

GEOTEXTILE TEST RESULTS

Product: GS40-12.5'
Tracking #: 24BD04B51

Date: 06.01.24
Test #: 210124
Lot #: BD040124

Properties	Method	Unit	Value								Mean	Std.Dev	
Weight	ASTM D5261	gsm	134	135	135	135	134	137	136	135	137	135	
Grab tensile strength	ASTM D4632	lbs	253.0	258.3	233.5	270.4	259.9	230.2	250.3	218.5	228.7	244.76	17.52
MD		lbs	245.5	236.8	252.5	239.8	239.2	250.7	246.0	242.3	245.5	244.25	5.25
TD		%	20.7	19.8	19.8	22.1	19.1	17.8	22.0	18.2	20.2	19.94	1.49
MD-Elong.		%	22.9	23.5	24.3	21.9	22.5	24.4	24.3	22.7	23.9	23.35	0.91
TD-Elong.		%	891.6	890.9	900.9	893.3						894.16	4.59
CBR test	ASTM D6241	lbs											
Trapezoidal Tear	ASTM D4533												
MD		lbs	104.0	108.3	110.3	110.0	95.7	106.3	102.3			105.25	5.16
TD		lbs	98.6	99.1	95.9	92.8	96.5	98.1	91.1			96.02	3.04
Flow rate (T: 20° C)	ASTM D4491	GPM/ft ²		1						2			
Thickness		mm	0.298	0.298	0.298	0.298	0.298	0.320	0.320	0.320	0.320	0.320	
Time		s	17.500	17.500	17.500	18	17.300	18.700	18.600	18.700	18.600	18.700	
Permittivity		s -1	0.163	0.163	0.163	0.163	0.165	0.149	0.150	0.149	0.150	0.149	
Flow rate		GPM/ft ²	10.378	10.378	10.378	10.378	10.498	9.712	9.764	9.712	9.764	9.712	
Permeability		cm/s	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	
Thickness		mm	0.316	0.316	0.316	0.316	0.316	0.322	0.322	0.322	0.322	0.322	
Time		s	13.100	13.100	13.000	13.100	13.000	17.200	17.200	17.100	17.200	17.200	
Permittivity		s -1	0.218	0.218	0.220	0.218	0.220	0.162	0.162	0.163	0.162	0.162	0.1734 0.0273
Flow rate		GPM/ft ²	13.863	13.863	13.970	13.863	13.970	10.559	10.559	10.620	10.559	10.559	11.15 1.66
Permeability		cm/s	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.0054 0.001
AOS	ASTM D4751	mm	0.289									0.289	0.0028

Conclusion: YES NO

Take from:

TN01-TN02-TN03-TN04-TN05-TN06-TN07

KCS

TEST REPORT

PRODUCT MASS PER UNIT AREA TEST RESULTS (ASTM D5261)

Date of testing: 08.01.24

Fabric	GS40	Tracking #	23BD04B51	Times of Testing	01	Lot#	BD040124
Specifications	12.5'	Date of Prod.	06.01.24	Test #			210124

No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Mean	Std.Dev
Specimen size (mm ²)	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	
Mass per Unit Area (gsm)	134	135	135	135	134	137	136	135	137	135	135.3	1.05935

Yes :

No:

Solution for Non-Compliance:

Carried out by: MTN14; Calibrated by: SMEDEC1; Calibration No: 16609
Test results reported herein do not apply to samples other than those tested.

Chief of Division:

