



Produzenten-Handbuch

für Erstinverkehrsetzer (Getränkeproduzenten /Getränkeimporteure)
von Einweggetränkeverpackungen aus Kunststoff oder Metall mit einem
Füllvolumen von 0,1 bis 3,0 Liter zur Umsetzung der Verordnung über das Pfand
für Einweggetränkeverpackungen aus Kunststoff oder Metall (Pfandverordnung
für Einweggetränkeverpackungen, BGBl II Nr. 283/2023)

in Folge kurz das „Handbuch“

Ein Dokument der
EWP Recycling Pfand Österreich gGmbH
in Folge kurz die „EWP“ oder „wir“

Teil I Registrierungsprozess für Erstinverkehrsetzer und Getränkeverpackungen

Teil II – Abmessungen, Form und Kennzeichnung von Getränkeverpackungen

Teil III – Anforderungen an Getränkeverpackungen

Teil IV – Verwendung von internationalen (Bar-)Codes (internationalen EANs bzw. GTINs)

Anhang: Liste der Abkürzungen

ES WIRD AUSDRÜCKLICH DARAUF HINGEWIESEN, DASS **GELB HINTERLEGTE TEILE IN DIESEM DOKUMENT** NOCH IN ABKLÄRUNG SIND UND ES SICH UM EINEN ENTWURF HANDELT!

INHALTSVERZEICHNIS

TEIL I – REGISTRIERUNGSPROZESS FÜR ERSTINVERKEHRSETZER UND GETRÄNKEVERPACKUNGEN .. 5

| | |
|---|----------|
| 1 REGISTRIERUNGSPROZESS GEBINDEART | 5 |
| 1.1. Pflicht zur Übermittlung von Mustern | 5 |
| 1.2. Registrierung Verpackung im EWP Portal | 6 |
| 1.3. Arten von Mustern..... | 6 |
| 1.4. Nachbesserung der Verpackung und Ablehnung der Registrierung | 7 |
| 1.5. Anzahl der zu übermittelnden Muster und Adressaten | 7 |
| 1.6. Verpackungs-Gruppen | 8 |
| 1.7. Änderung der Verpackung in Form, Größe oder Material | 8 |
| 2 KONTROLL- UND SICHERHEITSKONZEPT IM ZUSAMMENHANG MIT DER VERPACKUNGSGESTALTUNG | 9 |

TEIL II – KENNZEICHNUNG VON EINWEGGETRÄNKEVERPACKUNGEN 10

| | |
|--|-----------|
| 1 FORM..... | 10 |
| 2 ABMESSUNGEN..... | 10 |
| 3 IDENTIFIKATIONSNUMMER (GTIN - Global Trade Item Number) IM BARCODE..... | 10 |
| 4 FORM UND GRÖSSE DES EAN/UPC BARCODES | 11 |
| 4.1. Hellzone (Ruhezone) | 13 |
| 4.2. Platzierung des Barcodes auf Kunststoff- und Metallverpackungen | 13 |
| 4.3. Barcode Farben | 14 |
| 4.4. Wie Sie Fehler vermeiden können | 14 |
| 5 GRAFISCHES ELEMENT AUF PFANDVERPACKUNGEN (PFANDSYMBOL)..... | 15 |

| | |
|--|-----------|
| 5.1. Mindestgröße..... | 15 |
| 5.2. Schutzzone Pfandsymbol | 16 |
| 5.3. Aussehen der Barcodes (EAN-13 und EAN-8) und Platzierung des Pfandsymbols im Zusammenhang mit dem Barcode | 16 |
| 5.3.1. EAN-13 | 16 |
| 5.3.2. EAN-8 | 17 |
| 5.4. Farben | 17 |
| 5.5. Unbefugte Verwendung des Pfandsymbols | 18 |
| 5.6. Sticker | 18 |
| 5.6.1. Sticker-Varianten..... | 19 |
| 5.6.2. Ausführung des Stickers | 19 |
| 5.6.3 Bestellung und Zahlung des Stickers | 20 |
| 5.6.4 Anbringen des Stickers | 20 |
| 6 MATERIALSPEZIFIKATION | 21 |
| 6.1. Materialdicke der Verpackung | 21 |
| 6.2. Sicherstellung des hochwertigen Recyclings von Getränkeverpackungen | 21 |
| 6.2.1. Mindestanforderungen an Metallverpackungen..... | 22 |
| 6.2.2. Kunststoffverpackungen für Getränke | 22 |
| TEIL III - ANFORDERUNGEN AN GETRÄNKEVERPACKUNGEN (STAND: JUNI 2023) | 24 |
| 1 ÖKOMODULATION VON GETRÄNKEVERPACKUNGEN | 24 |
| 1.1. Kunststoffflaschen..... | 25 |
| 1.1.1. PET..... | 25 |
| 1.1.2. HDPE-Flaschen | 30 |
| 1.1.3. PP Flaschen | 34 |
| 1.1.4. Biokunststoffe (z.B. PLA) | 38 |
| 1.2. Aluminiumflaschen..... | 38 |
| 1.3. Dosen | 40 |
| 1.3.1. Aluminiumdosen | 40 |
| 1.3.2. Weißblech-Dosen | 40 |
| TEIL IV –VERWENDUNG VON INTERNATIONALEN EANS | 42 |
| 1 OPTIONALE ZUSATZVEREINBARUNG | 42 |

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1.1. | Allgemeines..... | 42 |
| 1.2. | Übernahme Schaden..... | 42 |
| 1.3. | Schadenhöhe | 42 |
| 1.4. | Sicherheitsleistung..... | 42 |
| 1.5. | Mengenbegrenzung..... | 44 |
| 1.6. | Ermittlung der Rücklaufquote | 44 |
| 2 | VERWENDUNG VON STICKERN..... | 45 |
| | ANHANG - LISTE DER ABKÜRZUNGEN | 46 |

TEIL I – REGISTRIERUNGSPROZESS FÜR ERSTINVERKEHRSETZER UND GETRÄNKEVERPACKUNGEN

Ziel dieses Teil I über den Registrierungsprozess für Erstinverkehrsetzer und Einweggetränkeverpackungen aus Kunststoff gemäß § 3 Z 2 oder Metall gemäß Z 3, jeweils in Verbindung mit § 4 (1) (Füllvolumen von 0,1 bis 3,0 Liter) (die „**Verpackung**“) der Pfandverordnung für Einweggetränkeverpackungen, BGBl II Nr. 283/2023 (die „**Pfandverordnung**“) ist es, den Prozess festzulegen, wie die Registrierung der Verpackung zu erfolgen hat, sodass die erfolgreich registrierte Verpackung in der Folge vom Erstinverkehrsetzer in Österreich in Verkehr gebracht werden und sodann als Einweggetränkeverpackung dem Recycling zugeführt werden kann.

1 REGISTRIERUNGSPROZESS GEBINDEART

Alle neuen, der Pfandverordnung unterliegenden Verpackungen müssen vor dem Inverkehrbringen im Webportal der EWP (das „**EWP Portal**“) registriert und so der EWP zur Genehmigung vorgelegt werden. Anträge auf Registrierung einer Verpackung, die mit 01.01.2025 als Einweggetränkeverpackung in Österreich in Verkehr gebracht werden, sind **mindestens zwölf Wochen** vor der geplanten Inverkehrbringung bei der EWP zur Registrierung und in der Folge zur Genehmigung einzureichen. Bei Anträgen auf Registrierung von neuen Verpackungen mit einer Inverkehrsetzung nach dem 01.01.2025 oder bei einer Meldung einer Änderung (siehe Punkt 1.6) reduziert sich diese Frist auf **sechs Wochen**.

Für jeden Antrag auf Registrierung einer Verpackung müssen die dafür erforderlichen Daten im EWP Portal eingegeben und die entsprechenden Muster gemäß den Vorgaben der EWP versendet werden.

Die Muster werden von der EWP auf Übereinstimmung mit den Anforderungen dieses Handbuchs geprüft. Diese Prüfungen beinhalten Überprüfungen der Angaben im EWP Portal, sowie die Berechnung der Recyclingfähigkeit und bei Bedarf, praktische Tests durch die Hersteller der Rücknahmeautomaten.

Der Status des Zulassungsverfahrens kann im EWP Portal vom Erstinverkehrsetzer eingesehen werden.

1.1. Pflicht zur Übermittlung von Mustern

Erstinverkehrsetzer sind verpflichtet, von der Verpackung, eine von der EWP festzulegende Anzahl an Mustern an die EWP zu übermitteln. Diese Pflicht ergibt sich zunächst aus § 22 Abs 1 der Pfandverordnung, wonach der Erstinverkehrsetzer Muster der Verpackung an die EWP oder an einen von der EWP benannten Dritten zu übermitteln hat. Zudem ist die Übermittlung der Muster erforderlich, weil nur so die Überprüfung von der EWP vorgenommen werden kann, ob die vom Erstinverkehrsetzer bekanntgegebenen Daten der Verpackung den tatsächlichen Gegebenheiten entsprechen. Zu dieser Überprüfung ist die EWP verpflichtet.

Ferner richtet sich auch (i) das Vorkaufsrecht des Erstinverkehrsetzers der zurückgenommenen Einweggetränkeverpackungen gemäß § 19 der Pfandverordnung unter anderem nach dem Gewicht und Material der Verpackung sowie (ii) die Höhe des Produzentenbeitrags gemäß § 10 der Pfandverordnung nach dem Material und ökologischen Gesichtspunkten der Verpackung. Daher ist es erforderlich, das genaue Gewicht sowie die Materialzusammensetzung zu kennen.

1.2. Registrierung Verpackung im EWP Portal

Der jeweilige Erstinverkehrsetzer hat sich zunächst im EWP Portal zu registrieren und den Erstinverkehrsetzer-Vertrag mit der EWP abzuschließen.

Nach erfolgreichem Abschluss des Erstinverkehrsetzer-Vertrags hat der Erstinverkehrsetzer die von der EWP angeforderten Angaben zur Verpackung wie das Material (Gebinde, Deckel, Etikett), die Abmessungen, das Füllvolumen, das Gewicht, die Materialdicke und bei Kunststoffverpackungen die Farbe der Verpackung anzugeben. Weitere Informationen wie der GTIN bzw. EAN-Code der Verpackung vor Umstellung auf das Pfandsystem sowie der neue GTIN bzw. EAN sind erforderlich. Das Layout der Etikette für die unter die Pfandverordnung fallende Verpackung mit GTIN bzw. EAN und Pfandlogo ist vom Erstinverkehrsetzer als PDF hochzuladen.

Das EWP Portal führt durch den Registrierungsprozess und liefert nach Abschluss der Dateneingabe im EWP Portal die Informationen in Form einer Auflistung über die erforderliche Anzahl und die Zieladresse für den Versand der Muster (die „Anleitung“).

1.3. Arten von Mustern

Es gibt drei Arten von Mustern, die vom Erstinverkehrsetzer – sofern die Voraussetzungen für die jeweilige Musterart gegeben sind – an die EWP übermittelt werden können bzw. müssen:

1) Leergebinde der Verpackung

Für die Überprüfung der Eingaben im EWP Portal werden von der EWP in jedem Fall Leergebinde benötigt:

- a) Kunststoffflaschen: leere Flaschen ohne Etikett, jedoch mit Verschluss. Dieser kann angebracht oder lose sein.
- b) Getränkedosen: Leerdosen mit Deckel. Der Deckel kann lose mitgeliefert werden. Die Dosen können bedruckt sein, dürfen jedoch kein angebrachtes Etikett haben.

Übermittelt der Erstinverkehrsetzer Muster gemäß dieser Musterart 1) hat dieser die Leergebinde entsprechend der Anleitung zu beschriften.

2) Verpackung vor Umstellung auf das Einwegpfandsystem

Hierbei handelt es sich um die Verpackung, wie diese vor Einführung des Einwegpfandsystems in Österreich in Verkehr gesetzt wurde. Die Verpackung enthält daher noch einen alten GTIN bzw. EAN-Code und das Pfandsymbol ist nicht abgebildet. Die Verpackung muss in Hinsicht auf Material, Verschluss, Etikettenmaterial, Grammatik, Füllmenge und Abmessungen mit der Originalverpackung, wie diese nach Einführung des Pfandsystems in Verkehr gesetzt wird, ident sein.

