| CÔNG TY CỔ PHẦN CAO SU BÀ RỊA | SỔ TAY THỦ TỤC<br>BẢN MÔ TẢ ĐƯỜNG ĐI CỦA NGUYÊN LIỆU THÔ TRONG QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT | Phần : CP 03<br>Trang : 1 / 3<br>Lần ban hành : 1<br>Ngày ban hành : 01/12/2020 |
|---|---|---|

**Người biên soạn:**

Nguyễn Văn Hoàng

**Người phê duyệt:**

Huỳnh Quang Trung

**1- Mục đích:**

- Đảm bảo quá trình vận chuyển, tiếp nhận, chế biến nguồn nguyên liệu có chứng nhận và có kiểm soát..

**2- Phạm vi áp dụng:**

- Áp dụng đối với những vấn đề được xác định trong mục 4.2 tiêu chuẩn PEFC-ST 2002:2020.

**3- Tài liệu tham khảo:**

- Tiêu chuẩn PEFC-ST 2002:2020 – Mục 4.2.

**4- Định nghĩa và thuật ngữ:**

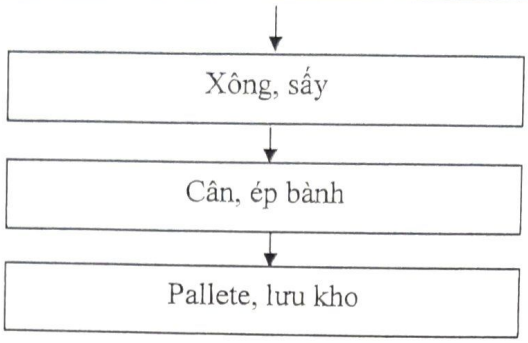
- PEFC-CoC: Chuỗi hành trình sản phẩm theo PEFC.
- P: Nhóm sản phẩm chứng nhận 100% PEFC
- xP: Nhóm sản phẩm chứng nhận xx% PEFC
- CS: Nhóm sản nguồn có kiểm soát PEFC
- HP: Nguồn nguyên liệu hợp pháp.
- HDCV: Hướng dẫn công việc.
- Tổ CoC Xí nghiệp: Tổ thực hiện chứng chỉ rừng Xí nghiệp chế biến.

**5- Trách nhiệm và quyền hạn:**

- Tổ CoC Xí nghiệp.
- Đội vận tải, các tổ sản xuất
- Người hoặc đơn vị liên quan.

**6- Lưu đồ:**

| | **Trách nhiệm** |
|---|---|
| Nguyên liệu từ nông trường được chứng nhận VFCS/PEFC-FM | - Tổ CoC Nông trường |
| ↓ | |
| Ga nhận mủ nguyên liệu<br>Xe có thẻ nhận dạng | - Đội vận tải, tài xế |
| ↓ | |
| Cân trọng lượng nguyên liệu tại XNCB | - KCS, nhân viên trạm cân<br>- Người hoặc đơn vị liên quan |
| ↓ | |
| Tiếp nhận, pha trộn | - Tổ tiếp nhận, Công nhân tiếp nhận<br>- KCS |
| ↓ | |
| Đánh đông | - Tổ tiếp nhận, Công nhân đ. đông<br>- KCS |
| ↓ | |
| Cán, băm cốm | - Tổ sản xuất, CN cán<br>- KCS |




- Tổ sản xuất, CN vận hành lò sấy
- KCS

- Tổ sản xuất, CN cân, ép bành
- KCS

- Tổ sản xuất, CN pallete
- KCS, thủ kho

**7- Diễn giải quy trình:**

7.1. Các Nông trường có chứng nhận VFCS/PEFC-FM thu hoạch mủ từ rừng cây theo tổ, đội.

7.2. Đội vận tải nhận phiếu yêu cầu vận chuyển nguyên liệu, lập lệnh điều xe. Tại các ga mủ Tổ trưởng nông trường theo dõi nguyên liệu và chuyển lên tank mủ của xe vận chuyển, ghi vào thẻ nhận dạng theo từng tank xe và vận chuyển về Xí nghiệp chế biến. Trong quá trình vận chuyển mủ từ vườn cây về Xí nghiệp chế biến có sự giám sát của KCS nông trường.

7.3. Xe lên trạm cân, nhân viên trạm cân xác định số xe, trọng lượng nguyên liệu theo nhóm sản phẩm để ghi vào phiếu cân, tại đây hình thành việc giao nhận nguyên liệu mủ giữa Nông trường và Xí nghiệp chế biến, có sự kiểm soát của KCS nông trường và KCS XN.

7.4. Sau khi cân xe, nguyên liệu được tiếp nhận tại hồ và được xác định pH, TSC, DRC, sau đó công nhân pha chế sẽ thực hiện pha trộn theo nhóm sản phẩm, chủng loại mủ theo hạng dự kiến. Quy trình như sau:

*** Đối với mủ tinh:**

Tiếp nhận và phân loại xử lý nguyên liệu tại hồ → Mương đánh đông → Máy cán kéo → Máy cán tờ 2 trục → Máy cán cắt tạo cốm → Hồ cán, sàn rung, thùng sấy → Lò sấy → Cân, ép bành, vô bao bì, tem nhãn, vào pallet → Lưu kho.

*** Đối với mủ tạp:** Tương tự lưu đồ trên, không có phần đánh đông, mủ nguyên liệu tiếp nhận → Băm nhỏ (máy số 0) → Cán số 1,2,3 → Băm 1 → Cán số 4, 5, 6,7 → Băm cốm → Sấy → Cân → Ép bành → pallet → Lưu kho.

Các điểm kiểm soát trộn lẫn theo bảng hướng dẫn công việc (HDCV)

**8. Hồ sơ biểu mẫu:**

***8.1. Mủ Nước:***

- Phiếu đề nghị vận chuyển mủ nước (Chủ rừng) (CF: 03-01)
- Lệnh điều xe vận chuyển mủ nước (CF: 03-02)
- Phiếu cân (Phiếu giao nhận nguyên liệu) (CF: 03-03)
- Phiếu giao nhận – Tiếp nhận nguyên liệu mủ nước (QF 03-01)
- Biểu mẫu pha trộn mủ nước hàng ngày (QF 03-03)
- Biểu mẫu đánh đông mủ nước hàng ngày (QF 03-04)
- Biểu mẫu cán, băm đông hàng ngày (QF 03-05)
- Biểu mẫu sấy cao su hàng ngày (QF 03-06)
- Phân hạng dự kiến – Đóng gói sản phẩm hàng ngày (QF 03-07)
- Biểu mẫu kiểm soát lưu kho (QF 03-17)

***8.2. Mủ tạp:***

- Phiếu đề nghị vận chuyển mủ tạp (Chủ rừng) (CF: 03-01 MB)
- Lệnh điều xe vận chuyển mủ tạp (Xí nghiệp chế biến) (CF: 03-02 MB)
- Phiếu cân (Phiếu giao nhận nguyên liệu) (CF: 03-03)

- Phiếu giao nhận - Tiếp nhận nguyên liệu mủ tạp (QF 03-02)
- Biểu mẫu cán, băm đông hàng ngày (QF 03-05)
- Biểu mẫu sấy cao su hàng ngày (QF 03-06)
- Phân hạng dự kiến - Đóng gói sản phẩm hàng ngày (QF 03-07)
- Biểu mẫu kiểm soát lưu kho (QF 03-17)

| | QUY ĐỊNH<br>KIỂM SOÁT TRỘN LẪN | Ký hiệu | : CP - 02 |
|---|---|---|---|
| | | Ngày hiệu lực | : 01/12/2020 |
| | | Lần sửa đổi | : 00 |
| | | Trang | : 15/26 |

| Biên soạn | Phê duyệt |
|---|---|
| Trần Văn Thưởng | TỔNG GIÁM ĐỐC<br>Huỳnh Quang Trung |

**1. Mục đích:**

- Hướng dẫn thực hiện công việc kiểm soát những *"điểm trộn lẫn"* trong Hệ thống PEFC - CoC tại Xí nghiệp chế biến.