Operator

KHANG

TEST REPORT

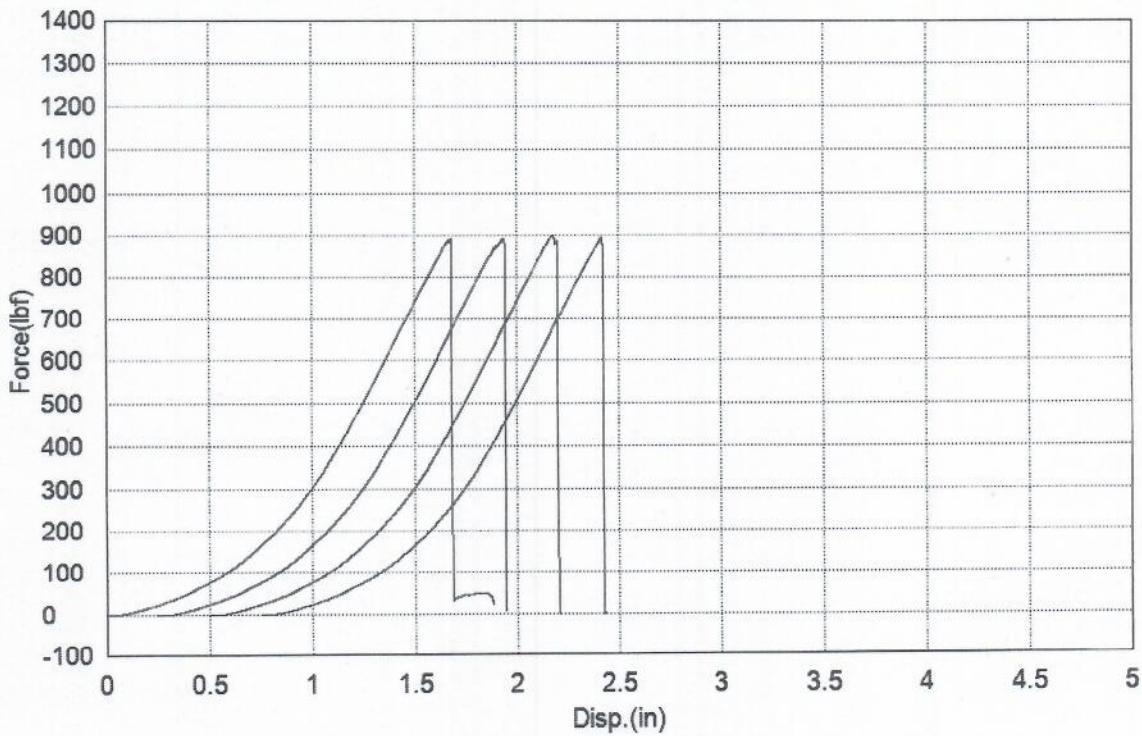
Company	GIA LOI JSC	Product Name	GS40-12.5'
Address	Binh Duong, Viet Nam	Tracking #	24BD04B51
Method File Name		Test File Name	BD04B51.ltax
Speed	12in/min	Lot #	BD040124
Test Type	Tensile	Date of prod	06.01.24
No of Batches:	2	Test #	210124
Qty/Batch:	9	Test Date	2024/01/08
Form	TN-QT D4632-BM01/00	Report Date	2024/01/08
Times of Testing	01	Operator	

Name	Break_Force	Break_Strain
Parameters	Sensitivity 10	Sensitivity 10
Unit	lbf	%
1_1	252.987	20.6506
1_2	258.304	19.7840
1_3	233.504	19.7840
1_4	270.429	22.0508
1_5	259.925	19.0504
1_6	230.234	17.7841
1_7	250.255	21.9840
1_8	218.516	18.1840
1_9	228.682	20.1840
Average	244.760	19.9395
Standard Deviation	17.5184	1.49036
Maximum	270.429	22.0508
Minimum	218.516	17.7841
2_1	245.497	22.9172
2_2	236.750	23.4501
2_3	252.452	24.2505
2_4	239.831	21.8501
2_5	239.194	22.5172
2_6	250.706	24.3840
2_7	245.992	24.3170
2_8	242.305	22.6503
2_9	245.541	23.8506
Average	244.252	23.3541
Standard Deviation	5.24801	0.91486
Maximum	252.452	24.3840
Minimum	236.750	21.8501
TotalAverage	244.506	21.6468
TotalStandard	12.5479	2.12730
TotalMaximum	270.429	24.3840
TotalMinimum	218.516	17.7841

TEST REPORT

Company	GIA LOI JSC	Product Name	GS40
Address	Binh Duong, Viet Nam	Tracking #	24BD04B51
Method File Name	ASTM D6241.lmax	Test File Name	24BD04B51_6241.ltax
Speed	1.968504in/min	Lot #	BD040124
Test Type	Compression	Date of prod:	06.01.24
No of Batches:	1	Test #	210124
Qty/Batch:	4	Test Date:	2024/01/10
Form	TN-QT D6241-BM01/00	Report Date:	2024/01/10
Times of Testing	01	Operator	KHANG

Name	Max_Force
Parameters	Calc. at Entire
Unit	lbf
1 _ 1	891.617
1 _ 2	890.879
1 _ 3	900.873
1 _ 4	893.268
Average	894.159
Standard Deviation	4.58590
Maximum	900.873
Minimum	890.879



Yes: . No: Solution for Non-compliance:

Carried out by: MTN12.Calibrated by:KT3.Calibration No:KT3-0251BC03/2

Test results reported herein do not apply to samples other than those tested.

