

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

BẢN TỰ CÔNG BỐ SẢN PHẨM

Số: 05/BBAPP/2018

I. Thông tin về tổ chức, cá nhân tự công bố sản phẩm

Tên tổ chức : CHI NHÁNH CÔNG TY CỔ PHẦN BAO BÌ VÀ IN NÔNG NGHIỆP
TẠI HƯNG YÊN.

Địa chỉ: Đường C1, Khu CN Phố Nối A, Xã Lạc Hồng, Huyện Văn Lâm, Tỉnh Hưng Yên.

Điện thoại: 0221.3982136/7 Fax: 0221.3982135.

Email : info@appmail.vn

Mã số doanh nghiệp: 0101508664-002

Số Giấy chứng nhận cơ sở đủ điều kiện ATTP: số 49/ 2017, Ngày Cấp : 20/6/2017 -
Nơi cấp : Chi cục an toàn vệ sinh thực phẩm tỉnh Hưng Yên.

II. Thông tin về sản phẩm

1. Tên sản phẩm: Màng nhựa PET/AL/ CPP .
2. Thành phần: màng nhựa PET đã in ghép với màng AL/ CPP.
3. Thời hạn sử dụng sản phẩm: 6 tháng từ ngày sản xuất.
4. Quy cách đóng gói và chất liệu bao bì: màng dạng cuộn, bao gói kín trong màng nilong, đặt trong thùng carton. Tem đóng gói ghi đầy đủ các thông tin Tên hàng, mã hàng, khối lượng tịnh, số lô sản xuất, ngày sản xuất, nhà cung cấp.
5. Tên và địa chỉ cơ sở sản xuất sản phẩm : Chi nhánh Công ty Cổ phần Bao Bì và In Nông nghiệp tại Hưng Yên. Địa chỉ: Đường C1, Khu CN Phố Nối A, Xã Lạc Hồng, Huyện Văn Lâm, Tỉnh Hưng Yên.

III. Mẫu nhãn sản phẩm (đính kèm mẫu nhãn sản phẩm)

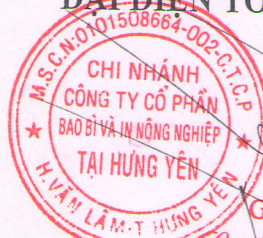
IV. Yêu cầu về an toàn thực phẩm

Tổ chức, cá nhân sản xuất, kinh doanh thực phẩm đạt yêu cầu về an toàn thực phẩm theo: Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia QCVN 12-1:2011/BYT về an toàn vệ sinh đối với bao bì nhựa tổng hợp tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm.

Chúng tôi xin cam kết thực hiện đầy đủ các quy định của pháp luật về an toàn thực phẩm và hoàn toàn chịu trách nhiệm về tính pháp lý của hồ sơ công bố và chất lượng, an toàn thực phẩm đối với sản phẩm đã công bố./

Hưng Yên, ngày 10 tháng 12 năm 2018

ĐẠI DIỆN TỔ CHỨC, CÁ NHÂN



GIÁM ĐỐC

BẢN THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ SẢN PHẨM

Sở kế hoạch và đầu tư tỉnh Hưng Yên	Bao bì thực phẩm, dụng cụ, vật liệu bao gói, chứa đựng thực phẩm	Số TCCS 05: 2018
CHI NHÁNH CÔNG TY CỔ PHẦN BAO BÌ VÀ IN NÔNG NGHIỆP TẠI HƯNG YÊN	MÀNG NHỰA PET/AL/ CPP	Có hiệu lực kể từ ngày ký

1. Yêu cầu kỹ thuật:

1.1 Các chỉ tiêu cảm quan:

- Trạng thái: Màng mỏng.
- Màu sắc : Tùy theo yêu cầu khách hàng.
- Mùi : Đặc trưng của nhựa pp

1.2. Các chỉ tiêu thử vật liệu :

TT	Tên chỉ tiêu	Đơn vị tính	Giới hạn tối đa
1	Hàm lượng Cd (Cadimi)	µg/g	<100
2	Hàm lượng Pb (Chì)	µg/g	< 100