- Kiểm soát các *"điểm trộn lẫn"* nhằm đưa ra các biện pháp quản lý để tránh xảy ra sự trộn lẫn.

**2. Phạm vi:**

- Quy định kiểm soát điểm nhận dạng nguyên liệu trong hệ thống PEFC-CoC được áp dụng đối với Xí nghiệp chế biến.

**3. Các định nghĩa, thuật ngữ và từ viết tắt:**

**- Điểm trộn lẫn:** điểm tại đó có tiềm ẩn nguy cơ đối với việc truy tìm nguồn gốc nguyên liệu hay sản phẩm so với nguồn gốc ban đầu, nguyên liệu hay sản phẩm có chứng nhận bị lẫn lộn với không có chứng nhận.

**- PEFC - CoC**: Chứng chỉ chuỗi hành trình sản phẩm theo PEFC;

**- Hệ thống VFCS - FM và PEFC - CoC:** Chứng chỉ quản lý rừng và chứng chỉ chuỗi hành trình sản phẩm theo PEFC;

**- CS:** Kiểm soát nguồn có kiểm soát theo tiêu chuẩn PEFC;

**- DDS:** Hệ thống thẩm định.

**4. Tài liệu liên quan:**

- Căn cứ theo mục 4 của tiêu chuẩn PEFC ST 2002.

**5. Nội dung quy định:**

Theo phân tích hiện trạng thực tế sản xuất của Xí nghiệp chế biến. Các trường hợp xảy ra ***"điểm nhận dạng nguyên liệu"*** trong Hệ thống PEFC-CoC của hoạt động sản xuất mủ cao su của Công ty Cổ Phần Cao Su Bà Rịa như sau:

**5.1. Xe vận chuyển mủ từ Nông trường về Nhà máy.**

- Mô tả: Đội xe vận chuyển mủ nguyên liệu do Xí nghiệp chế biến quản lý. Vì thế có thể có sự lẫn lộn khi xe vận chuyển mủ nguyên liệu từ Nông trường có chứng nhận và Nông trường chưa chứng nhận (nguồn mủ có kiểm soát).

- Kiểm soát: Các xe vận chuyển được điều phối vận chuyển mủ nguyên liệu từ quản lý đội xe của Xí nghiệp chế biến theo ***"Quy trình tiếp nhận và vận chuyển mủ nguyên liệu"***, trên các tank chở mủ có các thẻ nhận dạng mủ nước từ Nông trường có chứng nhận, chưa có chứng nhận.

- Trách nhiệm thực hiện: Tài xế xe vận chuyển chịu trách nhiệm giám sát và ký xác nhận việc gắn thẻ nhận dạng trên các xe. Và ký xác nhận với Nông trường và Xí nghiệp chế biến về loại mủ mà mình vận chuyển.

**5.2. Quy trình Sản xuất mủ cốm từ mủ tạp**

***5.2.1. Điểm KS 1: Khu vực tiếp nhận mủ tạp.***

- Mô tả: Có thể có sự lẫn lộn tại khu vực tiếp nhận mủ tạp giữa mủ của Nông trường có chứng nhận, Nông trường chưa có chứng nhận.

- Kiểm soát: chia các khu vực tiếp nhận, đặt bảng nhận dạng đối với từng khu vực tiếp nhận.

- Trách nhiệm thực hiện: Tổ trưởng giám sát và gắn thẻ nhận dạng vào khu vực tiếp nhận.

***5.2.2. Điểm KS 2: Khu vực phơi ủ.***

- Mô tả: Có thể có sự lẫn lộn xảy ra trong quá trình phơi ủ của từng khu vực nguyên liệu khác nhau khi thời gian phơi kéo dài.

- Kiểm soát: Các đống nguyên liệu có thẻ nhận dạng, và thời gian phơi ủ.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Tổ trưởng giám sát và gắn thẻ nhận dạng vào từng đống nguyên liệu trong quá trình phơi ủ.

+ Sau mỗi lần xử lý nguyên liệu công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ khu vực tiếp nhận tránh tình trạng còn dư nguyên liệu dưới nền.

***5.2.3. Điểm KS 3: Hộc sấy***

- Mô tả: Mủ sau khi băm được xếp vào các hộc/thùng sấy. Có thể xảy ra lẫn lộn mủ có chứng nhận và chưa có chứng nhận tại các hộc/thùng sấy.

- Kiểm soát: Thùng sấy có thẻ nhận dạng. Vì lý do các thùng sấy phải đầy các hộc để đảm bảo chất lượng cho nên trong trường hợp tiếp nhận 2 – 3 loại mủ khác nhau vào trong thùng sấy, để nhận dạng khu vực hộc có mủ có chứng nhận (mủ nông trường có chứng nhận và chưa có chứng nhận) sẽ gắn thẻ nhận dạng, có thể gắn thẻ nhận dạng đầu cuối đối với các hộc có chứng nhận. *(lưu ý: thẻ nhận dạng trong hộc sấy phải chịu được nhiệt để đảm bảo).*

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Tổ trưởng giám sát và hướng dẫn công nhân gắn thẻ nhận dạng vào từng hộc/thùng sấy.

+ Sau mỗi lần sấy Công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ hộc/thùng sấy tránh tình trạng còn dính nguyên liệu khác trong hộc/thùng sấy.

***5.2.4. Điểm KS 4: Bàn cân.***

- Mô tả: mủ sau khi lấy ra từ các hộc sấy/ thùng sấy sẽ vào khu vực ép và lên bàn cân. Có thể lẫn lộn mủ có chứng nhận và chưa có chứng nhận tại khu vực bàn cân này.

- Kiểm soát: Khi công nhân tiến hành lấy các khối mủ tạp để vào bàn cân, cân khu vực đó cần có thẻ nhận dạng để phân loại các loại có chứng nhận, chưa có chứng nhận và mủ thu mua.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Tổ trưởng giám sát và hướng dẫn công nhân gắn thẻ nhận dạng tại khu vực cân.

+ Sau mỗi đợt cân công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ.

***5.2.5. Điểm KS 5: Đóng gói, vào pallet***

- Mô tả: Các bành mủ sau khi ép bành và cân sẽ đóng gói, việc các bành mủ được chất vào các pallet chứa có thể bị lẫn lộn do có nhiều loạt pallet chứa khác nhau. Các bành mủ sau khi đóng gói sẽ khó nhận dạng, dễ gây lẫn lộn.