3) Originalverpackung

Hierbei handelt es sich um die bereits fertige Verpackung, so wie diese in der Folge der Pfandverordnung ab 01.01.2025 in Österreich in Verkehr gesetzt wird. Die Verpackung enthält daher bereits den richtigen GTIN bzw. EAN-Code und das Pfandsymbol ist abgebildet.

Übermittelt der Erstinverkehrsetzer Muster der Musterart 1) und/oder 2) gemäß diesem Punkt 1.3 an die EWP, liegt zunächst nur eine vorläufige Registrierung vor.

1.4. Finale Registrierung

- Eine finale Registrierung liegt vor, wenn Musterart 1) + Musterart 2) + das Etikett als pdf übermittelt und die Prüfung erfolgreich abgeschlossen wurde. Weitere Muster sind nicht erforderlich.
- Eine finale Registrierung liegt vor, wenn Musterart 1) + Musterart 3) übermittelt wurden und die Prüfung erfolgreich abgeschlossen wurde. Weitere Muster sowie das Hochladen der Etikette als pdf sind in diesem Fall nicht erforderlich.

1.5. Nachbesserung der Verpackung und Ablehnung der Registrierung

Sofern eine Verpackung nicht den von der EWP vorgegebenen technischen Anforderungen gemäß diesem Handbuch entspricht, wird der Erstinverkehrsetzer über das EWP Portal schriftlich darüber informiert und wird die Registrierung der Verpackung im EWP Portal abgelehnt. Dem Erstinverkehrsetzer wird zudem schriftlich über das EWP Portal mitgeteilt, welche Nachbesserungen an der Verpackung vorzunehmen sind, damit diese den technischen Anforderungen gemäß diesem Handbuch entspricht. In diesem Zusammenhang ist anzumerken, dass die technischen Anforderungen betreffend die Verpackungen unter anderem deshalb notwendig sind, damit diese von den Rücknahmeautomaten erkannt werden können, sodass Letztverbraucher die restentleerten Verpackungen sodann auch bei den Rücknahmeautomaten zurückzugeben können.

Nachdem die Nachbesserung an der Verpackung vorgenommen wurde, hat der Erstinverkehrsetzer die nachgebesserte Verpackung erneut im EWP Portal zu registrieren und den Registrierungsprozess mit der nachgebesserten Verpackung erneut zu durchlaufen.

Kommt der Erstinverkehrsetzer der Nachbesserung an der Verpackung nicht nach, ist die Verpackung folglich nicht im EWP Portal registriert und darf die Verpackung sohin vom Erstinverkehrsetzer nicht in Verkehr gesetzt werden, da sie nicht den Bestimmungen der Pfandverordnung entspricht. Sollte der Erstinverkehrsetzer dennoch eine im EWP Portal nicht registrierte Verpackung in Österreich in Verkehr setzen, handelt er zuwider den Vorschriften der Pfandverordnung.

1.6. Anzahl der zu übermittelnden Muster

Die Anzahl der verpflichtend zu übermittelten Muster kann variieren und hängt von Gruppierungskriterien, welche die EWP festlegt, ab. Die genaue Anzahl der zu übermittelnden Muster sowie die Versandadresse werden in der Anleitung im Zuge der Registrierung nach Abschluss der Dateneingabe bekanntgegeben. Die Muster sind an die EWP, oder einen genannten Dritten, welcher die weitere Koordination übernimmt, zu senden.

Die Dauer des Zulassungsprozesses der Produkte beginnt ab dem Zeitpunkt des Einlangens der Muster bei der EWP.

Muster von Verpackungen, die nicht der Norm hinsichtlich Abmessungen und Form gemäß Teil II Punkt 2 entsprechen, müssen zur Prüfung an einen von der EWP genannten Dritten gesendet werden. Sonderformen sind in der Anleitung im EWP Portal ersichtlich.

Werden neue Verpackungen im EWP Portal registriert, prüft das EWP Portal ob und welche Muster an welche Adressaten zu senden sind. Sollte die neue Verpackung in eine bereits zugelassene Gruppe

fallen, wird dies bezüglich des Musterversandes berücksichtigt.

1.7. Verpackungs-Gruppen

Die Gruppierung der einzelnen Verpackungen erfolgt nach definierten Kriterien. Diese richten sich nach der Überprüfung der Eingaben im EWP Portal, der Überprüfung der Kompatibilität mit den Rücknahmeautomaten sowie der Berechnung der Recyclingfähigkeit.

Eine Zusammenfassung zu einer Verpackungs-Gruppe ist dann möglich, wenn sich die Verpackungen nur durch

- 1) den Aufdruck auf dem Packmittel (Dose oder Flasche) oder
- 2) die Dekoration (Sleeve oder Etikett) unterschieden,

jedoch das Gewicht und die Materialzusammensetzung sämtlicher Verpackungskomponenten (Flasche oder Dose, Verschluss, Sleeve oder Etikett) ident sind.

Weitere Informationen zur Zusammenfassung zu Verpackungs-Gruppen sind in der Anleitung enthalten.

1.8. Änderung der Verpackung in Form, Größe oder Material

Bei allen wesentlichen Änderungen in der Materialzusammensetzung von Gebinde, Deckel/Verschluss und Etiketten, Veränderungen des Gewichts sowie Veränderungen von Gutmaterial in nicht empfehlenswert oder vice versa bei Farbe, Barriere, Verschluss, Etikett und Sleeves, Größenbegrenzung, oder Bedruckung gemäß Tabellen 1 bis 6 in Teil III Punkt 1.1.1. bis 1.1.2. oder bei Änderung der Flaschen- oder Dosenform, einer im Einwegpfandsystem bereits zugelassenen und registrierten Verpackung, ist der Erstinverkehrsetzer verpflichtet, die EWP über die geplanten Änderungen zu informieren, damit die Auswirkungen dieser Änderungen bei der Registrierung der jeweiligen Verpackung und ihrer ordnungsgemäßen Kennzeichnung im Einwegpfandsystem geprüft werden können. Gegebenenfalls kann aufgrund solcher wesentlicher Änderungen ein neuer GTIN bzw. EAN erforderlich werden. Eine EAN-Code Änderung wird von EWP geprüft. Ist dies der Fall, wird EWP kurzfristig Feedback geben, ob ein neuer EAN-Code erforderlich ist.

Als Basis für die Wirksamkeit der Datenänderung wird ein Stichtag herangezogen. Die Datenänderung in Bezug auf das Vorkaufsrecht wird zwei Monate ab **Datum der geplanten Inverkehrsetzung** wirksam.

Geringfügige grafische Änderungen an Etiketten oder Verpackungen, bei denen keine Gefahr besteht, dass die ordnungsgemäße Identifizierung einer zuvor registrierten Verpackung im Einwegpfandsystem beeinflusst wird (d. h. weder das Pfandsymbol noch der Barcode noch deren Platzierung wird geändert und Etikettenmaterial und Druckverfahren werden beibehalten), müssen nicht zur erneuten Registrierung im EWP Portal eingereicht werden.

Änderungen des Recyclatanteils führen zu keiner Änderung des GTIN bzw. EAN, müssen jedoch im EWP Portal gemeldet werden, da die EWP einer Meldepflicht gegenüber der Bundesministerin für Klimaschutz, Umwelt, Energie, Mobilität, Innovation und Technologie unterliegt.

2 KONTROLL- UND SICHERHEITSKONZEPT IM ZUSAMMENHANG MIT DER VERPACKUNGSGESTALTUNG

Zur Betrugs-Vorbeugung im Zusammenhang mit der Rückgabe von Einweggetränkeverpackungen, wird die EWP verschiedene Maßnahmen setzen.

Eine dieser Maßnahmen ist die Umsetzung eines Sicherheitskonzepts in Bezug auf die Gestaltung der Verpackung. In diesem Zusammenhang muss das Pfandsymbol, welches verpflichtend auf der Verpackung, dem Etikett der Verpackung oder mittels Sticker auf der Verpackung abzubilden ist (§ 6 Pfandverordnung), ausschließlich in der von der EWP vorgegebenen Sicherheitsfarbe (die „**Sicherheitsfarbe**“) – siehe hierzu auch Teil II Punkt 5 – gedruckt werden.

Der Druck des Pfandsymbols in der Sicherheitsfarbe für die Verpackung darf hierbei nur von einer der von der EWP bekanntzugebenden zertifizierten Druckereien bzw. einem der von der EWP bekanntzugebenden zertifizierten Dosenhersteller erfolgen.

Die Druckerei bzw. der Dosenhersteller wird sodann das Pfandsymbol in der Sicherheitsfarbe für die Verpackung drucken, sodass sämtliche Verpackungen, die in Österreich in Verkehr gebracht werden, das Pfandsymbol ausschließlich in der Sicherheitsfarbe abgebildet haben.

Weitere Informationen zum Kontroll- und Sicherheitskonzept der EWP sind auf der Homepage der EWP bzw. im EWP-Portal abzurufen.

TEIL II – KENNZEICHNUNG VON EINWEGGETRÄNKEVERPACKUNGEN

Die Verpackung muss bestimmte Anforderungen an Form, Abmessungen und Material erfüllen, damit sie vom jeweiligen Rücknahmeautomat, der für die Sammlung der Verpackungen verwendet wird, zuverlässig als Verpackung erkannt wird.

1 FORM

Die sich im Einsatz befindlichen Rücknahmeautomaten verfügen über eine rotationslose 360° Erkennung hinsichtlich Form und der Barcode-Lesefunktion, wodurch eine Drehung der Verpackung im Rücknahmeautomaten nicht mehr erforderlich ist. Dennoch sind Verpackungen, die einer nicht standardisierten Form entsprechen, insbesondere, wenn der Schwerpunkt der Verpackung in horizontaler Lage nicht im Gleichgewicht bleibt (diese können bei der Beförderung im Automaten stecken bleiben) oder auch neue Verpackungen am Markt, einzeln zu bewerten und von der EWP zu testen, bevor sie für die Verwendung im Einwegpfandsystem zugelassen werden können (d.h. die EWP überprüft, ob sie von den von der EWP zertifizierten Rücknahmeautomaten erkannt und gelesen werden können).

2 ABMESSUNGEN

Die nachfolgenden Flaschen- und Dosenabmessungen (die „**Standardabmessungen**“) entsprechen jenen Abmessungen, die von Standard-Rücknahmeautomaten von führenden Herstellern auf dem österreichischen Markt erkannt werden und von diesen zurückgenommen werden können:

|  | | Minimum | Maximum |
|---|-------------|---------|---------|
| | Durchmesser | 50 mm | 120 mm |
| Höhe (einschließlich Deckel) | 80 mm | 360 mm | |

Abbildung 1

Verpackungen, die nicht dieser Standardabmessung entsprechen, müssen einzeln bewertet und von der EWP geprüft werden, bevor sie für das Einwegpfandsystem zugelassen werden.

3 IDENTIFIKATIONSNUMMER (GTIN - GLOBAL TRADE ITEM NUMBER) IM BARCODE

Die folgenden Spezifikationen wurden nach GS1 Standards erstellt.

Die Verpackungen müssen mit einer eindeutigen Nummer (GTIN) in einem Barcode (EAN/UPC) gekennzeichnet und in der Folge vom Erstinverkehrsetzer bei der EWP angemeldet werden. Jede Verpackung hat nur einen Barcode, der frei gewählt werden kann. Verpackungen können nur für das Einwegpfandsystem registriert werden, wenn nur eine GTIN verschlüsselt in einem Barcode (EAN-13, EAN-8, UPC-A) genutzt wird die:

- a) ausschließlich für den österreichischen Markt bestimmt ist (inländische GTIN) oder
- b) zur internationalen Verwendung bestimmt ist (internationale GTIN).

Die Bedingungen für die Verwendung der GTINs in Barcodes sind Teil des Erstinverkehrsetzer-Vertrages und werden auf der Website www.recycling-pfand.at veröffentlicht. Zur Verwendung von internationalen GTINs siehe zudem Teil IV. Bevor die Verpackung in Verkehr gebracht wird, muss jeder Erstinverkehrsetzer die GTIN des Barcodes der Verpackung bei der EWP registrieren lassen. GTINs der Barcodes, die in der Vergangenheit für Verpackungen verwendet wurden (d. h. vor der Einführung des -Einwegpfandsystems) dürfen nicht auf anderen Verpackungen des Einwegpfandsystems verwendet werden. Ebenso darf die GTIN, die bereits auf einer Verpackung verwendet wurde, später nicht auf einer anderen Verpackung wiederverwendet werden. Der Rücknahmeautomat liest die GTIN des Barcodes der Verpackung automatisch ein, daher sind bezüglich Platzierung, Größe und Qualität des Barcodes besondere Regelungen zu beachten.