TEST REPORT

Company	GIA LOI JSC	Product Name	GS40
Address	Binh Duong, Viet Nam	Tracking #	24BD04B51
Method File Name	ASTM D4533.lmax	Test File Name	24BD04B51_4533.ltax
Speed	11.81102in/min	Lot #	BD040124
Test Type	Tensile	Date of prod	06.01.24
No of Batches:	2	Test #	210124
Qty/Batch:	7	Test Date	2024/01/10
Form	TN-QT D4533-BM01/00	Report Date	2024/01/10
Times of Testing	01	Operator	AN

Name	Max_Force
Parameters	Calc. at Entire
Unit	lbf
1 _ 1	103.970
1 _ 2	108.267
1 _ 3	110.315
1 _ 4	109.979
1 _ 5	95.6925
1 _ 6	106.271
1 _ 7	102.278
Average	105.253
Standard Deviation	5.16365
Maximum	110.315
Minimum	95.6925
2 _ 1	98.6137
2 _ 2	99.0893
2 _ 3	95.8987
2 _ 4	92.8043
2 _ 5	96.5440
2 _ 6	98.0773
2 _ 7	91.0902
Average	96.0168
Standard Deviation	3.03626
Maximum	99.0893
Minimum	91.0902
TotalAverage	100.635
TotalStandard	6.28725
TotalMaximum	110.315
TotalMinimum	91.0902

TEST REPORT
FALLING HEAD PERMITTIVITY (ASTM D 4491, 2.85-in Upper Standpipe; 50mm opening)

Date/time of testing: 08.01.24

Fabric	GS40	Tracking#	23BD04B51	Time of Testing	01	Lot#	BD040124
Specifications	12.5'	Date of Prod.	06.01.24	Test#			210124

Water Temp. @ 20.0

a-R: 40.7 cm²

Correction Factor: 1.001

a-L: 41.7 cm²

Water Temp. @ 20.0

A: 20.3 cm²

Trial	R				L				R				$\ln(h_0/h_1)$				Mean	Std.Dev		
	1				2				3				4							
Thickness (mm)	0.298	0.298	0.298	0.298	0.298	0.320	0.320	0.320	0.320	0.316	0.316	0.316	0.316	0.316	0.316	0.316	0.322	0.322	0.322	
Time (s)	17.50	17.50	17.50	17.50	17.30	18.70	18.60	18.70	18.60	13.1	13.1	13	13	13	17.20	17.20	17.10	17.20	17.20	
Permittivity (s ⁻¹)	0.163	0.163	0.163	0.163	0.165	0.149	0.15	0.149	0.15	0.149	0.218	0.218	0.220	0.218	0.220	0.162	0.162	0.163	0.162	0.162
Flow rate (GPM/ft ²)	10.38	10.38	10.38	10.38	10.50	9.71	9.76	9.71	9.76	9.71	13.86	13.86	13.97	13.86	13.97	10.56	10.56	10.62	10.56	10.56
Permeability (cm/s)	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.007	0.007	0.007	0.007	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
Yes <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>																		0.005	0.0009	

Solution for Non-C-Compliance:

Carried out by: IRM; Calibrated by: PTNGL; Calibration No: 0123

Test results reported herein do not apply to samples other than those tested.