- Kiểm soát: Lập thẻ nhận dạng cho các pallet chứa và lập tem/nhãn trên các bành mủ.

- Trách nhiệm thực hiện: Tổ trưởng giám sát và hướng dẫn công nhân gắn thẻ nhận dạng trên các bành mủ sau khi đóng gói và pallet.

***5.2.6. Điểm KS 6: Lưu kho***

- Mô tả: Khu vực kho có nhiều khu vực lưu trữ, người công nhân lái xe nâng dễ lẫn lộn các khu vực lưu trữ nếu không có nhận dạng.

- Kiểm soát: Các pallet có thẻ nhận dạng mủ thành phẩm: PEFC có chứng nhận, XX% PEFC, PEFC/CS (mủ thành phẩm có kiểm soát), Hợp pháp. Để tiến hành nhận dạng trong khu vực sản xuất và lưu kho.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Thủ kho giám sát và gắn thẻ nhận dạng tại các pallet.

+ Hướng dẫn Công nhân xe nâng vận chuyển và chất hàng vào kho đúng khu vực quy định.

**5.3. Quy trình sản xuất mủ cốm từ mủ tinh**

***5.3.1. Điểm KS 1: Hồ tiếp nhận***

- Mô tả: Có thể có sự lẫn lộn khi tiếp nhận mủ nước nguyên liệu từ các xe tiếp nhận

- Kiểm soát: Các hồ tiếp có thẻ nhận dạng cho từng hồ.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Tổ trưởng là người chịu trách nhiệm giám sát và hướng dẫn công nhân thực hiện việc tiếp nhận mủ nước nguyên liệu từ các xe vận chuyển.

+ Sau mỗi lần chứa mủ nguyên liệu tại các hồ công nhân tiếp nhận tiến hành vệ sinh sạch sẽ các hồ chứa, tránh tình trạng còn dư một lượng mủ đáng kể trong hồ.

***5.3.2. Điểm KS 2: Mương đánh đông***

- Mô tả: Mủ nước nguyên liệu được xả từ hồ tiếp nhận vào mương đánh đông, có thể có việc xả mủ nguyên liệu có chứng nhận và các mương có nguyên liệu từ nguồn khác nhau gây ra sự lẫn lộn.

- Kiểm soát: Mương đánh đông có thẻ nhận dạng cho các mương và số mương, hoặc cắm bảng nhận dạng tại đầu mương tiếp nhận từ mương số mấy đến mương số mấy, ngoài ra bảng nhận dạng cũng cần cắm cuối mương tại khu vực gia công cơ học.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Tổ trưởng là người chịu trách nhiệm giám sát và hướng dẫn công nhân thực hiện việc xả mủ nước nguyên liệu xuống các mương đã có nhận dạng.

+ Sau mỗi lần đánh đông mủ nguyên liệu tại các mương công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ các mương tránh tình trạng còn dư một lượng mủ đáng kể trong mương.

***5.3.3. Điểm KS 3: Gia công cơ học***

- Mô tả: Mủ nguyên liệu sau khi đánh đông được gia công cơ học: cán kéo, tạo tờ, băm cốm, xếp hộc, có thể có sự lẫn lộn.

- Kiểm soát: Gắn thẻ nhận dạng tại mỗi công đoạn gia công cơ học.

+ Tổ trưởng là người chịu trách nhiệm giám sát và hướng dẫn công nhân thực hiện việc xả mủ nước nguyên liệu xuống các mương đã có nhận dạng.

+ Sau mỗi lần đánh đông mủ nguyên liệu tại các mương công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ các mương tránh tình trạng còn dư một lượng mủ đáng kể trong mương.

***5.3.4. Điểm KS 4: Hộc sấy***

- Mô tả: Mủ sau khi băm được xếp vào các hộc/thùng sấy. Có thể xảy ra lẫn lộn mủ có chứng nhận và chưa có chứng nhận tại các hộc/thùng sấy.

- Kiểm soát: Thùng sấy có đánh số để nhận dạng. Vì lý do các thùng sấy phải đầy các hộc để đảm bảo chất lượng cho nên trong trường hợp tiếp nhận 2 – 3 loại mủ khác nhau vào trong thùng sấy, để nhận dạng khu vực hộc có mủ có chứng nhận (mủ nông trường có chứng nhận và chưa có chứng nhận) sẽ được viết phấn bên ngoài thùng để nhận dạng.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Tổ trưởng giám sát và hướng dẫn Công nhân gắn thẻ nhận dạng/viết phấn vào từng hộc/thùng sấy.

+ Sau mỗi lần sấy Công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ hộc/thùng sấy tránh tình trạng còn dính nguyên liệu khác trong hộc/thùng sấy.

***5.3.5. Điểm KS 5: Bàn cân.***

- Mô tả: mủ sau khi bỏ ra từ các hộc sấy/ thùng sấy sẽ vào khu vực ép và lên bàn cân. Có thể lẫn lộn mủ có chứng nhận và chưa có chứng nhận tại khu vực bàn cân này.

- Kiểm soát: Khi công nhân tiến hành lấy các mủ sau khi sấy để vào bàn cân, cân khu vực đó cần gắn thẻ nhận dạng để phân loại các loại có chứng nhận, chưa có chứng nhận và mủ thu mua.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Tổ trưởng giám sát và hướng dẫn Công nhân gắn thẻ nhận dạng tại khu vực cân.

+ Sau mỗi đợt cân Công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ cân tránh tình trạng còn dính sản phẩm khác trên cân.

***5.3.6. Điểm KS 6: Đóng gói, vào pallet***

- Mô tả: Các bành mủ sau khi ép bành và cân sẽ đóng gói, việc các bành mủ được chất vào các pallet chứa có thể bị lẫn lộn do có nhiều loạt pallet chứa khác nhau. Các bành mủ sau khi đóng gói sẽ khó nhận dạng, dễ gây lẫn lộn.

- Kiểm soát: Lập thẻ nhận dạng cho các pallet chứa và lập tem/nhãn trên các bành mủ.

- Trách nhiệm thực hiện: Tổ trưởng giám sát và hướng dẫn Công nhân gắn thẻ nhận dạng trên các bành mủ sau khi đóng gói và pallet.

***5.3.7. Điểm KS 7: Lưu kho***

- Mô tả: Khu vực kho có nhiều khu vực lưu trữ, người công nhân xe nâng dễ lẫn lộn các khu vực lưu trữ nếu không có nhận dạng.

- Kiểm soát: Các pallet có thẻ nhận dạng mủ thành phẩm: 100% PEFC, x% PEFC, PEFC/CS (mủ thành phẩm có kiểm soát), Hợp pháp. Để tiến hành nhận dạng trong khu vực sản xuất và lưu kho.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Thủ kho giám sát và gắn thẻ nhận dạng tại các pallet.

+ Hướng dẫn Công nhân xe nâng vận chuyển và chất hàng vào kho đúng khu vực quy định.

