



Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 1 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

1. Область застосування

Загальна Технічна Специфікація (ЗТС) описує загальні мінімальні вимоги для ПЕТ преформ, що використовуються для виробництва ПЕТ пляшок для пакування продуктів ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА». Якщо українське законодавство вимагає більш суворих критеріїв за якимось параметром, ніж вимоги, прописані в цьому документі, то законодавчі вимоги мають пріоритет.

Усі ПЕТ преформи, що постачаються для ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», повинні відповідати мінімальним вимогам, викладеним у цьому документі, та відповідати Глобальним загальним стандартам якості ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» VPOQ.A1.400.

Ця специфікація застосовується до ПЕТ преформ, що використовуються для виробництва напоїв.



2. Визначення та скорочення

2.1. Визначення

Параметр	Параметр або характеристика, які потребують підрахунку дискретних вимірювань. Наприклад: присутній/відсутній; добре/погано, ОК / NOK.
Партія	Кількість продукції, вироблена протягом певного часу, наприклад, протягом замовлення, але не більше 3-х діб.
Опорне кільце (кільце підтримки) горловини	Функціональний опорний виступ, що використовується для транспортування та утримання преформи в процесі видувного формування. Воно також відокремлює вінчик горловини від корпусу преформи чи пляшки.
Технічне креслення	Документ, що містить креслення ПЕТ-преформи з інформацією про розміри преформи, її вагу, місце нанесення маркування, тощо. Повний перелік вимог до інформації в технічному кресленні вказано в Додатку 1.
Вимірювана величина	Параметр, який потребує виміру певної періодичності. Наприклад: Висота, Діаметр, Вага, ...
Візуальний дефект	Дефект, що погіршує зовнішній вигляд, але не впливає на технічну придатність чи безпечність пляшки.

2.2. Скорочення

AQL	Acceptable Quality Level / Допустимий рівень якості
ПЕТ	Поліетилентерефталат
CQV	Commissioning, Qualification and Verification Малий тест, Кваліфікація, Перевірка

Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 2 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

ЗТС	Загальна Технічна Специфікація
DIN	Німецький інститут стандартизації
ISO	Міжнародна організація із стандартизації
FDA	Управління з контролю за продуктами харчування та ліками
GQS	VPOQ.A1.400 Глобальні Загальні Стандарти Якості
LSL	Нижня межа специфікації
USL	Верхня межа специфікації

3. Загальні вимоги

3.1. Харчова безпека та навколишнє середовище



Усі ПЕТ преформи, вся сировина, добавки та допоміжні матеріали повинні бути безпечними для використання в контакт з напоями, не мати забруднень, і повинні відповідати вимогам з харчової безпеки та будь-яким іншим державним та місцевим законам, нормам або правилам (добровільним та / або обов'язковим), стосовно використання, місця зберігання або поводження з продуктами в пункті походження та пункті призначення. Постачальник повинен надати інформацію, що доводить, що преформи повністю відповідають державним та місцевим нормативним вимогам.

Речовини, які використовуються у виробництві ПЕТ преформ, та гранично-допустимі (специфічні) межі міграції компонентів повинні відповідати вимогам законодавства України (Закон "Про матеріали і предмети, призначені для контакту з харчовими продуктами", "Спеціальні вимоги до пластикових матеріалів і предметів, призначених для контакту з харчовими продуктами", тощо).

Документи, що засвідчують відповідність, повинні містити наступну інформацію:

- I. Інформацію про склад.
- II. Аналіз міграції в тих регіонах, де це вимагається законом.
- III. Нормативний документ про відповідність матеріалу для контакту з харчовими продуктами, в якому йдеться, що сировина та / або готовий продукт можуть легально використовуватися на конкретному ринку, де вони будуть реалізовуватися.
- IV. Інформація про алергени, якщо вони присутні.
- V. Інформація про відсутність забруднюючих речовин.
- VI. Інформація про важкі метали.

Бажано, щоб ПЕТ преформи та всі компоненти вторинної упаковки мали технічну можливість бути в подальшому перероблені. Тобто, щоб під час виробництва не використовувались такі компоненти, які роблять подальшу переробку неможливою, наприклад, бар'єр.

Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 3 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

Всі матеріали, включаючи матеріали, що використовуються для пакування та доставки ПЕТ преформ, мають відповідати наступним вимогам:

- ПЕТ преформи не повинні містити будь-яких небажаних смаків або запахів, які можуть переходити в продукт.
- ПЕТ преформи повинні мати гладку та однорідну поверхню без дефектів. Всі ущільнюючі поверхні повинні бути гладкими і не мати будь-яких дефектів, що перешкоджають належному ущільненню.
- ПЕТ преформи мають бути виготовлені відповідно до специфікацій (Загальна Технічна Специфікація та Індивідуальні Технічні Специфікації).
- ПЕТ преформи повинні демонструвати бажану продуктивність на пакувальних лініях за нормальних умов експлуатації та належного стану обладнання.

3.2. Конструктивні особливості

3.2.1. Технічне креслення

Технічне креслення має містити як мінімум інформацію, зазначену в Додатку 1.

Вага індивідуальної ПЕТ преформи повинна перебувати в межах, погоджених під час тестування та зазначених у технічних кресленнях.

ПЕТ преформи повинні мати розміри, що відповідають розмірам і допускам, зазначеним у технічному кресленні. Якщо допуски у розмірах не вказані, вважається, що допуски відповідають міжнародному промислового стандарту (наприклад, ISO або DIN).

Для перевірки розмірів слід відбирати лише ПЕТ преформи без візуальних дефектів.



3.3. Сировинні матеріали

Для виробництва преформ з ПЕТ, включаючи сополімер поліетилентерефталату (ПЕТ), барвники та інші компоненти (наприклад, активний та пасивний бар'єр), дозволено використовувати лише погоджені марки сировини.

Додавання будь-якого нового матеріалу (чистого або переробленого) має бути узгоджене заздалегідь з представниками Технічної Служби та Служби Якості ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» та підлягає затвердженню шляхом проведення тестів. Перелік тестів визначається в кожному випадку окремо представником технічної служби ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» з огляду на можливі ризики.

Перелік погоджених марок сировини ПЕТ:

- 1) JADE CZ302, Jiangsu Sanfangxiang Group Corpю і Jiangsu Xingye Plastic co., LTD", Китай;
- 2) PAPET COOL "KP Chemical Co.", Південна Корея;
- 3) SKYPET-BL8050 "SK Zhenbang", Китай;

Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 4 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

- 4) TEXPET874-C80 "Tongkook Corporation TK Chemical Corp.", Південна Корея;
- 5) CR-8816 ("WB-8816") China Resources Packaging Materials Co., Ltd., Китай;
- 6) JADE CZ-328A, Китай;
- 7) NEOPET 80 (UAB "NEOGROUP", Литва);
- 8) YS-Y01 (Hainan Yisheng Petrochemical Co. LTD), Китай.

3.4. Колір преформ



Для управління кольором преформи допустимі два підходи. По можливості колір преформи повинен визначатися з використанням значень кольору L^* , a^* , b^* , конкретні значення параметрів в цьому випадку схвалюються окремо в процесі тестування нової преформи та вносяться у специфікацію у вигляді додатку.

Якщо виміри кольору неможливі, для контролю кольору слід використовувати візуальні стандарти. Ці стандарти повинні бути затверджені ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» та використовуватися як довідковий матеріал для проведення перевірок на виробничій лінії та/або в лабораторії. Відділ Маркетингу ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» визначає візуальний стандарт або «Майстер», що складається з 3х пляшок, за якими встановлюють прийнятний колір для цієї преформи за допомогою цільового та мінімального-максимального діапазону:

- Мінімум: відповідає очікуваному мінімальному % барвника.
- Цільове значення: відповідає очікуваному середньому технологічному % барвника.
- Максимум: відповідає очікуваному максимальному % барвника.