1.3. Các chỉ tiêu thử thời nhiễm

TT	Tên chỉ tiêu	Điều kiện ngâm thời	Dung dịch ngâm thời	Đơn vị tính	Giới hạn tối đa
1	Tổng kim loại nặng qui ra Pb.	60 ⁰ C trong 30 phút	Axit acetic 4%	µg/ml	< 1,0
2	Lượng KMnO ₄ sử dụng	60 ⁰ C trong 30 phút	Nước	µg/ml	≤ 10
3	Hàm lượng cặn khô	25 ⁰ C trong 60 phút	Heptan	µg/ml	≤ 30
		60 ⁰ C trong 30 phút	Ethanol 20%	µg/ml	≤ 30
		60 ⁰ C trong 30 phút	Nước	µg/ml	≤ 30
		60 ⁰ C trong 30 phút	Axit acetic 4%	µg/ml	≤ 30

2. Thành phần cấu tạo:

- Màng PET : màng bên ngoài.
- Màng AL : màng nằm ở giữa.
- Màng CPP : màng tiếp xúc trực tiếp thực phẩm

3. Hướng dẫn sử dụng và quản quản:

- Dùng để chứa đựng tiếp xúc trực tiếp thực phẩm bánh.
- Sản phẩm phải được bảo quản nơi thoáng mát, khô ráo, tránh ánh nắng mặt trời và mưa.

4. Quy cách bao gói:

- Sản phẩm Bao bì nhựa phức hợp PET/AL/ CPP được bao gói bằng màng co và đựng trong thùng carton.

5. Khuyến cáo sử dụng:

- Chỉ đóng gói sản phẩm ở nhiệt độ dưới 100 độ C.

6. Quy trình sản xuất: (có Phục Lục I kèm theo)

7. Nội dung ghi nhãn: địa chỉ, ngày sản xuất, trọng lượng tịnh, tên thương mại sản phẩm, lô sản xuất.

8. Xuất xứ và thương nhân chịu trách nhiệm về chất lượng hàng hóa:

- **Xuất xứ:** Việt Nam

- **Sản xuất tại:** Chi nhánh Công ty cổ phần Bao bì và in Nông nghiệp tại Hưng Yên. Địa chỉ: Đường C1, khu công nghiệp Phố Nối A, xã Lạc Hồng, huyện Văn Lâm, tỉnh Hưng Yên.

- **Thương nhân chịu trách nhiệm về chất lượng hàng hóa:** Công ty Cổ phần bao bì và in Nông nghiệp. Địa chỉ: 72 Trường Chinh - Quận Đống Đa - Hà Nội.
Điện thoại: 0243.6840095 Fax: 0243.6840095,

Hưng Yên, ngày 10 tháng 12 năm 2018.

ĐẠI DIỆN TỔ CHỨC, CÁ NHÂN.

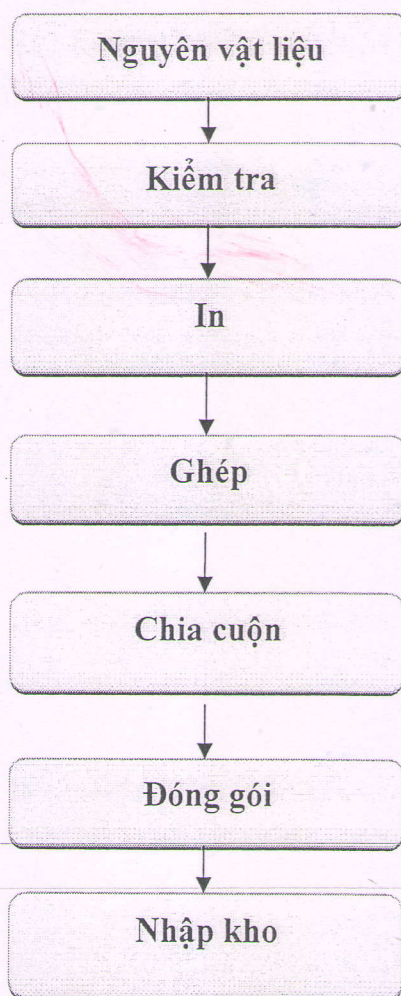
(Ký tên, chức vụ, đóng dấu).



GIÁM ĐỐC
Lê Duy Toàn

Phụ lục I

QUY TRÌNH SẢN XUẤT (màng nhựa PET/ AL / CPP).



➤ *Quá trình in đa màu sắc:*

Nguyên liệu chính để in là màng PET. Màng in, mực in là nguyên liệu đầu tiên của quy trình sản xuất được cấp ở dưới dạng cuộn màng và thùng chứa mực, công đoạn này chủ yếu tạo ra Bán thành phẩm in.

