

BILAGA 2

Teknisk specifikation och märkningsmanual

*för metall- och plastförpackningar
i det svenska pantsystemet*



VERSION 2025-03-01



RETURPACK

Innehåll

1 Inledning	3
2 Förpackningens form	4
3 Dimension	4
4 Materialtjocklek	5
5 Strekkodsmärkning	6
5.1 Strekkodsformat	6
5.2 Ljusmarginal	6
5.3 Placering	6
5.4 Färger	7
6 Pantmärke	7
7 Regler för pant- och strekkodsmärkningar	8
7.1 Märkning av exportprodukter	8
7.2 Undantag för lågvolymsprodukter som säljs i Sverige och Norge ...	8
8 Strekkodsetiketter	9
9 Anmälan	10
9.1 Förändringar av form, storlek, etikett, design eller material	10
10 Materialkrav för metallförpackningar	11
11 Materialkrav för plastförpackningar	12
11.1 Flaskmaterial	13
11.1.1 PET	13
11.1.2 Krav på återvunnen PET	13
11.2 Färg	14
11.2.1 Opaka färger	14
11.2.2 Definition av klara flaskor	14
11.3 Barriär	14
11.4 Etikett och sleeve	14
11.5 Tryckfärg	15
11.6 Lim	15
11.7 Kork	15
11.7.1 Kork med liner	15
11.7.2 Lagkrav på kvarsittande kork	16
12 Kommande förändringar	16
12.1 Mejeriprodukter i retursystemet år 2029	16
12.2 Övergång till 2D-koder	16
Förkortningar	17
Versionshistorik	18

1. Inledning

I det här dokumentet beskrivs de krav som ska uppfyllas för att en förpackning ska kunna anslutas till retursystemet. Kraven ska säkerställa att förpackningen fungerar optimalt genom hela återvinningsprocessen, från insamling till materialåtervinning till ny produkt. Kraven gäller även för frivilligt anslutna produkter som t.ex mejeribaserade drycker. För mer information om vilka produkttyper som ingår i Returpacks retursystem, se förordning 2022:1274 om producentansvar för förpackningar samt pantamera.nu.

Returpack strävar efter att öka tillgången på högkvalitativa återvunna material på den svenska marknaden för tillverkning av nya dryckesförpackningar. Genom våra krav på förpackningars utformning, separat insamling via pantmaskiner, sortering och återvinningsprocesser gör vi det möjligt. Som systemägare har vi ett ansvar för att säkra och förbättra det cirkulära materialflöden i systemet och vi är beroende av samarbete med alla aktörer i kedjan. Vi följer såväl teknik- och materialutvecklingen och anpassar förpackningskrav, sorteringsteknik och återvinningsprocesser för att möta behoven från marknaden och uppfylla vårt uppdrag. För det fall ny teknik eller vetenskapliga rön uppkommer åtar sig Returpack att ompröva sina avtalsvillkor och uppställda förpackningskrav för att säkerställa att dessa löpande uppfyller samtliga regulatoriska krav.

Returpack uppdaterar förpackningskraven i enlighet med punkt 4.2 i anslutningsavtalets allmänna villkor. Förpackningskraven regleras även av förordning 2022:1274 och ska vara skäliga och icke-diskriminerande. Förpackningskraven och andra avtalsvillkor för anslutning, godkänns av Naturvårdsverket.