Процес змішування барвника має бути під контролем. Допустима лише незначна різниця між «Мінімумом» і «Максимумом». Барвник має бути однорідно змішаний з ПЕТ, щоб при видуванні преформи у пляшку не утворювалося ліній. Преформи приймаються та оцінюються як "відповідні специфікації" з посиланням на візуальний стандарт, відповідно до узгоджених фізичних зразків «Максимум», «Мінімум» та «Цільове значення». Постачальник повинен продемонструвати працездатність дозатора під час кваліфікаційного запуску.

Додавання будь-якого нового барвника (чистого або переробленого) має бути узгоджене заздалегідь з представниками Технічної Служби та Служби Якості ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» та підлягає затвердженню шляхом проведення тестів. Перелік тестів визначається в кожному випадку окремо представником Технічної Служби ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» з огляду на можливі ризики.

Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 5 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

Перелік погоджених марок барвників:

- 1) 6004-BN-97, "PolyOne", Угорщина;
- 2) Dacha Amber -1, «ColorMatrix Europe Ltd.», Велика Британія;
- 3) Renol-Brown FE81075512-LF, «Clariant», Італія;
- 4) Repi Amber TR Remap 80911 (енергозберігаючий), «REPI S.p.A.», Італія;
- 5) REPI Green TR BS Remap 70716, Репі Зелений TR BS Remap 70716, Італія;
- 6) Poly One 35822-GN-97, "Poly One", Угорщина;
- 7) Repi AMBER TR BS BA REMAP 81400, Італія;
- 8) Clariant 81050206MT, Італія;
- 9) "POLYONE Corporation" 118009 BN TR PET;
- 10) Avient (Poly One) Green CC 10010066BG;
- 11) Repi Green TR BA Remap 71216, Італія.

3.5. Ідентифікація, кодування та простежуваність

Належна система ідентифікації та кодування має бути узгоджена з виробником ПЕТ преформ.

Необхідно включити таку інформацію:

3.5.1. Ідентифікація (маркування на преформі номеру гнізда прес-форми, що не стирається).

У пунктах нижче наведено мінімальні вимоги ідентифікації:



- Ідентифікаційний номер гнізда прес-форми.
- Маркування відповідно до вимог місцевого законодавства (код прес-форми).

3.5.2. Простежуваність



Процедури відстеження повинні відповідати законодавчим та нормативним вимогам, згідно яких виробляються та поширюються ПЕТ преформи. Виробник повинен зберігати записи простежуваності протягом терміну, що вдвічі перевищує термін зберігання, для ідентифікації, відстеження та / або зіставлення виробничих партій та відвантаження готової продукції з іншою простежуваністю, записами з якості та інформацією про продукцію. На всіх етапах виробництва, обробки та розподілу повинна бути створена система простежуваності, що дозволяє визначити, ким була поставлена сировина і якому клієнту був відвантажений готовий продукт. Система повинна забезпечувати належне маркування або ідентифікацію продуктів, що постачаються клієнтам, для забезпечення можливості відстеження. Інформація про простежуваність повинна зберігатися у форматі, що забезпечує своєчасний доступ. Повна простежуваність включає в себе один рівень вверх, один рівень вниз і весь виробничий процес.

3.6. Фізичні властивості та загальні вимоги до функціональних характеристик

Наступні загальні технічні характеристики можуть застосовуватися до всіх ПЕТ преформ, за винятком, якщо місцеві правила є більш суворими:

Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 6 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

