W przypadku gdy takie przetwarzanie ■ odbywa się poza Unią, aby móc zaliczyć je na poczet poziomów wydajności recyklingu i celów dotyczących recyklingu, **podmiot gospodarujący odpadami**, w imieniu którego prowadzono przetwarzanie, powinien być zobowiązany do sprawozdawczości w zakresie przetwarzania względem właściwego organu państwa członkowskiego, w którym zebrano zużyte baterie, oraz do udowodnienia, że przetwarzanie odbyło się w warunkach równoważnych warunkom wymagany na podstawie niniejszego rozporządzenia **oraz zgodnie z innymi przepisami Unii dotyczącymi zdrowia ludzkiego i ochrony środowiska**. W celu ustanowienia, jakie są wymogi dotyczące takiego przetwarzania, aby można je było uznać za równoważne, należy zgodnie z art. 290 TFUE przekazać Komisji uprawnienia do przyjmowania aktów celem uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie szczegółowych przepisów zawierających kryteria oceny równoważnych warunków.

- (117) *W przypadku gdy zużyte baterie są wywożone z Unii w celu przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów lub recyklingu, właściwe organy państw członkowskich powinny skutecznie korzystać z przewidzianych w rozporządzeniu (WE) nr 1013/2006 uprawnień dotyczących wymagania dokumentów potwierdzających zgodność z wymogami ustanowionymi w niniejszym rozporządzeniu.*

- (118) Powinna istnieć możliwość, by **baterie** przemysłowe oraz baterie do pojazdów elektrycznych niespełniające już swojego pierwotnego celu, do którego zostały wyprodukowane, mogły być wykorzystywane do innych celów jako stacjonarne baterie do magazynowania energii. W związku z powstawaniem rynku używanych **baterii** przemysłowych i używanych baterii do pojazdów elektrycznych oraz w celu wsparcia praktycznego zastosowania hierarchii postępowania z odpadami, należy ustanowić przepisy szczegółowe w celu umożliwienia odpowiedzialnego wykorzystania używanych baterii do innych celów, uwzględniając jednocześnie zasadę ostrożności oraz zapewniając **użytkownikom końcowym** bezpieczeństwo używania takich baterii. Każda taka używana bateria powinna zostać oceniona pod względem stanu zdrowia i dostępnej pojemności, aby zapewnić zrównoważony charakter korzystania z niej w jakimkolwiek innym celu niż pierwotny. **Baterie, w przypadku których stwierdzono, że nadają się do wykorzystania w celu innym niż pierwotny, powinny w najlepszym przypadku być wykorzystane do innych celów. W celu zapewnienia jednolitych warunków wdrażania wymogów, które powinny spełniać zużyte baterie przemysłowe, zużyte baterie LMT lub zużyte baterie do pojazdów elektrycznych, aby przestały być odpadami,** należy powierzyć Komisji uprawnienia wykonawcze.

- (119) Producenci i dystrybutorzy powinni być aktywnie zaangażowani w dostarczanie użytkownikom końcowym informacji na temat obowiązkowej selektywnej zbiórki zużytych baterii i dostępności systemów zbierania. Powinni oni również informować użytkowników końcowych o ważnej roli, jaką odgrywają użytkownicy końcowi w zapewnianiu optymalnego pod względem środowiskowym gospodarowania zużytymi bateriami. Producenci i dystrybutorzy powinni wykorzystywać aktualną technologię informacyjną do celów przekazania informacji wszystkim *użytkownikom końcowym*, a także do celów sprawozdawczości dotyczącej baterii. Informacje te należy przekazywać albo za pomocą klasycznych sposobów, takich jak reklamy zewnętrzne, plakaty, kampanie w mediach społecznościowych, albo za pomocą bardziej innowacyjnych sposobów, takich jak elektroniczny dostęp do stron internetowych przez kody QR umieszczone na bateriach. ***Takie informacje powinny być dostępne dla osób z niepełnosprawnościami zgodnie z dyrektywą (UE) 2019/882.***
- (120) Aby umożliwić weryfikację wypełnienia obowiązków dotyczących zbierania i przetwarzania zużytych baterii, a także skuteczność tych obowiązków, operatorzy muszą przedstawiać właściwym organom sprawozdania. Producenci baterii oraz inne zbierające zużyte baterie podmioty gospodarujące odpadami powinni w stosownych przypadkach składać za każdy rok kalendarzowy sprawozdanie obejmujące dane na temat sprzedanych baterii oraz na temat zebranych zużytych baterii. W przypadku przetwarzania, należy nałożyć obowiązki sprawozdawcze odpowiednio na podmioty gospodarujące odpadami i na podmioty zajmujące się recyklingiem.

- (121) Za każdy rok kalendarzowy państwa członkowskie powinny przedstawić Komisji informacje na temat ilości dostarczonych baterii na terytorium danego państwa oraz na temat ilości zebranych zużytych baterii w podziale na *kategorie* i skład chemiczny. Dane dotyczące zużytych baterii przenośnych, i zużytych baterii LMT należy przekazywać osobno, mając na uwadze konieczność gromadzenia danych w celu umożliwienia dostosowania odnośnego docelowego poziomu zbierania, z uwzględnieniem udziału takich baterii w rynku, a także ich szczególnego przeznaczenia oraz cech. Takie informacje należy przekazywać drogą elektroniczną oraz należy do nich dołączyć sprawozdanie z kontroli jakości. W celu zapewnienia jednolitych warunków przekazywania Komisji sprawozdań na temat tych danych i informacji, a także w odniesieniu do metod weryfikacji, należy powierzyć Komisji uprawnienia wykonawcze.
- (122) Za każdy rok kalendarzowy państwa członkowskie powinny przedstawić Komisji  sprawozdanie dotyczące osiągniętych poziomów wydajności recyklingu oraz odzysku materiałów z uwzględnieniem wszystkich poszczególnych kroków procesu recyklingu i frakcji wyjściowych.

- (123) Aby poprawić przejrzystość w całym łańcuchu dostaw i wartości dla wszystkich zainteresowanych stron, konieczne jest zapewnienie ***paszportu baterii***, który pozwoli na maksymalizację wymiany informacji, umożliwi śledzenie i identyfikowanie baterii, przekazywanie informacji na temat intensywności emisji dwutlenku węgla w procesie produkcji, a także na temat pochodzenia wykorzystywanych materiałów ***oraz tego, czy stosuje się materiały odnawialne, takie jak materiał produkowany z ligniny zastępujący grafit***, na temat składu baterii, w tym surowców i niebezpiecznych chemikaliów, na temat operacji i możliwości naprawy, wykorzystania do innych celów i demontażu, jak również na temat procesów przetwarzania, recyklingu i odzyskiwania, którym mogą zostać poddane baterie po ich wycofaniu z użytku. ***Paszport baterii*** powinien ***zapewniać ogółowi społeczeństwa informacje na temat baterii wprowadzanych do obrotu i obowiązujących wymogów w zakresie zrównoważonego rozwoju. Powinien on dostarczać podmiotom gospodarczym zajmującym się regeneracją, podmiotom zajmującym się powtórным wykorzystaniem i podmiotom zajmującym się recyklingiem aktualne informacje na temat postępowania z bateriami oraz konkretnym podmiotom – dostosowane do potrzeb informacje, takie jak informacje na temat stanu zdrowia baterii. Paszport baterii powinien umożliwiać wspieranie organów nadzoru rynku w wykonywaniu ich zadań wynikających z niniejszego rozporządzenia, ale nie powinien zastępować ani zmieniać obowiązków organów nadzoru rynku, które zgodnie z rozporządzeniem (UE) 2019/1020 powinny sprawdzać informacje zawarte w paszportach baterii.***

(124) *Do wiadomości publicznej nie powinny być podawane niektóre informacje w paszporcie baterii, takie jak dotyczące szczególnie chronionych informacji handlowych, do których powinna mieć dostęp jedynie ograniczona liczba osób mających uzasadniony interes. Dotyczy to informacji na temat demontażu, w tym bezpieczeństwa, oraz szczegółowych informacji dotyczących składu baterii, które mają zasadnicze znaczenie dla podmiotów zajmujących się naprawą, regeneracją, powtórным wykorzystaniem i podmiotów zajmujących się recyklingiem. Ma ono również zastosowanie do dotyczących poszczególnych baterii informacji niezbędnych dla osób, które nabyły baterię, lub dla stron działających w ich imieniu w celu udostępnienia baterii niezależnym agregatorom energii lub uczestnikom rynku energii, oceny jej wartości końcowej lub pozostałego okresu użytkowania baterii oraz ułatwienia przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów, wykorzystania do innych celów lub regeneracji baterii. Wyniki sprawozdań z badań powinny być dostępne wyłącznie jednostkom notyfikowanym, organom nadzoru rynku i Komisji.*

- (125) Paszport baterii powinien **umożliwiać** podmiotom gospodarczym gromadzenie i ponowne użycie w bardziej wydajny sposób informacji oraz danych na temat poszczególnych baterii wprowadzanych do obrotu, a także podejmowanie bardziej świadomych decyzji co do planowanych działań. ***Po wprowadzeniu baterii do obrotu aktualizacja informacji w paszporcie może być w niektórych przypadkach łatwiejsza w przypadku innej osoby prawnej, takiej jak wytwórca pojazdu. Podmiot gospodarczy wprowadzający baterię do obrotu powinien zatem mieć możliwość udzielenia każdemu innemu podmiotowi pisemnego upoważnienia do działania w jego imieniu. Odpowiedzialność za zgodność z przepisami dotyczącymi paszportu baterii powinna spoczywać na podmiocie gospodarczym, który wprowadza baterię do obrotu.*** W celu zapewnienia jednolitych warunków wdrażania paszportu baterii należy powierzyć Komisji uprawnienia wykonawcze.

(126) *Aby paszport baterii był elastyczny, zdolny do reagowania na zmiany i dostosowywał się do potrzeb rynku oraz zmieniał się pod wpływem modeli biznesowych, sytuacji na rynku i innowacji, powinien opierać się na zdecentralizowanym systemie danych, tworzonym i prowadzonym przez podmioty gospodarcze. Aby zapewnić skuteczne wprowadzenie paszportu baterii, projekt techniczny, wymogi dotyczące danych oraz funkcjonowanie paszportu baterii powinny być zgodne z zestawem zasadniczych wymogów technicznych. Takie wymogi należy opracowywać równolegle z wymogami dotyczącymi cyfrowych paszportów produktów na mocy innych przepisów Unii dotyczących ekoprojektu dla zrównoważonych produktów. Należy ustanowić specyfikacje techniczne, w odniesieniu do których należy rozważyć opracowane przez Komisję zasady instrumentu „Łącząc Europę” dla sieci eDelivery, aby zapewnić skuteczne wdrożenie tych zasadniczych wymogów w formie normy zharmonizowanej, do której odniesienie zostało opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, albo, jako opcja rezerwowa, w formie wspólnych specyfikacji przyjętych przez Komisję. Projekt techniczny powinien zapewniać, że paszport baterii będzie przechowywał dane w bezpieczny sposób, z poszanowaniem zasad prywatności.*

- (127) W rozporządzeniu (UE) 2019/1020 **ustanowiono ogólne** zasady dotyczące nadzoru rynku i kontroli produktów **wprowadzanych do obrotu w Unii lub** wprowadzanych na rynek Unii z **państw trzecich**. W celu zapewnienia, aby **baterie** korzystające ze swobodnego przepływu towarów spełniały wymogi zapewniające wysoki poziom ochrony interesów publicznych, takich jak zdrowie ludzkie, bezpieczeństwo osób, ochrona mienia i środowiska, **oraz w celu zapewnienia pełnej wykonalności obowiązków, w szczególności związanych z polityką należytej staranności w odniesieniu do baterii na podstawie niniejszego rozporządzenia**, rozporządzenie (UE) 2019/1020 powinno mieć również zastosowanie do baterii **i podmiotów gospodarczych objętych** niniejszym rozporządzeniem. Dlatego należy odpowiednio zmienić **załącznik I do** rozporządzenia (UE) 2019/1020.

(128) Rozporządzenie (UE) 2019/1020 zobowiązuje organy nadzoru rynku do przeprowadzania odpowiednich kontroli właściwości produktów w odpowiedniej skali. Powierza ono Komisji uprawnienia do przyjęcia aktów wykonawczych określających jednolite warunki kontroli, kryteria ustalania częstotliwości kontroli i liczby kontrolowanych próbek w odniesieniu do niektórych produktów lub kategorii produktów. To powierzenie uprawnień ma również zastosowanie do baterii objętych niniejszym rozporządzeniem, w przypadku gdy spełnione są warunki określone w rozporządzeniu (UE) 2019/1020.

(129) *Rozporządzeniem (UE) 2019/1020 wprowadzono nowe instrumenty mające na celu poprawę zgodności z przepisami i nadzoru rynku, które są również istotne dla baterii. Zgodnie z tym rozporządzeniem Komisja może wyznaczyć publiczną jednostkę badawczą państwa członkowskiego jako unijną jednostkę badawczą w odniesieniu do określonych kategorii produktów lub w odniesieniu do określonych rodzajów ryzyka związanego z daną kategorią produktów. Komisja ma uwzględnić baterie objęte niniejszym rozporządzeniem w swoim kolejnym zaproszeniu do wyrażenia zainteresowania w celu wyznaczenia unijnych obiektów badawczych zgodnie z rozporządzeniem wykonawczym Komisji (UE) 2022/1267⁴¹. Rozporządzenie (UE) 2019/1020 stanowi również, że organy nadzoru rynku mogą prowadzić wspólne działania z organizacjami reprezentującymi podmioty gospodarcze lub użytkowników końcowych w celu promowania zgodności, identyfikowania niezgodności, podnoszenia świadomości i zapewniania wytycznych w odniesieniu do konkretnych kategorii produktów. Możliwość tę należy przewidzieć również w odniesieniu do wymogów niniejszego rozporządzenia. W tym kontekście państwa członkowskie lub organy nadzoru rynku mogą rozważyć utworzenie centrów kompetencji w zakresie baterii.*

⁴¹ Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/1267 z dnia 20 lipca 2022 r. określające procedury wyznaczania unijnych jednostek badawczych do celów nadzoru rynku i weryfikacji zgodności produktów zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/1020 (Dz.U. L 192 z 21.7.2022, s. 21).

- (130) Baterie należy wprowadzać do obrotu tylko wówczas, gdy – przechowywane i używane zgodnie z przeznaczeniem lub w dających się rozsądnie przewidzieć warunkach użytkowania, czyli wtedy, gdy takie użytkowanie mogłoby wynikać ze zgodnego z prawem i łatwo przewidywalnego zachowania ludzkiego – nie stwarzają one ryzyka dla zdrowia ludzkiego, bezpieczeństwa osób, mienia lub środowiska.
- (131) Powinna istnieć procedura, w ramach której zainteresowane strony są informowane o środkach, które będą wdrażane w odniesieniu do baterii stwarzających ryzyko dla zdrowia ludzkiego, bezpieczeństwa osób, mienia lub środowiska. Procedura ta powinna również umożliwiać organom nadzoru rynku w państwach członkowskich podejmowanie – we współpracy z zainteresowanymi podmiotami gospodarczymi – działań na wczesnym etapie w odniesieniu do takich baterii. W celu zapewnienia jednolitych warunków wykonywania niniejszego rozporządzenia należy powierzyć Komisji uprawnienia wykonawcze w celu określenia, czy krajowe środki w odniesieniu do baterii niespełniających wymogów są uzasadnione.

- (132) Organy nadzoru rynku powinny mieć prawo wymagać od podmiotu gospodarczego podjęcia działań naprawczych, jeżeli ustalą, że albo bateria nie spełnia wymogów niniejszego rozporządzenia, albo podmiot gospodarczy naruszył przepisy dotyczące wprowadzania do obrotu lub udostępniania na rynku baterii albo przepisy dotyczące zrównoważonego charakteru, bezpieczeństwa, **etykietowania i informacji** lub należytej staranności w łańcuchu dostaw.
- (133) Sektor zamówień publicznych odgrywa ważną rolę w ograniczaniu wpływu na środowisko działalności człowieka oraz stymulowaniu transformacji rynku w kierunku bardziej zrównoważonych produktów. Instytucje zamawiające zdefiniowane w dyrektywach Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/24/UE⁴² i 2014/25/UE⁴³, a także podmioty zamawiające zdefiniowane w dyrektywie 2014/25/UE powinny ponosić odpowiedzialność za wpływ na środowisko związany z zakupem baterii lub produktów zawierających baterie **i zapewniać faktyczne przestrzeganie przez podmioty gospodarcze wymogów społecznych i środowiskowych**, aby propagować i stymulować rynek czystej i energooszczędnej mobilności oraz magazynowania energii, a tym samym **przyczyniać się** do osiągnięcia celów unijnych polityk dotyczących środowiska, klimatu i energii.

⁴² Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/24/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie zamówień publicznych, uchylająca dyrektywę 2004/18/WE (Dz.U. L 94 z 28.3.2014, s. 65).

⁴³ Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/25/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie udzielania zamówień przez podmioty działające w sektorach gospodarki wodnej, energetyki, transportu i usług pocztowych, uchylająca dyrektywę 2004/17/WE (Dz.U. L 94 z 28.3.2014, s. 243).

- (134) Podczas przyjmowania aktów delegowanych na podstawie niniejszego rozporządzenia szczególnie ważne jest, by podczas swoich prac przygotowawczych Komisja prowadziła odpowiednie konsultacje, w tym konsultacje na poziomie ekspertów, oraz by konsultacje te były prowadzone zgodnie z zasadami ustanowionymi w Porozumieniu międzyinstytucjonalnym z dnia 13 kwietnia 2016 r. w sprawie lepszego stanowienia prawa⁴⁴. W szczególności, aby zapewnić Parlamentowi Europejskiemu i Radzie udział na równych zasadach w przygotowaniu aktów delegowanych, instytucje te otrzymują wszelkie dokumenty w tym samym czasie co eksperci państw członkowskich, a eksperci tych instytucji mogą systematycznie brać udział w posiedzeniach grup eksperckich Komisji zajmujących się przygotowaniem aktów delegowanych.

⁴⁴ Dz.U. L 123 z 12.5.2016, s. 1.

- (135) Uprawnienia wykonawcze, które zostają powierzone Komisji w niniejszym rozporządzeniu powinny być wykonywane zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 182/2011⁴⁵.
- (136) W przypadku przyjmowania aktów wykonawczych w sytuacjach, w których Komisja stwierdzi, że jednostka notyfikowana nie spełnia wymagań notyfikacji, należy stosować procedurę doradczą, aby zwrócić się do organu notyfikującego o podjęcie koniecznych działań naprawczych, włącznie z wycofaniem notyfikacji, jeżeli zachodzi taka potrzeba.

⁴⁵ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 182/2011 z dnia 16 lutego 2011 r. ustanawiające przepisy i zasady ogólne dotyczące trybu kontroli przez państwa członkowskie wykonywania uprawnień wykonawczych przez Komisję (Dz.U. L 55 z 28.2.2011, s. 13).

- (137) Komisja powinna przyjmować mające natychmiastowe zastosowanie akty wykonawcze określające, czy dany środek krajowy przyjęty w odniesieniu do baterii zgodnej z wymogami, która stwarza ryzyko, jest uzasadniony, gdy w należycie uzasadnionych przypadkach wymagają tego szczególnie pilne potrzeby związane z ochroną zdrowia ludzkiego lub bezpieczeństwa osób, ochroną mienia lub środowiska.
- (138) Państwa członkowskie powinny ustanowić przepisy dotyczące kar mających zastosowanie w przypadku naruszenia niniejszego rozporządzenia i zapewnić wdrożenie tych przepisów. Przewidziane kary powinny być skuteczne, proporcjonalne i odstraszające. ***Przy nakładaniu kar ważne jest, by zwrócić należytą uwagę na charakter, wagę, zakres, umyślny charakter i powtarzalność naruszenia oraz poziom współpracy z właściwym organem wykazany przez osobę fizyczną lub prawną uznaną za odpowiedzialną. Nakładanie kar musi być zgodne z prawem Unii i prawem krajowym, w tym z mającymi zastosowanie gwarancjami proceduralnymi oraz z zasadami Karty praw podstawowych Unii Europejskiej.***

- (139) Z uwagi na konieczność zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska, a także konieczność uwzględnienia zmian opartych na faktach naukowych Komisja powinna przedstawić Parlamentowi Europejskiemu i Radzie sprawozdanie dotyczące stosowania niniejszego rozporządzenia oraz jego wpływu na środowisko i funkcjonowanie rynku wewnętrznego. W sprawozdaniu tym Komisja powinna uwzględnić ocenę przepisów dotyczących zrównoważonego charakteru, bezpieczeństwa, etykietowania oraz kryteriów dotyczących informacji, a także środków w zakresie gospodarowania zużytymi bateriami oraz wymogów dotyczących należytej staranności w łańcuchu dostaw. W stosownych przypadkach do sprawozdania należy dołączyć wniosek dotyczący zmiany odpowiednich przepisów niniejszego rozporządzenia.
- (140) Podmiotom gospodarczym należy zapewnić wystarczającą ilość czasu na wypełnienie ich obowiązków na podstawie niniejszego rozporządzenia, a państwom członkowskim – na ustanowienie infrastruktury administracyjnej niezbędnej do jego stosowania. Datę rozpoczęcia stosowania niniejszego rozporządzenia należy zatem przesunąć do czasu, kiedy te przygotowania będą mogły zostać zakończone w rozsądnym terminie.

- (141) W celu umożliwienia państwom członkowskim dostosowania rejestru producentów ustanowionego na mocy dyrektywy 2006/66/WE oraz zastosowania niezbędnych środków administracyjnych dotyczących organizacji procedur udzielania zezwoleń przez właściwe organy, przy jednoczesnym zachowaniu ciągłości dla podmiotów gospodarczych, dyrektywę 2006/66/WE należy uchylić ... [**24 miesiące po wejściu w życie niniejszego rozporządzenia**]. Wynikające z tej dyrektywy obowiązki dotyczące monitorowania i sprawozdawczości w zakresie poziomu zbierania baterii przenośnych **powinny pozostać w mocy do dnia 31 grudnia 2023 r.**, a **powiązane obowiązki w zakresie przekazywania danych Komisji powinny pozostać w mocy do dnia 30 czerwca 2025 r.**, **wynikające z tej dyrektywy obowiązki dotyczące monitorowania i sprawozdawczości** w zakresie poziomów wydajności recyklingu w procesach recyklingu **powinny pozostać w mocy do dnia 31 grudnia 2025 r.**, a powiązane obowiązki w zakresie przekazywania danych Komisji **powinny pozostać w mocy do dnia 30 czerwca 2027 r.**, aby zapewnić ciągłość do czasu przyjęcia przez Komisję na mocy niniejszego rozporządzenia nowych zasad obliczania i formatów sprawozdań.

(142) *Ważne jest, by przy wdrażaniu niniejszego rozporządzenia uwzględniano skutki środowiskowe, społeczne i gospodarcze. Ponadto w celu zapewnienia równych warunków działania ważne jest, aby przy wdrażaniu niniejszego rozporządzenia w równym stopniu uwzględniano wszystkie odpowiednie dostępne technologie, pod warunkiem że technologie te umożliwiają zachowanie pełnej zgodności baterii z wszelkimi odpowiednimi wymogami określonymi w niniejszym rozporządzeniu. Poza tym nie należy nakładać nadmiernych obciążeń administracyjnych na podmioty gospodarcze, w szczególności na małe i średnie przedsiębiorstwa (MŚP).*

- (143) Ponieważ cele niniejszego rozporządzenia, a mianowicie przyczynienie się do funkcjonowania rynku wewnętrznego i zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu baterii i zużytych baterii oraz ograniczanie go, by zapewnić wysoki poziom ochrony zdrowia ludzkiego, bezpieczeństwa osób, mienia i środowiska, nie mogą zostać osiągnięte w sposób wystarczający przez państwa członkowskie, natomiast ze względu na potrzebę harmonizacji możliwe jest lepsze ich osiągnięcie na poziomie Unii, Unia może podjąć działania zgodnie z zasadą pomocniczości określoną w art. 5 Traktatu o Unii Europejskiej. Zgodnie z zasadą proporcjonalności określoną w tym artykule niniejsze rozporządzenie nie wykracza poza to, co jest konieczne do osiągnięcia tych celów,

PRZYJMUJĄ NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

Rozdział I
Przepisy ogólne

Artykuł 1
Przedmiot i zakres stosowania

1. W niniejszym rozporządzeniu ustanawia się wymogi w zakresie zrównoważonego rozwoju, bezpieczeństwa, etykietowania i oznaczania oraz wymogi informacyjne, których spełnienie umożliwia wprowadzenie do obrotu lub oddanie do użytku baterii na obszarze Unii. Ustanawia się w nim również *minimalne* wymogi w zakresie *rozszerzonej odpowiedzialności producenta, zbierania i przetwarzania* zużytych baterii *oraz w zakresie sprawozdawczości*.
2. Niniejsze rozporządzenie nakłada obowiązki w zakresie należytej staranności na podmioty gospodarcze wprowadzające baterie do obrotu lub oddające je do użytku. Ustanawia się w nim również wymogi w zakresie zielonych zamówień publicznych dotyczące zamówień na baterie lub na produkty z wbudowanymi bateriami.

3. Niniejsze rozporządzenie ma zastosowanie do wszystkich **kategorii** baterii, niezależnie od ich kształtu, objętości, masy, projektu, składu materiałowego, **składu chemicznego**, użycia lub przeznaczenia, a mianowicie do baterii przenośnych, **baterii rozruchowych, oświetleniowych, zapłonowych (SLI), baterii do lekkich środków transportu** (baterii LMT), baterii do pojazdów elektrycznych i baterii przemysłowych. Ma ono również zastosowanie do baterii, które są wbudowane do innych produktów lub do nich dodane lub które są specjalnie **zaprojektowane w sposób, aby mogły być wbudowane do innych produktów lub do nich dodane**.

Do celów rozdziału II, w przypadku gdy można uznać, że wprowadzane do obrotu baterie mogą należeć do więcej niż jednej kategorii, uznaje się, że należą do kategorii, do której mają zastosowanie najbardziej rygorystyczne wymogi.

4. W przypadkach gdy ogniwa baterii lub moduły baterii są udostępniane na rynku do użytku końcowego bez dalszego wbudowania lub montażu w większych zestawach baterii lub bateriach, uznaje się je za wprowadzone do obrotu jako baterie do celów niniejszego rozporządzenia i zastosowanie mają wymogi dla najbardziej podobnej kategorii baterii. W przypadkach gdy można uznać, że takie ogniwa baterii lub moduły baterii należą do więcej niż jednej kategorii baterii, uznaje się, że należą do kategorii, do której mają zastosowanie najbardziej rygorystyczne wymogi.

5. Niniejsze rozporządzenie nie ma zastosowania do baterii wbudowanych do lub specjalnie zaprojektowanych w celu wbudowania do:
- a) sprzętu związanego z ochroną podstawowych interesów bezpieczeństwa państw członkowskich, broni, amunicji i materiału wojennego, z wyjątkiem produktów, które nie są przeznaczone specjalnie do celów wojskowych; oraz
 - b) sprzętu zaprojektowanego do wysłania w przestrzeń kosmiczną.
6. Rozdziały III i VIII niniejszego rozporządzenia nie mają zastosowania do sprzętu specjalnie zaprojektowanego do celów bezpieczeństwa obiektów jądrowych, zgodnie z definicją w art. 3 dyrektywy Rady 2009/71/Euratom⁴⁶.

⁴⁶ *Dyrektywa Rady 2009/71/Euratom z dnia 25 czerwca 2009 r. ustanawiająca wspólnotowe ramy bezpieczeństwa jądrowego obiektów jądrowych (Dz.U. L 172 z 2.7.2009, s. 18).*

Artykuł 2

Cele

Niniejsze rozporządzenie ma na celu przyczyniać się do wydajnego funkcjonowania rynku wewnętrznego, a jednocześnie zapobiegać szkodliwemu oddziaływaniu baterii na środowisko i je ograniczać oraz chronić środowisko i zdrowie ludzkie poprzez zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu, jakie wiąże się z wytwarzaniem zużytych baterii i gospodarowaniem nimi, i ograniczanie tego oddziaływania.

Artykuł 3

Definicje

1. Do celów niniejszego rozporządzenia stosuje się następujące definicje:
 - 1) „bateria” oznacza każdy **wyrób dostarczający** energię elektryczną wytwarzaną przez bezpośrednie przetwarzanie energii chemicznej, **wyposażony w magazyn wewnętrzny lub zewnętrzny** i składający się z jednego lub kilku ogniw, **modułów** lub **zestawów** baterii nadających lub nienadających się do powtórnego naładowania, i obejmuje baterię, **która została przygotowana do ponownego użycia, przygotowana do wykorzystania do innych celów, poddana wykorzystaniu do innych celów lub poddana regeneracji**;
 - 2) „zestaw baterii” oznacza każdy zespół ogniw lub modułów baterii połączonych ze sobą lub otoczonych osłoną zewnętrzną, tak aby tworzyły kompletną całość, która nie jest przeznaczona do dzielenia na części ani otwierania przez użytkownika końcowego;

- 3) **„moduł baterii” oznacza każdy zespół ogniw baterii połączonych ze sobą lub otoczonych osłoną zewnętrzną w celu ochrony ogniw przed oddziaływaniem zewnętrznym, który jest przeznaczony do stosowania osobno lub w połączeniu z innymi modułami;**
- 4) „ogniwo baterii” oznacza podstawową jednostkę funkcjonalną w baterii składającą się z elektrod, elektrolitów, pojemnika, styków i – w stosownych przypadkach – separatorów oraz zawierającą materiały czynne, których reakcje generują energię elektryczną;
- 5) „materiał czynny” oznacza materiał, który wchodzi w reakcje chemiczne, produkując energię elektryczną, podczas gdy ogniwo baterii ulega rozładowaniu, **lub magazynując energię elektryczną, podczas gdy bateria jest ładowana;**
- 6) „bateria nienadająca się do powtórnego naładowania” oznacza baterię, która nie została zaprojektowana do ponownego ładowania prądem elektrycznym;
- 7) „bateria nadająca się do powtórnego naładowania” oznacza baterię, która została zaprojektowana do ponownego ładowania prądem elektrycznym;

- 8) „bateria z magazynem zewnętrznym” oznacza baterię, która została specjalnie zaprojektowana w sposób przewidujący magazynowanie jej energii wyłącznie w jednym dołączonym do niej wyrobie zewnętrznym lub ich większej liczbie ■ ;
- 9) „bateria przenośna” oznacza baterię, która jest szczelnie zamknięta, waży 5 kg lub mniej, nie jest zaprojektowana *specjalnie* do *użytku* przemysłowego i nie jest ani baterią do pojazdów elektrycznych, *ani baterią LMT, ani baterią SLI*;

- 10) „bateria przenośna ogólnego stosowania” oznacza baterię przenośną **nadającą** lub nienadającą **się do powtórnego naładowania**, która została **specjalnie zaprojektowana jako interoperacyjna i która ma jeden z** następujących wspólnych formatów: 4,5 wolta (3R12), **ogniwo guzikowe**, D, C, AA, AAA, AAAA, A23, 9 woltów (PP3);
- 11) „bateria do lekkich środków transportu” lub „bateria LMT” oznacza baterię, która jest szczelnie zamknięta, waży 25 kg lub mniej i jest specjalnie zaprojektowana do zapewniania energii elektrycznej dla trakcji w pojazdach kołowych, które mogą być napędzane samym silnikiem elektrycznym lub poprzez połączenie silnika i siły człowieka, w tym w pojazdach mających homologację typu w kategorii L w rozumieniu rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 168/2013 oraz która nie jest baterią do pojazdów elektrycznych,⁴⁷;

⁴⁷ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 168/2013 z dnia 15 stycznia 2013 r. w sprawie homologacji i nadzoru rynku pojazdów dwu- lub trzykołowych oraz czterokołowców (Dz.U. L 60 z 2.3.2013, s. 52).

- 12) „bateria rozruchowa, oświetleniowa i zapłonowa” lub „bateria **SLI**” oznacza baterię, która została specjalnie *zaprojektowana w celu dostarczania energii elektrycznej* do rozruchu, oświetlenia lub zapłonu *i która może być stosowana również pomocniczo lub rezerwowo w pojazdach, innych środkach transportu lub w maszynach*;
- 13) „bateria przemysłowa” oznacza każdą baterię, która została specjalnie zaprojektowana do celów przemysłowych, przeznaczona do celów przemysłowych po tym, jak została przygotowana do wykorzystania do innych celów lub wykorzystana do innych celów, lub każdą inną baterię, która waży powyżej 5 kg i nie jest baterią do pojazdów elektrycznych, baterią LMT ani baterią SLI;

- 14) „bateria do pojazdów elektrycznych” oznacza baterię specjalnie zaprojektowaną w celu dostarczania energii elektrycznej do trakcji w pojazdach hybrydowych lub elektrycznych kategorii L, jak przewidziano w rozporządzeniu (UE) nr 168/2013, która waży powyżej 25 kg, lub baterię zaprojektowaną specjalnie w celu dostarczania energii elektrycznej do trakcji w pojazdach hybrydowych lub elektrycznych kategorii M, N lub O, jak przewidziano w rozporządzeniu (UE) 2018/858;
- 15) „stacjonarny system magazynowania energii” oznacza  baterię przemysłową z magazynem wewnętrznym zaprojektowaną specjalnie do magazynowania energii elektrycznej z *sieci* oraz przekazywania energii elektrycznej do sieci **lub magazynowania energii elektrycznej dla użytkowników końcowych i przekazywania im tej energii**, niezależnie od tego, gdzie i przez kogo bateria jest wykorzystywana;
- 16) „wprowadzenie do obrotu” oznacza udostępnienie baterii  na rynku unijnym **po raz pierwszy**;

- 17) „udostępnianie na rynku” oznacza dostarczanie baterii w celu ich dystrybucji lub wykorzystania na rynku *unijnym* w ramach działalności handlowej, za opłatą lub nieodpłatnie;
- 18) „oddanie do użytku” oznacza wykorzystanie baterii zgodnie z jej przeznaczeniem po raz pierwszy w Unii *bez uprzedniego wprowadzenia jej do obrotu*;
- 19) „model baterii” oznacza wersję baterii, której wszystkie egzemplarze mają takie same właściwości techniczne istotne ze względu na wymogi niniejszego rozporządzenia dotyczące zrównoważonego rozwoju, bezpieczeństwa, etykietowania, oznakowania oraz wymogi informacyjne, a także mają ten sam identyfikator modelu;

- 20) *„bateria stwarzająca ryzyko” oznacza baterię mogącą mieć szkodliwy wpływ na zdrowie ludzkie lub bezpieczeństwo osób, na mienie lub środowisko w stopniu wykraczającym poza wpływ uważany za uzasadniony i dopuszczalny w stosunku do przeznaczenia baterii lub w zwykłych lub dających się racjonalnie przewidzieć warunkach używania tej baterii, w tym w okresie jej używania oraz, w stosownych przypadkach, zgodnie z wymogami dotyczącymi oddania jej do użytku, instalacji i konserwacji;*
- 21) „śląd węglowy” oznacza sumę emisji gazów cieplarnianych oraz usuwania gazów cieplarnianych w systemie produktowym wyrażoną jako ekwiwalenty dwutlenku węgla i opierającą się na badaniu śladu środowiskowego produktu wykorzystującym jedną kategorię wpływu zmiany klimatu;

- 22) „podmiot gospodarczy” oznacza wytwórcę, upoważnionego przedstawiciela, importera, dystrybutora lub dostawcę usług realizacji zamówień **lub każdą inną osobę fizyczną lub prawną** podlegającą obowiązkom związanym z wytwarzaniem baterii, **ich przygotowaniem do ponownego użycia, przygotowaniem do wykorzystania do innych celów, wykorzystaniem do innych celów lub poddaniem regeneracji**, udostępnianiem ich na rynku, wprowadzaniem do obrotu, **w tym wprowadzaniem ich do obrotu w internecie**, lub oddawaniem baterii do użytku zgodnie z **niniejszym** rozporządzeniem;
- 23) „niezależny operator” oznacza osobę fizyczną lub prawną ■ , która jest niezależna od wytwórcy i producenta oraz jest bezpośrednio lub pośrednio zaangażowana w naprawę baterii, ich konserwację lub wykorzystywanie do innych celów, a także podmioty gospodarujące odpadami, podmioty prowadzące naprawę produktów, wytwórców lub dystrybutorów sprzętu naprawczego, narzędzi naprawczych lub części zamiennych, a także podmioty publikujące informacje techniczne, operatorów oferujących prowadzenie kontroli i testów, operatorów oferujących szkolenia dla instalatorów, wytwórców i podmiotów prowadzących naprawę urządzeń do pojazdów zasilanych paliwem alternatywnym;

- 24) „kod QR” oznacza kod matrycowy w formacie nadającym się do odczytu maszynowego, który zawiera odnośnik do informacji, zgodnie z wymogami niniejszego rozporządzenia;
- 25) „system zarządzania baterią” oznacza wyrób elektroniczny, który kontroluje elektryczne i termiczne funkcje baterii lub zarządza nimi **w celu zapewnienia bezpieczeństwa, wydajności i całego okresu użytkowania baterii**, który zarządza danymi na temat parametrów służących określeniu stanu zdrowia baterii i przewidywanej żywotności określonych w załączniku VII i przechowuje te dane oraz który komunikuje się z pojazdem, **lekkim środkiem transportu** lub urządzeniem, do którego wbudowano baterię, **lub z publiczną lub prywatną infrastrukturą ładowania**;
- 26) „urządzenie” oznacza każdy sprzęt elektryczny lub elektroniczny zdefiniowany w art. 3 ust. 1 lit. a) dyrektywy 2012/19/UE, który jest w całości lub w części zasilany baterią lub jest przystosowany do tego rodzaju zasilania;

- 27) „poziom naładowania” oznacza dostępną **energię** w baterii wyrażoną jako procent pojemności znamionowej **zadeklarowanej przez wytwórcę**;
- 28) „stan zdrowia baterii” oznacza pomiar ogólnego stanu baterii nadającej się do powtórnego naładowania oraz jej zdolność do zapewnienia określonej wydajności w stosunku do stanu początkowego;
- 29) „przygotowanie do ponownego użycia” oznacza przygotowanie do ponownego użycia zdefiniowane w art. 3 pkt 16 dyrektywy 2008/98/WE;
- 30) „przygotowanie do wykorzystania do innych celów” oznacza każdą operację, w wyniku której zużytą baterię, lub jej części, przygotowuje się w taki sposób, by mogła zostać użyta do innego celu lub zastosowania niż te, do których została pierwotnie zaprojektowana;
- 31) „wykorzystanie do innych celów” oznacza każdą operację, w wyniku której bateria **niebędąca zużytą baterią** lub jej części są używane do innego celu lub zastosowania niż te, do których bateria ta została pierwotnie zaprojektowana;

- 32) *„poddanie regeneracji” oznacza każdą operację techniczną na używanej baterii obejmującą demontaż i ocenę wszystkich jej ogniw i modułów oraz użycie pewnej liczby ogniw i modułów baterii – nowych, używanych lub odzyskanych z odpadów – lub innych elementów baterii w celu przywrócenia tej baterii pojemności do poziomu co najmniej 90% pierwotnej pojemności znamionowej oraz – w przypadku gdy stan zdrowia wszystkich poszczególnych ogniw baterii nie różni się między sobą o więcej niż 3% – prowadzącą do wykorzystania tej baterii do tego samego celu lub zastosowania, do których dana bateria została pierwotnie zaprojektowana;*
- 33) „wytwórca” oznacza każdą osobę fizyczną lub prawną, która wytwarza baterię lub która zleca zaprojektowanie lub wytworzenie baterii i sprzedaje tę baterię pod własną nazwą lub własnym znakiem towarowym **lub oddaje do użytku do własnych celów**;
- 34) „specyfikacje techniczne” oznaczają dokument określający wymagania techniczne, jakie ma spełniać produkt, proces lub usługa;

- 35) „norma zharmonizowana” oznacza normę zdefiniowaną w art. 2 pkt 1 lit. c) rozporządzenia (UE) nr 1025/2012;
- 36) „oznakowanie CE” oznacza oznakowanie, za pomocą którego wytwórca wskazuje, że bateria spełnia mające zastosowanie wymogi ustanowione w unijnym prawodawstwie harmonizacyjnym przewidującym umieszczenie tego oznakowania;
- 37) „akredytacja” oznacza akredytację zdefiniowaną w art. 2 pkt 10 rozporządzenia (WE) nr 765/2008;
- 38) „krajowa jednostka akredytująca” **oznacza** krajową jednostkę akredytującą zdefiniowaną w art. 2 pkt 11 rozporządzenia (WE) nr 765/2008;
- 39) „ocena zgodności” oznacza proces wykazujący, czy zostały spełnione wymogi niniejszego rozporządzenia dotyczące zrównoważonego rozwoju, bezpieczeństwa, **etykietowania oraz należytej staranności lub wymogi informacyjne** ■ ;

- 40) „jednostka oceniająca zgodność” oznacza jednostkę, która wykonuje działania związane z oceną zgodności, w tym wzorcowanie, testowanie, certyfikację i kontrolę;
- 41) „jednostka notyfikowana” oznacza jednostkę oceniającą zgodność, którą notyfikowano zgodnie z *rozdziałem V*;
- 42) „należyta staranność *w zakresie baterii*” oznacza obowiązki podmiotu gospodarczego ■ dotyczące jego systemu zarządzania, zarządzania ryzykiem, weryfikacji zewnętrznych *i nadzoru* przez jednostki notyfikowane oraz ujawniania informacji, mające na celu identyfikowanie istniejących i potencjalnych zagrożeń *społecznych i środowiskowych* związanych z pozyskiwaniem i przetwarzaniem surowców *i surowców wtórnych* niezbędnych do wytwarzania baterii i z handlem nimi oraz *zapobieganie* takim zagrożeniom i ich eliminowanie; *oznacza to także obowiązki dostawców w łańcuchu i ich jednostek zależnych lub podwykonawców*;

- 43) „jednostka zależna” oznacza osobę prawną, za pośrednictwem której prowadzona jest działalność przedsiębiorstwa kontrolowanego w rozumieniu art. 2 ust. 1 lit. f) dyrektywy 2004/109/WE Parlamentu Europejskiego i Rady⁴⁸;
- 44) „spółka dominująca” oznacza spółkę, która kontroluje jedną lub większą liczbę jednostek zależnych;
- 45) „obszary dotknięte konfliktami i obszary wysokiego ryzyka” oznaczają obszary dotknięte konfliktami i obszary wysokiego ryzyka zdefiniowane w art. 2 lit. f) rozporządzenia (UE) 2017/821;
- 46) „umowy zawierane na odległość” oznaczają umowy zawierane na odległość zdefiniowane w art. 2 pkt 7 dyrektywy 2011/83/UE;
- 47) „producent” oznacza każdego wytwórcę, importera lub dystrybutora **lub inną osobę fizyczną lub prawną**, która niezależnie od stosowanej techniki sprzedaży, w tym za pomocą umów zawieranych na odległość, albo:
- a) ma siedzibę w jednym z państw członkowskich i wytwarza baterie – w tym baterie wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów – pod własną nazwą lub znakiem handlowym lub baterie takie są dla niej projektowane lub wytwarzane, a ona na terytorium tego państwa członkowskiego dostarcza je po raz pierwszy pod własną nazwą lub znakiem towarowym;

⁴⁸ **Dyrektywa 2004/109/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 r. w sprawie harmonizacji wymogów dotyczących przejrzystości informacji o emitentach, których papiery wartościowe dopuszczane są do obrotu na rynku regulowanym oraz zmieniająca dyrektywę 2001/34/WE (Dz. U. L 390 z 31.12.2004, s. 38).**

- b) *ma siedzibę w jednym z państw członkowskich i na terytorium tego państwa członkowskiego pod własną nazwą lub znakiem towarowym odsprzedaże wytworzone przez innych wytwórców baterie, na których nie pojawia się marka lub znak towarowy tych innych wytwórców, w tym baterie wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów;*
- c) ma siedzibę w jednym z państw członkowskich i po raz pierwszy dostarcza w tym państwie członkowskim – w ramach działalności zawodowej – baterie, w tym baterie wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów, pochodzące z innego państwa członkowskiego lub z państwa trzeciego; albo
- d) za pośrednictwem umów zawieranych na odległość sprzedaje w państwie członkowskim baterie, w tym baterie wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów, bezpośrednio użytkownikom końcowym niezależnie czy są oni prywatnymi gospodarstwami domowymi , oraz ma siedzibę w innym państwie członkowskim lub w państwie trzecim;

- 48) *„upoważniony przedstawiciel do celów rozszerzonej odpowiedzialności producenta” oznacza osobę fizyczną lub prawną mającą siedzibę w państwie członkowskim, w którym producent wprowadza baterie do obrotu, innym niż państwo członkowskie, w którym producent ma siedzibę; osobę tę wyznacza producent zgodnie z art. 8a ust. 5 akapit trzeci dyrektywy 2008/98/WE do celów wypełniania obowiązków danego producenta na podstawie rozdziału VIII niniejszego rozporządzenia;*
- 49) „organizacja odpowiedzialności producenta” oznacza podmiot prawny, który organizuje pod względem finansowym lub **finansowym i** operacyjnym wypełnianie obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta w imieniu kilku producentów;
- 50) „zużyta bateria” oznacza każdą baterię, która stanowi odpad zdefiniowany w art. 3 pkt 1 dyrektywy 2008/98/WE;
- 51) „odpady z wytwarzania baterii” oznaczają materiały lub przedmioty odrzucone podczas procesu wytwarzania baterii, które nie mogą być ponownie użyte jako integralna część w tym samym procesie i które muszą zostać poddane recyklingowi;

I

- 52) „substancja niebezpieczna” oznacza substancję *sklasyfikowaną jako stwarzającą zagrożenie* na podstawie art. 3 rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 ■ ;

■

- 53) „przetwarzanie” oznacza każdą czynność przeprowadzoną na zużytych bateriach po przekazaniu ich do zakładu w celu posortowania, *przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów, przygotowania do recyklingu lub* w celu recyklingu;

- 54) *„przygotowanie do recyklingu” oznacza przetwarzanie zużytych baterii przed jakimkolwiek procesem recyklingu, w tym między innymi magazynowanie, obsługę i demontaż zestawów baterii lub rozdzielanie frakcji, które nie są częścią samej baterii;*
- 55) „punkt dobrowolnego zbierania” oznacza wszelkie przedsiębiorstwa niekomercyjne, komercyjne lub inne przedsiębiorstwa gospodarcze lub jednostki publiczne, które z własnej inicjatywy – przed ich **przekazaniem producentom, organizacjom odpowiedzialności producenta lub** podmiotom gospodarującym odpadami do dalszego przetwarzania – angażują się w selektywną zbiórkę zużytych baterii przenośnych i zużytych baterii LMT, które zużyły same lub które zostały zużyte przez innych użytkowników końcowych;
- 56) „podmiot gospodarujący odpadami” oznacza każdą osobę fizyczną lub prawną zajmującą się zawodowo selektywną zbiórką  lub przetwarzaniem zużytych baterii;

- 57) „dopuszczony zakład” oznacza zakład, który jest dopuszczony, lub przedsiębiorstwo, które jest dopuszczane, zgodnie z dyrektywą 2008/98/WE, do prowadzenia przetwarzania ■ zużytych baterii;
- 58) „podmiot zajmujący się recyklingiem” oznacza każdą osobę fizyczną lub prawną ■, która prowadzi recykling ■ w dopuszczonym zakładzie;
- 59) „żywołność baterii” oznacza okres, który rozpoczyna się, gdy bateria zostaje *wytworzona*, i kończy się, gdy bateria staje się odpadem;

■

- 60) „wydajność recyklingu” oznacza stosunek, wyrażony w procentach, masy frakcji wyjściowych stanowiących produkt recyklingu do masy frakcji wejściowej zużytych baterii, w odniesieniu do procesu recyklingu;
- 61) „unijne prawodawstwo harmonizacyjne” oznacza każdy akt prawny Unii harmonizujący warunki obrotu produktami;
- 62) „organ krajowy” oznacza organ udzielający homologacji lub każdy inny organ zaangażowany w nadzór rynku określony ■ w państwie członkowskim w odniesieniu do baterii i odpowiedzialny za taki nadzór;
- 63) „upoważniony przedstawiciel” oznacza każdą osobę fizyczną lub prawną, która ma siedzibę w Unii i otrzymała od wytwórcy pisemne upoważnienie do występowania w jego imieniu w zakresie określonych zadań w odniesieniu do obowiązków wytwórcy wynikających z *rozdziałów IV i VI*;

- 64) „importer” oznacza dowolną osobę fizyczną lub prawną mającą siedzibę w Unii, która wprowadza **do obrotu** baterię pochodzącą z państwa trzeciego;
- 65) „dystrybutor” oznacza każdą osobę fizyczną lub prawną w łańcuchu dostaw, niebędącą wytwórcą ani importerem, która udostępnia baterie na rynku;
- 66) „niepowtarzalny identyfikator” oznacza niepowtarzalny ciąg znaków służący do identyfikacji baterii, który pozwala również uruchomić link internetowy do paszportu baterii;
- 67) „platforma internetowa” oznacza platformę internetową zdefiniowaną w art. 3 lit. i) rozporządzenia (UE) nr 2022/2065.
- 68) „uczestnik rynku” oznacza uczestnika rynku zdefiniowanego w art. 2 pkt 25 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/943⁴⁹.