2. Förpackningens form

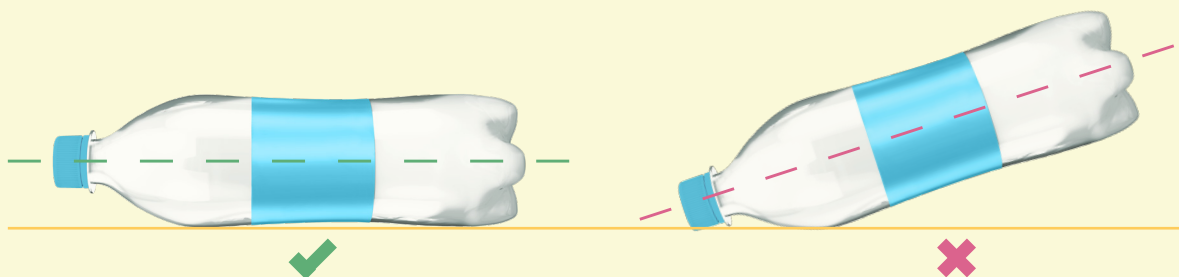
Den optimala förpackningsformen är cylindrisk, symmetrisk och stabil (ej topptung).

Platta PET-flaskor är godkända för användning i Returpacks retursystem om de är symmetriska och rymmer minst 50 cl. Platta flaskor ska vara märkta med streckkod på både fram och baksida, på den platta sidan av flaskan, för att fungera i retursystemet.

Avviker en förpackning från dessa former krävs extra utvärdering hos Returpack och automatleverantörerna innan ett eventuellt godkännande kan utfärdas.

TEST AV TOPPTUNG FÖRPACKNING

Lägg förpackningen med påskruvad kapsyl på en plan yta. Om övre delen av förpackningen tippas och slår i underlaget alternativt balanserar på förpackningens skuldra finns risk för att förpackningen ej kan godkännas. Kontakta Returpack för bedömning.



3. Dimension

Följande dimensioner på förpackningar är tillåtna:

	Minsta mått	Största mått
Ytterdiameter	45 mm	130 mm
Höjd	85 mm	370 mm (inkl. kork)

4. Materialtjocklek

Förpackningens hårdhet är en viktig parameter vid godkännandet av nya förpackningar.

Detta är framför allt aktuellt för förpackningar som har en betydligt kraftigare materialtjocklek och/eller bottenkonstruktion jämfört med sina traditionella motsvarigheter. De kraftigare förpackningarna kan ge problem vid komprimeringen i pantautomaten. Risken finns att hårda delar fastnar i komprimatorn och orsakar blockering samt att delar i komprimatorn havererar.

Materialtjockleken testas via kompressionsprover. Kraften som krävs för att pressa ihop förpackningen till 15 mm uppmäts och ska inte överstiga 3,0 kN. Detta testas genom att botten och halsen komprimeras likt bilden nedan.



5. Strekkodsmärkning

Förpackningen ska vara märkt med streckkod enligt EAN-13, EAN-8, UPC-A eller UPC-E standard (ISO 15420). Enligt standarden ska streckkoderna ha sådan kvalitet att "Grade 1,5", enligt ISO 15416 kan uppmätas under förpackningens hela livslängd.

5.1 Strekkodsformat

Streckkoden ska vara av något av formaten i tabellen nedan. Returpacks rekommendation är att endast använda rekommenderade (Rek) storlekar. Modulbredd, även kallad x-dimension, är bredden på strekkodens smalaste streck. För mer information om streckkoden se GS1 och deras streckkodsguide, [Storleksguide » GS1 Sweden](#).

Streckkod	EAN-13		EAN-8		UPC-A	UPC-E
	Modulbredd (mm)	Bredd x höjd (mm)	Modulbredd (mm)	Bredd x höjd (mm)	Bredd x höjd (mm)	Bredd x höjd (mm)
Min	0,264	29,8 x 18,3	0,264	21,4 x 14,6	29,8 x 20,7	21,4 x 17,0
Rek*	0,330	37,3 x 22,9	0,330	26,7 x 18,2	37,3 x 25,9	26,7 x 21,3

5.2 Ljusmarginal

Till vänster och höger om streckkoden ska det alltid finnas en ljusmarginal (tyst zon). Ljusmarginalen är ett tomt område som behövs för att intilliggande information, till exempel förpackningens dekor, inte ska störa avläsningen och göra streckkoden oläsbar. Ljusmarginalen ska vara 11 gånger så stor som streckkodens modulbredd.