ФІЗИЧНІ ПАРАМЕТРИ																			
Критичні Розміри																			
Параметр	Специфікація	Метод																	
Загальна довжина	Для преформ <120 мм завдовжки: ± 0.5 мм Для преформ >120 мм завдовжки: $\pm 0.5\%$ від довжини	Калібр або штангенциркуль																	
Діаметр нижче опорного кільця горловини	Вказано в кресленні	Калібр або штангенциркуль																	
Товщина стінки	Вказано в кресленні	Ультразвукові або інші неруйнівні товщиноміри																	
Різнотовщинність	<p>Різниця між мінімальною та максимальною товщиною стінки преформи, виміряної на одній висоті відносно точки початку закруглення преформи (зазвичай, макс. 5 мм від точки).</p> <table> <tr> <th rowspan="2">Довжина преформи, мм</th><th colspan="2">Максимальна різнотовщинність (макс товщина - мін товщина), мм</th></tr> <tr> <th>Товщина стінки ≤ 3 мм</th><th>Товщина стінки > 3 мм</th></tr> <tr> <td>≤ 100</td><td>0,10</td><td>0,12</td></tr> <tr> <td>>100 та ≤ 120</td><td>0,12</td><td>0,14</td></tr> <tr> <td>>120 та ≤ 140</td><td>0,15</td><td>0,17</td></tr> <tr> <td>>140</td><td>0,18</td><td>0,20</td></tr> </table>	Довжина преформи, мм	Максимальна різнотовщинність (макс товщина - мін товщина), мм		Товщина стінки ≤ 3 мм	Товщина стінки > 3 мм	≤ 100	0,10	0,12	>100 та ≤ 120	0,12	0,14	>120 та ≤ 140	0,15	0,17	>140	0,18	0,20	Ультразвукові або інші неруйнівні товщиноміри
Довжина преформи, мм	Максимальна різнотовщинність (макс товщина - мін товщина), мм																		
	Товщина стінки ≤ 3 мм	Товщина стінки > 3 мм																	
≤ 100	0,10	0,12																	
>100 та ≤ 120	0,12	0,14																	
>120 та ≤ 140	0,15	0,17																	
>140	0,18	0,20																	
Вертикальність (відхилення від перпендикулярності)	Максимум: $\pm 1,0$ мм	Вимір бокового переміщення горловини при повороті на 360° або метод виробника																	
Критичні розміри вінчика преформи																			
Див. у Додатку 2	Розміри повинні відповідати кресленню	Розміри горловини контролюються за допомогою калібрів методом GO-NO GO/ Вимірювання з допомогою штангенциркуля. Діаметри слід вимірювати приблизно під кутом 10° і 90° від лінії шва від прес-форми. Вертикальні розміри не повинні вимірюватись на лінії шва від прес-форми																	
Овальність E	Максимум: 0,07 мм	Калібр або штангенциркуль																	

Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 7 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

Інші критичні фізичні параметри

Параметр	Специфікація	Метод
Вага (г)	Якщо в погодженому кресленні не зазначено інше, допуски за вагою преформи мають бути наступними: Преформи $\leq 30 \text{ г} \pm 0.30 \text{ г}$ Преформи $> 30 \text{ г} \leq 50 \text{ г} \pm 0.40 \text{ г}$ Преформи $> 50 \text{ г} \pm 1.0\%$	Визначення ваги преформи - вимірюється для кожної форми

Змінна продуктивність

Показник	Специфікація	Метод
Характеристична в'язкість (г/дл) ПЕТ сировини	Характеристична в'язкість ПЕТ сировини: 0,78-0,82 дл/г	ASTM D4603 або метод виробника преформ
Характеристична в'язкість (г/дл) ПЕТ преформи	Характеристична в'язкість ПЕТ преформи: 0,76-0,80 дл/г	ASTM D4603 або метод виробника преформ
Ацетальдегід (ppm) у ПЕТ сировині	не більше 1 ppm, контролюється під час вхідного контролю	ASTM F2013 або метод виробника преформ
Ацетальдегід (ppm) у ПЕТ преформі	4,5 ppm (середній вміст ацетальдегіду у всіх гніздах прес-форми) 6,0 ppm (вміст ацетальдегіду в окремій преформі). Для преформи вміст ацетальдегіду повинен перевірятися не менш ніж 1 раз у квартал.	ASTM F2013 або метод виробника преформ

3.7. Зберігання та транспортування преформ

Преформи повинні зберігатися в транспортній упаковці, в закритих сухих приміщеннях. В умовах, що виключають вплив агресивних середовищ, в місцях, захищених від попадання вологи та прямих сонячних променів, при температурі від -5 до +35 °C, на відстані не менше 1 м від опалювальних систем і нагрівальних приладів.



Максимальний термін зберігання преформи визначається постачальником.

Продовження терміну придатності та дозвіл на використання матеріалу з перевищенням максимального терміну придатності регулюється Зональним відділом якості.