Anforderungen an den Barcode: Eine Verpackung muss mit einem Barcode **gemäß der Norm ISO/IEC 15420 (EAN/UPC bar code symbology specification)** gekennzeichnet sein. Der Barcode muss während der gesamten Lebensdauer der Verpackung eine min. Qualität nach ISO/IEC 15416 von 1,5 (C) aufweisen. Die allgemeine Spezifikation für das Format und finden Sie derzeit unter <https://www.gs1.at/ean-upc>. Die GTIN des Barcodes wird von der GS1-Organisation (derzeit GS1 Austria GmbH) vergeben.

4 FORM UND GRÖSSE DES EAN/UPC BARCODES

Die EWP legt die Maximal- und Mindestgrößen für die einzelnen Barcodetypen in Übereinstimmung mit den GS1 Standards fest. Die Abmessungen wurden in Abstimmung mit den führenden Rücknahmeautomaten-Herstellern erarbeitet und sollen die Lesbarkeit der Codes für alle gängigen Rücknahmeautomaten-Modelle gewährleisten. In der Barcode-Terminologie spricht man vom X-Modul bzw. "Vergrößerungsfaktor". Beim Verkauf im Einzelhandel ist ein X-Modul zwischen 0,264 und 0,396 mm, Vergrößerungsfaktor **zwischen 0,8 und 1,2 zulässig**. Allerdings sind die Grenzen für die gewählte Größe nicht für jede Anwendung dieselben. Es gibt Verpackungen mit außergewöhnlichen Formen (somit solche, die nicht den Standardabmessungen entsprechen), die die Wahl der Größe einschränken. In der folgenden Tabelle 1 sind die Abmessungen von EAN-13 Barcodes und EAN-8 Barcodes in Abhängigkeit vom Vergrößerungsfaktor angegeben.

| Vergrößerungs- faktor | Ideale Modulbreite [mm] | Abmessungen des EAN-13 Barcode [mm] | | Abmessungen des EAN-8 Barcode [mm] | |
|--------------------------|-------------------------------|--|-------|---------------------------------------|-------|
| | | Breite | Höhe | Breite | Höhe |
| 0.80 | 0,264 | 29,83 | 18,28 | 21,38 | 14,58 |
| 0.85 | 0,281 | 31,70 | 19,42 | 22,72 | 15,50 |
| 0.90 | 0,297 | 33,56 | 20,57 | 24,06 | 16,41 |
| 0.95 | 0,314 | 35,43 | 21,71 | 25,39 | 17,32 |
| 1.00 | 0,330 | 37,29 | 22,85 | 26,73 | 18,23 |
| 1.05 | 0,347 | 39,15 | 23,99 | 28,07 | 19,14 |
| 1.10 | 0,363 | 41,02 | 25,14 | 29,40 | 20,05 |
| 1.15 | 0,380 | 42,88 | 26,28 | 30,74 | 20,96 |
| 1.20 | 0,396 | 44,75 | 27,42 | 32,08 | 21,88 |

Tabelle 1

Daraus ergeben sich folgende Größen bei einem X-Modul von 0,330 mm/Vergrößerungsfaktor von 1:

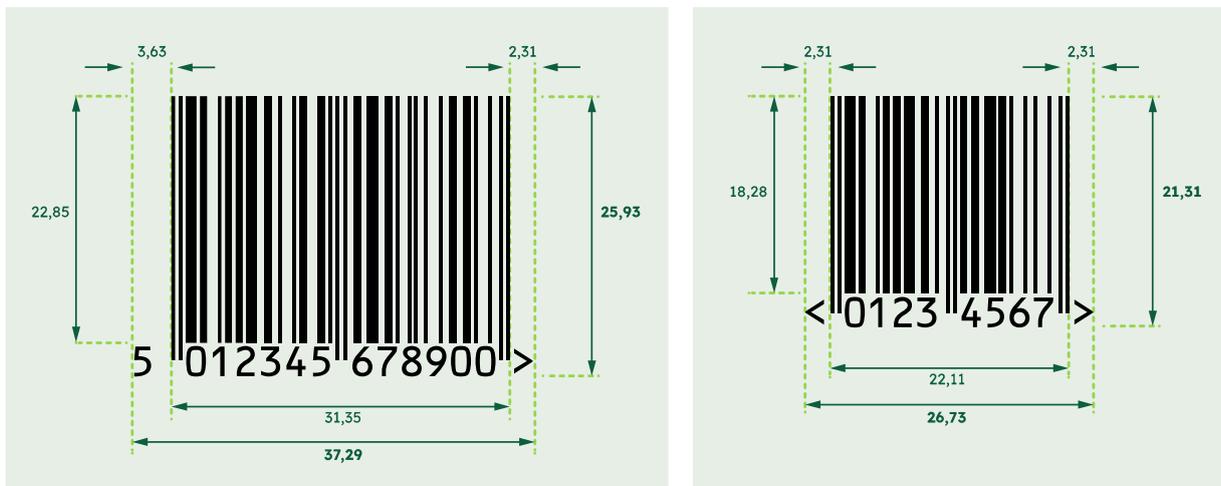


Abbildung 2: EAN-13 und EAN-8 Barcode, X-Modul 0,330 mm (Vergrößerungsfaktor 1,00). Abbildungen nicht maßstabsgetreu.

Verkürzung der Strichlänge (Truncation) bei Platzmangel: In der Praxis gibt es Verpackungen, bei denen die vorgeschriebene Breite des drucktechnisch bedingt zu wählenden Vergrößerungsfaktors wegen Platzmangels nicht umsetzbar ist. In diesem Fall ist eine so genannte "Truncation" oder Verkürzung der Strichlänge möglich. Es sollte der kleinste Vergrößerungsfaktor, der mit den Druckbestimmungen zu vereinbaren ist, gewählt werden.

4.1. Hellzone (Ruhezone)

Die Hellzone ist Teil des Barcodes. Dies ist der Bereich links und rechts des Barcodes. Im Allgemeinen hat er die gleiche Farbe wie die Lücken zwischen den Strichen. Es dürfen keine grafischen Elemente oder Drucke in die Hellzone reichen. Wenn die Hellzone unterbrochen ist, kann der Barcode nicht gescannt werden. Die Größe der Hellzone ergibt sich aus dem X-Modul (die Breite des schmalsten Striches im Barcode). Für den EAN/UPC Barcode ist sie in der Norm ISO/IEC 15420 wie folgt definiert:

| | EAN-13: | EAN-8: |
|-----------------|--------------|-------------|
| Linke Hellzone | 11 × X-Modul | 7 × X-Modul |
| Rechte Hellzone | 7 × X-Modul | 7 × X-Modul |

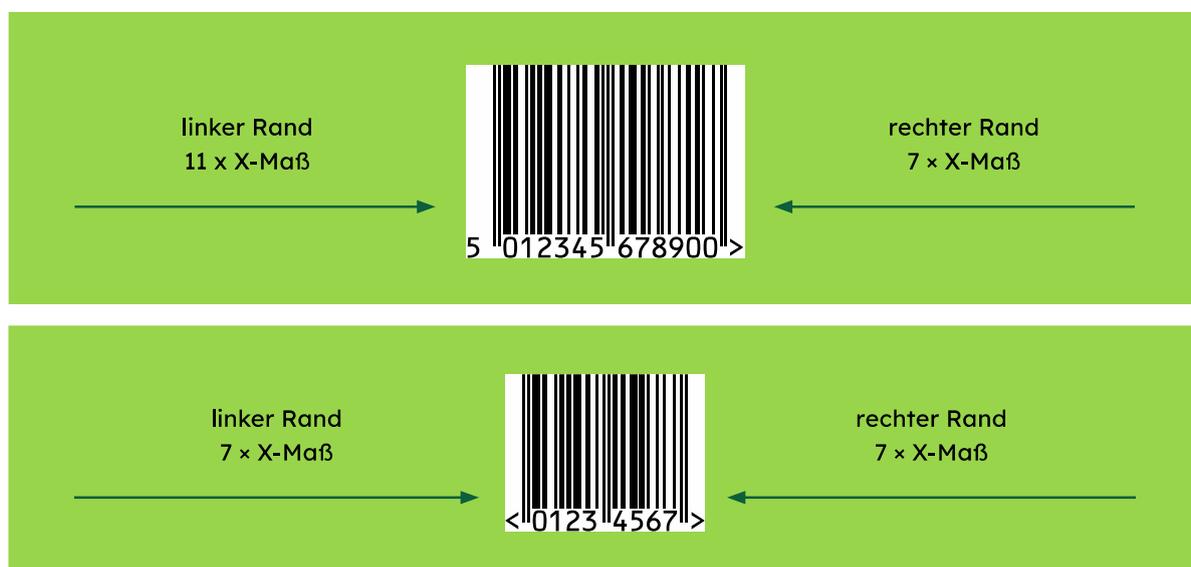


Abbildung 3: Die Hellzone ist Teil des Barcodes.

4.2. Platzierung des Barcodes auf Kunststoff- und Metallverpackungen

Der Barcode ist unter Bedachtnahme der Ruhezonen (Schutzonen) nicht mehr als einmal auf der Verpackung anzubringen.

Ein qualitativ hochwertiger Barcode kann durch eine unsachgemäße Platzierung unbrauchbar werden. Vor allem in der Massenproduktion, wo eine kleine Bewegung zu einer Verformung um den Barcode führen kann, und dieser dadurch unlesbar wird.

Der Barcode muss daher auf der flachen Oberfläche der Verpackung an einer Stelle mit ausreichendem Abstand, nicht am Flaschenhals und mindestens 8 mm vom Verpackungsboden, angebracht werden, um die Lesbarkeit des Barcodes zu gewährleisten und eine Verformung des Barcodes zu verhindern.

Um die Verpackung im Einwegpfandsystem zu registrieren, muss sie für alle Arten von Rücknahmeautomaten von führenden Herstellern auf dem österreichischen Markt geeignet sein. Der Erstinverkehrsetzer ist für die Einhaltung dieser Anforderungen verantwortlich, wie sie im Handbuch dargelegt sind. So kann sichergestellt werden, dass der Barcode einer Verpackung von den genannten

Rücknahmeautomaten erkannt wird.

Der Barcode muss vertikal platziert werden - die so genannte Leiter-Ausrichtung (siehe Abbildung 4). Die vertikale Platzierung des Barcodes ist aufgrund der vorhandenen Schärfentiefe der Scanner im Rücknahmeautomaten besser lesbar und daher erforderlich. Wird der Barcode horizontal platziert, ist die Verpackung nicht als rücknehmbare Einwegverpackung geeignet und die Registrierung ist abzulehnen.



Abbildung 4: Beispielhafte Darstellung von vertikaler Platzierung des EAN-Barcodes und Pfandsymbols auf Dose und Flasche

4.3. Barcode Farben

Die Lesbarkeit von Barcodes hängt unter anderem vom Kontrast zwischen den dunklen Balken und dem hellen Hintergrund ab. Da schwarze Balken auf weißem Hintergrund den höchsten Kontrast anbieten, muss der EAN-Barcode in schwarzer Farbe auf weißem Hintergrund gedruckt werden.

4.4. Wie Sie Fehler vermeiden können

Die häufigsten Fehler sind für das Auge sichtbar und müssen spätestens in den Phasen der grafischen Gestaltung oder der Anwendung auf der Verpackung beseitigt werden. Diese sind:

- Barcode Höhe – der Barcode erreicht nicht die von der Norm geforderte Höhe. Prüfen Sie bei der grafischen Gestaltung, ob der Barcode groß genug ist.
- Unzureichende Hellzone – andere Elemente der grafischen Gestaltung auf der Verpackung überlappen die Hellzone des Barcodes. Es ist von entscheidender Bedeutung, dass die Hellzone nicht beeinträchtigt wird. Wenn Sie den Barcode auf die leere Fläche einer vorbedruckten Verpackung drucken, achten Sie darauf, dass die Hellzone auch bei leichten Verschiebungen der

Verpackung während des Drucks innerhalb der vorgeschriebenen Parameter liegt (d. h. auf beiden Seiten des Barcodes ist ausreichend Platz).

