 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

## **РОЗДІЛ 1) ПРИЗНАЧЕННЯ**

- Закуплені матеріали відповідно до цього документа будуть використовуватись як первинні пакувальні матеріали у пряму контакті з рідиною, при виробництві пива та газованих напоїв для споживання людиною.
- Закуплені матеріали повинні бути придатними для безпечного транспортування, зберігання та використання на заводах ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА».
- Закуплені матеріали не повинні бути причиною зниження продуктивності під час використання на заводах ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА».
- Закуплені матеріали не повинні негативно впливати на якість готової продукції.

## **РОЗДІЛ 2) ВИЗНАЧЕННЯ ТА АБРЕВІАТУРИ**


### **Визначення**

- Закуплений матеріал: також «Матеріал», «Продукція» або «Виріб» - це матеріал, що закуповується для зазначеного вище призначення і замовляється через замовлення ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА».
- Виробник – це компанія та завод, де виробляється матеріал, що закуповується. Виробник здійснює постачання безпосередньо на заводи ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» або через трейдера.
- Трейдер: постачає матеріали ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», але безпосередньо не контролює процес виробництва. Деякі операції з підготовки матеріалів до постачання (наприклад, змішування, розбавлення, перепакування тощо) можуть виконуватись трейдером. Трейдер зобов'язаний повідомити ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», хто є виробником матеріалів, і які саме операції виконуються трейдером.
- Оборотноє пакування – це пакування, що повертається з ринку для повторного використання. Відповідно, це пакування має бути придатним для багаторазового повторного збору, очищення та використання протягом певного періоду.
- Необоротне пакування – це пакування, яке після використання підлягає утилізації або переробці.

### **Абревіатури**

- UOM = одиниця виміру / Unit Of Measure; LSL = нижня межа специфікації / Lower Specification Limit; USL = верхня межа специфікації / Upper Specification Limit.
- Одиниця / Unit: 1 окремо закуплений виріб (наприклад, 1 пляшка, тощо).
- AQL: прийнятний рівень якості / "Acceptable Quality Level" – це максимальний відсоток дефектних одиниць у партії матеріалів, при якому партія все ще вважається прийнятною для клієнта. Значення AQL використовується лише для цілей вибіркового контролю, а не як прийнятний середній показник процесу.
- Палетизована одиниця вантажу / Palletized unit load: кількість матеріалів в 1 палеті.
- Партія (матеріали, вироблені безперервним або поетапним процесом): кількість матеріалів, виготовлених за певний проміжок часу, зазвичай за 1 день.
- Партія (насіпні матеріали) / Batch (bulk goods): кількість однорідних матеріалів, виготовлених протягом певного часу і в одному місці.
- Лот / Lot: будь-яка кількість матеріалів, які розглядаються як єдине ціле, з метою відбору зразків. Наприклад, кількість матеріалів, виготовлених за 1 зміну (8 годин виробництва).
- Виробничий цикл / Production Run: кількість матеріалів, вироблених протягом 1 тижня, або загальний обсяг виробництва, якщо він займає менше часу ніж 1 тиждень.
- ISO 2859 (Mil. St.-105): Процедури з відбору зразків та таблиці для контролю за атрибутами / Sampling procedures and tables for inspection by attributes.
- ISO 3951 (Mil. St.-414): Процедури з відбору зразків та таблиці для контролю за змінними для визначення відсотку дефектів / Sampling procedures and tables for inspection by variables for percent defective.
- FSSC 22000 з ISO 22.000 – це стандарти, розроблені Міжнародною організацією зі стандартизації, які стосуються харчової безпеки.
- HACCP: Аналіз ризиків та критичні контрольні точки / Hazard Analysis & Critical Control Points - це система управління, в якій харчова безпека забезпечується шляхом аналізу та контролю біологічних, хімічних і фізичних небезпек від виробництва сировини до споживання готової продукції.
- BRCSG-Food: Глобальний стандарт відповідності репутації бренду / Brand Reputation Compliance Global Standard
- IFS: Міжнародний харчовий стандарт / International Food Standard
- CETIE: Міжнародний технічний центр розливу та пакування / Centre Technique International de Embouteillage et du Conditionnement ; <http://www.cetie.org>.
- CETIE GME 320: Вінчик скляної пляшки / Finish of the glass bottle
- F.D.A.: Управління з контролю за продуктами і ліками (США) / Food and Drug Administration (USA)
- DIN: Німецький інститут стандартизації / Deutsches Institut fur Normung: стосується німецьких промислових стандартів (і відповідних методів аналізу).



 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

- ISPM-15: Міжнародні стандарти щодо фітосанітарних заходів «Керівництво щодо регулювання дерев'яної пакувальної тари в міжнародній торгівлі» / "Guidelines for Regulating Wood Packaging Material in International Trade", відомий також як «Стандарт IPPC» / "the IPPC Standard", - це стандарт, гармонізований на глобальному рівні, щодо фітосанітарних вимог до дерев'яних пакувальних матеріалів.

## **РОЗДІЛ 3) ВИРОБНИЧИЙ ЗАВОД ПОСТАЧАЛЬНИКА**

### **Принцип затвердженого ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» заводу (ліній) постачальника**

- Лише схвалені виробничі лінії на затверджених виробничих заводах постачальників можуть постачати продукцію на заводи ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА». За допомогою «Звітів з оцінювання заводів постачальників» / «Supplier Plant Assessments Reports», подальших приміток до цих звітів та / або в контракті, ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» буде чітко повідомляти постачальнику, чи затверджена конкретна лінія / завод для відповідної категорії або підкатегорії матеріалів.