Для Чернігівського відділення допускається використання зворотньої тари (металевих коробів) та незворотньої гофрованої тари.

Для Миколаївського відділення на період з 1 квітня до 30 жовтня допускається використання лише незворотньої гофрованої тари та транспортування в ізотермічних напівпричепах.

За погодженням з представником Відділу Закупівель ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» цей період може бути змінений.

Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 8 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

4. Класифікація дефектів

Нижче вказані прийнятні рівні якості / AQL, які застосовуються до кожного типу дефектів:

- Критичний дефект: 0 дефектів - жодна преформа не повинна мати такий дефект.
- Значний дефект з якості: допускається лише низький рівень AQL = 0,04%.
- Незначний дефект з якості: допускається лише низький рівень AQL = 0,65%.



Наведений нижче список критичних, значних та незначних дефектів не є вичерпним, і якщо дефект не зазначений нижче, то це не звільняє постачальника від відповідальності за суттєві дефекти продукції, що постачається. Таким чином, наведений нижче список може бути оновлений залежно від нових проблем. Якщо виявлений дефект не зазначений у наведеному нижче списку, ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» та постачальник обговорять та узгодять правильну класифікацію дефекту відповідно до опису, який може бути критичним, значним або незначним.

4.1 Тип 1 = Критичні дефекти

Критичні дефекти не допускаються. Як тільки в партії буде виявлено критичний дефект, матеріали, виготовлені принаймні за 12 годин до та 12 годин після виготовлення дефекту мають бути негайно заблоковані.

Критичні дефекти перешкоджають обробці або використанню в нормальних умовах, становлять ризик з харчової безпеки / забруднення чи травм або серйозно погіршують зовнішній / товарний вигляд продукції для клієнта / споживача.

ID	Назва дефекту - КРИТИЧНИЙ -	Опис	Зображення
1	Критичні розміри поза специфікацією	Ці дефекти можуть погіршити якість, безпеку та виробництво пляшки.	
2	Пошкоджена або погано сформована ущільнююча поверхня горловини	Пошкодження матеріалу, облой або невеликий фрагмент пластику на поверхні, що відірвався, не викликаючи руйнування.	
3	Забруднення поверхні	Забруднення внутрішньої або зовнішньої поверхні преформи, наприклад, маслом, мастилом, миючим засобом.	
4	Внутрішнє забруднення	Будь-який сторонній матеріал, що не надходить із процесу виробництва або упаковки.	
5	Токсичні леткі матеріали	Залишкові токсичні леткі матеріали в преформах або транспортній тарі, які можуть мігрувати в продукцію.	
6	Несхвалені сировинні матеріали	Використання несхвалених сировинних матеріалів.	


Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 9 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q



7	Невідповідність кольору стандарту	Використовується неправильний колір у порівнянні з узгодженим у специфікації кольором. Помітна різниця для споживача.	
8	Тріщини / бульбашки	Тріщини або бульбашки в преформі, що унеможливають видування ПЕТ пляшки, або які можуть призвести до втрати CO ₂ або витоку продукції.	
9	Нитка в зоні літника (волосок)		
10	Подовжений літник	Довжиною більше 2 мм.	
11	Кристалізація в зоні літника	Діаметр більше 15 мм.	
12	Нерозплави (якщо це призведе до розриву пляшки після наповнення)	Наявність нерозплавленого полімеру у преформі.	
13	Сліди припіку (якщо це призведе до розриву пляшки після наповнення)	Ознаки деградованого чи обпаленого матеріалу.	



4.2 Тип 2 = Значні дефекти

Значні дефекти впливають використання або зовнішній вигляд / продуктивність (кінцевої) продукції.

Для значних дефектів максимально допустимо AQL = 0,04%.

ID	Назва дефекту - ЗНАЧНИЙ -	Коментар	Зображення
1	Сторонні вclusions	Частинки стороннього матеріалу, заглиблені в полімерний матеріал.	



Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 10 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q



2	Нерозплави (якщо це не призведе до розриву пляшки після наповнення)	Наявність нерозплавленого полімеру у преформі.	
3	Сліди припікання (у разі, якщо це не призведе до розриву пляшки після наповнення)	Ознаки деградованого чи обпаленого матеріалу.	

4.3 Тип 3 = Незначні дефекти

Незначні дефекти впливають на використання у нормальних умовах. Ці дефекти не відповідають прийнятим візуальним стандартам, але не є очевидними для клієнта / споживача.

Для незначних дефектів допустимо AQL = 0,65%.

ID	Defect name - НЕЗНАЧНІ-	Коментарі	Зображення
1	Подряпини	Подряпини на поверхні преформи.	
2	Плями, смуги	Кругова лінія або інша небажана та чітко видима лінія на корпусі преформи.	
3	Мутність	Візуальні білі розводи на корпусі преформи або на горловині.	
4	Різновтовщинність стінки	Нерівномірний розподіл товщини стінок у порівнянні з рекомендаціями без зниження механічних характеристик, безпеки чи якості.	
5	Різнотон, розведення барвника	Нерівномірний розподіл затвердженого кольору у преформі - колір світліший або темніший від затвердженого.	
6	Сліди вологи (кільце)	Сліди вологи (кільце).	

Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 11 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

Додаток 1 – Мінімальні вимоги для Технічного креслення

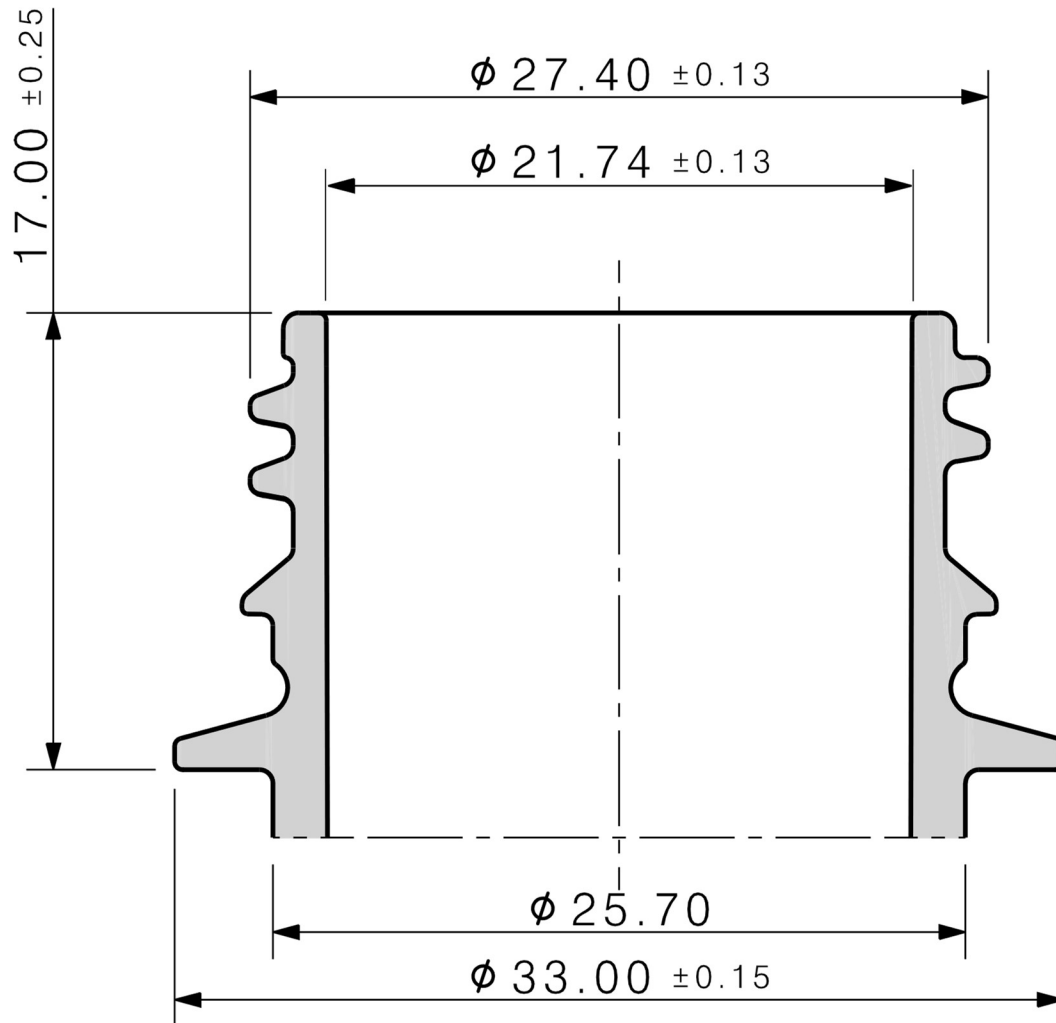
Пункт	Перевірте, що ОК
Опис (Назва)	
Номер креслення та редакція креслення	
Креслення горловини (креслення ISBT, якщо застосовується) та стандарт горловини (наприклад, PCO 1881)	
Креслення преформи з відповідними розмірами, включаючи, але не обмежуючись: <ul style="list-style-type: none"> I. Загальна довжина преформи та допуск. II. Найбільший діаметр корпусу та допуск. III. Висота горловини. IV. Діаметр опорного кільця горловини. V. Товщина корпусу та допуски. 	
Креслення преформи в розрізі [мм]	
Вага преформи [г] та допуски	
Ідентифікація (Маркування на преформі номеру гнізда прес-форми, що не стирається). У пунктах нижче наведено мінімальні вимоги ідентифікації: <ul style="list-style-type: none"> • Ідентифікаційний номер гнізда прес-форми. • Маркування відповідно до вимог місцевого законодавства (код прес-форми). 	