Chief of Division

Operator

KHANG

TEST REPORT
DETERMINATION OF AOS OF GEOTEXTILE (ASTM D4751)

Date/time of Testing: 12.01.24

Date/time of submerge specimens: 11.01.24

Fabric	GS40	Tracking #	24BD04B51	Times of Testing	01	Lot#	BD040124					
Specifications	12.5'	Date of Prod.		06.01.24	Test #	210124						
Sample No	Range (mm) US Std Mesh	Minimum Dia. (mm)	Wt.F+G W/Beads	Wt. F+G Wt.Beads	% Retained/Lost	Wt.Pan W/Beads	Wt. Pan Wt.Beads	% Passing	Wt.F+G Before	Wt.F+G After	Wt.Retained in Geotextile	% Retained in Geotextile

1	0.250 - 0.355	0.212 - 0.300	832.5	812.3	20.21 - 0.02	563.8	534	29.79	59.58	812.3	812.3	0.00	0.00%
2	0.250 - 0.355	0.212 - 0.300	841.9	810.8	31.05 - 0.06	550.8	531.9	18.94	37.88	810.8	810.8	0.01	0.02%
3	0.250 - 0.355	0.212 - 0.300	829.2	805.6	23.6 - 0.00	560.4	534	26.4	52.8	805.6	805.6	0.00	0.00%
4	0.180 - 0.355	0.150 - 0.300	855.5	805.6	49.94 - 0.08	534.1	534	0.06	0.12	805.6	805.6	0.00	0.00%
5	0.250 - 0.355	0.212 - 0.300	843.5	808.9	34.55 - 0.10	383.2	367.7	15.45	30.9	808.9	808.9	0.00	0.00%
			AOS = 0.289 mm		Std.Dev: 0.0028								

Yes No

Solution for Non-Compliance:

Carried out by: IRM; Calibrated by: PTNGL; Calibration No: 0123

Test results reported herein do not apply to samples other than those tested.

Chief of Division

Operator

KHANG

TRACKING FORM OF USING TAPES

Timestamp	NGÀY Date	CA Shift	MÁY Machine #	Tổ trưởng Team leader	Sản phẩm Product	MÃ CUỘN Roll #	Lô sợi GIÀN Warp lot	Lô sợi THOI Weft lot	Vị trí thoi đang kiểm	Vị trí số mét thứ At length position (m)	Khô vải thực tế Width(m)	Mật độ thoi thực tế Weft density/in .	Kiểm tra chỉ trùng, chỉ chéo, thừa cung Errors
1/6/2024 9:33	1/6/2024	Ca 1	BD04	GL1777-Lại Thị Thanh Thúy	GS4.0-12.5'	BD04B51	1A70	1A69	Đầu thoi	1426	3.84	11.5	Không
1/6/2024 20:57	1/6/2024	Ca 2	BD04	GL1828-Nguyễn Thanh Tuấn	GS4.0-12.5'	BD04B52	1A70	1A69	Giữa thoi	312	3.83	11.5	Không
1/6/2024 20:58	1/6/2024	Ca 2	BD04	GL1828-Nguyễn Thanh Tuấn	GS4.0-12.5'	BD04B52	1A70	1A69	Giữa thoi	442	3.83	11.5	Không
1/7/2024 0:28	1/6/2023	Ca 3	BD04	GL1774-Võ Thị Thúy Liễu	GS4.0-12.5'	BD04B52	1A70	1A69	Giữa thoi	911	3.84	11.5	Không
1/8/2024 18:53	1/8/2024	Ca 3	BD04	GL1774-Võ Thị Thúy Liễu	GS4.0-12.5'	BD04B53	1A70	1A69	Giữa thoi	368	3.82	11.5	Không
1/9/2024 18:02	1/9/2024	Ca 3	BD04	GL1774-Võ Thị Thúy Liễu	GS4.0-12.5'	BD04B53	1A70	1A69	Giữa thoi	859	3.84	11.5	Không

BẢNG KIỂM TRA TRỌNG LƯỢNG CHỈ SỢI

Ngày... 3... tháng... 1... năm... 2024

Ca: 1 2 (3)