5.3 Placering

Streckkoden ska tryckas stående, lodrätt, dvs. som en stege i förpackningens höjdriktning. Streckkodsetiketten ska placeras på en så plan yta som möjligt på förpackningen för att undvika att streckkoden deformeras, vilket i så fall försvårar streckkodsavläsningen.

För burkar gäller att streckkoden ska placeras lodrätt och minst 10 mm från förpackningens nedre och övre kant.

För flaskor gäller det att streckkoden ska placeras lodrätt på flaskans huvudetikett och aldrig på en mindre etikett runt flaskhalsen.

5.4 Färger

Streckkodens läsbarhet baseras på kontrasten mellan mörka streck på en ljus bakgrund. Svarta streck på vit bakgrund ger bästa kontrast och då även bäst läsbarhet, men andra färgkombinationer kan fungera. Använd aldrig en transparent bakgrund i streckkoden. Streckkodens läsbarhet kontrolleras vid registreringen av alla nya produkter.

6. Pantmärke

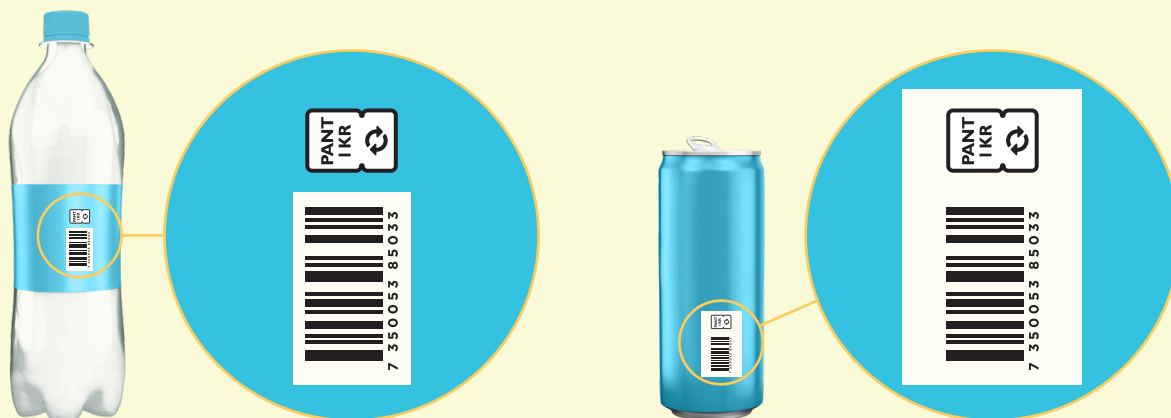
I nära anslutning till streckkoden ska ett pantmärke enligt bild tryckas. Minsta tillåtna storlek är 10 x 15 mm. Svart text på vit botten rekommenderas. Även andra kombinationer kan tillåtas efter godkännande av Returpack. Endast Returpacks originalformat får användas.



Pant 1kr gäller för alla metallförpackningar och plastförpackningar till och med 1 liter.



Pant 2kr gäller för plastförpackningar över 1 liter.



7. Regler för pant- och streckkodsmärkningar

Alla producenter och importörer är ansvariga inför Returpack för de streckkoder som de låter ansluta i retursystemet och för det som pantas på deras koder. Därför är det viktigt att streckkoden som används på förpackningen är unik, både för producenten eller importören och för retursystemet.

En produkt som tidigare har sålts utan pant i Sverige, ska byta till en ny streckkod när produkten pantbeläggs.

Producenterna och importörerna ansvarar själva för att ta fram streckkoder genom GS1 Sweden. Läs mer på [GS1.se](https://www.gs1.se).

7.1 Märkning av exportprodukter

Tax-free och exportartiklar, som endast ska säljas utanför Sverige, ska inte vara märkta med ett synligt svenskt pantmärke och bör ej använda en streckkod som är ansluten till Returpack.