### 5.5. Quy định chung

- Trong trường hợp có sự lẫn lộn hay mất dấu hiệu nhận dạng mà không khôi phục được nhận dạng phải hạ cấp sản phẩm cao su đó xuống cấp thấp nhất có trong đó. Việc phân cấp từ cao xuống thấp như sau:

- ✓ 100% PEFC.
- ✓ x% PEFC.
- ✓ PEFC CS (PEFC Controlled Sources).
- ✓ Hợp pháp – thu mua.

### 6. Lưu hồ sơ:

| STT | Tên hồ sơ | Trách nhiệm lưu hồ sơ | Phương pháp lưu hồ sơ | Thời gian |
|---|---|---|---|---|
| 1 | Quy trình chế biến các sản phẩm SVR 3L. | Xí nghiệp, Tổ CoC | File mềm và cứng | *5 năm* |
| 2 | Quy trình chế biến các sản phẩm SVR CV60, SVR CV50. | Xí nghiệp, Tổ CoC | File mềm và cứng | *5 năm* |
| 3 | Quy trình chế biến các sản phẩm SVR 10. | Xí nghiệp, Tổ CoC | File mềm và cứng | *5 năm* |
| 4 | Quy trình tiếp nhận và vận chuyển mủ nguyên liệu. | Xí nghiệp, Tổ CoC, nông trường | File mềm và cứng | *5 năm* |

| CÔNG TY CỔ PHẦN CAO SU BÀ RỊA<br>Vietnam Rubber Group<br>BaRia Rubber JSC<br>BRRC | **HƯỚNG DẪN KIỂM SOÁT ĐKS TRỘN LẦN 01 MỦ TẠP THEO PEFC - CoC** | Phần : HDCV<br>Trang : 1 / 2<br>Lần ban hành : 1<br>Ngày ban hành : 01/12/2020 |
|---|---|---|

| **Người biên soạn:** | **Người phê duyệt:** |
|---|---|
| Phạm Thành Trung | Nguyễn Văn Hoàng |

**1. Mô tả Khu vực tiếp nhận nguyên liệu mủ tạp. (Điểm ĐKS1)**

- Tại khu vực **(ĐKS1)** này có sân là nơi tiếp nhận mủ tạp nguyên liệu từ các nguồn: 1) Nguyên liệu có chứng nhận PEFC; 2) Mủ nguyên liệu có kiểm soát CS; 3) Mủ nguyên liệu hợp pháp HP (nguyên liệu có từ các hộ và đại lý thu mua cao su tiểu điền, từ nguồn gia công cho Công ty Cổ phần Đầu Tư - Thương mại - Dịch vụ Minh Thuận Phát,…).

- Có thể có sự lẫn lộn tại khu vực tiếp nhận mủ tạp giữa nguyên liệu mủ của Nông trường có chứng nhận, Nông trường chưa có chứng nhận, mủ tạp từ thu mua Tiểu điền và mủ gia công Công ty Cổ phần Đầu Tư - Thương mại - Dịch vụ Minh Thuận Phát,… nếu không được kiểm soát.

**2. Mục đích:**

- Để đáp ứng được các yêu cầu tiêu chuẩn của phương pháp chuỗi hành trình sản phẩm PEFC - CoC.
- Không làm sai lệch các phương pháp PEFC - CoC đã được xác định trước.

**3. Trách nhiệm và quyền hạn:**

- Tổ Trưởng mủ tạp là người hướng dẫn cụ thể công nhân làm việc tại ĐKS1(bao gồm công nhân lái xe cuốc và công nhân tiếp nhận mủ tạp). Công nhân chỉ sau khi được hướng dẫn mới được thực hiện công việc tại ĐKS1.
- Tổ trưởng mủ tạp giám sát và gắn thẻ nhận dạng tại khu vực tiếp nhận.
- Công nhân làm việc tại ĐKS1 gồm công nhân lái xe cuốc, công nhân tiếp nhận mủ tạp và nhân viên KCS là người thực hiện.

**4. Nội dung công việc:**

❖ ***Nhận thông tin:***

- Bằng miệng từ lái xe, bằng các bảng nhận diện trên thùng xe và phiếu giao nhận, phiếu cân xe của từng xe.
- Nhận thông tin về phương pháp chuỗi hành trình sản phẩm của Tổ trưởng mủ tạp.

❖ ***Thực hiện:***

- Chia các khu vực tiếp nhận, đặt bảng nhận dạng đối với từng khu vực tiếp nhận.
- Điều phối xe vào đúng vị trí đã được xác định trước.

- Nhân viên KCS phối hợp với Tổ trưởng mủ tạp và Công nhân lái xe Cuốc xúc quy định khu vực tiếp nhận và hướng dẫn cho Lái xe vận chuyển đưa mủ vào đúng khu vực quy định của từng loại nguyên liệu.

- Nhân viên KCS phối hợp với Tổ trưởng mủ tạp giám sát và gắn thẻ nhận dạng vào khu vực tiếp nhận, kiểm tra vệ sinh sau cùng.

- Sau mỗi lần xử lý hết nguyên liệu, Công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ khu vực tiếp nhận tránh tình trạng còn dư nguyên liệu dưới nền.

❖ ***Thông tin:***

- Thông tin cho người làm công tác phơi ủ.
- Tổ trưởng cập nhật số liệu vào sổ theo dõi.

| CÔNG TY CỔ PHẦN CAO SU BÀ RỊA<br>Vietnam Rubber Group<br>BaRia Rubber JSC<br>BRRC | **HƯỚNG DẪN KIỂM SOÁT ĐKS TRỘN LẪN 02 MỦ TẠP THEO PEFC - CoC** | Phần : HDCV<br>Trang : 1 / 2<br>Lần ban hành : 1<br>Ngày ban hành : 01/12/2020 |
|---|---|---|

| **Người biên soạn:** | **Người phê duyệt:** |
|---|---|
| Phạm Thành Trung | Nguyễn Văn Hoàng |

**1. Mô tả: Điểm kiểm soát khu vực phơi ủ (ĐKS2):**

- Tại khu vực phơi ủ (ĐKS2) này có sân bãi, nền xưởng dùng để ủ nguyên liệu mủ tạp từ các nguồn: 1) Nguyên liệu có chứng nhận PEFC; 2) Mủ nguyên liệu có kiểm soát CS; 3) Mủ nguyên liệu hợp pháp HP (Tiểu điền và Công ty Cổ phần Đầu Tư - Thương mại - Dịch vụ Minh Thuận Phát,…).

- Tại vị trí này có thể có sự lẫn lộn xảy ra trong quá trình phơi ủ của từng khu vực nguyên liệu khác nhau khi thời gian phơi kéo dài.

**2. Mục đích:**

- Để đáp ứng được các yêu cầu tiêu chuẩn của phương pháp chuỗi hành trình sản phẩm PEFC - CoC.

- Không làm sai lệch các phương pháp PEFC-CoC đã được xác định trước.

**3. Trách nhiệm và quyền hạn:**

- Tổ Trưởng mủ tạp là người hướng dẫn cụ thể công nhân làm việc tại ĐKS2 (bao gồm công nhân lái xe cuốc và công nhân tiếp nhận). Công nhân chỉ sau khi được hướng dẫn mới được thực hiện công việc tại ĐKS2.