I

2. Dodatkowo, oprócz definicji, o których mowa w ust. 1, zastosowanie mają następujące definicje:
- a) „odpadów”, „posiadacza odpadów”, „gospodarowania odpadami”, **„zapobiegania”**, „zbierania”, „selektywnej zbiórki”, **„systemu rozszerzonej odpowiedzialności producenta”**, **„ponownego użycia”**, i „recyklingu” ustanowione w art. 3 dyrektywy 2008/98/WE.

⁴⁹ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/943 z dnia 5 czerwca 2019 r. w sprawie rynku wewnętrznego energii elektrycznej (Dz.U. L 158 z 14.6.2019, s. 54).

- b) **■** „nadzoru rynku”, „organu nadzoru rynku”, „dostawcy usług realizacji zamówień”, „działania naprawczego”, „*użytkownika końcowego*”, „odzyskania produktu” i „wycofania z obrotu” **a także „ryzyka”** w odniesieniu do wymogów rozdziałów I, IV, VI, VII i IX oraz załączników V, VIII i XIII do niniejszego rozporządzenia, ustanowione w art. 3 rozporządzenia (UE) 2019/1020.
- c) „niezależnego agregatora”, i „*magazynowania energii*” ustanowione w art. 2 dyrektywy (UE) 2019/944.

Artykuł 4
Swobodny przepływ

1. Państwa członkowskie nie mogą – z powodów związanych ze zrównoważonym rozwojem, bezpieczeństwem, etykietowaniem i wymogami informacyjnymi dotyczącymi ■ baterii objętych niniejszym rozporządzeniem – zakazywać, ograniczać lub utrudniać udostępniania na rynku lub oddawania do użytku baterii zgodnych z niniejszym rozporządzeniem.
2. Państwa członkowskie nie uniemożliwiają prezentacji baterii, które nie spełniają wymogów niniejszego rozporządzenia, podczas targów, wystaw, pokazów lub podobnych wydarzeń, pod warunkiem że w sposób widoczny wyraźnie poinformowano, że baterie te nie spełniają wymogów niniejszego rozporządzenia oraz że ***nie mogą być udostępniane na rynku ani oddawane do użytku***, dopóki nie zostanie zapewniona ich zgodność z niniejszym rozporządzeniem. ***Podczas prezentacji takich baterii odpowiedni podmiot gospodarczy podejmuje stosowne środki w celu zapewnienia bezpieczeństwa osób.***

Artykuł 5

Wymogi w zakresie zrównoważonego rozwoju, bezpieczeństwa, etykietowania i wymogi informacyjne dotyczące baterii

1. Baterie wprowadza się do obrotu lub oddaje do użytku tylko wtedy, gdy spełniają one następujące wymogi:
 - a) wymogi w zakresie zrównoważonego rozwoju i bezpieczeństwa ustanowione w **art. 6–10 i art. 12; oraz**
 - b) wymogi w zakresie etykietowania i wymogi informacyjne ustanowione w rozdziale III.
2. Jeżeli chodzi o wszelkie aspekty nieobjęte rozdziałami II i III, baterie **wprowadzone do obrotu lub oddane do użytku zgodnie z ust. 1** nie mogą stanowić ryzyka dla zdrowia ludzkiego, bezpieczeństwa **osób**, mienia ani dla środowiska.



Rozdział II

Wymogi w zakresie zrównoważonego rozwoju i bezpieczeństwa

Artykuł 6

Ograniczenia dotyczące substancji ■

1. Oprócz ograniczeń określonych w załączniku XVII do rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 **oraz w art. 4 ust. 2 lit. a) dyrektywy 2000/53/WE** baterie nie mogą zawierać ■ substancji, w odniesieniu do których w załączniku I do niniejszego rozporządzenia określono ograniczenie, chyba że spełniają one warunki tego ograniczenia.
2. ***W przypadku gdy*** występuje niedopuszczalne ryzyko dla zdrowia ludzkiego lub dla środowiska wynikające z wykorzystania określonej substancji przy wytwarzaniu baterii lub z ***obecności*** określonej substancji ■ w bateriach, gdy są one wprowadzane do obrotu, lub wynikające na dalszych etapach ich cyklu życia, w tym ***podczas wykorzystywania*** zużytych ***baterii do innych celów lub ich przetwarzania, oraz jeżeli ryzyko to nie jest odpowiednio kontrolowane i*** musi zostać objęte działaniami ogólnounijnymi, Komisja przyjmuje akt delegowany zgodnie z art. 89 w celu zmiany ograniczeń określonych w załączniku I, zgodnie z procedurą ustanowioną w art. 86, 87 i 88.

■

3. Ograniczenia przyjmowane zgodnie z ust. 2 niniejszego artykułu nie mają zastosowania do wykorzystywania danej substancji w badaniach naukowych i rozwojowych zdefiniowanych w art. 3 pkt 23 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 i przeprowadzanych w odniesieniu do baterii.
4. W przypadku gdy ograniczenie przyjęte zgodnie z ust. 2 niniejszego artykułu nie ma zastosowania do działalności badawczo-rozwojowej ukierunkowanej na produkt i proces produkcji zdefiniowanej w art. 3 pkt 22 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006, zwolnienie to, jak również maksymalną ilość substancji objętej zwolnieniem, określa się w załączniku I do niniejszego rozporządzenia.
5. Do dnia 31 grudnia 2027 r. Komisja, wspomagana przez Europejską Agencję Chemikaliów ustanowioną na mocy rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 (zwaną dalej „Agencją”), przygotowuje sprawozdanie dotyczące substancji potencjalnie niebezpiecznych, a mianowicie substancji mających szkodliwy wpływ na zdrowie ludzkie lub środowisko lub utrudniających recykling bezpiecznych surowców wtórnych wysokiej jakości, obecnych w bateriach lub stosowanych przy ich wytwarzaniu. Komisja przedkłada Parlamentowi Europejskiemu i Radzie to sprawozdanie, w którym szczegółowo przedstawia swoje ustalenia, oraz rozważa odpowiednie środki następcze, w tym przyjęcie aktów delegowanych, o których mowa w ust. 2 niniejszego artykułu.

Artykuł 7

Ślad węglowy baterii do pojazdów elektrycznych, baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania i baterii **LMT**

1. W odniesieniu do baterii do pojazdów elektrycznych, baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania o  pojemności powyżej 2 kWh i baterii LMT wytwórca sporządza dla każdego modelu baterii na zakład produkcyjny deklarację dotyczącą śladu węglowego, zgodnie z aktem wykonawczym, o którym mowa w akapicie czwartym, zawierającą co najmniej następujące informacje:
 - a) informacje administracyjne dotyczące **wytwórcy**;
 - b) informacje na temat **modelu** baterii;
 - c) informacje dotyczące położenia geograficznego zakładu produkującego baterie;

- d) ślad węglowy baterii obliczony jako kg ekwiwalentu dwutlenku węgla w przeliczeniu na kWh całkowitej energii dostarczonej przez baterię w jej oczekiwanym całym okresie użytkowania;
- e) ślad węglowy baterii zróżnicowany według poszczególnych etapów cyklu życia, jak opisano w załączniku II pkt 4;
- f) numer identyfikacyjny deklaracji zgodności UE danej baterii;
- g) link internetowy dający dostęp do publicznej wersji badania, na podstawie którego podano *wartości* śladu węglowego, o których mowa w lit. d) i e).

Deklaracja dotycząca śladu węglowego  ma zastosowanie:

- a) w odniesieniu do baterii do pojazdów elektrycznych – od dnia ... [18 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 12 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego albo aktu wykonawczego, o których mowa w akapicie czwartym, odpowiednio, lit. a) i b), w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza;
- b) w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania z wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny – od dnia ... [30 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego albo aktu wykonawczego, o których mowa w akapicie czwartym, odpowiednio, lit. a) i b), w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza;

- c) *w odniesieniu do baterii LMT – od dnia ... [60 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego albo aktu wykonawczego, o których mowa w akapicie czwartym, odpowiednio, lit. a) i b), w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza;*
- d) *w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania wyposażonych w magazyn zewnętrzny – od dnia ... [84 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego albo aktu wykonawczego, o których mowa w akapicie czwartym, odpowiednio, lit. a) i b), w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza.*

Dopóki nie zostanie ona udostępniona za pośrednictwem kodu QR, o którym mowa w art. 13 ust. 6, deklaracja dotycząca śladu węglowego jest dołączana do baterii.

W odniesieniu do baterii do pojazdów elektrycznych – do dnia ... [6 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania z wyjątkiem baterii wyposażonych w magazyn zewnętrzny – do dnia ... [18 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], w odniesieniu do baterii LMT – do dnia ... [42 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] i w odniesieniu do baterii przemysłowych wyposażonych w magazyn zewnętrzny – do dnia ... [66 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] Komisja przyjmuje:

- a) akt delegowany zgodnie z art. 89 w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie metodyki **obliczania i weryfikowania** śladu węglowego baterii, o którym mowa w akapicie pierwszym lit. d), zgodnie z kluczowymi elementami określonymi w załączniku II;
- b) akt wykonawczy ustanawiający format deklaracji dotyczącej śladu węglowego, o której mowa w akapicie pierwszym. Ten akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

■

2. ■ **Baterie do pojazdów elektrycznych**, baterie przemysłowe nadające się do powtórnego naładowania o ■ pojemności powyżej 2 kWh **oraz baterie LMT** są opatrzone widoczną, wyraźnie czytelną i nieusuwalną etykietą wskazującą ślad węglowy **baterii, o którym mowa w ust. 1 akapit pierwszy lit. d), oraz stwierdzającą** klasę efektywności **pod względem śladu węglowego**, do której został przyporządkowany odpowiedni **model** baterii **na zakład produkcyjny**.

W przypadku baterii, o których mowa w akapicie pierwszym, w dokumentacji technicznej, o której mowa w załączniku VIII, wykazuje się, że zadeklarowany ślad węglowy i wynikająca z niego klasyfikacja do klasy efektywności pod względem śladu węglowego zostały obliczone zgodnie z metodyką określoną w **aktach** delegowanych przyjętych przez Komisję zgodnie z **ust. 1 akapit czwarty lit. a) i z akapitem czwartym lit. a)** niniejszego ustępu.

Wymogi dotyczące klasy efektywności pod względem śladu węglowego określone w akapicie pierwszym mają zastosowanie:

- a) w odniesieniu do baterii do pojazdów elektrycznych – od dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego albo aktu wykonawczego, o których mowa w akapicie czwartym, odpowiednio, lit. a) i b), w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza;
- b) w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania z wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny – od dnia ... [48 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego albo aktu wykonawczego, o których mowa w akapicie czwartym, odpowiednio, lit. a) i b), w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza;

- c) *w odniesieniu do baterii LMT – od dnia ... [78 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego albo aktu wykonawczego, o których mowa w akapicie czwartym, odpowiednio, lit. a) i b), w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza;*
- d) w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania wyposażonych w magazyn zewnętrzny – od dnia ... [102 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego albo aktu wykonawczego, o których mowa w akapicie czwartym, odpowiednio, lit. a) i b), w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza.

W odniesieniu do baterii do pojazdów elektrycznych – do dnia ... [18 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania z wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny – do dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], w odniesieniu do baterii LMT – do dnia ... [60 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] i w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania wyposażonych w magazyn zewnętrzny – do dnia ... [84 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] Komisja przyjmuje:

- a) akt delegowany zgodnie z art. 89 w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie klas efektywności pod względem śladu węglowego, o których mowa w akapicie pierwszym. Przy przygotowaniu tego aktu delegowanego Komisja bierze pod uwagę **warunki** określone w załączniku II **pkt 8**;
- b) akt wykonawczy ustanawiający formaty etykietowania, o których mowa w akapicie pierwszym, oraz format deklaracji dotyczącej klasy efektywności pod względem śladu węglowego, o której mowa w tym akapicie. Ten akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

Komisja, zgodnie z warunkami określonymi w załączniku II pkt 8, co trzy lata dokonuje przeglądu liczby klas wydajności i progów między nimi oraz, w stosownych przypadkach, przyjmuje zgodnie z art. 89 akty delegowane w celu zmiany liczby klas wydajności i progów między nimi, aby utrzymać ich reprezentatywność względem realiów rynkowych i przewidywanych zmian na rynku.

3. W przypadku baterii do pojazdów elektrycznych, baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania o pojemności powyżej 2 kWh oraz baterii LMT, w dokumentacji technicznej, o której mowa w załączniku VIII, wykazuje się, że deklarowana wartość śladu węglowego w całym cyklu życia odnośnego modelu baterii na dany zakład produkcyjny jest niższa od maksymalnego progu określonego w akcie delegowanym przyjętym zgodnie z akapitem trzecim.

Ten wymóg dotyczący maksymalnego progu śladu węglowego w całym cyklu życia, o którym mowa w akapicie pierwszym, ma zastosowanie:

- a) w odniesieniu do baterii do pojazdów elektrycznych – od dnia ... [54 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego, o którym mowa w akapicie trzecim, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza;
- b) w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania z wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny – od dnia ... [66 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego, o którym mowa w akapicie trzecim, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza;

c) w odniesieniu do baterii LMT – od dnia ... [96 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego, o którym mowa w akapicie trzecim, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza;

d) w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania wyposażonych w magazyn zewnętrzny – od dnia ... [120 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego, o których mowa w akapicie trzecim, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza.

W odniesieniu do baterii do pojazdów elektrycznych – do dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], w odniesieniu do baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania z wyjątkiem baterii wyposażonych w magazyn zewnętrzny – do dnia ... [54 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], w odniesieniu do baterii LMT – do dnia ... [78 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] i w odniesieniu do baterii przemysłowych wyposażonych w magazyn zewnętrzny – do dnia ... [102 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] Komisja przyjmie akt delegowany zgodnie z art. 89 w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez określenie maksymalnego progu śladu węglowego w całym cyklu życia, o którym mowa w akapicie pierwszym. Przy przygotowaniu tego aktu delegowanego Komisja bierze pod uwagę stosowne warunki określone w załączniku II pkt 9.

Wprowadzenie maksymalnego progu śladu węglowego w całym cyklu życia powoduje w razie potrzeby zmianę klasyfikacji, o której mowa w ust. 2, w klasach efektywności pod względem śladu węglowego.

4. *Do dnia 31 grudnia 2030 r. Komisja oceni wykonalność rozszerzenia wymogów określonych w niniejszym artykule na baterie przenośne oraz wymogu określonego w ust. 3 na baterie przemysłowe nadające się do powtórnego naładowania o pojemności 2 kWh lub mniejszej. W tym celu Komisja przedstawi Parlamentowi Europejskiemu i Radzie sprawozdanie oraz rozważy wprowadzenie stosownych środków, w tym przyjęcie wniosków ustawodawczych.*
5. Ust. 1, 2 i 3 nie mają zastosowania do baterii, która została przygotowana do ponownego użycia, przygotowana do wykorzystania do innych celów, wykorzystana do innych celów lub poddana regeneracji, jeżeli bateria ta została wprowadzona do obrotu lub oddana do użytku, zanim poddano ją takim operacjom.

Artykuł 8

Zawartość materiałów z recyklingu w bateriach przemysłowych, bateriach do pojazdów elektrycznych, bateriach LMT i bateriach **SLI**

1. Od dnia ... [60 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 24 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego, o którym mowa w akapicie trzecim, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza, do baterii przemysłowych o pojemności powyżej 2 kWh, z wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny, do baterii do pojazdów elektrycznych i baterii SLI, które w materiale czynnym zawierają kobalt, ołów, lit lub nikiel, dołączana jest  dokumentacja zawierająca informacje na temat procentowej zawartości kobaltu, litu lub niklu, obecnych w materiałach czynnych i odzyskanych z odpadów z wytwarzania baterii lub odpadów pokonsumenckich oraz procentowej zawartości ołowiu obecnego w baterii i odzyskanego z odpadów – dla każdego modelu baterii produkowanego w danym roku przez dany zakład produkcyjny.

Akapit pierwszy ma zastosowanie od dnia ... [120 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] do baterii LMT zawierających w materiale czynnym kobalt, ołów, lit lub nikiel.

Do dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] Komisja przyjmie akt delegowany zgodnie z art. 89 w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie dla baterii, o których mowa w akapicie pierwszym i drugim, metodyki obliczania i sprawdzania procentowej zawartości kobaltu, ■ litu lub niklu, obecnych w materiale czynnym i odzyskanych z odpadów z wytwarzania baterii lub odpadów pokonsumenckich oraz procentowej zawartości ołowiu obecnego w baterii i odzyskanego z odpadów, a także formatu dokumentacji.

2. Od dnia ... [96 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], w odniesieniu do baterii przemysłowych o pojemności powyżej 2 kWh, z wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny, do baterii do pojazdów elektrycznych oraz baterii SLI, które w materiale czynnym zawierają kobalt, ołów, lit lub nikiel, w dokumentacji technicznej, o której mowa w załączniku VIII, wykazuje się, że materiał czynny tych baterii ma następującą minimalną procentową zawartość – odpowiednio – kobaltu, litu lub niklu odzyskanych z odpadów z wytwarzania baterii lub z odpadów pokonsumenckich oraz minimalną procentową zawartość ołowiu obecnego w baterii oraz odzyskanego z odpadów dla każdego modelu baterii produkowanego w danym roku przez dany zakład produkcyjny:
- a) **16 %** kobaltu;
 - b) **85 %** ołowiu;
 - c) **6 %** litu;
 - d) **6 %** niklu.

3. Od dnia ... [156 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], w odniesieniu do baterii przemysłowych o pojemności powyżej 2 kWh, z wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny, do baterii do pojazdów elektrycznych, baterii LMT i baterii SLI, które w materiale czynnym zawierają kobalt, ołów, lit lub nikiel, w dokumentacji technicznej, o której mowa w załączniku VIII, wykazuje się, że materiał czynny tych baterii ma następującą minimalną procentową zawartość – odpowiednio – kobaltu, litu lub niklu odzyskanych z odpadów z wytwarzania baterii lub z odpadów pokonsumenckich oraz minimalną procentową zawartość ołowiu obecnego w baterii oraz odzyskanego z odpadów dla każdego modelu baterii produkowanego w danym roku przez dany zakład produkcyjny:
- a) **26 %** kobaltu;
 - b) **85 %** ołowiu;
 - c) **12 %** litu;
 - d) **15 %** niklu.

4. ***Ust. 1, 2 i 3 nie mają zastosowania do baterii, które zostały przygotowane do ponownego użycia, przygotowane do wykorzystania do innych celów, poddane wykorzystaniu do innych celów lub poddane regeneracji, jeżeli baterie te zostały wprowadzone do obrotu lub oddane do użytku, zanim poddano je takim operacjom.***

5. Po dacie wejścia w życie aktu delegowanego przyjętego na podstawie ust. 1 i nie później niż dnia 31 grudnia 2028 r. Komisja oceni, czy ze względu na istniejącą i prognozowaną na lata 2030 i 2035 dostępność kobaltu, ołowiu, litu lub niklu odzyskanych z odpadów lub ich brak, a także ze względu na postęp naukowo-techniczny należy zmienić poziomy docelowe ustanowione w ust. 2 i 3.

W przypadku gdy jest to uzasadnione i odpowiednie na podstawie oceny przeprowadzonej na mocy akapitu pierwszego lub ze względu na inne znaczące zmiany w technologiach dotyczących baterii wpływające na rodzaj odzyskiwanych materiałów, Komisja przyjmie do dnia ... [72 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] akt delegowany zgodnie z art. 89 w celu zmiany wartości docelowych ustanowionych w ust. 2 i 3.

6. *W przypadku gdy jest to uzasadnione i odpowiednie ze względu na zmiany na rynku dotyczące składników chemicznych baterii mające wpływ na rodzaj materiałów podlegających odzyskowi, Komisja jest uprawniona do przyjmowania aktów delegowanych zgodnie z art. 89 w celu zmiany niniejszego rozporządzenia poprzez dodanie w ust. 2 i 3 niniejszego artykułu materiałów innych niż kobalt, ołów, lit i nikiel, z podaniem dla każdego materiału odrębnych minimalnych poziomów zawartości materiałów z recyklingu.*

Artykuł 9

Wymogi dotyczące wydajności i trwałości baterii przenośnych ogólnego stosowania

1. Od dnia ... [60 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 24 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego, o którym mowa w ust. 2, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza, baterie przenośne ogólnego stosowania, z wyłączeniem ogniw guzikowych, osiągają minimalne wartości parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości określone w załączniku III, ustanowione w aktach delegowanych przyjętych zgodnie z ust. 2.

2. Do dnia ... [**48 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia**] Komisja przyjmie akt delegowany zgodnie z art. 89 w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie obowiązkowych minimalnych wartości parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości określonych w załączniku III dla baterii przenośnych ogólnego stosowania, **z wyłączeniem ogniwo guzikowych.**

Komisja jest uprawniona do przyjmowania aktów delegowanych zgodnie z art. 89 w celu zmiany **minimalnych wartości, o których mowa w akapicie pierwszym, lub dodania** parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości do parametrów określonych w załączniku III w związku z postępem naukowo-technicznym.

Przy przygotowywaniu aktu delegowanego, o którym mowa w akapicie pierwszym, Komisja uwzględnia potrzebę ograniczenia wpływu na środowisko baterii przenośnych ogólnego stosowania na przestrzeni ich cyklu życia, **w tym poprzez zwiększenie ich zasobooszczędności,** oraz właściwe normy międzynarodowe i systemy etykietowania.

Komisja zapewnia również, aby przepisy ustanowione w akcie delegowanym, o którym mowa w akapicie pierwszym, nie miały znacznego negatywnego wpływu na ***bezpieczeństwo i funkcjonalność tych baterii lub urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów***, do których baterie te są wbudowywane, na przystępność cenową i koszt dla użytkownika końcowego oraz konkurencyjność przemysłu. ■

3. Do dnia 31 grudnia 2030 r. Komisja oceni wykonalność środków w celu stopniowego wycofania baterii przenośnych ogólnego stosowania nienadających się do powtórnego naładowania w celu zminimalizowania ich wpływu na środowisko na podstawie metodyki oceny cyklu życia ***i rozwiązań alternatywnych dla użytkowników końcowych***. W tym celu Komisja przedstawi Parlamentowi Europejskiemu i Radzie sprawozdanie oraz rozważy wprowadzenie stosownych środków, w tym przyjęcie wniosków ustawodawczych, ***w sprawie albo stopniowego wycofania, albo określenia wymogów dotyczących ekoprojektu***.

Artykuł 10

Wymogi w zakresie wydajności i trwałości dotyczące baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania, **baterii LMT** i baterii do pojazdów elektrycznych

1. Od dnia ... [12 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] do baterii **przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania** o [] pojemności powyżej 2 kWh, baterii **LMT i baterii do pojazdów elektrycznych** dołącza się **dokument** informujący o wartościach parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości określonych w załączniku IV część A.

W odniesieniu do baterii, o których mowa w akapicie pierwszym, dokumentacja techniczna, o której mowa w **załączniku VIII**, [] zawiera wyjaśnienie specyfikacji technicznych, norm i warunków zastosowanych do zmierzenia, obliczenia lub oszacowania wartości parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości. Wyjaśnienie to zawiera co najmniej elementy określone w załączniku IV część B.

2. Od dnia ... [48 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] albo po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego, o którym mowa w ust. 5 akapit pierwszy, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza, baterie przemysłowe nadające się do powtórnego naładowania o pojemności powyżej 2 kWh, z wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny, osiągają ustanowione w akcie delegowanym przyjętym zgodnie z ust. 5 akapit pierwszy minimalne wartości parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości określonych w załączniku IV część A.
3. Od dnia ... [60 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] albo po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu delegowanego, o którym mowa w ust. 5 akapit drugi, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza, baterie LMT osiągają ustanowione w akcie delegowanym przyjętym zgodnie z ust. 5 akapit drugi minimalne wartości parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości określonych w załączniku IV część A.

4. *Ust. 1, 2 i 3 nie mają zastosowania do baterii, która została przygotowana do ponownego użycia, przygotowana do wykorzystania do innych celów, poddana wykorzystaniu do innych celów lub poddana regeneracji, w przypadku gdy podmiot gospodarczy wprowadzający tę baterię do obrotu lub oddający ją do użytku wykaże, że zanim została poddana takim operacjom była ona już wprowadzona do obrotu lub oddana do użytku przed datami, w których obowiązki te zaczęły mieć zastosowanie zgodnie z tymi ustępami.*
5. Do dnia ... *[30 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia]* Komisja przyjmie akt delegowany zgodnie z art. 89 w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie minimalnych wartości dla określonych w załączniku IV część A parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości, które *mają osiągać* baterie przemysłowe nadające się do powtórnego naładowania o pojemności powyżej 2 kWh, *z wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny.*
- Do dnia ... [42 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] Komisja przyjmuje akt delegowany zgodnie z art. 89 w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie minimalnych wartości dla określonych w załączniku IV część A parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości, które mają osiągać baterie LMT.*

Przy przygotowywaniu **aktów** delegowanych, o których mowa w **akapitach** pierwszym **i drugim**, Komisja uwzględnia potrzebę ograniczenia wpływu na środowisko baterii przemysłowych nadających się do powtórnego naładowania o pojemności powyżej 2 kWh, z **wyjątkiem baterii wyposażonych wyłącznie w magazyn zewnętrzny, i baterii LMT** na przestrzeni ich cyklu życia i zapewnia, aby ustanowione w tych aktach wymogi nie miały znacznego negatywnego wpływu na funkcjonalność tych baterii lub urządzeń, **lekkich środków transportu lub innych pojazdów**, do których baterie te są wbudowywane, na ich przystępność cenową i konkurencyjność przemysłu.

6. Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych w celu zmiany – w świetle rozwoju sytuacji rynkowej oraz postępu naukowo-technicznego – określonych w załączniku IV parametrów wydajności elektrochemicznej i trwałości, w tym w szczególności w odniesieniu do specyfikacji technicznych nieformalnej grupy roboczej EKG ONZ ds. pojazdów elektrycznych i środowiska.

Artykuł 11

Możliwość usuwania i wymiany baterii przenośnych *i baterii LMT*

1. Każda osoba fizyczna lub prawna wprowadzająca do obrotu produkty z wbudowanymi bateriami przenośnymi zapewnia, aby baterie te były łatwe do usunięcia i wymiany przez użytkownika końcowego w dowolnym momencie cyklu życia produktu. Obowiązek ten ma zastosowanie wyłącznie do całej baterii, a nie do pojedynczych ogniw lub innych części wchodzących w skład takich baterii.

Uznaje się, że bateria przenośna jest łatwa do usunięcia przez użytkownika końcowego, w przypadku gdy można ją wyjąć z produktu przy użyciu narzędzi dostępnych na rynku bez konieczności użycia specjalistycznych narzędzi – chyba że są one dostarczane bezpłatnie wraz z produktem, czy też narzędzi zastrzeżonych, energii cieplnej lub rozpuszczalników do demontażu produktu.

Każda osoba fizyczna lub prawna wprowadzająca do obrotu produkty z wbudowanymi bateriami przenośnymi zapewnia, by do tych produktów dołączona była instrukcja obsługi i informacje na temat bezpieczeństwa przy stosowaniu, usuwaniu i wymianie baterii. Te instrukcje i informacje na temat bezpieczeństwa są udostępniane na stałe w internecie na publicznie dostępnej stronie internetowej w sposób łatwo zrozumiały dla użytkowników końcowych.

Niniejszy ustęp pozostaje bez uszczerbku dla wszelkich przepisów szczegółowych zapewniających wyższy poziom ochrony środowiska i zdrowia ludzkiego w odniesieniu do możliwości usuwania i wymiany baterii przenośnych przez użytkowników końcowych ustanowionych w prawie Unii dotyczącym sprzętu elektrycznego i elektronicznego zdefiniowanego w art. 3 ust. 1 lit. a) dyrektywy 2012/19/UE.

2. Na zasadzie odstępstwa od ust. 1 następujące produkty z wbudowanymi bateriami przenośnymi mogą być zaprojektowane w taki sposób, aby baterie mogły być usuwane i wymieniane wyłącznie przez niezależnych specjalistów:

- a) urządzenia specjalnie zaprojektowane do działania głównie w środowisku regularnie poddawanych działaniu wody rozpryskującej się, strumieni wody lub zanurzenia w wodzie i przeznaczone do mycia lub płukania;
- b) profesjonalne wyroby do diagnostyki obrazowej i radioterapii zdefiniowane w art. 2 pkt 1 rozporządzenia (UE) 2017/745 oraz wyroby medyczne do diagnostyki in vitro zdefiniowane w art. 2 pkt 2 rozporządzenia (UE) 2017/746.

Odstępstwo określone w lit. a) niniejszego ustępu ma zastosowanie wyłącznie, w przypadku gdy takie odstępstwo jest konieczne do zapewnienia bezpieczeństwa użytkownika i urządzenia.

3. Obowiązki ustanowione w ust. 1 nie mają zastosowania, w przypadku gdy niezbędna jest ciągłość zasilania i wymagane jest stałe połączenie między produktem a odpowiednią baterią przenośną w celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkownika i urządzenia lub – w przypadku produktów, których główną funkcją jest zbieranie i dostarczanie danych – ze względu na integralność danych.
4. Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych w celu zmiany ust. 2 niniejszego artykułu poprzez dodanie kolejnych produktów, które mają być zwolnione z ustanowionych w ust. 1 niniejszego artykułu wymogów dotyczących możliwości usunięcia i wymiany. Takie akty delegowane przyjmuje się wyłącznie ze względu na rozwój sytuacji rynkowej oraz postęp naukowo-techniczny, a także pod warunkiem że istnieją naukowo uzasadnione obawy dotyczące bezpieczeństwa użytkowników końcowych usuwających lub wymieniających baterię przenośną lub w przypadkach gdy istnieje ryzyko, że usunięcie lub wymiana baterii przez użytkowników końcowych mogłoby stanowić naruszenie jakichkolwiek wymogów w zakresie bezpieczeństwa produktów przewidzianych w mającym zastosowanie prawie Unii.

5. ***Każda osoba fizyczna lub prawna wprowadzająca do obrotu produkty z wbudowanymi bateriami LMT zapewnia, aby baterie te, a także poszczególne ogniwa baterii zawarte w zestawie baterii, były łatwe do usunięcia i wymiany przez niezależnego specjalistę w dowolnym momencie cyklu życia produktu.***
6. Do celów ust. 1 i 5 baterię przenośną lub baterię LMT uznaje się za łatwą do wymiany, w przypadku gdy po jej usunięciu z urządzenia lub lekkiego środka transportu może być ona zastąpiona przez inną, kompatybilną baterię, bez wpływu na działanie, wydajność lub bezpieczeństwo tego urządzenia lub lekkiego środka transportu.
7. Każda osoba fizyczna lub prawna wprowadzająca do obrotu produkty z wbudowanymi bateriami przenośnymi lub bateriami LMT zapewnia, aby baterie te były dostępne jako części zamienne sprzętu, które zasilają, przez co najmniej pięć lat od wprowadzenia do obrotu ostatniego egzemplarza modelu sprzętu, po rozsądnej i niedyskryminacyjnej cenie dla niezależnych specjalistów i użytkowników końcowych.

8. *Nie można używać oprogramowania do utrudniania wymiany baterii przenośnej lub baterii LMT lub ich kluczowych komponentów na inną kompatybilną baterię lub kluczowe komponenty.*
9. Komisja *publikuje wytyczne* w celu ułatwienia zharmonizowanego stosowania niniejszego artykułu.

Artykuł 12

Bezpieczeństwo stacjonarnych **systemów** magazynowania energii

1. Stacjonarne systemy magazynowania energii *wprowadzone do obrotu lub oddane do użytku muszą być* bezpieczne podczas zwykłego działania i użytkowania **■** .

**2. *Do dnia ... [12 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia]
dokumentacja techniczna, o której mowa w załączniku VIII:***

- a) wykazuje, że stacjonarne systemy magazynowania energii są zgodne z ust. 1, i zawiera dowody na to, że zostały one z powodzeniem poddane testom pod kątem parametrów bezpieczeństwa określonych w załączniku V, do przeprowadzenia których zastosowano najnowocześniejsze metodyki przeprowadzania testów. Parametry bezpieczeństwa mają zastosowanie wyłącznie w takim zakresie, w jakim istnieje odpowiednie zagrożenie dla danego stacjonarnego systemu magazynowania energii, gdy jest on stosowany w warunkach przewidzianych przez wytwórcę;
- b) zawiera ocenę możliwych zagrożeń bezpieczeństwa stacjonarnego systemu magazynowania energii, które nie są uwzględnione w załączniku V;
- c) zawiera dowody potwierdzające, że te zagrożenia, o których mowa w lit. b) zostały z powodzeniem złagodzone i przetestowane; do takich testów stosuje się najnowocześniejsze metody testowania;

- d) zawiera instrukcje dotyczące ograniczania ryzyka w przypadku możliwości wystąpienia zidentyfikowanych zagrożeń, na przykład pożaru lub wybuchu.*

Dokumentacja techniczna zostaje poddana przeglądowi, jeżeli bateria jest przygotowywana do ponownego wykorzystania, przygotowywana do wykorzystania do innych celów, poddawana regeneracji lub wykorzystywana do innych celów.

3. Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych w celu zmiany parametrów bezpieczeństwa określonych w załączniku V w związku z postępem naukowo-technicznym.

Rozdział III

Wymogi w zakresie etykietowania *i znakowania* oraz wymogi informacyjne

Artykuł 13

Etykietowanie *i znakowanie* baterii

1. Od dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu wykonawczego, o którym mowa w ust. 10, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza, baterie są znakowane etykietą zawierającą ogólne informacje o tych bateriach określone w załączniku VI część A.
2. Od dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu wykonawczego, o którym mowa w ust. 10, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza, baterie przenośne nadające się do powtórnego naładowania, baterie LMT i baterie SLI są znakowane etykietą zawierającą informację o ich pojemności.

3. *Od dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] lub po 18 miesiącach od daty wejścia w życie aktu wykonawczego, o którym mowa w ust. 10, w zależności od tego, która z tych dat jest późniejsza, baterie przenośne nienadające się do powtórnego naładowania są znakowane etykietą zawierającą informacje dotyczące ich minimalnego średniego okresu używania przy określonych zastosowaniach i etykietą wskazującą „nienadające się do powtórnego naładowania”.*

4. Od dnia ... [24 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] wszystkie baterie *są znakowane* symbolem selektywnej zbiórki baterii („symbol selektywnej zbiórki”), jak wskazano w załączniku VI część B.

Symbol selektywnej zbiórki zajmuje co najmniej 3 % największej powierzchni bocznej baterii, osiągając maksymalne wymiary 5×5 cm.

W przypadku cylindrycznych ogniw baterii symbol selektywnej zbiórki zajmuje co najmniej 1,5 % powierzchni baterii, osiągając maksymalne wymiary 5×5 cm.

W przypadku gdy ze względu na rozmiar baterii symbol selektywnej zbiórki byłby mniejszy niż $0,47 \times 0,47$ cm, bateria nie musi być znakowana tym symbolem. Zamiast tego na opakowaniu drukuje się symbol selektywnej zbiórki o wymiarach co najmniej 1×1 cm.

5. **Wszystkie** baterie zawierające powyżej 0,002 % kadmu lub powyżej 0,004 % ołowiu oznacza się symbolem chemicznym danego metalu: Cd lub Pb.

Odpowiedni symbol chemiczny wskazujący na zawartość metalu ciężkiego zostaje nadrukowany poniżej symbolu selektywnej zbiórki i zajmuje powierzchnię co najmniej jednej czwartej wielkości tego symbolu.

6. ***Od dnia ... [42 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia]*** wszystkie baterie są znakowane kodem QR zgodnie z opisem w załączniku VI część C. ***Kod QR*** zapewnia dostęp do następujących elementów **■** :

- a) w przypadku baterii LMT, baterii przemysłowych o pojemności powyżej 2 kWh i baterii do pojazdów elektrycznych – paszport baterii zgodnie z art. 77;
- b) w przypadku innych baterii –mające zastosowanie informacje, o których mowa w ust. 1–5 niniejszego artykułu – deklaracja zgodności, o której mowa w art. 18, sprawozdanie, o którym mowa w art. 52 ust. 3, oraz informacje dotyczące zapobiegania powstawaniu zużytych baterii i gospodarowania nimi ustanowione w art. 74 ust. 1 lit. a)–f);

■

- c) *w przypadku* baterii **SLI** –  ilość kobaltu, ołowiu, litu lub niklu odzyskana z odpadów i obecna w materiałach czynnych w baterii, obliczona zgodnie z art. 8.

Informacje te muszą być kompletne, aktualne i dokładne.

7. Etykiety i kod QR, o których mowa w ust. 1–6, drukuje się lub graweruje na baterii w sposób widoczny, czytelny i trwały. W przypadku gdy nie jest to możliwe lub nie jest to uzasadnione z uwagi na charakter i rozmiar baterii, etykiety *i kod QR* umieszcza się na opakowaniu oraz w dokumentach towarzyszących baterii.

8. ***Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych w celu zmiany niniejszego rozporządzenia, aby w świetle postępu naukowo-technicznego wprowadzić alternatywne rodzaje inteligentnych etykiet do użytku zamiast lub oprócz kodu QR.***
9. Baterie, które zostały przygotowane do ponownego użycia, przygotowane do wykorzystania do innych celów, wykorzystane do innych celów lub poddane regeneracji, są zgodnie z niniejszym artykułem znakowane nowymi etykietami lub oznaczeniami, zawierającymi informacje o zmianie ich statusu zgodnie z załącznikiem XIII pkt 4, dostępne za pomocą kodu QR.
10. Do dnia ... [***24 miesiące po dacie wejścia w życie niniejszego rozporządzenia***] Komisja przyjmuje akty wykonawcze w celu ustanowienia zharmonizowanych specyfikacji dotyczących wymogów w zakresie etykietowania, o których mowa w ust. 1, ***2 i 3 niniejszego artykułu***. Te akty wykonawcze przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

Artykuł 14

Informacje na temat stanu zdrowia i przewidywanej żywotności baterii

1. ***Od dnia ... [12 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] aktualne dane*** dotyczące parametrów niezbędnych do ustalenia stanu zdrowia i przewidywanej żywotności baterii określone w załączniku VII ***są zawarte w*** systemie zarządzania baterią ***stacjonarnych systemów magazynowania energii***, baterii ***LMT*** i baterii do pojazdów elektrycznych.

2. Dostępu tylko do odczytu do danych dotyczących parametrów określonych w załączniku VII za pośrednictwem systemu zarządzania baterią, o którym mowa w ust. 1, udziela się z poszanowaniem praw własności intelektualnej wytwórcy baterii i na zasadzie niedyskryminacji w dowolnym momencie osobie fizycznej lub prawnej, która nabyła baterię zgodnie z prawem, w tym niezależnym operatorom lub podmiotom gospodarującym odpadami, lub każdej osobie trzeciej działającej w ich imieniu do celów:
- a) udostępniania baterii niezależnym agregatorom lub uczestnikom rynku poprzez magazynowanie energii;
 - b) oceny wartości końcowej ***lub pozostałej żywotności*** baterii i możliwości jej dalszego stosowania ***w oparciu o oszacowanie stanu zdrowia baterii***;
 - c) ułatwiania przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów, wykorzystania do innych celów lub poddania regeneracji baterii.

