

THỦ TỤC KIỂM SOÁT TRỌN LẦN SẢN PHẨM PEFC ST 2002:2020

SOẠN THẢO XUỐNG PHÓ	XEM XÉT XUỐNG TRƯỞNG	PHÊ DUYỆT
		
Hồ Sĩ Trường	Phạm Ngọc Tăng	Nguyễn Duy Tâm

TRANG KIỂM SOÁT TÀI LIỆU

A. KIỂM SOÁT PHÂN PHỐI:

STT	NƠI ĐƯỢC PHÂN PHỐI	SỐ LƯỢNG
1	Ban Tổng Giám đốc	04
2	Tổ thực hiện CoC Công ty	01
3	Các phòng nghiệp vụ	07
4	Các Đội sản xuất	08
5	Xưởng Chế biến mủ cao su Lộc Hiệp	01

B. KIỂM SOÁT SỬA ĐỔI:

Tóm tắt các thay đổi:

Ban hành lại Thủ tục kiểm soát trộn lẫn sản phẩm PEFC-ST 2002:2020 do Công ty thay đổi cơ cấu tổ chức và để phù hợp với yêu cầu thực tế của Xưởng.

I. MỤC ĐÍCH:

- Hướng dẫn thực hiện công việc kiểm soát những “điểm trộn lẫn” trong Hệ thống PEFC - CoC tại Xưởng CBMCS Lộc Hiệp, bao gồm 02 nhà máy Lộc Ninh và Lộc Hiệp.
- Kiểm soát các “điểm trộn lẫn” nhằm đưa ra các biện pháp quản lý để tránh xảy ra sự trộn lẫn.

II. PHẠM VI:

- Quy định kiểm soát điểm nhận dạng nguyên liệu trong hệ thống PEFC-CoC được áp dụng đối với XCBMCSLH bao gồm 02 nhà máy Lộc Ninh và Lộc Hiệp.

1. 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.

2. Tài liệu liên quan:

- Căn cứ theo mục 4 của tiêu chuẩn PEFC ST 2002:2020

Trách nhiệm áp dụng:

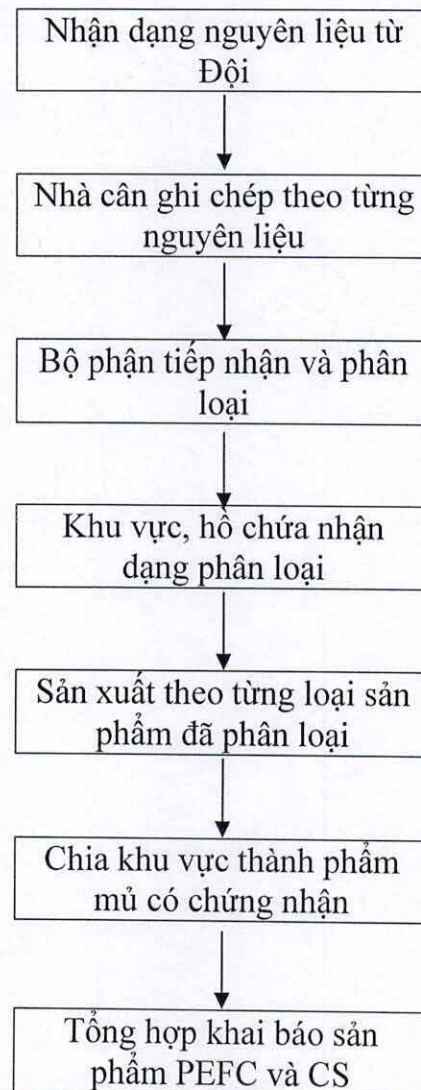
Tất cả các cá nhân, đơn vị có liên quan đến hoạt động sản xuất mủ PEFC-CoC.