- Falsch oder mehrfach platzierter Barcode – selbst ein hochwertig gedruckter Barcode kann unleserlich sein, wenn er an der falschen Stelle angebracht ist. Achten Sie darauf, dass der Barcode nicht an Stellen mit Aufklebern, Falten, unebenen Oberflächen, an den Rändern einer Verpackung oder am Hals einer Flasche angebracht wird.
- Überschreitung der Balkenbreitengrenzen beim Druck – es ist notwendig, die Balkenbreitenreduzierung beim Druck korrekt einzustellen (addieren oder reduzieren). Die Empfehlung der EWP ist, dass Grafiker und Drucker abgestimmt arbeiten und so Fehler vermieden werden können.
- Weiters empfehlen wir das bedruckte Material mit den möglichen Druckverfahren und somit die Druckqualitäten vorab zu prüfen (nach ISO/IEC 15416, min. Qualität 1,5), um Problemen von einer ungeeigneten Kombination von Verpackungsmaterial und Druckverfahren vorzubeugen.

5 GRAFISCHES ELEMENT AUF PFANDVERPACKUNGEN (PFANDSYMBOL)

Die Kennzeichnung der Verpackungen hat nach den geltenden gesetzlichen Bestimmungen mittels grafischen Elementes (das „Pfandsymbol“) zu erfolgen. Das Pfandsymbol hat als Gewährleistungsmarke folgende rechtliche Bedeutung: bei der Verpackung handelt es sich um eine pfandpflichtige Einweg-Verpackung mit EUR 0,25 Pfand und Rückerstattung bei den Verkaufsstellen gemäß der Pfandverordnung 2023, BGBl. Nr. 283/2023.



Das Pfandsymbol muss ein (1) Mal zwingend oberhalb des Barcodes auf der Verpackung selbst oder auf dessen Etikett angebracht sein. Das Ziel ist, dass der Verbraucher und der Rücknehmer sofort erkennt, ob die Verpackung Teil des Einwegpfandsystems ist oder nicht.

Das Pfandsymbol darf weder durch ein anderes Design oder einen anderen Text verdeckt werden, wenn hierdurch vom Pfandsymbol abgelenkt bzw. dessen Erkennbarkeit eingeschränkt wird (siehe hierzu auch Punkt 5.2). Die Größe des Pfandsymbols muss - dem Volumen bzw. der Größe der Verpackung entsprechend - angemessen sein.

Das Pfandsymbol des Einwegpfandsystems setzt sich zusammen aus dem € Zeichen, umgeben von Recycling-Pfeilen und Symbolen einer Flasche und Dose im Hintergrund.

Die kleinste zulässige Größe für das Pfandsymbol beträgt in dessen Breite 10 mm.

Das Pfandsymbol muss in schwarz und der Sicherheitsfarbe auf weißem Hintergrund abgebildet werden. Damit das Pfandsymbol auch dem Kontroll- und Sicherheitskonzept – siehe hierzu Teil I, Punkt 2– entspricht, sind bei dem Pfandsymbol ergänzend Randelemente eingefügt, die verpflichtend abgedruckt werden müssen. Diese Eckmarkierungen und Orientierungsmarkierungen müssen in schwarzer Farbe auf weißem Hintergrund gedruckt werden. Die Eckmarkierungen sind noch in Testphase und werden hier noch nicht dargestellt. Das Pfandlogo wird in Druckqualität und mit Sicherheitskennzeichnung von den zertifizierten Druckereien auf den Etiketten bzw. von den Dosenherstellern eingebaut und gedruckt.

5.1. Mindestgröße

Die Mindestgröße des Pfandsymbol mit Text beträgt Breite 10 mm x Höhe 11,7 mm.

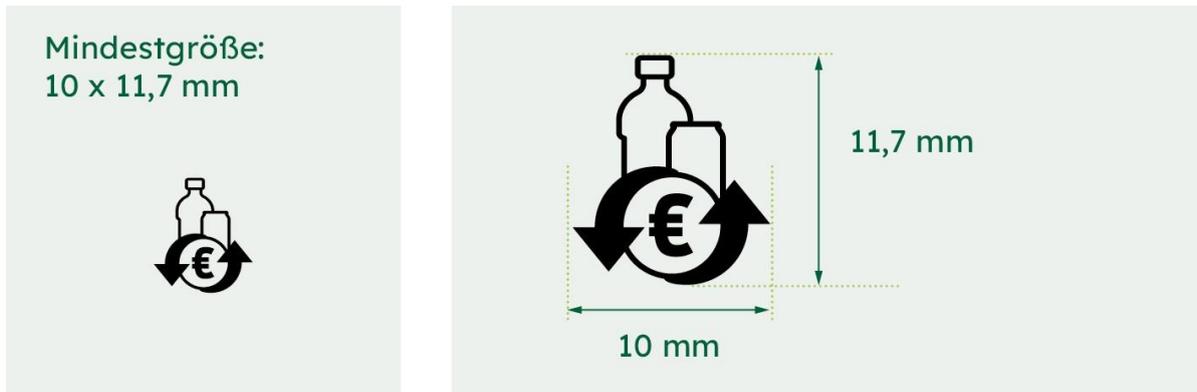


Abbildung 5

5.2. Schutzzone Pfandsymbol

Die Schutzzone ist für alle Seiten rund um das Pfandsymbol wie folgt definiert:

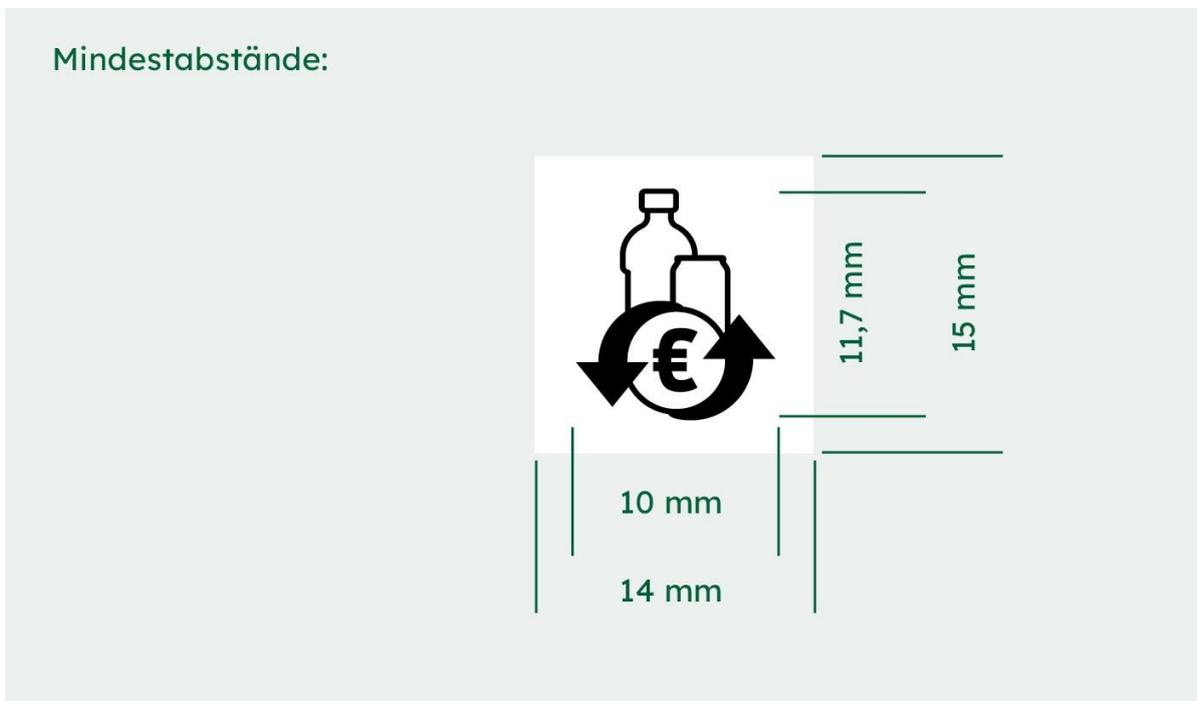


Abbildung 6

5.3. Aussehen der Barcodes (EAN-13 und EAN-8) und Platzierung des Pfandsymbols im Zusammenhang mit dem Barcode

Die Platzierung des Pfandsymbols im Zusammenhang mit dem Barcode hat unter Einhaltung der Schutzzone des Pfandsymbols und unter Einhaltung der Hellzone (Ruhezzone) des Barcodes zu erfolgen.

Die Platzierung von Pfandsymbolen aus anderen Ländern ist zusätzlich zum österreichischen Pfandsymbol grundsätzlich gestattet, wobei die österreichischen Vorgaben einzuhalten sind.

Die folgenden Darstellungen zeigen die streng vorgegebene Platzierung mit dem Barcode unter Einhaltung der Mindestabstände.

5.3.1. EAN-13

Mindestgröße (X-Modul 0,264 mm, Vergrößerungsfaktor 0,8) des Barcodes 29,83 × 18,28 mm.
Nenngröße (X-Modul 0,330 mm, Vergrößerungsfaktor 1,0) des Barcodes 37,29 × 22,85 mm.



Abbildung 9

5.5. Unbefugte Verwendung des Pfandsymbols

Das Pfandsymbol ist eine eingetragene Gewährleistungsmarke der EWP, Markennummer []. Die EWP hat das ausschließliche und alleinige Recht, die Verwendung des Pfandsymbols für das Einwegpfandsystem zu genehmigen oder zu verbieten. Wird das Pfandsymbol unbefugt verwendet, ist die EWP befugt (i) die Unterlassung der Benützung des Pfandsymbols zu verlangen (ii) die Entfernung des Pfandsymbols von der Verpackung zu verlangen sowie (iii) Schadensersatz für die unbefugte Benützung des Pfandsymbols zu verlangen. Darüber hinaus kann die unerlaubte Benützung des Pfandsymbols gemäß den Bestimmungen des Markenschutzgesetzes auch strafbar sein.

5.6. Sticker

Wenn es praktisch nicht möglich ist, – insbesondere, weil der Erstinverkehrsetzer nur kleine Mengen an Verpackungen in Österreich in Verkehr setzt – das Pfandsymbol auf der Verpackung anzubringen, muss der Erstinverkehrsetzer einen gegen Entgelt zu beziehenden Sticker (der „**Sticker**“) von einer der von der EWP bekanntzugebenden Druckereien auf der Verpackung aufkleben, sodass die Kennzeichnungspflicht mit dem Sticker auf der Verpackung erfüllt wird. Es dürfen ohne Ausnahme nur die Originalsticker, die bei einer der von der EWP bekanntzugebenden Druckereien bezogen werden können, verwendet werden.

5.6.1. Sticker-Varianten

Der Erstinverkehrsetzer kann zwischen den folgenden beiden Sticker-Varianten wählen:

- a) Sticker mit Pfandlogo und EAN bzw. GTIN-Code; oder



Abbildung 10

- b) Sticker mit Pfandlogo, EAN bzw. GTIN-Code und Zutatenliste.