Sử dụng phương pháp in trực ống đồng .

In ống đồng (Gravure printing): về nguyên lý đó là phương pháp in lõm, tức là trên khuôn in, hình ảnh hay chữ viết (gọi là phần tử in) được khắc lõm vào bề mặt kim loại. Khi in sẽ có hai quá trình: Mực (dạng lỏng) được cấp lên bề mặt khuôn in, dĩ nhiên mực cũng tràn vào các chỗ lõm của phần tử in, sau đó một dụng cụ gọi là dao gạt (doctor blade) sẽ gạt mực thừa ra khỏi bề mặt khuôn in,

và khi ép, in, mực trong các chỗ lõm dưới áp lực in sẽ truyền sang bề mặt vật liệu.

Máy in ống đồng được cấu tạo có nhiều trục in, có thể thay đổi thứ tự các màu sắc được in. Ngoài ra, sau mỗi khi in một loại màu, màng nhựa sẽ được sấy khô, sau đó làm nguội trước khi đến trục in màu tiếp theo.

➤ **Quá trình ghép:**

Sau quá trình in, màng in được ghép với màng AL/ CPP tạo thành sản phẩm là màng nhựa phức hợp.

- **Phương pháp ghép khô:**

Keo được sử dụng là keo polyme nhân tạo gốc nước, cồn, dung môi. Trong quá trình ghép, keo được tráng lên lớp vật liệu có tính thấm ít hơn, sau đó được ghép ngay lập tức với lớp thứ hai. Bộ phận ghép gồm một cặp lô, trong đó có một lô được mạ crôm và một lô cao su. Sau khi ghép, nước (hoặc cồn, dung môi) trong keo sẽ được bay hơi tại bộ phận sấy, Keo khô tạo độ kết dính cần thiết giữa hai lớp vật liệu.

➤ **Quá trình chia cuộn:**

Cuộn sau khi in và ghép tiến hành chia . Quá trình chia cuộn được thực hiện trên máy chia màng.

Đây chủ yếu là quá trình chia tách ra các sản phẩm đơn lẻ ở dạng cuộn nhỏ là sản phẩm cuối cùng hoặc để tạo túi. Công đoạn này không tác động đến sản phẩm bao bì về mặt kết cấu.

➤ **Quá trình làm túi - đóng gói:**

Từ các cuộn đơn lẻ để tạo ra sản phẩm cuối cùng là túi, sau đó chuyển sang đóng gói. Công đoạn này không tác động đến sản phẩm bao bì về mặt kết cấu.

Hưng Yên, ngày 10 tháng 12 năm 2018.

ĐẠI DIỆN TỔ CHỨC, CÁ NHÂN.

(Ký tên, chức vụ, đóng dấu).



GIÁM ĐỐC
Lê Duy Toàn

KẾ HOẠCH GIÁM SÁT ĐỊNH KỲ

Tên sản phẩm: màng nhựa PET/AL/ CPP

Xuất xứ: Việt Nam

Sản xuất và đóng gói tại: Chi nhánh Công ty Cổ phần Bao bì và in Nông nghiệp tại Hưng Yên. Địa chỉ: Đường C1, khu công nghiệp Phố Nối A, xã Lạc Hồng, huyện Văn Lâm, tỉnh Hưng Yên.

Thương nhân chịu trách nhiệm về chất lượng hàng hóa:

Công ty Cổ phần Bao bì và in Nông nghiệp

Địa chỉ: số 72, đường Trường Chinh, phường Phương Mai, quận Đống Đa, thành phố Hà Nội

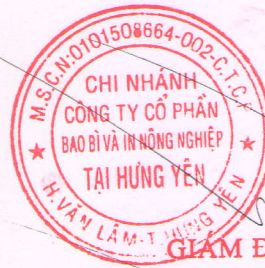
Điện thoại: 0243.6840095

Fax: 0243.6840095

Chỉ tiêu giám sát	Tần suất	Đơn vị kiểm tra chất lượng
<i>Các chỉ tiêu theo QCVN 12-1;2011/BYT</i> 1. Hàm lượng Cd (thử vật liệu) 2. Hàm lượng Pb (thử vật liệu) 3. Hàm lượng cặn khô: Điều kiện ngâm: <ul style="list-style-type: none">• 60°C, 30 phút, trong nước,• 25°C, 60 phút, trong n-heptan,• 60°C, 30 phút, trong axit axetic 4%,• 60°C, 30 phút, trong Etanol 20%, 4. Tổng kim loại nặng quy ra Pb (Điều kiện thử nghiệm: 60°C 30 phút trong axit axetic 4%) 5. Lượng KMnO ₄ sử dụng, (Điều kiện thử nghiệm: 60°C, 30 phút trong nước)	01 lần/năm	Phòng kiểm nghiệm được công nhận hoặc được cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền chỉ định.