III. TÀI LIỆU THAM KHẢO

- Sổ tay tiêu chuẩn PEFC- ST 2002:2020
- TCVN ISO 9001:2015 - Điều khoản 8.5
- TCVN ISO 14001:2015
- Các quy trình công nghệ chế biến mủ Ly tâm, RSS, SVR

IV. NỘI DUNG:

QUY TRÌNH KIỂM SOÁT TRỘN LẦN SẢN PHẨM PEFC-CoC



V. DIỄN GIẢI QUY TRÌNH KIỂM SOÁT TRỌN LẦN SẢN PHẨM PEFC-CoC

Xưởng chế biến mủ cao su Lộc Hiệp bao gồm 02 nhà máy chế biến Lộc Ninh và nhà máy chế biến Lộc Hiệp. 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 TNHH MTV Cao Su Lộc Ninh như sau:

5.1. Xe vận chuyển mủ từ Đội về Nhà máy.

- Mô tả: Xe vận chuyển mủ nguyên liệu do các Đội quản lý. Vì thế có thể có sự lẫn lộn khi xe vận chuyển mủ nguyên liệu từng Cụm giữa các tank có mủ chứng nhận và tank mủ chưa chứng nhận (nguồn mủ có kiểm soát).

- Kiểm soát: Các xe vận chuyển được điều phối vận chuyển mủ nguyên liệu từ Đội về Xưởng theo “Quy trình tiếp nhận và vận chuyển mủ nguyên liệu”, trên các tank chở mủ có các thẻ nhận dạng mủ tươi từ Đội có chứng nhận và mủ 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 giữa Đội với Xưởng chế biến về loại mủ mà mình vận chuyển.

5.2. Quy trình Sản xuất mủ cốm từ mủ Táp

5.2.1. Điểm kiểm soát 1: Khu vực tiếp nhận mủ tấp.

- Mô tả: Có thể có sự lẫn lộn tại khu vực tiếp nhận mủ tấp giữa mủ của Đội có chứng nhận, Đội 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: Trưởng dây chuyền giám sát và gắn thẻ nhận dạng vào khu vực tiếp nhận.

5.2.2. Điểm kiểm soát 2: Khu vực tồn trữ giữa giai đoạn.

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

- Kiểm soát: Các đồng nguyên liệu có thẻ nhận dạng, và thời gian tồn trữ.

- Trách nhiệm thực hiện:

- + Trưởng dây chuyền giám sát và gắn thẻ nhận dạng vào từng đồng nguyên liệu trong quá trình tồn trữ.

- + 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 kiểm soát 3: Thùng sấy

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

- Kiểm soát thùng sấy có thẻ nhận dạng: Vì lý do trong thùng sấy có nhiều hộc chứa mủ lúc nào cũng đầy, để đảm bảo chất lượng cho nên trong trường hợp tiếp nhận 2 – 3 loại mủ khác nhau vào trong một thùng sấy và để nhận dạng khu vực hộc có mủ có chứng nhận (mủ Đội 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:

+ Trưởng dây chuyền giám sát và hướng dẫn Công nhân gắn thẻ nhận dạng vào từng hộp/thùng sấy.

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

5.2.4. Điểm kiểm soát 4: Bàn cân.

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

- Kiểm soát: Khi công nhân tiến hành lấy các mũ 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 mũ thu mua.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Trưởng dây chuyền 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.

5.2.5. Điểm kiểm soát 5: Đóng gói, vào pallet

- Mô tả: Các bành mũ sau khi ép bành và cân sẽ đóng gói, việc các bành mũ được chất vào các pallet chứa có thể bị lẫn lộn do có nhiều loại pallet chứa khác nhau. Các bành mũ 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 mũ.

- Trách nhiệm thực hiện: Trưởng dây chuyền giám sát và hướng dẫn Công nhân gắn thẻ nhận dạng trên các bành mũ sau khi đóng gói và pallet.

5.2.6. Điểm kiểm soát 6: 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 thể nhận dạng mũ thành phẩm: PEFC có chứng nhận, x% PEFC, PEFC/CS (mũ thành phẩm có kiểm soát), Hộp 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 mũ Cỏm tinh từ mũ nước

5.3.1. Điểm kiểm soát 1: Hồ tiếp nhận

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

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

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Trưởng dây chuyền là người chịu trách nhiệm giám sát và hướng dẫn công nhân thực hiện việc tiếp nhận mũ nước nguyên liệu từ các xe vận chuyển.