Alla artiklar som säljs med svenskt pantmärke ska försäljningsredovisas till Returpack (och pant och förpackningsavgifter betalas), även om de exporteras och säljs utanför Sverige.

7.2 Undantag för lågvolymprodukter som säljs i Sverige och Norge

För produkter med en försäljningsvolym som understiger 600 000 artiklar per kalenderår, är det möjligt att i undantagsfall sälja produkterna med både svenskt och norskt pantmärke och att enbart försäljningsrapportera vad som satts på den svenska marknaden till Returpack (och på den norska marknaden till Infinitum). En producent som säljer en produkt med dubbla pantmärken tar ansvar för och står skyldig att betala för alla förpackningar som pantas i Sverige till Returpack, även om det överstiger antalet produkter som bolaget sålt på den svenska marknaden.

8. Strekkodsetiketter

Om inte möjlighet finns att påverka förpackningens ursprungsetikett så att den uppfyller Returpacks märkningskrav, ska märkningskraven för streckkod och pantsymbol uppfyllas med klisteretiketter.

Klisteretiketter beställs hos Returpack. Strekkodsetiketterna måste klistras stående över den tidigare streckkoden på förpackningen, se bilden.

Egentillverkade klisteretiketter för att uppfylla märkningskraven är förbjudna.



9. Anmälan

Anmälan av nya produkter ska skickas in till Returpack för godkännande senast sex veckor innan planerad lansering. Anmälan görs via *Mina sidor*, på [pantamera.nu](https://www.pantamera.nu). Vid anmälan av plastflaskor ska specifikationer som beskriver materialsammansättningen av flaskmaterialet, etiketten, limmet och korken bifogas. Dessa specifikationer går oftast att få från förpackningstillverkaren. Alla produktanmälningar hanteras med sekretess.

Efter att anmälan är gjord på *Mina sidor* ska **tre förpackningsprover** för PET-flaska och **ett förpackningsprov** för aluminiumburk skickas in till:

Returpack AB

Att: Produktregistrering

Hanholmsvägen 67

602 38 Norrköping

Förpackningsproverna som skickas in till Returpack för godkännande skall vara av slutgiltig design och se ut som artikeln kommer att göra vid lansering. Förpackningen ska ej vara komprimerad och vara märkt med rätt material för etikett och lim. Skicka även med kontaktuppgifter till bolaget vid anmälan för återkoppling angående artikeln.

Förpackningen kontrolleras mot de krav som anges i detta dokument. Förpackningens form och streckkodens kvalitet och läsbarhet testas i pantautomat samt i ISO-certifierade kontrollutrustning medan materialtjockleken mäts via kompressionsprover. I samråd med producenten eller importören skickas förpackningen vid behov till automatleverantörer eller materialåtervinnare för ytterligare utvärdering.

Efter godkännande registreras streckkoden i Returpacks artikelregister. Pantautomaterna uppdateras minst en gång i veckan med nya streckkoder.

9.1 Förändringar av form, storlek, etikett, design eller material

Samtliga förändringar på redan anslutna produkter ska godkännas av Returpack innan lansering. Större förändringar av form och storlek kan riskera att förpackningarna inte längre kan identifieras av pantautomaterna och kommer då inte längre att gå att panta. Nya förpackningsprov och materialspecifikationer ska skickas in till Returpack för godkännande.



10. Materialkrav för metallförpackningar

Metallförpackningar ska bestå av aluminium eller stål. Förpackningar med materialkombinationen aluminium/stål och plast är ej tillåtet. Undantaget är metallförpackningar med plastetiketter och sleeves. Efter bedömning av Returpack kan också vid undantagsfall små plastdetaljer på metallförpackningar godkännas. I samtliga fall gäller att PVC ej är tillåtet.

Förpackningar med konstruktioner eller material som inte klarar materialtjocklekskraven i kapitel 4 är ej tillåtet. Det kan gälla förpackningar i tre delar av tjockare material som är svetsade eller förpackningar av hård flaskmodell.