- Tổ trưởng mủ tạp giám sát và gắn thẻ nhận dạng vào khu vực phơi ủ.

**4. Nội dung công việc:**

❖***Nhận thông tin:***

- Từ số liệu tiếp nhận mủ tạp, bằng các bảng nhận diện nguyên liệu trên khu cán tiếp nhận cán tạp chất.

❖***Thực hiện:***

- Tổ trưởng mủ tạp và Công nhân lái xe Cuốc xúc quy định khu vực tồn trữ. Công nhân Lái xe Cuốc xúc thực hiện đưa mủ vào đúng khu vực tồn trữ đã quy định của từng loại nguyên liệu.

- Tổ trưởng mủ tạp giám sát và gắn thẻ nhận dạng vào từng đống nguyên liệu trong quá trình phơi ủ.

- Sau mỗi lần chế biến hết nguyên liệu ở các khu vực tồn trữ, Công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ khu vực tiếp nhận tránh tình trạng còn dư nguyên liệu dưới nền.

❖ ***Thông tin:***

- Thông tin cho người làm tại khu vực gia công cơ học.
- Tổ trưởng cập nhật số liệu vào sổ theo dõi.

| CÔNG TY CỔ PHẦN CAO SU BÀ RỊA | HƯỚNG DẪN KIỂM SOÁT ĐKS TRỘN LẪN 03 MỦ TẠP THEO PEFC - CoC | Phần : HDCV<br>Trang : 1 / 2<br>Lần ban hành : 1<br>Ngày ban hành : 01/12/2020 |
|---|---|---|

**Người biên soạn:** Phạm Thành Trung

**Người phê duyệt:** Nguyễn Văn Hoàng

**1. Mô tả điểm gia công cơ học: cắt miếng, cán tạo tờ, băm cốm, xếp hộc (ĐKS3):**

- Tại khu vực **ĐKS3** mủ nguyên liệu được gia công cơ học gồm có cắt miếng, cán tạo tờ, băm cốm và xếp hộc. Trong quá trình gia công có thể có sự lẫn lộn giữa nguyên liệu mủ tạp từ nguyên liệu có chứng nhận PEFC (Nông trường Xà Bang đội 2,3,4 và một phần đội 1, Một phần đội 1,2,4 Nông trường Cù Bị) và nguyên liệu có kiểm soát CS (Nông trường Bình Ba, Đội 3 và phần còn lại của đội 1,2,4 Nông trường Cù Bị, phần còn lại của đội 1 Nông trường Xà Bang) với Mủ nguyên liệu hợp pháp HP (Tiểu điền, Công ty Cổ phần Đầu Tư - Thương mại - Dịch vụ Minh Thuận Phát,…).

**2. Mục đích:**

- Để đáp ứng được các yêu cầu tiêu chuẩn của phương pháp chuỗi hành trình sản phẩm PEFC-CoC.

- Không làm sai lệch các phương pháp PEFC-CoC đã được xác định trước.

**3. Trách nhiệm và quyền hạn:**

Tổ Trưởng mủ tạp là người hướng dẫn cụ thể công nhân làm việc tại ĐKS3 (bao gồm công nhân chế biến ở vị trí gia công cơ học và công nhân trực máy). Công nhân chỉ sau khi được hướng dẫn mới được thực hiện công việc tại ĐKS3.

**4. Nội dung công việc:**

❖ ***Nhận thông tin:***

- Bằng bảng nhận diện nguyên liệu khu phơi ủ về dạng nguyên liệu.
- Thông tin từ lái xe cuốc nạp liệu cho máy cán tiếp liệu.

❖ ***Thực hiện:***

- Tổ trưởng mủ tạp là người chịu trách nhiệm gắn thẻ, giám sát và hướng dẫn công nhân thực hiện việc gia công cơ học nguyên liệu đã có nhận dạng.

- Công nhân ở vị trí gia công cơ học thực hiện đúng Quy trình chế biến và kiểm soát nguyên liệu theo thẻ nhận dạng.

- Sau mỗi lần kết thúc công đoạn gia công cơ học, tạo cốm tại các hồ rửa công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ các hồ rửa, tránh tình trạng còn dư một

lượng mủ đáng kể trong hồ rửa.

❖ **Thông tin:**

- Thông tin cho Người xếp hộc về dạng nguyên liệu.
- Phải thông tin bằng dấu hiệu ngừng tiếp liệu tại máy băm khi kết thúc dạng nguyên liệu khác nhau.
- Tổ trưởng giám sát việc thực hiện xếp hộc theo các dạng nguyên liệu.

| CÔNG TY CỔ PHẦN CAO SU BÀ RỊA<br>Vietnam Rubber Group<br>BaRia Rubber JSC<br>BRRC | **HƯỚNG DẪN KIỂM SOÁT ĐKS TRỘN LẪN 04 MỦ TẠP THEO PEFC - CoC** | Phần : HDCV<br>Trang : 1 / 2<br>Lần ban hành : 1<br>Ngày ban hành : 01/12/2020 |
|---|---|---|

**Người biên soạn:** Phạm Thành Trung

**Người phê duyệt:** Nguyễn Văn Hoàng

**1. Mô tả điểm kiểm soát trộn lẫn số 4 xếp hộc (ĐKS4):**

- Tại khu vực **ĐKS4** gồm 01 sàn rung, có các thùng sấy, mỗi thùng có 28 hộc để chứa mủ nguyên liệu đưa vào lò sấy từ các nguồn có thể có sự lẫn lộn giữa nguyên liệu mủ tạp từ nguyên liệu có chứng nhận (PEFC) và nguyên liệu có kiểm soát (CS) với Mủ nguyên liệu hợp pháp (HP) tại các hộc/thùng sấy.

**2. Mục đích:**

- Không để xảy ra việc xếp hộc lẫn lộn giữa các nguyên liệu khác nhau từ nguồn nguyên liệu khác nhau vào chung một hộc.

- Để phân tách được rõ ràng cho công đoạn cân và ép bành.

- Để đáp ứng được các yêu cầu tiêu chuẩn của phương pháp chuỗi hành trình sản phẩm PEFC-CoC.

- Không làm sai lệch các phương pháp PEFC-CoC đã được xác định trước.

**3. Trách nhiệm và quyền hạn:**

- Tổ Trưởng mủ tạp là người hướng dẫn cụ thể công nhân làm việc tại ĐKS4 (Công nhân xếp hộc). Công nhân chỉ sau khi được hướng dẫn mới được thực hiện công việc tại ĐKS4.

- Tổ trưởng mủ tạp là người giám sát và hướng dẫn công nhân gắn thẻ nhận dạng vào từng hộc/thùng sấy *(Lưu ý: thẻ nhận dạng trong hộc sấy/thùng sấy phải chịu được nhiệt để đảm bảo).*

- Sau mỗi lần kết thúc sấy công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ hộc/thùng sấy tránh tình trạng còn dính nguyên liệu khác trong hộc/thùng sấy.

**4. Nội dung công việc:**

❖ ***Nhận thông tin:***

- Nhận thông tin từ công nhân ở vị trí gia công cơ học và công nhân trực máy.