+ Sau mỗi lần chứa mũ 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 mũ đáng kể trong hồ.

5.3.2. Điểm kiểm soát 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 thể nhận dạng cho các mương và số mương, hoặc cấm bằng nhận dạng tại đầu mương tiếp nhận từ mương số mấy đến mương số mấy, ngoài ra bằng nhận dạng cũng cần cấm cuối mương tại khu vực gia công cơ học.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Trưởng dây chuyền 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 kiểm soát 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 học, có thể có sự lẫn lộn.

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

+ Trưởng dây chuyền 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 kiểm soát 4: Hộ sậy

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

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

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Trưởng dây chuyền giám sát và hướng dẫn Công nhân gắn thẻ nhận dạng viết phần vào từng hộ/thùng sậy.

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

5.3.5. Điểm kiểm soát 5: Bàn cân

- Mô tả: mủ sau khi bỏ ra từ các hộ sậy/ thùng sậy 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 sậy 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:

+ Trưởng dây chuyền 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 kiểm soát 6: Đóng gói, vào pallet

- Mô tả: Các bánh mủ sau khi ép bánh và cân sẽ đóng gói, việc các bánh mủ được chất vào các pallet chứa có thể bị lẫn lộn do có nhiều loại pallet chứa khác nhau. Các bánh 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 bánh mủ.

- Trách nhiệm thực hiện: Trưởng dây chuyền giám sát và hướng dẫn Công nhân gắn thẻ nhận dạng trên các bánh mủ sau khi đóng gói và pallet.

5.3.7. Điểm kiểm soát 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 thể 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.

5.4. Quy trình chế biến mủ Ly tâm từ mủ nước

5.4.1. Điểm kiểm soát 1: Hồ tiếp nhận mủ nguyên liệu.

- Mô tả: Có thể có sự lẫn lộn giữa mủ nước của Đội có chứng nhận và Đội chưa chứng nhận (nguồn mủ có kiểm soát).

- Kiểm soát: Các hồ chứa có bảng nhận dạng phân biệt mủ có chứng nhận và mủ chưa có chứng nhận.

- Trách nhiệm thực hiện: Trưởng dây chuyền giám sát và ký xác nhận việc gắn bảng nhận dạng vào hồ tiếp nhận.

5.4.2. Điểm kiểm soát 2: Bồn tiếp nhận chứa mủ nguyên liệu

- Mô tả: Có thể nhầm lẫn bồn khi mủ nguồn nguyên liệu được bơm từ hồ tiếp nhận lên bồn, do chỉ có một đường bơm lên hoặc do mặt phía trước bồn và phía sau bồn không có nhận dạng dễ gây nhầm lẫn bồn cho công nhân thực hiện thao tác bơm xuống các máy ly tâm.

- Kiểm soát: gắn “thẻ nhận dạng đối với các bồn chứa mủ nguyên liệu”, thẻ nhận dạng này được gắn cả phía trước và phía sau bồn để công nhân dễ dàng nhận biết chủng loại mủ nguyên liệu đó.

- Trách nhiệm thực hiện:

- + Trưởng dây chuyền giám sát việc bơm mủ nguyên liệu, xác nhận việc gắn thẻ nhận dạng lên bồn chứa, ghi chép trong Sổ Nhật ký sản xuất.

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

5.4.3. Điểm kiểm soát 3: Bồn trung chuyển thành phẩm

- Mô tả: Có thể có sự bơm nhầm vào bồn trung chuyển thành phẩm từ các sản phẩm của máy ly tâm.

- Kiểm soát: gắn “Thẻ nhận dạng” riêng từng bồn trung chuyển thành phẩm và ghi chép trong sổ Nhật ký sản xuất.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Trưởng dây chuyền giám sát việc bơm mủ thành phẩm, xác nhận việc gắn thẻ nhận dạng lên bồn chứa, ghi chép trong Sổ Nhật ký sản xuất.

+ Sau mỗi lần chứa mủ thành phẩm tại các bồn Công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ các bồn, tránh tình trạng còn dư một lượng mủ đáng kể trong bồn.