3. ***System zarządzania baterią zawiera funkcję resetowania oprogramowania, na wypadek gdyby podmioty gospodarcze przygotowujące do ponownego użycia, przygotowujące do wykorzystania do innych celów, wykorzystujące do innych celów lub poddające regeneracji musiały załadować inne oprogramowanie systemu zarządzania baterią. Jeżeli wykorzystywana jest funkcja resetowania oprogramowania, pierwotny wytwórca baterii nie ponosi odpowiedzialności za jakiekolwiek naruszenie bezpieczeństwa lub funkcjonalności baterii, które można przypisać oprogramowaniu systemu zarządzania baterią załadowanemu po wprowadzeniu baterii do obrotu.***
4. Komisja jest uprawniona do przyjęcia zgodnie z art. 89 aktu delegowanego w celu zmiany – w związku z rozwojem rynku oraz postępem naukowo-technicznym – określonych w załączniku VII parametrów określających stan zdrowia baterii i ich przewidywaną żywotność , a także w celu zapewnienia synergii z parametrami zawartymi w ogólnym przepisie technicznym ONZ nr 22 w sprawie trwałości baterii w pojeździe w przypadku pojazdów elektrycznych, przy należyтым uwzględnieniu praw własności intelektualnej wytwórcy baterii.
5. Przepisy niniejszego artykułu mają zastosowanie dodatkowo oprócz przepisów ustanowionych w prawie Unii w odniesieniu do homologacji typu pojazdów.

Rozdział IV
Zgodność baterii

Artykuł 15

Domniemanie zgodności baterii

1. Do celów zgodności i weryfikacji zgodności **baterii** z wymogami ustanowionymi w art. 9, 10, 12, 13, **14 i 78 testy**, pomiary i obliczenia wykonuje się przy wykorzystaniu ■ rzetelnych, dokładnych i powtarzalnych **metod uwzględniających** powszechnie uznane najnowocześniejsze metody, których wyniki uznaje się za charakteryzujące się niską niepewnością, w tym metody określone w normach, do których odniesienia zostały opublikowane w tym celu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

2. *Normy zharmonizowane mają na celu symulowanie – przy zastosowaniu standardowych testów – w jak największym stopniu użytkowania w warunkach rzeczywistych.*
3. W przypadku baterii *zgodnych* z normami zharmonizowanymi lub ich częściami, do których odniesienia zostały opublikowane w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, zakłada się, że spełniają one wymogi *ustanowione* w art. 9, 10, **12, 13, 14 i 78** w zakresie, w jakim wymogi te podlegają takim normom zharmonizowanym *lub ich częściom oraz, w stosownych przypadkach, w zakresie, w jakim osiągnięto minimalne wartości ustanowione dla tych wymogów na podstawie art. 9 i 10.*

I

Artykuł 16

Wspólne specyfikacje

1. ***W wyjątkowych przypadkach*** Komisja ***może przyjmować*** akty wykonawcze ustanawiające wspólne specyfikacje dotyczące wymogów ustanowionych w art. 9, 10, 12, 13, ***14 i 78*** lub testów, o których mowa w art. ***15 ust. 1***, w przypadku gdy:
 - a) te wymogi lub testy nie są objęte normami zharmonizowanymi – lub ich częściami – do których odniesienia zostały opublikowane w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*;
 - b) Komisja zwróciła się do jednej lub większej liczby europejskich organizacji normalizacyjnych o opracowanie normy zharmonizowanej dotyczącej tych wymogów lub testów; oraz

c) *spełniony został co najmniej jeden z następujących warunków:*

- (i) wniosek Komisji nie został zaakceptowany przez żadną z europejskich organizacji normalizacyjnych,
- (ii)** Komisja odnotowuje nieuzasadnione opóźnienia w przyjmowaniu norm zharmonizowanych, o które wystąpiła **■** , lub
- (iii) europejska organizacja normalizacyjna wydała normę, która nie w pełni odpowiada wnioskowi Komisji.

■

Te akty wykonawcze przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

Przygotowując projekt aktu wykonawczego ustanawiającego wspólne specyfikacje, Komisja bierze pod uwagę opinie odpowiednich jednostek lub grupy ekspertów i należyście konsultuje się ze wszystkimi zainteresowanymi stronami.

2. W przypadku baterii **zgodnych ze** wspólnymi specyfikacjami lub ich częściami zakłada się, że spełniają one wymogi ustanowione w art. 9, 10, **12, 13, 14 i 78** w zakresie, w jakim wymogi te podlegają takim wspólnym specyfikacjom lub ich częściom i, w stosownych przypadkach, że osiągnięto minimalne wartości ustanowione dla tych wymogów na podstawie art. 9 i 10.

3. *W przypadku gdy norma zharmonizowana zostaje przyjęta przez europejską organizację normalizacyjną i zaproponowana Komisji w celu opublikowania odniesienia do niej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, Komisja ocenia tę normę zharmonizowaną zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 1025/2012. W przypadku opublikowania odniesienia do normy zharmonizowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Komisja uchyla akty wykonawcze, o których mowa w ust. 1, lub ich części, które obejmują te same wymogi lub testy, o których mowa w ust. 1.*

Artykuł 17

Procedury oceny zgodności

1. Ocenę zgodności baterii z wymogami ustanowionymi w art. 6, 9, 10, **12, 13 i 14** przeprowadza się zgodnie z **jedną z następujących procedur:**
 - a) w przypadku baterii wytwarzanych seryjnie:
 - (i) „Moduł A – Wewnętrzna kontrola produkcji”, określony w załączniku VIII część A, lub
 - (ii) „Moduł D1 – Zapewnianie jakości w procesie produkcji”, określony w załączniku VIII część B;
 - b) w przypadku baterii niewytwarzanych seryjnie:
 - (i) „Moduł A – Wewnętrzna kontrola produkcji”, określony w załączniku VIII część A, lub
 - (ii) „Moduł G – Zgodność w oparciu o weryfikację jednostkową” określony w załączniku VIII część C.

2. Ocenę zgodności baterii z wymogami ustanowionymi w art. 7 i 8 przeprowadza się zgodnie z *jedną z następujących procedur*:
- a) w przypadku baterii wytwarzanych seryjnie: „Moduł D1 – Zapewnianie jakości w procesie produkcji”, określony w załączniku VIII część B; lub
 - b) w przypadku baterii niewytwarzanych seryjnie: „Moduł G – Zgodność w oparciu o weryfikację jednostkową”, określony w załączniku VIII część C.
3. Dodatkowa ocena zgodności baterii, które zostały przygotowane do ponownego użycia, przygotowane do wykorzystania do innych celów, wykorzystane do innych celów lub poddane regeneracji, przeprowadzana jest zgodnie z procedurą „Moduł A – Wewnętrzna kontrola produkcji”, określoną w załączniku VIII część A, z uwzględnieniem wymogów ustanowionych w art. 6, 9, 10, 12, 13 i 14.

4. Ewidencja i korespondencja związane z **procedurami** oceny zgodności baterii są prowadzone w języku urzędowym **lub językach urzędowych** państwa członkowskiego, w którym siedzibę ma jednostka notyfikowana przeprowadzająca procedury  oceny zgodności lub w języku **lub językach** akceptowanych przez tę jednostkę.

Artykuł 18

Deklaracja zgodności UE

1. Deklaracja zgodności UE stwierdza, że wykazano zgodność z wymogami ustanowionymi w **art. 6–10, 12, 13 i 14**.

2. Deklaracja zgodności UE jest sporządzana według wzoru określonego w załączniku IX, zawiera elementy wyszczególnione w odpowiednich modułach przewidzianych w załączniku VIII i ***jest aktualizowana***. Deklaracja jest tłumaczona na język lub języki wymagane przez państwo członkowskie, w którym bateria jest wprowadzana do obrotu ***lub udostępniana na rynku*** lub oddawana do użytku. ***Jest ona sporządzana w postaci elektronicznej oraz – na żądanie – dostarczana w formie papierowej.***
3. W przypadku gdy dana ■ bateria podlega więcej niż jednemu aktowi Unii wymagającemu deklaracji zgodności UE, sporządzana jest jedna deklaracja zgodności UE odnosząca się do wszystkich takich aktów Unii. W takiej deklaracji podaje się te odpowiednie akty Unii, włącznie z ich adresami publikacyjnymi.
4. Poprzez sporządzenie deklaracji zgodności UE wytwórca przyjmuje na siebie odpowiedzialność za zgodność danej baterii z wymogami ustanowionymi w niniejszym rozporządzeniu.

5. *Bez uszczerbku dla ust. 3, aby zmniejszyć obciążenia administracyjne podmiotów gospodarczych, z jednej lub kilku pojedynczych deklaracji zgodności UE sporządzonych już zgodnie z innym aktem lub innymi aktami Unii można sporządzić jedną deklarację zgodności UE.*

Artykuł 19

Ogólne zasady dotyczące oznakowania CE

Oznakowanie CE podlega ogólnym zasadom określonym w art. 30 rozporządzenia (WE) nr 765/2008.

Artykuł 20

Reguły i warunki umieszczania oznakowania CE

1. Oznakowanie CE umieszcza się na baterii w sposób widoczny, czytelny i trwały.
W przypadku gdy nie jest to możliwe lub nie jest to uzasadnione z uwagi na charakter baterii, umieszcza się je na opakowaniu oraz w dokumentach towarzyszących baterii.
2. Oznakowanie CE umieszcza się przed wprowadzeniem baterii do obrotu **lub przed oddaniem jej do użytku**.
3. Za oznakowaniem CE umieszcza się numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, **w przypadku gdy jest to wymagane zgodnie z załącznikiem VIII**. Numer identyfikacyjny umieszcza sama jednostka notyfikowana lub wytwórca lub **jego** upoważniony przedstawiciel, zgodnie z poleceniem jednostki notyfikowanej.

4. Za oznakowaniem CE i numerem identyfikacyjnym, o którym mowa w ust. 3, ***można*** umieścić, w stosownych przypadkach, ***piktogram lub inne oznakowanie*** wskazujące na szczególne zagrożenie, użytkowanie lub ***jakiegokolwiek*** zagrożenie związane z użytkowaniem, magazynowaniem, przetwarzaniem lub transportem baterii.
5. Państwa członkowskie opierają się na istniejących mechanizmach, aby zapewnić prawidłowe stosowanie systemu oznakowania CE, oraz podejmują odpowiednie działania w przypadku jego niewłaściwego wykorzystania.

Rozdział V

Notyfikowanie jednostek oceniających zgodność

Artykuł 21

Notyfikacja

Państwa członkowskie notyfikują Komisji i pozostałym państwom członkowskim jednostki oceniające zgodność uprawnione do wykonywania zadań w zakresie oceny zgodności zgodnie z niniejszym rozporządzeniem.

Artykuł 22
Organy notyfikujące

1. Państwa członkowskie wyznaczają organ notyfikujący, który odpowiada za opracowanie i przeprowadzanie procedur koniecznych do oceny i notyfikowania jednostek oceniających zgodność oraz do monitorowania jednostek notyfikowanych, w tym na potrzeby zapewnienia zgodności z art. 27.
2. Państwa członkowskie mogą zdecydować, że ocena i monitorowanie, o których mowa w ust. 1, będą przeprowadzane przez krajową jednostkę akredytującą w rozumieniu rozporządzenia (WE) nr 765/2008 i zgodnie z przepisami tego rozporządzenia.

3. W przypadku gdy organ notyfikujący przekazuje lub w inny sposób powierza ocenę, notyfikację lub monitorowanie, o których mowa w ust. 1 niniejszego artykułu, jednostce, która nie jest podmiotem prawa publicznego, taka jednostka musi mieć osobowość prawną, spełniać odpowiednio wymogi ustanowione w art. 23 i być przygotowana na pokrycie zobowiązań wynikających z prowadzonej przez nią działalności.
4. Organ notyfikujący ponosi pełną odpowiedzialność za zadania wykonywane przez jednostkę, o której mowa w ust. 3.

Artykuł 23

Wymogi dotyczące organów notyfikujących

1. Organ notyfikujący ustanawia się *w taki sposób, by nie dochodziło do konfliktu* interesów **■** z jednostkami oceniającymi zgodność.
2. Organ notyfikujący jest zorganizowany i funkcjonuje w sposób zapewniający obiektywność i bezstronność jego działań.
3. Sposób organizacji organu notyfikującego zapewnia podejmowanie każdej decyzji dotyczącej notyfikowania jednostki oceniającej zgodność przez kompetentne osoby spoza grona osób przeprowadzających ocenę jednostek oceniających zgodność, które występują o notyfikację zgodnie z art. 28.

4. Organ notyfikujący nie może oferować ani realizować żadnych działań pozostających w gestii jednostek oceniających zgodność ani nie może świadczyć usług w zakresie konsultacji na zasadach komercyjnych lub konkurencyjnych.
5. Organ notyfikujący zapewnia poufność otrzymywanych informacji. Prowadzi on jednak wymianę informacji na temat jednostek notyfikowanych z Komisją i z organami notyfikującymi z innych państw członkowskich oraz z innymi istotnymi organami krajowymi.
6. Organ notyfikujący dysponuje odpowiednią liczbą kompetentnych pracowników *i dostatecznym finansowaniem*, aby właściwie wykonywać swoje zadania.

Artykuł 24

Obowiązki organów notyfikujących w zakresie informowania

Państwa członkowskie informują Komisję o swoich procedurach oceny i notyfikacji jednostek oceniających zgodność oraz monitorowania jednostek notyfikowanych, jak również o wszelkich zmianach w tym zakresie.

Komisja podaje te informacje do wiadomości publicznej.

Artykuł 25

Wymogi *dotyczące* jednostek notyfikowanych

1. Na potrzeby notyfikacji jednostka oceniająca zgodność spełnia wymogi ustanowione w ust. 2–11.
2. Jednostkę oceniającą zgodność ustanawia się na mocy prawa krajowego państwa członkowskiego i ma ona osobowość prawną.

3. Jednostka oceniająca zgodność jest stroną trzecią, funkcjonującą niezależnie od powiązań biznesowych i w odniesieniu do **baterii**, które ocenia, a w szczególności od producentów baterii i ich partnerów handlowych, inwestorów mających udziały w zakładach wytwórców baterii oraz od innych jednostek notyfikowanych i ich stowarzyszeń przedsiębiorców, spółek dominujących lub jednostek zależnych.
4. Jednostka oceniająca zgodność, jej ściśle kierownictwo oraz pracownicy odpowiedzialni za realizację zadań w zakresie oceny zgodności nie mogą być projektantami, wytwórcami, dostawcami, **importerami**, **dystributorami**, instalatorami, nabywcami, właścicielami, użytkownikami ani konserwatorami baterii, które poddają ocenie, ani przedstawicielami żadnej z wymienionych stron. Ten zakaz nie wyklucza używania **ocenianych** baterii, które są niezbędne do prowadzenia działalności jednostki oceniającej zgodność, ani używania **takich** baterii do celów prywatnych.

Jednostka oceniająca zgodność, jej ściśle kierownictwo oraz pracownicy odpowiedzialni za realizację zadań związanych z oceną zgodności nie są bezpośrednio zaangażowani w projektowanie, wytwarzanie, wprowadzanie do obrotu, importowanie, dystrybucję, instalację, używanie lub konserwację takich baterii ani nie reprezentują stron zaangażowanych w taką działalność. Nie angażują się oni w działalność, która mogłaby zagrażać niezależności ich osądów lub ich wiarygodności w odniesieniu do działań w zakresie oceny zgodności będących przedmiotem notyfikacji. Dotyczy to w szczególności usług konsultingowych.

Jednostka oceniająca zgodność zapewnia, aby działalność jej spółek dominujących lub spółek siostrzanych, jednostek zależnych lub podwykonawców nie wpływała na poufność, obiektywność ani bezstronność jej działań w zakresie zgodności.

5. Jednostka oceniająca zgodność i jej pracownicy wykonują zadania w zakresie oceny zgodności z najwyższym stopniem rzetelności zawodowej, mają konieczne kompetencje techniczne w danej dziedzinie oraz nie mogą być poddawani żadnym naciskom ani zachętom, zwłaszcza finansowym, które mogłyby wpływać na ich osąd lub wyniki ich działań w zakresie oceny zgodności, w szczególności ze strony osób lub grup osób mających interes w wynikach działalności takiej jednostki i jej pracowników.
6. Jednostka oceniająca zgodność jest zdolna do realizacji wszystkich ***zadań przydzielonych jej*** w załączniku VIII, ***audytów okresowych zgodnie z art. 48 ust. 2 i weryfikacji zewnętrznej zgodnie z art. 51***, w odniesieniu do których została notyfikowana, niezależnie od tego, czy dana jednostka oceniająca zgodność wykonuje te zadania samodzielnie, czy są one wykonywane w jej imieniu i na jej odpowiedzialność.

Przez cały czas i dla każdej procedury oceny zgodności określonej w załączniku VIII, audytów okresowych zgodnie z art. 48 ust. 2 i weryfikacji zewnętrznej zgodnie z art. 51 oraz w odniesieniu do każdej kategorii baterii będących przedmiotem notyfikacji dana jednostka oceniająca zgodność dysponuje:

- a) niezbędnymi ■ pracownikami mającymi wiedzę techniczną oraz wystarczające i odpowiednie doświadczenie do realizacji **zadań** w zakresie oceny zgodności;
- b) niezbędnymi opisami procedur, zgodnie z którymi przeprowadza się ocenę zgodności, zapewniającymi przejrzystość tych procedur i możliwość ich powtarzania;

- c) odpowiednimi politykami i procedurami umożliwiającymi odróżnienie działalności wykonywanej w charakterze jednostki notyfikowanej od wszelkich innych **zadań**;
- d) niezbędnymi procedurami służącymi realizacji **zadań** w zakresie oceny zgodności przy należyтым uwzględnieniu wielkości przedsiębiorstwa, sektora, w którym ono działa, struktury przedsiębiorstwa, stopnia złożoności technologii danej baterii oraz masowego lub seryjnego charakteru procesu produkcji.

Jednostka oceniająca zgodność dysponuje środkami niezbędnymi do wykonywania w odpowiedni sposób technicznych i administracyjnych zadań związanych z jej działaniami w zakresie oceny zgodności i ma dostęp do wszystkich niezbędnych informacji, przyrządów i pomieszczeń wykorzystywanych do testów. Obejmuje to ustanawianie i nadzorowanie procedur wewnętrznych, ogólnych polityk, kodeksów postępowania lub innych przepisów wewnętrznych, przydzielanie pracowników do poszczególnych zadań oraz decyzje dotyczące oceny zgodności bez zlecania ich podwykonawcy lub jednostce zależnej.

7. Pracownicy odpowiedzialni za realizację zadań w zakresie oceny zgodności mają:
- a) gruntowne szkolenie techniczne i zawodowe, obejmujące wszystkie działania w zakresie oceny zgodności, w odniesieniu do których dokonano notyfikacji jednostki oceniającej zgodność;
 - b) wystarczającą znajomość wymogów dotyczących ocen, które przeprowadzają, oraz odpowiednie uprawnienia do przeprowadzania takich ocen;
 - c) odpowiednią znajomość i zrozumienie wymogów **i obowiązków** ustanowionych w **art. 6–10, 12, 13, 14 i 48–52**, mających zastosowanie norm zharmonizowanych, o których mowa w art. 15, oraz wspólnych specyfikacji, o których mowa w art. 16, a także stosownych przepisów unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego i przepisów krajowych;

d) umiejętności wymagane do sporządzania certyfikatów, zapisów i sprawozdań potwierdzających, że oceny zgodności zostały przeprowadzone.

8. Gwarantuje się bezstronność jednostki oceniającej zgodność, jej ścisłego kierownictwa i pracowników odpowiedzialnych za realizację **zadań** w zakresie oceny zgodności.

Wynagrodzenie ścisłego kierownictwa oraz pracowników odpowiedzialnych za realizację **zadań** w zakresie oceny zgodności nie może zależeć od liczby przeprowadzonych ocen zgodności ani od ich wyników.

9. Jednostka oceniająca zgodność wykupuje ubezpieczenie od odpowiedzialności, chyba że na mocy prawa krajowego **notyfikującego** państwa członkowskiego odpowiedzialność spoczywa na państwie **lub** za ocenę zgodności bezpośrednio odpowiada to państwo członkowskie.

10. Pracownicy jednostki oceniającej zgodność dochowują tajemnicy zawodowej w odniesieniu do wszystkich informacji uzyskanych podczas wykonywania **zadań** w zakresie oceny zgodności zgodnie z załącznikiem VIII, **audytów okresowych zgodnie z art. 48 ust. 2 lub weryfikacji zewnętrznej zgodnie z art. 51**; nie dotyczy to jednak stosunków z **organem notyfikującym i** z organami **krajowymi** państwa członkowskiego, w którym realizowane są te działania. Prawa własności podlegają ochronie.
11. Jednostka oceniająca zgodność bierze udział w stosownej działalności normalizacyjnej oraz w działalności sektorowej grupy koordynacyjnej jednostek notyfikowanych, ustanowionej na podstawie art. 37, lub zapewnia informowanie o tej działalności swoich pracowników odpowiedzialnych za realizację **zadań** w zakresie oceny zgodności, stosując jako ogólne wytyczne decyzje administracyjne podjęte przez tę grupę i dokumenty przez nią opracowane.

Artykuł 26

Domniemanie zgodności jednostek notyfikowanych

W przypadku gdy jednostka oceniająca zgodność wykaże, że spełnia kryteria ustanowione w odpowiednich normach zharmonizowanych – lub ich częściach – do których odniesienia zostały opublikowane w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*, to zakłada się, że jednostka ta spełnia wymogi ustanowione w art. 25, o ile mające zastosowanie normy zharmonizowane obejmują te wymogi.

Artykuł 27

Jednostki zależne i podwykonawstwo na zlecenie jednostek notyfikowanych

1. W przypadku gdy jednostka notyfikowana zleca podwykonawstwo określonych zadań związanych z oceną zgodności lub korzysta z usług jednostki zależnej, zapewnia ona, aby podwykonawca lub jednostka zależna spełniali wymogi ustanowione w art. 25 oraz odpowiednio informuje o tym organ notyfikujący.
2. Jednostka notyfikowana ponosi pełną odpowiedzialność za zadania wykonywane przez podwykonawców lub spółki zależne, niezależnie od tego, gdzie mają siedzibę.
3. Jednostka notyfikowana może zlecać te czynności podwykonawcom lub powierzać do wykonania jednostce zależnej wyłącznie za zgodą klienta. ■
4. Jednostka notyfikowana przechowuje do dyspozycji organu notyfikującego odpowiednie dokumenty dotyczące oceny kwalifikacji podwykonawcy lub jednostki zależnej oraz dotyczące prac wykonywanych przez nie zgodnie z **art. 48 ust. 2 i art. 51** i zgodnie z załącznikiem VIII.

Artykuł 28
Wniosek o notyfikację

1. Jednostka oceniająca zgodność przedkłada wniosek o notyfikację organowi notyfikującemu państwa członkowskiego, w którym ma siedzibę.
2. Do wniosku o notyfikację dołącza się opis działań w zakresie oceny zgodności, opis **modułu lub** modułów oceny zgodności określonych w załączniku VIII **lub procedur określonych w art. 48 ust. 2 i art. 51** oraz **baterii**, w odniesieniu do których jednostka oceniająca zgodność uważa się za kompetentną, jak również, **w stosownych przypadkach**, wydany przez krajową jednostkę akredytującą certyfikat akredytacji potwierdzający, że dana jednostka oceniająca zgodność spełnia wymogi ustanowione w art. 25.

3. W przypadku gdy dana jednostka oceniająca zgodność nie może przedłożyć certyfikatu akredytacji, o którym mowa w ust. 2 niniejszego artykułu, przedkłada organowi notyfikującemu wszystkie dowody w postaci dokumentów niezbędne do weryfikacji, uznania i regularnego monitorowania jej zgodności z wymogami ustanowionymi w art. 25, w tym zapewnia odpowiednią dokumentację, w której wykazano, że jednostka oceniająca zgodność jest niezależna w rozumieniu art. 25 ust. 3.

Artykuł 29

Procedura notyfikacyjna

1. Organ notyfikujący dokuje notyfikacji tylko tych jednostek oceniających zgodność, które spełniają wymogi ustanowione w art. 25.

2. Organ notyfikujący wysyła Komisji i organom notyfikującym pozostałym państwom członkowskim notyfikację każdej jednostki oceniającej zgodność, o której mowa w ust. 1, przy użyciu narzędzia elektronicznego do notyfikacji opracowanego i zarządzanego przez Komisję.
3. Do notyfikacji załącza się wszystkie szczegółowe informacje dotyczące działań w zakresie oceny zgodności, modułu lub modułów oceny zgodności ***lub procedur określonych w art. 48 ust. 2 i art. 51*** oraz baterii, których to dotyczy, oraz stosowne poświadczenie kompetencji.
4. W przypadku gdy podstawy notyfikacji nie stanowi certyfikat akredytacji, o którym mowa w art. 28 ust. 2, organ notyfikujący przedkłada Komisji i pozostałym państwom członkowskim dowody w postaci dokumentów potwierdzających kompetencje jednostki oceniającej zgodność oraz wprowadzone ustalenia, aby zapewnić regularne monitorowanie tej jednostki i dalsze spełnianie przez nią wymogów ustanowionych w art. 25.

5. Dana jednostka oceniająca zgodność prowadzi działalność jednostki notyfikowanej wyłącznie pod warunkiem, że Komisja i pozostałe państwa członkowskie nie zgłosiły zastrzeżeń w terminie dwóch tygodni od notyfikacji – w przypadku korzystania z certyfikatu akredytacji, o którym mowa w art. 28 ust. 2, lub w terminie dwóch miesięcy od notyfikacji – w przypadku korzystania z dowodów w postaci dokumentów, o których mowa w *ust. 4 niniejszego artykułu. Wyłącznie taką jednostkę oceniającą zgodność uznaje się za jednostkę notyfikowaną do celów niniejszego rozporządzenia.*
6. Organ notyfikujący informuje Komisję i pozostałe państwa członkowskie o wszelkich późniejszych zmianach dotyczących notyfikacji, o której mowa w ust. 2.

Artykuł 30

Numery identyfikacyjne i wykaz jednostek notyfikowanych

1. Komisja przydziela każdej jednostce notyfikowanej numer identyfikacyjny. Komisja przydziela jeden numer, nawet gdy dana jednostka jest notyfikowana na mocy kilku aktów Unii.
2. Komisja podaje do wiadomości publicznej i aktualizuje wykaz jednostek notyfikowanych ***na podstawie niniejszego rozporządzenia***, włącznie z przydzielonymi im numerami identyfikacyjnymi oraz informacją na temat działań w zakresie oceny zgodności będących przedmiotem notyfikacji.

Artykuł 31
Zmiany w notyfikacjach

1. W przypadku gdy organ notyfikujący stwierdził lub otrzymał informację, że jednostka notyfikowana przestała spełniać wymogi ustanowione w art. 25 lub nie wykonuje swoich obowiązków, organ notyfikujący, odpowiednio, ogranicza, zawiesza lub cofa notyfikację, w zależności od powagi niespełnianych wymogów lub niewykonanych obowiązków. Niezwłocznie informuje o tym Komisję i pozostałe państwa członkowskie.
2. W razie ograniczenia, zawieszenia lub cofnięcia notyfikacji na podstawie ust. 1 lub w przypadku zaprzestania działalności przez jednostkę notyfikowaną, organ notyfikujący podejmuje właściwe kroki w celu zapewnienia, by dossier tej jednostki zajęła się inna jednostka notyfikowana albo by były one dostępne na żądanie odpowiedzialnych organów notyfikujących i organów nadzoru rynku.

Artykuł 32

Kwestionowanie kompetencji jednostek notyfikowanych

1. Komisja bada wszystkie przypadki, w których ma wątpliwość lub otrzymuje informację o wątpliwościach, **w szczególności od podmiotów gospodarczych i innych odpowiednich zainteresowanych stron, co do** kompetencji jednostki notyfikowanej lub ciągłości wywiązywania się przez tę jednostkę z nałożonych na nią obowiązków i zachowania zgodności z wymogami.
2. Na żądanie Komisji organ notyfikujący udziela jej wszelkich informacji dotyczących podstawy notyfikacji lub utrzymania kompetencji danej jednostki notyfikowanej.

3. Komisja odpowiada za utrzymanie w tajemnicy wszystkich informacji szczególnie chronionych uzyskanych w trakcie dochodzenia.
4. W przypadku gdy Komisja stwierdzi, że jednostka notyfikowana nie spełnia wymogów notyfikacji lub przestała je spełniać, przyjmuje akt wykonawczy **wzywający** notyfikujące **państwo członkowskie** do podjęcia koniecznego działania naprawczego, włącznie z cofnięciem notyfikacji, w razie potrzeby. Ten akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą doradczą, o której mowa w art. 74 ust. 2.

Artykuł 33

Obowiązki operacyjne jednostek notyfikowanych

1. Jednostka notyfikowana przeprowadza oceny zgodności zgodnie z procedurami oceny zgodności określonymi w **art. 48 ust. 2, art. 51 lub** załączniku VIII, ***jak określono w zakresie notyfikacji dokonanej zgodnie z art. 29.***

2. Jednostka notyfikowana *przeprowadza oceny zgodności* w sposób proporcjonalny, unikając tworzenia zbędnego obciążenia dla podmiotów gospodarczych i należyście uwzględniając wielkość przedsiębiorstwa, sektor, w którym to przedsiębiorstwo działa, strukturę przedsiębiorstwa, stopień złożoności baterii, która ma zostać poddana ocenie, oraz masowy lub seryjny charakter procesu produkcji. Jednostka notyfikowana zachowuje jednak odpowiednią rygorystyczność i poziom ochrony wymagane dla zachowania zgodności baterii i podmiotów gospodarczych z niniejszym rozporządzeniem.

3. W przypadku gdy jednostka notyfikowana stwierdzi, że **mające zastosowanie** wymogi ustanowione w **art. 6–10 oraz art.12, 13, 14, 49 i 50, w odpowiednich** normach zharmonizowanych, o których mowa w art. 15, wspólnych specyfikacjach, o których mowa w art. 16, lub innych specyfikacjach technicznych nie zostały spełnione ■ , nakłada na wytwórcę **lub na inny odpowiedni podmiot gospodarczy** wymóg podjęcia odpowiedniego działania naprawczego z myślą o drugiej i ostatecznej **ocenie zgodności**, chyba że niedociągnięcia nie mogą zostać poprawione. W przypadku gdy niedociągnięcia nie mogą zostać naprawione, **jednostka notyfikowana nie wydaje** certyfikatu **zgodności ani decyzji o zatwierdzeniu**.
4. W przypadku gdy w trakcie monitorowania zgodności po wydaniu ■ decyzji zatwierdzającej jednostka notyfikowana stwierdzi, że **zgodność** nie **jest** już zachowywana, nakłada – **stosownie do przypadku** – na wytwórcę **lub podmiot gospodarczy, o którym mowa w art. 48 ust. 1**, wymóg podjęcia odpowiedniego działania naprawczego i w razie potrzeby zawiesza lub cofa ■ decyzję o zatwierdzeniu.

5. W przypadku gdy działanie naprawcze, *o którym mowa w ust. 4*, nie zostanie podjęte lub nie przynosi wymaganych skutków, jednostka notyfikowana – odpowiednio – ogranicza, zawiesza lub cofa *decyzję* o zatwierdzeniu.

Artykuł 34

Odwołanie się od decyzji jednostek notyfikowanych

Państwa członkowskie zapewniają dostępność procedury odwoławczej od decyzji jednostek notyfikowanych.

Artykuł 35

Obowiązki jednostek notyfikowanych w zakresie informowania

1. Jednostka notyfikowana informuje organ notyfikujący:
 - a) o każdym przypadku odmowy wydania, ograniczenia, zawieszenia lub cofnięcia certyfikatu zgodności lub decyzji o zatwierdzeniu;
 - b) o wszelkich okolicznościach wpływających na zakres lub warunki notyfikacji;
 - c) o każdym przypadku zażądania przez organ nadzoru rynku udzielenia informacji dotyczących działań w zakresie oceny zgodności;
 - d) na żądanie, o wszelkich podejmowanych działaniach w zakresie oceny zgodności wchodzących w zakres jej notyfikacji oraz o innych realizowanych zadaniach, w tym o działalności transgranicznej i podwykonawstwie.

2. Pozostałym **jednostkom** notyfikowanym prowadzącym podobne działania w zakresie oceny zgodności obejmujące te same kategorie baterii jednostka notyfikowana przekazuje odpowiednie informacje na temat kwestii dotyczących:
- a) negatywnych i – na żądanie – pozytywnych ocen zgodności; oraz
 - b) każdego ograniczenia, zawieszenia lub cofnięcia decyzji o zatwierdzeniu.

Artykuł 36

Wymiana doświadczeń **i dobrych praktyk**

Komisja zapewnia organizację wymiany doświadczeń **i dobrych praktyk** między organami państw członkowskich odpowiedzialnymi za strategię w zakresie notyfikacji.

Artykuł 37

Koordinacja jednostek notyfikowanych

Komisja zapewnia wprowadzenie i właściwą realizację koordynacji i współpracy między **jednostkami** notyfikowanymi w formie sektorowej grupy koordynacyjnej ■ jednostek notyfikowanych.

■ **Jednostki** notyfikowane uczestniczą w pracach tej sektorowej grupy koordynacyjnej ■ bezpośrednio lub poprzez wyznaczonych przedstawicieli.

Rozdział VI

Obowiązki podmiotów gospodarczych inne niż obowiązki określone w *rozdziałach VII i VIII*

Artykuł 38

Obowiązki wytwórców

1. Wprowadzając baterię do obrotu lub oddając ją do użytku, w tym również na potrzeby własne wytwórców, wytwórcy zapewniają, aby baterię:
 - a) zaprojektowano i wytworzono zgodnie z art. 6–10 oraz art. 12 i 14 oraz aby dołączono do niej jasne, zrozumiałe i czytelne instrukcje i informacje na temat bezpieczeństwa w języku lub językach łatwo zrozumiałych dla użytkowników końcowych i określonych przez państwo członkowskie, w którym bateria ma zostać wprowadzona do obrotu lub oddana do użytku; oraz
 - b) oznakowano i etykietowano zgodnie z art. 13.

2. ***Przed wprowadzeniem baterii do obrotu lub oddaniem jej do użytku*** wytwórcy sporządzają dokumentację techniczną, o której mowa w załączniku VIII **■** , oraz przeprowadzają odpowiednią procedurę oceny zgodności, **■** o której mowa w **■** art. 17, lub zlecają jej przeprowadzenie **■** .
3. W przypadku gdy odpowiednia procedura oceny zgodności, o której mowa w art. 17 **■** , wykazała, że bateria spełnia mające zastosowanie wymogi, wytwórcy sporządzają deklarację zgodności UE zgodnie z art. 18 i umieszczają oznakowanie CE zgodnie z art. 19 i 20.

■

4. Wytwórcy przechowują dokumentację techniczną, o której mowa w załączniku IX, oraz deklarację zgodności UE do dyspozycji **■** organów krajowych przez okres 10 lat od momentu wprowadzenia baterii do obrotu lub oddania jej do użytku.
5. Wytwórcy zapewniają istnienie procedur zapewniających, aby bateria będąca częścią produkcji seryjnej utrzymywała zgodność z niniejszym rozporządzeniem. **Wytwórcy odpowiednio uwzględniają przy tym zmiany** w procesie produkcji lub projekcie baterii lub jej właściwościach oraz zmiany w normach zharmonizowanych, o których mowa w art. 15, we wspólnych specyfikacjach, o których mowa w art. 16, lub w innych specyfikacjach technicznych, przez odniesienie do których stwierdza się zgodność baterii lub przez zastosowanie których weryfikuje się jej zgodność **■** .

6. *Wytwórcy zapewniają, aby baterie, które wprowadzają do obrotu, opatrzone były oznaczeniem modelu i numerem partii lub serii lub numerem produktu lub innym elementem umożliwiającym ich identyfikację. W przypadku gdy nie jest to możliwe ze względu na wielkość lub charakter baterii, wymagane informacje umieszcza się na opakowaniu lub w dokumencie załączonym do baterii.*
7. Wytwórcy umieszczają **na baterii** swoją nazwę, zarejestrowaną nazwę handlową lub zarejestrowany znak towarowy, ich adres pocztowy, **ze wskazaniem pojedynczego punktu kontaktowego**, oraz, jeśli jest dostępny, adres strony internetowej **oraz adres poczty elektronicznej**. *W przypadku gdy nie jest to możliwe, wymagane informacje umieszcza się na opakowaniu lub w dokumencie załączonym do baterii. Dane kontaktowe* podawane są w języku **lub językach** łatwo zrozumiałych dla użytkowników końcowych i organów nadzoru rynku, **określonych przez państwo członkowskie, w którym bateria ma być wprowadzona do obrotu lub oddana do użytku**, i są jasne, zrozumiałe i czytelne.

8. Wytwórcy zapewniają dostęp do *danych dotyczących* parametrów, *określonych w załączniku VII*, w systemie zarządzania baterią, o którym mowa w art. 14 ust. 1 **■**, zgodnie z wymogami ustanowionymi w *tym artykule*.
9. Wytwórcy, którzy uznają lub mają podstawy, by uważać, że wprowadzona przez nich do obrotu lub oddana do użytku bateria jest niezgodna z *co najmniej jednym mającym zastosowanie* wymogiem ustanowionym w *art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14*, natychmiast podejmują działania naprawcze niezbędne do zapewnienia zgodności tej baterii, wycofania jej z obrotu lub odzyskania, stosownie do okoliczności. Ponadto w przypadku gdy bateria stwarza ryzyko, wytwórcy natychmiast informują o tym organ *nadzoru rynku* państwa członkowskiego, w którym bateria została udostępniona na rynku, podając szczegółowe informacje dotyczące, w szczególności, niezgodności oraz wszelkich podjętych działań naprawczych.

10. Wytwórcy – na uzasadniony wniosek organu krajowego – dostarczają **mu** w języku **lub językach** łatwo zrozumiałych dla tego organu krajowego wszelkie informacje i dokumentację ■ niezbędne do wykazania zgodności danej baterii z wymogami ustanowionymi w **art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14**. Te informacje i ■ dokumentacja są dostarczane w **formacie elektronicznym oraz, na wniosek, w wersji papierowej**. Wytwórcy, na wniosek organu krajowego, współpracują z tym organem w zakresie działań podejmowanych w celu usunięcia ryzyka, jakie stwarza bateria wprowadzana przez nich do obrotu lub oddawana do użytku.
11. Do celów niniejszego rozporządzenia za wytwórców uznaje się podmioty gospodarcze, które przygotowują do ponownego użycia, przygotowują do wykorzystania do innych celów, wykorzystują do innych celów lub poddają regeneracji i wprowadzają do obrotu lub oddają do użytku baterię, która została poddana którejkolwiek z tych operacji.

Artykuł 39

Obowiązki dostawców ogniw baterii i modułów baterii

Gdy dostawcy ogniw baterii i modułów baterii dostarczają wytwórcy ogniwa baterii i moduły baterii, przekazują oni informacje i dokumentację niezbędne do spełnienia wymogów niniejszego rozporządzenia. Informacje te i dokumentacja dostarczane są nieodpłatnie.



Artykuł 40

Obowiązki upoważnionych przedstawicieli

1. Wytwórca może za pomocą pisemnego upoważnienia wyznaczyć upoważnionego przedstawiciela.
■ Upoważnienie upoważnionego przedstawiciela **■** jest ważne jedynie wtedy, gdy zostanie przyjęte na piśmie przez upoważnionego przedstawiciela **■** .
2. Obowiązki ustanowione w art. 38 ust. 1 i w **art. 48–52 oraz** obowiązek sporządzenia dokumentacji technicznej nie wchodzą w zakres upoważnienia upoważnionego przedstawiciela.

3. Upoważniony przedstawiciel wykonuje zadania określone w upoważnieniu otrzymanym od wytwórcy. Upoważniony przedstawiciel ***dysponuje odpowiednimi środkami, by móc wykonywać zadania określone w upoważnieniu. Upoważniony przedstawiciel*** na żądanie organu ***nadzoru rynku*** przedstawia mu kopię swojego upoważnienia ***w jednym z języków Unii określonym przez ten organ***. Upoważnienie obejmuje co najmniej następujące zadania:

I

- a) przechowywanie deklaracji zgodności UE, dokumentacji technicznej, sprawozdania z weryfikacji i decyzji o zatwierdzeniu, o których mowa w art. 51 ust. 2, oraz sprawozdań z audytów, o których mowa w art. 48 ust. 2, do dyspozycji organów krajowych przez 10 lat od wprowadzenia baterii do obrotu lub oddania jej do użytku;

- b) na uzasadnione żądanie organu krajowego udzielanie mu wszelkich informacji i udostępnianie dokumentacji koniecznej do wykazania zgodności baterii z wymogami. *Te informacje i dokumentacja są dostarczane w formie elektronicznej oraz, na wniosek, w wersji papierowej;*
 - c) na żądanie organów krajowych, współpracowanie z nimi we wszelkich działaniach podjętych w celu usunięcia ryzyka, jakie stwarzają baterie objęte upoważnieniem upoważnionego przedstawiciela.
4. W przypadku gdy bateria stwarza ryzyko, upoważnieni przedstawiciele natychmiast informują o tym organy nadzoru rynku.

Artykuł 41
Obowiązki importerów

1. Importerzy wprowadzają do obrotu ■ wyłącznie baterie zgodne z *art. 6–10 oraz art.12, 13 i 14.*
2. Przed wprowadzeniem baterii do obrotu ■ importerzy sprawdzają, czy:
 - a) sporządzono deklarację zgodności UE i dokumentację techniczną, o których mowa w załączniku VIII, oraz czy wytwórca przeprowadził odpowiednią procedurę oceny zgodności, o której mowa w art. 17;
 - b) bateria nosi oznakowanie CE, o którym mowa w art. 19, i jest oznakowana i etykietowana zgodnie z art. 13;

- c) *do baterii załączone są dokumenty wymagane na podstawie art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14 oraz instrukcje i informacje na temat bezpieczeństwa w języku lub językach łatwo zrozumiałych dla użytkowników końcowych i określonych przez państwo członkowskie, w którym bateria ma być udostępniana na rynku; oraz*
- d) wytwórca spełnił wymogi ustanowione w art. 38 ust. 6 i 7.

W przypadku gdy importer stwierdzi lub ma powody uważać, że bateria nie jest zgodna z *art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14*, nie wprowadza *tej baterii* do obrotu, ■ dopóki jej zgodność nie zostanie zapewniona. Ponadto, w przypadku gdy bateria stwarza ryzyko, importer informuje o tym wytwórcę oraz *organy* nadzoru rynku, *podając szczegółowe informacje dotyczące niezgodności oraz wszelkich podjętych działań naprawczych*.

3. Importerzy umieszczają na baterii swoją nazwę, zarejestrowaną nazwę handlową lub zarejestrowany znak towarowy, **■** ich adres pocztowy, ze wskazaniem pojedynczego punktu kontaktowego, i, jeśli są dostępne, adres strony internetowej, a także adres poczty elektronicznej, o ile istnieje. W przypadku gdy nie jest to możliwe, wymagane informacje umieszcza się na opakowaniu lub w dokumencie załączonym do baterii. Dane kontaktowe podawane są w języku lub językach łatwo zrozumiałych dla użytkowników końcowych i określonych przez państwo członkowskie, w którym bateria ma być udostępniana na rynku, i są jasne, zrozumiałe i czytelne.

■

4. Importerzy zapewniają, aby w czasie, w którym ponoszą odpowiedzialność za baterię, warunki jej magazynowania lub przewożenia nie wpływały negatywnie na jej zgodność z *art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14*.

5. Importerzy są zobowiązani – w stosownych przypadkach w odniesieniu do ryzyka, jakie stwarza bateria – w celu ochrony zdrowia ludzkiego i bezpieczeństwa konsumentów, do testowania próby baterii wprowadzanych do obrotu, badania skarg oraz, w razie potrzeby, prowadzenia ich ewidencji, ewidencji baterii niespełniających wymogów i przypadków odzyskania baterii oraz do informowania dystrybutorów o tego rodzaju działaniach w zakresie monitorowania.
6. Importerzy, którzy uznają lub mają podstawy, by uważać, że wprowadzona przez nich do obrotu ■ bateria jest niezgodna z **art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14**, natychmiast podejmują działania naprawcze niezbędne do zapewnienia zgodności tej baterii, wycofania jej z obrotu lub odzyskania, stosownie do okoliczności. Ponadto w przypadku gdy bateria stwarza ryzyko, importerzy natychmiast informują o tym organ **nadzoru rynku** państwa członkowskiego, w którym bateria została udostępniona na rynku, podając szczegółowe informacje dotyczące, w szczególności, niezgodności oraz wszelkich podjętych działań naprawczych.

