

I. CHỨNG NHẬN XUẤT XỨ HÀNG HOÁ

CERTIFICATE OF ORIGIN - CO

Thanh nhôm định hình MAXPRO.JP được sản xuất bởi Công ty TNHH Sản xuất Toàn cầu LIXIL (Tên tiếng anh : LIXIL Global Manufacturing Vietnam Co., Ltd. ; Viết tắt: LIXIL VINA) là công ty con của công ty cổ phần LIXIL (trụ sở chính tại : quận Chiyoda, Tokyo, Nhật Bản).

Nhà máy chuyên đúc ép nhôm cho khung cửa sổ, cửa ra vào, các sản phẩm nhôm ngoại thất trong kiến trúc nhà ở. Hiện tại, Công ty chủ yếu sản xuất cho thị trường Nhật Bản và đang mở rộng đến thị trường Châu Âu và Hoa Kỳ cũng như các nước ASEAN .

Trong đó tại Việt Nam, công ty LIXIL cung cấp độc quyền sản phẩm Thanh nhôm Định Hình – Nhôm dạng Profile sử dụng cho hệ thống cửa cho Công ty TNHH Xuất Nhập Khẩu Trung Chính, Sản phẩm mang thương hiệu **MAXPRO.JP – JAPAN ALUMINIUM**



Công ty TNHH SX Toàn Cầu LIXIL xếp thứ tự **319** Trong danh sách DANH SÁCH CÁC DOANH NGHIỆP CHẾ XUẤT/ KHU CHẾ XUẤT TẠI VIỆT NAM

STT	Tên địa điểm	Tên rút gọn	Địa phương / Cục HQ	Mã dùng cho đường không – đường biển/ đường sông	Mã dùng cho đường bộ / đường sắt	Mã chi cục HQ quản lý địa điểm	Chi cục HQ quản lý địa điểm
319	Công ty TNHH SX Toàn Cầu LIXIL VN	CT SX TOAN CAU LIXIL	Đồng Nai	VNXNU	VNXNUL	47D3	47D2 – Đội nghiệp vụ 2 - Hải quan Long Thành

Thanh nhôm **MAXPRO.JP** là sản phẩm **Nhập khẩu qua loại hình A11** từ Công ty LIXIL có vốn hoá 100% Nhật Bản – Nhập khẩu tại chỗ và yêu cầu cung cấp đầy đủ CO / CQ để được lưu hành tại thị trường Việt Nam.

CO Nhôm MAXPRO.JP - CERTIFICATE OF ORIGIN – CHỨNG NHẬN XUẤT XỨ HÀNG HOÁ

Nhôm MAXPRO.JP sở hữu Giấy chứng nhận xuất xứ hàng hóa mẫu AANZ (C/O Form AANZ) đây là loại C/O ưu đãi cung cấp cho hàng hóa của các nước ASEAN, Australia và New Zealand lưu hành theo **Hiệp định thương mại giữa ASEAN – NEWZEALAND – AUSTRALIA**

II. CHỨNG NHẬN CHẤT LƯỢNG

CERTIFICATE OF QUALITY - CQ

Nhôm MAXPRO.JP được sản xuất bởi Công ty TNHH Sản xuất Toàn cầu LIXIL VIETNAM (Tên tiếng anh : LIXIL Global Manufacturing Vietnam Co., Ltd.)

Năng lực sản xuất và cung ứng hàng năm lên đến 24.000 Tấn Nhôm và đảm bảo ổn định chất lượng tuyệt đối trên từng sản phẩm (độ ổn định chất lượng đạt > 99%)

Nguyên liệu đùn nhôm được nhập khẩu từ **Australia (Úc), Middle East (Trung Đông), Malaysia**

Thanh nhôm MAXPRO.JP được đùn ép từ **Hợp kim nhôm A6063S – T5 ; A6063S – T6**

TIÊU CHUẨN JIS H 4100 : Quy trình đùn ép Nhôm MAXPRO.JP

Tiêu chuẩn Nhật Bản về chất lượng nhôm ở dạng đùn ép, định hình.

1. Thành phần hoá học :

Cho thấy Vật liệu đùn nhôm MAXPRO.JP mang ký hiệu A6063 SS đạt tỷ lệ các thành phần hoá học phù hợp với tiêu chuẩn lưu hành tại Nhật Bản – JIS

2. Độ cứng vật lý và quy trình đùn ép :

Kết quả cho thấy công nghệ đùn ép nhôm tại Nhà máy LIXIL đạt hiệu suất của tiêu chuẩn JIS. Tạo nên thanh nhôm có độ cứng cao, chính xác và cho hiệu quả đùn ép tương đương ngay cả trên khuôn nhôm có mặt cắt phức tạp.