Vissa gaspatroner riskerar att förstöra kompressionsutrustningen i pantautomaterna. Förpackningar med en liten gaspatron, en s.k. "widget", innehållande N₂, CO₂ eller blandad gas ska bedömas av Returpack innan ett eventuellt godkännande.



11. Materialkrav för plastförpackningar

Plastförpackningarna delas förnärvarande in i tre fraktioner vid sortering; flaskor i klar PET, färgad PET och korkar av HDPE/PP. Materialfraktionerna sorteras och separeras med hjälp av olika tekniker, bland annat genom NIR spektroskopi och separering i vattenbad. För att möjliggöra materialåtervinning av hög kvalitet krävs väl separerade fraktioner, vilket i sin tur ställer krav på förpackningarnas utformning.

Specifikationer på samtliga ingående material ska alltid skickas in vid anmälan av ny produkt samt vid förändringar på produkter som redan är anslutna till retursystemet.

I tabellen nedan beskrivs vilka material som är godkända i respektive fraktion och vilka material som inte är tillåtna i någon av fraktionerna. Alla material i förpackningen ska vara godkända. Om produkten består av ett material som ej är tillåtet för fraktionen kan produkten inte anslutas till retursystemet.

Om produkten består av material som ej finns angivna i förteckningen ska Returpack kontaktas för prövning och eventuellt godkännande. Vid introducering av en förpackning, som i sin design, form eller materialsammansättning (t.ex en icke-cylindrisk form eller en betydande ökad andel återvunnen råvara) väsentligt skiljer sig åt från tidigare anslutna förpackningar i retursystemet, krävs en mer omfattande utvärderingsprocess för att utreda eventuell påverkan och konsekvenser på insamling och återvinning. Det är då viktigt att Returpack kontaktas i ett tidigt skede i utvecklingsprocessen. Det gäller även för introducering av flaskmaterial andra än PET, som t.ex. flaskor av HDPE, PP eller biomaterial. Returpack hanterar alla produktärenden med sekretess.

Utöver de krav som Returpack ställer, gäller även att alla ingående material i förpackningen ska uppfylla de regler och lagkrav som finns för livsmedelssäkerhet.

Fraktion:	KLAR PET	FÄRGAD PET	Ej tillåtna material
Flaskmaterial	Max 80 % mekaniskt återvunnen PET*	Max 80 % mekaniskt återvunnen PET*	PLA, PVC, PS, PET-G, PEN, PEF
Färg	L* ≥ 93 a* > -0,7 b* < 4	Transparenta färger	Metalliska färger, opaka flaskor med tillsatser av Titandioxid (TiO ₂) eller kimrök.
Barriär	Ej tillåtet	Tillåtet i viss mån	EVOH, PVDC, PEN
Etikett	Papper, PP, LDPE, TPE (material med densitet <1 g/cm ³)	Papper, PP, LDPE, TPE (material med densitet <1 g/cm ³)	PVC, metallfolie, OPS, PS, PLA
Sleeve	PET, PP, LDPE	PET, PP, LDPE	PVC, metallfolie, OPS, PS, PLA
Tryckfärg	Enligt EuPIAs riktlinjer	Enligt EuPIAs riktlinjer	Vattenlösliga färger, ämnen i EuPIAs exkluderingspolicy.
Lim	Vatten/alkalilösligt i 65°C och ej återaktiverande (klibbiga)	Vatten/alkalilösligt i 65°C och ej återaktiverande (klibbiga)	
Kork	HDPE, PP, kronkapsyl	HDPE, PP, kronkapsyl	Skruvkork i metall, PET, Träkork
Liner	HDPE, EVA, TPE	HDPE, EVA, TPE	PVC, silikon, metall

* För definition och implementeringsvillkor se kap 11.1.1

11.1 Flaskmaterial

11.1.1 PET

PET-material av nyråvara (vPET) som används till dryckesflaskor ska vara tillverkad i enlighet med EU förordning nr 10/2011.