Hưng Yên, ngày 10 tháng 12 năm 2018

ĐẠI DIỆN DOANH NGHIỆP



GIÁM ĐỐC
Lê Duy Toàn

Chi nhánh Công ty cổ phần
Bao bì và in Nông nghiệp tại
Hưng Yên

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

Hưng Yên, ngày 10 tháng 12 năm 2018

Số: 05 /2018/BC-APP

BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ HỢP QUY MÀNG NHỰA PET / AL / CPP

I- CĂN CỨ ĐÁNH GIÁ:

- Căn cứ kết quả thử mẫu điển hình và đánh giá quá trình sản xuất để kết luận sự phù hợp của sản phẩm màng nhựa PET / AL / CPP.
- Việc đánh giá phù hợp của sản phẩm được thực hiện theo QCVN 12-1:2011/BYT.

II- PHƯƠNG THỨC ĐÁNH GIÁ:

- Được đánh giá dựa vào kết quả thử nghiệm mẫu điển hình theo QCVN 12-1:2011/BYT và đánh giá quá trình sản xuất để kết luận sự phù hợp.
- Việc đánh giá giám sát được thực hiện thông qua sự kiểm soát và phân loại chất lượng nguyên liệu đầu vào của công ty, thử nghiệm mẫu điển hình đồng thời kết hợp đánh giá quá trình sản xuất.

- Địa điểm đánh giá: Chi nhánh Công ty cổ phần Bao bì và in Nông nghiệp tại Hưng Yên. Địa chỉ: Đường C1, Khu CN Phố Nối A, Xã Lạc Hồng, Huyện Văn Lâm, Tỉnh Hưng Yên.

III- NỘI DUNG VÀ TRÌNH TỰ THỰC HIỆN

1. Lấy mẫu:

- Tiến hành lấy mẫu màng nhựa PET / AL / CPP được lấy mẫu ngẫu nhiên từ lô hàng. Đây là mẫu điển hình được lấy trong cùng một điều kiện, cùng chủng loại nguyên liệu và cùng ngày sản xuất.
- Mẫu sau khi lấy được chuyển đến đơn vị : Trung tâm kỹ thuật tiêu chuẩn đo lường chất lượng 1 hoặc 3 - Tổng cục tiêu chuẩn đo lường chất lượng. Để thử nghiệm đánh giá chất lượng sản phẩm màng nhựa PET / AL / CPP.

2. Đánh giá sự phù hợp của quá trình sản xuất:

- Các hồ sơ liên quan đến quá trình sản xuất như : Quy trình sản xuất, công nghệ sản xuất, tiêu chuẩn sản phẩm, phương pháp thử đều được kiểm soát chặt chẽ.
- Các quá trình tạo thành phẩm đã được kiểm soát từ khâu đầu cho đến thành phẩm, thông qua quá trình kiểm soát tại các công đoạn sản xuất và thông qua kết quả thử nghiệm thành phẩm.
- Các nguyên liệu đều được kiểm tra, kiểm soát chất lượng trước khi đưa vào quá trình sản xuất.
- Các thiết bị máy móc được vệ sinh, kiểm tra bảo dưỡng hàng ngày trước khi vận hành.
- Các Công nhân, Nhân viên kỹ thuật trong công ty đều được tập huấn kiến thức về an toàn thực phẩm và khám sức khỏe định kỳ.



3. Đánh giá về kết quả thử nghiệm theo quy chuẩn kỹ thuật áp dụng và hiệu lực việc áp dụng, thực hiện quy trình sản xuất:

Trên cơ sở kết quả các chỉ tiêu kiểm nghiệm mẫu sản phẩm **màng nhựa PET/ AL / CPP**. Đánh giá phù hợp như sau:

- Trên cơ sở kết quả kiểm nghiệm các chỉ tiêu của sản phẩm **màng nhựa PET/ AL / CPP** của doanh nghiệp phù hợp với quy định kỹ thuật trong QCVN 12-1:2011/BYT về vệ sinh an toàn đối với bao bì, dụng cụ bằng nhựa tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm (kèm theo kết quả kiểm nghiệm).