- У випадку, коли постачальник не є виробником, а є трейдером, то відповідальністю трейдера є:  
-отримання підтвердження від заводу виробника, стосовно дотримання всіх принципів, викладених у цьому документі;  
-збір усіх необхідних документів щодо відповідності від виробника.

- У випадку коли постачальник не є виробником, а є трейдером та / чи перепакувальником, то постачальник зобов'язаний повідомити назву виробника та не змінювати цього виробника без погодження з боку AB-InBev.

### **Правові вимоги та вимоги щодо харчової безпеки до заводу постачальника**

- Виробничий завод постачальника повинен дотримуватися усіх чинних законодавчих норм щодо навколишнього середовища, здоров'я, безпеки та прав людини.

- Враховуючи використання закуплених матеріалів у харчовій галузі, всі процеси на виробничому заводі постачальника повинні бути організовані таким чином, щоб запобігти забрудненню, псуванню, змішуванню, неправильному маркуванню, появі незвичайних або неочікуваних домішок, а також утворенню небажаних побічних речовин або забезпечити їх належне видалення. Основна увага повинна приділятися запобіганню дефектам та недолікам.

- Для забезпечення відповідності стандартам харчової безпеки, виробничий завод постачальника (а також трейдер / перепакувальник / транспортна компанія / станція очищення вантажівок, якщо застосовується) має враховувати всі потенційні ризики у своїй системі якості.

ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» надає перевагу наявності зовнішньої системи сертифікації щодо харчової безпеки відповідно до стандарту, визнаного GFSI: BRCGS- Food, IFS, FSSC 22000... Якщо постачальник не має зовнішньої акредитації, то він має заповнити «Анкету схвалення постачальника» / Supplier Approval Questionnaire.

- Має бути впроваджений ефективний графік очищення та дезінфекції.
- Має бути впроваджена ефективна система технічного обслуговування.
- Має бути впроваджена ефективна система боротьби зі шкідниками.

- Всі хімічні речовини мають бути зареєстровані відповідно до вимог європейського / European REACH та місцевого законодавства.

### **Мінімальні вимоги до відповідності міжнародним стандартам якості**

- Для забезпечення відповідності специфікаціям, на заводі постачальника має бути впроваджена система якості. Як мінімум, має бути надійна внутрішня система, заснована на принципі позитивного випуску партій матеріалів.

### **Позитивний випуск партії матеріалу**

- Для кожної виробленої партії матеріалу мають бути відібрані типові зразки та проведено їх аналіз для порівняння результатів з вимогами Індивідуальної Технічної Специфікації на матеріал, для визначення можливості випуску партії та подальшого відвантаження до ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» (принцип позитивного випуску партії).

- Аналіз зразків має включати відповідну комбінацію аналізу функціональних параметрів, візуального та сенсорного аналізу, аналізу харчової безпеки та аналізу виробничих параметрів. Постачальник має задокументувати точні параметри, методи аналізу, частоту та розмір вибірки у формалізованому плані якості, розробленому належним чином для виявлення та блокування будь-якої невідповідної партії до її відвантаження до ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА».

- Будь-яка партія або її частина, визначена постачальником як невідповідна (або з можливими ознаками невідповідності), має бути заблокована, переміщена на карантин у спеціальну зону, з якої неможливе змішування або відвантаження, та чітко ідентифікована, до моменту її переробки або утилізації. У керівництві з якості ця процедура має бути чітко описана та затверджена керівником заводу постачальника.


- Якщо постачальник виявляє (критичні) дефекти лише в частині партії, які можна відокремити від решти партії, то та частина, яка підлягає блокуванню та карантину, має бути визначена з достатнім запасом безпеки, щоб гарантувати повне усунення дефекту.

- У випадку друкованих пакувальних матеріалів, «Еталонні зразки» або «Візуальні стандарти» / "Masters" or "Visual Standards", які постачальник отримує від ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», повинні зберігатися в темному, прохолодному та сухому місці для максимальної збереженості кольорів. Ці «Еталонні зразки» ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» не повинні використовуватись безпосередньо як еталон на виробничій лінії постачальника. Постачальник має їх використовувати для створення ідентичних копій під наглядом менеджера з якості заводу та використовувати ці копії як еталони для перевірок на виробничій лінії. Має бути впроваджена процедура оновлення даних копій.

### **Калібрування та кругові аналізи / Ring analysis**

- Виробничий завод постачальника має забезпечити належне калібрування всіх вимірювальних приладів – як у виробничому процесі, так і в лабораторії.



 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

- Лабораторія заводу постачальника має гарантувати точність вимірюваних даних з якості (наприклад, шляхом участі у кругових аналізах з іншими лабораторіями з відповідною періодичністю).

#### **Вимоги до простежуваності, однорідності, хронології та FIFO**

- На кожному етапі виробничого ланцюга завод постачальника має працювати з партіями – від закупленої сировини до готової продукції. Партії мають бути чітко визначені за кількістю, ідентифіковані, однорідні та зберігатися так, щоб виключити їх змішування.

- Протягом усього виробничого процесу всі переміщення партій повинні фіксуватись у журналі, щоб забезпечити повну простежуваність кожної партії матеріалів, поставленої ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», до партій сировини та всіх відповідних аналітичних даних і виробничих записів. Завод постачальника повинен мати змогу надати всі відповідні дані, зазвичай не пізніше ніж через 24 години після отримання запиту від ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА».

- Спеціально для кришок: кожна кришка має містити номер форми, та (якщо застосовується) дату / час виробництва, який позначається як рік та місяць виробництва.

Якщо дата / час виробництва встановлюється вручну, то його потрібно коригувати щомісяця та замінювати щороку.

- Виробничий завод постачальника має бути організований таким чином, щоб забезпечувати однорідність партій на першому етапі, що гарантує однорідність кожної поставки. Це означає, що партії повинні відвантажуватись як визначені одиниці одна за одною (обов'язково).