Återvunnen PET (rPET) som används i dryckesflaskor ska vara tillverkad i enlighet med EU förordning 2022/1616. PET-flaskor får maximalt innehålla 80% mekaniskt återvunnen PET. Mekaniskt återvunnen PET innebär att materialet efter nermalning och tvätt genomgår en mekanisk process för att avlägsna föroreningar från dryck och konsumtionsfasen ned till en nivå som inte medför några hälsorisker. För vidare definition hänvisas till EU 2022/1616 (*Lämpliga materialåtervinningstekniker i tabell 1 i bilaga I i 2022/1616: "Mekanisk återvinning av PET-plast efter konsumentledet"*).

Begränsningen till 80% mekaniskt återvunnen PET grundar sig på idag tillgängliga vetenskapliga rön kring risker för den övergripande materialkvaliteten. En gräns på 80% syftar till att reducera andelen ansamlade partiklar i det återvunna materialet som den mekaniska återvinningsprocessen inte med nuvarande teknik klarar att ta bort. Kravet gäller för flaskor som produceras och fylls efter 15 maj 2025.*

Följande information gällande flaskmaterialet ska bifogas vid anmälan:

- Procentandel vPET/rPET i förpackningen
- Tillverkare och produktnamn på PET-materialet
- Bekräftelse på laguppfyllnad av EU nr 10/2011 och/eller EU 2022/1616 avseende mekaniskt återvunnen PET.
- Förekomst av eventuell additiv eller barriär

11.1.2 Lagkrav på återvunnen PET

Ny lagstiftning gällande återvunnet material i engångsflaskor avsedda för dryck i PET på svenska marknaden träder i kraft 1 januari 2025.

3 kap 6 § i SFS 2022:1274:

En engångsflaska för dryck som är tillverkad av polyetentereftalat (PET) som huvudsaklig komponent får endast tillhandahållas på den svenska marknaden av en producent om flaskan innehåller minst 25 procent återvunnen plast.

Innehållet av återvunnen plast ska beräknas som ett genomsnitt av innehållet i de flaskor som producenten har tillhandahållit på den svenska marknaden under ett kalenderår.

1 januari 2030 uppdateras denna lagstiftning till 30 % återvunnet PET i engångsflaskor avsedda för dryck på svenska marknaden.

** Införande datumet gav en övergångsperiod om cirka 14 månader från att det kommunicerades ut första gången i mars 2024. Övergångsperioden bedöms av Returpack som skäligt sett till nuvarande vetenskapliga rön. För det fall ny teknik, vetenskapliga rön uppkommer under implementeringsperioden, åtar sig Returpack att ompröva att de ändrade avtalsvillkoren uppfyller samtliga regulatoriska krav även vid avsedd implementeringstidpunkt.*

11.2 Färg

11.2.1 Opaka färger

Opaka flaskor i svart och vitt är svåra att sortera. Färgämnen innehållande titandioxid och kimrök (carbon black) som används för att skapa opaka material är otillåtna på grund av att substanserna ger missfärgningar och omöjliggör materialåtervinningen av PET.

11.2.2 Definition av klara flaskor

För att mäta flaskors färgvärde görs en transmittansmätning i en spektrofotometer som visar resultatet i CIELABs färgrymd med variablerna L^* , a^* , b^* .

L^* representerar ljusheten i materialet och går från 0 svart/opakt till 100 vitt/transparant. a^* värdet går från grönt till rött och b^* blått till gult.

Flaskor i den klara fraktionen får inte innehålla något tillsatt färgpigment och ska uppmäta ett värde för L^* som är minst 93 ($L^* \geq 93$). Kravet träder i kraft 15 maj 2025.

Flaskor i den klara fraktionen ska även uppmäta ett a^* värde som inte understiger -0,7 och ett b^* värde som inte överstiger 4 ($a^* > -0,7$ och $b^* < 4$).