7. Przez 10 lat od wprowadzenia baterii do obrotu importerzy przechowują kopię deklaracji zgodności UE do dyspozycji organów krajowych oraz zapewniają, by dokumentacja techniczna, o której mowa w załączniku VIII, była na wniosek udostępniana tym organom.
8. Importerzy – na uzasadniony wniosek organu krajowego – dostarczają *temu organowi* w języku *lub językach* łatwo zrozumiałych dla tego organu wszelkie informacje i dokumentację niezbędne do wykazania zgodności danej baterii z *art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14*. Te informacje i dokumentacja są dostarczane *w formie elektronicznej oraz, na wniosek, w wersji* papierowej. Importerzy, na wniosek organu krajowego, współpracują z tym organem w zakresie działań podejmowanych w celu usunięcia ryzyka, jakie stwarzają baterie wprowadzane przez nich do obrotu.

Artykuł 42
Obowiązki dystrybutorów

1. Udostępniając baterię na rynku, dystrybutorzy działają z należytą starannością w odniesieniu do wymogów niniejszego rozporządzenia.
2. Przed udostępnieniem baterii na rynku dystrybutorzy sprawdzają, czy:
 - a) producent jest zarejestrowany w rejestrze producentów, o którym mowa w art. 55;
 - b) bateria nosi oznakowanie CE , o którym mowa w art. 19, i jest oznakowana i etykietowana zgodnie z art. 13;
 - c) do baterii załączone są wymagane dokumenty, wymagane na mocy art. 6-10 oraz art. 12, 13 i 14 **oraz instrukcje i informacje na temat bezpieczeństwa** w języku **lub językach** łatwo zrozumiałych dla **użytkowników końcowych i określonych przez państwo członkowskie**, w którym bateria ma być udostępniana na rynku **lub oddana do użytku; oraz**

d) wytwórca i importer spełnili wymogi ustanowione w, odpowiednio, **art. 38 ust. 6 i 7** oraz art. 41 ust. 3 **■** .

3. W przypadku gdy dystrybutor stwierdza lub ma powody uważać, że bateria nie jest zgodna z **art. 6–10, lub z art. 12, 13 lub 14**, nie udostępnia baterii na rynku, dopóki jej zgodność nie zostanie zapewniona. Ponadto w przypadku gdy bateria stwarza ryzyko, dystrybutor informuje wytwórcę lub importera oraz **■** organy nadzoru rynku.
4. Dystrybutorzy zapewniają, aby w czasie, w którym ponoszą odpowiedzialność za baterię, warunki jej magazynowania lub przewożenia nie wpływały negatywnie na jej zgodność z **art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14**.

5. Dystrybutorzy, którzy uznają lub mają podstawy, by uważać, że udostępniona przez nich na rynku bateria jest niezgodna z **art. 6–10 lub art. 12, 13 lub 14**, zapewniają podjęcie działań naprawczych niezbędnych do zapewnienia zgodności tej baterii, wycofania jej z obrotu lub odzyskania, stosownie do okoliczności. Ponadto w przypadku gdy bateria stwarza ryzyko, dystrybutorzy natychmiast informują **organy nadzoru rynku** państw członkowskich, w których bateria została udostępniona na rynku, podając szczegółowe informacje dotyczące, w szczególności, niezgodności oraz wszelkich podjętych działań naprawczych.

6. Dystrybutorzy – na uzasadniony wniosek organu krajowego – dostarczają **mu** w języku **lub językach** łatwo zrozumiałych dla tego organu krajowego wszelkie informacje i **■** dokumentację niezbędne do wykazania zgodności danej baterii z **art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14**. Te informacje i **■** dokumentacja są dostarczane w **formacie elektronicznym oraz, na wniosek, w wersji papierowej**. Na wniosek organu krajowego dystrybutorzy współpracują z nim we wszelkich działaniach ukierunkowanych na usunięcie ryzyka, jakie stwarzają baterie udostępnione przez nich na rynku.

Artykuł 43

Obowiązki dostawców usług realizacji zamówień

Dostawcy usług realizacji zamówień zapewniają, aby warunki w czasie magazynowania, pakowania, adresowania lub wysyłki obsługiwanych przez nich baterii nie wpływały negatywnie na zgodność baterii z **art. 6–10 oraz art. 12, 13 i 14**.

Bez uszczerbku dla obowiązków odpowiednich podmiotów gospodarczych ustanowionych w niniejszym rozdziale dostawcy usług realizacji zamówień oprócz wymogu, o którym mowa w akapicie pierwszym, wykonują zadania ustanowione w art. 40 ust. 3 lit. c) i art. 40 ust. 4.

Artykuł 44

Przypadek, w którym obowiązki wytwórców mają zastosowanie do importerów i dystrybutorów

Importer lub dystrybutor uważany jest do celów niniejszego rozporządzenia za wytwórcę i podlega obowiązkom wytwórcy zgodnie z art. 38 w przypadku **wystąpienia jednej z następujących okoliczności:**

- a) bateria jest wprowadzana do obrotu lub oddawana do użytku pod nazwą własną importera lub dystrybutora lub z jego znakiem towarowym;
- b) bateria wprowadzona już do obrotu lub oddana do użytku jest modyfikowana przez tego importera lub dystrybutora w sposób mogący wpłynąć negatywnie na zgodność z **odpowiednimi** wymogami niniejszego rozporządzenia; **lub**

- c) przeznaczenie baterii wprowadzonej już do obrotu lub oddanej do użytku jest modyfikowane przez tego importera lub dystrybutora.

Artykuł 45

Obowiązki podmiotów gospodarczych wprowadzających do obrotu lub oddających do użytku baterie, które przygotowano do ponownego użycia, przygotowano do wykorzystania do innych celów, wykorzystano do innych celów lub poddano regeneracji

1. Podmioty gospodarcze wprowadzające do obrotu lub oddające do użytku baterie, które przygotowano do ponownego użycia, przygotowano do wykorzystania do innych celów, wykorzystano do innych celów lub poddano regeneracji, zapewniają, aby badanie, testowanie wydajności, pakowanie i przemieszczanie baterii, i części składowych takich baterii, które poddano którejkolwiek z tych operacji, były przeprowadzane zgodnie z odpowiednimi instrukcjami dotyczącymi kontroli jakości i bezpieczeństwa.

2. *Podmioty gospodarcze wprowadzające do obrotu lub oddające do użytku baterie, które przygotowano do ponownego użycia, przygotowano do wykorzystania do innych celów, wykorzystano do innych celów lub poddano regeneracji, zapewniają, aby bateria spełniała wymogi niniejszego rozporządzenia, wszelkie odpowiednie wymogi dotyczące produktów, ochrony środowiska i zdrowia ludzkiego oraz bezpieczeństwa transportu określone w innym prawie Unii, z uwzględnieniem faktu, że w wyniku tych operacji bateria ta może zostać zaliczona do innej kategorii baterii. W przypadku poddawania regeneracji takie podmioty gospodarcze dostarczają na żądanie organom nadzoru rynku dokumentację niezbędną do wykazania, że bateria została poddana regeneracji zgodnie z niniejszym rozporządzeniem.*

Artykuł 46

Identyfikacja podmiotów gospodarczych

1. Na wniosek  organu krajowego podmioty gospodarcze dostarczają organom nadzoru rynku następujące informacje:
 - a) tożsamość każdego podmiotu gospodarczego, który dostarczył im baterię;
 - b) tożsamość każdego podmiotu gospodarczego, któremu dostarczyły one baterie, a także ich liczbę i dokładne określenie modeli.
2. Podmioty gospodarcze zapewniają, aby byli w stanie przedstawić informacje, o których mowa w ust. 1, przez 10 lat po dostarczeniu im baterii i przez 10 lat po dostarczeniu przez nie baterii.

Rozdział VII

Obowiązki podmiotów gospodarczych dotyczące polityk w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii

Artykuł 47

Zakres stosowania niniejszego rozdziału

Niniejszy rozdział nie ma zastosowania do podmiotów gospodarczych, których przychody netto ze sprzedaży w roku obrotowym poprzedzającym ostatni rok obrotowy wynosiły mniej niż 40 mln EUR i które nie należą do grupy składającej się z jednostek dominujących i zależnych, która w formie skonsolidowanej przekracza limit 40 mln EUR.

Niniejszy rozdział nie ma zastosowania do podmiotów gospodarczych wprowadzających do obrotu lub oddających do użytku baterie, które zostały przygotowane do ponownego użycia, przygotowane do wykorzystania do innych celów, wykorzystane do innych celów lub poddane regeneracji, jeżeli takie baterie zostały wprowadzone do obrotu lub oddane do użytku, zanim poddano je takim operacjom.

Niniejszy rozdział ma zastosowanie bez uszczerbku dla przepisów prawa Unii dotyczących obowiązków w zakresie należytej staranności w odniesieniu do minerałów i metali pochodzących z obszarów dotkniętych konfliktami i obszarów wysokiego ryzyka.

Artykuł 48

■ Polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii

1. Od dnia ... [24 miesiące od ■ daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] podmioty gospodarcze wprowadzające baterie do obrotu lub oddające je do użytku, wypełniają obowiązki w zakresie należytej staranności ustanowione w ust. 2 i 3 niniejszego artykułu i w art. 49, 50 i 52 oraz w tym celu ustanawiają i wdrażają polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii.

2. Polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii podmiotów gospodarczych, o których mowa w ust. 1 niniejszego artykułu, są weryfikowane przez jednostkę notyfikowaną zgodnie z art. 51 („weryfikacja zewnętrzna”) oraz okresowo audytowane przez tę jednostkę notyfikowaną w celu zapewnienia, aby polityki te były utrzymywane i stosowane zgodnie z art. 49, 50 i 52. Jednostka notyfikowana przekazuje podmiotowi gospodarczemu poddanemu audytowi sprawozdanie z audytu.

3. *Podmioty gospodarcze, o których mowa w ust. 1 niniejszego artykułu, przechowują dokumentację wykazującą, że wywiązują się z obowiązków ustanowionych w art. 49, 50 i 52, w tym sprawozdanie z weryfikacji i decyzję o zatwierdzeniu, o których mowa w art. 51, oraz sprawozdania z audytu, o których mowa w ust. 2 niniejszego artykułu, przez 10 lat po wprowadzeniu do obrotu ostatniej baterii wytworzonej zgodnie z odpowiednią polityką w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii.*
4. Bez uszczerbku dla indywidualnej odpowiedzialności podmiotów gospodarczych za ich politykę w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii podmioty gospodarcze, o których mowa w ust. 1 niniejszego artykułu, mogą do celów spełnienia wymogów ustanowionych w art. 48, 49, 50 i 52 współpracować z innymi podmiotami, w tym za pośrednictwem systemów należytej staranności uznanych na mocy niniejszego rozporządzenia.

5. *Do dnia ... [18 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia]* Komisja *opublikuje wytyczne* dotyczące stosowania wymogów należytej staranności ustanowionych w *art. 49 i 50*, w odniesieniu do  ryzyka, o którym mowa w załączniku X pkt 2, a w szczególności zgodnie z instrumentami międzynarodowymi, o których mowa w załączniku X pkt 3 i 4.
6. Aby zapewnić podmiotom gospodarczym informacje i wsparcie w wypełnianiu obowiązków w zakresie należytej staranności wynikających z niniejszego rozporządzenia, państwa członkowskie mogą tworzyć i obsługiwać indywidualnie lub wspólnie specjalne strony internetowe, platformy lub portale.
7. Komisja może uzupełniać takie środki wsparcia zapewnione przez państwo członkowskie, o których mowa w ust. 6, w oparciu o istniejące działania Unii w celu wspierania należytej staranności w Unii i państwach trzecich oraz może opracować nowe środki, aby pomóc podmiotom gospodarczym w spełnianiu ich obowiązków na mocy niniejszego rozporządzenia.

8. ***Komisja regularnie ocenia potrzebę aktualizacji wykazu surowców i kategorii ryzyka określonych w załączniku X.***

Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych w celu:

- a) zmiany wykazu surowców **w załączniku X pkt 1** i kategorii ryzyka w **załączniku X pkt 2** w związku z postępem naukowo-technicznym w dziedzinie wytwarzania i składu chemicznego baterii oraz ze zmianami w rozporządzeniu (UE) 2017/821;
- b) zmiany wykazu instrumentów międzynarodowych w załączniku X pkt 3 zgodnie ze zmianami na odpowiednich forach międzynarodowych dotyczącymi norm związanych z politykami w zakresie należytej staranności oraz ochroną środowiska i praw socjalnych;

- c) zmiany obowiązków podmiotu gospodarczego, o którym mowa w ust. 1 niniejszego artykułu, ustanowionych w art. 49 i 50, w związku ze zmianami w rozporządzeniu (UE) 2017/821 oraz **zmiany wykazu uznanych na szczeblu międzynarodowym instrumentów** należytej staranności określonych w załączniku X pkt 4.

Artykuł 49

System zarządzania podmiotu gospodarczego

1. **■** Każdy podmiot gospodarczy, o którym mowa w **art. 48 ust. 1:**
- a) przyjmuje i jednoznacznie przedstawia dostawcom i społeczeństwu **politykę** przedsiębiorstwa **w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii, dotyczącą** surowców wymienionych w załączniku X pkt 1 **oraz powiązanych kategorii ryzyka społecznego i środowiskowego wymienionych w załączniku X pkt 2;**
 - b) włącza do swojej polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii normy, które są zgodne z normami określonymi w uznanych na szczeblu międzynarodowym instrumentach należytej staranności wymienionych w załączniku X pkt 4;
 - c) organizuje swój wewnętrzny system zarządzania tak, aby wspierał **politykę** w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii **■**, przydzielając **swojemu ścisłemu** kierownictwu obowiązek **nadzorowania swojej polityki** w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii oraz przechowywania dokumentacji tego systemu przez co najmniej **10** lat;

- d) ustanawia i stosuje system kontroli i przejrzystości dotyczący łańcucha **dostaw**, w tym łańcucha kontroli pochodzenia produktu lub systemu identyfikowalności, **identyfikującego** podmioty działające na wyższym szczeblu łańcucha dostaw;
- e) włącza swoją politykę w zakresie **należytej staranności w odniesieniu do baterii**, z uwzględnieniem środków zarządzania ryzykiem, do umów i porozumień z dostawcami; **oraz**
- f) wprowadza mechanizm rozpatrywania skarg, **w tym wczesnego ostrzegania** w związku z wiedzą o ryzyku **i mechanizm naprawczy**, lub zapewnia **takie mechanizmy** w drodze **uzgodnień** dotyczących współpracy z innymi podmiotami gospodarczymi lub organizacjami, lub przez ułatwienie korzystania z usług zewnętrznego eksperta lub organu, jak np. rzecznika; **takie mechanizmy opierają się na wytycznych ONZ dotyczących biznesu i praw człowieka.**

2. System, o którym mowa w ust. 1 lit. d), jest poparty dokumentacją zawierającą **co najmniej** następujące informacje:
- a) opis surowca, w tym jego nazwę handlową i rodzaj;
 - b) nazwę i adres dostawcy, który dostarczył surowiec stosowany w bateriach podmiotowi gospodarczemu, który wprowadza do obrotu baterie zawierające przedmiotowy surowiec;
 - c) kraj pochodzenia surowca oraz transakcje rynkowe od etapu wydobycia surowca po etap bezpośredniego dostawcy podmiotu gospodarczego, **który wprowadza baterię do obrotu**;
 - d) ilości surowca stosowanego w baterii wprowadzonej do obrotu, wyrażone w procentach lub w masie;
 - e) sprawozdania z weryfikacji zewnętrznej sporządzone przez jednostkę notyfikowaną i dotyczące dostawców, o których mowa w art. 50 ust. 3;

f) jeżeli sprawozdania, o których mowa w lit. e), nie są dostępne oraz w przypadku gdy surowiec pochodzi z obszaru dotkniętego konfliktem i obszaru wysokiego ryzyka – dodatkowe informacje zgodnie ze szczegółowymi zaleceniami dla podmiotów gospodarczych na wyższym szczeblu określonymi w wytycznych OECD dotyczących należytej staranności w odniesieniu do odpowiedzialnych łańcuchów dostaw minerałów z obszarów dotkniętych konfliktami i obszarów wysokiego ryzyka, w stosownych przypadkach, takie jak kopalnia pochodzenia, miejsca, w których surowiec jest konsolidowany, sprzedawany i przetwarzany, oraz w których są uiszczane podatki, opłaty i należności licencyjne.

Sprawozdania z weryfikacji zewnętrznej, o których mowa w akapicie pierwszym lit. e), udostępniane są operatorom niższego szczebla łańcucha dostaw przez operatorów, o których mowa w art. 50 ust. 3.

Artykuł 50

Obowiązki w zakresie zarządzania ryzykiem

1. Podmiot gospodarczy, o którym mowa w **art. 48 ust. 1**:
 - a) określa i ocenia **ryzyko** niekorzystnych skutków **w swoim łańcuchu dostaw** związane z kategoriami ryzyka wymienionymi w załączniku X pkt 2 **w ramach jego planu zarządzania, w tym** na podstawie informacji przekazanych zgodnie z **art. 49 i wszelkich innych istotnych informacji, które są publicznie dostępne albo przekazane przez zainteresowane strony**, poprzez odniesienie do **jego** polityki w zakresie **należytej staranności w odniesieniu do baterii**;
 - b) **opracowuje i** wdraża strategię reagowania na zidentyfikowane ryzyko ■, aby zapobiegać negatywnym skutkom, **ograniczać je lub inaczej im zaradzać** przez:
 - (i) zgłaszanie ustaleń ze swojej oceny ryzyka ■ **swojemu ścisłemu** kierownictwu **wyznaczonemu zgodnie z art. 49 ust. 1 lit. c)**;

- (ii) przyjęcie środków zarządzania ryzykiem, które są zgodne z ***uznanymi na szczeblu międzynarodowym instrumentami należytej staranności wymienionymi w załączniku X pkt 4***, z uwzględnieniem swoich zdolności do wywierania wpływu, a w razie potrzeby presji, na dostawców, ***w tym ich jednostki zależne i podwykonawców***, którzy mogą najskuteczniej zapobiegać zidentyfikowanym czynnikom ryzyka lub ograniczać je;
- (iii) ***opracowanie i*** wdrożenie planu zarządzania ryzykiem, monitorowanie i śledzenie wyników działań mających na celu ograniczenie ryzyka, składanie sprawozdań ***swojemu ściślemu*** kierownictwu ***wyznaczonemu zgodnie z art. 49 ust. 1 lit. c)*** oraz rozważenie zawieszenia lub zakończenia współpracy z dostawcą ***lub jego jednostką zależną lub podwykonawcą*** po nieudanych próbach ograniczenia ryzyka na podstawie odpowiednich ***umów i*** ustaleń, ***o których mowa w art. 49 ust. 1 lit. e)***;

- (iv) przeprowadzenie dodatkowych ocen stanu faktycznego i ryzyka w odniesieniu do ryzyka wymagającego ograniczenia lub w następstwie zmiany okoliczności.

2. Jeżeli podmiot gospodarczy, o którym mowa w **art. 48 ust. 1**, prowadzi działania mające na celu ograniczenie ryzyka, kontynuując lub tymczasowo zawieszając handel, przeprowadza on konsultacje z dostawcami i zainteresowanymi stronami, których działania te dotyczą, w tym z organami administracji lokalnej i **krajowej**, organizacjami międzynarodowymi lub organizacjami społeczeństwa obywatelskiego oraz stronami trzecimi, których działania te dotyczą, ***takimi jak społeczności lokalne, zanim ustanowi strategię wymiernego ograniczenia ryzyka w ramach planu zarządzania ryzykiem, o którym to planie mowa w ust. 1 lit. b) ppkt (iii) niniejszego artykułu.***

3. Podmiot gospodarczy, o którym mowa w **art. 48 ust. 1**, określa i ocenia prawdopodobieństwo wystąpienia w swoim łańcuchu dostaw negatywnych skutków w zakresie kategorii ryzyka wymienionych w załączniku X pkt 2. ***Ten podmiot gospodarczy określa i ocenia ryzyko w swoim łańcuchu dostaw w ramach własnego systemu zarządzania ryzykiem. Podmiot gospodarczy przeprowadza zewnętrzne weryfikacje swoich własnych łańcuchów należytej staranności za pośrednictwem jednostki notyfikowanej zgodnie z art. 51. Podmiot gospodarczy może wykorzystywać sprawozdania z weryfikacji zewnętrznej sporządzone zgodnie z art. 51 ust. 2 przez taką jednostkę notyfikowaną dotyczące polityk w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii, wdrożonych przez dostawców w tym łańcuchu zgodnie z niniejszym rozdziałem. Podmiot gospodarczy może również wykorzystywać te sprawozdania z weryfikacji zewnętrznej aby ocenić, w stosownych przypadkach, praktyki tych dostawców w zakresie należytej staranności.***
4. Podmiot gospodarczy, o którym mowa w **art. 48 ust. 1**, zgłasza ustalenia z oceny ryzyka, o której mowa w **ust. 3 niniejszego artykułu**, swojemu **ściśłemu** kierownictwu, któremu przydzielono obowiązek nadzorowania, **zgodnie z art. 49 ust. 1 lit. c) i wdraża strategię, o której mowa w ust. 1 lit. b) niniejszego artykułu.**

Artykuł 51

Weryfikacja zewnętrzna polityk w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii

1. ■ Jednostka notyfikowana przeprowadza weryfikacje zewnętrzne. Takie weryfikacje zewnętrzne:
 - a) obejmują wszystkie działania, procesy i systemy wykorzystywane przez podmioty gospodarcze w celu spełnienia ich ■ obowiązków dotyczących należytej staranności zgodnie z *art. 49, 50 i 52*;
 - b) mają na celu stwierdzenie zgodności z *art. 49, 50 i 52* praktyk dotyczących należytej staranności ■ stosowanych przez podmioty gospodarcze wprowadzające baterie do obrotu;
 - c) w stosownych przypadkach obejmują kontrole przedsiębiorstw i gromadzenie informacji od zainteresowanych stron;

- d) *określają obszary, w których* podmioty gospodarcze wprowadzające baterie do obrotu *mogą potencjalnie usprawnić* swoje praktyki dotyczące należytej staranności **■** ;
- e) są zgodne z zasadami niezależności, kompetencji i rozliczalności audytu określonymi w wytycznych OECD dotyczących należytej staranności w odniesieniu do odpowiedzialnych łańcuchów dostaw minerałów z obszarów dotkniętych konfliktami i obszarów wysokiego ryzyka.

2. Jednostka notyfikowana wydaje sprawozdanie z weryfikacji, w którym odnotowuje się działania podjęte zgodnie z ust. 1 niniejszego artykułu i ich wyniki. W przypadku gdy polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii, o których mowa w art. 48, wypełniają obowiązki ustanowione w art. 49, 50 i 52, jednostka notyfikowana wydaje decyzję o zatwierdzeniu.

Artykuł 52

Ujawnianie informacji dotyczących polityk w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii

1. Podmiot gospodarczy, o którym mowa w **art. 48 ust. 1**, udostępnia, na wniosek, organom nadzoru rynku **lub organom krajowym** państw członkowskich **sprawozdanie** z weryfikacji **i decyzję o zatwierdzeniu wydane** zgodnie z **art. 51, sprawozdania z audytu, o których mowa w art. 48 ust. 2, oraz dostępne** dowody zgodności z systemem należytej staranności **■**, który został uznany przez Komisję zgodnie z art. 53.
2. Podmiot gospodarczy, o którym mowa w **art. 48 ust. 1**, udostępnia swoim bezpośrednim nabywcom na niższym szczeblu łańcucha dostaw wszelkie **odpowiednie** informacje uzyskane i przechowywane zgodnie z jego polityką w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii **■**, z należyтым uwzględnieniem tajemnicy przedsiębiorstwa i innych kwestii związanych z konkurencją.

3. Podmiot gospodarczy, o którym mowa w **art. 48 ust. 1**, corocznie poddaje **przeglądowi i podaje do wiadomości publicznej**, w tym w internecie, **sprawozdanie** dotyczące jego polityki w zakresie należytej staranności w odniesieniu do baterii **■**. Sprawozdanie to zawiera – **łatwe do zrozumienia dla użytkowników końcowych i z wyraźnym wskazaniem odnośnych baterii – dane i informacje dotyczące** działań podjętych przez ten podmiot gospodarczy w celu wypełnienia wymogów ustanowionych w **art. 49 i 50**, w tym ustalenia dotyczące znaczących niekorzystnych skutków w odniesieniu do kategorii ryzyka wymienionych w załączniku X pkt 2, oraz jakie działania podjęto w celu zaradzenia tym niekorzystnym skutkom, a także sprawozdanie podsumowujące weryfikacje zewnętrzne zgodnie z **art. 51**, w tym nazwę jednostki notyfikowanej, z należyтым uwzględnieniem tajemnicy przedsiębiorstwa i innych kwestii związanych z konkurencją. **Sprawozdanie to obejmuje również, w stosownych przypadkach, dostęp do informacji, publiczne uczestnictwo w procesie decyzyjnym i dostęp do wymiaru sprawiedliwości w sprawach dotyczących środowiska w odniesieniu do pozyskiwania i przetwarzania surowców stosowanych w bateriach oraz handlu nimi.**

4. W przypadku gdy podmiot gospodarczy, o którym mowa w **art. 48 ust. 1**, może wykazać, że zastosowane w baterii surowce wymienione w załączniku X pkt 1 pochodzą z recyklingu, podaje on do wiadomości publicznej swoje ustalenia, przy zachowaniu uzasadnionego stopnia szczegółowości i z należyтым uwzględnieniem tajemnicy przedsiębiorstwa i innych kwestii związanych z konkurencją.

Artykuł 53

Uznawanie systemów należytej staranności

1. Rządy, organizacje branżowe oraz grupy zainteresowanych organizacji, które opracowały i nadzorują systemy należytej staranności („właściciele systemów”), mogą przedłożyć wniosek o uznanie przez Komisję ich systemów należytej staranności. Komisja jest uprawniona do przyjmowania aktów wykonawczych ustanawiających wymogi informacyjne, które ma zawierać wniosek o uznanie. Te akty wykonawcze przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

2. W przypadku gdy, na podstawie dowodów informacji dostarczonych zgodnie z *ust.* 1 niniejszego artykułu, Komisja stwierdzi, że system należytej staranności **■**, o którym mowa w tym ustępie, umożliwia podmiotom gospodarczym *spełnienie* wymogów ustanowionych w *art. 48, 49, 50 i 52*, Komisja przyjmuje akt wykonawczy uznający dany system za równoważny z wymogami ustanowionymi w niniejszym rozporządzeniu. Przed przyjęciem tego aktu wykonawczego zasięga się opinii **Centrum OECD ds. Odpowiedzialnego Prowadzenia Działalności Gospodarczej**. Ten akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

Podjmując decyzję o uznaniu systemu należytej staranności, Komisja uwzględnia poszczególne objęte tym systemem praktyki branżowe oraz przyjęte w nim oparte na analizie ryzyka podejście i metodę identyfikowania ryzyka.

3. Komisja przyjmuje **zgodnie z art. 89 akty delegowane** określające kryteria i metodykę, zgodnie z którymi Komisja ma ustalać, zgodnie z ust. 2 niniejszego artykułu, czy **■** systemy należytej staranności umożliwiają podmiotom gospodarczym spełnienie wymogów ustanowionych w **art. 48, 49, 50 i 52**. W stosownych przypadkach Komisja sprawdza również okresowo, czy uznane systemy należytej staranności **■** nadal spełniają kryteria, na podstawie których przyjęto decyzję o uznaniu równoważności zgodnie z ust. 2 niniejszego artykułu.
4. Właściciel systemu należytej staranności **■** uznanego za równoważny zgodnie z ust. 2 bezzwłocznie informuje Komisję o wszelkich zmianach lub aktualizacjach tego systemu. ***Komisja ocenia, czy takie zmiany lub aktualizacje mają negatywny wpływ na uznanie równoważności tego systemu i podejmuje odpowiednie działania.***

5. Jeżeli istnieją dowody na powtarzające się lub poważne przypadki niespełniania wymogów ustanowionych w art. **48, 49, 50 i 52** przez podmioty gospodarcze wdrażające system uznany zgodnie z ust. 2 niniejszego artykułu, Komisja bada, po zasięgnięciu opinii właściciela uznanego systemu należytej staranności, czy przypadki te wskazują na niedociągnięcia w systemie.
6. W przypadku gdy Komisja stwierdzi niespełnianie wymogów ustanowionych w **art. 48, 49, 50 i 52** lub istnienie niedociągnięć w uznanym systemie należytej staranności **■**, może wyznaczyć właścicielowi systemu odpowiedni termin na podjęcie działań naprawczych.

7. W przypadku gdy właściciel systemu nie podejmie niezbędnych działań naprawczych lub odmówi ich podjęcia, a Komisja ustaliła, że niespełnianie wymogów lub niedociągnięcia, o których mowa w ust. 6 niniejszego artykułu, zagrażają zdolności podmiotu gospodarczego wdrażającego system, o którym to podmiocie mowa w **art. 48 ust. 1**, do spełnienia wymogów ustanowionych w **art. 48, 49, 50 i 52**, lub w przypadku gdy powtarzające się lub poważne przypadki niespełniania wymogów przez podmioty gospodarcze wdrażające system spowodowane są niedociągnięciami systemu, Komisja przyjmuje akt wykonawczy wycofujący uznanie równoważności systemu. Ten akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.
8. Komisja ustanawia i na bieżąco aktualizuje rejestr uznanych systemów należytej staranności **■**. Rejestr ten jest udostępniany publicznie w internecie.

Rozdział VIII

■ Gospodarowanie *zużytymi* bateriami

Artykuł 54

Właściwy organ

1. Państwa członkowskie wyznaczają co najmniej jeden właściwy organ odpowiedzialny za wypełnianie obowiązków wynikających z *niniejszego rozdziału*, w szczególności za monitorowanie i weryfikację przestrzegania wymogów wynikających z niniejszego rozdziału przez producentów i organizacje odpowiedzialności producentów.
2. Każde państwo członkowskie może również wyznaczyć jeden punkt kontaktowy wśród właściwych organów, o których mowa w ust. 1, do celów komunikacji z Komisją zgodnie z ust. 4.

3. Państwa członkowskie określają szczegóły organizacji i działania właściwego organu lub właściwych organów, w tym przepisy administracyjne i proceduralne dotyczące:
- a) rejestracji producentów zgodnie z art. 55;
 - b) wydawania zezwoleń dla producentów i organizacji odpowiedzialności producentów zgodnie z art. 58;
 - c) nadzoru nad wdrażaniem obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta zgodnie z art. 57;
 - d) gromadzenia danych na temat baterii *i zużytych baterii* zgodnie z art. 75;
 - e) udostępniania informacji zgodnie z art. 76.

4. Do dnia... [trzy miesiące od daty, o której mowa w art. 96 ust. 2, akapit drugi lit. c) niniejszego rozporządzenia] państwa członkowskie zgłaszają Komisji nazwy i adresy właściwych organów wyznaczonych zgodnie z ust. 1. Państwa członkowskie niezwłocznie informują Komisję o wszelkich zmianach nazw i adresów tych właściwych organów.

Artykuł 55

Rejestr producentów ■

1. Państwa członkowskie tworzą rejestr producentów służący monitorowaniu przestrzegania przez producentów wymogów niniejszego rozdziału. ■

2. Producenci rejestrują się *w rejestrze, o którym mowa w ust. 1*. W tym celu producenci składają wniosek *o rejestrację w każdym* państwie członkowskim, w którym udostępniają po raz pierwszy baterię na rynku.

Producenci składają wniosek o rejestrację za pośrednictwem elektronicznego systemu przetwarzania danych, o którym mowa w ust. 9 lit. a).

Producenci udostępniają na rynku danego państwa członkowskiego baterie, w tym baterie wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów, jedynie wtedy, gdy producenci ci – lub w przypadku zezwolenia – ich upoważnieni przedstawiciele do celów rozszerzonej odpowiedzialności producenta, są zarejestrowani w tym państwie członkowskim.

3. Wniosek o rejestrację ■ zawiera następujące informacje ■ :
- a) nazwę producenta i ***nazwy marek, o ile są dostępne, pod którymi producent prowadzi działalność w danym państwie członkowskim***, adres producenta, w tym kod pocztowy i miejscowość, nazwa ulicy i numer, kraj, numer telefonu ■ (jeśli wykorzystywany), adres ***strony internetowej*** i adres poczty elektronicznej, ***ze wskazaniem pojedynczego punktu kontaktowego***;
 - b) krajowy numer identyfikacyjny producenta, w tym jego numer w rejestrze handlowym lub równoważny oficjalny numer rejestracyjny ***oraz*** europejski lub krajowy numer ***identyfikacyjny*** podatnika;

■

- c) ***kategoria lub kategorie*** baterii, które producent zamierza po raz pierwszy udostępnić na rynku na terytorium danego państwa członkowskiego, mianowicie: baterie przenośne, baterie przemysłowe, ***baterie LMT***, baterie do pojazdów elektrycznych lub baterie ***SLI oraz ich skład chemiczny***;

I

- d) informacje dotyczące tego, jak producent wypełnia swoje obowiązki ustanowione w art. 56 oraz, odpowiednio, wymogi wynikające z ***art. 59, 60 i 61***:

- (i) w przypadku baterii przenośnych lub **baterii LMT** wymogi lit. d) wypełniane są przez przekazanie:
- **informacji na piśmie na temat** środków wdrożonych przez producenta w celu spełnienia obowiązków w zakresie odpowiedzialności producenta ustanowionych w art. 56, środków wdrożonych w celu spełnienia obowiązku selektywnej zbiórki ustanowionego w **art. 59 ust. 1 lub art. 60 ust. 1** w odniesieniu do ilości baterii **udostępnianych** przez producenta **na rynku danego państwa członkowskiego** oraz systemu zapewniającego wiarygodność danych zgłaszanych właściwym organom;

- w stosownych przypadkach, nazwy i danych kontaktowych, w tym kodu pocztowego i miejscowości, nazwy ulicy i numeru, kraju, numeru telefonu, adresu *strony internetowej* i adresu poczty elektronicznej oraz krajowego numeru identyfikacyjnego organizacji odpowiedzialności producenta, którą producent wyznaczył do wykonywania swoich obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta, zgodnie z art. 57 *ust. 1 i 2*, w tym numeru w rejestrze handlowym lub równoważnego oficjalnego numeru rejestracyjnego *oraz* europejskiego lub krajowego numeru *identyfikacyjnego* podatnika organizacji odpowiedzialności producenta i upoważnienia udzielonego przez reprezentowanego producenta;

- (ii) w przypadku *baterii SLI*, *baterii* przemysłowych i baterii do pojazdów elektrycznych wymogi lit. d) spełniane są przez przekazanie:
- *informacji na piśmie* na temat środków wdrożonych przez producenta w celu spełnienia obowiązków w zakresie odpowiedzialności producenta ustanowionych w art. 56, środków wdrożonych w celu spełnienia obowiązku zbierania ustanowionego w art. 61 ust. 1 w odniesieniu do ilości baterii *udostępnianych* przez producenta *na rynku danego państwa członkowskiego* oraz systemu zapewniającego wiarygodność danych zgłaszanych właściwym organom;

- w stosownych przypadkach, ***nazwy i danych kontaktowych, w tym kodu pocztowego i miejscowości, nazwy ulicy i numeru, kraju, numeru telefonu, adresu strony internetowej i adresu poczty elektronicznej oraz krajowego numeru identyfikacyjnego organizacji odpowiedzialności producenta, którą producent wyznaczył do wykonywania swoich obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta, zgodnie z art. 57 ust. 1 i 2, w tym numeru w rejestrze handlowym lub równoważnego oficjalnego numeru rejestracyjnego oraz europejskiego lub krajowego numeru identyfikacyjnego podatnika organizacji odpowiedzialności producenta i upoważnienia udzielonego przez reprezentowanego producenta;***

I

- e) oświadczenia producenta lub, w stosownych przypadkach, oświadczenia upoważnionego przedstawiciela do celów rozszerzonej odpowiedzialności producenta lub organizacji odpowiedzialności producenta wyznaczonej zgodnie z art. 57 ust. 1, stwierdzającego, że przekazane informacje są prawdziwe.
4. Bez uszczerbku dla ust. 3 niniejszego artykułu informacje określone w lit. d) tego ustępu podaje się we wniosku o rejestrację zgodnym z ust. 3 niniejszego artykułu lub we wniosku o zezwolenie zgodnym z art. 58. Taki ***wniosek o zezwolenie zawiera co najmniej informacje na temat indywidualnego lub zbiorowego wypełniania obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta.***
5. Państwo członkowskie może w razie potrzeby zażądać dodatkowych informacji lub dokumentów w celu skutecznego wykorzystywania rejestru producentów.
6. Gdy producent wyznaczył organizację odpowiedzialności producenta zgodnie z art. 57 ***ust. 1***, obowiązki wynikające z niniejszego artykułu wypełnia, odpowiednio, ta organizacja, o ile ***dane państwo członkowskie*** nie postanowi inaczej.
7. Obowiązki wynikające z niniejszego artykułu mogą być w imieniu producenta wypełniane przez upoważnionego przedstawiciela do celów rozszerzonej odpowiedzialności producenta.

W przypadku gdy obowiązki wynikające z niniejszego artykułu są wypełniane w imieniu producenta przez upoważnionego przedstawiciela do celów rozszerzonej odpowiedzialności producenta, który reprezentuje więcej niż jednego producenta, oprócz informacji wymaganych na podstawie ust. 3, ten upoważniony przedstawiciel podaje oddzielnie dla każdego reprezentowanego producenta jego nazwę i dane kontaktowe.

8. Państwa członkowskie mogą zdecydować, że procedura rejestracji na podstawie niniejszego artykułu i procedura wydawania zezwolenia na podstawie art. 58 stanowią jedną procedurę, pod warunkiem że wniosek spełnia wymogi określone w ust. 3–7 niniejszego artykułu.
9. Właściwy organ:
 - a) udostępnia na swojej stronie internetowej informacje na temat procesu składania wniosków za pośrednictwem elektronicznego systemu przetwarzania danych;

- b) dokonuje rejestracji i nadaje numer rejestracyjny w terminie nieprzekraczającym **dwunastu** tygodni od przekazania wszystkich informacji wymaganych na podstawie **ust. 2 i 3**.

10. Właściwy organ może:

- a) ustalać zasady dotyczące wymogów i procesu rejestracji bez dodawania istotnych wymogów do tych ustanowionych w **ust. 2 i 3**;
- b) nakładać na producentów oparte na kosztach i proporcjonalne opłaty za rozpatrywanie wniosków, o których mowa w ust. 2.

11. Właściwy organ może odmówić rejestracji producenta lub wycofać ją, w przypadku gdy informacje, o których mowa w ust. 3 i powiązane dowody w postaci dokumentów nie zostały dostarczone lub są niewystarczające lub w przypadku gdy producent przestał spełniać wymogi ustanowione w ust. 3 lit. d).

Właściwy organ wycofuje rejestrację producenta, jeżeli przestał on istnieć.

12. Producent lub, w stosownych przypadkach, ***upoważniony przedstawiciel do celów rozszerzonej odpowiedzialności producenta lub*** wyznaczona organizacja odpowiedzialności producenta, ■ w imieniu reprezentowanych producentów, zawiadamia bez zbędnej zwłoki właściwy organ o wszelkich zmianach w zakresie informacji zawartych w ich wniosku o rejestrację oraz o trwałym zaprzestaniu udostępniania na rynku na terytorium danego państwa członkowskiego baterii, o których mowa w ich rejestracji.
13. ***W przypadku gdy informacje w rejestrze producentów nie są publicznie dostępne, państwa członkowskie zapewniają, aby dostawcy platform internetowych umożliwiających konsumentom zawieranie z producentami umów na odległość mieli bezpłatny dostęp do informacji zawartych w rejestrze.***

Artykuł 56

Rozszerzona odpowiedzialność producenta

1. Producentów dotyczy rozszerzona odpowiedzialność producenta w przypadku baterii, które po raz pierwszy udostępniają na rynku na terytorium państwa członkowskiego. Baterie takie ***muszą być zgodne z wymogami art. 8 i 8a dyrektywy 2008/98/WE oraz niniejszego rozdziału.***
2. Podmiot gospodarczy po raz pierwszy udostępniający na rynku na terytorium danego państwa członkowskiego baterię, która jest wynikiem operacji przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów, operacji wykorzystania do innych celów lub operacji regeneracji, uznaje się za producenta takiej baterii do celów niniejszego rozporządzenia i dotyczy go rozszerzona odpowiedzialność producenta.

3. *Producent zdefiniowany w art. 3 pkt 47 lit. d) wyznacza upoważnionego przedstawiciela do celów rozszerzonej odpowiedzialności producenta w każdym państwie członkowskim, w którym sprzedaje baterie. Wyznaczenie to ma formę pisemnego upoważnienia.*
4. Wkłady finansowe wpłacane przez producenta pokrywają następujące koszty w odniesieniu do produktów udostępnianych przez niego na rynku w danym państwie członkowskim:
- a) koszty selektywnej zbiórki zużytych baterii, a następnie ich transportu oraz przetwarzania, z uwzględnieniem wszelkich dochodów osiągniętych z tytułu przygotowania do ponownego użycia lub przygotowania do wykorzystania do innych celów lub z tytułu wartości surowców wtórnych pochodzących z zużytych baterii poddanych recyklingowi;

- b) **■ koszty przeprowadzenia badania dotyczącego składu zebranych zmieszanych odpadów komunalnych zgodnie z art. 69 ust. 5;**
- c) koszty dostarczania informacji dotyczących zapobiegania powstawaniu odpadów i gospodarowania zużytymi bateriami zgodnie z art. 74;
- d) koszty gromadzenia danych i składania sprawozdań właściwym organom zgodnie z art. 75.

5. *W przypadku udostępniania baterii, które poddano operacji przygotowania do ponownego użycia lub przygotowania do wykorzystania do innych celów, operacji wykorzystania do innych celów lub regeneracji, zarówno producent oryginalnych baterii, jak i producent baterii wprowadzanych do obrotu w wyniku wyżej wymienionych operacji, mogą ustanowić i dostosować mechanizm podziału kosztów oparty na rzeczywistym podziale kosztów między poszczególnymi producentami, w odniesieniu do kosztów, o których mowa w ust. 4 lit. a), c) i d).*

W przypadku gdy bateria, o której mowa w ust. 2, objęta jest rozszerzoną odpowiedzialnością producenta z więcej niż jednego tytułu, pierwszy producent udostępniający tę baterię na rynku nie ponosi dodatkowych kosztów wynikających z mechanizmu podziału kosztów.

Komisja ułatwia wymianę informacji i najlepszych praktyk między państwami członkowskimi w zakresie takich mechanizmów podziału kosztów.

Artykuł 57

Organizacja odpowiedzialności producenta

- 1.** Producenci mogą wyznaczyć organizację odpowiedzialności producenta, upoważnioną zgodnie z **art. 58** do wykonywania w ich imieniu obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta. ***Państwa członkowskie mogą przyjmować środki, by takie wyznaczenie organizacji odpowiedzialności producenta miało charakter obowiązkowy. Środki takie muszą być uzasadnione szczególnymi cechami określonych kategorii baterii wprowadzanych do obrotu lub powiązaną z nimi specyfiką gospodarowania odpadami.***

2. W przypadku zbiorowego **wypełniania obowiązków** w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta organizacje odpowiedzialności producenta zapewniają równe traktowanie poszczególnych producentów, niezależnie od ich pochodzenia czy wielkości, nie nakładając ■ nieproporcjonalnego ■ obciążenia na producentów małych ilości baterii, w tym również na małe i średnie przedsiębiorstwa. Zapewniają oni również aby wkłady finansowe, które wpłacają im producenci:
- a) były różnicowane **zgodnie z art. 8a ust. 4 lit. b) dyrektywy 2008/98/WE** i co najmniej według **kategorii** i składu chemicznego baterii, ■ przy uwzględnieniu, w **stosownych przypadkach**, możliwości wielokrotnego ładowania oraz poziomu zawartości materiałów z recyklingu w wytwarzaniu baterii, a **także faktu, że baterie poddano operacjom przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów, operacji wykorzystania do innych celów lub regeneracji, i ich śladu węglowego**; oraz
 - b) były korygowane w celu uwzględnienia wszelkich dochodów osiągniętych przez organizacje odpowiedzialności producenta z tytułu **przygotowania do** ponownego użycia **lub przygotowania do wykorzystania do innych celów lub z tytułu wartości** surowców wtórnych odzyskanych ze zużytych baterii **poddanych recyklingowi**.

