

BÁO CÁO ĐÁNH ĐÔNG MỦ CAO SU BẰNG BIO TẠI NHÀ MÁY PHƯƠNG HẬU

(Tháng 1/2025)

Thực hiện bởi: Dong Nguyen

Ngày lập báo cáo: 10/01/2025

NGÀY 1 (06/01/25) - Khảo sát và thực nghiệm thí điểm.

Mục tiêu: Khảo sát thiết bị, quy trình, nhân sự và nguồn nước pha hỗn hợp đánh đông. Thực nghiệm thí điểm để thu thập dữ liệu và chuẩn bị cho thử nghiệm mở rộng.

Thực nghiệm: Đánh đông thử nghiệm với 2 thùng, mỗi thùng chứa 60kg mủ cao su - TSC 24 (quy chuẩn đang dùng của nhà máy), theo các nghiệm thức:

- Thùng 1: Đưa pH mủ cao su về 4.8 bằng sản phẩm BIO.
- Thùng 2: Đưa pH mủ cao su về 5.2 bằng Axit Formic.



Sau 4h lấy mẫu serum và thành phẩm cao su đã đông tụ đưa đi chế biến thành phẩm.

Kết quả:

Serum sau 4h:

- BIO: Đạt độ trong cao, mùi thơm nhẹ.
- Axit Formic: Còn đục, chưa kết đông hết, còn mùi của cao su và hắc mùi axit.

Thành phẩm: Cả hai thành phẩm đều cán/bấm thành công, đều hạt; Thành phẩm sau sấy chín đều, tuy nhiên thành phẩm sử dụng Axit Formic bị cháy nhẹ (chuyển cam) do còn chứa dung dịch và sấy quá nhiệt.

Khối lượng thành phẩm:

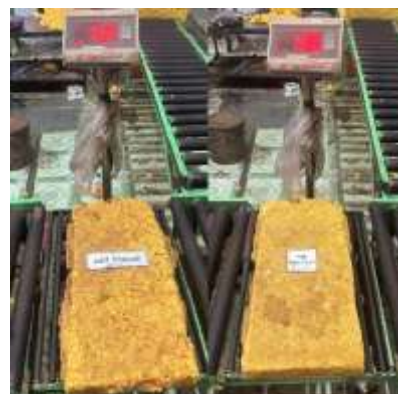
- BIO: 13,8kg - Thu hồi đạt ~95%.
- Axit Formic: 12,35kg - Thu hồi đạt ~85%.



Nước serum sau 4h
Axit Formic trái - BIO phải



Thành phẩm 2 nghiệm thức Axit
Formic trái - BIO phải



Cân nặng 2 thành phẩm
Axit Formic trái - BIO phải

NGÀY 2 (08/01/25) - Thực nghiệm mở rộng tại mương.

Mục tiêu: Thực nghiệm mở rộng tại mương để thu thập dữ liệu, đánh giá chi tiết để kiểm tra và hiệu chỉnh quy trình.

Thực nghiệm: Đánh đồng trực tiếp tại mương với số lượng thành phẩm 5,8 tấn - TSC 24; Pha $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$ với tỷ lệ 0,9Kg/1 tấn thành phẩm.

- Đánh 7 mương bằng BIO với số lượng mủ là 14500kg ~ 3,48 tấn thành phẩm.
Mức đo trong hồ 6,3 tấc của 10,5 tấc sau khi hạ TSC
- Đánh 5 mương bằng Axit Formic với số lượng mủ là 9666kg ~ 2,32 tấn thành phẩm.
Mức đo trong hồ 4,2 tấc của 10,5 tấc sau khi hạ TSC



Sau 4h lấy mẫu serum và thành phẩm cao su đã đông tụ đưa đi chế biến thành phẩm.

Kết quả:

Serum sau 4h:

- BIO: Đạt độ trong cao đồng đều ở các mương, mùi thơm nhẹ. (Sau 3 ngày không thay đổi)
- Axit Formic: Còn đục, chưa kết đông hết, còn mùi của cao su và hắc mùi axit.

Thành phẩm:

- BIO: Sau khâu cán bằm ổn định, đều hạt. Thành phẩm thùng khay B1, B2 bị sống bên trong. Các khay còn lại sau sấy đạt độ chín đều tuy nhiên màu sắc ngả đỏ nhẹ, xem màu bên đáy khay.

- Axit Formic: Sau khâu cán băm ổn định, đều hạt. Các khay còn lại sau sấy đều chín, tuy nhiên màu sắc ngả đỏ cao, xem màu bên đáy khay.