- Хронологія поставлених партій має чітко відповідати принципу FIFO для швидкопсувних матеріалів.

Для не швидкопсувних матеріалів з великим терміном зберігання:

- FIFO залишається основним принципом;

- також допускаються LIFO або випадкові хронологічні партії, за умови, що вони належать до одного виробничого циклу;

- партії, які належать до різних виробничих циклів, мають постачатися строго за принципом FIFO.

Цих принципів мають дотримуватися навіть при постачанні зі стороннього складу / satellite-warehouse.

#### **Наявність даних та зразків, що зберігаються**

- Для інгредієнтів, добавок, допоміжних матеріалів та пакувального матеріалу, що не повертається або не використовується повторно, постачальник має зберігати всі дані, пов'язані з виробництвом і контролем матеріалу, та надавати їх за запитом щонайменше протягом 2 років.

- З кожної партії постачальник має відбирати типові зразки, які опечатуються та зберігаються в прохолодному, сухому та темному місці. Ці зразки повинні зберігатися щонайменше протягом 12 місяців.

- З кожного виробничого циклу постачальник має відбирати типові зразки, які опечатуються та зберігаються в прохолодному, сухому та темному місці. Ці зразки також повинні зберігатися щонайменше протягом 12 місяців.

#### **Умови та вимоги щодо форм / прес-форм / Mould**

- Будь-яке обладнання, таке як прес-форми / формувальники корпусів / штампи / Moulds / Body-makers / Diecuts, повинне закуповуватися у надійних організацій, зі списку схвалених постачальників, який переглядається на основі регулярної оцінки ефективності. Власне виробництво форм не рекомендується, якщо тільки не будуть надані підтвердження щодо повної відповідності найкращим виробничим прикладам у галузі.

- До, під час і після виробничого циклу прес-форми / формувальники корпусів / штампи повинні контролюватись та перевірятись (офлайн). Особливо під час довготривалих циклів (наприклад, понад 1 тиждень) не допускається залишати це обладнання без перевірки на тривалий період часу (і тим більше на весь цикл).

#### **Навчання**

- Має бути впроваджена система, яка гарантує достатній рівень підготовки працівників для виконання своїх обов'язків. Має бути визначений план навчання.

Мають бути в наявності записи про навчання кожного працівника.

## **РОЗДІЛ 4) СИРОВИНА ПОСТАЧАЛЬНИКА**

#### **Принципи закупівель**

- Постачальник має закуповувати сировину лише у постачальників, які дотримуються всіх національних та інших чинних законів і регламентів щодо охорони навколишнього середовища, здоров'я та безпеки.

- Постачальник має закуповувати сировину лише у постачальників, що включені до затвердженого списку, який регулярно оцінюється та переглядається.

- Постачальник має закуповувати сировину відповідно до чітких специфікацій (функціональність – безпечність – харчова безпека – простежуваність) як частин контрактів. Спроможність відповідати цим вимогам має бути належним чином контрольована та забезпечена шляхом аудитів.


#### **Зменшення товщини матеріалу / Gauge reduction**

- Постачальник може запропонувати зменшення товщини сировини. Однак така пропозиція має бути спочатку подана до відділу закупівель ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», та будь-яка зміна товщини має бути оцінена в рамках проекту, включаючи випробовування на пивоварнях ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА».

#### **Матеріали, що контактують з харчовими продуктами**

- Матеріали, що контактують з харчовими продуктами (будь-який матеріал, який безпосередньо контактує з напоєм, виробленим ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», або з сировиною для його виробництва), повинні бути безпечними. Вони не повинні передавати свої компоненти в напій у кількостях, які можуть загрожувати здоров'ю людини, змінювати склад напою неприйнятним чином (наприклад, викликати проблеми з кольором, каламутністю або стабільністю піни) або погіршувати смак і аромат напою (забруднюючі речовини).



 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

• Речовини, які використовуються у виробництві кришок, 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).

• Будь-який полімер, який контактує з продукцією / напоєм ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» або з сировиною для його виробництва, повинен відповідати чинному законодавству. Постачальник повинен надати підтверджуючий документ (наприклад, сертифікат відповідності, протокол досліджень тощо), виданий офіційно визнаною та акредитованою лабораторією.

Ці документи / сертифікати повинні оновлюватися з певною періодичністю – див. розділ «Звітність».

• Дозволено використовувати лише ті матеріали, які затверджені до контакту з харчовими продуктами, та які включені до списку схвалених матеріалів ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА».

#### **Фарби та лаки**

• Мають використовуватися лише фарби та лаки, які не містять токсичних важких металів та відповідають вимогам чинного законодавства щодо важких металів.

• Будь-яке зовнішнє покриття (фарба або лак) має бути схвалене для контакту з потом і слиною. За відсутності спеціального регулювання зовнішні фарби та лаки повинні відповідати вимогам законодавства щодо безпеки іграшок.

Не допускається наявність первинних ароматичних амінів та поліхлорованих біфенілів / primary aromatic amines and polychlorinated biphenyl's.

#### **Зовнішні лаки та друкарські фарби**

Фарби та лаки не повинні містити токсичних важких металів та мають відповідати наступним законодавчим вимогам щодо важких металів:

oДиректива ЄС щодо пакувальних матеріалів та їх відходів / EU Directive on Packaging and Packaging Waste.

oМодель CONEC (США) / US CONEC model.

oЄвропейський стандарт щодо безпеки іграшок / The European Standard on Toys Safety DIN EN 71.

oБудь-яке зовнішнє покриття (фарба або лак) повинно бути схвалене відповідними органами України як покриття, яке придатне до використання у харчовій промисловості.