TIÊU CHUẨN JIS H8602 : Xử lý bề mặt / Lớp phủ Anodizing Electro Deposition (ED)

Tiêu chuẩn Nhật Bản về bề mặt xử lý kết hợp giữa Anodise và lớp phủ hữu cơ lên nhôm và hợp kim nhôm .

[SURFACE TREATMENT - Anodise ED]

Dây chuyền Anodise ED là dây chuyền **xử lý bề mặt thẳng đứng** hiện đại nhất được thiết kế và lắp đặt theo Công nghệ cao nhất của Nhật Bản. Chất lượng sản phẩm tuân theo tiêu chuẩn JIS (Tiêu chuẩn công nghiệp Nhật Bản) để đảm bảo rằng chúng tôi sẽ cung cấp sản phẩm tốt nhất cho khách hàng.

Bề mặt nhôm MAXPRO.JP phù hợp tiêu chuẩn JIS H8602 và được **Nhà cung cấp sơn (TOA SHINTO)** đảm bảo về **hiệu suất 25 năm** của Lớp phủ ED

◆ PHƯƠNG PHÁP XI MẠ BỀ MẶT MỚI "TEXTGUARD", được sử dụng trên 99% ở Nhật Bản

Tính năng 1 : **Khả năng chống chịu thời tiết cao**

Một lớp phủ độc quyền giữ cho màu sắc lâu dài để giữ được vẻ đẹp ban đầu của vật liệu

Tính năng 2 : **Chống Trầy xước**

Kỹ thuật đặt bề mặt của chúng tôi tạo ra một cấu trúc các phân tử được liên kết mạnh mẽ nâng cao hiệu quả chống trầy xước


Tính năng 3 : **Dễ dàng làm sạch**

Bụi bẩn dễ dàng được loại bỏ vì cấu trúc bề mặt dày đặc

CÁC TIÊU CHUẨN TRÊN ĐƯỢC THỂ HIỆN QUA BẢNG KẾT QUẢ KIỂM TRA DƯỚI ĐÂY :

Bảng kết quả thử nghiệm Theo tiêu chuẩn **JIS H8602** :

Bảng 1 : Các phân loại của lớp phủ kết hợp giữa mạ điện phân OXIDE và lớp phủ hữu cơ

Phân loại	Chống ăn mòn kết hợp		Khả năng chống thời tiết		Môi trường áp dụng
	Thử nghiệm chống ăn mòn kết hợp		Thử nghiệm gia tốc thời tiết áp dụng đèn Xenon	Thử nghiệm gia tốc áp dụng đèn hồ quang Carbon – Ánh nắng mặt trời	
	Thử nghiệm gia tốc thời tiết áp dụng đèn UV Huỳnh quang	CASS Test			
	Thời gia thử nghiệm (đơn vị : Giờ)				
A1 	240	120	4000	3000	Ngoài trời nơi có môi trường khắc nghiệt và tiếp xúc nhiều với tia UV
A2	240	120	2000	1500	Ngoài trời có môi trường khắc nghiệt
B	240	72	1000	750	Ngoài trời có môi trường chung
C	-	-	350	250	Trong nhà
CHÚ THÍCH 1	Sự tương ứng với phân loại quy định trong JIS H 8602-1992 như được nêu trong Phụ lục C				
CHÚ THÍCH 2	Trong mục môi trường áp dụng : <ul style="list-style-type: none"> - "Môi trường khắc nghiệt" có nghĩa là các khu vực có tính ăn mòn và xuống cấp nghiêm trọng đó là vùng ven bờ biển tiếp giáp trực tiếp và bờ biển. - Vùng ven bờ biển tiếp giáp trực tiếp có nghĩa là khu vực trong phạm vi 300 m tính từ đường bờ biển (khu vực bị ảnh hưởng nhiều nhất bởi sự ăn mòn khí quyển biển và nước biển) - Bờ biển là khu vực được tính từ vị trí 300 m đến vị trí 2 km tính từ đường bờ biển (khu vực bị ảnh hưởng tương đối chủ yếu bởi các hạt muối biển bay – khí quyển biển. Ở các đảo thuộc Quần đảo Tây Nam, nếu vượt quá 2 km, tất cả chúng sẽ được tính vào bộ phận này). - Khu vực tiếp xúc nhiều với tia cực tím có nghĩa là khu vực giống với thời tiết cận nhiệt đới hải dương. <p>" Môi trường chung"</p> <ul style="list-style-type: none"> - Khu vực công nghiệp có nghĩa là khu vực có Các chất gây ô nhiễm không khí [sulfur oxide (SO₂), nitơ oxit (NO_x), bụi rơi, v.v.) được tạo ra từ hoạt động sản xuất. - Khu vực thành phố là khu vực sản xuất các chất ô nhiễm không khí với hoạt động thương mại và sinh hoạt. 				
Lưu ý	<ul style="list-style-type: none"> - Đối với khả năng kháng thời tiết, phải thực hiện thử nghiệm thời tiết gia tốc kiểu đèn xenon hoặc đèn hồ quang Carbon – Ánh nắng mặt trời - Đối với thử nghiệm chống ăn mòn kết hợp, thử nghiệm thời tiết gia tốc kiểu đèn UV huỳnh quang được thực hiện sau thử nghiệm CASS. Bài kiểm tra này không áp dụng cho Hạng C				