Nguyên nhân: Thùng khay B1, B2 của thành phẩm sử dụng BIO được đưa vào đầu tiên tại lò 3 của nhà máy (lò ngắn), điều chỉnh thiếu nhiệt và chưa xới kĩ, nước còn bên trong nên sấy bên ngoài tuy chín nhưng bên trong bị sống. Màu sắc của cả tất cả thành phẩm có màu sắc ngả đỏ do rửa không kỹ ở khâu cắt (nhà máy không có máy rửa và thiếu nhân sự).

Số bành và khối lượng thành phẩm:

- BIO: 95 bành (Bành - 35kg) => Khối lượng thu được: 3325kg - Thu hồi đạt ~95,5%
- Axit Formic: 56 bành (Bành - 35kg), dư 8kg => Khối lượng thu được: 3325kg - Thu hồi đạt ~85,5%



Nước serum sau 4h
Axit Formic dưới - BIO trên



Thành phẩm sau khâu cắt



Đánh nhãn thùng khay



Thành phẩm bị sống của BIO
2 khay đầu B1, B2



Thành phẩm đóng bành
Axit Formic trái - BIO phải



Đánh nhãn bành

NGÀY 3 (09/01/25) - Thực nghiệm đối chứng, hiệu chỉnh quy trình.

Mục tiêu: Thực nghiệm tiếp tục tại hồ đầu ngày và hồ cuối ngày để đối chứng kết quả 2 chất lượng mù khác nhau, hiệu chỉnh lại quy trình khâu chế biến.

Thực nghiệm 1: Đánh đông trực tiếp tại 9 mương với số lượng thành phẩm 4,933 tấn - TSC 24 - pH 8.4; Pha Na₂S₂O₅ giảm còn 0,7Kg/1 tấn thành phẩm. (BIO đã có sẵn chất chống oxy hóa).



Sau 4h lấy mẫu serum và thành phẩm cao su đã đông tụ đưa đi chế biến thành phẩm.

Kết quả thực nghiệm 1:

Serum sau 4h: Đạt độ trong cao đồng đều ở tất cả các mương, mùi thơm nhẹ.

Thành phẩm: Sau khâu cán băm ổn định, đều hạt. Thành phẩm sau sấy đạt màu sắc sáng, đạt chuẩn cao su SVR 3L.

Số bành và khối lượng thành phẩm: 139 bành (Bành - 35kg), dư 16kg => Khối lượng thu được: 4881 kg - Thu hồi đạt ~98,9%



Nước serum sau 4h



Đánh nhãn thành phẩm khâu cán/băm



Thành phẩm sau sấy



Thành phẩm sau ép - đóng bành



Thành phẩm sau ép
Axit formic trái – BIO phải

Thực nghiệm 2: Đánh đông trực tiếp tại mương với số lượng thành phẩm: 4,832 tấn - TSC: 23; Pha $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$ giảm còn 0,7Kg/1 tấn thành phẩm. (BIO đã có sẵn chất chống oxy hóa)

- Đánh 4 mương bằng BIO với số lượng mủ là 7530kg ~ 1,731 tấn thành phẩm.
Mức đo trong hồ 3,8 tấn của 10,6 tấn sau khi hạ TSC
- Đánh 5 mương bằng Axit Formic với số lượng mủ là 13480kg ~ 3,101 tấn thành phẩm.
*Mức đo trong hồ 6,8 tấn của 10,6 tấn sau khi hạ TSC



Sau 4h lấy mẫu serum; Sau 6 giờ lấy thành phẩm cao su đã đông tụ đưa đi chế biến thành phẩm.

Kết quả thí nghiệm 2:

Serum sau 4h:

- BIO: Đạt độ trong cao đồng đều ở các mương, mùi thơm nhẹ.
- Axit Formic: Còn đục, chưa kết đông hết, còn mùi của cao su và hắc mùi axit.