5.4.4. Điểm kiểm soát 4: Bồn mủ tươi thành phẩm

- Mô tả: Có thể có sự lẫn lộn khi bơm từ 02 bồn trung chuyển thành phẩm vào các bồn chứa mủ tươi thành phẩm.

- Kiểm soát: Gắn thẻ nhận dạng vào các bồn chứa, ghi chép trong sổ Nhật ký sản xuất.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Trưởng dây chuyền giám sát việc bơm mủ thành phẩm, xác nhận việc gắn thẻ nhận dạng lên bồn chứa, ghi chép trong Sổ Nhật ký sản xuất.

+ Sau mỗi lần chứa mủ thành phẩm tại các bồn Công nhân tiến hành vệ sinh sạch sẽ các bồn, tránh tình trạng còn dư một lượng mủ đáng kể trong bồn.

5.5 Quy trình sản xuất mủ Tờ

5.5.1. Điểm kiểm soát 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 thể nhận dạng cho từng hồ.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Trưởng dây chuyền 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.

5.5.2. Điểm kiểm soát 2: Mulo 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: Mulo đánh đông có thể nhận dạng cho các mulo hoặc cấm băng nhận dạng phân khu vực cho từng loại nguyên liệu, cấm hai đầu khu vực tiếp nhận, tại khu vực gia công cơ học.

- Trách nhiệm thực hiện:

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

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

5.5.2. Điểm kiểm soát 3: Gia công cơ học

- Mô tả: Mủ nguyên liệu sau khi đánh đông được gia công cơ học: cắt lát, tạo tờ, lên goòng phơi.

- Kiểm soát: Có nhận dạng tại khu vực tạo tờ và nhận dạng đánh số trên các goòng phơi.

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Trưởng dây chuyền là người chịu trách nhiệm giám sát và hướng dẫn công nhân thực hiện việc gia công cơ học và lên goòng phơi.

5.5.3. Điểm kiểm soát 4: Lò sấy

- Mô tả: Sau khi đủ thời gian phơi trên 06 giờ, các goòng phơi được đẩy vào trong các lò sấy

- Kiểm soát: Các goòng phơi được nhận dạng và ghi nhận thời gian vào các lò sấy, các lò sấy đều được đánh số để kiểm soát nhận dạng

- Trách nhiệm thực hiện:

+ Trưởng dây chuyền là người chịu trách nhiệm giám sát và hướng dẫn công nhân thực hiện việc đưa các goòng vào trong các lò sấy.

5.5.5. Điểm kiểm soát 5: Bàn cân.

- Mô tả: mủ sau khi bỏ ra từ các lò 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:

+ Trưởng dây chuyền 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.

5.5.6. Điểm kiểm soát 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 loại 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: Trưởng dây chuyền giám sát và hướng dẫn Công nhân gắn thẻ nhận dạng trên các bành mủ sau khi đóng gói và pallet.

5.5.7. Điểm kiểm soát 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 thể 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.

5.6. 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.

VI. 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.	Xưởng, Tổ CoC	File mềm và cứng	5 năm
2.	Quy trình chế biến các sản phẩm SVR 10.	Xưởng, Tổ CoC	File mềm và cứng	5 năm
3.	Quy trình chế biến các sản phẩm RSS	Xưởng, Tổ CoC	File mềm và cứng	5 năm
4.	Quy trình chế biến các sản phẩm mủ Latex HA và LA	Xưởng, Tổ CoC	File mềm và cứng	5 năm
5.	Quy trình tiếp nhận và vận chuyển mủ nguyên liệu.	Xưởng, Tổ CoC, Đội	File mềm và cứng	5 năm

VII: Biểu mẫu:

TT PEFC-CoC/BM 01: Bảng theo dõi nguyên liệu và thành phẩm (phần trăm).

TT PEFC-CoC/BM 02: Bảng theo dõi nguyên liệu và thành phẩm (Tín dụng).