- Sự phù hợp quy chuẩn kỹ thuật quốc gia số QCVN 12-1:2011/BYT về vệ sinh an toàn đối với bao bì, dụng cụ bằng nhựa tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm có giá trị hiệu lực tối đa 3 năm với điều kiện sản phẩm, hàng hoá được giám sát tần suất 1 năm /lần.

4. Kết luận:

- Sản phẩm phù hợp quy chuẩn kỹ thuật.
 Sản phẩm không phù hợp quy chuẩn kỹ thuật.

Trên đây là báo cáo đánh giá hợp quy Chi nhánh Công ty cổ phần Bao bì và in Nông nghiệp tại Hưng Yên đối với sản phẩm **màng nhựa PET/ AL / CPP**.

. Chúng tôi xin hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật về những nội dung báo cáo trên.

Hưng Yên, ngày 10 tháng 12 năm 2018

GIÁM ĐỐC 



GIÁM ĐỐC
Lê Duy Toàn

CHI NHÁNH CÔNG TY CỔ PHẦN BAO BÌ VÀ IN NÔNG NGHIỆP TẠI HƯNG YÊN

KẾ HOẠCH KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG

Sản phẩm: MÀNG NHỰA PET/ AL / CPP

Kế hoạch kiểm soát chất lượng

Các quá trình sản xuất	Các chỉ tiêu kiểm soát	Quy trình kỹ thuật	Tần suất lấy mẫu/cỡ mẫu	Thiết bị thử	Phương pháp thử	Biểu mẫu ghi chép	
Nguyên liệu đầu vào (màng . mực)	<ul style="list-style-type: none"> - Kích thước màng - Độ dày màng - Corona màng - Ngoại quan - Độ nhớt mực - Màu sắc 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo mẫu thỏa thuận 	<ul style="list-style-type: none"> - 1 mẫu/lot 	<ul style="list-style-type: none"> - Thước đo - Bút thử - Cốc đo 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát 	<ul style="list-style-type: none"> - Phiếu kiểm tra nguyên liệu đầu vào 	
In	<ul style="list-style-type: none"> - Nội dung - Màu sắc - Kích thước hình 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo mẫu phê duyệt của khách hàng 	<ul style="list-style-type: none"> - Mỗi cuộn 	<ul style="list-style-type: none"> - Bảng mắt 	<ul style="list-style-type: none"> - Quan sát 	<ul style="list-style-type: none"> - Báo cáo kiểm tra công đoạn in 	
Ghép	<ul style="list-style-type: none"> - Độ dày - Độ kết dính - Độ bền đường hàn 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo tiêu chuẩn của công ty 	<ul style="list-style-type: none"> - Mỗi cuộn 	<ul style="list-style-type: none"> - Thiết bị đo độ dày - Máy đo độ kết dính - Máy đo độ bền đường hàn 	<ul style="list-style-type: none"> - Đo bằng máy 	<ul style="list-style-type: none"> - Báo cáo kiểm tra công đoạn ghép 	
Chia cuộn	<ul style="list-style-type: none"> - Kích thước cuộn - Trọng lượng 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo yêu cầu của khách hàng 	<ul style="list-style-type: none"> - Mỗi cuộn 	<ul style="list-style-type: none"> - Thước đo - Cân trọng lượng 	<ul style="list-style-type: none"> - Đo 	<ul style="list-style-type: none"> - Báo cáo kiểm tra công đoạn chia cuộn 	
Thành phẩm	<ul style="list-style-type: none"> - Độ thấm thấu hơi nước - Độ kết dính - Độ bền đường hàn - Lượng KMnO₄ sử dụng - Cặn khô - Hàm lượng chì - Hàm lượng Cadmi - Kim loại nặng - Hàm lượng chất thôi nhiễm. 	<ul style="list-style-type: none"> - Theo tiêu chuẩn của công ty - Theo QCVN 12-1:2011/BYT 	<ul style="list-style-type: none"> - Mỗi lô hàng - 01 lần/năm 	<ul style="list-style-type: none"> - Máy đo độ thấm thấu hơi nước - Máy đo độ kết dính - Máy đo độ bền đường hàn - Gửi mẫu kiểm nghiệm 	<ul style="list-style-type: none"> - Đo bằng máy 	<ul style="list-style-type: none"> - Báo cáo kiểm tra thành phẩm. - Theo QCVN12-1:2011/BYT 	<ul style="list-style-type: none"> - Phiếu kết quả thử nghiệm