-Зовнішні покриття (фарби або лаки) повинні бути схвалені для контакту з потом і слиною. Зовнішні покриття та фарби не формулюються на законодавстві ЄС та / або вимог FDA, але мають відповідати галузевим рекомендаціям, таким як негативний список CEPE / CEPE negativ list.

-Не допускається наявність первинних ароматичних амінів та поліхлорованих біфенілів / primary aromatic amines and polychlorinated biphenyl's.

#### **Приймання партій сировини**

• Має бути впроваджена система приймання партій сировини на основі сертифікатів, аналізів зразків до відвантаження, аналізів та перевірок при доставці, за необхідності.

## **РОЗДІЛ 5) ВИРОБНИЧИЙ ПРОЦЕС**

#### **Повторне подрібнення / Re-grind**

• Включення повторно подрібненого матеріалу, отриманого на заводі, до будь-якого схваленого типу кришки або будь-яка заміна раніше схваленого ступеня повторного подрібнення матеріалу має проходити процес кваліфікації ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА».

• Увесь повторно подрібнений матеріал має бути чистим, без забруднень і відповідати спеціальним «Найкращим практикам» / "Best Practices", щоб забезпечити відсутність забруднень у готових кришках. Повторно подрібнений матеріал, отриманий на заводі, має бути того ж кольору, що й тип кришки, до якої від буде доданий.

• Постачальник має мати задокументовану процедуру «Найкращих практик» / "Best Practice" щодо використання повторно подрібненого матеріалу у виробничому процесі. Вона має містити чіткі інструкції щодо зберігання, подрібнення та повторного використання матеріалу.

#### **Індикація розкриття / відкриття / Tamper evidence**

• Індикація розкриття / відкриття / Tamper evidence – це фізична система, яка забезпечує візуальний та / або звуковий сигнал, що свідчить про те, що продукція не була відкрита або пошкоджена до моменту її відкриття споживачем.

• Існують різні рівні вимог до індикації розкриття / відкриття для різних типів первинної упаковки, яких мають дотримуватись на глобальному рівні. Упаковка для напоїв має відповідати мінімальному рівню індикації розкриття / відкриття згідно з політикою ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» щодо кришок, якщо інше не передбачено місцевим законодавством.

## **РОЗДІЛ 6) ФІНАЛЬНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ МАТЕРІАЛІВ**

#### **Загальні принципи специфікацій матеріалів**

• Для опису закуплених матеріалів ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» буде надавати свої вимоги через пакет взаємопов'язаних документів (Загальна Технічна Специфікація, Індивідуальні Технічні Специфікації матеріалів, тощо).

#### **Загальні вимоги та специфікації до матеріалів**


##### **Вимоги до друківаних матеріалів**

• Друк має відповідати стандартам, визначеним Відділом Маркетингу ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», щодо дизайну, розташування друку та конкретного тексту. Такий стандарт може бути наданий у вигляді документа «дозволено до друку» / «good for print» document» електронного документа або підписаного зразка друкованого матеріалу («Еталонний зразок» або «Візуальний стандарт» / "Master" or "Visual Standard").

• Декорування має відповідати стандартам, визначеним Відділом Маркетингу ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», щодо кольорів друку, чіткості зображення та інших графічних елементів, таких як тиснення. Стандарт має бути наданий у вигляді підписаного зразка друкованого матеріалу або еквівалентного зразка.

• Для друкованих необоротних матеріалів кольори не повинні вицвітати протягом стандартного терміну зберігання продукції - 12 місяців, за умови зберігання продукції в нормальних умовах і без впливу прямого сонячного світла.



 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

- Друкарські форми мають бути спроектовані таким чином, щоб мінімізувати ефект зміщення реєстрації / mis-registration друку. Помилки реєстрації між двома кольорами друку є неприпустимими, якщо вони порушують візуальне сприйняття друку «на відстані витягнутої руки».

- Максимально допустиме зміщення «друк – висічка» / "print to cut" становить  $\pm 1$  мм.

## РОЗДІЛ 7) ВІДБІР ЗРАЗКІВ ТА КОНТРОЛЬ

### Відбір зразків матеріалу

- Щоб забезпечити репрезентативність зразків матеріалу для проведення функціональних аналізів, відбір зразків має проводитись періодично з усіх форм / обладнання під час виробництва / обробки партії.

### Мінімальний обов'язковий контроль вимірюваних функціональних параметрів матеріалу

- Усі вимірювані функціональні параметри мають перевірятися для кожної однорідної партії, якщо інше не зазначено в специфікаціях.