3. ■ W przypadku gdy w państwie członkowskim występuje kilka organizacji odpowiedzialności producenta upoważnionych do wykonywania w imieniu producentów obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta, zapewniają one ■ objęcie całego terytorium państwa członkowskiego zasięgiem działań, *o których mowa w art. 59 ust. 1, art. 60 ust. 1 i art. 61 ust. 1*. Państwa członkowskie wyznaczają właściwy organ do prowadzenia nadzoru nad organizacjami odpowiedzialności producenta w celu zapewnienia, by organizacje te wypełniały swoje obowiązki *w skoordynowany sposób*, lub wyznaczają do tego celu niezależną osobę trzecią.

4. Organizacje odpowiedzialności producenta zapewniają poufność danych będących w ich posiadaniu w odniesieniu do informacji zastrzeżonych lub informacji, które można bezpośrednio przypisać poszczególnym producentom lub ich upoważnionym przedstawicielom do celów rozszerzonej odpowiedzialności producenta.
5. ***Oprócz informacji, o których mowa w art. 8a ust. 3 lit. e) dyrektywy 2008/98/WE, organizacje odpowiedzialności producenta publikują [] na swoich stronach internetowych co najmniej raz w roku – z zastrzeżeniem zachowania tajemnicy handlowej i przemysłowej – informacje na temat wskaźnika selektywnej zbiórki zużytych baterii, poziomów wydajności recyklingu i odzysku materiałów osiągniętych przez producentów, którzy wyznaczyli organizacje odpowiedzialności producenta.***

6. *Oprócz informacji, o których mowa w ust. 5, organizacje odpowiedzialności producenta podają do wiadomości publicznej informacje na temat procedury wyboru podmiotów gospodarujących odpadami, wybieranych zgodnie z ust. 8.*
7. W stosownych przypadkach w celu uniknięcia zakłócenia rynku wewnętrznego, Komisja uprawniona jest do przyjęcia aktu wykonawczego określającego kryteria dotyczące stosowania ust. 2 lit. a) *niniejszego artykułu*. Ten akt wykonawczy nie może dotyczyć dokładnego określenia poziomu wkładów i jest przyjmowany zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.
8. Podmioty gospodarujące odpadami podlegają niedyskryminującej procedurze wyboru opartej na przejrzystych kryteriach, stosowanej przez producentów lub organizacje odpowiedzialności producenta, oraz nie nakładają nieproporcjonalnych obciążeń na małe i średnie przedsiębiorstwa.

Artykuł 58

Zezwolenie na wypełnianie obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta

1. Producent, w przypadku indywidualnego wypełniania obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta, oraz organizacje odpowiedzialności producenta, w przypadku zbiorowego wypełniania obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta składają do właściwego organu wnioski o zezwolenie na wypełnianie obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta.

2. *Zezwolenia udziela się wyłącznie w przypadku, gdy wykazano, że:*

- a) spełnione są wymogi ustanowione w art. 8a ust. 3 lit. a)–d) dyrektywy 2008/98/WE oraz że środki wprowadzone przez producenta lub organizację odpowiedzialności producenta są wystarczające do spełnienia obowiązków określonych w niniejszym rozdziale w odniesieniu do ilości baterii udostępnionych po raz pierwszy na rynku na terytorium danego państwa członkowskiego przez producenta lub producentów, w imieniu których działa ta organizacja odpowiedzialności producenta; oraz
- b) poprzez przedstawienie dowodów w postaci dokumentów – spełnione są wymogi art. 59 ust. 1 i 2 lub wymogi art. 60 ust. 1, 2 i 4 oraz że wprowadzone zostały wszystkie ustalenia, które umożliwiają osiągnięcie i trwałe utrzymanie co najmniej docelowego poziomu zbierania, o którym mowa odpowiednio w art. 59 ust. 3 i art. 60 ust. 3.

3. *W ramach swoich środków ustanawiających przepisy administracyjne i proceduralne, o których mowa w art. 54 ust. 3 lit. b), państwa członkowskie uwzględniają szczegóły procedury udzielania zezwoleń, która może różnić się w przypadku indywidualnego lub zbiorowego wypełniania obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta, oraz tryb sprawdzania zgodności producentów lub organizacji odpowiedzialności producenta, w tym informacje, które w tym celu zobowiązani są przekazać producenci lub organizacje odpowiedzialności producenta. Procedura udzielania zezwoleń obejmuje wymogi weryfikacji ustaleń wprowadzonych w celu zapewnienia zgodności z wymogami określonymi w art. 59 ust. 1 i 2 oraz w art. 60 ust. 1, 2 i 4 oraz terminy weryfikacji, które nie mogą przekraczać dwunastu tygodni od złożenia kompletnej dokumentacji wniosku. Weryfikację może przeprowadzić niezależny ekspert, który sporządzi sprawozdanie z weryfikacji zawierające jej wyniki.*
4. Producent lub organizacje odpowiedzialności producenta powiadamiają właściwy organ bez zbędnej zwłoki o wszelkich zmianach w zakresie informacji zawartych we wniosku o udzielenie zezwolenia lub o wszelkich zmianach mających wpływ na warunki zezwolenia lub o trwałym zaprzestaniu działalności.

5. *Mechanizm samokontroli przewidziany w art. 8a ust. 3 lit. d) dyrektywy 2008/98/WE przeprowadza się regularnie, co najmniej raz na trzy lata i na wniosek właściwego organu, w celu sprawdzenia, czy przestrzegane są przepisy tej litery i czy nadal spełniane są warunki udzielenia zezwolenia, o których mowa w ust. 2 niniejszego artykułu. Na żądanie właściwego organu producent lub organizacje odpowiedzialności producenta przedstawiają sprawozdanie z samokontroli oraz, w razie konieczności, projekt planu działań naprawczych. Bez uszczerbku dla kompetencji wynikających z ust. 6 niniejszego artykułu właściwy organ może zgłaszać uwagi do sprawozdania z samokontroli oraz do projektu planu działań naprawczych oraz przekazuje takie uwagi producentowi lub organizacji odpowiedzialności producenta. Producent lub organizacja odpowiedzialności producenta sporządza i wdraża plan działań naprawczych w oparciu o te uwagi.*

6. *Właściwy organ może podjąć decyzję o odwołaniu zezwolenia w przypadku niespełnienia docelowego poziomu zbierania ustanowionego w art. 59 ust. 4 lub art. 60 ust. 3 lub w przypadku, gdy producent lub organizacja odpowiedzialności producenta nie spełniają już wymogów w odniesieniu do organizacji zbierania i przetwarzania zużytych baterii, lub nie dopełniają obowiązków w zakresie przedstawiania właściwym organom sprawozdań lub powiadamiania właściwych organów o wszelkich zmianach mających wpływ na warunki zezwolenia lub gdy zaprzestały działalności.*

7. *Producent – w przypadku indywidualnego wypełniania obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta, i organizacje odpowiedzialności producenta wyznaczone w przypadku zbiorowego wypełniania obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta udzielają gwarancji mającej na celu pokrycie kosztów związanych z operacjami gospodarowania odpadami należnych od producenta lub organizacji odpowiedzialności producenta, w razie niewypełniania obowiązków w zakresie rozszerzonej odpowiedzialności producenta, w tym w razie trwałego zaprzestania ich działalności lub niewypłacalności. Państwa członkowskie mogą określać dodatkowe wymogi dotyczące takiej gwarancji. W przypadku organizacji odpowiedzialności producenta zarządzanej przez państwo gwarancja taka nie musi zostać udzielona przez samą organizację i może mieć formę funduszu publicznego, który jest finansowany z opłat producentów i za który państwo członkowskie prowadzące daną organizację jest solidarnie odpowiedzialne.*

Artykuł 59

Zbieranie zużytych baterii prąkośnych

1. Producenci baterii prąkośnych lub organizacje odpowiedzialności producenta **■**, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. **57 ust. 1**, zapewniają **selektywną** zbiórkę wszystkich zużytych baterii prąkośnych – niezależnie od ich charakteru, **składu chemicznego, stanu**, marki czy pochodzenia – na terytorium państwa członkowskiego, w którym udostępniają oni po raz pierwszy baterie prąkośne na rynku. W tym celu:
 - a) ustanawiają system **odbioru i zbierania** zużytych baterii prąkośnych;

- b) proponują podmiotom, o których mowa w ust. 2 lit. a), bezpłatne zbieranie zużytych baterii przenośnych i zapewniają zbieranie zużytych baterii przenośnych od wszystkich podmiotów, które skorzystały z tej propozycji („powiązane punkty zbierania zużytych baterii przenośnych”);
- c) zapewniają niezbędne rozwiązania praktyczne dotyczące zbierania i transportu zużytych baterii przenośnych, w tym bezpłatne dostarczanie do powiązanych punktów zbierania zużytych baterii przenośnych odpowiednich pojemników do zbierania i transportu spełniających wymogi dyrektywy **2008/68/WE Parlamentu Europejskiego i Rady** ⁵⁰;
- d) zbierają bezpłatnie zużyte baterie przenośne zebrane w powiązanych punktach zbierania z częstotliwością proporcjonalną do obszaru objętego zasięgiem oraz objętości i niebezpiecznego charakteru zużytych baterii przenośnych, jakie zazwyczaj zbierane są za pośrednictwem powiązanych punktów zbierania zużytych baterii przenośnych;

⁵⁰ **Dyrektywa 2008/68/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 24 września 2008 r. w sprawie transportu lądowego towarów niebezpiecznych (Dz.U. L 260 z 30.9.2008, s. 13).**

- e) *zbierają bezpłatnie zużyte baterie prądenośne usunięte ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, z częstotliwością proporcjonalną do objętości i niebezpiecznego charakteru zużytych baterii prądenośnych;*
- f) zapewniają następnie, by zużyte baterie prądenośne – zebrane z powiązanych punktów zbierania zużytych baterii prądenośnych *i usunięte ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego* – zostały poddane przetwarzaniu w dopuszczonym zakładzie **■** przez podmiot gospodarujący odpadami zgodnie z art. 70.

2. Producenci baterii przenośnych lub organizacje odpowiedzialności producenta ■ , o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 *ust. 1*, zapewniają, aby **system odbioru i zbierania zużytych baterii przenośnych**:
- a) składał się z punktów zbierania zakładanych przez nich we współpracy z **co najmniej jednym z następujących podmiotów**:
- (i) dystrybutorami zgodnie z art. 62;
 - (ii) ■ zakładami przetwarzania ■ pojazdów wycofanych z eksploatacji objętych dyrektywą 2000/53/WE;
 - (iii) organami publicznymi lub osobami trzecimi gospodarującymi odpadami w ich imieniu zgodnie z art. 66;
 - (iv) punktami dobrowolnego zbierania zgodnie z art. 67;
 - (v) zakładami przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego objętych dyrektywą 2012/19/UE; oraz

- b) obejmował całe terytorium państwa członkowskiego, uwzględniając liczbę ludności i gęstość zaludnienia, oczekiwaną objętość zużytych baterii przenośnych, dostępność dla użytkowników końcowych i bliskość do nich, nie ograniczając się do obszarów, w których zbieranie, a następnie gospodarowanie zużytymi bateriami przenośnymi, jest zyskowne.

3. Producenci baterii przenośnych lub [] organizacje odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 *ust. 1*, osiągają i trwale utrzymują co najmniej następujące docelowe poziomy zbierania zużytych baterii przenośnych, [] :

- a) 45 % do dnia 31 grudnia 2023 r.;
- b) 63 % do dnia 31 grudnia 2027 r.;
- c) 73 % do dnia 31 grudnia 2030 r.

Producenci lub organizacje odpowiedzialności producenta [] , o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 *ust. 1*, obliczają poziom zbierania, o którym mowa w niniejszym ustępie, zgodnie z załącznikiem XI.

4. Użytkownicy końcowi *mają możliwość pozbycia się* zużytych baterii przenośnych w punktach zbierania, o których mowa w ust. 2 lit. a), i nie są od nich pobierane za to opłaty, nie są zobowiązani do zakupu nowej baterii, *ani do tego, aby oddawana bateria przenośna została uprzednio zakupiona od producentów, którzy zorganizowali punkty zbierania.*

5. Punkty zbierania tworzone zgodnie z ust. 2 lit. a) *ppkt (i), (iii) i (iv)* nie podlegają wymogom rejestracji lub uzyskania zezwolenia przewidzianym w dyrektywie 2008/98/WE.
6. Państwa członkowskie mogą przyjmować środki w celu wprowadzenia wymogu, zgodnie z którym punkty zbierania, o których mowa w ust. 2 lit. a) niniejszego artykułu, mogą zbierać zużyte baterie przenośne, jedynie jeśli zawarły umowę z producentami lub z organizacjami odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1.

7. W związku z oczekiwanym rozwojem rynku i wzrostem szacunkowej żywotności przenośnych baterii nadających się do powtórnego naładowania, oraz aby dokładniej określić faktyczną objętość zużytych baterii przenośnych nadających się do zbierania, Komisja jest upoważniona do przyjmowania, przed upływem... [48 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], aktów delegowanych zgodnie z art. 89 w celu zmiany metodyki obliczania poziomu zbierania zużytych baterii przenośnych określonej w załączniku XI i zmiany docelowego poziomu zbierania określonego w ust. 3 niniejszego artykułu w celu dostosowania tego docelowego poziomu zbierania do nowej metodyki, przy utrzymaniu równoważnych ambicji i terminów.

Artykuł 60

Zbieranie zużytych baterii LMT

1. Producenci baterii LMT lub organizacje odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1, zapewniają selektywną zbiórkę wszystkich zużytych baterii LMT – niezależnie od ich charakteru, składu chemicznego, stanu, marki czy pochodzenia – na terytorium państwa członkowskiego, w którym udostępniają oni po raz pierwszy baterie na rynku. W tym celu:
 - a) ustanawiają punkty odbioru i system zbierania zużytych baterii LMT;
 - b) proponują podmiotom, o których mowa w ust. 2 lit. a), bezpłatne zbieranie zużytych baterii LMT i zapewniają zbieranie zużytych baterii LMT od wszystkich podmiotów, które skorzystały z tej propozycji („powiązane punkty zbierania baterii LMT”);

- c) *zapewniają niezbędne rozwiązania praktyczne dotyczące zbierania i transportu zużytych baterii LMT, w tym bezpłatne dostarczanie do powiązanych punktów zbierania baterii LMT odpowiednich pojemników do zbierania i transportu spełniających wymogi dyrektywy 2008/68/WE;*
- d) zbierają bezpłatnie zużyte baterie LMT zebrane w powiązanych punktach zbierania baterii LMT z częstotliwością proporcjonalną do obszaru objętego zasięgiem oraz objętości i niebezpiecznego charakteru zużytych baterii LMT, jakie zazwyczaj zbierane są w tych punktach zbierania;
- e) zbierają bezpłatnie zużyte baterie LMT usunięte ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, z częstotliwością proporcjonalną do objętości i niebezpiecznego charakteru zużytych baterii LMT;

f) zapewniają następnie poddanie zużytych baterii LMT – zebranych z powiązanych punktów zbierania baterii LMT i usuniętych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – przetwarzaniu ■ przez podmiot gospodarujący odpadami w dopuszczonym zakładzie zgodnie z art. 70.

2. Producenci baterii LMT lub organizacje odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1, zapewniają, aby system odbioru i zbierania zużytych baterii LMT:

- a) składał się z punktów zbierania zakładanych przez nich we współpracy z co najmniej jednym z następujących podmiotów:
 - (i) dystrybutorami – zgodnie z art. 62;
 - (ii) zakładami przetwarzania pojazdów wycofanych z eksploatacji objętych dyrektywą 2000/53/WE;

- (iii) organami publicznymi lub osobami trzecimi gospodarującymi odpadami w ich imieniu – zgodnie z art. 66;*
 - (iv) punktami dobrowolnego zbierania – zgodnie z art. 67;*
 - (v) zakładami przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – objętych dyrektywą 2012/19/UE; oraz*
- b) obejmował całe terytorium państwa członkowskiego, uwzględniając liczbę ludności i gęstość zaludnienia, oczekiwaną objętość zużytych baterii LMT, dostępność dla użytkowników końcowych i bliskość do nich, nie ograniczając się do obszarów, w których zbieranie, a następnie gospodarowanie zużytymi bateriami LMT jest zyskowne.

3. ***Producenci baterii LMT lub organizacje odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1, osiągają i trwale utrzymują co najmniej następujące docelowe poziomy zbierania zużytych baterii LMT:***

(a) 51 % do dnia 31 grudnia 2028 r.;

(b) 61 % do dnia 31 grudnia 2031 r.

Producenci baterii LMT lub organizacje odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1, obliczają poziom zbierania, o którym mowa w niniejszym ustępie, zgodnie z załącznikiem XI.

4. *Producenci baterii LMT lub organizacje odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1:*

- a) ustanawiają punkty zbierania, o których mowa w ust. 2 lit. a), wyposażone w odpowiednią infrastrukturę do selektywnej zbiórki zużytych baterii LMT spełniającą obowiązujące wymogi bezpieczeństwa i pokrywają niezbędne koszty ponoszone przez te punkty zbierania w związku z działaniami dotyczącymi odbioru; pojemniki do zbierania i tymczasowego przechowywania takich zużytych baterii w punkcie zbierania są dostosowane do objętości i niebezpiecznego charakteru zużytych baterii LMT, które będą prawdopodobnie zbierane za pośrednictwem tych punktów zbierania;
- b) zbierają zużyte baterie LMT z punktów zbierania, o których mowa w ust. 2 lit. a), z częstotliwością proporcjonalną do pojemności magazynowej infrastruktury selektywnej zbiórki oraz objętości i niebezpiecznego charakteru zużytych baterii, jakie zazwyczaj zbierane są za pośrednictwem tych punktów zbierania; oraz

c) zapewniają przekazywanie zużytych baterii LMT zebranych z punktów zbierania, o których mowa w ust. 2 lit. a) niniejszego artykułu, do dopuszczonych zakładów przetwarzania zgodnie z art. 70 i 73.

5. Użytkownicy końcowi mają możliwość pozbycia się zużytych baterii LMT w punktach zbierania, o których mowa w ust. 2 lit. a), ale ani nie są zobowiązani do zakupu nowej baterii, ani do tego, aby oddawana bateria LMT była zakupiona od producentów, którzy zorganizowali punkty zbierania.
6. Punkty zbierania tworzone zgodnie z ust. 2 lit. a) ppkt (i), (iii) i (iv) nie podlegają wymogom rejestracji lub uzyskania zezwolenia przewidzianym w dyrektywie 2008/98/WE.
7. Państwa członkowskie mogą przyjmować środki w celu wprowadzenia wymogu, zgodnie z którym punkty zbierania, o których mowa w ust. 2 lit. a) niniejszego artykułu, mogą zbierać zużyte baterie LMT, jedynie jeśli zawarły umowę z producentami lub z organizacjami odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1.

8. W związku z oczekiwanym rozwojem rynku i wzrostem szacunkowej żywotności baterii LMT, oraz aby dokładniej określić faktyczną objętość zużytych baterii LMT nadających się do zbierania, Komisja jest upoważniona do przyjmowania, do dnia... [48 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], aktów delegowanych zgodnie z art. 89 w celu zmiany metodyki obliczania poziomu zbierania zużytych baterii LMT określonej w załączniku XI i zmiany docelowego poziomu zbierania określonego w ust. 3 niniejszego artykułu w celu dostosowania tego poziomu do nowej metodyki, przy utrzymaniu równoważnych ambicji i terminów.

Artykuł 61

Zbieranie zużytych baterii **SLI**, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych

1. Producenci baterii **SLI**, baterii przemysłowych i baterii do pojazdów elektrycznych lub organizacje odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 *ust. 1*, odbierają wszystkie zużyte baterie **SLI**, zużyte baterie przemysłowe i zużyte baterie do pojazdów elektrycznych odpowiednich *kategorii, niezależnie od ich charakteru, składu chemicznego, stanu, marki czy pochodzenia*, które udostępnili oni po raz pierwszy na rynku na terytorium danego państwa członkowskiego, *i zapewniają selektywną zbiórkę* wszystkich zużytych baterii SLI, przy czym odbiór ten jest bezpłatny, nie zobowiązuje użytkownika końcowego do zakupu nowej baterii ani do tego, aby oddawana bateria została uprzednio zakupiona od tych producentów. W tym celu zgadzają się odbierać zużyte baterie **SLI**, zużyte baterie przemysłowe i zużyte baterie do pojazdów elektrycznych od użytkowników końcowych lub z *systemów odbioru i zbierania obejmujących* punkty zbierania ustanowione we współpracy z:

- a) dystrybutorami **baterii SLI**, **baterii** przemysłowych i baterii do pojazdów elektrycznych zgodnie z art. 62 ust. 1;
- b) podmiotami zajmującymi się regeneracją lub wykorzystywaniem do innych celów baterii SLI, baterii przemysłowych oraz baterii do pojazdów elektrycznych;
- c) zakładami przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji ■ , o których mowa w art. 65 – w odniesieniu do zużytych **baterii SLI**, zużytych **baterii** przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych pochodzących z ich działalności;
- d) organami publicznymi lub osobami trzecimi gospodarującymi odpadami w ich imieniu zgodnie z art. 66.

Państwa członkowskie mogą przyjmować środki w celu wprowadzenia wymogu, zgodnie z którym podmioty, o których mowa w akapicie pierwszym lit. a)–d), mogą zbierać zużyte baterie SLI, zużyte baterie przemysłowe i zużyte baterie do pojazdów elektrycznych, jedynie jeśli zawarły umowę z producentami lub z organizacjami odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1.

W przypadku gdy zużyte baterie przemysłowe wymagają uprzedniego demontażu w siedzibie prywatnych użytkowników niekomercyjnych, zobowiązanie producenta do odbioru tych **zużytych** baterii **nie** obejmuje pokrycia przez tych użytkowników **żadnych** kosztów **związanych** z demontażem i **zbiórką tych** zużytych baterii.

2. Ustalenia w zakresie odbioru działające zgodnie z ust. 1 obejmują całe terytorium państwa członkowskiego, uwzględniając liczbę ludności i gęstość zaludnienia, oczekiwaną objętość zużytych **baterii SLI**, zużytych **baterii** przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych, dostępność dla użytkowników końcowych i bliskość do nich, nie ograniczając się do obszarów, w których zbieranie, a następnie gospodarowanie zużytymi **bateriami SLI**, zużytymi **bateriami** przemysłowymi i zużytymi bateriami do pojazdów elektrycznych, jest zyskowe.

3. Producenci baterii **SLI**, baterii przemysłowych i baterii do pojazdów elektrycznych lub organizacje odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 *ust. 1*:
- a) zapewniają **systemy odbioru i zbierania**, o których mowa w ust. 1, wyposażone w odpowiednią infrastrukturę do selektywnej zbiórki zużytych baterii **SLI**, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych spełniającą obowiązujące wymogi bezpieczeństwa i pokrywają niezbędne koszty ponoszone przez te **systemy odbioru i zbierania** w związku z działaniami dotyczącymi odbioru; pojemniki **do zbierania** i **tymczasowego przechowywania takich zużytych** baterii i w **systemach odbioru i zbierania** są dostosowane do ilości i niebezpiecznego charakteru zużytych baterii **SLI**, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych, które będą prawdopodobnie zbierane za pośrednictwem tych punktów zbierania;

- b) zbierają zużyte baterie **SLI**, zużyte baterie przemysłowe i zużyte baterie do pojazdów elektrycznych z **systemów odbioru i** zbierania, o których mowa w ust. 1, z częstotliwością proporcjonalną do pojemności magazynowej infrastruktury selektywnej zbiórki oraz ilości i niebezpiecznego charakteru zużytych baterii, jakie zazwyczaj zbierane są za pośrednictwem tych **systemów odbioru i** zbierania; oraz
 - c) zapewniają przekazywanie zużytych baterii **SLI**, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych zebranych od użytkowników końcowych i z **systemów odbioru i** zbierania, o których mowa w ust. 1 niniejszego artykułu, do dopuszczonych zakładów celem ich przetworzenia ■ , zgodnie z art. 70 i 73.
4. Podmioty, o których mowa w ust. 1 lit. a)–d) niniejszego artykułu, mogą przekazać – w **celu przetwarzania** zgodnie z art. 70 – zebrane zużyte baterie **SLI**, zużyte baterie przemysłowe i zużyte baterie do pojazdów elektrycznych podmiotom gospodarującym odpadami **wybranych zgodnie z art. 57 ust. 8**. W takich przypadkach obowiązek producentów wynikający z ust. 3 lit. c) niniejszego artykułu uznaje się za spełniony.

Artykuł 62
Obowiązki dystrybutorów

1. Dystrybutorzy odbierają od użytkownika końcowego – **nieodpłatnie** i bez zobowiązania **użytkownika końcowego** do zakupu nowej baterii – zużyte baterie, niezależnie od ich składu chemicznego, **marki** lub pochodzenia:
 - a) w przypadku **zużytych** baterii przenośnych – w punkcie sprzedaży detalicznej dystrybutora lub w jego najbliższej okolicy;
 - b) w przypadku zużytych **baterii LMT**, zużytych baterii **SLI**, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych – w punkcie sprzedaży detalicznej dystrybutora lub w jego najbliższej okolicy.
2. Obowiązek odbioru ustanowiony w ust. 1:
 - a) nie ma zastosowania do zużytych produktów zawierających baterie;
 - b)  ogranicza się do tych **kategorii** zużytych baterii, które dystrybutor oferował lub oferuje jako baterie, oraz do **zużytych** baterii przenośnych w ilościach, których pozbywają się zazwyczaj **niezawodowi** użytkownicy końcowi.

3. Dystrybutorzy przekazują – w celu przetwarzania ■ zgodnie z art. 70 – odebrane zużyte baterie producentom lub organizacjom odpowiedzialności producenta odpowiedzialnym za zbieranie tych zużytych baterii na mocy, odpowiednio, art. **59, 60** i 61 lub podmiotowi gospodarującemu odpadami **wybranemu zgodnie z art. 57 ust. 8**.
4. Obowiązki wynikające z niniejszego artykułu mają zastosowanie odpowiednio do **dystrybutorów ■** dostarczających baterie użytkownikom końcowym na podstawie umów zawieranych na odległość. Wspomniani **dystrybutorzy** zapewniają dostateczną liczbę punktów zbierania obejmującą całe terytorium państwa członkowskiego, uwzględniając liczbę ludności i gęstość zaludnienia, oczekiwaną objętość, odpowiednio, zużytych **baterii przenośnych**, zużytych **baterii LMT**, zużytych **baterii SLI**, zużytych **baterii przemysłowych** i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych, dostępność dla użytkowników końcowych i lokalizację w ich okolicy, umożliwiające użytkownikom zwrot baterii.

5. *W przypadku sprzedaży z dostawą dystrybutorzy oferują nieodpłatny odbiór zużytych baterii przenośnych, zużytych baterii LMT, zużytych baterii przemysłowych, zużytych baterii SLI i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych w punkcie dostawy do użytkownika końcowego lub w lokalnym punkcie zbierania. Przy zamawianiu baterii użytkownik końcowy jest informowany o ustaleniach dotyczących odbioru zużytych baterii.*
6. Do celów zgodności z art. 30 ust. 1 lit. d) i e) rozporządzenia (UE) 2022/2065 dostawcy platform internetowych objętych zakresem stosowania rozdziału III sekcja 4 tego rozporządzenia, którzy umożliwiają konsumentom zawieranie z producentami umów na odległość, uzyskują od producentów, którzy konsumentom znajdującym się w Unii oferują baterie – w tym baterie wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów – następujące informacje:

- a) *informacje dotyczące rejestru producentów, o którym mowa w art. 55, oraz numer rejestracyjny lub numery rejestracyjne producenta w tym rejestrze;*
- b) *samocertyfikację przez producenta zobowiązującą do oferowania wyłącznie baterii, w tym baterii wbudowanych do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów, w odniesieniu do których spełnione są wymogi rozszerzonej odpowiedzialności producenta, o których mowa w art. 56 ust. 1, 2, 3 i 4, art. 57 ust. 1 oraz art. 58 ust. 1, 2 i 7.*

Artykuł 63

Systemy kaucyjne dla baterii

Do dnia 31 grudnia 2027 r. Komisja oceni wykonalność i potencjalne korzyści wynikające z ustanowienia systemu kaucyjnego dla baterii, w szczególności dla baterii przenośnych ogólnego stosowania. W tym celu Komisja przedstawi Parlamentowi Europejskiemu i Radzie sprawozdanie oraz rozważy wprowadzenie stosownych środków, w tym przyjęcie wniosków ustawodawczych.

Artykuł 64

Obowiązki użytkowników końcowych

1. ***Użytkownicy końcowi*** pozbywają się zużytych baterii osobno od innych strumieni odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych.
2. ***Użytkownicy końcowi*** pozbywają się zużytych baterii w wyznaczonych punktach selektywnej zbiórki ustanowionych przez producenta lub organizację odpowiedzialności producenta lub zgodnie z zawartymi z nimi szczegółowymi ustaleniami, zgodnie z art. **59**, **60** i 61.

Artykuł 65

Obowiązki operatorów zakładów przetwarzania

1. Operatorzy zakładów przetwarzania podlegający dyrektywom 2000/53/WE **lub** 2012/19/UE przekazują – w celu przetwarzania ■ zgodnie z wymogami art. 70 – zużyte baterie pochodzące z przetwarzania pojazdów wycofanych z eksploatacji **lub** zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego producentom odnośnych **kategorii** baterii lub organizacjom odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 **ust. 1, lub podmiotom gospodarującym odpadami wybranym zgodnie z art. 57 ust. 8.**
2. Operatorzy zakładów przetwarzania, o których to operatorach mowa w ust. 1, prowadzą ewidencję tych transakcji przekazania.

Artykuł 66

Uczestnictwo publicznych organów gospodarowania odpadami

1. Zużytych baterii pochodzących od prywatnych, niehandlowych użytkowników **końcowych** można pozbywać się w punktach selektywnej zbiórki ustanowionych przez publiczne organy gospodarowania odpadami.
2. Publiczne organy gospodarowania odpadami zapewniają przetwarzanie zebranych zużytych baterii zgodnie z art. 70 poprzez:
 - a) przekazywanie ich producentom odnośnych kategorii baterii lub, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. **57 ust. 1**, organizacjom odpowiedzialności producenta ■ lub podmiotom gospodarującym odpadami **wybranym zgodnie z art. 57 ust. 8**; albo
 - b) samodzielne przetwarzanie ■ zebranych zużytych baterii, zgodnie z art. 68 ust. 2.

Artykuł 67

Uczestnictwo punktów dobrowolnego zbierania

1. **Punkty** dobrowolnego **zbierania zużytych baterii przerośnych przekazują** – w celu przetwarzania ■ zgodnie z art. 70 – **zebrane** zużyte baterie przerośne producentom baterii przerośnych lub osobom trzecim działającym w ich imieniu, w tym organizacjom odpowiedzialności producenta lub podmiotom gospodarującym odpadami **wybrany** **zgodnie z art. 57 ust. 8**.
2. Punkty dobrowolnego zbierania zużytych baterii LMT przekazują – w celu przetwarzania zgodnie z art. 70 – zebrane zużyte baterie LMT producentom takich baterii lub osobom trzecim działającym w ich imieniu, w tym organizacjom odpowiedzialności producenta lub podmiotom gospodarującym odpadami wybranym zgodnie z art. 57 ust. 8.

Artykuł 68

Ograniczenia przekazywania zużytych baterii prężośnych i zużytych baterii LMT

1. Państwa członkowskie mogą ograniczyć możliwość przekazywania przez dystrybutorów, operatorów zakładów przetwarzania odpadów, o których to operatorach mowa w art. 65, publiczne organy gospodarowania odpadami, o których to organach mowa w art. 66, oraz punkty dobrowolnego zbierania, o których mowa w art. 67, zebranych zużytych baterii prężośnych i zużytych baterii LMT producentom lub organizacjom odpowiedzialności producenta, lub podmiotowi gospodarującemu odpadami, do celów przeprowadzenia przetwarzania zgodnie z art. 70. Państwa członkowskie zapewniają, by takie ograniczenia nie miały negatywnego wpływu na systemy zbierania i recyklingu.
2. Państwa członkowskie mogą także przyjąć środki dopuszczające samodzielne prowadzenie przetwarzania zgodnie z art. 70 przez publiczne organy gospodarowania odpadami, o których to organach mowa w art. 66.

Artykuł 69

Obowiązki państw członkowskich w zakresie docelowych poziomów zbierania zużytych baterii przenośnych i zużytych baterii LMT

1. Państwa członkowskie przyjmują środki niezbędne do osiągnięcia przez producentów lub, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1, organizacje odpowiedzialności producenta docelowych poziomów zbierania określonych w art. 59 ust. 3 akapit pierwszy lit. a), b) i c) w odniesieniu do zużytych baterii przenośnych i określonych w art. 60 ust. 3 akapit pierwszy lit. a) i b) w odniesieniu do zużytych baterii LMT.

I

2. *W szczególności państwa członkowskie regularnie, co najmniej raz w roku, monitorują poziomy zbierania producentów lub, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1, organizacji odpowiedzialności producenta, by sprawdzić, czy przyjęli oni odpowiednie środki w celu osiągnięcia docelowych poziomów zbierania określonych w art. 59 ust. 3 akapit pierwszy lit. a), b) i c) w odniesieniu do zużytych baterii przenośnych i określonych w art. 60 ust. 3 akapit pierwszy lit. a) i b) w odniesieniu do zużytych baterii LMT. Takie monitorowanie opiera się w szczególności na informacjach przekazanych właściwym organom zgodnie z art. 75 i obejmuje weryfikację tych informacji oraz tego, czy producent zastosował się do metody obliczeń określonej w załączniku XI, oraz wyniki badania składu, o którym mowa w ust. 5 niniejszego artykułu i wszelkie inne informacje dostępne państwu członkowskiemu.*

3. *Jeżeli na podstawie monitorowania, o którym mowa w ust. 2 niniejszego artykułu, państwo członkowskie stwierdzi, że producent lub organizacja odpowiedzialności producenta, o ile została wyznaczona zgodnie z art. 57 ust. 1, nie przyjął środków odpowiednich do osiągnięcia docelowych poziomów zbierania ustanowionych w art. 59 ust. 3 akapit pierwszy lit. a), b) i c) w odniesieniu do zużytych baterii przenośnych lub ustanowionych w art. 60 ust. 3 akapit pierwszy lit. a) i b) w odniesieniu do zużytych baterii LMT, właściwy organ tego państwa członkowskiego zwraca się do producenta lub organizacji odpowiedzialności producenta o podjęcie odpowiednich działań naprawczych zapewniających osiągnięcie przez nich docelowych poziomów zbierania ustanowionych w którymkolwiek z tych artykułów, stosownie do przypadku.*

4. *Bez uszczerbku dla mechanizmu samokontroli, o którym mowa w art. 58 ust. 5, producent lub organizacja odpowiedzialności producenta, o ile została wyznaczona zgodnie z art. 57 ust. 1, przedstawia właściwemu organowi projekt planu działań naprawczych w terminie trzech miesięcy od złożenia przez właściwy organ wniosku, o którym mowa w ust. 3 niniejszego artykułu. Ten właściwy organ może zgłaszać uwagi do projektu planu i przekazuje takie uwagi producentowi lub organizacji odpowiedzialności producenta w terminie jednego miesiąca od otrzymania projektu planu działań naprawczych.*

W przypadku gdy właściwy organ przekaze swoje uwagi do projektu planu działań naprawczych, producent lub organizacja odpowiedzialności producenta w terminie jednego miesiąca od otrzymania tych uwag sporządzają plan działań naprawczych, uwzględniając te uwagi, i odpowiednio go wdrażają.

Treść planu działań naprawczych i jego przestrzeganie przez producenta lub organizację odpowiedzialności producenta uwzględnia się przy ocenie, czy warunki rejestracji ustanowione w art. 55 oraz, gdy ma to zastosowanie, zezwolenia ustanowione w art. 58 są nadal spełniane.

5. *Do dnia 1 stycznia 2026 r. , a następnie co pięć lat państwa członkowskie przeprowadzą badanie dotyczące składu zbieranych zmieszanych odpadów komunalnych oraz strumieni zbieranego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego za poprzedni rok kalendarzowy w celu określenia udziału zużytych baterii przenośnych i zużytych baterii LMT. Na podstawie tych badań właściwe organy mogą wymagać od producentów baterii przenośnych, producentów baterii LMT lub odpowiedniej organizacji odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1, by zapewniały podjęcie działań naprawczych w celu zwiększenia ich sieci powiązanych punktów zbierania oraz prowadzenia kampanii informacyjnych zgodnie z art. 74 ust. 1.*

Artykuł 70

Przetwarzanie ■

1. Zebrane zużyte baterie nie są trwale składowane ani poddawane procesowi odzysku energii.
2. Bez uszczerbku dla dyrektywy 2010/75/UE dopuszczone zakłady zapewniają, aby przetwarzanie zużytych baterii było zgodne co najmniej z częścią A załącznika XII do niniejszego rozporządzenia oraz z najlepszymi dostępnymi technikami określonymi w art. 3 pkt 10 dyrektywy 2010/75/UE.
3. ■ W przypadku zbierania baterii nadal wbudowanych do zużytego urządzenia, do lekkiego środka transportu lub pojazdu wycofanego z eksploatacji, należy usunąć je ze zużytego urządzenia, zużytego lekkiego środka transportu lub pojazdu wycofanego z eksploatacji, w stosownych przypadkach zgodnie z wymogami określonymi w dyrektywach 2000/53/WE lub 2012/19/UE.

4. Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych w celu zmiany – w świetle postępu naukowo-technicznego oraz pojawiających się nowych technologii w zakresie gospodarowania odpadami – wymogów dotyczących przetwarzania zużytych baterii, które to wymogi określono w załączniku XII części A.
5. Państwa członkowskie mogą ustanowić systemy zachęt dla podmiotów gospodarczych, które osiągają wyniki powyżej odpowiednich wartości progowych określonych w częściach B i C załącznika XII, odpowiednio w odniesieniu do wydajności recyklingu i odzysku materiałów.

Artykuł 71

Poziomy wydajności recyklingu i odzysku materiałów

1. Każdy dopuszczony zakład zapewnia, aby wszystkie udostępnione mu zużyte baterie zostały przyjęte i poddane przygotowaniu do ponownego użycia, przygotowaniu do wykorzystania do innych celów lub recyklingowi.

2. Podmioty zajmujące się recyklingiem zapewniają, aby ■ recykling ■ osiągał cele wydajności recyklingu oraz cele odzysku materiałów określone, odpowiednio, w załączniku XII część B i C.
3. Poziomy wydajności recyklingu i odzysku materiałów oblicza się zgodnie z zasadami ustanowionymi w akcie delegowanym przyjętym zgodnie z ust. 4 niniejszego artykułu.
4. Do dnia... [18 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] Komisja przyjmie zgodnie z art. 89 akt delegowany w celu uzupełnienia niniejszego rozporządzenia poprzez ustanowienie metody obliczania i weryfikacji poziomów wydajności recyklingu i odzysku materiałów zgodnie z załącznikiem XII część A oraz formatu dokumentacji.

5. Do dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], a następnie co najmniej raz na pięć lat, Komisja *oceni, czy ze względu na rozwój sytuacji na rynku, w szczególności w odniesieniu do technologii baterii mających wpływ na rodzaj odzyskanych materiałów oraz istniejącą i przewidywaną dostępność kobaltu, miedzi, ołowiu, litu lub niklu lub ich brak, a także z uwagi na postęp naukowo-techniczny, należy dokonać przeglądu celów w zakresie efektywności recyklingu i odzysku materiałów określonych w załączniku XII część B i C. W przypadku gdy będzie to uzasadnione i stosowne na podstawie tej oceny, Komisja jest uprawniona do przyjęcia zgodnie z art. 89 aktu delegowanego w celu zmiany celów w zakresie efektywności recyklingu i odzysku materiałów określonych w załączniku XII część B i C.*

6. *W stosownych przypadkach ze względu na zmiany na rynku mające wpływ na rodzaj materiałów, które mogą być odzyskiwane, oraz w świetle postępu naukowo-technicznego, w tym pojawiających się nowych technologii w zakresie gospodarowania odpadami, Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych w celu zmiany załącznika XII część C poprzez dodanie kolejnych materiałów zawierających szczegółowe cele w zakresie odzysku materiałów w odniesieniu do poszczególnych materiałów oraz części B załącznika XII poprzez dodanie kolejnych składów chemicznych baterii z konkretnymi celami w zakresie wydajności recyklingu.*

Artykuł 72

Przemieszczanie zużytych baterii

1. Przetwarzanie ■ może być dokonywane poza terytorium danego państwa członkowskiego lub poza obszarem Unii, pod warunkiem że przemieszczanie zużytych baterii ***lub ich frakcji*** odbywa się zgodnie z rozporządzeniami (WE) nr 1013/2006 i (WE) nr 1418/2007.
2. Aby rozróżnić baterie używane od baterii zużytych, właściwe organy państw członkowskich mogą przeprowadzać inspekcje przemieszczanych używanych baterii, co do których istnieje podejrzenie, że są zużytymi bateriami, pod kątem zgodności z minimalnymi wymogami określonymi w załączniku XIV i odpowiednio monitorować takie przemieszczania.

W przypadku gdy właściwe organy w państwie członkowskim ustalą, że zamierzone przemieszczanie używanych baterii dotyczy zużytych baterii, koszty odpowiednich analiz, inspekcji i przechowywania używanych baterii, co do których istnieje podejrzenie, że są odpadami, mogą być nakładane na producentów odnosnych kategorii baterii, osoby trzecie działające w ich imieniu lub inne osoby organizujące przemieszczanie. Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych uzupełniających minimalne wymogi określone w załączniku XIV, w szczególności dotyczące stanu zdrowia, w celu rozróżnienia między przemieszczaniem używanych baterii i zużytych baterii.

3. Zużyte baterie ***lub ich frakcje*** wywożone z Unii zgodnie z ust. 1 niniejszego artykułu są zaliczane na poczet wypełnienia obowiązków, wydajności i poziomów wydajności ustanowionych w art. 70 i 71 tylko wtedy, gdy ***eksporter*** zużytych ***baterii lub ich frakcji*** ***przedstawi zatwierdzony przez właściwy organ miejsca przeznaczenia dokument potwierdzający***, że przetwarzanie miało miejsce w warunkach równoważnych warunkom wymaganym na mocy niniejszego rozporządzenia ***i zgodnie z innymi przepisami Unii dotyczącymi zdrowia ludzkiego i ochrony środowiska***.
4. Komisja jest uprawniona do przyjęcia zgodnie z art. 89 aktu delegowanego ustanawiającego szczegółowe przepisy uzupełniające przepisy ust. 3 niniejszego artykułu poprzez ustanowienie kryteriów oceny warunków równoważnych.

Artykuł 73

Przygotowanie do ponownego użycia i przygotowanie do wykorzystania do innych celów zużytych baterii LMT, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych

I

1. Aby udokumentować, że zużyta bateria LMT, zużyta bateria przemysłowa i bateria do pojazdów elektrycznych poddana przygotowaniu do ponownego użycia lub przygotowaniu do wykorzystania do innych celów nie jest już odpadem, posiadacz baterii przedstawia, na wniosek właściwego organu, następujące dowody:
 - a) dowód oceny stanu zdrowia lub badań stanu zdrowia przeprowadzonych w państwie członkowskim w postaci kopii dokumentacji potwierdzającej zdolność baterii do działania zgodnego z jej przeznaczeniem po poddaniu jej ***przygotowaniu do ponownego użycia lub przygotowaniu do wykorzystania do innych celów***;

- b) dowód dalszego wykorzystywania baterii poddanej *przygotowaniu do ponownego użycia lub przygotowaniu do wykorzystania do innych celów*, w postaci faktury lub umowy sprzedaży lub umowy przeniesienia prawa własności baterii;
- c) dowód odpowiedniego zabezpieczenia przed uszkodzeniem podczas transportu, załadunku i rozładunku, w tym poprzez wystarczające opakowanie i właściwe rozmieszczenie ładunku.

2. Informacje, o których mowa w **■** ust. 1 lit. a), udostępnia się na równych warunkach użytkownikom końcowym i osobom trzecim działającym w ich imieniu jako część **■** dokumentacji załączonej do *baterii, o której mowa w ust. 1*, w przypadku wprowadzania jej do obrotu lub oddania do użytku.