Hung Yên, ngày 10 tháng 12 năm 2018

GIÁM ĐỐC
Đỗ Duy Toàn



Số/No: 2018/2504/MV.13

Trang/Page: 1/1

KẾT QUẢ THỬ NGHIỆM TEST RESULT

1. Tên mẫu thử/ Name of sample: Bao bì cấu trúc: PET/Al/ CPP
 2. Khách hàng/ Customer: Công ty cổ phần Bao bì và In nông nghiệp
 3. Số lượng mẫu/ Quantity: 01 cuộn
 4. Ngày nhận mẫu/ Date of receiving: 27/ 11 / 2018
 5. Tình trạng mẫu/ Status of sample: Mẫu trong túi nilon
 6. Thời gian thử nghiệm/ Test duration: Từ ngày/ From: 27 /11 /2018 đến ngày/ To: 7/ 12 /18

STT Item	Tên chỉ tiêu Specifications	Phương pháp thử Test methods	Mức QCVN 12-1:11/BYT	Giới hạn phát hiện	Kết quả Results
1.	Hàm lượng Cd $\mu\text{g/g}$	QCVN 12-1:2011/BYT(*)	< 100	1,0	Không phát hiện
2.	Hàm lượng Pb $\mu\text{g/g}$	"	< 100	1,0	Không phát hiện
3.	Hàm lượng căn khô: Điều kiện ngâm: 1. 60°C, 30 phút, trong nước, $\mu\text{g/ml}$ 2. 25°C, 60 phút, trong n-heptan, $\mu\text{g/ml}$ 3. 60°C, 30 phút, trong axit acetic 4%, $\mu\text{g/ml}$ 4. 60°C, 30 phút, trong Etanol 20%, $\mu\text{g/ml}$	QCVN 12-1:2011/BYT(*) " " "	≤ 30 ≤ 30 ≤ 30	5,0 5,0 5,0	Không phát hiện Không phát hiện Không phát hiện
4.	Tổng kim loại nặng qui ra Pb (Điều kiện thử nghiệm: 60°C, 30 phút trong axit acetic 4%) $\mu\text{g/ml}$	QCVN 12-1:2011/BYT(*)	< 10	5,0	Không phát hiện
5.	Lượng KMnO ₄ sử dụng, $\mu\text{g/ml}$ (Điều kiện thử nghiệm: 60°C, 30 phút trong nước)	QCVN 12-1:2011/BYT(*)	≤ 10	1,0	Không phát hiện

ỦY BAN NHÂN DÂN XÃ TRUNG TRẮC
 CHỨNG THỰC BẢN SAO ĐÚNG VỚI BẢN CHÍNH
 Ngày: 14-01-2019
 Số: 224 Quyển số: SCT/BS

QCVN12-1:11/BYT- Quy chuẩn Kỹ thuật Quốc gia về an toàn vệ sinh đối với bao bì, dụng cụ bằng nhựa tổng hợp tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm.

PHỤ TRÁCH PHÒNG THỬ NGHIỆM
HOÁ - THỰC PHẨM

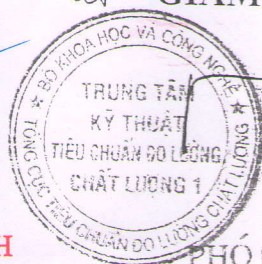
Hà nội, ngày 7 tháng 12 năm 2018
GIÁM ĐỐC

Đỗ Văn Thích



PHÓ CHỦ TỊCH

Nguyễn Tiến Chiệp



PHÓ GIÁM ĐỐC

Nguyễn Ngọc Châm

- Phiếu kết quả này chỉ có giá trị đối với mẫu thử do khách hàng đưa tới.
This test results is value only for samples taken by customer.
- Không được trích sao một phần kết quả này nếu không được sự đồng ý của trung tâm Kỹ thuật 1.
This test results shall not reproduced except in full, without the written approved of QUATEST 1.
- Tên mẫu và tên khách hàng được ghi theo yêu cầu của khách hàng.