Chi tiêu	Máy	2.01					
Loại sợi	PD155						
Số lô sợi	1A70						
Bản sợi	195						
Trọng lượng	155						
Tốc độ cao	33/169						
Tốc độ lên màng	25/8						
V1	30/2						
V2	20/1						
V3	193,8						
V2/V1							
Vị trí	Lần 1(tex)	Bản chỉ	Độ dày	Lần 2	Lần 3		
A 1	156 155	195 193	196 194	195 194	157 153	197 193	196 194
A 2	150 159	191 197	191 198	192 197	153 155	194 195	194 195
A 3	155 160	195 198	196 197	195 197			
A 4	153 157	192 195	192 194	192 195	154,95		1,951
A 5	156 159	196 197	197 198	196 199			
B1	151 153	195 194	196 193	195 193			
B2	153 156	194 197	195 197	195 198			
B3	150 156	191 197	191 198	191 197			
B4	152 158	196 197	196 198	195 198			
B5	152 160	192 199	193 2	193 198			
Bình quân							

Ghi chú:

- Lúc mới lên máy: kiểm tra mẫu 2 xe liên tiếp(KT: tex, bản chỉ), khi ổn định mỗi 2 xe lấy mẫu 1 lần (KT tex) và không giới hạn số lần lấy mẫu khi cần thiết
- Mẫu kiểm tra không ít hơn 10% số lượng sợi trên giàn thêu

TT Sợi

QC Sợi




GIALOI JSC

Company	GIALOI JSC	Form	QC-QT KTCL-BM03/00
Product Name	PD155	Tracking #	1A70
Test File Name	PD155 CA3 03.01.23 1.lta	Method File Name	D2256.lmax
Test Date	2024/01/03	Report Date	2024/01/03
Test Type	Tensile	Speed	300mm/min
No of Batches:	1	Qty/Batch:	24
Times of testing	1	Test #	
Date of prod	CA3 03.01.24	Melt pump	33
Intermediate stretching u	30.2	Stretching Unit	201
Annealing unit	193.8	Operator	TOAN

Name	Break_Force	Break_Stroke	g/D	TL
Parameters	Sensitivity 10	Sensitivity 10		
Unit	kgf	%		
1_1	8.56477	20.2051	6.10026	156
1_2	8.15738	20.4451	5.84758	155
1_3	8.47814	22.4851	6.28010	150
1_4	8.76226	20.7851	6.12317	159
1_5	8.81883	21.1451	6.32174	155
1_6	8.12886	18.0451	5.64504	160
1_7	8.66364	20.4851	6.29168	153
1_8	9.13124	23.7051	6.46231	157
1_9	8.61688	21.8851	6.13738	156
1_10	8.53981	20.0251	5.96772	159
1_11	8.55699	19.9251	6.29653	151
1_12	9.03188	22.5051	6.55910	153
1_13	9.06414	23.0651	6.58253	153
1_14	8.72150	23.0651	6.21190	156
1_15	8.34766	21.3851	6.18345	150
1_16	8.43697	20.7251	6.00924	156
1_17	8.40512	21.6251	6.14409	152
1_18	8.25787	20.5251	5.80722	158
1_19	8.17610	20.7251	5.97668	152
1_20	8.17132	19.4451	5.67453	160
1_21	8.69079	22.4251	6.15060	157
1_22	8.56331	19.7451	6.21882	153
1_23	9.00903	19.9051	6.54251	153
1_24	8.63341	21.0651	6.18882	155
Average	8.58033	21.0559	6.15513	154.958
Standard Deviation	0.29447	1.33966	0.25376	2.99970
Maximum	9.13124	23.7051	6.58253	160.000
Minimum	8.12886	18.0451	5.64504	150.000

BẢNG KIỂM TRA TRỌNG LƯỢNG CHỈ SỢI

Ngày... 3 tháng... 1 năm... 24.

Ca: 1 2 3

Chỉ tiêu	Máy	S201						
Loại sợi	PD155							
Số lô sợi	1A70							
Bản sợi								
Trọng lượng								
Tốc độ cao								
Tốc độ lên màng								
V1								
V2								
V3								
V2/V1								
Vị trí	Lần 1(tex)	Bản chỉ	Độ dày	Lần 2	Lần 3			
A 1	157 160	197 197	198 197	198 198	151 153	192 193	193 194	193 195
A 2	153 153	192 194	193 193	193 193	159 155	197 198	198 197	
A 3	158 160	196 197	197 198	197 198				
A 4	150 150	193 191	192 192	193 192				
A 5	153 150	193 193	194 193	194 193				
B1	159 154	199 194	198 195	198 195				
B2	153 156	193 193	194 195	194 195				
B3	150 156	191 197	192 198	192 198				
B4	160 155	198 194	199 195	198 195				
B5	158 153	197 194	198 195	198 195				
Bình quân								