- Nhận tín hiệu từ việc dừng tiếp liệu tại máy băm tinh cho hết hạt cốm nguyên liệu trước của người trực máy.

❖ ***Thực hiện:***

- Thực hiện công việc xếp hộc theo "HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC BĂM

CỐM XẾP HỘC".

- Khi được báo và bằng dấu hiệu dừng tiếp liệu hết nguyên liệu từ nguồn khác nhau thì đợi đến khi hết cốm nguyên liệu rơi xuống thùng, thì dùng thảm che phủ các hộc đã xếp đầy mủ trước đó để tránh mủ từ nguyên liệu sau văng bắn vào mủ đã xếp hộc, sau đó mới tiếp tục.

- Công nhân tại vị trí xếp hộc căn cứ vào loại nguyên liệu đang chế biến để gắn thẻ nhận dạng PEFC vào hộc/thùng sấy. Khi sếp hộc trong một thùng có hai loại nguyên liệu thì nhất định phải gắn thẻ nhận dạng vào từng hộc hoặc hộc đầu và hộc cuối.

❖ **Thông tin:**

- Ghi rõ ràng số thùng, thùng có hai loại nguyên liệu phải ghi số hộc của nguyên liệu khác nhau lên thùng (số hộc của thùng được tính từ 1-28 nhìn từ khu cán nhìn lên khu ép bành).

- Ghi thông tin nhận dạng nguyên liệu trên mặt trước thùng sấy để công đoạn sau nhận biết.

- Thông tin cho tổ trưởng và người vận hành lò sấy.

| CÔNG TY CỔ PHẦN CAO SU BÀ RỊA | HƯỚNG DẪN KIỂM SOÁT ĐKS TRỘN LẪN 05 MỦ TẠP THEO PEFC - CoC | Phần : HDCV<br>Trang : 1 / 2<br>Lần ban hành : 1<br>Ngày ban hành : 01/12/2020 |
|---|---|---|

| Người biên soạn: | Người phê duyệt: |
|---|---|
| Phạm Thành Trung | Nguyễn Văn Hoàng |

**1. Mô tả Điểm kiểm soát 5 (ĐKS5) Bàn cân:**

- Tại điểm cân ép bành là điểm kiểm soát trộn lẫn số 5 **(ĐKS5)** gồm có bàn để mủ, 01 cân, 01 máy ép để cân và ép mủ thành phẩm từ các nguồn: ) Nguyên liệu có chứng nhận PEFC; 2) Mủ nguyên liệu có kiểm soát CS; 3) Mủ nguyên liệu hợp pháp HP.

- Mủ sau khi sấy xong được lấy ra từ các hộc sấy/ thùng sấy đưa lên bàn chờ để cân và ép bành. Có thể có sự lẫn lộn mủ có chứng nhận và chưa có chứng nhận tại khu vực bàn cân này, nếu không được kiểm soát.

**2. Mục đích:**

- Không để xảy ra việc lẫn lộn giữa các thành phẩm khác nhau từ nguồn nguyên liệu khác nhau ép chung vào một bành mủ.

- Để phân tách rõ ràng cho công đoạn đóng gói, vào pallet.

- Kiểm soát để thực hiện các phương pháp chuỗi hành trình sản phẩm PEFC-CoC đúng yêu cầu tiêu chuẩn PEFC.

**3. Trách nhiệm và quyền hạn:**

Tổ Trưởng mủ tạp là người giám sát và hướng dẫn cụ thể công nhân làm việc và gắn thẻ nhận dạng tại khu vực cân (ĐKS5). Công nhân chỉ sau khi được hướng dẫn mới được thực hiện công việc tại ĐKS5. Trách nhiệm thực hiện là công nhân móc thùng và công nhân cân ép. Sau mỗi đợt cân công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ khu vực cân.

**4. Nội dung công việc:**

❖ ***Nhận thông tin:***

- Nhận thông tin từ Tổ trưởng và người vận hành lò sấy.
- Thông tin nhận dạng trên các thùng sấy.

❖ ***Thực hiện:***

- Kiểm tra các thông tin trên thùng sấy.

- Trước khi móc thùng có nguyên liệu từ nguồn khác, phải cân ép hết mủ trước đó, trường hợp không đủ bành thì sắp xếp bỏ vào khay có nhận diện (PEFC, CS, HP).

- Tiến hành móc các hộc mủ để lên bàn chờ cân. Tuyệt đối không để hai

loại mủ trên cùng một bàn chờ cân.

- Tiến hành cân ép theo hướng dẫn công việc "CÂN, ÉP BÀNH". Tuyệt đối không cân ép cùng lúc hai loại sản phẩm, để tránh sự lẫn lộn cho công đoạn sau.

❖ **Thông tin:**

- Thông tin cho Người đóng gói vào pallet về loại sản phẩm trước khi ép, trong khi ép.
- Thông tin cho tổ trưởng và người cập nhật dữ liệu.

| CÔNG TY CỔ PHẦN CAO SU BÀ RỊA | HƯỚNG DẪN KIỂM SOÁT ĐKS TRỘN LẪN 06 MỦ TẠP THEO PEFC - CoC | Phần : HDCV<br>Trang : 1 / 2<br>Lần ban hành : 1<br>Ngày ban hành : 01/12/2020 |
|---|---|---|

| Người biên soạn: | Người phê duyệt: |
|---|---|
| Phạm Thành Trung | Nguyễn Văn Hoàng |

**1. Mô tả Điểm kiểm soát 6 (ĐKS6) Đóng gói, vào pallet:**

- Tại điểm đóng gói, vào pallet là điểm kiểm soát trộn lẫn 6 (ĐKS6). Các bành mủ sau khi ép bành sẽ được đóng gói, dán tem/nhãn và đưa vào pallet. Việc các bành mủ được dán tem/nhãn và chất vào pallet chứa có thể bị lẫn lộn do có nhiều loại pallet chứa khác nhau. Các bành mủ sau khi đóng gói sẽ khó nhận dạng, dễ gây lẫn lộn, nếu không được kiểm soát.

**2. Mục đích:**

- Không để xảy ra việc lẫn lộn giữa các thành phẩm khác nhau từ nguồn nguyên liệu khác nhau vào một pallet.

- Để phân tách rõ ràng cho công đoạn lưu kho.

- Kiểm soát để thực hiện các phương pháp chuỗi hành trình sản phẩm PEFC-CoC đúng yêu cầu tiêu chuẩn PEFC.

**3. Trách nhiệm và quyền hạn:**

Tổ Trưởng mủ tạp là người giám sát và hướng dẫn cụ thể công nhân làm việc và gắn thẻ nhận dạng trên các bành mủ sau khi đóng gói, vào pallet (ĐKS6). Công nhân chỉ sau khi được hướng dẫn mới được thực hiện công việc tại ĐKS6. Trách nhiệm thực hiện là công nhân vô túi nylon, công nhân vào pallet.

**4. Nội dung công việc:**

❖ ***Nhận thông tin:***

- Nhận thông tin từ Tổ trưởng và người cân ép.

❖ ***Thực hiện:***

- Kiểm tra túi PE, kiểm tra pallet.