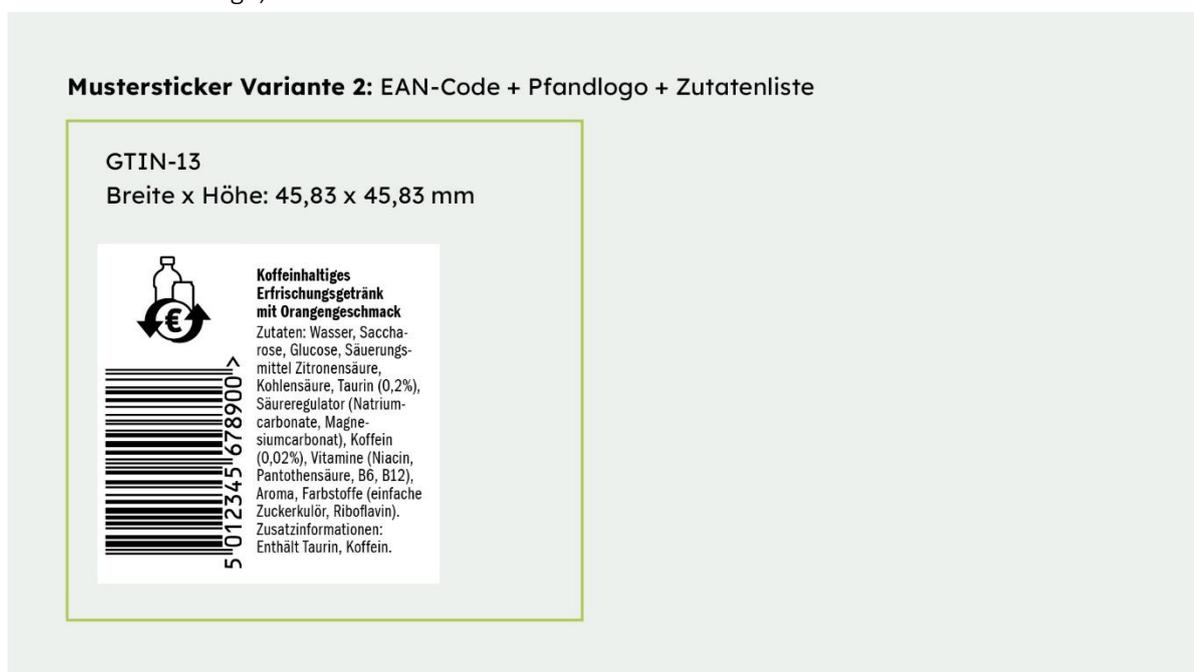


Abbildung 11 (beispielhafte Darstellung)

5.6.2. Ausführung des Stickers

Der Sticker wird als weißes Klebeetikett mit Aufdruck in schwarz und der Sicherheitsfarbe zur Verfügung gestellt. Das Material des Stickers ist zu 100 % blickdicht.

Der Sticker ist so konstruiert, dass er beim Ablösen von der Verpackung zerreißt, sodass hierdurch

sichergestellt wird, dass es zu keiner Mehrfachverwendung des Stickers kommen kann.

5.6.3 Bestellung und Zahlung des Stickers

Erstinverkehrsetzer müssen im EWP-Portal die gewünschte Anzahl der Sticker bei der bereits registrierten Verpackung – zum Registrierungsprozess der Verpackung siehe Teil I Punkt 1.2 – nennen. Erstinverkehrsetzer, die den Sticker für ihre Verpackungen nutzen wollen, haben dann den nationalen GTIN-Code sowie – sofern der Sticker auch die Zutatenliste enthalten soll – die Zutatenliste an eine der von der EWP bekanntzugebenden Druckereien zu übermitteln.

Der Erstinverkehrsetzer bestellt sodann den Sticker in der erforderlichen Anzahl bei der Druckerei. In diesem Zusammenhang wird an die EWP die Information über die Anzahl der bestellten Sticker des Erstinverkehrsetzers übermittelt.

Die Druckerei erstellt in der Folge anhand der übermittelten Daten den Sticker. Ein Korrekturabzug sowie die Druckfreigabe erfolgt in diesem Zusammenhang in direkter Abstimmung zwischen dem Erstinverkehrsetzer und der Druckerei. Die EWP haftet nicht für Richtigkeit und Vollständigkeit der vom Erstinverkehrsetzer übermittelten und sodann von der Druckerei gedruckten Daten.

Pro bestellten Sticker des Erstinverkehrsetzers, hat dieser an die EWP den Pfandbetrag in der Höhe von €0,25 und die Produzentengebühr zu bezahlen. Erst nach Zahlungseingang der vollständigen Summe aus Pfandbetrag und Produzentengebühr bei der EWP, erfolgt von der EWP die Freigabe an die Druckerei zum Versand des Stickers in der bestellten Menge an den Erstinverkehrsetzer.

Die Verrechnung für den Druck der Sticker sowie den in diesem Zusammenhang anfallenden Versandkosten erfolgt direkt zwischen der Druckerei und dem Erstinverkehrsetzer. Der Erstinverkehrsetzer ist ausschließlich dazu berechtigt, die Sticker gemäß den Vorgaben der EWP (insbesondere den Vorgaben gemäß diesem Punkt 5.6.) zur Kennzeichnung der Verpackung zu verwenden. Bei missbräuchlicher bzw nicht ordnungsgemäßer Verwendung der Sticker durch den Erstinverkehrsetzer hat der Erstinverkehrsetzer den der EWP hierdurch entstandenen Schaden zu ersetzen.

5.6.4. Anbringen des Stickers

Der Erstinverkehrsetzer hat den Sticker auf der Verpackung so anzubringen, dass kein weiterer EAN-Code bzw. GTIN auf der Verpackung mehr sichtbar ist. Der Sticker muss daher über den ursprünglichen EAN-Code bzw. GTIN geklebt werden, sodass der ursprüngliche EAN-Code bzw. GTIN zur Gänze überklebt ist.

Der Sticker muss so angebracht werden, dass der EAN-Code bzw. GTIN leiterförmig erscheint (siehe Abbildung 12), sodass das Pfandlogo vertikal auf der Verpackung ausgerichtet ist. Es gelten dieselben Regelungen wie Punkt 4.2 und 5.3.



Abbildung 12

6 MATERIALSPEZIFIKATION

Allgemeine Anforderungen für alle Verpackungstypen:

Getränkeverpackungen (Kunststoffflaschen und Metalldosen) sind so zu gestalten, dass sie in allen Arten von Rücknahmeautomaten und Kompaktoren von führenden Herstellern auf dem österreichischen Markt verarbeitbar sind und so gut wie möglich den Anforderungen eines hochwertigen Recyclings genügen.

Die Mindestanforderungen für die wichtigsten am Markt befindlichen Flaschen- und Dosentypen mit ihren Materialanforderungen sind untenstehend in den Kapiteln 6.1. und 6.2. dieses Teil II und in Teil III angeführt. Für hier nicht angeführten Materialkombinationen oder Verpackungstypen ist eine gesonderte Prüfung auf Recyclingfähigkeit notwendig.

Allgemeine Anforderungen für alle Verpackungstypen:

6.1. Materialdicke der Verpackung

Die Materialdicke der Verpackung ist ein wichtiger Aspekt bei der Zulassung einer neuen Verpackung. Dieser Aspekt ist besonders bei jenen Verpackungen wichtig, die im Vergleich zu Standardverpackungen viel dicker sind und/oder eine viel härtere Bodenstruktur aufweisen.

Harte Verpackungen können in Rücknahmeautomaten insofern Probleme bereiten, als die Gefahr besteht, dass sich Teile im Kompaktor verklemmen. Dies kann zu einer Blockierung oder unter Umständen sogar zu einem Defekt des Rücknahmeautomaten führen.

6.2. Sicherstellung des hochwertigen Recyclings von Getränkeverpackungen

Getränkeverpackungen sind so zu gestalten, dass ein hochwertiges Recycling ermöglicht wird. Ist

dies nicht möglich, unterliegen diese Verpackungen einer „Ökomodulation“ gemäß § 10 (2) der Pfandverordnung.

Für folgende Packmittel und Materialien werden Mindestspezifikationen angegeben, die zur Sicherstellung des Recyclings notwendig sind:

Getränkeverpackungen (Flaschen und Dosen) aus

- Aluminium
- Stahl
- PET
- PP
- HDPE

Da sich derzeit die nationalen und internationalen Vorgaben zur Recyclingfähigkeit in einem Überarbeitungsprozess befinden, wird dieser Teil des Handbuches in regelmäßigen Abständen aktualisiert.

Bei der Meldung von neuen Verpackungen und/oder Änderungen an bereits im Pfandsystem registrierten Verpackungen werden stets Spezifikationen aller verwendeten Materialien der EWP vorgelegt.

6.2.1. Mindestanforderungen an Metallverpackungen

Als Metallverpackungen gelten gem. §3 Z3 der Pfandverordnung geschlossene oder überwiegend geschlossene Getränkeverpackungen in Dosen oder Flaschenform, die entweder ganz oder teilweise aus Eisenmetall oder Aluminium bestehen, einschließlich ihrer Etiketten, Verschlüsse, Deckel und ggf. weiteren Packhilfsmitteln.

Typische Beispiele dafür sind Getränkedosen aus Aluminium oder Stahl oder Getränkeflaschen aus Aluminium.

6.2.2. Kunststoffverpackungen für Getränke

Als Kunststoffverpackungen gelten gem. § 3 Z 2 der Pfandverordnung geschlossene oder überwiegend geschlossene Getränkeverpackungen in Flaschenform, die entweder ganz oder teilweise aus Kunststoff bestehen (typischerweise PET, aber auch HDPE oder PP), die Packhilfsmittel wie Etiketten, Sleeves oder Verschlüsse können aus Kunststoff oder anderen Packstoffen (etwa Papier) bestehen.

a. Getränkeflaschen und Verpackungen aus PET

Getränkeflaschen aus PET sind möglichst so zu gestalten, dass hochwertiges Recycling (bottle-to-bottle) möglich ist und ein Downcycling verhindert wird. In jenen Fällen, in denen ein hochwertiges Recycling nicht oder nur erschwert möglich ist, unterliegen diese Verpackungen einer „Ökomodulation“ gemäß § 10 (2) der Pfandverordnung.

Die Recyclingfähigkeit von PET hängt sehr stark von der Einfärbung ab, die auch die Qualität des Recyclates maßgeblich bestimmt.

Generell gilt, dass transparente, ungefärbte bzw. sehr leicht eingefärbte Flaschen die beste Recyclatqualität ergibt. Zusatzstoffe wie AA-Blocker, Sauerstoffabsorber, direkte Bedruckung oder das Vorhandensein von Sauerstoffbarrieren können die Recyclingqualität signifikant

verschlechtern und sind deshalb möglichst zu vermeiden.

Stark eingefärbte bzw. undurchsichtige Flaschen werden derzeit nur in geringem Umfang rezykliert, das dabei erhaltene Recyclat (dunkel gefärbt, eventuell intransparent) ist für den Getränkebereich typischerweise nicht mehr einsetzbar.

b. Getränkeflaschen und Verpackungen aus HDPE und PP

Getränkeflaschen aus HDPE und PP sind möglichst so zu gestalten, dass hochwertiges Recycling (bottle-to-bottle) möglich ist und ein Downcycling verhindert wird. In jenen Fällen, in denen ein hochwertiges Recycling nicht oder nur erschwert möglich ist, unterliegen diese Verpackungen einer „Ökomodulation“ gemäß § 10 (2) der Pfandverordnung.

Die Recyclingfähigkeit von PP und HDPE hängt sehr stark von der Einfärbung und dem Ausmaß der Bedruckung ab, die auch die Qualität des Recyclates maßgeblich bestimmt.

Generell gilt, dass transparente, ungefärbte bzw. sehr leicht eingefärbte Flaschen die beste Recyclatqualität ergeben. Barrierschichten können die Recyclebarkeit stark einschränken und unterliegen der Ökomodulation.

TEIL III - ANFORDERUNGEN AN GETRÄNKEVERPACKUNGEN (STAND: JUNI 2023)

In der Spalte „materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten“ werden jene Bestandteile der Verpackung gelistet, die das Recycling stören und deshalb vermieden werden sollen. Das Anforderungsprofil wurde auf Basis folgender Quellen erstellt:

- Mindeststandard recyclinggerechtes Design (2022) der Stiftung Zentrale Stelle Verpackungsregister - https://www.verpackungsregister.org/fileadmin/files/Mindeststandard/Mindeststandard_VerpackG_Ausgabe_2022.pdf
- Recyclclass Design for Recycling-Guidelines (Stand Juni 2023) - <https://recyclclass.eu/recyclability/design-for-recycling-guidelines/>
- FH Campus Wien Circular Packaging Design Guideline (V05, 2022) - <https://digital.obvsg.at/obvfcwacc/download/pdf/8086818?originalFilename=true>

1 ÖKOMODULATION VON GETRÄNKEVERPACKUNGEN

In der Pfandverordnung ist unter §10 festgelegt, dass die Differenzierung der Produzentenbeiträge nach ökologischen Gesichtspunkten vorzunehmen ist.