NHỮNG THÔNG TIN CƠ BẢN VỀ CO FORM AANZ :

1. C/O Form AANZ :

Giấy chứng nhận xuất xứ hàng hoá với định nghĩa tiếng anh là : Certificate of Origin và được viết tắt : C/O. Đây là một chứng từ không thể thiếu trong xuất nhập khẩu. Vì nó cho biết nguồn gốc xuất xứ của hàng hóa được sản xuất tại vùng lãnh thổ của quốc gia nào.

Giấy chứng nhận xuất xứ hàng hóa mẫu AANZ (C/O Form AANZ) là loại C/O ưu đãi cung cấp cho hàng hóa của các nước ASEAN, Australia và New Zealand. Cụ thể hơn, chứng nhận này được cấp cho hàng hóa được vận chuyển trực tiếp từ các nước sau:

2. Cơ quan có thẩm quyền cấp C/O form AANZ

Bộ Công thương là cơ quan Tổ chức việc thực hiện cấp Giấy chứng nhận xuất xứ hàng hóa xuất khẩu.

Bộ Công thương có thể trực tiếp cấp hoặc ủy quyền cho Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam thực hiện thủ tục cấp C/O form AANZ.

3. Giải thích các thành phần có trong Bản gốc CO thương hiệu nhôm MAXPRO.JP

BẢN DỊCH KÊ KHAI TRÊN C/O FROM AANZ

(Ban hành kèm theo Thông tư số 31/2015/TT-BCT ngày 24 tháng 9 năm 2015 của Bộ Công Thương thực hiện. Quy tắc xuất xứ thuộc Hiệp định thành lập khu vực thương mại tự do ASEAN-Úc- Niu di lân)

Nội dung kê khai C/O cụ thể như sau:

A. Ô số 1:

Tên giao dịch của người xuất khẩu, địa chỉ, tên quốc gia xuất khẩu (Việt Nam) :
Công ty TNHH SX Toàn Cầu LIXIL
Khu công nghiệp Long Đức, thuộc tỉnh Đồng Nai

B. Ô số 2: Tên người nhận hàng, địa chỉ, tên nước.

Công ty TNHH XUẤT NHẬP KHẨU TRUNG CHINH
Số 100 Quốc Lộ 51, khu phố Bình Dương, phường Long Bình Tân, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai, Việt Nam

C. Ô trên cùng bên phải ghi số tham chiếu (do Tổ chức cấp C/O ghi).

Số tham chiếu gồm 13 (mười ba) ký tự, chia làm 5 nhóm, với cách ghi cụ thể như sau:

- a) Nhóm 1: tên viết tắt nước thành viên xuất khẩu là Việt Nam, gồm 02 (hai) ký tự là “VN”;
- b) Nhóm 2: tên viết tắt của nước thành viên nhập khẩu thuộc Hiệp định AANZFTA, là Việt Nam : “VN”
- c) Nhóm 3: năm cấp C/O, gồm 02 (hai) ký tự. Ví dụ: cấp năm 2021 sẽ ghi là “21”;
- d) Nhóm 4: tên Tổ chức cấp C/O, gồm 02 (hai) ký tự. Danh sách các Tổ chức cấp C/O
- e) Nhóm 5: số thứ tự của C/O, gồm 05 ký tự;

- D. Ô số 3: ngày khởi hành, tên phương tiện vận tải và tên cảng dỡ hàng.
- E. Ô số 4: cơ quan Hải quan tại cảng hoặc địa điểm nhập khẩu
- F. Ô số 5: số thứ tự các mặt hàng
- G. Ô số 6: ký hiệu và số hiệu của kiện hàng
- H. Ô số 7: số lượng kiện hàng, loại kiện hàng, mô tả hàng hóa
- I. Ô số 8: ghi tiêu chí xuất xứ của hàng hóa:

Hàng hóa được sản xuất tại nước ghi đầu tiên ở ô số 11 của C/O:	Điền vào ô số 8:
a) Hàng hóa có xuất xứ thuần túy hoặc được sản xuất toàn bộ tại nước xuất khẩu theo điểm a khoản 1 Điều 2 của Phụ lục I	WO
b) Hàng hóa được sản xuất toàn bộ theo quy định tại điểm c khoản 1 Điều 2 của Phụ lục I	PE
c) Hàng hóa có xuất xứ không thuần túy với điều kiện hàng hóa đó đáp ứng Điều 4 của Phụ lục I	
- Thay đổi mã số hàng hóa (áp dụng ghi chung cho các tiêu chí CC, CTH hoặc CTSH)	CTC
- Hàm lượng giá trị khu vực	RVC
- Hàm lượng giá trị khu vực + Thay đổi mã số hàng hóa	VD: CTSH + RVC 35%
- Loại khác, bao gồm tiêu chí công đoạn gia công chế biến cụ thể	Other

- J. Ô số 9: trọng lượng cả bì của hàng hóa (hoặc đơn vị đo lường khác) và trị giá FOB.
- K. Ô số 10: số và ngày của hóa đơn thương mại được cấp cho lô hàng nhập khẩu vào nước nhập khẩu.
- L. Ô số 11:
 - Dòng thứ nhất ghi tên nước xuất khẩu : Việt Nam
 - Dòng thứ hai ghi tên nước nhập khẩu : Việt Nam
 - Dòng thứ ba ghi địa điểm, ngày tháng năm đề nghị cấp C/O và xác nhận của công ty đề nghị cấp C/O

Công ty TNHH Sản xuất Toàn cầu LIXIL
- M. Ô số 12: dành cho cán bộ Tổ chức cấp C/O **Hiệp định thương mại giữa ASEAN – NEWZEALAND – AUSTRALIA**

TÌM HIỂU THÊM VỀ TIÊU CHUẨN JIS

Tiêu chuẩn công nghiệp Nhật Bản (Japanese Industrial Standards – JIS - 日本工業規格- Nihon Kōgyō Kikaku)

Đây là các tiêu chuẩn áp dụng cho hoạt động công nghiệp ở Nhật Bản được điều phối bởi Ủy ban Tiêu Chuẩn Công Nghiệp Nhật Bản (Japanese Industrial Standards Committee - JISC) và được hiệp hội tiêu chuẩn Nhật Bản (Japanese Standards Association - JSA) xuất bản. Hiệp hội JISC gồm nhiều ủy ban trên khắp nước Nhật và đóng vai trò trung tâm trong hoạt động tiêu chuẩn hóa ở Nhật. JIS cũng có vai trò đóng góp vào việc thiết lập các tiêu chuẩn quốc tế thông qua sự hợp tác với International Organization for Standardization (ISO) và International Electrotechnical Commission (IEC)

Các tiêu chuẩn được đặt tên theo định dạng ví dụ "JIS H 4100 : 2006 ".

Trong đó chữ cái đầu tiên đại diện cho ngành nghề:

- A: Xây dựng dân dụng và kiến trúc
- B: Cơ khí
- C: Điện- điện tử
- D: Ô tô
- E: Đường sắt
- F: Đóng tàu
- G: Hợp kim Ferrous và luyện kim
- **H: Hợp kim không Ferrous và luyện kim** : Nhôm MAXPRO.JP được phân loại trong nhóm này
- K: Hóa chất
- L: Vải sợi dệt may
- M: Khai khoáng
- P: Bột giấy và giấy
- Q: Các hệ thống quản lí
- R: Gốm sứ
- S: Đồ dùng trong nước
- T: Thiết bị y tế và an toàn
- W: Máy bay và hàng không
- X: Xử lí thông tin
- Z: Các ngành nghề khác

Bốn chữ số tiếp theo thể hiện lĩnh vực (hoặc năm chữ số đối với một số tiêu chuẩn tương ứng với tiêu chuẩn ISO) và bốn chữ số cuối cùng thể hiện năm.

Ví dụ cụ thể : Thanh nhôm MAXPRO.JP được sản xuất bởi Tập đoàn Toàn Cầu LIXIL phù hợp với tiêu chuẩn " JIS H 4100 : 2006 ", chữ H cho biết đây là tiêu chuẩn về **hợp kim không Ferrous và luyện kim**, năm 2006 và nội dung là về **Hợp kim nhôm ở dạng đùn ép, định hình**.