Thành phẩm: Sau khâu cán băm ổn định, đều hạt. Thành phẩm sau sấy đạt màu sắc sáng và chín đều, đạt chuẩn cao su SVR 3L. *Thành phẩm sử dụng BIO màu sắc đồng đều và ổn định, sáng hơn so với thành phẩm sử dụng Axit Formic.*

Số bành và khối lượng thành phẩm:

- BIO: 52 bành (Bành - 35kg) => Khối lượng thu được: 1820kg - Thu hồi đạt ~105%
- Axit Formic: 83 bành (Bành - 35kg), dư 27kg => Khối lượng thu được: 2932kg - Thu hồi đạt ~95%



Nước serum sau 4h
Axit formic trên – BIO dưới



Đánh nhãn thành phẩm khâu cán/băm



Thành phẩm sau sấy



Thành phẩm sau ép - đóng bành



*Thành phẩm sau ép
Axit formic trái – BIO phải*

NGÀY 4 (10/01/25) - Thực nghiệm mủ Campuchia.

Mục tiêu: Thực nghiệm mủ hàng Campuchia nhằm thu thập dữ liệu, kiểm tra và đánh giá hiệu quả của sản phẩm đối với loại mủ khác.

Thực nghiệm: Đánh đông trực tiếp 8 mương mủ Campuchia với số lượng thành phẩm 4,977kg – TSC 24; Pha $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$ với tỷ lệ 0,7Kg/1 tấn thành phẩm.



Sau 4h lấy mẫu serum; Sau 5 giờ lấy thành phẩm cao su đã đông tụ đưa đi chế biến thành phẩm.

Kết quả:

Serum sau 4h: Đạt độ trong cao đồng đều ở tất cả các mương, mùi thơm nhẹ.

Thành phẩm: Sau khô cán bằm ổn định, đều hạt. Thành phẩm sau sấy đạt màu sắc sáng (sáng hơn so với mủ Việt Nam), đạt chuẩn cao su SVR 3L. *1 bành bị sống do máy cắt bị lỗi, kết cấu sau cắt quá nhỏ, liên kết thành phẩm sau cắt bị dính vào nhau khiến thành phẩm sau sấy không đủ nhiệt lượng để chín.*

Số bành và khối lượng thành phẩm: 140 bành (Bành - 35kg), dư 28kg => Khối lượng thu được: 4928 kg - Thu hồi đạt ~99%



Nước serum sau 4h



Đánh nhãn thùng thành phẩm



*Thành phẩm sau cắt
của BIO*



*Thành phẩm sau sấy
của BIO*



*Thành phẩm sau ép
của BIO*



*Thành phẩm sau đóng
gói, lưu trữ của BIO*

KẾT LUẬN

Trong thời gian vừa qua, với sự hỗ trợ từ phía nhà máy Phương Hậu và Công ty Hoa Sen Vàng, quá trình thực nghiệm đã diễn ra thành công và đạt được kết quả tích cực, tạo tiền đề để tiến hành thực tế với khối lượng lớn hơn. Chúng tôi xin chân thành cảm ơn sự hợp tác và hỗ trợ quý báu từ Quý nhà máy.

Trân trọng,

Công ty Cổ phần Đầu tư Hai My



HAI MY

CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ HAI MY

BIÊN BẢN XÁC NHẬN THÔNG TIN QUY TRÌNH ĐÁNH ĐỒNG MỦ CAO SU BẰNG BIO - THÍ ĐIỂM TẠI THÙNG

Hôm nay, ngày 06 tháng 01 năm 2025 tại nhà máy Công Ty TNHH MTV Phương Hậu.

Chúng tôi gồm có:

Đại diện nhà máy:

• Họ và tên: Lê Văn Sinh Chức vụ:

Đại diện Công ty Cổ phần Đầu tư Hai My:

• Họ và tên: Nguyễn Ngọc Minh Hằng Chức vụ:

Đại diện Công ty TNHH Hoa Sen Vàng:

• Họ và tên: Đỗ Công Trung Chức vụ:

Cùng thực hiện kiểm tra và xác nhận các nội dung về thí điểm thực nghiệm tại thùng - đánh đồng mủ cao su bằng BIO tại nhà máy như sau:

1. Thông tin mủ đánh đồng đầu vào

Thực nghiệm	pH	TSC/DRC	Khối lượng	Ghi chú
Thùng 1	8,6	24	60kg	pH được đo sau khi thêm chất $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$ vào mủ cao su với tỷ lệ 1kg/1 tấn mủ
Thùng 2	8,6	24	60kg	
Thùng 3	8,6	24	60kg	

2. Thông tin quá trình đánh đồng

- Thí nghiệm thực hiện tại thùng:
 - Thùng 1: Đưa pH mủ cao su về 4,8 bằng sản phẩm BIO.
 - Thùng 2: Đưa pH mủ cao su về 5,2 bằng sản phẩm BIO.
 - Thùng 3: Đưa pH mủ cao su về 5,2 bằng axit Formic (đối chứng).
- Mẫu serum sau quy trình đánh đồng:
 - Thời điểm lấy mẫu: 18h30 - Sau 4h30p thực hiện.
 - Ghi chú: Serum sử dụng bio đạt độ trung cao hơn sử dụng Formic, đặc biệt có pH 4,8