Параметр	Метод	Примітки
Зовнішній діаметр	Вимірювання зовнішнього діаметра при температурі $20^{\circ}\text{C} \pm 1$ з точністю 0,01 мм	
Внутрішній діаметр різьби / Inside diameter thread	Вимірювання внутрішнього діаметра різьби при температурі $20^{\circ}\text{C} \pm 1$ з точністю 0,01 мм	
Зовнішній діаметр різьби / Outside diameter thread	Вимірювання зовнішнього діаметра різьби при температурі $20^{\circ}\text{C} \pm 1$ з точністю 0,01 мм	
Висота	Визначення максимальної висоти при температурі $20^{\circ}\text{C} \pm 1$ з точністю 0,01 мм	
Стійкість кольору до умов пастеризації / Resistance of colour pasteurizer--medium	Тест на стійкість кольору до умов пастеризації є частиною процедури кваліфікації для фарб та лаків. Якщо постачальник кваліфікує нову фарбу / лак для поставок ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», то підтвердженням має бути тестування, яке проводиться на пивоварні за підтримки відділу CTS. Кожна пивоварня проводить процедуру кваліфікації для кожного бренду при зміні умов пастеризації (якщо застосовується).  Метод: гвинтові кришки занурюють в пастеризаційне середовище при температурі $70^{\circ}\text{C}$ на 60 хвилин.	
Вага	Вимірювання на вагах	
Вага ущільнювача / компаунду / Compound Weight	Вимірювання на вагах	Якщо застосовується
Адгезія ущільнювача / компаунду / Compound adhesion	Тест на кип'ятіння до відокремлення ущільнювача від корпусу	Якщо застосовується
Стійкість до внутрішнього тиску / Internal pressure resistance	Зразок скляної пляшки закупорюється та пастеризується протягом 20 хвилин при $65^{\circ}\text{C}$ . Після охолодження до $20^{\circ}\text{C}$ пляшка піддається тиску 3 бар, який збільшується поетапно на 1 бар кожну 1 хвилину. Фіксується тиск, при якому виходить газ.	
Крутний момент / Torques	Статичний крутний момент при $20^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}$ для забезпечення герметичності та момент відкручування після зберігання при $20^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}$ буде зазначатися в специфікаціях на матеріал.	
Тест із стрічкою (тільки для друкованих кришок) / Tape test (printed ends only)	Сильна самоклеюча стрічка приклеюється до друкованої поверхні кришки та знімається через 10 хвилин. Стрічка перевіряється на наявність відшарованого друку.	

### **Мікробіологічна якість**


Патогенні мікроорганізми родини Enterobacteriaceae\* та Clostridia не допускаються на внутрішній стороні гвинтових кришок (0 КУО/л).

Загальна кількість життєздатних мікроорганізмів, що псують продукцію\*\*, має дорівнювати 0 на поверхні, яка контактує з напоем.

\* Enterobacteriaceae: Escherichia Coli (E.Coli), Shigella, Enterobacter, Klebsiella, Citrobacter, Salmonella, Erwinia, Coliforms тощо (джерело: F.G. Priest та I.Campbell 2-е видання, розділ 6.3).

\*\* Життєздатні мікроорганізми: дикі та культурні дріжджі, представники молочнокислих бактерій та грибів / Lactic Acid Bacteria and Fungi.



 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

#### **Мінімальний обов'язковий контроль візуальних / сенсорних параметрів**

• Типові зразки мають періодично перевірятися на відсутність сенсорних дефектів. Мінімальна періодичність – це кожний виробничий цикл.

• У випадку друкованих матеріалів постачальник має перевіряти відповідність графічних елементів, відсутність візуальних дефектів та відповідність кольорів погодженим стандартам (Еталонним зразкам / Masters) як мінімум кожну годину виробництва.

## **РОЗДІЛ 8) ПАЛЕТИЗАЦІЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ ПАКУВАЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ**

• Точний спосіб доставки (насип / пакування / палетизація) буде визначатися ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» для кожного матеріалу окремо. Специфікація упаковки на палеті має бути погоджена для кожного матеріалу як частина Індивідуальних Технічних Специфікацій.

Нижче наведені загальні правила та умови.

#### **Вимоги до пакувальних матеріалів**

• Якщо матеріали упаковані в системи, які можуть безпосередньо подаватися на виробничу лінію ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», то ці системи мають бути повністю закритими весь час, навіть коли вони майже порожні, щоб уникнути потрапляння сторонніх предметів у систему упаковки, а потім – на виробничу лінію пивоварні. Наприклад, вкладиші / Liners можуть бути відкритими лише на виході з системи упаковки.

Усі частини такої системи мають бути надійно закріплені, щоб уникнути їх потрапляння на виробничу лінію пивоварні.

• Перевага надається багаторазовим, жорстким контейнерам типу "Gitterboxes". Використання складних багаторазових контейнерів не дозволяється з міркувань безпеки. Допускається використання гофрованих контейнерів / octabins:

\* стандарт - 1м x 1,20м.

\* стандартна висота - максимум 1,95м.

\* виняток: максимальна висота для всіх поставок на пивоварню Hoegaarden - 1,75м.

\* усі контейнери / octabins повинні відкриватися з боку / side opening.

• Жоден пакувальний матеріал не повинен створювати ризиків для безпеки при поводженні з нею (наприклад, гострі краї, тощо).

• Усі компоненти та конфігурації упаковки / палетизації мають бути спроектовані так, щоб зберігати цілісність продукції під час зберігання, транспортування, повторного зберігання, (автоматичної) депалетизації та подальшого використання. Термоусадочна плівка має бути натягнута. Стяжки / Strapping можуть використовуватися у разі жорсткого транспортування.

• Усі компоненти упаковки / палетизації не повинні забруднювати матеріал жодним чином, який може негативно вплинути на якість напою, який виробляє ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» (не допускається міграція запаху чи смаку, сторонніх речовин, токсичних компонентів тощо). Кожен матеріал (первинна / вторинна / третинна упаковка) має відповідати чинним нормам для використання в харчовій промисловості.

• Якщо використовуються піддони, то перевага надається пластиковим піддонам.

• Як виняток, допускається використання дерев'яних піддонів, але вони не повинні бути оброблені фунгіцидами чи іншими хімічними речовинами.

Коли використовуються дерев'яні піддони, то вони мають відповідати вимогам стандарту ISPM-15. ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» допускає лише термічну обробку піддонів / Heat Treatment (HT). Піддони, оброблені метилбромідом / Methyl Bromide (MB) не допускаються.

Щоб уникнути росту плісняви, максимально допустимий рівень вологості в піддонах має становити 20%.

• Конфігурація вантажу на піддоні має бути спроектована так, щоб не було структурного «звисання» / "overhang" (вантаж не повинен виступати за межі піддона).

Під час палетизації мають бути впроваджені процеси, які забезпечують центрування вантажу на піддоні, щоб запобігти його «звисанню».