- Chẩn bị các thẻ nhận dạng gắn trên pallet nếu chuẩn bị vào pallet mủ có chứng nhận PEFC.

- Công nhân vô túi nylon: phân loại và dán các tem/nhãn đúng loại sản phẩm sản xuất trên bành mủ (ví dụ: sản xuất mủ 100% PEFC thì dán tem/nhãn P; sản xuất XX%PEFC thì dán tem/nhãn XXP; Sản xuất mủ CS thì dán tem/nhãn CS…), thông báo cho công nhân vào pallet biết loại mủ đang sản xuất để đưa vào đúng pallet đang chứa loại mủ đó.

- Công nhân vào pallet: Xếp các bành mủ theo loại mủ đang sản xuất vào

đúng pallet chứa lại mủ đó.

❖ **Thông tin:**

- Gắn các thẻ nhận dạng trên pallet đối với sản phẩm có chứng nhận PEFC.
- Thông tin cho người lưu kho về loại sản phẩm đã hoàn thiện.
- Thông tin cho tổ trưởng và người cập nhật dữ liệu.
- Tổ trưởng mủ tạp là người ghi nội dung trên bảng nhận diện gắn trên pallet.

| CÔNG TY CỔ PHẦN CAO SU BÀ RỊA | HƯỚNG DẪN KIỂM SOÁT ĐKS TRỘN LẪN 07 MỦ TẠP THEO PEFC - CoC | Phần : HDCV<br>Trang : 1 / 2<br>Lần ban hành : 1<br>Ngày ban hành : 01/12/2020 |
|---|---|---|

| Người biên soạn: | Người phê duyệt: |
|---|---|
| Phạm Thành Trung | Nguyễn Văn Hoàng |

**1. Mô tả Điểm kiểm soát 7 (ĐKS7) Lưu kho:**

- Tại điểm lưu kho là điểm kiểm soát trộn lẫn 7 (ĐKS7). Khu vực lưu kho có nhiều vị trí lưu trữ, gồm kho trong xưởng chế biến mủ tạp, kho thành phẩm, tại các vị trí đều được quy định để sản phẩm 100%PEFC, XXP, CS, HP. Công nhân lái xe nâng dễ lẫn lộn các khu vực lưu trữ nếu không có nhận dạng, không có kiểm soát.

**2. Mục đích:**

- Không để xảy ra việc lẫn lộn giữa các lô, các pallet sản phẩm từ nguồn nguyên liệu khác nhau trong nơi lưu trữ.

- Để thuận lợi cho kiểm tra sản phẩm và xuất sản phẩm.

- Kiểm soát để thực hiện các phương pháp chuỗi hành trình sản phẩm PEFC-CoC đúng yêu cầu tiêu chuẩn PEFC.

**3. Trách nhiệm và quyền hạn:**

- Thủ kho mủ thành phẩm là người kiểm tra, giám sát gắn thẻ nhận dạng tại các pallet.

- Thủ kho mủ thành phẩm là người hướng dẫn cụ thể công nhân lái xe nâng vận chuyển và chất hàng vào kho đúng vị trí quy định (ĐKS7). Công nhân chỉ sau khi được hướng dẫn mới được thực hiện công việc tại ĐKS7. Trách nhiệm thực hiện là Thủ kho và công nhân lái xe nâng.

**4. Nội dung công việc:**

❖ ***Nhận thông tin:***

- Nhận thông tin từ Tổ trưởng mủ tạp về số lượng, chủng loại nhập kho hàng ngày.

- Thông tin từ các thẻ nhận dạng trên pallet đối với sản phẩm có chứng nhận 100%PEFC (P), sản phẩm XXP …

❖ ***Thực hiện:***

- Thủ kho: Kiểm tra, giám sát việc gắn thể nhận dạng lên các pallet tại các vị trí kho lưu trữ. Hướng dẫn công nhân lái xe nâng vận chuyển và chất hàng vào kho đúng vị trí quy định. Gắn thẻ nhận dạng tại khu vực kho lưu trữ.

- Công nhân lai xe nâng : Kiểm tra, giám sát việc gắn thể nhận dạng lên các

pallet của công nhân vào pallet; vận chuyển các pallet chứa mủ thành phẩm về đạt đúng vị trí quy định lưu loại mủ đó.

❖ **Thông tin:**

- Thông tin cho bộ phận hoàn thiện sản phẩm về nơi lưu trữ.
- Thực hiện việc khai báo sản phẩm PEFC-CoC cho khách hàng theo quy định.
- Thông tin cho bộ phận làm hàng xuất cho khách hàng.
- Thông tin cho Đội trưởng bảo vệ đảm bảo công tác phòng chống cháy nổ.

| | QUY ĐỊNH<br>LẬP NHÓM SẢN PHẨM | Ký hiệu : CP - 04<br>Ngày hiệu lực : 01/12/2020<br>Lần sửa đổi : 00<br>Trang : 20/26 |
|---|---|---|

| Biên soạn | Phê duyệt |
|---|---|
| Huỳnh Thị Từ Ái | CÔNG TY CỔ PHẦN CAO SU BÀ RỊA<br>Huỳnh Quang Trung |

**1. Mục đích**

- Hướng dẫn thực hiện công việc lập và cập nhật danh mục nhóm sản phẩm PEFC khi tiến hành sản xuất các sản phẩm mủ có chứng nhận PEFC theo kế hoạch sản xuất.

- Nhằm cập nhật thông tin sản xuất, tính toán khai báo đầu ra cho các nhóm sản phẩm có chứng nhận PEFC.

**2. Phạm vi**

- Áp dụng đối với xí nghiệp chế biến, Công ty Cổ Phần Cao Su Bà Rịa.

**3. Các định nghĩa, thuật ngữ và từ viết tắt**

- **PEFC - CoC**: Chuỗi hành trình sản phẩm theo PEFC.

- **Nguyên liệu PEFC/VFCS - FM**: Nguyên liệu được chứng nhận theo tiêu chuẩn PEFC/VFCS - FM.

- **Nguyên liệu PEFC - CS**: Kiểm soát nguồn gốc hợp pháp theo tiêu chuẩn PEFC.

- **Nguyên liệu Hợp pháp**: Nguồn nguyên liệu tuân thủ quy định pháp luật Việt Nam.

- **Tổ CoC Công ty:** Tổ thực hiện chứng chỉ rừng Công ty.

- **Tổ CoC Xí nghiệp:** Tổ thực hiện chứng chỉ rừng xí nghiệp chế biến.

**4. Tài liệu liên quan:**

- Căn cứ theo của tiêu chuẩn PEFC-ST 2002.

**5. Nội dung quy định:**

Căn cứ theo yêu cầu ghi chép hồ sơ, chứng từ các sản phẩm PEFC khi áp dụng hệ thống PEFC - CoC Công ty Cổ Phần Cao Su Bà Rịa ban hành quy định lập mã nhóm sản phẩm PEFC với nội dung như sau:

**5.1.** Tổ CoC xí nghiệp lập và cập nhật danh mục nhóm sản phẩm PEFC khi tiến hành sản xuất các sản phẩm mủ có chứng nhận PEFC theo kế hoạch sản xuất của Công ty hay theo yêu cầu từ khách hàng của phòng Kế Hoạch XDCB.