3. Đánh giá kết quả sau thí nghiệm

- Chất lượng thành phẩm:
 - Ghi chú: Đạt độ đàn hồi tốt, cân/khối thành công; tuy nhiên vẫn bị quá nhiệt
- Khối lượng thành phẩm:
 - Sau khi sấy và ép (Kg): Thùng 1: 14; Thùng 2: 13,5; Thùng 3: 13,05
 - Ghi chú: Đã công với hóa chất lấy mẫu và thất thoát

Các thông tin về chất lượng mủ đầu vào, quá trình đánh đồng, xử lý thành phẩm và số lượng thành phẩm sau khâu sấy đã được cả hai bên đo lường, kiểm tra, thực hiện đúng kế hoạch và đồng ý xác nhận.

Đại diện nhà máy

(Ký, xác nhận)

Lê Văn Sinh

Đại diện Công ty Hai My

(Ký, xác nhận)

Nguyễn Ngọc Minh Hằng

Đại diện Công ty Hoa Sen Vàng

(Ký, xác nhận)

Đỗ Công Trung



HAI MY
CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ HAI MY

BIÊN BẢN XÁC NHẬN THÔNG TIN QUY TRÌNH ĐÁNH ĐỒNG MỦ CAO SU BẰNG BIO - THỰC NGHIỆM TẠI MƯƠNG

Hôm nay, ngày 08 tháng 01 năm 2025 tại nhà máy Công Ty TNHH MTV Phương Hậu.

Chúng tôi gồm có:

1. Đại diện nhà máy:

• Họ và tên: Lê Văn Sinh Chức vụ:

2. Đại diện Công ty Cổ phần Đầu tư Hai My:

• Họ và tên: Nguyễn Ngọc Minh Hồng Chức vụ:

3. Đại diện Công ty TNHH Hoa Sen Vàng:

• Họ và tên: Đỗ Công Tung Chức vụ:

Cùng thực hiện kiểm tra và xác nhận các nội dung về thực nghiệm tại mương - đánh đồng mủ cao su bằng BIO tại nhà máy như sau:

1. Thông tin mủ đánh đồng đầu vào:

• Các chỉ số chất lượng mủ:

◦ pH: 8,4

◦ TSC/DRC: 2,9

◦ Thông tin tạp chất khác (nếu có): Ng. S. D. S. đưa pha vào tỷ lệ 0,9 kg/1 tấn thành phẩm

◦ Ghi chú:

• Khối lượng mủ đánh đồng:

◦ Tổng khối lượng (Kg): 14500 = 3,48 tấn thành phẩm

◦ Ghi chú:

2. Thông tin quá trình đánh đồng:

• Tỷ lệ pha hỗn hợp sử dụng (BIO cùng nước):

◦ Tỷ lệ pha: 1:10

◦ Tổng khối lượng hỗn hợp sử dụng (Kg): 5500

◦ Ghi chú:

• Mương đánh đồng:

◦ Số lượng mương: 7

◦ Vị trí mương: 23 - 30

◦ Thời gian đồng tụ hoàn thành: 4h

◦ Ghi chú: Hạ pH về $\approx 4,8$

• Mẫu serum sau quy trình đánh đồng:

◦ Mương lấy mẫu: 23-30. Thời điểm lấy mẫu: 4h sau đánh đồng

◦ Mẫu mương đối chứng hỗn hợp khác (nếu có): 31-33. Thời gian lấy mẫu: 4h sau đánh đồng

◦ Ghi chú: Đối chứng mương sử dụng Formula với cùng hệ mủ

3. Thông tin trong các khâu sản xuất:

• Số lượng khay tại khâu cán/ép/bấm: 7,5

• Đánh dấu tại các khay: 1-8

• Ghi chú: Có dán nhãn và thông tin chi tiết

4 Số lượng và khối lượng thành phẩm từng khay sau khâu sấy:

SỐ KHAY/ĐÁNH DẤU	KHỐI LƯỢNG	GHI CHÚ

5. Tổng khối lượng và số bành đóng gói thành phẩm:

- Tổng khối lượng (Kg): 3325
- Số lượng bành: 95
- Ghi chú: 2.3 bành bị hỏng bên trong; Màu sắc bị xám đi đến mặt

Các thông tin về chất lượng mù đầu vào, quá trình đánh đông, xử lý thành phẩm và số lượng thành phẩm sau khâu sấy đã được cả hai bên đo lường, kiểm tra, thực hiện đúng kế hoạch và đồng ý xác nhận.