Вантаж має бути достатньо стабілізованим на піддоні (антиковзаюче покриття, фіксація, стяжки тощо), щоб запобігти «звисанню» вантажу під час транспортування.

• Усі компоненти пакувальних матеріалів та палетизації мають бути багаторазовими (оборотними) або легко перероблятися. Конфігурація пакувальних матеріалів та палетизації має бути спроектована з мінімізацією відходів.

#### **Ідентифікаційний ярлик / етикетка**

• За винятком транспортування насипом (вантажівка / контейнер), усі матеріали мають чітко ідентифікуватися за допомогою ярликів / етикеток, прикріплених до упаковки відповідного рівня.

• Ідентифікаційний ярлик має бути прикріплений до палети з матеріалами.

• Кожна палета повинна мати щонайменше 2 ідентифікаційних ярлика: один на поздовжній стороні палети, а інший – на поперечній стороні.

• Кожна окрема вторинна упаковка (каністри, коробки, мішки тощо), якщо застосовуються, повинна мати ідентифікаційний ярлик.

• Кожна окрема вторинна упаковка (наприклад, коробки тощо) повинна бути ідентифікована прикладом / зразком друкованого матеріалу, який міститься в даній упаковці.

• Мінімальна обов'язкова інформація на ідентифікаційному ярлику:

□ Номер артикулу / матеріалу ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» та його назва (як зазначено в ERP системі ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА»).

□ Номер партії – код партії.


□ Дата виробництва та рік врожаю (якщо застосовується).

□ Ідентифікація палети: номер палети та / або дата / час виробництва.

□ Кількість матеріалу.

□ Виробник – виробничий завод.



 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

## **РОЗДІЛ 9) ТРАНСПОРТУВАННЯ**

- Постачальник має забезпечити, щоб транспорт був адаптований для запобігання / мінімізації ризику псування продукції під час транспортування (наприклад, механічні пошкодження, змішування, змішування з ГМО, токсичне забруднення, сторонні запахи, фальсифікація, змішування з матеріалами, що містять алергени, потрапляння води тощо).

- Постачальник має укласти договори на перевезення лише з перевізниками зі «Списку схвалених перевізників», який переглядається на основі їхньої ефективності.

- Постачальник має забезпечити дотримання галузевого «Кодексу практики» / "Code of Practice" щодо транспортування харчових продуктів або сировини для харчової промисловості. Гарним прикладом такого кодексу для транспортування зернових культур є британський посібник UK TASC Haulage guide.

### **Умови, що стосуються конструкції транспортних засобів**

- Усі транспортні засоби (вантажівки / судна) повинні бути повністю закритими. Відкриті транспортні засоби повинні мати захисне накриття в хорошому стані, яке захищає від потрапляння дощу або змішування з іншими речовинами. Розвантаження має бути безпечним, без ризику забруднення або потрапляння дощу.

### **Умови, що стосуються попередніх вантажів**

- З метою запобігання забруднень при виробництві харчових продуктів / напоїв, для всіх типів транспортних засобів має бути визначений список заборонених токсичних, забруднюючих або складних в очищенні матеріалів / речовин.

Транспортні засоби, які коли-небудь (усі попередні вантажі) перевозили речовини з цього списку, не повинні допускатись до завантаження (наприклад, для перевезення солоду та зернових культур тощо).

Наприклад (НЕ вичерпний список): токсичні та корозійні матеріали; радіоактивні матеріали; худоба; відходи тварин і птиці, гній, сміття і компости; білки ссавців; токсичні мінеральні глини; зернові / інші насіння, оброблені токсичними речовинами; скло (не стосується постачальників скляних пляшок); шкіра; металеві відходи; всі види відходів, наприклад, міські, промислові, фармацевтичні; бітумні / асфальтові продукти; нафтові коки; зольні відходи; меламін; продукти тваринного / рибного походження; продукти, покриті олією або жиром.

Прикладом такого списку є список виключень згідно стандарту UK TASC / AIC exclusion list, який AB-InBev визнає як належну практику.

### **Умови, що стосуються очищення після попереднього вантажу**

- Постачальник має розробити деталі та критерії для відповідних, ефективних режимів очищення між вантажами, залежно від характеру попереднього вантажу.

- Якщо очищення виконується третьою стороною / сторонньою організацією, то це має бути оцінена та схвалена станція очищення. Перевізники мають мати «позитивний список» станцій очищення, які схвалені для очищення транспортних засобів, що перевозять харчові продукти або інгредієнти для харчової промисловості.

## **РОЗДІЛ 10) ЗВІТНІСТЬ :**

### **Звітність щодо результатів аналізу функціональних специфікацій**

- На запит ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» постачальник надсилає звіт (сертифікат аналізу) для певної виробничої партії, який має містити середні, мінімальні, максимальні значення та стандартні відхилення для визначених параметрів.

Такий запит буде виконуватись як періодична перевірка для підтвердження точності аналізу. Даний звіт має бути отриманий пивоварнею протягом 2 робочих днів з моменту запиту.

### **Оновлення сертифікатів відповідності / Compliance Certificates**

- Сертифікат, що підтверджує наявність у виробничого заводу постачальника системи забезпечення безпеки харчових продуктів (GFSI, FSSC 22.000, IFS тощо), має надсилатися до ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» щонайменше кожні 3 роки або після закінчення терміну дії через портал постачальника в системі Tracegains Gather або в інший спосіб.

- Сертифікат кошерності, що підтверджує відповідність виробничого заводу постачальника вимогам щодо кошерності, має надсилатися до ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» щороку або після закінчення терміну дії.