Ghi chú:

1. Lúc mới lên máy: kiểm tra mẫu 2 xe liên tiếp(KT: tex, bản chỉ), khi ổn định mỗi 2 xe lấy mẫu 1 lần (KT tex) và không giới hạn số lần lấy mẫu khi cần thiết
2. Mẫu kiểm tra không ít hơn 10% số lượng sợi trên giàn thêu

TT Sợi

QC Sợi

GIALOI JSC

Company	GIALOI JSC	Form	QC-QT KTCL-BM03/00
Product Name	PD155	Tracking #	1A70
Test File Name	PD155 CA3 03.01.23 2.lta	Method File Name	D2256.lmax
Test Date	2024/01/03	Report Date	2024/01/03
Test Type	Tensile	Speed	300mm/min
No of Batches:	1	Qty/Batch:	24
Times of testing	2	Test #	
Date of prod	CA3 03.01.24	Melt pump	33
Intermediate stretching u	30.2	Stretching Unit	201
Annealing unit	193.8	Operator	TOAN

Name	Break_Force	Break_Stroke	g/D	TL
Parameters	Sensitivity 10	Sensitivity 10		
Unit	kgf	%		
1_1	8.74922	21.9451	6.19195	157
1_2	9.28854	22.4451	6.45038	160
1_3	8.32538	19.7651	6.04603	153
1_4	8.51298	20.8451	6.18227	153
1_5	8.77426	22.1651	6.17037	158
1_6	8.53268	20.3651	5.92547	160
1_7	8.26695	19.7251	6.12367	150
1_8	8.41663	20.6451	6.23454	150
1_9	8.73041	22.0651	6.34017	153
1_10	8.90554	21.4851	6.59670	150
1_11	8.81283	22.8851	6.15851	159
1_12	8.62725	21.9251	6.22457	154
1_13	8.72977	20.8451	6.33970	153
1_14	8.58997	20.2451	6.11821	156
1_15	8.17270	22.6651	6.05385	150
1_16	8.59986	21.0651	6.12526	156
1_17	8.88771	22.1051	6.17202	160
1_18	8.88601	21.4651	6.36990	155
1_19	8.58438	19.9651	6.03684	158
1_20	8.47668	22.1251	6.15590	153
1_21	8.83204	21.6851	6.49893	151
1_22	8.57449	20.8051	6.22694	153
1_23	8.27116	21.2651	6.00665	153
1_24	8.03898	19.1851	5.76271	155
Average	8.60777	21.2368	6.18798	154.583
Standard Deviation	0.27746	1.01066	0.18368	3.33514
Maximum	9.28854	22.8851	6.59670	160.000
Minimum	8.03898	19.1851	5.76271	150.000

GIALOI JSC

Company	GIALOI JSC	Form	QC-QT KTCL-BM03/00
Product Name	PD130	Tracking #	1A69
Test File Name	PD130 CA1 03.01.2024 0	Method File Name	D2256.lmax
Test Date	2024/01/02	Report Date	2024/04/23
Test Type	Tensile	Speed	300mm/min
No of Batches:	1	Qty/Batch:	24
Times of testing	1	Test #	
Date of prod	CA1 03.01.2023	Melt pump	20
Intermediate stretching u	22.4	Stretching Unit	143.8
Annealing unit	136.1	Operator	TOI