3. Dostarczanie informacji na mocy ust. 1 i 2 pozostaje bez uszczerbku dla obowiązku zachowania poufności szczególnie chronionych informacji handlowych zgodnie z odpowiednimi przepisami unijnymi i krajowymi.
4. Komisja jest uprawniona do przyjmowania aktów wykonawczych ustanawiających szczegółowe wymagania techniczne *i weryfikacyjne*, które mają spełniać **zużyte baterie LMT, zużyte baterie przemysłowe lub zużyte baterie do pojazdów elektrycznych, aby przestały być odpadami. Ten** akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

■ Informowanie o zapobieganiu powstawaniu odpadów i gospodarowaniu zużytymi bateriami

1. Producenci lub organizacje odpowiedzialności producenta ■ , o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1, *oprócz informacji, o których mowa w art. 8a ust. 2 dyrektywy 2008/98/WE*, udostępniają użytkownikom końcowym i dystrybutorom następujące informacje dotyczące zapobiegania powstawaniu odpadów i zarządzania zużytymi bateriami w odniesieniu do **kategorii** baterii dostarczanych przez producentów w obrębie terytorium państwa członkowskiego:
 - a) ***rola użytkowników końcowych w przyczynianiu się do zapobiegania powstawaniu odpadów, w tym informacje o dobrych praktykach i zalecenia w zakresie użytkowania baterii mających na celu przedłużenie okresu ich użytkowania oraz o możliwościach ich ponownego użycia, przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów, wykorzystania do innych celów oraz regeneracji;***

- b) rola ***użytkowników końcowych*** w przyczynianiu się do selektywnej zbiórki zużytych baterii, zgodnie z ich obowiązkami określonymi w art. 64, umożliwiającego przetwarzanie tych baterii;
- c) systemy selektywnej zbiórki, ***punkty odbioru i zbierania, przygotowanie*** do ponownego użycia, ***przygotowanie do wykorzystania do innych celów*** i ***przetwarzanie*** dostępne w odniesieniu do zużytych baterii;
- d) niezbędne instrukcje bezpieczeństwa dotyczące postępowania ze zużytymi bateriami, w tym w odniesieniu do ryzyk związanych z bateriami zawierającymi lit i postępowania z nimi;
- e) znaczenie etykiet i symboli umieszczonych na bateriach zgodnie z art. 13 lub wydrukowanych na ich opakowaniach lub w dokumentach załączonych do baterii; oraz

- f) wpływ substancji, ***zwłaszcza substancji niebezpiecznych***, zawartych w bateriach na środowisko i na zdrowie ludzkie ***lub bezpieczeństwo osób***, w tym wpływ wynikający z niewłaściwego pozbywania się zużytych baterii takiego jak zaśmiecanie lub pozbywanie się ich jako nieposortowanych odpadów komunalnych.

Informacje te są udostępniane publicznie:

- a) w regularnych odstępach czasu dla każdego modelu baterii od chwili jego udostępnienia na rynku po raz pierwszy w państwie członkowskim, co najmniej w punkcie sprzedaży, w widoczny sposób, oraz na internetowych platformach;

b) w języku *lub językach* łatwo zrozumiałych dla [] użytkowników końcowych i określonych przez państwo członkowskie [], *w którym bateria ma być udostępniana na rynku.*

2. Producenci udostępniają dystrybutorom i operatorom, o których mowa w art. 62, 65 i 66, oraz innym podmiotom gospodarującym odpadami zajmującym się przygotowaniem do ponownego użycia, *przygotowaniem do wykorzystania do innych celów lub przetwarzaniem* informacje dotyczące środków bezpieczeństwa i ochrony, w tym bezpieczeństwa pracy, mające zastosowanie do przechowywania i zbierania zużytych baterii.

3. Od momentu dostarczenia ■ baterii w obrębie terytorium państwa członkowskiego producenci udostępniają podmiotom gospodarującym odpadami zajmującym się *przygotowaniem do ponownego użycia, przygotowaniem do wykorzystania do innych celów lub przetwarzaniem*, drogą elektroniczną, *bezpłatnie i* na wniosek, w zakresie koniecznym do prowadzenia tych działań przez te podmioty, następujące szczegółowe informacje dotyczące danego modelu baterii w odniesieniu do właściwego i racjonalnego ekologicznie przetwarzania zużytych baterii:
- a) procesy zapewniające demontaż *lekkich środków transportu*, pojazdów i urządzeń w sposób umożliwiający usunięcie wmontowanych baterii;
 - b) środki bezpieczeństwa i ochrony, w tym dotyczące bezpieczeństwa pracy *i bezpieczeństwa przeciwpożarowego*, mające zastosowanie do procesów przechowywania, transportu *i przetwarzania* zużytych baterii.

Informacje, o których mowa w lit. a) i b) akapitu pierwszego, określają części i materiały oraz umiejscowienie wszystkich niebezpiecznych substancji w baterii, w stopniu potrzebnym podmiotom zajmującym się przygotowaniem do ponownego użycia, ***przygotowaniem do wykorzystania do innych celów lub przetwarzaniem***, aby mogły postępować zgodnie z wymogami niniejszego rozporządzenia.

Informacje te udostępnia się w języku ***lub językach*** łatwo zrozumiałych dla podmiotów, o których mowa w pierwszym akapicie, i określonych przez państwo członkowskie, ***w którym bateria ma być udostępniana na rynku***.

4. Dystrybutorzy dostarczający baterie użytkownikom końcowym udostępniają ***na stałe*** oraz ***w łatwo dostępny i wyraźnie*** widoczny sposób w swoich punktach sprzedaży detalicznej, ***użytkownikom końcowym baterii***, informacje, o których mowa w ust. 1 i 2 oraz informacje dotyczące sposobu bezpłatnego zwrotu przez użytkowników końcowych zużytych baterii do odpowiednich punktów zbierania ustanowionych w punktach sprzedaży detalicznej lub w imieniu platformy internetowej. Obowiązek ten ogranicza się do kategorii baterii, które dystrybutor lub sprzedawca detaliczny oferował lub oferuje jako baterie nowe.

Dystrybutorzy przekazują informacje, o których mowa w ust. 1 i 2, również wtedy, gdy sprzedają swoje produkty za pośrednictwem platform internetowych, które umożliwiają konsumentom zawieranie z przedsiębiorcami umów na odległość.

5. Koszty ponoszone przez producenta na podstawie art. 56 ust. 4 lit. a) do d) pokazywane są osobno użytkownikowi końcowemu w punkcie sprzedaży nowej baterii. ■
6. Producenci odnośnych kategorii baterii lub organizacje odpowiedzialności producenta mogą prowadzić kampanie informacyjne oraz oferować zachęty, by skłaniać użytkowników końcowych do pozbywania się zużytych baterii w sposób zgodny ze skierowanymi do użytkowników końcowych informacjami dotyczącymi zapobiegania powstawaniu odpadów i gospodarowania nimi, zgodnie z ust. 1.

- 7. W przypadkach publicznego podawania informacji **użytkownikom końcowym** na mocy niniejszego artykułu należy zachować poufność szczególnie chronionych informacji handlowych zgodnie z odpowiednimi przepisami unijnymi i krajowymi.

Artykuł 75

Minimalne wymogi w zakresie zgłaszania danych właściwym organom

1. Producenci baterii przenośnych **i producenci baterii LMT** lub organizacje odpowiedzialności producenta ■, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 ust. 1, zgłaszają właściwemu organowi następujące informacje **co najmniej** za każdy rok kalendarzowy, w podziale według **składu chemicznego i kategorii baterii i zużytych** baterii:
 - a) ilość baterii przenośnych **i baterii LMT** po raz pierwszy udostępnionych na rynku na terytorium państwa członkowskiego, z wyłączeniem baterii ■, które opuściły terytorium tego państwa członkowskiego w danym roku, zanim sprzedano je **użytkownikom końcowym**;

- b) *ilość baterii przenośnych ogólnego stosowania po raz pierwszy udostępnionych na rynku w państwie członkowskim, z wyłączeniem baterii przenośnych ogólnego stosowania, które opuściły terytorium takiego państwa członkowskiego w danym roku, zanim sprzedano je użytkownikom końcowym;*
- c) *ilość zużytych baterii przenośnych i zużytych baterii LMT zebranych zgodnie z, odpowiednio, art. 59 i 60;*
- d) *poziom zbierania zużytych baterii przenośnych i zużytych baterii LMT osiągnięty przez producenta lub organizację odpowiedzialności producenta;*

- e) ilość zebranych zużytych baterii prądenośnych *i zużytych baterii LMT dostarczonych* do dopuszczonych zakładów *w celu przetworzenia*;
- f) ilość zebranych zużytych baterii prądenośnych i zużytych baterii LMT wywiezionych do państw trzecich w celu przetworzenia, przygotowania do ponownego użycia lub przygotowania do wykorzystania do innych celów;
- g) ilość zebranych zużytych baterii prądenośnych i zużytych baterii LMT dostarczonych do dopuszczonych zakładów w celu przygotowania do ponownego użycia lub przygotowania do wykorzystania do innych celów.

W przypadku gdy zużyte *baterie* prądenośne *lub zużyte* baterie *LMT* są zbierane od dystrybutorów lub z innych punktów zbierania zużytych baterii prądenośnych lub zużytych baterii LMT przez podmioty gospodarujące odpadami niebędące producentami ani organizacjami odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 *ust. 1*, podmioty te zgłaszają właściwemu organowi za każdy rok kalendarzowy ilość zebranych zużytych baterii prądenośnych *i zużytych* baterii *LMT w podziale według składu chemicznego baterii*.

■

2. Producenci baterii **SLI**, baterii przemysłowych i baterii do pojazdów elektrycznych lub organizacje odpowiedzialności producenta, o ile zostały wyznaczone zgodnie z art. 57 **ust. 1**, zgłaszają właściwemu organowi następujące informacje za każdy rok kalendarzowy, w podziale według składu chemicznego i **kategorii zużytych** baterii:
- a) ilość baterii **SLI**, baterii przemysłowych i baterii do pojazdów elektrycznych po raz pierwszy udostępnionych na rynku w państwie członkowskim, z wyłączeniem baterii, które opuściły terytorium takiego państwa członkowskiego w danym roku, zanim sprzedano je użytkownikom końcowym;
 - b) ilość zebranych zużytych baterii **SLI**, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych dostarczonych do dopuszczonych zakładów w celu przygotowania do ponownego użycia lub przygotowania do wykorzystania do innych celów;
 - c) ilość zebranych zużytych baterii **SLI**, **zużytych** baterii przemysłowych i **zużytych** baterii do pojazdów elektrycznych ■ do dopuszczonych zakładów w celu przetworzenia;

d) *ilość zebranych zużytych baterii SLI, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych wywiezionych do państw trzecich w celu przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów lub przetworzenia.*

3. W przypadku gdy podmioty gospodarujące odpadami zbierają zużyte baterie od dystrybutorów lub z innych punktów zbierania **baterii SLI**, zużytych **baterii** przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych lub **od** użytkowników końcowych, zgłaszają one właściwym organom następujące informacje w odniesieniu do każdego roku kalendarzowego w podziale według **składu chemicznego i kategorii zużytych** baterii:
- a) ilość zebranych zużytych baterii **SLI, zużytych baterii** przemysłowych **i zużytych** baterii do pojazdów elektrycznych;
 - b) ilość zebranych zużytych baterii SLI, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych dostarczonych do dopuszczonych zakładów w celu przygotowania do ponownego użycia lub przygotowania do wykorzystania do innych celów;

- c) ilość zużytych **baterii SLI, zużytych** baterii przemysłowych i **zużytych** baterii do pojazdów elektrycznych dostarczonych **do dopuszczonych zakładów** w celu przetworzenia;
- d) ilość zebranych zużytych baterii SLI, zużytych baterii przemysłowych i zużytych baterii do pojazdów elektrycznych wywiezionych do państw trzecich w celu przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów lub przetworzenia.

I

- 4. Informacje, o których mowa w ust. 1 lit. a) i b) niniejszego artykułu, obejmują informacje dotyczące baterii wbudowanych do pojazdów i urządzeń oraz zużytych baterii usuniętych z pojazdów i urządzeń, zgodnie z art. 65.

5. Podmioty gospodarujące odpadami przeprowadzające przetwarzanie i recykling przekazują właściwym organom państwa członkowskiego, w którym odbywa się przetwarzanie zużytych baterii, za każdy rok kalendarzowy oraz **w podziale na państwa członkowskie, w których zebrano zużyte baterie**, następujące informacje:
- a) ilość zużytych baterii otrzymanych celem ich przetworzenia;
 - b) ilość zużytych baterii, w przypadku których rozpoczęto procesy przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów lub recyklingu;
 - c) dane dotyczące wydajności recyklingu dla zużytych baterii i odzysku materiałów ze zużytych baterii **oraz przeznaczenia i wydajności ostatecznych frakcji wyjściowych.**

Sprawozdania w zakresie wydajności recyklingu oraz odzysku materiałów obejmują wszystkie poszczególne etapy recyklingu oraz wszystkie odpowiadające im frakcje wyjściowe. W przypadku gdy **operacje** recyklingu **są** prowadzone w kilku zakładach, do zgromadzenia informacji i przedłożenia ich właściwym organom zobowiązany jest pierwszy podmiot zajmujący się recyklingiem.

Właściwy organ państwa członkowskiego, w którym odbywa się przetwarzanie zużytych baterii, dostarcza informacje, o których mowa w niniejszym ustępie, właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym baterie te zostały zebrane, jeśli jest to inne państwo.

Zużyte baterie wysłane do innego państwa członkowskiego w celu przetworzenia w tym innym państwie członkowskim uwzględnia się w danych dotyczących wydajności recyklingu i odzysku materiałów oraz zalicza się na poczet osiągnięcia poziomów docelowych określonych w załączniku XII przez to państwo członkowskie, w którym odpady te zostały zebrane.

6. W przypadku gdy posiadacze odpadów inni niż ci, o których mowa w ust. 5, wywożą baterie w celu ich przetworzenia ■, zgłaszają oni dane dotyczące ilości odrębnie zebranych zużytych baterii wywiezionych w celu ich przetworzenia ■ oraz dane, o których mowa w ust. 5 *lit. b)* i c), właściwym organom ■ *państwa członkowskiego, w którym mają swoją siedzibę.*
7. Producenci lub, jeżeli wyznaczono je zgodnie z art. 57 ust. 1, organizacje odpowiedzialności producenta, podmioty gospodarujące odpadami i posiadacze odpadów, o których mowa w niniejszym artykule, zgłaszają dane w terminie sześciu miesięcy od zakończenia roku sprawozdawczego, którego dotyczą zebrane dane. Pierwszy okres sprawozdawczy dotyczy pierwszego pełnego roku kalendarzowego po wejściu w życie aktu wykonawczego określającego format zgłaszania danych Komisji, zgodnie z art. 76 ust. 5.

8. *Właściwe organy ustanawiają systemy elektroniczne, za pośrednictwem których należy przekazywać im dane, oraz określają formaty, które należy wykorzystywać.*
9. Państwa członkowskie mogą zezwolić właściwym organom na zwracanie się o wszelkie dodatkowe informacje niezbędne do zapewnienia wiarygodności zgłoszonych danych.

Artykuł 76

Zgłaszanie danych Komisji

1. Państwa członkowskie podają do wiadomości publicznej w formie zagregowanej w odniesieniu do każdego roku kalendarzowego i w formacie określonym przez Komisję w akcie wykonawczym przyjętym zgodnie z ust. 5 następujące dane dotyczące baterii przenośnych, *baterii LMT*, baterii *SLI*, baterii przemysłowych i baterii do pojazdów elektrycznych, w podziale według *kategorii* baterii i ich składu chemicznego ■ :
- a) ilość baterii po raz pierwszy udostępnionych na rynku w państwie członkowskim, *z uwzględnieniem baterii wbudowanych do urządzeń, pojazdów lub produktów przemysłowych*, ale z wyłączeniem baterii, które opuściły terytorium takiego państwa członkowskiego w danym roku, zanim sprzedano je *użytkownikom końcowym*;

- b) ilość zebranych zużytych baterii zgodnie z **art. 59, 60** i 61 i poziomy zbierania obliczone na podstawie metody określonej w załączniku XI;
- c) ilość zużytych baterii przemysłowych oraz ilość zużytych baterii do pojazdów elektrycznych zebranych i dostarczonych do dopuszczonych zakładów w celu przygotowania do ponownego użycia lub przygotowania do wykorzystania do innych celów;
- d) wartości osiągniętych poziomów wydajności recyklingu, o których mowa w załączniku XII część B, oraz wartości osiągniętego odzysku materiałów, o których mowa w załączniku XII część C, **w odniesieniu do baterii zebranych w tym państwie członkowskim.**

Państwa członkowskie udostępniają te dane w terminie 18 miesięcy *od* zakończenia roku sprawozdawczego, którego dotyczą zebrane dane. Podają te dane do publicznej wiadomości drogą elektroniczną w formacie określonym przez Komisję zgodnie z ust. 5, korzystając z łatwo dostępnych usług danych . Dane nadają się do odczytu maszynowego, sortowania i przeszukiwania oraz są zgodne z otwartymi standardami do użytku przez osoby trzecie. Państwa członkowskie powiadamiają Komisję o udostępnieniu danych, o których mowa w akapicie pierwszym.

Pierwszy okres sprawozdawczy dotyczy pierwszego pełnego roku kalendarzowego po *wejściu w życie* aktu wykonawczego określającego format zgłaszania danych *Komisji* zgodnie z ust. 5.

W uzupełnieniu obowiązków wynikających z dyrektyw 2000/53/WE i 2012/19/UE dane, o których mowa w ust. 1, akapit pierwszy, lit. a)–**d) niniejszego artykułu**, obejmują baterie wbudowane do pojazdów i urządzeń oraz zużyte baterie usunięte z nich zgodnie z art. 65.

2. Sprawozdania w zakresie wydajności recyklingu oraz odzysku materiałów, o których mowa w ust. 1, akapit pierwszy, lit. d), obejmują wszystkie poszczególne etapy recyklingu oraz wszystkie odpowiadające im frakcje wyjściowe.
3. Do danych udostępnianych przez państwa członkowskie zgodnie z niniejszym artykułem dołącza się sprawozdanie z kontroli jakości, które ma być przedstawione w formacie określonym przez Komisję zgodnie z ust. 5.

4. Komisja gromadzi informacje udostępnione zgodnie z niniejszym artykułem i dokonuje ich przeglądu. Komisja publikuje sprawozdanie, w którym ocenia organizację gromadzenia danych, źródła danych i metodykę stosowaną przez państwa członkowskie, jak również kompletność, rzetelność, aktualność oraz spójność tych danych. Ocena ta może zawierać konkretne zalecenia dotyczące usprawnień. Sprawozdanie to sporządza się **w ciągu sześciu miesięcy** po pierwszym zgłoszeniu danych przez państwa członkowskie, a następnie co cztery lata.
5. Do dnia... [**24 miesiące po dacie wejścia w życie niniejszego rozporządzenia**] Komisja przyjmie akty wykonawcze określające format zgłaszania Komisji danych i informacji, a także metody **oceny** i warunki operacyjne związane ze zbieraniem i przetwarzaniem zużytych baterii, do celów ust. 1 i 4 niniejszego artykułu. Te akty wykonawcze przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

I

Rozdział IX
Cyfrowy paszport baterii

I

Artykuł 77
Paszport baterii

1. ***Od dnia ... [42 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] każda bateria LMT, I każda bateria przemysłowa o pojemności powyżej 2 kWh i każda*** bateria do pojazdów elektrycznych wprowadzona do obrotu lub oddana do użytku **I** ma elektroniczny wpis („paszport baterii”).
2. Paszport baterii zawiera informacje dotyczące modelu baterii oraz informacje specyficzne dla danej baterii, w tym informacje wynikające ze stosowania tej baterii, jak określono w załączniku XIII.

Informacje w paszporcie baterii obejmują:

- a) informacje dostępne dla ogółu społeczeństwa, zgodnie z załącznikiem XIII pkt 1;
- b) informacje dostępne wyłącznie dla jednostek notyfikowanych, organów nadzoru rynku i Komisji, zgodnie z załącznikiem XIII pkt 2 i 3; oraz
- c) informacje dostępne wyłącznie dla osób fizycznych lub prawnych mających uzasadniony interes w dostępie do tych informacji i ich przetwarzaniu do celów, o których mowa w akapicie trzecim lit. a) i b), zgodnie z załącznikiem XIII pkt 2 i 4.

Cele dostępu i przetwarzania informacji, , o których mowa w akapicie drugim lit. c):

- a) dotyczą demontażu baterii, w tym środków bezpieczeństwa, które należy podjąć podczas demontażu, oraz szczegółowego składu modelu baterii i mają zasadnicze znaczenie dla umożliwienia podmiotom zajmującym się naprawami, regeneracją, drugim cyklem życia i recyklingiem prowadzenia odpowiedniej działalności gospodarczej zgodnie z niniejszym rozporządzeniem; lub
- b) w przypadku poszczególnych baterii – mają zasadnicze znaczenie dla nabywcy baterii lub dla stron działających w imieniu nabywcy w celu udostępnienia danej baterii niezależnym agregatorom energii lub uczestnikom rynku energii.

Informacje, o których mowa w akapicie drugim, umieszcza się w paszporcie baterii w zakresie mającym zastosowanie do danej kategorii lub podkategorii baterii.

Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych w celu zmiany załącznika XIII w odniesieniu do informacji, które mają być zawarte w paszporcie baterii, w związku z postępem naukowo-technicznym.

3. Paszport baterii jest dostępny za pośrednictwem kodu QR, o którym mowa w art. 13 ust. 6, łączącego się z niepowtarzalnym identyfikatorem, który podmiot gospodarczy wprowadzający baterię do obrotu przypisuje tej baterii.

Kod QR i niepowtarzalny identyfikator są zgodne z normami ISO/IEC 15459-1:2014, 15459-2:2015, 15459-3:2014, 15459-4:2014, 15459-5:2014 i 15459-6:2014 lub ich odpowiednikami.

Komisja jest uprawniona do przyjmowania zgodnie z art. 89 aktów delegowanych w celu zmiany akapitu drugiego niniejszego ustępu w świetle postępu naukowo-technicznego poprzez zastąpienie norm, o których mowa w tym akapicie, lub dodanie innych norm europejskich lub międzynarodowych, z którymi są zgodne kod QR i niepowtarzalny identyfikator.

4. Podmiot gospodarczy wprowadzający baterię do obrotu zapewnia, aby informacje zawarte w paszporcie baterii były dokładne, kompletne i aktualne. Może on udzielić pisemnego upoważnienia każdemu innemu podmiotowi do działania w jego imieniu.

5. *Wszystkie informacje zawarte w paszporcie baterii opierają się na otwartych standardach, są w formacie interoperacyjnym, są możliwe do przeniesienia za pośrednictwem otwartej i interoperacyjnej sieci wymiany danych bez uzależnienia od jednego dostawcy, nadają się do odczytu maszynowego i do wyszukiwania, a także są ustrukturyzowane zgodnie z zasadniczymi wymogami ustanowionymi w art. 78.*
6. Dostęp do informacji zawartych w paszporcie baterii jest regulowany zgodnie z zasadniczymi wymogami ustanowionymi w art. 78.

7. *W przypadku baterii, które przygotowano do ponownego użycia, przygotowano do wykorzystania do innych celów, wykorzystano do innych celów lub poddano regeneracji, odpowiedzialność za wypełnienie obowiązków na mocy ust. 4 niniejszego artykułu przenosi się na podmiot gospodarczy wprowadzający tę baterię do obrotu lub oddający ją do użytku. Taka bateria ma nowy paszport baterii powiązany z paszportami oryginalnych baterii.*

W przypadku zmiany statusu baterii na baterię zużytą odpowiedzialność za wypełnienie obowiązków na mocy ust. 4 niniejszego artykułu przenosi się albo na producenta, albo – o ile została wyznaczona zgodnie z art. 57 ust. 1 – na organizację odpowiedzialności producenta, albo na podmiot gospodarujący odpadami wybrany zgodnie z art. 57 ust. 8.

8. Paszport baterii przestaje istnieć po poddaniu baterii recyklingowi.

9. *Do dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] Komisja przyjmuje akty wykonawcze określające, które osoby należy do celów ust. 2 lit. c) niniejszego artykułu uznać za zainteresowane osoby, o których mowa w załączniku XIII pkt 2 i 4 odpowiednio, oraz do których informacji wymienionych w tych punktach mają one dostęp i w jakim zakresie mogą one pobierać, udostępniać, publikować i ponownie wykorzystywać te informacje. Te akty wykonawcze przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.*

Kryteria określania osób, o których mowa w ust. 2 lit. c), oraz określania zakresu, w jakim mogą one pobierać, udostępniać, publikować i ponownie wykorzystywać informacje, o których mowa w załączniku XIII pkt 2 i 4, są następujące:

- a) konieczność posiadania takich informacji w celu oceny stanu i wartości końcowej baterii oraz jej zdolności do dalszego użytkowania;
- b) konieczność posiadania takich informacji do celów przygotowania do ponownego użycia, przygotowania do wykorzystania do innych celów, wykorzystania do innych celów, poddania regeneracji lub recyklingu baterii lub w celu dokonania wyboru między tymi operacjami;

- c) *potrzeba zapewnienia, aby dostęp do zawartych w paszporcie baterii informacji, które są szczególnie chronione z handlowego punktu widzenia, oraz ich przetwarzanie były ograniczone do niezbędnego minimum zgodnie z mającym zastosowanie prawem Unii.*

Artykuł 78

Projekt techniczny i funkcjonowanie paszportu baterii

Projekt techniczny i funkcjonowanie paszportu baterii spełniają następujące zasadnicze wymogi:

- a) paszport baterii jest w pełni interoperacyjny z innymi paszportami cyfrowymi wymaganymi przez prawo Unii dotyczące ekoprojektu w odniesieniu do technicznych, semantycznych i organizacyjnych aspektów łączności typu koniec-koniec i przekazywania danych;

- b) *konsumenci, podmioty gospodarcze i inne odpowiednie podmioty mają bezpłatny dostęp do paszportu baterii na podstawie przysługujących im praw dostępu określonych w załączniku XIII i w akcie wykonawczym przyjętym na podstawie art. 77 ust. 9;*
- c) dane zawarte w paszporcie baterii są przechowywane przez podmiot gospodarczy odpowiedzialny za wypełnienie obowiązków zgodnie z art. 77 ust. 4 lub 7 lub przez podmioty upoważnione do działania w ich imieniu;
- d) jeżeli dane zawarte w paszporcie baterii są przechowywane lub w inny sposób przetwarzane przez podmioty upoważnione do działania w imieniu podmiotu gospodarczego odpowiedzialnego za wypełnienie obowiązków zgodnie z art. 77 ust. 4 lub 7, podmiotom tym nie zezwala się na sprzedaż, ponowne wykorzystywanie ani przetwarzanie takich danych, w całości lub w części, w zakresie wykraczającym poza to, co jest niezbędne do świadczenia odpowiednich usług przechowywania lub przetwarzania;

- e) *paszport baterii pozostaje dostępny po ustaniu lub zaprzestaniu działalności w Unii przez podmiot gospodarczy odpowiedzialny za wypełnienie obowiązków zgodnie z art. 77 ust. 4 lub 7;*
- f) prawa dostępu do informacji zawartych w paszporcie, ich wprowadzania, modyfikowania lub aktualizacji są ograniczone w oparciu o prawa dostępu określone w załączniku XIII i w akcie wykonawczym przyjętym zgodnie z art. 77 ust. 9;
- g) zapewnia się uwierzytelnianie danych, ich niezawodność i integralność;
- h) paszporty baterii zapewniają wysoki poziom bezpieczeństwa i prywatności oraz umożliwiają zapobieganie oszustwom.

Rozdział X
Nadzór rynku Unii i unijne procedury ochronne

Artykuł 79

Procedura postępowania na poziomie krajowym w przypadku baterii stwarzających ryzyko

1. ***Bez uszczerbku dla art. 19 rozporządzenia (UE) 2019/1020***, w przypadku gdy organy nadzoru rynku jednego państwa członkowskiego mają wystarczające powody, by sądzić, że dana bateria objęta niniejszym rozporządzeniem stwarza zagrożenie dla zdrowia ludzkiego lub bezpieczeństwa osób, mienia lub środowiska, dokonują one oceny tej baterii pod kątem spełnienia wszystkich odpowiednich wymogów ustanowionych w niniejszym rozporządzeniu.

W przypadku gdy w toku oceny, o której mowa w akapicie pierwszym, organy nadzoru rynku stwierdzą, że bateria nie spełnia wymogów ustanowionych w niniejszym rozporządzeniu („bateria niespełniająca wymogów”), niezwłocznie wzywają zainteresowany podmiot gospodarczy do podjęcia wszelkich odpowiednich działań naprawczych, **w rozsądnym terminie określonym przez organy nadzoru rynku, który jest współmierny do charakteru zagrożenia**, aby doprowadzić do zgodności baterii z tymi wymogami, do wycofania jej z obrotu lub jej odzyskania ■ .

Organy nadzoru rynku informują o tym odpowiednią jednostkę notyfikowaną.

2. ■ Organy nadzoru rynku ■ informują Komisję oraz pozostałe państwa członkowskie o wynikach oceny oraz o działaniach, których podjęcia zażądały od danego podmiotu gospodarczego.

3. Podmiot gospodarczy zapewnia podjęcie wszelkich odpowiednich działań naprawczych w odniesieniu do wszystkich baterii niespełniających wymogów, które podmiot gospodarczy udostępnił na rynku w Unii.
4. W przypadku gdy zainteresowany podmiot gospodarczy nie podejmie odpowiednich działań naprawczych w terminie, o którym mowa w ust. 1 akapit drugi, organy nadzoru rynku wprowadzają wszelkie odpowiednie środki tymczasowe, aby zakazać lub ograniczyć udostępnianie baterii niespełniających wymogów na rynku krajowym, wycofać je z obrotu lub je odzyskać.

Organy nadzoru rynku niezwłocznie informują o tych środkach Komisję i pozostałe państwa członkowskie.

5. Informacje, o których mowa w ust. 4 akapit drugi, obejmują wszelkie dostępne szczegóły, w szczególności dane konieczne do identyfikacji baterii niespełniającej wymogów, informacje na temat pochodzenia tej baterii, charakteru domniemanej niezgodności i związanego z nią zagrożenia, rodzaju i okresu obowiązywania wprowadzonych środków krajowych, a także stanowisko przedstawione przez zainteresowany podmiot gospodarczy. W szczególności organy nadzoru rynku wskazują, czy brak zgodności z wymogami wynika z którejkolwiek z następujących przyczyn:
- a) niespełnienia przez baterię wymogów ustanowionych w art. 6–10 lub 12, 13 lub 14;
 - b) niedociągnięć w normach zharmonizowanych, o których mowa w art. 15;
 - c) niedociągnięć we wspólnych specyfikacjach, o których mowa w art. 16.

6. Państwa członkowskie inne niż państwo członkowskie, które wszczęło procedurę na podstawie niniejszego artykułu, niezwłocznie informują Komisję i pozostałe państwa członkowskie o wszystkich wprowadzonych środkach i przekazują im wszelkie dodatkowe informacje, którymi dysponują, dotyczące niezgodności danej baterii i przedstawiają swoje zastrzeżenia, jeżeli nie zgadzają się z przyjętym środkiem krajowym.
7. W przypadku gdy w terminie trzech miesięcy od otrzymania informacji, o których mowa w ust. 4 akapit drugi, żadne państwo członkowskie ani Komisja nie zgłosi sprzeciwu wobec środka tymczasowego wprowadzonego przez *organy nadzoru rynku*, środek ten uznaje się za uzasadniony.
8. Państwa członkowskie zapewniają niezwłoczne podjęcie odpowiednich środków ograniczających w odniesieniu do baterii niespełniającej wymogów, takich jak wycofanie baterii niespełniającej wymogów z obrotu.

Artykuł 80

Procedura ochronna na poziomie Unii

1. W przypadku gdy po zakończeniu procedury określonej w art. 79 ust. 4, 6 i 7 zgłaszane są sprzeciwy wobec środka zastosowanego przez **organy nadzoru rynku** lub w przypadku gdy Komisja uzna, że środek krajowy jest sprzeczny z prawem Unii, Komisja niezwłocznie rozpoczyna konsultacje z państwami członkowskimi i odpowiednim podmiotem gospodarczym lub odpowiednimi podmiotami gospodarczymi oraz dokonuje oceny tego środka krajowego. ***Komisja stara się skończyć tę ocenę w terminie miesiąca.***

Na podstawie wyników tej oceny Komisja ***przyjmuje akt wykonawczy określający***, czy środek krajowy jest uzasadniony. Ten akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

2. Komisja kieruje akt wykonawczy, o którym mowa w ust. 1 akapit drugi, do wszystkich państw członkowskich oraz natychmiast informuje o nim państwa członkowskie i odpowiedni podmiot gospodarczy lub odpowiednie podmioty gospodarcze.

Jeśli środek krajowy zostanie uznany za uzasadniony, wszystkie państwa członkowskie podejmują środki konieczne do zapewnienia wycofania z ich rynku baterii niespełniającej wymogów oraz informują o tych środkach Komisję.

Jeżeli środek krajowy zostanie uznany za nieuzasadniony, dane państwo członkowskie go wycofuje.

3. W przypadku gdy środek krajowy zostanie uznany za uzasadniony i zostanie stwierdzone, że niezgodność baterii z wymogami wynika z niedociągnięć w normach zharmonizowanych, o których mowa w art. 15 niniejszego rozporządzenia, Komisja stosuje procedurę przewidzianą w art. 11 rozporządzenia (UE) nr 1025/2012.

4. *W przypadku gdy środek krajowy zostanie uznany za uzasadniony, a niezgodność baterii zostanie uznana za wynikającą z niedociągnięć we wspólnych specyfikacjach, o których mowa w art. 16, Komisja niezwłocznie przyjmuje akt wykonawczy zmieniający lub uchylający daną wspólną specyfikację. Ten akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.*

Artykuł 81

Spełniające wymogi baterie, które stwarzają ryzyko

1. W przypadku gdy po przeprowadzeniu oceny na podstawie art. 79 ust. 1 państwo członkowskie stwierdzi, że bateria, pomimo zgodności z **art. 6–10, 12, 13 i 14** stwarza ryzyko dla zdrowia ludzkiego lub bezpieczeństwa osób, dla ochrony mienia lub dla środowiska („spełniająca wymogi baterii, która stwarza ryzyko”), wzywa ono **niezwłocznie** dany podmiot gospodarczy do podjęcia **w rozsądnym terminie określonym przez organy nadzoru rynku, który jest współmierny do charakteru takiego zagrożenia,** wszelkich stosownych środków w celu zapewnienia, aby spełniająca wymogi baterii, która stwarza ryzyko w chwili **udostępnienia** na rynku, nie stwarzała już tego zagrożenia, w celu wycofania jej z rynku lub jej odzyskania ■ .
2. Podmiot gospodarczy zapewnia podjęcie działań naprawczych w odniesieniu do wszystkich spełniających wymogi baterii, które stwarzają ryzyko, udostępnionych na rynku w Unii przez podmiot gospodarczy.

3. Państwo członkowskie niezwłocznie informuje Komisję i pozostałe państwa członkowskie, w przypadku gdy wystąpi sytuacja, o której mowa w ust. 1. Informacje obejmują wszelkie dostępne szczegóły, w szczególności dane konieczne do identyfikacji spełniających wymogi baterii, które stwarzają ryzyko, informacje na temat pochodzenia i łańcucha dostaw takich baterii, charakteru występującego zagrożenia oraz rodzaju i okresu obowiązywania podjętych środków krajowych.
4. Komisja niezwłocznie rozpoczyna konsultacje z państwami członkowskimi i odpowiednim podmiotem gospodarczym lub odpowiednimi podmiotami gospodarczymi oraz dokonuje oceny wprowadzonych środków krajowych. Na podstawie wyników tej oceny Komisja przyjmuje akt wykonawczy określający, czy dany środek krajowy jest uzasadniony, i, w razie potrzeby, **proponujący** podjęcie odpowiednich środków. Ten akt wykonawczy przyjmuje się zgodnie z procedurą sprawdzającą, o której mowa w art. 90 ust. 3.

5. W przypadku należycie uzasadnionej szczególnie pilnej potrzeby związanej z ochroną zdrowia ludzkiego i bezpieczeństwa osób oraz z ochroną mienia lub środowiska Komisja przyjmuje akt wykonawczy mający natychmiastowe zastosowanie, zgodnie z procedurą, o której mowa w art. 90 ust. 4.
6. Komisja kieruje akt wykonawczy, o którym mowa w ust. 4 i 5 do wszystkich państw członkowskich oraz informuje o niej natychmiast państwa członkowskie i odpowiedni podmiot gospodarczy lub odpowiednie podmioty gospodarcze.

Artykuł 82

Wspólne działania

Organy nadzoru rynku mogą prowadzić wspólne działania z organizacjami reprezentującymi podmioty gospodarcze lub użytkowników końcowych. Takie wspólne działania mogą obejmować ustanowienie przez państwa członkowskie lub organy nadzoru rynku centrów kompetencji w zakresie baterii, w celu promowania zgodności, identyfikowania niezgodności, podnoszenia świadomości i zapewniania wytycznych w odniesieniu do wymogów ustanowionych w niniejszym rozporządzeniu zgodnie z art. 9 rozporządzenia (UE) 2019/1020.

Artykuł 83

Niezgodność *pod względem formalnym*

1. Bez uszczerbku dla art. 79, w przypadku gdy państwo członkowskie ***ustala, że zaszła jedna z poniższych sytuacji***, zobowiązuje ono odpowiedni podmiot gospodarczy do usunięcia odnośnych niezgodności **■** :
 - a) oznakowanie CE zostało umieszczone z naruszeniem art. 30 rozporządzenia (WE) nr 765/2008 lub art. 20 niniejszego rozporządzenia;
 - b) oznakowanie CE nie zostało umieszczone;
 - c) numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, ***o ile jest wymagany na mocy załącznika VIII***, został umieszczony z naruszeniem art. 20 lub nie został umieszczony;

- d) deklaracja zgodności UE nie została sporządzona lub nie została sporządzona w prawidłowy sposób;

■

- e) dokumentacja techniczna, o której mowa w załączniku VIII jest *albo* niedostępna, *albo* niekompletna ■ ;
- f) brakuje informacji, o których mowa w ■ art. 38 *ust.* 7 lub art. 41 ust. 3 ■ , są one nieprawdziwe lub niekompletne ■ ;
- g) nie spełniono innych wymogów administracyjnych, o których mowa w art. 38 lub 41;

■

2. W przypadku utrzymywania się niezgodności, o której mowa w ust. 1, zainteresowane państwo członkowskie podejmuje wszelkie stosowne środki w celu ograniczenia lub zakazania udostępniania danej baterii na rynku lub zapewnienia wycofania z jej obrotu lub jej odzyskania.

■

Artykuł 84

Niewypełnianie obowiązków dotyczących należytej staranności

1. W przypadku gdy państwo członkowskie ustali, że podmiot gospodarczy nie spełnił obowiązków dotyczących należytej staranności ustanowione w art. 48, 49 i 50, zobowiązuje ono dany podmiot gospodarczy do usunięcia odnośnych niezgodności.
2. W przypadku gdy utrzymuje się niezgodność, o której mowa w ust. 1, i gdy nie ma żadnych innych dostępnych skutecznych środków, aby zakończyć niezgodność, zainteresowane państwo członkowskie podejmuje wszelkie stosowne środki w celu ograniczenia lub zakazania udostępniania danych baterii na rynku przez podmiot gospodarczy, o którym mowa w ust. 1, i jeżeli niezgodność jest poważna, zapewnienia wycofania ich z obrotu lub ich odzyskania.

Rozdział XI

Zielone zamówienia publiczne i procedura zmiany ograniczeń w odniesieniu do ■ substancji ■

Artykuł 85

Zielone zamówienia publiczne

1. Instytucje zamawiające, które zdefiniowano w art. 2 ust. 1 pkt 1 dyrektywy 2014/24/UE lub w art. 3 ust. 1 dyrektywy 2014/25/UE, oraz podmioty zamawiające, które zdefiniowano w art. 4 ust. 1 dyrektywy 2014/25/UE, dokonując zamówień na baterie lub produkty zawierające baterie w sytuacjach wchodzących w zakres stosowania tych dyrektyw, uwzględniają wpływ tych baterii na środowisko w całym cyklu życia w celu zapewnienia, by taki wpływ był ograniczony do minimum.

2. Od 12 miesięcy od daty wejścia w życie pierwszego aktu delegowanego, o którym mowa w ust. 3 niniejszego artykułu, ustanawiającego kryteria udzielenia zamówienia w przypadku procedur o udzielenie zamówienia obowiązek ustanowiony w ust. 1 niniejszego artykułu jest wypełniany poprzez stosowanie kryteriów udzielenia zamówienia. Wszelkie procedury o udzielenie zamówienia przeprowadzane przez instytucje zamawiające lub podmioty zamawiające na zakup baterii lub produktów zawierających baterie, objęte zakresem art. 7-10 zawierają w swoich specyfikacjach technicznych i kryteriach udzielenia zamówienia odniesienie do tego pierwszego aktu delegowanego w celu zapewnienia, aby zamawiane były te baterie lub produkty zawierające baterie, mające ■ znacznie niższy wpływ na środowisko w trakcie ich cyklu życia.
3. 12 miesięcy po przyjęciu najnowszych aktów delegowanych, o których mowa w art. 7 ust. 2 akapit czwarty lit. a), art. 8 ust. 1, art. 9 ust. 2 i art. 10 ust. 5, Komisja przyjmie zgodnie z art. 89 akty delegowane uzupełniające niniejsze rozporządzenie poprzez ustanowienie kryteriów udzielenia zamówienia w przypadku procedur o udzielenie zamówienia na baterie lub produkty zawierające baterie, w oparciu o wymogi zrównoważonego rozwoju ustanowione w art. 7–10.

Procedura dotycząca ograniczeń w odniesieniu do substancji

1. Jeżeli Komisja jest zdania, że wykorzystanie substancji przy wytwarzaniu baterii lub obecność substancji w bateriach, gdy są one wprowadzane do obrotu lub na dalszych etapach ich cyklu życia, w tym ***podczas wykorzystywania do innych celów lub przetwarzania*** zużytych ***baterii***, stwarza ryzyko dla zdrowia ludzkiego lub środowiska, które to ryzyko nie jest odpowiednio kontrolowane i musi zostać wyeliminowane w całej Unii, Komisja wzywa [] Agencję [] do przygotowania dokumentacji w sprawie ***ograniczeń, która odpowiada wymaganiom*** załącznika XV do rozporządzenia (WE) nr 1907/2006. Dokumentacja w sprawie ograniczeń zawiera ocenę społeczno-ekonomiczną, w tym analizę rozwiązań alternatywnych.

2. W terminie 12 miesięcy od otrzymania od Komisji wezwania, o którym mowa w ust. 1 niniejszego artykułu, oraz jeżeli dokumentacja w sprawie ograniczeń ■ przygotowana przez Agencję zgodnie z tym ustępem wykazuje, że konieczne są działania w całej Unii, **wykraczające poza obecnie stosowane środki**, Agencja proponuje wprowadzenie ograniczeń w celu rozpoczęcia procedury ■ opisanej w ust. **4–9 niniejszego artykułu oraz w art. 87 i 88**.
3. Jeżeli państwo członkowskie jest zdania, że wykorzystanie substancji przy wytwarzaniu baterii lub obecność substancji w bateriach, gdy są one wprowadzane do obrotu lub na dalszych etapach ich cyklu życia, w tym podczas wykorzystywania do innych celów lub podczas przetwarzania zużytych baterii, stwarza ryzyko dla zdrowia ludzkiego lub środowiska, które to zagrożenie nie jest odpowiednio kontrolowane i musi być wyeliminowane w całej Unii, powiadamia Agencję, że proponuje przygotowanie dokumentacji w sprawie ograniczeń. Państwo członkowskie przygotowuje dokumentację w sprawie ograniczeń. Dokumentacja ta zawiera ocenę społeczno-ekonomiczną, w tym analizę rozwiązań alternatywnych.

Jeżeli dokumentacja w sprawie ograniczeń wykaże, że niezbędne jest podjęcie na obszarze całej Unii działań wykraczających poza obecnie stosowane środki, państwo członkowskie przedkłada je Agencji w formacie określonym w załączniku XV do rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 w celu rozpoczęcia procedury opisanej w ust. 3–9 niniejszego artykułu oraz w art. 87 i 88.