- Сертифікат, що підтверджує відповідність чинному законодавству щодо важких металів у відходах пакувальних матеріалів (наприклад, Директива ЄС / Directive 94/62/EC тощо), має надсилатися до ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» кожні 3 роки або після закінчення терміну дії через портал постачальника в системі Tracegains Gather або в інший спосіб.

- Сертифікати, що підтверджують відповідність законодавству щодо матеріалів, які контактують з харчовими продуктами, мають оновлюватися та надсилатися до ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» з визначеною згідно законодавства періодичністю, але не перевищуючи мінімальну періодичність – кожні 3 роки.

Сертифікат має оновлюватися раніше у випадку зміни рецептури / складу матеріалів або зміни законодавства та завантажуватись через портал постачальника в системі Tracegains Gather або в інший спосіб.

- Декларація про те, що всі компоненти, які використовуються у виробництві матеріалів, не містять навмисно доданих хімічних речовин PFAS.


### **Оновлення специфікацій постачальника або «технічних листів» / 'Technical Sheets'**

- Будь-які зміни матеріалу мають бути заздалегідь повідомлені ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» для отримання схвалення після відповідного тестування. Нові / оновлені специфікації матеріалу мають бути надіслані ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» у випадку зміни рецептури / складу матеріалу чи зміни, що призводить до інших властивостей або іншого статусу відповідності матеріалу (харчовий статус, статус щодо ГМО, статус щодо алергенів, статус кошерності тощо).

## **РОЗДІЛ 11) ПРИЙМАННЯ НА ПИВОВАРНІ**

- Зверніть увагу, що ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» буде регулярно проводити вибіркові перевірки продукції під час приймання.



 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

## РОЗДІЛ 12) ДЕФЕКТИ

• Постачальник повинен мати впроваджені процеси, які запобігають постачанню дефектної продукції до ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА». Мета – це 0 дефектів при доставці продукції. Значення прийнятного рівня якості / AQL може застосовуватись лише для візуальних дефектів та для конкретних погоджених цілей вибіркового контролю. Значення AQL не може використовуватись як середнє значення процесу виготовлення продукції.

Партія, яка не може гарантувати належну якість продукції та / або стабільну роботу виробничої лінії ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», що призводить до істотно більшої кількості зупинок лінії, ніж зазвичай, буде блокуватися / відхилятися для подальшого розслідування.

У разі блокування партії постачальник та ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» співпрацюють разом у розслідуванні причин та аналізу втрат для мінімізації впливу на всі сторони. Однак постачальник несе кінцеву відповідальність за вирішення проблем, пов'язаних із дефектною поставкою, і має погодити з ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» план дій щодо усунення даних проблем. Якщо в результаті партія матеріалів буде прийнята, то постачальник залишається відповідальним за будь-які подальші скарги або фінансові наслідки (включаючи втрати матеріалів / готової продукції, зупинки лінії, відкликання готової продукції тощо), пов'язані з первинною причиною дефекту.

### Типи дефектів

• ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» здійснює обробку дефектних партій залежно від типу дефекту. ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» визначає 4 типи дефектів.

У разі виявлення дефектів у поставленій партії ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» буде визначати тип дефекту згідно з наведеними нижче визначеннями та діяти відповідно.

#### Тип 1 = Критичні дефекти з харчової безпеки / Critical Food safety Defects

Прямі або непрямі ризики для безпеки харчових продуктів – забруднення або ризик травмування.

##### Приклади критичних дефектів:

- Залишки токсичних летких речовин у кришках або промисловій упаковці, які можуть мігрувати в продукцію.
- Включення, з яких можуть мігрувати токсичні речовини в продукцію.
- Використання не схваленої сировини / матеріалів.

#### Тип 2 = Критичні функціональні дефекти / Critical Functional Defects

Унеможливають використання продукції або роблять готову продукцію непридатною.

##### Дефекти специфічні для кришок:

Габаритні відхилення / Dimensionally OOS	Розміри кришок поза специфікацією, включаючи вагу.
Значні пошкодження / Severe Damage	Пошкодження частин кришок (наприклад, нерівності поверхні – вм'ятини, деформації тощо).

#### Тип 3 = Значні дефекти / Major Defects

Впливають на використання продукції або зовнішній вигляд / ефективність готової продукції.

##### Дефекти специфічні для кришок:

Невідповідний матеріал / Wrong material	Кришки невідповідного кольору.
Відхилення / Deviation	Значна зміна кольорів у порівнянні з еталонними кольорами.

#### Тип 4 = Незначні дефекти / Minor Defects

Відхилення від стандарту (переважно візуальні), без впливу на використання / ефективність продукції.

### Принцип та визначення прийнятного рівня якості / AQL

• Для партій, що складаються з великої кількості одиниць (наприклад, 1 пляшка), виготовлених масово, деякі з цих одиниць можуть бути дефектними. Залежно від типу дефекту та його частоти, партія може бути прийнятною для ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА». Однак це регулюється погодженим значенням AQL для кожного типу дефекту.

• Проте погоджене значення AQL має відповідати інтересам як постачальника, так і ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», та для цього мають застосовуватись як статистичне, так і орієнтоване на клієнта визначення AQL.

#### • Статистичне визначення AQL

-AQL використовується для проведення вибіркового контролю при прийманні продукції (кожна партія, окрема партія або визначена частина партії тощо).

-Вибірковий контроль проводиться згідно з планами вибіркового контролю, які відповідають міжнародно визнаним стандартам: ISO, ANSI або US Military Standard (для значень AQL не нижче ніж 0,01%).

-У таких планах вибіркового контролю AQL визначається як максимально допустимий відсоток дефектних одиниць у партії.

-Критерії приймання / блокування, пов'язані з AQL, розраховуються таким чином, щоб ризик виробника залишався в допустимих межах.