Name	Break_Force	Break_Stroke(Str)	g/D	TL
Parameters	Sensitivity 10	Sensitivity 10		
Unit	kgf	%		
1_1	7.36368	25.7851	6.29374	130
1_2	7.56701	23.5051	6.27447	134
1_3	7.33661	20.7451	6.17560	132
1_4	7.56766	24.9251	6.41871	131
1_5	7.57406	23.2651	6.32754	133
1_6	6.99341	21.4851	6.02361	129
1_7	7.55364	23.4451	6.40682	131
1_8	7.68257	24.1451	6.41819	133
1_9	7.41822	23.7251	6.29196	131
1_10	7.27016	23.0851	6.21381	130
1_11	6.92274	20.4651	5.91687	130
1_12	7.42340	22.7451	6.29635	131
1_13	7.22810	21.8451	6.22575	129
1_14	7.31595	20.0651	6.06629	134
1_15	7.49918	22.9051	6.36063	131
1_16	7.56190	22.9651	6.46316	130
1_17	7.70518	23.7851	6.43708	133
1_18	7.48605	21.9451	6.39833	130
1_19	7.39091	23.4251	6.41572	128
1_20	7.46474	23.2851	6.53083	127
1_21	7.26416	20.8451	6.16129	131
1_22	7.24795	23.2851	6.39149	126
1_23	7.41887	22.3851	6.24484	132
1_24	7.38175	22.8651	6.30919	130
Average	7.40158	22.7884	6.29426	130.667
Standard Deviation	0.18946	1.37835	0.14782	2.01444
Maximum	7.70518	25.7851	6.53083	134.000
Minimum	6.92274	20.0651	5.91687	126.000

BẢNG KIỂM TRA TRỌNG LƯỢNG CHỈ SỢI

Ngày 02 tháng 01 năm 2014

Ca: 1 2 3

Chỉ tiêu	Máy 521					
Loại sợi	PD130					
Số lô sợi	1A69					
Bản sợi	197					
Trọng lượng	130					
Tốc độ cao	20.					
Tốc độ lên màng						
V1	22.4					
V2	163.8					
V3	136.1					
V2/V1						
Vị trí	Lần 1(tex)	Bản chỉ	Độ dày BC	Lần 2	Lần 3	
A 1	130	131	1.95	1.97		
	134	126	1.97	1.94		
A 2	132	132	1.96	1.96		
	131	130	1.95	1.95		
A 3	133		1.98			
	129	130.66	1.95	1.96		
A 4	131		1.96			
	133		1.99			
A 5	131		1.96			
	130		1.95			
B1	130		1.95			
	131		1.97			
B2	129		1.98			
	131		1.99			
B3	131		1.96			
	130		1.97			
B4	131		1.98			
	130		1.97			
B5	128		1.95			
	127		1.95			
Bình quân						

Ghi chú:

1. Lúc mới lên máy: kiểm tra mẫu 2 xe liên tiếp(KT: tex, bản chỉ), khi ổn định mỗi 2 xe lấy mẫu 1 lần (KT tex) và không giới hạn số lần lấy mẫu khi cần thiết

2. Mẫu kiểm tra không ít hơn 10% số lượng sợi trên giàn thêu

TT Sợi

QC Sợi

T6:

THEO DÕI SỐ LÔ SƠI
Yarns lot number tracking

Máy sợi số: S2.1

Stt No.	Ngày sản xuất Date	Ca SX Shift	PolyPropylene			Hạt màu Masterbatch color			UV			Vistamaxx/TSPGGL			Mã sợi Tape code	Số lô sợi Lot #	Số lượng (kg)	
			Mã số Code	Số lô Lot #	kgs	Mã số Code	Số lô Lot #	kgs	Mã số Code	Số lô Lot #	kgs	Mã số Code	Số lô Lot #	kgs				
33	2/1/2024	2	MAM	PPH030	SLJ41491	3250	D305	1071	84.5	UVTT	666	13.5				PD130	1A69	3348
34	2/1/2024	3	TUAN	PPH030	SLJ41491	3625	D305	1071	94.2	UVTT	666	15.1				PD130	1A69	3734.3
35	3/1/2024	1	KHOA	PPH030	SLJ41491	500	D305	1071	13	UVTT	666	2.1				PD130	1A69	515.1
36	3/1/2024	1	KHOA	PPH030	SLJ41491	3000	D305	1071	78	UVTT	666	12.5				PD155	1A70	3090.5
37	3/1/2024	2	MAM	PPH030	SLJ41491	3750	D305	1071	97.5	UVTT	666	15.6				PD155	1A70	3863.1
38	3/1/2024	3	TUAN	PPH030	SLJ41491	3700	D305	1071	96.2	UVTT	666	15.4				PD155	1A70	3811.6
39	4/1/2024	1	KHOA	PPH030	SLJ41491	3425	D305	1071	89.1	UVTT	666	14.2				PD155	1A70	3528.3
40	4/1/2023	1	KHOA	PPH030	SLJ42420	125	D305	1071	3.3	UVTT	666	0.5				PD155	1A71	128.8
41	4/1/2024	2	MAM	PPH030	SLJ42420	1250	D305	1071	32.5	UVTT	666	5.2				PD155	1A71	1287.7
42	4/1/2024	2	MAM	PPH030	SLJ41491	2250	D305	1071	58.5	UVTT	666	9.3				PD130	1A72	2317.8
43	4/1/2024	3	TUAN	PPH030	SLJ41491	3750	D305	1071	97.5	UVTT	666	15.6				PD130	1A72	3863.1
44	5/1/2024	1	KHOA	PPH030	SLJ41491	875	D305	1071	22.8	UVTT	666	3.6				PD130	1A72	901.4