4. *Do celów dokumentacji w sprawie ograniczeń i procedury dotyczącej ograniczeń Agencja lub państwa członkowskie uwzględniają dokumentację, raporty bezpieczeństwa chemicznego lub oceny ryzyka przedłożone Agencji lub państwu członkowskiemu na mocy rozporządzenia (WE) nr 1907/2006. Agencja lub państwa członkowskie uwzględniają także wszelkie dostępne informacje i odnoszą się do istotnych ocen ryzyka przedłożonych Agencji do celów innego prawa Unii dotyczącego cyklu życia substancji stosowanej w danej baterii, w tym na etapie odpadu. W tym celu inne jednostki utworzone na mocy prawa Unii i wykonujące podobne zadania przekazują informacje Agencji lub odpowiedniemu państwu członkowskiemu na ich prośbę.*
5. *Dostęp do informacji będących w posiadaniu Agencji w ramach wykonywania zadań określonych w art. 6 niniejszego rozporządzenia i w niniejszym artykule podlega art. 118 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006.*

6. Agencja prowadzi wykaz substancji, w odniesieniu do których albo Agencja, albo państwo członkowskie planuje prowadzić lub prowadzi dokumentację w sprawie ograniczeń na mocy niniejszego artykułu.

7. *Komitet ds. Oceny Ryzyka, ustanowiony na podstawie art. 76 ust. 1 lit. c) rozporządzenia (WE) nr 1907/2006, oraz Komitet ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych, ustanowiony na podstawie art. 76 ust. 1 lit. d) tego rozporządzenia, sprawdzają, czy przedłożona dokumentacja w sprawie ograniczeń jest zgodna z wymogami załącznika XV do tego rozporządzenia. W ciągu 30 dni od otrzymania dokumentacji odpowiedni komitet powiadamia Agencję lub państwo członkowskie wnioskujące o wprowadzenie ograniczeń o swojej opinii na temat zgodności dokumentacji z wymogami. Jeżeli dokumentacja nie jest zgodna z wymogami, Agencja lub państwo członkowskie otrzymują pisemne uzasadnienie w ciągu 45 dni od otrzymania dokumentacji. W ciągu 60 dni od otrzymania od odpowiedniego komitetu powyższego uzasadnienia Agencja lub państwo członkowskie poprawiają dokumentację w taki sposób, aby spełniała wspomniane wymogi, w przeciwnym razie procedura na mocy niniejszego artykułu zostaje zakończona.*
8. Agencja niezwłocznie publikuje zamiar rozpoczęcia przez Komisję **lub państwo członkowskie** takiej procedury dotyczącej ograniczeń ■ w odniesieniu do danej substancji **na mocy niniejszego artykułu** i informuje o tym odpowiednie zainteresowane strony.

9. Agencja na swojej stronie internetowej niezwłocznie podaje do wiadomości publicznej dokumentację ■ w sprawie ograniczeń, w tym ograniczenia zaproponowane na podstawie ust. 2 i 3, wyraźnie wskazując datę publikacji. Agencja zwraca się do wszystkich zainteresowanych stron o przedłożenie, indywidualnie lub grupowo, w ciągu czterech miesięcy od daty publikacji:
- a) uwag do dokumentacji w sprawie ograniczeń i proponowanych ograniczeń;
 - b) analiz społeczno-ekonomicznych – w tym analiz rozwiązań alternatywnych – proponowanych ograniczeń rozpatrujących korzystne i niekorzystne aspekty proponowanych ograniczeń, a także informacji, które mogą być użyte do przeprowadzenia takich analiz. Taka analiza jest zgodna z wymogami załącznika XVI do rozporządzenia (WE) nr 1907/2006.

10. *Akty delegowane, o których mowa w art. 6 ust. 2, są przyjmowane w ciągu dziewięciu miesięcy od otrzymania opinii Komitetu ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych przy Agencji, o której to opinii mowa w art. 87 ust. 2. Jeżeli Komitet ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych nie przyjmie opinii w terminie określonym w art. 87 ust. 2 lub 5, Komisja bierze pod uwagę skutki społeczno-ekonomiczne tego ograniczenia, w tym dostępność rozwiązań alternatywnych dla danej substancji, i przyjmie akt delegowany w terminie określonym w art. 87 ust. 2.*
11. W przypadku gdy projekt zmiany załącznika I odbiega od pierwotnego wniosku dotyczącego dokumentacji w sprawie ograniczeń przygotowanego zgodnie z procedurą ustanowioną w niniejszym artykule i w art. 87 i 88 lub jeżeli nie uwzględni on opinii wydanych przez Agencję, Komisja dołącza szczegółowe wyjaśnienie przyczyn tych różnic.

Artykuł 87

Opinia komitetów przy Agencji

1. W terminie 12 miesięcy od daty publikacji, o której mowa w **art. 86 ust. 9**, Komitet ds. Oceny Ryzyka ■ przyjmuje opinię, w której stwierdza, czy proponowane ograniczenia są odpowiednie w celu ograniczenia ryzyka dla zdrowia ludzkiego **lub** środowiska, w oparciu o przeprowadzoną przez siebie ocenę odnośnych części dokumentacji w sprawie ograniczeń. W opinii tej uwzględnia się dokumentację w sprawie ograniczeń ■ przygotowaną przez Agencję na żądanie Komisji **lub przez państwo członkowskie** oraz stanowiska zainteresowanych stron, o których mowa w **art. 86 ust. 9 lit. a)**.
2. W terminie 15 miesięcy od daty publikacji, o której mowa w **art. 86 ust. 9**, Komitet ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych ■ przyjmuje opinię dotyczącą proponowanych ograniczeń w oparciu o przeprowadzoną przez siebie ocenę odnośnych części dokumentacji w sprawie ograniczeń oraz wpływu na warunki społeczno-ekonomiczne. Przed przyjęciem opinii Komitet sporządza projekt opinii dotyczącej proponowanych ograniczeń oraz ich wpływu na warunki społeczno-ekonomiczne, uwzględniając analizy lub informacje, o których mowa w **art. 86 ust. 9 lit. b)**, jeżeli takie istnieją.

3. Agencja niezwłocznie publikuje projekt opinii Komitetu ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych na swojej stronie internetowej i zaprasza zainteresowane strony do zgłaszania uwag dotyczących projektu opinii w terminie nieprzekraczającym 60 dni od publikacji tego projektu opinii.
4. Komitet ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych niezwłocznie przyjmuje opinię, w stosownych przypadkach uwzględniając dalsze uwagi otrzymane przed upływem terminu ustalonego w ust. **3 niniejszego artykułu**. W opinii tej uwzględnia się uwagi zainteresowanych stron przedłożone zgodnie z **art. 86 ust. 9 lit. b) i z ust. 3 niniejszego artykułu**.
5. W przypadku gdy opinia Komitetu ds. Oceny Ryzyka różni się znacznie od ograniczeń zaproponowanych w dokumentacji w sprawie ograniczeń, Agencja przedłuża termin przyjęcia opinii przez Komitet ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych maksymalnie o 90 dni.
6. W przypadku gdy Komitet ds. Oceny Ryzyka i Komitet ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych wydają opinię zgodnie z ust. 1 i 2 niniejszego artykułu, wykorzystują one do tego celu sprawozdawców określonych w art. 87 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 zgodnie z przewidzianymi tam warunkami.

Artykuł 88

Przedłożenie Komisji opinii

- 1.* Agencja niezwłocznie przedkłada Komisji opinie Komitetu ds. Oceny Ryzyka i Komitetu ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych dotyczące **■** ograniczeń zaproponowanych zgodnie z *art. 86*. W przypadku gdy opinie Komitetu ds. Oceny Ryzyka i Komitetu ds. Analiz Społeczno-Ekonomicznych znacznie odbiegają od **■** proponowanych **ograniczeń**, Agencja przedkłada Komisji notę wyjaśniającą, zawierającą szczegółowe wyjaśnienie przyczyn takich rozbieżności. Jeżeli jeden lub oba komitety nie przyjmą opinii w terminie określonym w *art. 87 ust. 1 i 2, odpowiednio*, Agencja informuje o tym Komisję, podając jednocześnie uzasadnienie takiego stanu rzeczy.

2. Agencja niezwłocznie publikuje opinie obu komitetów na swojej stronie internetowej.
3. Na wniosek Komisji ***lub państwa członkowskiego*** Agencja dostarcza wszelkie przedłożone lub rozpatrywane przez nią dokumenty i dowody.

I

Rozdział XII
Przekazane uprawnienia i procedura komitetowa

Artykuł 89

Wykonywanie przekazanych uprawnień

1. Powierzenie Komisji uprawnień do przyjmowania aktów delegowanych podlega warunkom ustanowionym w niniejszym artykule.
2. Uprawnienia do przyjmowania aktów delegowanych, o których mowa w art. 6 ust. 2, art. 7 ust. 1, 2 i 3, **art. 8 ust. 1 i 5**, art. 9 ust. 2, art. 10 ust. 5 i 6, **art. 11 ust. 4, art. 12 ust. 3, art. 13 ust. 8, art. 14 ust. 4, art. 48 ust. 8, art. 53 ust. 3, art. 59 ust. 7, art. 60 ust. 8**, art. 70 ust. 4, **art. 71 ust. 4, 5 i 6**, art. 72 ust. 4, **art. 77 ust. 2 i 3 oraz art. 85 ust. 3** powierza się Komisji na okres pięciu lat od dnia ... [data wejścia w życie niniejszego rozporządzenia]. Komisja sporządza sprawozdanie dotyczące przekazania uprawnień nie później niż dziewięć miesięcy przed końcem okresu pięciu lat. Przekazanie uprawnień zostaje automatycznie przedłużone na takie same okresy, chyba że Parlament Europejski lub Rada sprzeciwią się takiemu przedłużeniu nie później niż trzy miesiące przed końcem każdego okresu.

3. Przekazanie uprawnień, o których mowa w art. 6 ust. 2, art. 7 ust. 1, 2 i 3, art. 8 ust. 1 i 5, art. 9 ust. 2, art. 10 ust. 5 i 6, art. 11 ust. 4, art. 12 ust. 3, art. 13 ust. 8, art. 14 ust. 4, art. 48 ust. 8, art. 53 ust. 3, art. 59 ust. 7, art. 60 ust. 8, art. 70 ust. 4, art. 71 ust. 4, 5 i 6, art. 72 ust. 4, art. 77 ust. 2 i 3 oraz art. 85 ust. 3, może zostać w dowolnym momencie odwołane przez Parlament Europejski lub przez Radę. Decyzja o odwołaniu kończy przekazanie określonych w niej uprawnień. Decyzja o odwołaniu staje się skuteczna następnego dnia po jej opublikowaniu w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej lub w późniejszym terminie określonym w tej decyzji. Nie wpływa ona na ważność już obowiązujących aktów delegowanych.
4. Przed przyjęciem aktu delegowanego Komisja konsultuje się z ekspertami wyznaczonymi przez każde państwo członkowskie zgodnie z zasadami ustanowionymi w Porozumieniu międzyinstytucjonalnym z dnia 13 kwietnia 2016 r. w sprawie lepszego stanowienia prawa.
5. Niezwłocznie po przyjęciu aktu delegowanego Komisja przekazuje go równocześnie Parlamentowi Europejskiemu i Radzie.

6. Akt delegowany przyjęty na podstawie art. 6 ust. 2, art. 7 ust. 1, 2 i 3, art. 8 ust. 1 i 5, art. 9 ust. 2, art. 10 ust. 5 i 6, art. 11 ust. 4, art. 12 ust. 3, art. 13 ust. 8, art. 14 ust. 4, art. 48 ust. 8, art. 53 ust. 3, art. 59 ust. 7, art. 60 ust. 8, art. 70 ust. 4, art. 71 ust. 4, 5 i 6, art. 72 ust. 4, art. 77 ust. 2 i 3 lub art. 85 ust. 3 wchodzi w życie wyłącznie wówczas, gdy Parlament Europejski albo Rada nie wyraziły sprzeciwu w terminie trzech miesięcy od przekazania tego aktu Parlamentowi Europejskiemu i Radzie lub jeżeli przed upływem tego terminu zarówno Parlament Europejski, jak i Rada poinformowały Komisję, że nie wniosą sprzeciwu. Termin ten przedłuża się o dwa miesiące z inicjatywy Parlamentu Europejskiego lub Rady.

Artykuł 90

Procedura komitetowa

1. Komisję wspomaga komitet ustanowiony na mocy art. 39 dyrektywy 2008/98/WE. Komitet ten jest komitetem w rozumieniu rozporządzenia (UE) nr 182/2011.
2. W przypadku odesłania do niniejszego ustępu stosuje się art. 4 rozporządzenia (UE) nr 182/2011.

3. W przypadku odesłania do niniejszego ustępu stosuje się art. 5 rozporządzenia (UE) nr 182/2011.

W przypadku gdy komitet nie wyda żadnej opinii, Komisja nie przyjmuje projektu aktu wykonawczego i stosuje się art. 5 ust. 4 akapit trzeci rozporządzenia (UE) nr 182/2011.

4. W przypadku odesłania do niniejszego ustępu stosuje się art. 8 rozporządzenia (UE) nr 182/2011 w związku z jego art. 5.

Rozdział XIII

Zmiany

Artykuł 91

Zmiany w rozporządzeniu (UE) **2019/1020**

W rozporządzeniu (UE) 2019/1020 wprowadza się następujące zmiany:

- 1) w art. 4 ust. 5 słowa „(UE) 2016/425⁽³⁵⁾ i (UE) 2016/426⁽³⁶⁾” otrzymują brzmienie:
„ (UE) 2016/425(*), (UE) 2016/426(**) i (UE) **2023/...**(***)⁺

-
- * Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425 z dnia 9 marca 2016 r. w sprawie środków ochrony indywidualnej oraz uchylenia dyrektywy Rady 89/686/EWG (Dz.U. L 81 z 31.3.2016, s. 51).

⁺ Dz.U.: Proszę wstawić w tekście numer niniejszego rozporządzenia, a w przypisie numer, datę i odniesienie do publikacji niniejszego rozporządzenia w Dz.U.

****** Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/426 z dnia 9 marca 2016 r. w sprawie urządzeń spalających paliwa gazowe oraz uchylenia dyrektywy 2009/142/WE (Dz.U. L 81 z 31.3.2016, s. 99).

******* Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/... z dnia ... w sprawie baterii i zużytych baterii, zmieniające dyrektywę 2008/98/WE i rozporządzenie (UE) 2019/1020 oraz uchylające dyrektywę 2006/66/WE (Dz.U. L ... z ..., s. ...);”;

2) w załączniku I **■** pkt **21** wykazu unijnych przepisów w sprawie harmonizacji ***otrzymuje brzmienie:***

„21. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/... z dnia ... w sprawie baterii i zużytych baterii, zmieniające dyrektywę 2008/98/WE i rozporządzenie (UE) 2019/1020 oraz uchylające dyrektywę 2006/66/WE (Dz.U. L ... z ..., s. ...)”;”.

⁺ Dz.U.: Proszę wstawić w tekście numer, datę i odesłanie do Dz.U. dla niniejszego rozporządzenia.

Artykuł 92
Zmiana w dyrektywie 2008/98/WE

W art. 8a ust. 7 dyrektywy 2008/98/WE dodaje się akapit w brzmieniu:

„W odniesieniu do baterii zdefiniowanych w art. 2 pkt 1 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/...⁺ państwa członkowskie wprowadzają środki w celu zapewnienia, aby systemy rozszerzonej odpowiedzialności producenta, które zostały ustanowione przed dniem 4 lipca 2018 r., były zgodne z niniejszym artykułem do dnia ... [24 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia].

-
- * Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/... z dnia ... w sprawie baterii i zużytych baterii, zmieniające dyrektywę 2008/98/WE i rozporządzenie (UE) 2019/1020 oraz uchylające dyrektywę 2006/66/WE (Dz.U. L ... z ..., s. ...).”.

⁺ Dz.U.: Proszę wstawić w tekście numer niniejszego rozporządzenia, a w przypisie numer, datę i odniesienie do publikacji niniejszego rozporządzenia w Dz.U.

Rozdział XIV
Przepisy końcowe

Artykuł 93
Kary

Do dnia ... [24 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] państwa członkowskie ustanawiają przepisy dotyczące kar mających zastosowanie w przypadku naruszeń niniejszego rozporządzenia i podejmują wszelkie niezbędne środki w celu zapewnienia ich wykonywania. Przewidziane kary muszą być skuteczne, proporcjonalne i odstraszające. Państwa członkowskie powiadamiają niezwłocznie Komisję o tych przepisach i środkach, a także powiadamiają ją niezwłocznie o wszelkich późniejszych zmianach, które ich dotyczą.

Artykuł 94

Przegląd

1. Do dnia **30 czerwca 2031 r.** Komisja dokona przeglądu oraz sporządzi sprawozdanie dotyczące stosowania niniejszego rozporządzenia oraz jego wpływu na środowisko, **zdrowie ludzi** i na funkcjonowanie rynku wewnętrznego **oraz przedłoży je Parlamentowi Europejskiemu i Radzie**.
2. Biorąc pod uwagę postęp techniczny i praktyczne doświadczenia zdobyte w państwach członkowskich, Komisja włącza do swojego sprawozdania ocenę następujących aspektów niniejszego rozporządzenia:
 - a) wykazu wspólnych formatów objętych definicją baterii przenośnych ogólnego zastosowania;

- b) wymogów w zakresie zrównoważonego rozwoju i bezpieczeństwa ustanowionych w rozdziale II, w tym możliwej konieczności wprowadzenia zakazu wywozu baterii niespełniających ograniczeń określonych w załączniku I;
- c) wymogów w zakresie etykietowania i wymogów informacyjnych ustanowionych w rozdziale III;
- d) wymogów w zakresie należytej staranności w *odniesieniu do baterii* ustanowionych w art. 48–53;
- e) środków dotyczących  gospodarowania zużytymi bateriami ustanowionych w rozdziale VII, w tym możliwości wprowadzenia dwóch podkategorii baterii przenośnych, a mianowicie baterii przenośnych nadających się do powtórnego naładowania i baterii przenośnych nienadających się do powtórnego naładowania, z osobnym celem w zakresie selektywnej zbiórki, oraz wprowadzenia celu w zakresie selektywnej zbiórki baterii przenośnych ogólnego stosowania;

- f) środków dotyczących paszportu baterii określonego w rozdziale IX;*
- g) naruszeń oraz skuteczności, proporcjonalności i odstraszającego charakteru kar, zgodnie z art. 93;
- h) analizy wpływu niniejszego rozporządzenia na konkurencyjność i inwestycje w sektorze baterii oraz na obciążenie administracyjne wynikające z niniejszego rozporządzenia.

W stosownych przypadkach sprawozdaniu, *o którym mowa w ust. 1*, towarzyszy wniosek ustawodawczy dotyczący zmiany odpowiednich przepisów niniejszego rozporządzenia.

3. Biorąc pod uwagę zmianę rozporządzenia (WE) nr 1907/2006, Komisja uwzględnia w swoim sprawozdaniu szczegółową ocenę potrzeby przedstawienia wniosku ustawodawczego w celu zmiany art. 6, 86, 87 i 88 niniejszego rozporządzenia.

4. *Komisja ocenia, czy konieczna jest jakakolwiek zmiana rozdziału VII w świetle ewentualnego przyjęcia aktów ustawodawczych Unii ustanawiających przepisy dotyczące zrównoważonego ładu korporacyjnego i należytej staranności, w tym obowiązki przedsiębiorstw w zakresie niekorzystnych skutków dla praw człowieka i niekorzystnych skutków dla środowiska w odniesieniu do ich własnej działalności, działalności ich jednostek zależnych i oddziałów oraz ich operacji w łańcuchu wartości.*

Komisja publikuje sprawozdanie zawierające wyniki takiej oceny w terminie 12 miesięcy od daty wejścia w życie któregośkolwiek z aktów ustawodawczych, o których mowa w akapicie pierwszym, lub do dnia 30 czerwca 2031 r., w zależności od tego, która z tych dat jest wcześniejsza. W stosownych przypadkach Komisja dołącza do swojego sprawozdania wniosek ustawodawczy zmieniający rozdział VII.

5. *Do dnia 30 czerwca 2031 r. Komisja przedłoży Parlamentowi Europejskiemu i Radzie sprawozdanie oceniające wykonalność i konsekwencje techniczne rozszerzenia zakresu definicji baterii LMT zawartej w art. 3 pkt 11, w szczególności poprzez włączenie baterii zasilających pojazdy niekołowe. W stosownych przypadkach sprawozdaniu temu towarzyszy wniosek ustawodawczy.*
6. Do dnia 1 stycznia 2025 r. Komisja oceni, jak najlepiej wprowadzić normy zharmonizowane dotyczące wspólnej ładowarki dla, odpowiednio, nadających się do powtórnego naładowania baterii do lekkich środków transportu, jak również nadających się do powtórnego naładowania baterii wbudowanych w określone kategorie sprzętu elektrycznego i elektronicznego objęte dyrektywą 2012/19/UE. Urządzenia ładujące kategorii i klas urządzeń radiowych zgodnie z art. 3 ust. 4 dyrektywy 2014/53/UE są wyłączone z zakresu tej oceny.

Artykuł 95

Uchylenie i przepisy przejściowe

Dyrektywa 2006/66/WE traci moc ze skutkiem od dnia ... [24 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia].

Jednakże, następujące przepisy pozostają w mocy, jak określono poniżej:

- b) *Art. 12 ust. 4 i 5 do dnia 31 grudnia 2025 r. z wyjątkiem przepisu dotyczącego przekazywania danych Komisji, który pozostaje w mocy do dnia 30 czerwca 2027 r.*
- c) Art. 21 ust. 2 do dnia ... [36 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia].

Odesłania do uchylonej dyrektywy odczytuje się jako odesłania do niniejszego rozporządzenia.

Artykuł 96

Wejście w życie i stosowanie

1. Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.
2. Niniejsze rozporządzenie stosuje się od dnia ... [6 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia], z uwzględnieniem akapitu drugiego i innych przepisów niniejszego rozporządzenia .

Następujące przepisy stosuje się w następujący sposób:

- a) ***art. 11*** stosuje się od dnia ... [42 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia];
- b) ***art. 17 i rozdział VI*** stosuje się od dnia ... [12 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] z wyjątkiem art. 17 ust. 2, który stosuje się po 12 miesiącach od daty pierwszej publikacji wykazu, o którym mowa w art. 30 ust. 2;
- c) ***rozdział VIII*** stosuje się od dnia ... [24 miesiące od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia].

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w ...,

W imieniu Parlamentu Europejskiego

W imieniu Rady

Przewodnicząca

Przewodniczący / Przewodnicząca

Załącznik I

Ograniczenia dotyczące substancji

Kolumna 1	Kolumna 2
Oznaczenie substancji lub grupy substancji	Warunki ograniczenia
1.Rtęć Nr CAS 7439-97-6 Nr WE 231-106-7 i jej związki	Baterie nie zawierają wagowo powyżej 0,0005 % rtęci (wyrażonej jako rtęć metaliczna), bez względu na to, czy są wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów . ■
2.Kadm Nr CAS 7440-43-9 Nr WE 231-152-8 i jego związki	Baterie przenośne nie zawierają wagowo powyżej 0,002% kadmu (wyrażonego jako kadm metaliczny), bez względu na to, czy są wbudowane do urządzeń, lekkich środków transportu lub innych pojazdów . ■

3.Ołów Nr CAS 7439-92-1 Nr WE 231-100-4 i jego związki	1. Od dnia ... [12 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] baterie przenośne nie zawierają wagowo powyżej 0,01 % ołowiu (wyrażonego jako ołów metaliczny), bez względu na to, czy są wbudowane do urządzeń. 2. Do dnia ... [60 miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia] ograniczenie określone w pkt 1 nie ma zastosowania do przenośnych cynkowo-powietrznych ogniw guzikowych.
--	---

Załącznik II

Ślad węglowy

1. Zakres stosowania

Niniejszy załącznik zawiera zasadnicze elementy dotyczące sposobu obliczania śladu węglowego.

Metodologia dokonywania obliczeń i weryfikacji śladu węglowego, która ma zostać określona w drodze aktu delegowanego przyjętego na podstawie art. 7, opierać się będzie na zasadniczych elementach zawartych w niniejszym załączniku, są zgodne z najnowszą wersją zalecaną przez Komisję metody oznaczania śladu środowiskowego produktu (PEF) i z odpowiednimi zasadami dotyczącymi kategorii śladu środowiskowego produktu (PEFCR) oraz odzwierciedlają umowy międzynarodowe i postęp naukowo-techniczny w dziedzinie oceny cyklu życia.

Obliczanie śladu węglowego w całym cyklu życia opiera się na zestawieniu podstawowych materiałów, energii i materiałów pomocniczych użytych w konkretnym zakładzie produkcyjnym do produkcji konkretnego modelu baterii. W szczególności zostaną dokładnie określone komponenty elektroniczne, na przykład układy zarządzania pracą baterii i układy ochronne, oraz materiały katodowe, ponieważ mogą one stać się głównym czynnikiem przyczyniającym się do powstawania śladu węglowego baterii.

2. 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), przy czym 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 **węglowego** związanego z tym procesem;
- b) „zestawienie podstawowych materiałów” oznacza wykaz surowców, podzespołów, zespołów pośrednich, podkomponentów i części oraz ilości każdego z tych elementów potrzebnych do wytworzenia baterii;

- c) „dane dotyczące przedsiębiorstwa” oznaczają dane bezpośrednio zmierzone lub zebrane z jednego lub wielu obiektów (dane specyficzne dla danego miejsca), które są reprezentatywne dla działań przedsiębiorstwa; takie dane są określane również jako „dane pierwotne”;
- d) „jednostka funkcjonalna” oznacza jakościowe i ilościowe aspekty funkcji, usług lub obydwu, jakie zapewnia bateria;
- 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 **lub odpowiednik tej normy**);
- f) „analiza zbioru wejść i wyjść (LCI)” oznacza połączony zestaw wymian przepływów podstawowych, przepływów odpadów i przepływów 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, takie jak miejsca lub procesu, obejmujące metadane opisowe oraz ilościową analizę zbioru wejść i wyjść, które mogą obejmować 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 *lub odpowiednik tej normy*);

- i) „dane wtórne” oznaczają dane, które nie są gromadzone lub mierzone w sposób bezpośredni przez przedsiębiorstwo ani nie pochodzą z konkretnego procesu w ramach łańcucha dostaw przedsiębiorstwa, ani nie są szacowane przez to przedsiębiorstwo, ale pozyskiwane z bazy danych osoby trzeciej dotyczących LCI lub też z innych źródeł. Takie dane obejmują dane uśrednione dla danej branży, na przykład pochodzące z opublikowanych danych na temat produkcji, ze statystyk rządowych oraz od stowarzyszeń branżowych, a także z badań literatury, badań technicznych i patentów, a także mogą opierać się na danych finansowych oraz zawierać dane przybliżone oraz inne dane ogólne; obejmują one także dane pierwotne przechodzące etap agregacji poziomej;
- j) „granice systemu” oznaczają aspekty objęte lub nieobjęte stadium cyklu życia.

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

3. Jednostka funkcjonalna i przepływ odniesienia

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

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

W drodze wyjątku od akapitu pierwszego w przypadku baterii rezerwowych, których podstawową funkcją jest zapewnienie ciągłości źródła zasilania, jednostkę funkcjonalną definiuje się jako zdolność do zapewnienia jednej kWmin (kilowatominuty) rezerwowej pojemności rzeczywistej w dowolnym momencie w okresie żywotności baterii. W związku z tym przepływ odniesienia dla baterii rezerwowych odpowiada wadze baterii potrzebnej do spełnienia określonej funkcji i jest mierzony w kg baterii na kWmin rezerwowej pojemności rzeczywistej podzielonej przez okres użytkowania baterii w latach. Wszystkie ilościowe dane dotyczące wejść i wyjść zebrane przez wytwórców baterii rezerwowych w celu ilościowego określenia śladu węglowego oblicza się w odniesieniu do tego przepływu odniesienia.

W wyjątkowych przypadkach, jak np. w odniesieniu do baterii do pojazdów hybrydowych innych niż typu plug-in, metodyka może określać inną jednostkę funkcjonalną.

4. Granice systemu

W granicach systemu uwzględnia się następujące etapy cyklu życia i procesy z nimi powiązane:

Etap cyklu życia	Powiązane procesy
Pozyskiwanie i przetwarzanie wstępne surowców	Obejmuje to wydobycie i inne odnośne pozyskiwanie , obróbkę wstępną i transport materiałów czynnych po wytwarzanie ogniw baterii i komponentów baterii (materiały czynne, separator, elektrolit, obudowy, aktywne i pasywne komponenty baterii) oraz komponenty elektryczne lub elektroniczne.

Zasadnicza produkcja wyrobów	Montaż ogniw baterii oraz montaż baterii z ogniwami baterii i komponentami elektrycznymi lub elektronicznymi
Dystrybucja	Transport do punktu sprzedaży
Zakończenie eksploatacji i recykling	Zbiórka, demontaż i recykling

Wyklucza się następujące procesy powiązane z różnymi etapami cyklu życia z granic systemu:

- wytwarzanie sprzętu do montażu i recyklingu baterii, ponieważ z obliczeń wynika, że oddziaływania śladu węglowego są znikome w świetle zasad PEFCR w odniesieniu do baterii nadających się do powtórnego naładowania o wysokim poziomie określonego zużycia energii do zastosowań mobilnych;

- proces montażu baterii z wykorzystaniem komponentów systemu pochodzących od producenta oryginalnego sprzętu (OEM); ten proces odpowiada w dużej mierze procesowi montażu mechanicznego i jest uwzględniony w ramach sprzętu OEM lub linii montażowej pojazdów; zużycie energii oraz materiałów w przypadku tego specyficznego procesu jest znikome w porównaniu z procesem wytwarzania komponentów OEM.

Z obliczeń dotyczących śladu węglowego w całym cyklu życia wyłącza się etap użytkowania, ponieważ wytwórcy nie mają bezpośredniego wpływu na ten etap, z wyjątkiem sytuacji, w których zostanie wykazane, że wybory dokonywane przez wytwórców baterii na etapie projektowania mogą przyczynić się do tego wpływu w stopniu, którego nie można pominąć.

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

Ze względu na dużą liczbę komponentów baterii oraz złożoność procesów wytwórczych 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. Zgodnie z tym nie wolno stosować domyślnych danych dotyczących działalności. Dane dotyczące działalności w odniesieniu do określonego modelu baterii są wykorzystywane 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 jest dozwolone pobieranie próbek danych zebranych z różnych zakładów produkujących ten sam model baterii.

Jeżeli jest zmiana w zestawieniu podstawowych materiałów lub koszyku energetycznym wykorzystywanych do produkcji danego modelu baterii, model śladu węglowego dla tego modelu baterii oblicza się ponownie.

Zharmonizowane zasady, które zostaną określone w drodze aktu delegowanego, o ***którym mowa w art. 7 ust. 1***, będą obejmowały szczegółowe modelowanie następujących etapów cyklu życia:

- etap pozyskiwania i przetwarzania wstępnego surowców,
- produkcja,
- dystrybucja,
- produkcja energii elektrycznej we własnym zakresie,
- zakończenie 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 z 2019 r., zatytułowanego „Sugestie dla aktualizacji śladu środowiskowego produktu”.

Wyniki są przedstawiane jako wyniki scharakteryzowane bez normalizacji i ważenia. Wykaz współczynników charakterystyki, które należy stosować, jest dostępny na Europejskiej Platformie Oceny Cyklu Życia.

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 w deklaracjach dotyczących śladu węglowego baterii wprowadzonych **do** obrotu określa się znaczącą liczbę klas efektywności, przy czym kategoria A jest najwyższą klasą z najmniejszym śladem węglowym w cyklu życia, aby umożliwić rozróżnienie na rynku między **kategoriami baterii, o których mowa w art. 7 ust. 1**.

Określenie progu dla każdej klasy efektywności, jak również jej rozpiętości, opiera się na rozkładzie wydajności **kategorii baterii, o których mowa w art. 7 ust. 1**, wprowadzonych do obrotu w ciągu poprzednich trzech lat, oczekiwanym postępie technologicznym oraz innych czynnikach technicznych.

■

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 określa maksymalne progi śladu węglowego w cyklu życia *kategorii baterii, o których mowa w art. 7 ust. 1*, po przeprowadzeniu specjalnej oceny skutków mającej na celu określenie wartości progów –.

Określając maksymalne progi śladu węglowego w trakcie cyklu życia, *o których mowa w akapicie pierwszym*, Komisja uwzględnia względny rozkład wartości śladu węglowego dla baterii na rynku, stan postępów w zmniejszaniu śladu węglowego baterii wprowadzanych do obrotu oraz skuteczny i potencjalny wkład tych progów śladu węglowego w trakcie cyklu życia w realizację celów Unii w zakresie zrównoważonej mobilności i neutralności klimatycznej do 2050 r.

Parametry wydajności elektrochemicznej i trwałości baterii przenośnych ogólnego stosowania

Część A

Parametry baterii nienadających się do powtórnego naładowania

1. Minimalny średni czas pracy: minimalny średni czas rozładowania w ***przypadku próbki baterii*** używanych w określonych warunkach, takich jak temperatura i wilgotność względna.
2. **■** Charakterystyka opóźnionego rozładowania: **■** względne zmniejszenie minimalnego średniego czasu pracy, ***przy początkowo zmierzonym minimalnym średnim czasie pracy jako wartości odniesienia***, po określonym czasie i w określonych warunkach, takich jak ***(temperatura i wilgotność względna)***.
3. Odporność na wycieki: odporność na nieplanowany wyciek elektrolitu, gazu lub innego materiału.

Część B

Parametry baterii nadających się do powtórnego naładowania

1. Pojemność znamionowa: wartość pojemności baterii w określonych warunkach, takich jak temperatura i wilgotność względna, i zadeklarowana przez wytwórcę.
2. Retencja ładunku (pojemności)⁵¹: pojemność, jaką bateria może dostarczyć po magazynowaniu, w określonych warunkach takich jak temperatura i wilgotność względna, przez określony czas bez późniejszego ładowania i wyrażona jako odsetek pojemności znamionowej.
3. Odzysk ładunku (pojemności): pojemność, jaką bateria może dostarczyć z późniejszym ładowaniem po magazynowaniu, w określonych warunkach takich jak temperatura i wilgotność względna, przez określony czas i wyrażona jako odsetek pojemności znamionowej.

⁵¹ *IEC wspomina o ładunku i pojemności. Obie wielkości reprezentują tę samą wielkość fizyczną (ładunek); jedyna różnica polega jedynie na tym, że ładunek wyraża się w $C = A \cdot s$, natomiast pojemność wyraża się w $A \cdot h$. W praktyce w większości przypadków używa się pojemności.*

4. *Trwałość w cyklach, liczba cykli ładowania i rozładowywania, które bateria może wykonać w określonych warunkach, takich jak temperatura i wilgotność względna, zanim pojemność spadnie poniżej określonego ułamka pojemności znamionowej.*
5. Odporność na wycieki: ■ odporność na nieplanowany wyciek elektrolitu, gazu lub innego materiału ■.

Załącznik IV

Wymogi dotyczące wydajności elektrochemicznej i trwałości baterii LMT, baterii przemysłowych o pojemności powyżej 2 kWh i baterii do pojazdów elektrycznych

Do celów niniejszego załącznika stosuje się następujące definicje:

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

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

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

„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 w **warunkach odniesienia**, 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 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. **W stosownych przypadkach**, całkowita sprawność energetyczna i jej spadek (w %).
5. **■** Oczekiwany cykl życia baterii w warunkach odniesienia, na które ją zaprojektowano, wyrażony w cyklach, z wyjątkiem zastosowań niecyklicznych, i latach kalendarzowych.

Część B

Elementy do wyjaśnienia pomiarów dla parametrów wymienionych w części A

1. Stosowany stopień rozładowania i naładowania.
2. Stosunek pomiędzy *nominalną* 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

Test ten ma na celu ocenę zmian w integralności baterii wynikających z rozszerzania i kurczenia się komponentów ogniów w przypadku narażenia na ekstremalne i nagłe zmiany temperatury oraz potencjalnych skutków takich zmian. Podczas badania dotyczącego gwałtownych zmian temperatury bateria jest wystawiana na dwie wartości graniczne temperatury i utrzymywana w każdej wartości granicznej temperatury przez określony czas.

2. Zabezpieczenie przed zwarcieniem zewnętrznym

Test ten ma na celu ocenę bezpieczeństwa baterii przy zastosowaniu zwarcia zewnętrznego. Test 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

Test ten 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 testu obejmują jako minimum 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

Test ten 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

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

6. **Ochrona** przed propagacją termiczną

Test ten 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 teście uwzględnia się testy dla zastosowań transportowych będące w opracowaniu przez ISO i ogólne przepisy techniczne ONZ.

7. Uszkodzenia mechaniczne spowodowane działaniem sił zewnętrznych ■

Testy te symulują jedną lub więcej sytuacji, w których bateria **zostaje przypadkowo narażona na naprężenia mechaniczne**, a następnie nadal działa zgodnie z przeznaczeniem, do którego została zaprojektowana. Kryteria symulacji tych sytuacji powinny odzwierciedlać rzeczywiste użytkowanie.

8. Zwarcie wewnętrzne

Test ten 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 takich 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 testu baterię wystawia się na działanie podwyższonych temperatur (zgodnie z normą IEC 62619 temperatura wynosi 85 °C), które mogą wywołać reakcje rozkładu egzotermicznego i prowadzić do niestabilności cieplnej w ogniwie.

I

10. Próba ogniowa

Ryzyko wybuchu ocenia się w drodze ekspozycji baterii na ogień.

11. Emisja gazów

Baterie mogą zawierać znaczne ilości potencjalnie niebezpiecznych materiałów, np. wysoce łatwopalne elektrolity, składniki żrące i toksyczne. W określonych warunkach szczelność baterii może zostać naruszona, wskutek czego może dojść do uwolnienia niebezpiecznych gazów. W związku z tym ważne jest, by podczas testów zidentyfikować emisje gazów z substancji uwalnianych z baterii: w odniesieniu do wszystkich parametrów bezpieczeństwa wymienionych w pkt 1–10 bierze się należycie pod uwagę ryzyko emisji toksycznych gazów z elektrolitów bezwodnych.

Wymogi w zakresie etykietowania, oznakowania oraz wymogi informacyjne

Część A: Informacje ogólne na temat baterii

Informacje na etykiecie baterii obejmują następujące informacje dotyczące baterii:

1. dane identyfikacyjne wytwórcy zgodnie z art. 38 ust. 7;
2. kategorię baterii i jej dane identyfikacyjne zgodnie z art. 38 ust. 6;
3. miejsce wytworzenia (położenie geograficzne zakładu wytwarzającego baterie);
4. data wytworzenia (miesiąc i rok);
5. masę;
6. pojemność;
7. skład chemiczny;
8. substancje niebezpieczne zawarte w baterii, inne niż rtęć, kadm lub ołów;
9. środek gaśniczy, który może być użyty;
10. surowce krytyczne obecne w baterii, których stężenie m/m wynosi powyżej 0,1 %.

Część B: Symbol selektywnej zbiórki baterii



Część C: Kod QR

Kod QR ma *wysoki kontrast w stosunku do koloru tła* i rozmiar umożliwiający łatwe odczytanie przez powszechnie dostępne czytniki QR, takie jak czytniki zintegrowane w przenośnych urządzeniach komunikacyjnych.

Załącznik VII

Parametry służące do określania stanu zdrowia i przewidywanej żywotności baterii

Część A

Parametry służące do określania stanu zdrowia baterii do pojazdów elektrycznych, stacjonarnych systemów magazynowania energii i baterii LMT:

W przypadku baterii do pojazdów elektrycznych:

poziom energii w porównaniu z energią określoną podczas certyfikacji (State of Certified Energy – SOCE).

W przypadku stacjonarnych systemów magazynowania energii i w przypadku baterii LMT:

1. pozostała pojemność;

■

2. ***w miarę możliwości***, pozostała pojemność rzeczywista ■ ;

3. *w miarę możliwości*, pozostała całkowita sprawność energetyczna;

■

4. zmiany współczynnika samorozładowania;
5. *w miarę możliwości*, opór omowy ■.

Część B

Parametry służące do określania przewidywanej żywotności *stacjonarnych systemów magazynowania energii i baterii LMT*:

1. *data* wytworzenia baterii i, *w stosownych przypadkach*, *data* oddania jej do użytku;
2. wydajność energetyczna;
3. wydajność pojemnościowa;
4. śledzenie zdarzeń szkodliwych, takich jak liczba przypadków głębokiego rozładowania, czas spędzony w ekstremalnych temperaturach, czas spędzony na ładowaniu podczas ekstremalnych temperatur;
5. liczba pełnych ekwiwalentnych cykli ładowania-rozładowania.

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 z zobowiązań określonych w pkt 2, 3 i 4, a także zapewnia i oświadcza, ***na swoją wyłączną odpowiedzialność, że dane baterie spełniają*** mające do nich zastosowanie wymogi ustanowione w art. 6, 9, 10 , 12, 13 i 14.

2. Dokumentacja techniczna

Wytwórca sporządza dokumentację techniczną. Dokumentacja umożliwia ocenę zgodności baterii ze stosownymi wymogami, o których mowa w pkt 1, **oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyk.**

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

- a) ogólny opis baterii oraz jej przewidziane zastosowania;
- b) projekt koncepcyjny i rysunki techniczne oraz schematy części, podzespołów i obwodów;

- c) opisy i wyjaśnienia niezbędne do zrozumienia rysunków i schematów, o których mowa w lit. b), oraz zasad funkcjonowania baterii;
- d) wzór etykiety wymaganej zgodnie z art. 13;
- e) wykaz norm zharmonizowanych, o których mowa w art. 15, stosowanych w całości lub częściowo, **wraz ze wskazaniem, które części zostały zastosowane; wykaz** wspólnych specyfikacji, o których mowa w art. 16, stosowanych w całości lub częściowo, **wraz ze wskazaniem, które części zostały zastosowane;** oraz **wykaz** innych odpowiednich specyfikacji technicznych wykorzystywanych do celów pomiarowych lub obliczeniowych;

■

- (f) w przypadku gdy nie zastosowano norm zharmonizowanych ani wspólnych specyfikacji, o których mowa w pkt (e), ***lub nie są one dostępne***, opis rozwiązań przyjętych w celu spełnienia ***mających zastosowanie*** wymogów określonych w art. 6, 9, 10 ■ , 12, 13 i 14 ***lub weryfikacji zgodności baterii z tymi wymogami***;
- g) ***wyniki dokonanych obliczeń projektowych oraz przeprowadzonych badań, i wykorzystanych dowodów technicznych lub dokumentacji; oraz***
- h) sprawozdania z testów.

3. Wytwarzanie

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 ***mającymi zastosowanie*** wymogami, o których mowa w pkt 1.

4. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

Wytwórca umieszcza oznakowanie CE na każdej ■ baterii ■ spełniającej ***mające zastosowanie*** wymogi, o których mowa w pkt 1, lub – w przypadku gdy ***nie jest to możliwe lub uzasadnione z uwagi na charakter baterii – na opakowaniu i w dokumentach*** towarzyszących 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 10 lat po wprowadzeniu do obrotu ostatniej baterii danego modelu. ***W deklaracji zgodności UE wskazuje się model baterii, dla którego została ona sporządzona.***

Kopię deklaracji zgodności UE należy udostępnić na wniosek organów ***krajowych*** ■ .

5. Upoważniony przedstawiciel **wytwórcy**

Zobowiązania wytwórcy określone w pkt 4 mogą być wypełniane przez upoważnionego przedstawiciela **wytwórcy** w imieniu **wytwórcy** i na **jego** odpowiedzialność, pod warunkiem że zostaną one wyszczególnione w upoważnieniu.

Część B

MODUŁ D1 – ZAPEWNIANIE JAKOŚCI W PROCESIE PRODUKCJI

1. Opis modułu

Zapewnienie jakości procesu produkcji to procedura oceny zgodności, podczas której wytwórca spełnia obowiązki określone w pkt 2, 4 i 7 oraz zapewnia i oświadcza, na swoją wyłączną odpowiedzialność, bez uszczerbku dla obowiązków innych podmiotów gospodarczych zgodnie z niniejszym rozporządzeniem, że dane baterie spełniają mające zastosowanie wymogi ustanowione w art. 7 i 8 lub, w zależności od wyboru wytwórcy, wszystkie mające zastosowanie wymogi ustanowione w art. 6–10, 12, 13 i 14.

2. Dokumentacja techniczna

Wytwórca **sporządza** dokumentację techniczną. Dokumentacja **techniczna** umożliwia ocenę zgodności baterii z **odnośnymi wymogami, o których mowa w pkt 1**, oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyk.

Dokumentacja techniczna zawiera mające zastosowanie wymogi **■** i obejmuje, w stopniu właściwym dla takiej oceny, projektowanie, wytwarzanie oraz funkcjonowanie baterii.