. Das Kriterium zur Bemessung der Ökomodulation ist die Recyclingfähigkeit.,

Das Modell zur Bemessung der Produzentenbeiträge erfüllt folgende Voraussetzungen:

- Erfüllung der rechtlichen Rahmenbedingungen in Österreich (vor allem Verpackungsverordnung und Pfandverordnung für Einweggetränkeverpackungen)
- Möglichst Einbeziehung der zu erwartenden europäischen Vorgaben hinsichtlich dem Entwurf der EU-Verpackungsverordnung (PPWR)
- Es umfasst alle derzeit am Markt befindlichen Packstoffe für Getränkeflaschen und Getränkedosen
- Das Modell ist der Höhe nach so angesetzt, dass ein ökologischer Lenkungseffekt erzielt wird. Die Berechnung soll hierbei transparent und einfach erfolgen
- Die ökologische Differenzierung erfolgt durch eine differenzierte Höhe der Produzentenbeiträge in Form von Zuschlägen.

Zur Ökologisierung des Produzentenbeitrages wird das Kriterium der Recyclingfähigkeit von Verpackungen herangezogen:

Die Staffelung für die Berechnung der Zuschläge zum Produzentenbeitrag richtet sich nach folgenden Performanceklassen:

Performanceklasse A (RF > 95%): Kein Zuschlag

Performanceklasse B (RF 90-94,9%): Kein Zuschlag

Performanceklasse C (RF 80-89,9%): Zuschlag 10%

Performanceklasse D (RF 70-79,9%): Zuschlag 30%

Performanceklasse E (RF < 70%): Zuschlag 60%

Berechnungsbeispiel:

- PET-Flasche:
 - o PET-Flasche: 14 g
 - o HDPE-Verschluss: 3 g
 - o Polyolefin-Sleeve: 1 g
 - o $RF = \frac{14+3}{14+3+1} = 94,4\%$

Das finale Berechnungsmodell zur ökologischen Differenzierung der Produzentenbeiträge mittels Zuschlägen ist derzeit noch in Abstimmung mit der Bundesministerin für Klimaschutz, Umwelt, Energie, Mobilität, Innovation und Technologie. Die EWP wird das final herausgearbeitete Berechnungsmodell veröffentlichen, sobald dieses vorliegt.

1.1. Kunststoffflaschen

1.1.1. PET

Um ein materialidentenes Recycling zu unterstützen ist allgemein für PET-Kunststoffflaschen eine transparente oder transparent-helle (bspw. grün oder hellblau) Farbgebung zu bevorzugen. Intransparente (z.B. weiß pigmentierte) oder dunkle Farben (z.B. braun) gilt es zu vermeiden, da es hier zu Recyclingunverträglichkeiten kommt.

Tabelle 1: PET - Flaschen transparent, farblos

| Materialgruppe: Kunststoffflaschen 0,1-3 Liter | | |
|--|---|---|
| Untergruppe: PET transparent | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten - somit nicht empfehlenswert |
| Material | PET-A | PLA, PVC, PS, PETG, POM |
| Farbe | Transparent, farblos RAL [] L*a*b-Wert [] | Andere transparente Farben, färbiges oder opakes PET, fluoreszierende oder metallische Pigmente |
| Barriere | SiOx Beschichtung | EVOH |

| | | |
|-----------------------|--|--|
| Additive | | PA-Additivierung Additive, die einen Bio-/ Oxo- /Photoabbau, der Flasche induzieren |
| Verschluss | PE, PP Materialien mit einer Dichte <1g/cm ³ | Metalle, Duroplasten Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ |
| Etiketten und Sleeves | PE, PP, OPP, geschäumtes PET Materialien mit einer Dichte <1g/cm ³ Nassfeste Papieretiketten | Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PVC, PS oder PET) Nicht-nassfeste Papieretiketten Metallisierte Etiketten |
| Größenbegrenzung | Dekoration bedeckt max. 50% (0,1-0,5L) bzw. max. 70% (0,5- 3L) der Flaschenoberfläche* | Dekoration bedeckt über 50% (0,1-0,5L) bzw. über 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche |
| Klebstoffe | In Heißwäsche oder alkalisch ablösbare Klebstoffapplikationen (bei 60- 80°C) | Nicht in Heißwäsche oder alkalisch ablösbare Klebstoffapplikationen (>80°C) |
| Bedruckung | EuPIA-konforme Druckfarben, keine Direktbedruckung (abgesehen von Produktionscode, MHD) | Großflächige Direktbedruckung |

Tabelle 2: PET - Flaschen transparent, hell-blau oder hell-grün gefärbt

| Materialgruppe: Kunststoffflaschen 0,1-3 Liter | | |
|--|--|---|
| Untergruppe: PET transparent hellblau oder hell-grün gefärbt | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten- somit nicht empfehlenswert |
| Material | PET-A | PLA, PVC, PS, PETG, POM |
| Farbe | Transparent blau, transparent grün, RAL [] L*a*b-Wert [] weitere helle transparente Färbungen, RAL [] L*a*b-Wert [] | Dunkel gefärbtes oder opakes PET, fluoreszierende oder metallische Pigmente |
| Barriere | Keine Barrierschicht, SiOx Beschichtung, Carbon plasma coating, Nylon-MXD6 in einer 3-Schicht Struktur mit bis zu 6 Gew. % Nylon-MXD6 und ohne Haftvermittler | Nylon-MXD6 in einer Verbundstruktur oder > 6 Gew. % Nylon MXD6, EVOH-Barriere |
| Additive | | PA-Additivierung, Nanopartikel, Additive, die einen Bio-/ Oxo-/Photoabbau, der Flasche induzieren |
| Verschluss | PE, PP Materialien mit einer Dichte <1g/cm ³ | Metalle, Duroplasten Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ |
| Etiketten und Sleeves | PE, PP, OPP, geschäumtes PET Materialien mit einer Dichte <1g/cm ³ Nassfeste Papieretiketten | Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PVC, PS oder PET), nicht-nassfeste Papieretiketten, metallisierte Etiketten |

| | | |
|------------------|---|--|
| Größenbegrenzung | Dekoration bedeckt max. 50% (0,1-0,5L) bzw. max. 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche * | Dekoration bedeckt über 50% (0,1-0,5L) bzw. über 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche |
| Klebstoffe | In Heißwäsche oder alkalisch ablösbare Klebstoffapplikationen (bei 60-80°C) | Nicht in Heißwäsche oder alkalisch ablösbare Klebstoffapplikationen (>80°C) |
| Bedruckung | EuPIA-konforme Druckfarben, keine Direktbedruckung (abgesehen von Produktionscode, MHD) | Großflächige Direktbedruckung |

Tabelle 3: PET - Flaschen transparent, helle Farben (außer transparent hellblau und transparent hellgrün)

| Materialgruppe: Kunststoffflaschen 0,1-3 Liter | | |
|--|--|--|
| Untergruppe: PET transparent, hell gefärbt (alle Farben außer transparent blau und grün) | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten- somit nicht empfehlenswert |
| Material | PET-A | PLA, PVC, PS, PETG, POM |
| Farbe | alle hellen transparenten Färbungen, RAL [] L*a*b-Wert [] | Dunkel gefärbtes (z.B. braun) oder opakes PET (z.B. weiß pigmentiert), fluoreszierende oder metallische Pigmente |
| Barriere | Keine Barrierschicht, SiOx Beschichtung, Carbon plasma coating, Nylon-MXD6 in einer 3-Schicht Struktur mit bis zu 6 Gew. % Nylon-MXD6 und ohne Haftvermittler | Nylon-MXD6 in einer Verbundstruktur oder > 6 Gew. % Nylon MXD6, EVOH-Barriere |
| Additive | | PA-Additivierung Nanopartikel, Additive, die einen Bio-/ Oxo-/Photoabbau, der Flasche induzieren |

| | | |
|-----------------------|--|--|
| Verschluss | PE, PP Materialien mit einer Dichte <math><1\text{g/cm}^3</math> | Metalle, Duroplasten Materialien mit einer Dichte $>1\text{g/cm}^3$ |
| Etiketten und Sleeves | PE, PP, OPP, geschäumtes PET Materialien mit einer Dichte <math><1\text{g/cm}^3</math> Nassfeste Papieretiketten | Materialien mit einer Dichte $>1\text{g/cm}^3$ (z.B. PVC, PS oder PET) Nicht-nassfeste Papieretiketten Metallisierte Etiketten |
| Größenbegrenzung | Dekoration bedeckt max. 50% (0,1-0,5L) bzw. max. 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche* | Dekoration bedeckt über 50% (0,1-0,5L) bzw. über 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche |
| Klebstoffe | In Heißwäsche oder alkalisch ablösbare Klebstoffapplikationen (bei 60-80°C) | Nicht in Heißwäsche oder alkalisch ablösbare Klebstoffapplikationen (>80°C) |
| Bedruckung | EuPIA-konforme Druckfarben, keine Direktbedruckung (abgesehen von Produktionscode, MHD) | Großflächige Direktbedruckung |

1.1.2. HDPE-Flaschen

Tabelle 4: HDPE - Flaschen transparent, natur

| Materialgruppe: Kunststoffflaschen 0,1-3 Liter | | |
|--|--|---|
| Untergruppe: HDPE transparent natur | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten-somit nicht empfehlenswert |
| Material | HDPE (möglichst unpigmentiert) | Mehrschicht-Verbundmaterial mit PP >10% Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PET, PETG, PLA, PVC, PS), Silikonkomponenten |
| Farbe | Transparent, farblos RAL [] L*a*b-Wert [] | färbiges oder opakes HDPE |
| Barriere | EVOH < 6 Gew. % (PE-g-MAH Haftvermittler mit MAH > 0,1 Gew. %); | EVOH > 6 Gew. %, PA, PVDC, Aluminium |
| Additive | Additive, die bei der Verarbeitung unvermeidlich sind (Stabilisatoren, Antioxidantien, Schmiermittel, Keimbildner, Peroxide), wenn die Dichte <0,97 g/cm ³ bleibt | Dichteverändernde Additive > 1 g/cm ³ ; Flammschutzadditive, Weichmacher; Bio-/oxo-/photodegradierbare Zusatzstoffe |
| Verschluss | HDPE (in gleicher Farbe des Materials) | Materialien mit < 1g/cm ³ Aluminium, Metall, PVC |
| Etiketten und Sleeves | PE-Etiketten (mit einer Dichte <1g/cm ³) PE Sleeves (mit einer Dichte <1g/cm ³) Nassfeste Papieretiketten | Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PVC, PS oder PET) Nicht-nassfeste Papieretiketten, metallisierte Etiketten, Aluminium, PVC |
| Größenbegrenzung | Dekoration bedeckt max. 50% (0,1-0,5L) bzw. max. 70% (0,5- | Dekoration bedeckt über 50% (0,1-0,5L) bzw. über 70% (0,5-3L) der |

| | | |
|------------|---|---|
| | 3L) der Flaschenoberfläche * | Flaschenoberfläche |
| Klebstoffe | In Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) | Nicht in Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) |
| Bedruckung | EuPIA-konforme Druckfarben, keine Direktbedruckung (abgesehen von Lasermarkierungen für Produktionscode, MHD) | Blutende Farben PVC-basierte Farben Großflächige Direktbedruckung |

Tabelle 5: HDPE - Flaschen transparent, färbig

| Materialgruppe: Kunststoffflaschen 0,1-3 Liter | | |
|--|--|--|
| Untergruppe: HDPE transparent färbig | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten- somit nicht empfehlenswert |
| Material | HDPE | Mehrschicht-Verbundmaterial mit PP >10% Mehrschicht-Verbundmaterial mit PA Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PET, PETG, PLA, PVC, PS) Silikonkomponenten |
| Farbe | Transparent färbig, RAL [] L*a*b-Wert [] | Stark färbiges oder opakes HDPE |
| Barriere | EVOH < 6 Gew. % (PE-g-MAH Haftvermittler mit MAH > 0,1 Gew. %); in-mould Fluorierung; Enkase (Fluorierung) | EVOH > 6 Gew. %, PA, PVDC, Aluminium |
| Additive | Additive, die bei der Verarbeitung unvermeidlich sind (Stabilisatoren, Antioxidantien, Schmiermittel, Keimbildner, Peroxide), wenn die Dichte <0,97 g/cm ³ bleibt | Dichteverändernde Additive > 1 g/cm ³ ; Flammschutzadditive, Weichmacher; Bio-/oxo-/photodegradierbare Zusatzstoffe |

| | | |
|-----------------------|--|--|
| Verschluss | HDPE; PP (wenn der Gewichtsanteil PP < 10 Gew. % ist) | Materialien mit < 1g/cm ³ Aluminium, Metall, PVC |
| Etiketten und Sleeves | PE-Etiketten (mit einer Dichte <1g/cm ³) PE Sleeves (mit einer Dichte <1g/cm ³) Nassfeste Papieretiketten | Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PVC, PS oder PET) Nicht-nassfeste Papieretiketten Metallisierte Etiketten Aluminium, PVC |
| Größenbegrenzung | Dekoration bedeckt max. 50% (0,1-0,5L) bzw. max. 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche * | Dekoration bedeckt über 50% (0,1-0,5L) bzw. über 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche |
| Klebstoffe | In Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) | Nicht in Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) |
| Bedruckung | EuPIA-konforme Druckfarben, keine Direktbedruckung (abgesehen von Lasermarkierungen für Produktionscode, MHD) keine PVC-basierten Farben | Blutende Farben PVC-basierte Farben Großflächige Direktbedruckung |