11.3 Barriär

För klara PET-förpackningar är användningen av barriärer otillåtet. Undantag finns för ett fåtal barriärer och UV-blockers som genomgått utökade tester och godkänts av Returpack. För införande av barriär i klar PET- fraktion måste barriären testas och godkännas av Returpack innan det kan användas.

För förpackningar i färgad PET kan barriärer tillåtas i större utsträckning. Ingår en barriär i förpackningen ska den redovisas i materialspecifikationen.

11.4 Etikett och Sleeve

Det finns två typer av etikettlösningar till PET flaskor, etikett och sleeve.

Etiketten sitter fast på flaskan med hjälp av lim. Limmet kan antingen vara applicera som en limsträng eller vara heltäckande över hela etiketten. Etiketterna får vara i materialet PP, LDPE, TPE och Papper. Alla storlekar på etiketten är tillåtna så länge streckkoden och pantsymbolen får plats.

Sleeve är en etikettlösning utan lim som består av en krympfilm. Godkända material för sleeve är PP, LDPE och PET. Alla storlekar på sleeve är tillåtna så länge streckkoden och pantsymbolen får plats.

11.5 Tryckfärg

Tryckfärg som används på etiketten ska inte vara vattenlöslig då färgen kan kontaminera materialet vid tvättprocessen i återvinningen. Notera särskilt att tryckfärger som innehåller antimon, arsenik, kadmium, krom, bly och kvicksilver är förbjudna att använda.

Substanser som ingår i *EuPIAs Exclusion policy for printing inks and related products* ska ej förekomma i tryckfärgen. Läs mer på eupia.org.

11.6 Lim

Lim ska vara avtvättbart eller lösligt i 65°C varmt vatten innehållande en 1% alkalielösning.

Efter att etiketten lossnat, ska limmet ej reaktiveras vid lägre temperaturer. Inga lim- eller etikettrester ska finnas kvar på plasten efter tvätten och de lösa etikettbitarna ska inte vara klibbiga.

Reaktivering innebär att ett lim som är avtvättbart vid värme åter blir klibbigt efter att etiketten/limmet har svalnat och torkat, vilket kan orsaka att etikettbitarna åter klibbar fast på plasten eller på utrustningen.

En lista med rekommenderade lim och etikettlösningar finns publicerad på pantamera.nu på *Mina sidor* och uppdateras kontinuerligt. Aktuell lista kan även fås via mejl vid förfrågan.

11.7 Kork

Korkar och kapsyler i metall är ej tillåtna på plastförpackningar, undantaget är kronkapsyler. Korkar av PET och träkork är ej tillåtet.

11.7.1 Kork med liner

Med liner menas den packning som ibland används på insidan av korken för att göra förslutningen tät. Se godkända linermaterial i tabellen under kapitel 11.

11.7.2 Lagkrav på kvarsittande kork

Korkarna måste ha en fästansordning så att de sitter fast på flaskan under hela användningsfasen enligt 2022:1274 kap 3, 7§.

Nedanstående punkter är viktiga aspekter vid utformning av kvarsittande korkar som påverkar återvinningsbarheten:

- Fästansordningens längd, ju längre ifrån flaskan korken hänger desto större risk för påverkan i pantautomaten.
- Använd samma plast (HDPE eller PP) i fästansordningen som i korken, ytterligare polymertyper försvårar sortering och materialåtervinning.
- Fästansordningen och flaskmaterialet ska gå att separera efter att flaskan och korken har malts ner till flingor, så undvik att gjuta fast fästansordningen i flaskan.

12. Kommande förändringar

12.1 Mejeriprodukter i retursystemet år 2029

Från 1 januari 2029 tas nuvarande undantag bort i lagstiftningen som idag exkluderar mejeriprodukter på burk och flaska från att ingå i retursystemet. Det blir därefter tvingande för alla dryckeskategorier som tappas i plastflaska och metallburk att ingå i ett godkänt retursystem.