Технічне креслення має бути отримане у форматі 2-D (Word або PDF).

Якщо доступно, має бути 3D-версія (відповідні формати 3D: STP, IGS або STL).

<p>Рівень 2</p> <p>VPO <small>Safety First Quality Always VPO Forever VOYAGER PLANT OPTIMIZATION</small></p> <p>Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025</p> <p>Версія #: 3.2</p>	<p>VPO Quality Pillar</p> <p>GTS – Preforms</p> <p>VPOQ-A1-468</p>	<p>ABInBev</p>
<p>Стор 12 із 13</p>	<p>Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev</p>	<p>Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q</p>

Додаток 2 – ОСНОВНІ РОЗМІРИ ГОРЛОВИНИ PCO 1881



Рівень 2  Дата: 12-03-2003 Ревізія: 15-10-2025 Версія #: 3.2	VPO Quality Pillar GTS – Preforms VPOQ-A1-468	
Стор 13 із 13	Конфіденційно – інтелектуальна власність AB-InBev	Власник: Global Quality Director Затверджено: Global B&Q

Document History

Version 0.1 Minor 1.0 Major	Update Owner	Date DD/MM/YYYY	Description of Version Main or important changes since previous version
1.0	Sven Adams, Wim Dekocker Dirk Smets	12/03/2003	
2.0	Mike Perry Dirk Smets	26/05/2006	
3.0	Olga Voronina, Gianluca Ferrari, Sarah Van Hove, Joost Van Ierland Miguel Sousa Begona Moreno	22/03/2021	Загальний перегляд специфікації Preform GTS. Нова версія базується на попередньому форматі GTS і BiB GTS. Перегляд виконано GITEC, Quality, Regulatory, SAZ, Korea and Europe team. Перелік індивідуальних технічних параметрів (наприклад, в'язкості) вказано в ICM.
	Неллі Весніна	01/10/2021	Переклад на російську мову
	Оксана Нестеренко; Олексій Тищенко	02/02/2022	Переклад на українську мову
3.1	Вороніна Ольга	15/11/2023	Подальше редагування документу у відповідності до вимог до документу, який включено в контракт. В тому числі зменено назву компанії, забрано зміст, посилання на інші країни та проведення коригування формулювань для адаптації до вимог контракту
3.2	D. Nahauz O.Tyshenko	15.10.2025	п.3.1: <u>додана інформація</u> щодо відповідності вимогам законодавства України.