W **stosownych przypadkach** dokumentacja techniczna **zawiera** co najmniej następujące elementy:

- a) ogólny opis baterii oraz jej przewidywane zastosowanie;
- b) projekt koncepcyjny i rysunki techniczne oraz schematy części, podzespołów i obwodów;

- c) opisy i wyjaśnienia niezbędne do zrozumienia rysunków i schematów, o których mowa w lit. b), oraz zasad funkcjonowania baterii;
- d) wzór etykiety wymaganej zgodnie z art. 13;
- e) wykaz norm zharmonizowanych, o których mowa w art. 15, wspólnych specyfikacji, o których mowa w art. 16, lub obydwu, oraz, w przypadku częściowo zastosowanych norm zharmonizowanych, wspólnych specyfikacji, lub obydwu, wskazanie, które części zostały zastosowane;
- f) wykaz innych odpowiednich specyfikacji technicznych użytych do celu pomiaru lub obliczeń i opis rozwiązań przyjętych w celu spełnienia mających zastosowanie wymogów określonych w art. 6-10 i art. 12, 13 i 14 lub weryfikacji zgodności baterii z tymi wymogami, w przypadku gdy zharmonizowane normy, wspólne specyfikacje lub obydwie nie zostały zastosowane lub nie są dostępne;
- g) wyniki dokonanych obliczeń projektowych i przeprowadzonych badań, oraz wykorzystanych dowodów technicznych lub dokumentacji;

- h) badanie potwierdzające wartości śladu węglowego, o których mowa w art. 7 ust. 1, i klasę śladu węglowego, o której mowa w art. 7 ust. 2, zawierające obliczenia dokonane zgodnie z metodyką określoną w akcie delegowanym przyjętym na podstawie art. 7 ust. 1 akapit czwarty lit. a) oraz dowody i informacje określające dane wejściowe na potrzeby tych obliczeń;*
- i) badanie potwierdzające udział zawartości materiałów z recyklingu, o którym mowa w art. 8, zawierające obliczenia dokonane zgodnie z metodyką określoną w akcie delegowanym przyjętym na podstawie art. 8 ust. 1 akapit drugi oraz dowody i informacje określające dane wejściowe na potrzeby tych obliczeń; oraz
- j) sprawozdania z testów.*

3. *Dostępność dokumentacji technicznej*

Wytwórca przechowuje dokumentację techniczną do dyspozycji organów krajowych przez 10 lat po wprowadzeniu baterii do obrotu.

4. **Wytwarzanie**

Wytwórca ■ posiada zatwierdzony system jakości w odniesieniu do produkcji, kontroli gotowych produktów i testowania baterii zgodnie z pkt 5, a także podlega nadzorowi zgodnie z pkt 6.

5. *System jakości*

1. *Wytwórca składa w wybranej przez siebie jednostce notyfikowanej wniosek o przeprowadzenie oceny jej systemu jakości w odniesieniu do danych baterii.*

Wniosek taki zawiera:

- a) imię i nazwisko lub nazwę i adres wytwórcy oraz, w przypadku wniosku składanego przez upoważnionego przedstawiciela wytwórcy, dodatkowo jego imię i nazwisko lub nazwę i adres;
- b) pisemną deklarację, że ten sam wniosek nie został złożony w żadnej innej jednostce notyfikowanej;
- c) wszelkie istotne informacje przewidziane dla danej kategorii baterii;
- d) dokumentację dotyczącą systemu jakości, o której mowa w pkt 5.2;
- e) dokumentację techniczną, o której mowa w pkt 2.

2. System jakości zapewnia zgodność baterii z mającymi zastosowanie wymogami określonymi w art. 6-10 i art. 12, 13 i 14.

Wszystkie elementy, wymogi i przepisy przyjęte przez wytwórcę są systematycznie i w uporządkowany sposób dokumentowane w formie pisemnych polityk, procedur i instrukcji. Dokumentacja systemu jakości umożliwia spójną interpretację programów, planów, instrukcji i zapisów dotyczących jakości.

Dokumentacja systemu jakości w szczególności zawiera stosowny opis:

- a) celów dotyczących jakości i struktury organizacyjnej, obowiązków oraz uprawnień kierownictwa w zakresie jakości produktów;
- b) procedur dokumentowania i monitorowania parametrów i danych niezbędnych do obliczenia i aktualizacji udziału materiałów z recyklingu, o którym mowa w art. 8, oraz, w stosownych przypadkach, wartości i klasy śladu węglowego, o których mowa w art. 7;

- c) *odpowiednich technik produkcyjnych, kontroli jakości i zapewnienia jakości, procesów oraz systematycznych działań, które będą podejmowane;*
- d) badań, obliczeń, pomiarów i testów, które będą przeprowadzane przed rozpoczęciem, w trakcie i po wytworzeniu, a także częstotliwości ich przeprowadzania;
- e) dokumentacji dotyczącej jakości, np. sprawozdań z kontroli i danych dotyczących obliczeń, pomiarów i testów, danych dotyczących wzorcowania, sprawozdań dotyczących kwalifikacji pracowników uczestniczących w procesie;
- f) środków monitorowania realizacji wymaganej jakości produktu oraz skutecznego działania systemu jakości.

3. *Jednostka notyfikowana ocenia system jakości w celu stwierdzenia, czy spełnia on wymagania, o których mowa w pkt 5.2.*

Zakłada ona zgodność z tymi wymogami w odniesieniu do elementów systemu jakości zgodnych z odpowiednimi specyfikacjami odpowiedniej normy zharmonizowanej.

Oprócz doświadczenia w zakresie systemów zarządzania jakością zespół audytorski ma co najmniej jednego członka posiadającego doświadczenie z zakresu oceny w dziedzinie danego produktu i technologii danego produktu, a także znajomość mających zastosowanie wymogów określonych w art. 6-10 i art. 12, 13 i 14.

Audyt obejmuje wizytę oceniającą w zakładzie wytwórcy.

Zespół audytorski dokonuje przeglądu dokumentacji technicznej, o której mowa w pkt 2, w celu weryfikacji zdolności wytwórcy do zidentyfikowania mających zastosowanie wymogów określonych w art. 6-10 i art. 12, 13 i 14 oraz do przeprowadzenia koniecznych badań, obliczeń, pomiarów i testów zapewniających zgodność baterii z tymi wymogami. Zespół audytorski sprawdza wiarygodność danych wykorzystywanych do obliczania udziału materiałów z recyklingu, o którym mowa w art. 8, oraz, w stosownych przypadkach, wartości i klasy śladu węglowego, o których mowa w art. 7, a także właściwe wdrożenie odpowiedniej metodyki obliczeń.

Po ocenie systemu jakości jednostka notyfikowana powiadamia wytwórcę o swojej decyzji. Powiadomienie takie zawiera wnioski z audytu oraz powody takiej decyzji.

4. *Wytwórca zobowiązuje się wypełniać obowiązki wynikające z zatwierdzonego systemu jakości oraz utrzymywać go w taki sposób, aby zachował swoją adekwatność i skuteczność.*
5. *Wytwórca na bieżąco informuje jednostkę notyfikowaną, która zatwierdziła system jakości, o wszelkich zamierzonych modyfikacjach systemu jakości.*

Jednostka notyfikowana ocenia proponowane zmiany oraz decyduje, czy zmodyfikowany system jakości nadal będzie spełniał wymogi, o których mowa w pkt 5.2, lub czy konieczna jest ponowna jego ocena.

Jednostka notyfikowana powiadamia wytwórcę o swojej decyzji. Powiadomienie takie zawiera wnioski z audytu oraz decyzję dotyczącą dokonanej oceny wraz z uzasadnieniem.

6. Nadzór pod kierunkiem jednostki notyfikowanej

1. Celem nadzoru jest sprawdzenie, czy wytwórca należycie wypełnia obowiązki wynikające z zatwierdzonego systemu jakości.
2. Do celów oceny wytwórca umożliwia jednostce notyfikowanej dostęp do miejsc produkcji, kontroli, testowania i magazynowania, a także dostarcza jej wszelkich niezbędnych informacji, w szczególności:
 - a) dokumentację systemu jakości, o której mowa w pkt 5.2;
 - b) dokumentację techniczną, o której mowa w pkt 2;
 - c) zapisy dokumentacji dotyczącej jakości, np. sprawozdań z kontroli i danych dotyczących obliczeń, pomiarów i testów, danych dotyczących wzorcowania oraz sprawozdań dotyczących kwalifikacji pracowników uczestniczących w procesie.

3. *Jednostka notyfikowana przeprowadza okresowe audyty, mające na celu sprawdzenie, czy wytwórca utrzymuje i stosuje system jakości, oraz przekazuje wytwórcy sprawozdanie z audytu. Podczas takich audytów jednostka notyfikowana sprawdza co najmniej wiarygodność danych wykorzystywanych do obliczania udziału materiałów z recyklingu, o którym mowa w art. 8, oraz, w stosownych przypadkach, wartości i klasy śladu węglowego, o których mowa w art. 7, a także właściwe wdrożenie odpowiedniej metodyki obliczeń.*
4. Jednostka notyfikowana może ponadto składać wytwórcy wizyty bez zapowiedzi. Podczas takich wizyt jednostka notyfikowana może, w razie potrzeby, przeprowadzić badania, obliczenia, pomiary i testy albo zlecić ich przeprowadzenie w celu weryfikacji prawidłowego funkcjonowania systemu jakości. Jednostka notyfikowana przekazuje wytwórcy sprawozdanie z wizyty oraz, w przypadku przeprowadzenia badań, sprawozdanie z testów.

7. Oznakowanie CE i deklaracja zgodności UE

1. Wytwórca umieszcza oznakowanie CE oraz, na odpowiedzialność jednostki notyfikowanej, o której mowa w pkt 5.1, numer identyfikacyjny tej jednostki na każdej baterii ■, która spełnia mające zastosowanie wymogi, *o których mowa w pkt 1, lub – gdy to nie jest możliwe lub uzasadnione z uwagi na charakter baterii – na opakowaniu i na dokumentach załączonych do baterii.*
2. Wytwórca sporządza deklarację zgodności UE dla każdego modelu baterii zgodnie z art. 18 i przechowuje ją ■ do dyspozycji organów krajowych przez **10** lat po wprowadzeniu do obrotu ostatniej baterii danego modelu. *W deklaracji zgodności UE wskazuje się model baterii, dla którego została ona sporządzona.*

Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na wniosek *organów krajowych.*

8. *Dostępność dokumentacji systemu jakości*

Przez okres 10 lat po wprowadzeniu baterii do obrotu wytwórca przechowuje do dyspozycji organów krajowych następujące dokumenty:

- a) dokumentację systemu jakości, o której mowa w pkt 5.2;
- b) zatwierdzoną zmianę, o której mowa w pkt 5.5;
- c) decyzje i sprawozdania jednostki notyfikowanej, o których mowa w pkt 5.5, 6.3 i 6.4.

9. Obowiązki jednostek notyfikowanych w zakresie informowania

Każda jednostka notyfikowana informuje odpowiedni organ notyfikujący o wydanych lub cofniętych zatwierdzeniach systemu jakości oraz, okresowo lub na żądanie, udostępnia odpowiedniemu organowi notyfikującemu wykaz zatwierdzeń systemów jakości, których wydania odmówiła, które zawiesiła lub objęła innymi ograniczeniami.

Każda jednostka notyfikowana informuje pozostałe jednostki notyfikowane o zatwierdzeniach systemów jakości, których wydania odmówiła, cofnęła, zawiesiła lub objęła innymi ograniczeniami, oraz, na żądanie, o zatwierdzeniach systemów jakości, które wydała.

10. Upoważniony przedstawiciel wytwórcy

Zobowiązania wytwórcy określone w pkt 3, 5.1, 5.5, 7 i 8 mogą być wypełniane w imieniu wytwórcy i na odpowiedzialność wytwórcy przez upoważnionego przedstawiciela wytwórcy, pod warunkiem że zostaną one wyszczególnione w upoważnieniu.

=

MODUŁ G – ZGODNOŚĆ W OPARCIU O WERYFIKACJĘ JEDNOSTKOWĄ

1. Opis modułu

Zgodność w oparciu o weryfikację jednostkową to procedura oceny zgodności, podczas której wytwórca spełnia obowiązki określone w pkt 2, 3 i 5 oraz zapewnia i oświadcza, na swoją wyłączną odpowiedzialność, bez uszczerbku dla obowiązków innych podmiotów gospodarczych zgodnie z niniejszym rozporządzeniem, że dana bateria, która jest przedmiotem przepisów pkt 4, jest zgodna mającymi zastosowanie wymogami określonymi w art. 7 i 8 lub, w zależności od wyboru wytwórcy, z wszystkimi mającymi zastosowanie wymogami określonymi w art. 6–10, 12, 13 i 14.

2. Dokumentacja techniczna

1. Wytwórca sporządza dokumentację techniczną i udostępnia ją jednostce notyfikowanej, o której mowa w pkt 4. Dokumentacja techniczna umożliwia ocenę baterii pod względem jej zgodności z odnośnymi wymogami, o których mowa w pkt 1, oraz obejmuje odpowiednią analizę i ocenę ryzyk.

Dokumentacja techniczna określa mające zastosowanie wymogi i obejmuje, w stopniu właściwym dla takiej oceny, projektowanie, wytwarzanie oraz funkcjonowanie baterii.

W stosownych przypadkach dokumentacja techniczna zawiera co najmniej następujące elementy:

- a) ogólny opis baterii oraz jej przewidziane zastosowania;
- b) projekt koncepcyjny i rysunki techniczne oraz schematy części, podzespołów i obwodów;
- c) opisy i wyjaśnienia niezbędne do zrozumienia rysunków i schematów, o których mowa w lit. b), oraz zasad funkcjonowania baterii;
- d) wzór etykiety wymaganej zgodnie z art. 13;

- e) *wykaz norm zharmonizowanych, o których mowa w art. 15, wspólnych specyfikacji, o których mowa w art. 16, lub obydwu, oraz, w przypadku częściowo zastosowanych norm zharmonizowanych lub wspólnych specyfikacji, lub obydwu, wskazanie, które części zostały zastosowane;*
- f) wykaz innych odpowiednich specyfikacji technicznych użytych do celu pomiaru lub obliczeń i opis rozwiązań przyjętych w celu spełnienia mających zastosowanie wymogów, o których mowa w pkt 1, lub weryfikacji zgodności baterii z tymi wymogami, w przypadku gdy zharmonizowane normy, wspólne specyfikacje lub obydwie nie zostały zastosowane lub nie są dostępne;
- g) wyniki dokonanych obliczeń projektowych i przeprowadzonych badań i wykorzystanych dowodów technicznych lub dokumentacji;
- h) badanie potwierdzające wartości i klasę śladu węglowego, o których mowa w art. 7, zawierające obliczenia dokonane zgodnie z metodyką określoną w akcie delegowanym przyjętym na podstawie art. 7 ust. 1 akapit czwarty lit. a) oraz dowody i informacje określające dane wejściowe na potrzeby tych obliczeń;

- i) *badanie potwierdzające udział zawartości materiałów z recyklingu, o którym mowa w art. 8, zawierające obliczenia dokonane zgodnie z metodyką określoną w akcie delegowanym przyjętym na podstawie art. 8 ust. 1 akapit drugi oraz dowody i informacje określające dane wejściowe na potrzeby tych obliczeń; oraz*
 - j) *sprawozdania z testów.*
- 2. Wytwórca przechowuje dokumentację techniczną do dyspozycji organów krajowych przez 10 lat po wprowadzeniu baterii do obrotu.
 - 3. *Wytwarzanie*

Wytwórca podejmuje wszelkie niezbędne środki, aby proces wytwórczy i jego monitorowanie zapewniały zgodność wytwarzanej baterii z mającymi zastosowanie wymogami, o których mowa w pkt. 1.

4. Weryfikacja

1. Jednostka notyfikowana wybrana przez wytwórcę przeprowadza odpowiednie badania, obliczenia, pomiary i testy, określone w stosownych normach zharmonizowanych, o których mowa w art. 15, wspólnych specyfikacjach, o których mowa w art. 16, lub równoważne testy, aby sprawdzić zgodność baterii z mającymi zastosowanie wymogami, o których mowa w pkt 1, lub zleca ich przeprowadzenie. W przypadku braku takiej normy zharmonizowanej lub wspólnej specyfikacji dana jednostka notyfikowana decyduje o odpowiednich badaniach, obliczeniach, pomiarach i testach, które należy przeprowadzić.

Jednostka notyfikowana wydaje certyfikat zgodności w odniesieniu do przeprowadzonych badań, obliczeń, pomiarów i testów oraz umieszcza swój numer identyfikacyjny na zatwierdzonej baterii lub zleca jego umieszczenie na swoją odpowiedzialność.

2. Wytwórca przechowuje certyfikaty zgodności do dyspozycji organów krajowych przez 10 lat po wprowadzeniu baterii do obrotu.

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, która spełnia mające zastosowanie wymogi, o których mowa w pkt 1, lub – gdy nie jest to możliwe lub nie jest uzasadnione z uwagi na charakter baterii – na opakowaniu i na dokumentach załączonych do baterii.

Wytwórca sporządza deklarację zgodności UE dla każdej baterii zgodnie z art. 18 i przechowuje ją do dyspozycji organów krajowych przez 10 lat po wprowadzeniu baterii do obrotu. W deklaracji zgodności UE wskazuje się baterię, dla której została ona sporządzona.

Kopię deklaracji zgodności UE udostępnia się na wniosek organów krajowych.

6. *Upoważniony przedstawiciel wytwórcy*

Zobowiązania wytwórcy określone w pkt 2.2, 4.2 i 5 mogą być wypełniane w imieniu wytwórcy i na odpowiedzialność wytwórcy przez upoważnionego przedstawiciela wytwórcy, pod warunkiem że zostaną one wyszczególnione w upoważnieniu.

Załącznik IX

Deklaracja zgodności UE nr* ...

* (numer identyfikacyjny deklaracji)

1. Model baterii (produkt, **kategoria i** 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 (opis baterii i identyfikacja umożliwiająca odtworzenie jej historii, **zawierająca ewentualnie, w stosownych przypadkach, zdjęcie baterii**).
5. Opisany w pkt 4 przedmiot deklaracji jest zgodny z odnośnym prawodawstwem harmonizacyjnym 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 jej 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)–**d**), które są niezbędne do wytwarzania materiałów czynnych stosowanych w bateriach.

2. Społeczne i środowiskowe kategorie ryzyka:

- a) środowisko, klimat i zdrowie ludzkie, z uwzględnieniem bezpośrednich, wywołanych, pośrednich i skumulowanych skutków, w tym:
 - (i) powietrze, w tym zanieczyszczenie powietrza, takie jak emisje gazów cieplarnianych,
 - (ii) woda, w tym dno morskie i środowisko morskie, w tym zanieczyszczenie wody, użytkowanie wody, ilości wody (powódzie lub susze) i dostęp do wody,
 - (iii) gleba, w tym zanieczyszczenie gleby, erozja gleby, użytkowanie gruntów i degradacja gruntów,

- (iv) różnorodność biologiczna, w tym szkody w siedliskach, wśród zwierząt dzikich, roślinności i ekosystemów, w tym usług ekosystemowych,*
 - (v) substancje niebezpieczne,
 - (vi) hałas i wibracje,
 - (vii) bezpieczeństwo zakładów produkcyjnych,
 - (viii) użytkowanie energii,
 - (ix) odpady i resztki;
- b) prawa człowieka, prawa pracownicze i stosunki pracy, w tym w zakresie:
- (i) bezpieczeństwa i higieny pracy,*
 - (ii) pracy dzieci,*

(iii) *pracy przymusowej,*

(iv) dyskryminacji,

(v) swobód związków zawodowych;

c) życie społeczne, w tym życie społeczne ludności rdzennej.

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) Konwencję o różnorodności biologicznej, *w szczególności* decyzję COP VIII/28 – Dobrowolne wytyczne w sprawie różnorodności biologicznej – całościową ocenę skutków;
- d) porozumienie paryskie ONZ;
- e) osiem podstawowych konwencji MOP określonych w Deklaracji Międzynarodowej Organizacji Pracy dotyczącej podstawowych zasad i praw w pracy;
- f) wszelkie inne międzynarodowe konwencje dotyczące środowiska, które są wiążące dla Unii lub jej państw członkowskich;

g) Deklarację MOP dotyczącą podstawowych zasad i praw w pracy;

h) Międzynarodową kartę praw człowieka, w tym Międzynarodowy pakt praw obywatelskich i politycznych oraz Międzynarodowy pakt praw gospodarczych, społecznych i kulturalnych.

4. Uznane na szczeblu międzynarodowym instrumenty należytej staranności mające zastosowanie do wymogów należytej staranności określonych w rozdziale VII niniejszego rozporządzenia:

a) Międzynarodowa karta praw człowieka, w tym Międzynarodowy pakt praw obywatelskich i politycznych oraz Międzynarodowy pakt praw gospodarczych, społecznych i kulturalnych;

b) Wytyczne ONZ dotyczące biznesu i praw człowieka;

- c) *Wytyczne OECD dla przedsiębiorstw wielonarodowych;*
- d) Trójsronna deklaracja zasad dotyczących przedsiębiorstw wielonarodowych i polityki społecznej MOP;
- e) Wytyczne OECD dotyczące należytej staranności w celu odpowiedzialnego prowadzenia działalności gospodarczej;
- f) Wytyczne OECD dotyczące należytej staranności dla odpowiedzialnych łańcuchów dostaw minerałów z obszarów dotkniętych konfliktami i obszarów wysokiego ryzyka.

Załącznik XI

Obliczanie poziomu zbiórki zużytych baterii przenośnych *i zużytych baterii LMT*

1. Producenci odnośnych kategorii baterii lub organizacje odpowiedzialności producenta, w przypadku gdy wyznaczono je zgodnie z art. 57 *ust. 1*, oraz państwa członkowskie obliczają poziom zbiórki jako odsetek otrzymany w wyniku podzielenia masy zużytych ■ baterii ■ zebranych zgodnie z odpowiednio art. 59, 60 i 69, w danym roku kalendarzowym w danym państwie członkowskim przez średnią masę takich baterii, które producenci *udostępniają na rynku* bezpośrednio użytkownikom końcowym albo dostarczają osobom trzecim w celu *udostępnienia* ich *na rynku* użytkownikom końcowym w tym państwie członkowskim *w poprzednich trzech latach kalendarzowych. Poziom zbiórki jest obliczany odpowiednio dla baterii przenośnych zgodnie z art. 59 i dla baterii LMT zgodnie z art. 60.*

<i>Rok</i>	<i>Zbiory danych</i>		<i>Obliczanie</i>	<i>Wymóg sprawozdawczości</i>
<i>Rok 1</i>	<i>Sprzedaż w roku 1 (S1)</i>			
<i>Rok 2</i>	<i>Sprzedaż w roku 2 (S2)</i>			
<i>Rok 3</i>	<i>Sprzedaż w roku 3 (S3)</i>			
<i>Rok 4</i>	<i>Sprzedaż w roku 4 (S4)</i>	<i>Zbiórka w roku 4 (C4)</i>	<i>Poziom zbiórki (CR4)=3*C4(S1+S2+S3)</i>	<i>CR4</i>
<i>Rok 5</i>	<i>Sprzedaż w roku 5 (S5)</i>	<i>Zbiórka w roku 5 (C5)</i>	<i>Poziom zbiórki (CR5)=3*C5(S2+S3+S4)</i>	<i>CR5</i>
<i>itd.</i>	<i>itd.</i>	<i>itd.</i>	<i>itd.</i>	

2. Producenci odnośnych kategorii baterii lub organizacje odpowiedzialności producenta, w przypadku gdy wyznaczono je zgodnie z art. 57 *ust. 1*, oraz państwa członkowskie obliczają roczną sprzedaż ■ baterii ■ użytkownikom końcowym w danym roku, jako masę takich baterii udostępnionych na rynku po raz pierwszy *na* terytorium państwa członkowskiego w danym roku, z wyłączeniem wszelkich ■ baterii, które opuściły terytorium tego państwa członkowskiego w tym roku przed sprzedaniem ich użytkownikom końcowym. *Sprzedaż ta jest obliczana oddzielnie dla baterii przenośnych, z jednej strony, i dla baterii LMT, z drugiej strony.*
3. Dla każdej baterii liczy się tylko jej pierwsze udostępnienie na rynku w danym państwie członkowskim.
4. Podstawą obliczeń przewidzianych w pkt *1 i 2* są zebrane dane lub statystycznie istotne szacunki opierające się na zebranych danych.

Wymogi *dotyczące magazynowania i przetwarzania, w tym* recyklingu

Część A: Wymogi dotyczące *magazynowania, przetwarzania*

1. Przetwarzanie obejmuje co najmniej usunięcie wszystkich cieczy i kwasów.
2. Przetwarzanie i wszelkie magazynowanie, w tym przechowywanie tymczasowe, w zakładach przetwarzania, *w tym zakładach recyklingu*, odbywa się w miejscach o nieprzepuszczalnych nawierzchniach oraz odpowiednich odpornych na warunki pogodowe pokryciach lub w odpowiednich pojemnikach.
3. Zużyte baterie w zakładach przetwarzania, *w tym zakładach recyklingu*, przechowuje się w taki sposób, aby nie mieszano ich z odpadami materiałów przewodzących lub palnych.

4. Wprowadza się specjalne środki ostrożności i środki bezpieczeństwa do celów przetwarzania zużytych baterii litowych ***podczas ich obróbki, sortowania i magazynowania. Takie środki obejmują między innymi ochronę przed ekspozycją na:***

- a) nadmierne ciepło, takie jak wysokie temperatury, ogień lub bezpośrednie światło słoneczne;
- b) wodę, taką jak opady i zalanie;
- c) zgniecenie lub uszkodzenie fizyczne.

Zużyte baterie litowe są przechowywane w ich normalnie zainstalowanym położeniu, tj. nigdy nie w odwróconym położeniu, w dobrze wentylowanych miejscach i są pokryte izolacją wysokonapięciową z gumy. Miejsca magazynowania zużytych baterii litowych są oznaczone znakiem ostrzegawczym.

5. Rtęć jest podczas przetwarzania oddzielana w identyfikowalny strumień, który jest bezpiecznie unieruchamiany i usuwany i nie może powodować negatywnych skutków dla zdrowia ludzkiego ani środowiska.
6. Kadm jest podczas przetwarzania oddzielany w identyfikowalny strumień, który jest bezpiecznie unieruchamiany i usuwany i nie może powodować negatywnych skutków dla zdrowia ludzkiego ani środowiska.

Część B: *Cele w zakresie* wydajności recyklingu

1. Nie później niż w dniu **31 grudnia** 2025 r. w recyklingu ■ osiąga się co najmniej następujące cele w zakresie wydajności recyklingu:
- a) recykling 75 % średniej masy baterii kwasowo-ołowiowych;
 - b) recykling 65 % średniej masy baterii litowych;
 - c) recykling 80 % średniej masy baterii niklowo-kadmowych;
 - d) recykling 50 % średniej masy innych zużytych baterii.

2. Nie później niż w dniu **31 grudnia** 2030 r. w recyklingu ■ osiąga się co najmniej następujące cele w zakresie wydajności recyklingu:
- a) recykling 80 % średniej masy baterii kwasowo-ołowiowych;
 - b) recykling 70 % średniej masy baterii litowych.

Część C: Cele w zakresie odzysku materiałów

1. Nie później niż w dniu **31 grudnia 2027 r.** w całym recyklingu ■ osiąga się co najmniej następujące *cele w zakresie odzysku materiałów*:
- a) 90 % w przypadku kobaltu;
 - b) 90 % w przypadku miedzi;
 - c) 90 % w przypadku ołowiu;
 - d) **50** % w przypadku litu;
 - e) 90 % w przypadku niklu.

2. Nie później niż w dniu **31 grudnia 2031 r.** w całym recyklingu ■ osiąga się co najmniej następujące **cele w zakresie odzysku materiałów**:

- a) 95 % w przypadku kobaltu;
- b) 95 % w przypadku miedzi;
- c) 95 % w przypadku ołowiu;
- d) **80** % w przypadku litu;
- e) 95 % w przypadku niklu.

Załącznik XIII

Informacje umieszczane w paszporcie baterii

1. PUBLICZNIE DOSTĘPNE INFORMACJE DOTYCZĄCE MODELU BATERII

Paszport baterii zawiera następujące publicznie dostępne informacje dotyczące modelu baterii:

- a) informacje określone w załączniku VI część A;
- b) skład materiałowy baterii, w tym substancje chemiczne, substancje niebezpieczne obecne w baterii inne niż rtęć, kadm lub ołów i surowce krytyczne obecne w baterii;

- c) *informacje na temat śladu węglowego, o których mowa w art. 7 ust. 1 i 2;*
- d) informacje na temat odpowiedzialnego pozyskiwania, jak wskazano w sprawozdaniu na temat polityki należytej staranności w odniesieniu do baterii, o którym mowa w art. 52 ust. 3;
- e) informacje dotyczące zawartości materiałów z recyklingu ***zamieszczone w dokumentacji, o której mowa w art. 8 ust. 1;***
- f) udział materiałów odnawialnych;
- g) pojemność znamionowa (w Ah);
- h) minimalne, nominalne i maksymalne napięcie, w stosownych przypadkach z zakresem temperatur;

- i) pierwotna pojemność rzeczywista (w watach) i limity, w stosownych przypadkach z zakresem temperatur;
- j) oczekiwana żywotność baterii wyrażona w cyklach i zastosowany test porównawczy;
- k) próg pojemności do wyczerpania (tylko w przypadku baterii *do pojazdów elektrycznych*);
- l) zakres temperatur, które bateria może wytrzymać, gdy nie jest używana (test porównawczy);
- m) okres obowiązywania gwarancji handlowej w okresie gwarantowanej żywotności;
- n) początkowa całkowita sprawność energetyczna oraz na etapie 50 % cyklu życia;

- o) opór wewnętrzny ogniwa baterii i zestawu baterii;
- p) współczynnik c w odpowiednim teście cyklu życia;
- q) wymogi w zakresie oznakowania ustanowione w art. 13 ust. 3 i 4;
- r) deklaracja zgodności UE, o której mowa w art. 18;
- s) informacje dotyczące zapobiegania powstawaniu zużytych baterii i gospodarowania nimi określone w art. 74 ust. 1 lit. a)–f).

2. **INFORMACJE DOTYCZĄCE MODELU BATERII** DOSTĘPNE WYŁĄCZNIE DLA **OSÓB** MAJĄCYCH UZASADNIONY INTERES I DLA KOMISJI

Paszport baterii zawiera następujące informacje dotyczące modelu baterii, dostępne wyłącznie dla osób mających uzasadniony interes i dla Komisji:

- 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,
 - ilość i rozkład wykorzystanych ogniw;
- d) środki bezpieczeństwa.

3. **INFORMACJE** DOSTĘPNE WYŁĄCZNIE DLA JEDNOSTEK NOTYFIKOWANYCH,
ORGANÓW NADZORU RYNKU I KOMISJI

Paszport baterii zawiera następujące informacje dotyczące modelu baterii, dostępne wyłącznie dla jednostek notyfikowanych, organów nadzoru rynku i Komisji:

- wyniki sprawozdań z testów potwierdzających zgodność z wymogami *ustanowionymi* w niniejszym rozporządzeniu *lub we wszelkich aktach* delegowanych lub wykonawczych *przyjętych na podstawie niniejszego rozporządzenia*.

4. INFORMACJE I DANE DOTYCZĄCE POSZCZEGÓLNYCH BATERII DOSTĘPNE WYŁĄCZNIE DLA OSÓB MAJĄCYCH UZASADNIONY INTERES

Paszport baterii zawiera następujące szczegółowe informacje i dane dotyczące poszczególnych baterii, dostępne wyłącznie dla osób mających uzasadniony interes:

- a) wartości parametrów wydajności i trwałości, o których mowa w art. 10 ust. 1, gdy baterię wprowadzono do obrotu i gdy jej status uległ zmianie;
- b) informacje na temat stanu zdrowia baterii zgodnie z art. 14;

- c) *informacje na temat statusu baterii, określonego jako „oryginalna”, „przeznaczona do wykorzystania do innych celów”, „ponownie wykorzystana”, „poddana regeneracji” lub „zużyta”;*
- d) informacje i dane wynikające z użytkowania baterii, w tym liczba cykli ładowania i rozładowania oraz negatywne zdarzenia, takie jak wypadki, oraz cyklicznie rejestrowana informacja na temat operacyjnych warunków środowiskowych, w tym temperatury, i na temat stanu naładowania.

Załącznik XIV

Minimalne wymagania dotyczące przemieszczania używanych baterii

1. Aby odróżnić używane baterie i zużyte baterie, w przypadku gdy posiadacz, czyli osoba fizyczna lub prawna posiadająca używane baterie lub zużyte baterie, twierdzi, że zamierza przewozić używane baterie, a nie zużyte baterie, posiadacz ten jest zobowiązany do przedstawienia na poparcie tego twierdzenia:
 - a) kopii faktury i umowy dotyczącej sprzedaży lub przeniesienia prawa własności do baterii, która stwierdza, że baterie są przeznaczone do bezpośredniego ponownego użycia i że są w pełni funkcjonalne;
 - b) dowodów oceny lub testów w postaci kopii dokumentacji, takiej jak certyfikat testów, dowód sprawności funkcjonalnej dla każdej baterii lub jej części znajdującej się w przesyłce oraz protokołu zawierającego wszystkie informacje o dokumentacji zgodnie z pkt 3;

c) *deklaracji złożonej przez posiadacza, że żaden materiał ani żaden sprzęt znajdujący się w przesyłce nie jest odpadem w rozumieniu definicji zawartej w art. 3 pkt 1 dyrektywy 2008/98/WE; oraz*

d) odpowiedniego zabezpieczenia przed uszkodzeniem podczas transportu, załadunku i rozładunku, w szczególności poprzez wystarczające opakowanie i właściwe rozmieszczenie ładunku.

2. Nie stosuje się pkt 1 lit. a) i b) i pkt 3, w przypadku gdy okoliczności te są wykazane dowodami z dokumentu, że przemieszczenie odbywa się w ramach umowy transferu B2B i że:

a) używana bateria jest odsyłana do naprawy gwarancyjnej do producenta lub osoby trzeciej działającej w jego imieniu, z zamiarem ponownego użycia; lub

- b) *używana bateria przeznaczona do użytku profesjonalnego jest wysyłana do producenta lub osoby trzeciej działającej w jego imieniu lub zakładu osoby trzeciej w krajach, do których ma zastosowanie decyzja C(2001)107/final Rady OECD w sprawie kontroli transgranicznego przemieszczania odpadów przeznaczonych do odzysku, w ramach ważnej umowy, do regeneracji lub naprawy z zamiarem ponownego wykorzystania; lub*
- c) jeżeli używana bateria przeznaczona do użytku profesjonalnego jest wadliwa, jest ona wysyłana do producenta lub osoby trzeciej działającej w jego imieniu w celu przeprowadzenia analizy pierwotnej przyczyny w ramach ważnej umowy, w przypadkach gdy taką analizę może przeprowadzić wyłącznie producent lub osoby trzecie działające w jego imieniu.

3. *Aby wykazać, że przemieszczane baterie to używane baterie, a nie zużyte baterie, ich posiadacz wykonuje następujące kroki w celu przetestowania i prowadzenia dokumentacji:*

Krok 1: Testowanie

- a) baterię testuje się pod względem stanu zdrowia oraz ocenia się obecność substancji niebezpiecznych;
- b) wyniki oceny i testowania, o których mowa w lit. a), są odnotowywane.

Krok 2: Dokumentacja

- a) dokumentację przymocowuje się w sposób bezpieczny, lecz nie trwały, do używanej baterii, jeżeli używana bateria nie jest opakowana, albo do opakowania, tak by można było ją odczytać bez konieczności usunięcia opakowania;

b) dokumentacja zawiera następujące informacje:

- *nazwa baterii lub jej części,*
- *numer identyfikacyjny baterii lub jej części, w stosownych przypadkach,*
- *rok produkcji, jeżeli jest dostępny,*
- *nazwa i adres przedsiębiorstwa odpowiedzialnego za testowanie stanu zdrowia,*
- *typy testów przeprowadzonych dla kroku 1,*
- *wyniki testów przeprowadzonych dla kroku 1, w tym data testu.*

4. W uzupełnieniu do dokumentacji wymaganej w pkt 1, 2 i 3 każdy ładunek, na przykład pojemnik transportowy lub ciężarówka, używanych baterii posiada:
- a) stosowny dokument przewozowy; oraz
 - b) deklarację dotyczącą odpowiedzialności osoby odpowiedzialnej.
5. W przypadku braku dowodów, że dany przedmiot to używana bateria, a nie zużyta bateria, w formie odpowiedniej dokumentacji wymaganej w pkt 1, 2, 3 i 4, oraz w przypadku braku odpowiedniego zabezpieczenia przed uszkodzeniem podczas transportu, załadunku i wyładunku, w szczególności poprzez wystarczające opakowanie oraz właściwe rozmieszczenie ładunku, co należy do obowiązków posiadacza organizującego transport, dany przedmiot jest uznany za zużyta baterię oraz zakłada się, że ładunek zawiera nielegalną przesyłkę. W takich okolicznościach ładunek zostanie potraktowany zgodnie z art. 24 i 25 rozporządzenia (WE) nr 1013/2006.

Załącznik XV

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. 3,4 i 5
art. 2 ust. 1	art. 1 ust. 3 i 4
art. 2 ust. 2	art. 1 ust. 5
art. 2 ust. 2 lit. a)	art. 1 ust. 5 lit. a)
art. 2 ust. 2 lit. b)	art. 1 ust. 5 lit. b)

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 3	art. 3
art. 3 pkt 1	art. 3 ust. 1 pkt 1
art. 3 pkt 2	art. 3 ust. 1 pkt 2
art. 3 pkt 3	art. 3 ust. 1 pkt 9
art. 3 pkt 4	—
art. 3 pkt 5	art. 3 ust. 1 pkt 12
art. 3 pkt 6	art. 3 ust. 1 pkt 13
art. 3 pkt 7	art. 3 ust. 1 pkt 50
art. 3 pkt 8	art. 3 ust. 2 lit. a)
art. 3 pkt 9	—
art. 3 pkt 10	art. 3 ust. 1 pkt 53
art. 3 pkt 11	art. 3 ust. 1 pkt 26
art. 3 pkt 12	art. 3 ust. 1 pkt 47

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 3 pkt 13	art. 3 ust. 1 pkt 65
art. 3 pkt 14	art. 3 ust. 1 pkt 16
art. 3 pkt 15	art. 3 ust. 1 pkt 22
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
art. 4 ust. 1 lit. b)	załącznik I drugi wpis
art. 4 ust. 2	—

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 4 ust. 3	—
art. 4 ust. 3 lit. a)	—
art. 4 ust. 3 lit. b)	—
art. 4 ust. 3 lit. c)	—
art. 4 ust. 4	—
art. 5	—
art. 6	art. 4
art. 6 ust. 1	art. 4 ust. 1
art. 6 ust. 2	—
art. 7	art. 2

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 8	art. 59, art. 62, art. 64 - art. 67
art. 8 ust. 1	art. 59
art. 8 ust. 1 lit. a)	art. 59 ust. 1 lit. a) art. 59 ust. 1 lit. b)
art. 8 ust. 1 lit. b)	art. 62
art. 8 ust. 1 lit. c)	art. 61 ust. 1 art. 62 ust. 1
art. 8 ust. 1 lit. d)	art. 59 ust. 2 lit. a) ppkt (ii) art. 61 ust. 1 lit. c)
art. 8 ust. 1 akapit drugi	art. 59 ust. 5

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 8 ust. 2	art. 59 ust. 1 i art. 59 ust. 2
art. 8 ust. 2 lit. a)	art. 59 ust. 1 i art. 59 ust. 2
art. 8 ust. 2 lit. b)	art. 59 ust. 2
art. 8 ust. 2 lit. c)	—
art. 8 ust. 3	art. 61
art. 8 ust. 4	art. 61
art. 9	—
art. 10	art. 59, 60 i 69
art. 10 ust. 1	—
art. 10 ust. 1 akapit drugi	art. 75 ust. 4

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 10 ust. 2	art. 59 i 60
art. 10 ust. 2 lit. a)	—
art. 10 ust. 2 lit. b)	art. 59 ust. 3 i art. 60 ust. 3
art. 10 ust. 3	art. 69 ust. 2 i art. 76 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. 3
art. 12	art. 70
art. 12 ust. 1	art. 70 ust. 2
art. 12 ust. 1 lit. a)	art. 59 ust. 1 lit. f), art. 60 ust. 1 lit. f) i art. 60 ust. 3 lit. c)

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 12 ust. 1, akapit pierwszy, lit. b)	art. 71 ust. 1
art. 12 ust. 1 akapit drugi	—
art. 12 ust. 1 akapit trzeci	—
art. 12 ust. 2	art. 71 ust. 4
art. 12 ust. 3	art. 70 ust. 3
art. 12 ust. 4	art. 71 ust. 2 i 3
art. 12 ust. 5	art. 75 ust. 5 lit. c) i art. 76 ust. 1 lit. d)
art. 12 ust. 6	art. 71 ust. 4
art. 13	—
art. 13 ust. 1	—
art. 13 ust. 2	
art. 14	art. 70 ust. 1

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 15	art. 72
art. 15 ust. 1	art. 72 ust. 1
art. 15 ust. 2	art. 72 ust. 3
art. 15 ust. 3	art. 72 ust. 4
art. 16	art. 56
art. 16 ust. 1	art. 56 ust. 1 i 4
art. 16 ust. 1 lit. a)	art. 56 ust. 4 lit. a)
art. 16 ust. 1 lit. b)	art. 56 ust. 4 lit. a)
art. 16 ust. 2	—
art. 16 ust. 3	art. 56 ust. 1 lit. c)
art. 16 ust. 4	art. 74 ust. 5
art. 16 ust. 5	—
art. 16 ust. 6	—

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 17	art. 55
art. 18	art. 57 ust. 2 lit. c)
art. 18 ust. 1	—
art. 18 ust. 2	—
art. 18 ust. 3	—
art. 19	art. 59 ust. 1, art. 60 ust. 1, art. 61 ust. 1, art. 62 i art. 64-67
art. 19 ust. 1	art. 59 ust. 2, art. 60 ust. 2, art. 61 ust. 1 i art. 62, art. 65, art. 66 i –67
art. 19 ust. 2	art. 57 ust. 2 lit. c)

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 20	art. 74
art. 20 ust. 1	art. 74 ust. 1
art. 20 ust. 1 lit. a)	art. 74 ust. 1 lit. f)
art. 20 ust. 1 lit. b)	art. 74 ust. 1 lit. b)
art. 20 ust. 1 lit. c)	art. 74 ust. 1 lit. c)
art. 20 ust. 1 lit. d)	art. 74 ust. 1 lit. b)
art. 20 ust. 1 lit. e)	art. 74 ust. 1 lit. e)
art. 20 ust. 2	art. 74
art. 20 ust. 3	art. 74 ust. 4

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 21	Artykuł 20 Reguły i warunki umieszczania oznakowania CE; art. 13, załącznik VI części A, B i C
art. 21 ust. 1	art. 13 ust. 4
art. 21 ust. 2	art. 13 ust. 2
art. 21 ust. 3	art. 13 ust. 5
art. 21 ust. 4	art. 13 ust. 4
art. 21 ust. 5	art. 13 ust. 4
art. 21 ust. 6	—
art. 21 ust. 7	—
art. 22a	—
Artykuł 23 Przegląd	art. 69 ust. 3, art. 94
art. 23 ust. 1	art. 94 ust. 1
art. 23 ust. 2	art. 94 ust. 2

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 23 ust. 2 lit. a)	–
art. 23 ust. 2 lit. b)	art. 94 ust. 2 akapit pierwszy, lit. e)
art. 23 ust. 2 lit. c)	art. 71 ust. 5 i 6
art. 23 ust. 3	art. 94 ust. 2 akapit drugi
art. 23a	art. 89
art. 23a ust. 1	art. 89 ust. 1
art. 23a ust. 2	art. 89 ust. 2
art. 23a ust. 3	art. 89 ust. 3
art. 23a ust. 4	art. 89 ust. 5
art. 23a ust. 5	art. 89 ust. 6
art. 24	art. 90
art. 24 ust. 1	art. 90 ust. 1
art. 24 ust. 2	art. 90 ust. 3
art. 24 ust. 2 akapit drugi	art. 90 ust. 3 akapit drugi

Dyrektywa 2006/66/WE	Niniejsze rozporządzenie
art. 25	art. 93
art. 26	—
art. 27	—
art. 28	art. 95
art. 29	art. 96
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	art. 55