-Ризик виробника – це статистичний ризик блокування відповідної партії продукції (відсоток дефектних одиниць < AQL), також відомий як помилка I типу або альфа-ризик / "Type I error" or "alpha risk".

#### • Орієнтоване на клієнта визначення AQL

-AQL має бути встановлений на мінімально можливому рівні у межах галузі: будь-який дефект завжди спричиняє негативні наслідки, оскільки він просувається по ланцюгу постачання; мета – це 0 дефектів при поставках продукції.


-Процес має бути достатньо контрольованим, що підтверджується параметрами процесу та статистичним контролем процесу / SPC, щоб у звичайних умовах усі партії мали реальний відсоток дефектів значно нижчим за AQL.

-AQL – це верхня / гранична межа: лише в виняткових випадках і в окремих партіях реальний відсоток дефектів може наблизитися до AQL (або перевищити його – тоді партія має бути заблокована / відхилена).

-Якщо процеси тимчасово виходять з-під контролю, і вибіркового контролю приймання використовується для відсіву партій з відсотком дефектів > AQL, тоді розмір вибірки має бути достатнім, щоб ризик клієнта залишався в допустимих межах.

-Ризик клієнта – це статистичний ризик прийняти невідповідну партію (відсоток дефектних одиниць > AQL), також відомий як помилка II типу або бета-ризик / "Type II error" or "beta risk"



 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

-Для типів дефектів, де навіть найнижчий AQL (0,01%) є неприйнятним для клієнта (наприклад, критичні дефекти, пов'язані з безпекою харчових продуктів тощо), вибіркового контролю та AQL не можуть застосовуватись.

Відсутність таких дефектів має бути забезпечена профілактикою / контролем процесу та / або 100% перевіркою.

#### **Погоджений AQL**

• Згідно вищенаведених принципів формалізація AQL не є строго обов'язковою, проте за запитом постачальника значення AQL можуть бути формалізовані.

Нижче наведені рекомендації з урахуванням типу дефектів:

Критичні для харчової безпеки дефекти	Цей тип дефектів виключає можливість встановлення AQL.
Критичні функціональні дефекти	Цей тип дефектів виключає можливість встановлення AQL.
Значні дефекти з якості	Допускаються тільки низькі значення AQL, зазвичай на рівні 0,04.
Незначні дефекти з якості	Допускаються тільки низькі значення AQL, зазвичай на рівні 0,4.

#### **Процедура у випадку блокування партії ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА»**

• У разі отримання дефектної продукції пивоварнею ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА», постачальник негайно отримує повідомлення про дефект, яке включає всю відому та релевантну інформацію про дефект. ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» заблокує підозрілу продукцію (невикористану продукцію, а за потреби – і вже заповнену / готову продукцію).

• **Постачальник має здійснити повне розслідування (у співпраці з ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» та іншими сторонами, за необхідності), яке повинно завершитись знаходженням найкращого рішення для усунення дефекту, включаючи наступне:**

• Перевірити тип дефекту та переконатися, що були вжиті належні карантинні заходи відповідно до ризику, пов'язаного з типом дефекту.

Це має бути виконано та повідомлено ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» на ранньому етапі, зазвичай протягом 24 годин після повідомлення про дефект, оскільки ця інформація може значною мірою вплинути на подальші дії та кінцевий результат скарги.

• Визначити точну кількість (палет / партій), що містять дефект, перевіряючи всі записи з якості та виробництва, а також будь-які результати додаткового відбору зразків, за необхідності. Це повинно бути виконано та передано ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» на ранньому етапі, зазвичай протягом 24 годин після повідомлення про дефекти, оскільки це може значно зменшити остаточний вплив скарги.

• ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» має право перевіряти всі відповідні записи на виробничому заводі постачальника (оцінка контролю), що стосуються конкретного інциденту з якості.

• Знайти першопричину, розробити та виконати «Превентивні заходи» перед початком нового циклу виробництва. ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» має отримати звіт якнайшвидше після повідомлення про дефект. Необхідність у терміновому виробництві та доставці для заміни дефектних матеріалів залежить від кількості запасів. Основним принципом має бути уникнення ситуації "Відсутність на складі" готової продукції (наповнених напоїв).

• Пересортування (перебір) дефектних матеріалів може бути розглянуте ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» лише за умови, що постачальник надасть письмові підтвердження, які доводять можливість надійного усунення дефектів. Пересортування (перебір) продукції з критичними дефектами категорично заборонене. Офіційне погодження ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» є обов'язковим. Пересортовані (перебрані) матеріали мають бути чітко позначені спеціальним ярликом, а новий код партії повинен забезпечувати простежуваність до початкової виробничої інформації.

• Знайти рішення проблеми з заблокованою наповненою готовою продукцією (якщо така є). Постачальник зобов'язаний погодити з ПРАТ «АБІНБЕВ ЕФЕС УКРАЇНА» будь-який план дій (утилізація або сортування/перебір) для вирішення проблеми з продукцією, яка знаходиться на карантині. Можливість сортування та його ефективність мають бути підтверджені документально. Сортування дозволяється лише за умови, що воно не ставить від загрозу якості напою у пляшках і не загрожує безпеці споживачів.



 CONFIDENTIAL Zone Europe	ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ	Дата: 15.10.2025
	Гвинтові кришки / Screw Caps	Версія: 2.1
	Загальні технічні специфікації	Оновлено: Dmytro Nahauz

Історія документу

Версія	Автор	Дата	Опис внесених змін (основні чи важливі зміни до попередньої версії)
2.0	R.Davies	07.01.2025	
2.1	D. Nahauz	15.10.2025	Переклад українською. Розділ 4: <u>додана інформація</u> щодо відповідності вимогам законодавства України.