Tabelle 6: HDPE - Flaschen opak

| Materialgruppe: Kunststoffflaschen 0,1-3 Liter | | |
|---|--|--|
| Untergruppe: HDPE intransparent und/oder dunkel gefärbt | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten-somit nicht zugelassen |
| Material | HDPE | Mehrschicht-Verbundmaterial mit PP >10% Mehrschicht-Verbundmaterial mit PA Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PET, PETG, PLA, PVC, PS) Silikonkomponenten |
| Farbe | Alle Farben RAL [] L*a*b-Wert [] | Nicht NIR-detektierbare Farben |
| Barriere | EVOH < 6 Gew. % (PE-g-MAH Haftvermittler mit MAH > 0,1 Gew. %); | EVOH > 6 Gew. %, PA, PVDC, Aluminium |
| Additive | Additive, die bei der Verarbeitung unvermeidlich sind (Stabilisatoren, Antioxidantien, Schmiermittel, Keimbildner, Peroxide), wenn die Dichte <0,97 g/cm ³ bleibt | Dichteverändernde Additive > 1 g/cm ³ ; Weichmacher; Bio-/oxo-/photodegradierbare Zusatzstoffe |
| Verschluss | HDPE (in gleicher Farbe des Materials); PP (wenn der Gewichtsanteil PP < 10 Gew. % ist) | Materialien mit < 1g/cm ³ Aluminium, Weißblech, PVC |
| Etiketten und Sleeves | PE-Etiketten (mit einer Dichte <1g/cm ³) PE Sleeves (mit einer Dichte <1g/cm ³) Nassfeste Papieretiketten | Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PVC, PS oder PET) Nicht-nassfeste Papieretiketten Metallisierte Etiketten |

| | | |
|------------------|---|--|
| | | Aluminium, PVC |
| Größenbegrenzung | Dekoration bedeckt max. 50% (0,1-0,5L) bzw. max. 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche * | Dekoration bedeckt über 50% (0,1-0,5L) bzw. über 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche |
| Klebstoffe | In Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) | Nicht in Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) |
| Bedruckung | EuPIA-konforme Druckfarben, Lasermarkierungen für Produktionscode, MHD Direktbedruckung <1 Gew. % (ausgenommen dunkle Farben) | Blutende Farben PVC-basierte Farben |

1.1.3. PP Flaschen

Tabelle 7: PP - Flaschen transparent, natur bzw. weiß opak

| Materialgruppe: Kunststoffflaschen 0,1-3 Liter | | |
|--|--|--|
| Untergruppe: PP natur bzw. weiß opak | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten- somit nicht empfehlenswert |
| Material | PP | Mehrschicht-Verbundmaterial mit PE >10% Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PET, PETG, PLA, PVC, PS) Silikonkomponenten |
| Farbe | Transparent natur oder weiß opak, RAL [] L*a*b-Wert [] | färbiges oder opakes PP |
| Barriere | EVOH < 6 Gew. % (PE-g-MAH Haftvermittler mit MAH > 0,1 Gew. %) | EVOH > 6 Gew. %, PA, PVDC, Aluminium |
| Additive | Additive, die bei der | Dichteverändernde Additive > 1 |

| | | |
|-----------------------|--|---|
| | Verarbeitung unvermeidlich sind (Stabilisatoren, Antioxidantien, Schmiermittel, Keimbildner, Peroxide), wenn die Dichte <math><0,97 \text{ g/cm}^3</math> bleibt | g/cm^3 ; Flammschutzadditive, Weichmacher; Bio-/oxo-/photodegradierbare Zusatzstoffe |
| Verschluss | PP (wenn möglich in gleicher oder ähnlicher Farbe) | Materialien mit $<1 \text{g/cm}^3$ Aluminium, Metall, PVC |
| Etiketten und Sleeves | PP Etiketten (mit einer Dichte $<1 \text{g/cm}^3$) PO Sleeves (mit einer Dichte $<1 \text{g/cm}^3$) Nassfeste Papieretiketten | Materialien mit einer Dichte $>1 \text{g/cm}^3$ (z.B. PVC, PS oder PET) Nicht-nassfeste Papieretiketten Metallisierte Etiketten Aluminium, PVC |
| Größenbegrenzung | Dekoration bedeckt max. 50% (0,1-0,5L) bzw. max. 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche | Dekoration bedeckt über 50% (0,1-0,5L) bzw. über 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche |
| Klebstoffe | In Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) | Nicht in Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) |
| Bedruckung | EuPIA-konforme Druckfarben, keine Direktbedruckung (abgesehen von Lasermarkierungen für Produktionscode, MHD) keine PVC-basierten Farben | Blutende Farben PVC-basierte Farben Großflächige Direktbedruckung |

Tabelle 8: PP - Flaschen färbig

| Materialgruppe: Kunststoffflaschen 0,1-3 Liter | | |
|--|--|--|
| Untergruppe: PP transparent färbig | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten-somit nicht empfehlenswert |
| Material | PP | Mehrschicht-Verbundmaterial mit PE >10% Mehrschicht-Verbundmaterial mit PA Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PET, PETG, PLA, PVC, PS) Silikonkomponenten |
| Farbe | Transparent färbig, RAL [] L*a*b-Wert [] | Stark färbiges oder opakes PP |
| Barriere | EVOH < 6 Gew. % (PE-g-MAH Haftvermittler mit MAH > 0,1 Gew. %); | EVOH < 6 Gew. % (PE-g-MAH Haftvermittler mit MAH > 0,1 Gew. %); PA, PVDC, Aluminium |
| Additive | Additive, die bei der Verarbeitung unvermeidlich sind (Stabilisatoren, Antioxidantien, Schmiermittel, Keimbildner, Peroxide), wenn die Dichte <0,97 g/cm ³ bleibt | Dichteverändernde Additive > 1 g/cm ³ ; Flammschutzadditive, Weichmacher; Bio-/oxo-/photodegradierbare Zusatzstoffe |
| Verschluss | PP (in gleicher Farbe) | Materialien mit < 1g/cm ³ Aluminium, Metall, PVC |
| Etiketten und Sleeves | PP Etiketten (mit einer Dichte <1g/cm ³) PO Sleeves (mit einer Dichte <1g/cm ³) Nassfeste Papieretiketten | Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PVC, PS oder PET) Nicht-nassfeste Papieretiketten Metallisierte Etiketten Aluminium, PVC |

| | | |
|------------------|--|--|
| Größenbegrenzung | Dekoration bedeckt max. 50% (0,1-0,5L) bzw. max. 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche | Dekoration bedeckt über 50% (0,1-0,5L) bzw. über 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche |
| Klebstoffe | In Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) | Nicht in Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) |
| Bedruckung | EuPIA-konforme Druckfarben, keine Direktbedruckung (abgesehen von Lasermarkierungen für Produktionscode, MHD) keine PVC-basierten Farben | Blutende Farben PVC-basierte Farben Großflächige Direktbedruckung |

Tabelle 9: PP - Flaschen gefärbt

| Materialgruppe: Kunststoffflaschen 0,1-3 Liter | | |
|--|--|--|
| Untergruppe: PP intransparent färbig | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten- somit nicht empfehlenswert |
| Material | PP | Mehrschicht-Verbundmaterial mit PE >10% Mehrschicht-Verbundmaterial mit PA Materialien mit einer Dichte >1g/cm ³ (z.B. PET, PETG, PLA, PVC, PS) Silikonkomponenten |
| Farbe | Dunkle Farben bzw. Opak RAL [] L*a*b-Wert [] | Nicht NIR-detektierbare Farben |
| Barriere | EVOH < 6 Gew. % (PE-g-MAH Haftvermittler mit MAH > 0,1 Gew. %); | EVOH < 6 Gew. % (PE-g-MAH Haftvermittler mit MAH > 0,1 Gew. %); PA, PVDC, Aluminium |
| Additive | Additive, die bei der Verarbeitung unvermeidlich sind (Stabilisatoren, Antioxidantien, Schmiermittel, Keimbildner, | Dichteverändernde Additive > 1 g/cm ³ ; Flammschutzadditive, Weichmacher; Bio-/oxo-/photodegradierbare Zusatzstoffe |

| | | |
|-----------------------|--|---|
| | Peroxide), wenn die Dichte <math><0,97 \text{ g/cm}^3</math> bleibt | |
| Verschluss | PP | Materialien mit <math>< 1\text{g/cm}^3</math> Aluminium, Metall, PVC |
| Etiketten und Sleeves | PP Etiketten (mit einer Dichte <math><1\text{g/cm}^3</math>) PO Sleeves (mit einer Dichte <math><1\text{g/cm}^3</math>) Nassfeste Papieretiketten | Materialien mit einer Dichte $>1\text{g/cm}^3$ (z.B. PVC, PS oder PET) Nicht-nassfeste Papieretiketten Metallisierte Etiketten Aluminium, PVC |
| Größenbegrenzung | Dekoration bedeckt max. 50% (0,1-0,5L) bzw. max. 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche * | Dekoration bedeckt über 50% (0,1-0,5L) bzw. über 70% (0,5-3L) der Flaschenoberfläche |
| Klebstoffe | In Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) | Nicht in Kaltwäsche ablösbare Klebstoffapplikationen (bis 40°C) |
| Bedruckung | EuPIA-konforme Druckfarben, Lasermarkierungen für Produktionscode, MHD Direktbedruckung <math><1 \text{ Gew. } \%</math> (ausgenommen dunkle Farben) | Blutende Farben PVC-basierte Farben |

1.1.4. Biokunststoffe (z.B. PLA)

Kompostierbare Materialien nach DIN 13432 sind derzeit nicht Teil der Ökomodulation, da sie nicht recyclingfähig sind und unterliegen daher den vollen Zuschlägen. Für genauere Informationen bitte um Kontaktaufnahme.

1.2. Aluminiumflaschen

Tabelle 10: Aluminium – Flaschen

| Materialgruppe: Aluminiumflaschen 0,1-3 Liter | | |
|---|-------------------------|--|
| Untergruppe: Aluminium | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten- somit nicht empfehlenswert |

| Material | NE-Metallanteile | Verbunde |
|-----------------------|---|---------------------------------------|
| Verschluss | Aluminium | Weißblech- oder Kunststoffverschlüsse |
| Etiketten und Sleeves | Prägung | PVC-Etiketten |
| Bedruckung | Lackbeschichtung, Aluminium direkt Bedruckung EuPIA-konforme Druckfarben und Lacke | Nicht konforme Farben |

1.3. Dosen

1.3.1. Aluminiumdosen

Tabelle 11: Aluminiumdosen

| Materialgruppe: Aluminiumdosen 0,1-3 Liter | | |
|--|---|--|
| Untergruppe: Aluminium | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten- somit nicht empfehlenswert |
| Material | NE-Metallanteile | Verbundmaterialien |
| Verschluss | Aluminium | Weißblech- oder Kunststoffverschlüsse |
| Etiketten und Sleeves | Prägung | PVC-Etiketten |
| Bedruckung | Lackbeschichtung, Aluminium direkt Bedruckung EuPIA-konforme Druckfarben und Lacke | Nicht konforme Farben |

1.3.2. Weißblech-Dosen

Verschiedene Arten von Stahldosen fallen in diese Kategorie.