Đại diện nhà máy
(Ký, xác nhận)

Đại diện Công ty Hai My
(Ký, xác nhận)

Đại diện Công ty Hoa Sen Vàng
(Ký, xác nhận)

Sinh
Lê Văn Sinh

NĐH
Nguyễn Ngọc Minh Hằng


Đỗ Công Trung

**HAI MY**

CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ HAI MY

www.haimy.net

BIÊN BẢN XÁC NHẬN THÔNG TIN QUY TRÌNH ĐÁNH ĐÔNG MỦ CAO SU BẰNG BIO - THỰC NGHIỆM TẠI MƯƠNG

Hôm nay, ngày 02 tháng 01 năm 2025, tại nhà máy Công Ty TNHH MTV Phương Hậu.

Chúng tôi gồm có:

1. Đại diện nhà máy:

• Họ và tên: Lê Văn Sinh Chức vụ: Quản lý

2. Đại diện Công ty Cổ phần Đầu tư Hai My:

• Họ và tên: Nguyễn Ngọc Minh Đăng Chức vụ: NV kinh doanh

3. Đại diện Công ty TNHH Hoa Sen Vàng:

• Họ và tên: Chức vụ:

Cùng thực hiện kiểm tra và xác nhận các nội dung về thực nghiệm tại mương - đánh đông mủ cao su bằng BIO tại nhà máy như sau:

1. Thông tin mủ đánh đông đầu vào:

• Các chỉ số chất lượng mủ:

◦ pH: 8.4

◦ TSC/DRC: 2.4

◦ Thông tin tạp chất khác (nếu có): Pha $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5 \rightarrow 0.7 \text{ kg/l}$ tấn thành phẩm

◦ Ghi chú: Hết mủ đầu ngày

• Khối lượng mủ đánh đông:

◦ Tổng khối lượng (Kg): 20.554 $\approx$ 4.933 tấn thành phẩm

◦ Ghi chú: Số liệu tạm tính nhà máy

2. Thông tin quá trình đánh đông:

• Tỷ lệ pha hỗn hợp sử dụng (BIO cùng nước):

◦ Tỷ lệ pha: 1.13

◦ Tổng khối lượng hỗn hợp sử dụng (Kg): 6.875

◦ Ghi chú:

• Mương đánh đông:

◦ Số lượng mương: 9

◦ Vị trí mương: 15 - 23

◦ Thời gian đông tụ hoàn thành: 4h

◦ Ghi chú: đưa pH mủ về 5.0

• Mẫu serum sau quy trình đánh đông:

◦ Mương lấy mẫu: 15-23 Thời điểm lấy mẫu: Sáng 4h

◦ Mẫu mương đối chứng khác (nếu có): Thời gian lấy mẫu:

◦ Ghi chú:

3. Thông tin trong các khâu sản xuất:

• Số lượng khay tại khâu cán/ép/bấm: 12

• Đánh dấu tại các khay: 8.1 - 8.12

• Ghi chú: Lấy mẫu, theo dõi tách li riêng biệt

4. Tổng khối lượng và số bành đóng gói thành phẩm:

• Sử dụng BIO:

- Tổng khối lượng: 4881.....Số lượng bành: 139 (bành = 35kg)
- Ghi chú: Dư = 16kg ngoài.....

Các thông tin về chất lượng mủ đầu vào, quá trình đánh đông, xử lý thành phẩm và số lượng thành phẩm sau khâu sấy đã được cả hai bên đo lường, kiểm tra, thực hiện đúng kế hoạch và đồng ý xác nhận.

Đại diện nhà máy
(Ký, xác nhận)

Sinh
Lê Văn Sinh

Đại diện Công ty Hai My
(Ký, xác nhận)

Đông
Nguyễn Minh Đông

Đại diện Công ty Hoa Sen Vàng
(Ký, xác nhận)

**HAI MY**

CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ HAI MY

www.haimy.net

BIÊN BẢN XÁC NHẬN THÔNG TIN QUY TRÌNH ĐÁNH ĐỒNG MỦ CAO SU BẰNG BIO - THỰC NGHIỆM TẠI MƯƠNG

Hôm nay, ngày 09 tháng 01 năm 2025, tại nhà máy Công Ty TNHH MTV Phương Hậu.