**5.2.** Nhóm sản phẩm PEFC được thống nhất ghi chép trong các hồ sơ, chứng từ của quá trình sản xuất các sản phẩm mủ có chứng nhận PEFC ở XNCB và các Phòng ban, bộ phận liên quan Hệ thống PEFC - CoC của Công ty.

**5.3.** Khi có nhóm sản phẩm PEFC mới (*thường là các nhóm xP – xem chú thích phần dưới*) thì tổ CoC xí nghiệp chế biến thiết lập nhóm sản phẩm PEFC xong sẽ gửi về cho Tổ CoC Công ty để cập nhật quản lý.

**5.4.** Tổ CoC xí nghiệp cập nhật thông tin sản xuất, tính toán khai báo đầu ra của các nhóm sản phẩm PEFC sản xuất và gửi số liệu tính toán khai báo đầu ra về cho Tổ CoC Công ty xem xét trước khi xuất bán các sản phẩm có chứng nhận PEFC.

**5.5.** Cách lập nhóm sản phẩm PEFC:

* Nhóm sản phẩm PEFC được mã hóa như sau:

- Nhóm sản phẩm chứng nhận 100% PEFC: **P**
- Nhóm sản phẩm chứng nhận XX% PEFC: **xP**
- Nhóm sản phẩm nguồn có kiểm soát PEFC: **CS**

Một nhóm sản phẩm PEFC của Công ty Cổ Phần Cao Su Bà Rịa có thể là một (01) sản phẩm hay nhiều sản phẩm.

Ví dụ 1: nhóm sản phẩm 100% PEFC có thể là một sản phẩm hay bao gồm nhiều sản phẩm khác nhau như: SVR 3L, SVR 10, SVR 20, SVR CV60, SVR CV50.

Ví dụ 2: nhóm sản phẩm 70% PEFC có thể là một sản phẩm hay bao gồm nhiều sản phẩm khác nhau như: SVR 3L, SVR 10, SVR 20, SVR CV60, SVR CV50.

Ví dụ 3: nhóm sản phẩm nguồn có kiểm soát PEFC (PEFC controlled sources) có thể là một sản phẩm hay bao gồm nhiều sản phẩm khác nhau như: SVR 3L, SVR 10, SVR 20, SVR CV60, SVR CV50.

Ví dụ minh họa cách lập nhóm sản phẩm PEFC sản xuất tại xí nghiệp chế biến

- Nhóm sản phẩm chứng nhận 100% PEFC của sản phẩm SVR 3L của **– 100P,** khai báo PEFC đầu ra ghi trên hóa đơn chứng từ bán hàng sẽ là: **SVR 3L chứng nhận 100% PEFC** hay **SVR 3L 100% PEFC Certified**.
- Nhóm sản phẩm chứng nhận 70% PEFC của sản phẩm SVR CV60 của **– 70P,** khai báo PEFC đầu ra ghi trên hóa đơn chứng từ bán hàng sẽ là: **SVR CV60 chứng nhận 70% PEFC** hay **SVR CV60 70% PEFC Certified**.
- Nhóm sản phẩm chứng nhận nguồn mủ có kiểm soát PEFC của sản phẩm SVR 10 của **– CS,** khai báo PEFC đầu ra ghi trên hóa đơn chứng từ bán hàng sẽ là: **SVR 10 chứng nhận nguồn PEFC có kiểm soát** hay **SVR 10 PEFC Controlled Sources.**

**5.6.** Danh mục nhóm sản phẩm của Công ty Cổ Phần Cao Su Bà Rịa được lập theo qui định của của tiêu chuẩn PEFC ST 2002 theo phụ lục **PL 4.1** của quy định này.

**6. Lưu hồ sơ:**

| STT | Tên hồ sơ | Trách nhiệm lưu hồ sơ | Phương pháp lưu hồ sơ | Thời gian |
|---|---|---|---|---|
| 1 | Danh mục nhóm sản phẩm | Tổ CoC Công ty, xí nghiệp chế biến và bên liên quan. | File mềm và cứng | *5 năm* |

**7. Phụ lục:-** Danh mục nhóm sản phẩm: PL 4.1

***Phụ lục 4.1: Danh sách mã nhóm sản phẩm PEFC***

| Stt | Tên sản phẩm | Nhóm sản phẩm PEFC | Mã loại sản phẩm theo PEFC | Loài | Khai báo PEFC đầu ra | Thành phần PEFC đầu vào | Phương pháp CoC | Ghi chú |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Xí nghiệp chế biến, mã nhà máy:XÀ BANG** | | | | | | | | |
| 1 | **SVR 3L (bành 35 kg)** | 100P | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 3L(bành 35 kg) 100% PEFC CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC | Hệ thống tín dụng<br>phân biệt vật lý | |
| | | xP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 3L (bành 35 kg) **X**% PEFC CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC và nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>phần trăm | |
| | | CSP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 3L (bành 35 kg) Nguồn có kiểm soát PEFC | Nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>Tách biệt vật lý | |
| 2 | **SVR 3L (bành 25 kg)** | 100P | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 3L (bành 25 kg) 100% PEFC CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC | Hệ thống tín dụng<br>phân biệt vật lý | |
| | | xP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 3L (bành 25 kg) **X**% A4PEFC CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC và nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>phần trăm | |
| | | CSP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 3L (bành 25 kg) Nguồn có kiểm soát PEFC | Nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>Tách biệt vật lý | |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 3 | **SVR CV 60** | 100P | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR CV 60<br>100% PEFC<br>CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC | Hệ thống tín dụng<br>phân biệt vật lý | |
| | | xP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR CV 60 **X**%<br>PEFC<br>CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC và nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>phần trăm | |
| | | CSP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR CV 60<br>Nguồn có kiểm soát PEFC | Nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>Tách biệt vật lý | |
| 4 | **SVR CV 50** | 100P | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR CV 50<br>100% PEFC<br>CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC | Hệ thống tín dụng<br>phân biệt vật lý | |
| | | xP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR CV 50 **X**%<br>PEFC<br>CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC và nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>phần trăm | |
| | | CSP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR CV 50<br>Nguồn có kiểm soát PEFC | Nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>Tách biệt vật lý | |
| 5 | **SVR 10** | 100P | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 10 100%<br>PEFC<br>CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC | | |
| | | xP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 10 **X**%<br>PEFC<br>CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC và nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>phần trăm | |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | CSP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 10 Nguồn có kiểm soát PEFC | Nguyên liệu nguồn có kiểm soát | Hệ thống tín dụng<br>Tách biệt vật lý | |
| 6 | **SVR 20** | 100P | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 20 100% PEFC CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC | | |
| | | xP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 20 **X**% PEFC CERTIFIED | Nguyên liệu chứng nhận 100% PEFC và nguyên liệu nguồn có kiểm soát | | |
| | | CSP | 13000 | Mủ cao su thiên nhiên.<br>Natural rubber gum<br>Hevea brasiliensis latex | SVR 20 Nguồn có kiểm soát PEFC | Nguyên liệu nguồn có kiểm soát | | |