Läs mer i kap 3, 11§, SFS 2022:1274.

12.2 Övergång till 2D-koder

Med start från år 2027 kommer en global övergång ske för märkning av konsumentprodukter, från dagens linjära streckkoder till tvådimensionella koder av typerna QR eller datamatrix. Returpack följer denna utveckling och samarbetar med pantautomatsleverantörer för att anpassa retursystemet. Returpack kommer att återkomma med en tidpunkt då retursystemet är rustat att klara enbart märkning med 2D-koder för identifiering i pantautomat och vi förutspår en övergångsperiod efter år 2027 då märkning med streckkod kommer att fortsättas att behövas.

Förkortningar

EFSA	European Food Safety Authority
EuPIA	The European Printing Ink Association
EVA	Vinylacetat
EVOH	Etenvinylalkohol
HDPE	Hög densitet Polyeten
ISO	International Organization for Standardization
LDPE	Låg densitet Polyeten
NIR	Nära infraröd (Near Infrared)
OPP	Orienterad polypropen
OPS	Orienterad polystyren
PA	Polyamid, nylon
PEF	Polyetenfuranoate
PEN	Polyetennaftalat
PET	Polyetentereftalat
PET-G	Polyetentereftalatglykol
PLA	Polylaktid
PP	Polypropen
PS	Polystyren
PVC	Vinylkloridplast
PVDC	Polyvinylidenklorid
rPET	Recycled PET
vPET	Virgin PET
TPE	Termoplast elastomerer eller termoplastisk elast

Versionshistorik

Version/datum	Ändring
2016-05-01	Ny dokumentmall och struktur, nytt kap 6.1, ändring i 11.4
2016-05-04	Förtydligande gällande definition av tungmetaller i 11.5
2018-02-05	Ändringar i kap 3 av tillåtna dimensioner, omarbetning av kap 10, nya krav i kap 11 gällande limoch etiketter. Språkjusteringar.
2018-11-13	Justerade ett fel i tabellen för streckkodens format i kap 5
2019-06-26	Ändring i kap 11.6.1, förlängning av övergångsperiod
2020-05-28	Kap 5 Streckkodsmärkning, tillägg x-dimension, ändrade regler kring placering Kap 7.2 nytt krav, användning av flera pantsymboler Kap 11.1.1, nya krav angående återvunnen PET Ny layout
2021-10-01	Kap 11 borttagande av krav för HDPE och PP flaskor i tabellen och ändringar i texten Kap 11.2.1 nya krav gällande färg för klara PET-flaskor Kap 11.6.1 borttagande av övergångsperiod för icke godkända lim Kap 11.7.1 nya riktlinjer för kvarsittande korkar
2023-02-01	Kap 1 Anpassning till ny förordning 2022:1274 som ersätter 2005:220, samt hänvisning till anslutningsavtalets allmänna villkor
2025-03-01	Kap 2 Nytt krav för platta flaskor Kap 3 Ändrade dimensioner Kap 4 Ändrat godkända krafter för kompression av artiklar Kap 5 Nya förtydligande bilder samt förtydligande kring krav i texten Kap 6 Ny förtydligande bild Kap 8 Ny förtydligande bild Kap 11 Uppdaterad tabell med materialkrav Kap 11.1 Uppdaterat enligt nya förordningarna 2022/1616 samt 10/2011 och uppdaterat enligt nya kravet på 80 % rPET Kap 11.2.1 Nytt delkapitel om opaka färger Kap 11.2.2 Gränsvärden för a* och b* har blivit skullkrav samt att den klara fraktioner får inte innehålla några färgpigment. Kap 11.3 Tagit bort godkännande för barriär i klar flaska med sleeve 11.4 Nytt kapitel om etikett och sleeve Kap 11.6 Kvarsittande kork och liner 11.6.2 Nytt delkapitel Lagkrav på kvarsittande kork Kap 12 Nytt kapitel med kommande förändringar som påverkar pantsystemet Ny layout