TT PEFC-CoC/BM 03: Bảng theo dõi nguyên liệu và thành phẩm (Vật lý)

TT PEFC-CoC/BM 04: Bảng theo dõi khối lượng tín dụng sản phẩm

CÔNG TY TNHH MTV CAO SU LỘC NINH
XƯỞNG CHẾ BIẾN MỦ CAO SU LỘC HIỆP

BẢNG THEO DÕI NGUYÊN LIỆU VÀ THÀNH PHẨM (Phần trăm)
Tháng /20

Tên sản phẩm:
Mã nhóm sản phẩm: xP

Loại nguyên liệu:
Hệ thống khai báo: phần trăm

Ngày nhận nguyên liệu	KHỐI LƯỢNG NGUYÊN LIỆU MỦ NƯỚC (KG)										Ngày ra thành phẩm	Số lô/bảnh	KHỐI LƯỢNG THÀNH PHẨM (KG)						GHI CHÚ
	100%PEFC							CS	HP	TỔNG									
	ĐỘI 1	ĐỘI 2	ĐỘI 3	ĐỘI 4	ĐỘI 5	ĐỘI 6	ĐỘI 7	ĐỘI 8	HTX				10	20	3L	LY TÂM		TỔNG	

Hệ số chuyển đổi (%):
Khối lượng nguyên liệu có chứng nhận (kg)
Khối lượng sản phẩm có chứng nhận ước tính (%) (kg)

TỔ CoC CÔNG TY

TỔ CoC XƯỞNG

CÔNG TY TNHH MTV CAO SU LỘC NINH
XƯỞNG CHẾ BIẾN MỦ CAO SU LỘC HIỆP

BẢNG THEO DÕI NGUYÊN LIỆU VÀ THÀNH PHẨM (Tín dụng)
Tháng/20

Tên sản phẩm:
Mã nhóm sản phẩm: xP

Loại nguyên liệu:
Hệ thống khai báo: Tín dụng

Ngày nhận nguyên liệu	KHỐI LƯỢNG NGUYÊN LIỆU MỦ NƯỚC (kg)										Ngày ra thành phẩm	Số lô/bà nh	KHỐI LƯỢNG THÀNH PHẨM (kg)						GHI CHÚ
	100%PEFC							CS	HP	TỔNG									
	ĐỘI 1	ĐỘI 2	ĐỘI 3	ĐỘI 4	ĐỘI 5	ĐỘI 6	ĐỘI 7	ĐỘI 8	HTX				SVR 10	SVR 20	SVR 3L	LY TÂM		TỔNG	

Hệ số chuyển đổi (%):
Khối lượng nguyên liệu có chứng nhận (kg)
Khối lượng sản phẩm có chứng nhận ước tính (%) (kg)
TỔ CoC CÔNG TY

TỔ CoC XƯỞNG

CÔNG TY TNHH MTV CAO SU LỘC NINH
XUỞNG CHẾ BIẾN MỦ CAO SU LỘC HIỆP
BẢNG THEO DÕI NGUYÊN LIỆU VÀ THÀNH THẨM (Vật lý)
Tháng/20

Tên sản phẩm:
Mã nhóm sản phẩm: 100%PEFC; CS

Loại nguyên liệu:
Hệ thống khai báo: vật lý

Ngày nhận nguyên liệu	KHỐI LƯỢNG NGUYÊN LIỆU MỦ NƯỚC (kg)									Ngày ra thành phẩm	Số lô/số bành	KHỐI LƯỢNG SẢN PHẨM 100% PEFC (kg)					KHỐI LƯỢNG SẢN PHẨM CS (kg)					GHI CHÚ	
	100% PEFC							CS	HP			TỔNG	SVR 10	SVR 20	SVR 3L	LY TÂM	TỔNG	10	20	3L	LY TÂM		TỔNG
	ĐQ1 1	ĐQ1 2	ĐQ1 3	ĐQ1 4	ĐQ1 5	ĐQ1 6	ĐQ1 7	ĐQ1 8	HTX														

Hệ số chuyển đổi (%):
Khối lượng nguyên liệu có chứng nhận (kg)
Khối lượng sản phẩm có chứng nhận ước tính (%) (kg)
TỔ CoC CÔNG TY

TỔ CoC XUỞNG

Tháng .../20

Hệ thống khai báo: Tín dụng

TỔ C₀C XƯỞNG