Chúng tôi gồm có:

1. Đại diện nhà máy:

• Họ và tên: Lê Văn Sinh Chức vụ: Quản lý

2. Đại diện Công ty Cổ phần Đầu tư Hai My:

• Họ và tên: Nguyễn Ngọc Minh Hằng Chức vụ: NV Kinh doanh

3. Đại diện Công ty TNHH Hoa Sen Vàng:

• Họ và tên: Chức vụ:

Cùng thực hiện kiểm tra và xác nhận các nội dung về thực nghiệm tại mương - đánh đồng mủ cao su bằng BIO và đối chiếu với Axit Formic tại nhà máy như sau:

1. Thông tin mủ đánh đồng đầu vào:

• Các chỉ số chất lượng mủ:

- pH: 8,6 TSC/DRC: 23
- Thông tin tạp chất khác (nếu có): Pha Nạp S.O.S - 2.7kg, 11 tấn thành phẩm
- Ghi chú: Hồ mủ của ngày

• Khối lượng mủ đánh đồng bằng BIO:

- Tổng khối lượng (Kg): 7530 ≈ 1,732 tấn thành phẩm
- Ghi chú: Số liệu tạm tính nhà máy. Dựa theo mức nước 3,8 lít của 10,6 tấn sau hạ

• Khối lượng mủ đánh đồng bằng Axit Formic (Đối chứng):

- Tổng khối lượng (Kg): 1348 ≈ 3,101 tấn thành phẩm
- Ghi chú: Số liệu tạm tính nhà máy. Dựa theo mức nước 6,8 lít của 10,6 tấn sau hạ

2. Thông tin quá trình đánh đồng:

• Tỷ lệ pha hỗn hợp sử dụng - BIO cùng nước:

- Tỷ lệ pha: 1:13
- Tổng khối lượng hỗn hợp sử dụng (Kg): ~2875
- Ghi chú:

• Tỷ lệ pha hỗn hợp sử dụng - Axit Formic cùng nước:

- Tỷ lệ pha: 0,3:20
- Tổng khối lượng hỗn hợp sử dụng (Kg): ~2452
- Ghi chú:

• Mương đánh đồng bằng BIO:

- Số lượng mương: 4 Vị trí mương: 37-40
- Thời gian đồng tụ hoàn thành: 4h
- Ghi chú: Hạ pH mủ về 5,0

• Mương đánh đồng bằng Axit Formic:

- Số lượng mương: 5 Vị trí mương: 32-36
- Thời gian đồng tụ hoàn thành: 5h30
- Ghi chú: Hạ pH mủ về 5,2

• Mẫu serum sau quy trình đánh đông:

- Mương lấy mẫu sử dụng Bio: 37 - 40 Thời điểm lấy mẫu: Sau 4h
- Mẫu mương đối chứng (Axit Formic): 37 - 36 Thời điểm lấy mẫu: Sau 4h 30
- Ghi chú

3. Thông tin trong các khâu sản xuất:

• Sử dụng Bio:

- Số lượng khay: 5
- Đánh dấu tại các khay: B1 - B5
- Ghi chú: Dán nhãn, theo dõi tách tế năng biệt

• Sử dụng Axit Formic:

- Số lượng khay: 7
- Đánh dấu tại các khay: F1 - F7
- Ghi chú: Dán nhãn, theo dõi tách tế năng biệt

4. Tổng khối lượng và số bình đóng gói thành phẩm:

• Sử dụng BIO:

- Tổng khối lượng: 1820 Số lượng bình: 52 (1 bình = 35kg)
- Ghi chú:

• Sử dụng Axit Formic:

- Tổng khối lượng: 2932 Số lượng bình: 83 (1 bình = 35kg)
- Ghi chú: Dư 27kg, ngoài

Các thông tin về chất lượng mù đầu vào, quá trình đánh đông, xử lý thành phẩm và số lượng thành phẩm sau khâu sấy đã được cả hai bên đo lường, kiểm tra, thực hiện đúng kế hoạch và đồng ý xác nhận.

Đại diện nhà máy
(Ký, xác nhận)

Sinh
Lê Văn Sinh

Đại diện Công ty Hai My
(Ký, xác nhận)

Mỹ
Nguyễn Minh Đông

Đại diện Công ty Hoa Sen Vàng
(Ký, xác nhận)