Tabelle 12: Weißblech – Dosen

| Materialgruppe: Weißblechdosen 0,1-3 Liter | | |
|--|-----------------------------|--|
| Untergruppe: Weißblech | | |
| Komponente | Gutmaterialbeschreibung | Materialspezifische Recyclingunverträglichkeiten- somit nicht empfehlenswert |
| Material | Ferromagnetische Metalle | |
| Verschluss | Ferromagnetische Metalle | Kunststoffverschlüsse |
| Etiketten und Sleeves | Prägung, Papierbanderole | PVC-Etiketten |

| | | |
|------------|--|-----------------------|
| Bedruckung | Lackbeschichtung, EuPIA-konforme Druckfarben und Lacke | Nicht konforme Farben |
|------------|--|-----------------------|

TEIL IV –VERWENDUNG VON INTERNATIONALEN EANS

Grundsätzlich haben Erstinverkehrsetzer inländische EAN-Codes bzw. GTINs auf den Verpackungen zu verwenden. Möchte der Erstinverkehrsetzer dennoch internationale EAN-Codes bzw. GTINs auf den Verpackungen verwenden, ist dies nur möglich, wenn (i) der Erstinverkehrsetzer entweder mit der EWP eine optionale Zusatzvereinbarung abschließt, wonach sich der Erstinverkehrsetzer verpflichtet, der EWP den Schaden, der der EWP durch die Verwendung von internationalen EAN bzw. GTINs entsteht, zu ersetzen (die „**optionale Zusatzvereinbarung**“) oder (ii) der Erstinverkehrsetzer das Pfandsymbol erst im Nachhinein mittels Sticker auf jenen Verpackungen anbringt, die auch tatsächlich in Österreich in Verkehr gebracht werden (siehe hierzu auch Teil II Punkt 5.6).

Ziel dieses Teil IV ist es, den Inhalt und die Bedingungen der optionalen Zusatzvereinbarung sowie die Bedingungen zur Nutzung von Stickern bei der Verwendung von internationalen EAN-Codes bzw. GTINs festzulegen.

Weitere Details zu den gesonderten Bedingungen für die Verwendung von Verpackungen mit internationalen EAN-Codes bzw. GTINs und abgebildetem Pfandsymbol sind in der optionalen Zusatzvereinbarung, die vom Erstinverkehrsetzer ergänzend zum Erstinverkehrsetzer-Vertrag abzuschließen ist, enthalten.

1 OPTIONALE ZUSATZVEREINBARUNG

1.1. Allgemeines

Die EWP wird die optionale Zusatzvereinbarung mit jenen Erstinverkehrsetzern abschließen, die internationale EAN-Codes bzw. GTINs auf den Verpackungen verwenden und auch das Pfandsymbol auf den Verpackungen bzw. dessen Etiketten abgebildet werden soll. Ohne Abschluss der optionalen Zusatzvereinbarung ist es dem Erstinverkehrsetzer nicht gestattet, Verpackungen mit abgebildetem Pfandsymbol außerhalb von Österreich in Verkehr zu setzen.

1.2. Übernahme Schaden

Mit der optionalen Zusatzvereinbarung verpflichtet sich der Erstinverkehrsetzer dazu, den Schaden, der der EWP durch die vom Erstinverkehrsetzer außerhalb von Österreich in Verkehr gesetzten Verpackungen mit internationalem EAN-Code bzw. internationaler GTIN und abgebildetem Pfandsymbol, die in der Folge in Österreich zurückgegeben werden, entsteht, zu übernehmen.

In diesem Zusammenhang ist festzuhalten, dass der EWP auch bereits dann ein Schaden entsteht, wenn die Gesamtrücknahmequote in Österreich unter 100 % liegt, weil der Pfandschlupf der EWP zusteht (§ 11 der Pfandverordnung) und zur Finanzierung des Pfandsystems dient, sodass mit dem Pfandschlupf keine vermeidbaren Schäden beglichen werden können.

1.3. Schadenhöhe

Die Höhe des Schadens setzt sich pro Verpackung aus dem Pfandbetrag (§ 4 Abs 1 der Pfandverordnung), dem Produzentenbeitrag (§ 10 Abs 1 der Pfandverordnung) sowie der Handling Fee (§ 12 der Pfandverordnung) zusammen.

1.4. Sicherheitsleistung

Der Erstinverkehrsetzer hat bereits vor Inverkehrsetzung der Verpackungen außerhalb von Österreich im EWR Raum (sowie Schweiz) gegenüber der EWP mit einem bestimmten Betrag, mit dem die Höhe des potenziellen Schadens bereits vorab gedeckt werden soll, in Vorleistung zu gehen. Die Vorleistung

hat dabei anhand einer Sicherheitsleistung (z.B. in Form einer Bankgarantie) jeweils für den Zeitraum von einem Jahr zu erfolgen. Mit der Sicherheitsleistung soll sichergestellt werden, dass der tatsächlich eintretende Schaden, ersetzt werden kann.

Die Höhe des Betrags der Sicherheitsleistung richtet sich nach der Anzahl, der durch den Erstinverkehrsetzer außerhalb von Österreich im EWR Raum (sowie Schweiz) in Verkehr gesetzten Verpackungen mit abgebildetem Pfandsymbol pro Jahr. Festgelegt wird, dass der Erstinverkehrsetzer für 20 % der pro Jahr außerhalb von Österreich im EWR Raum (sowie Schweiz) in Verkehr gesetzten Verpackungen mit abgebildetem Pfandsymbol die Sicherheitsleistung zu leisten hat. Das heißt, für 20 % der im Ausland in Verkehr gesetzten Verpackungen mit abgebildetem Pfandsymbol ist die Schadenhöhe nach Punkt 1.2 dieses Teiles IV als Vorleistung zu leisten. Setzt der Erstinverkehrsetzer daher pro Jahr 100.000 Verpackungen mit abgebildetem Pfandsymbol außerhalb von Österreich im EWR Raum (sowie Schweiz) in Verkehr, hat er an EWP eine Sicherheitsleistung in der Höhe von 20.000*Schadenhöhe zu leisten. Festgehalten wird, dass eine Sicherheitsleistung für Verpackungen, die außerhalb des EWR Raumes (sowie Schweiz) in Verkehr gesetzt werden, nicht zu leisten ist.

Die Höhe des Betrags der Sicherheitsleistung wird in weiterer Folge in regelmäßigen Abständen von der EWP evaluiert und, sofern erforderlich, an die tatsächlichen Gegebenheiten angepasst. In diesem Zusammenhang werden als Referenzwerte die Vorjahres-Werte herangezogen bzw. unter Umständen auch ein anderer Wert, sofern hierdurch eine bestmögliche Einschätzung der Höhe des Betrags der Sicherheitsleistung sichergestellt werden kann. Die EWP kann daher die Höhe des Betrags der Sicherheitsleistung aufgrund Änderungen der tatsächlichen Gegebenheiten jederzeit anpassen.

Sofern die tatsächlich entstandene Schadensumme der EWP höher ist, als die vom Erstinverkehrsetzer geleistete Sicherheitsleistung, hat der Erstinverkehrsetzer den sich hieraus ergebenden Differenzbetrag an die EWP ergänzend zu leisten.

Ist die tatsächlich entstandene Schadensumme der EWP jedoch niedriger, als die vom Erstinverkehrsetzer geleistete Sicherheitsleistung, hat die EWP den sich hieraus ergebenden Differenzbetrag auf künftige Sicherheitsleistungen des Erstinverkehrsetzers anzurechnen oder an den Erstinverkehrsetzer zurückzuüberweisen.

1.5. Mengenbegrenzung

Von der EWP wird eine Mengenbegrenzung hinsichtlich der Anzahl an Verpackungen mit abgebildetem Pfandsymbol, die im Ausland durch den Erstinverkehrsetzer in Verkehr gesetzt werden dürfen, festgelegt. Die Festlegung der Mengenbegrenzung erfolgt in diesem Zusammenhang pro Kategorie. Die maximale Jahresmenge wird hierbei zwischen 500.000 und 1.000.000 Verpackungen pro internationalem EAN-Code bzw. GTIN und pro Kategorie liegen.

Die EWP wird die Mengenbegrenzung regelmäßig evaluieren und kann die EWP die Mengenbegrenzung bei Bedarf jederzeit anpassen.

1.6. Ermittlung der Rücklaufquote

Zur Ermittlung der Rücklaufquote wird als Referenzwert der mit der Menge gewichtete Durchschnitt derselben Kategorie nach Packungsgröße des nationalen EAN-Codes bzw. GTINs herangezogen.

Beispiel: Beträgt die durchschnittliche Rücklaufquote einer Kategorie nach Packungsgröße der nationalen GTIN (=Referenzwert) 82 % und die tatsächliche Rücklaufquote der Verpackung 96 % und wurden in Österreich 500.000 Verpackungen in Verkehr gesetzt, wird die Differenz wie folgt berechnet:

$(\text{Tatsächliche Rücklaufquote} - \text{Referenzwert}) \times \text{Menge der Erstinverkehrsetzung}$

$$(96\% - 82\%) \times 500.000 = 70.000$$

| | Rücklaufquote | Stück |
|----------------------------|---|---------|
| Erstinverkehrsetzung | 100% | 500.000 |
| Referenzwert | 82 % | 410.000 |
| Tatsächliche Rücklaufquote | 96 % | 480.000 |
| Differenz | Die Differenz entspricht den zu viel zurückgenommenen Verpackungen im Vergleich zur errechneten Rücklaufquote | 70.000 |

Die Differenz beträgt 70.000, sodass der Erstinverkehrsetzer für 70.000 Verpackungen dieser Kategorie die Schadenhöhe nach Punkt 1.3 an die EWP zu bezahlen hat.

Im Falle von mehreren Erstinverkehrsetzern mit gleichem EAN-Code bzw. GTIN wird die Schadenssumme aliquot aufgeteilt.

Betrachtungszeitraum ist ein Kalenderjahr. Dieser Betrachtungszeitraum kann sich aufgrund von Erfahrungswerten ändern.

2 VERWENDUNG VON STICKERN

Als Alternative zur optionalen Zusatzvereinbarung, hat der Erstinverkehrsetzer auch die Möglichkeit internationale EAN-Codes bzw. GTINs auf den Verpackungen zu verwenden, wenn das Pfandsymbol nicht auf den Verpackungen oder deren Etiketten direkt abgebildet, sondern erst im Nachhinein mittels Sticker, auf den in Österreich in Verkehr zu setzenden Verpackungen angebracht wird.

Die EWP ist in diesem Zusammenhang berechtigt, eine Mengenbegrenzung festzulegen, sodass der Sticker im Zusammenhang mit der Verwendung von internationalen EANs bzw. GTINs nur dann vom Erstinverkehrsetzer genutzt werden darf, wenn die Anzahl der Verpackungen mit dem Sticker, die der Erstinverkehrsetzer in Österreich in Verkehr setzen möchte, die durch die EWP festgelegte Mengenbegrenzung nicht überschreiten.

Weitere Bedingungen für die Verwendung des Stickers sind in Teil II unter Punkt 5.6 enthalten.

ANHANG - LISTE DER ABKÜRZUNGEN

| | |
|------------------|---|
| EPS | Expandiertes Polystyrol |
| EuPIA | Europäischer Druckfarbenverband |
| EVA | Ethylen-Vinylacetat |
| EVOH | Ethylenvinylalkohol Copolymer |
| HDPE | High DensityPolyethylen (Polyethylen hoher Dichte/ starres PE) |
| IRVM | Industrial reverse vending machine (Industrieller Leergutrücknahme Automat) |
| MAH | Maleinsäureanhydrid |
| Nylon-MXD6 | modifiziertes Nylon (PA) |
| RVM | Reverse vending machine (Leergutrücknahme Automat) |
| OPP | Oriented Polypropylen |
| OPS | Oriented Polystyrol |
| PA | Polyamid, Nylon |
| PE | Polyethylen |
| PEF | Polyethylenfuranoat |
| PEN | Polyethylennaphthalat |
| PET | Polyethylenterephthalat |
| PET-A | amorphes Polyethylenterephthalat |
| PETG | Polyethylenterephthalat, glykolmodifiziert |
| PLA | Polyactide |
| PO | Polyolefin |
| POM | Polyoxymethylen |
| PP | Polypropylen |
| PS | Polystyrol |
| PVC | Polyvinylchlorid |
| PVDC | Polyvinylidenchlorid |
| SiO _x | Siliziumoxid |
| TPE | Thermoplastische Elastomere |