Số lô sợi: Máy Sợi số / ký tự A-Z/Số lần thay đổi mã số sợi SX (1-99) hoặc khi thay đổi nguyên liệu

CÔNG TY CỔ PHẦN GIA LỢI

BẢNG KIỂM TRA NGUYÊN PHỤ LIỆU

Ngày kiểm: 8/12/23
Tên NL: HX 030:Ngày nhập kho: 8/12/23 Nhà cung cấp: Gulf polymers
Mã số: PP.2-HD30.Gul.S.

Chi Tiết Kiểm Tra

STT	Số Lot	Số Lượng nhập về (Kg)	Số Lượng (Kg)	Số Bao	COA		Ngoại quan			
					Có	Không	Khô	Ẩm / Uớt	Sạch sẽ	Dơ, mốc
1	SLJL11hg1	99000	500	20	X		X		X	
2	SLJL21hg2	26750	500	20	X		X		X	
3										
4										
5										
6										
7										

20

Người kiểm tra
CH

NK: 09/08/2023



Saudi Polymers Company
P O Box 11221
Jubail Industrial City 31961
Jubail, Kingdom of Saudi Arabia
VAT Number SA 30044978480003

CoA Date: 06.11.2023

ORIGINAL

Certificate of Analysis

Shipped To: GIA LOI JOINT STOCK COMPANY
GROUP 2, PHUOC HAI, THAI HOA,
TAN UYEN DISTRICT,
BINH DUONG PROVINCE, VIETNAM
VIETNAM

Delivery #: 80987821
PO #: GPVN-03-09-23
Weight: 123.750 TON
Ship Date: 06.11.2023
Mode: Ocean

Sales Order No.: 9079963
L/C No.:

TO WHOM IT MAY CONCERN

Product:
5 X 40FT CONTAINERS CONTAINING :-
MARLEX POLYPROPYLENE RESIN
HGX-030 SP

Lot Number: SLJ41491 Quantity 99.000 TON
Production Date: 26.09.2023

Property	Test Method	Lower Limit	Upper Limit	Value	Unit
Melt Flow	ASTM D1238	2.7	3.3	3.0	g/10min

Lot Number: SLJ42420 Quantity 24.750 TON
Production Date: 05.09.2023

Property	Test Method	Lower Limit	Upper Limit	Value	Unit
Melt Flow	ASTM D1238	2.7	3.3	2.9	g/10min

The data set forth herein have been carefully compiled by Saudi Polymers Company.
However, there is no warranty of any kind, either expressed or implied, applicable to its use, and the user assumes all risk and liability in connection therewith.

ORIGINAL



Saudi Polymers Company
P O Box 11221
Jubail Industrial City 31961
Jubail, Kingdom of Saudi Arabia
VAT Number SA 300449784800003

CoA Date: 06.11.2023
CPC Delivery #: 80987821

Certificate of Analysis

A handwritten signature in black ink, appearing to read "FAYEZ A AL-AMRI".

Fayez A Al-Amri
QA/QC Lab Manager

For CoA questions contact Mazhar Sadiq at



Gulf Polymers
Distribution Company FZCO
Building 6EA, Office 420
P O Box 371379
Dubai Airport Free Zone
Dubai, United Arab Emirates
Tel: +971 4 606 7500
Fax: +971 4 606 7599

Packing List 80987821
Sales Order Number: 9079963

Page: 2
Date: 06.11.2023

ORIGINAL

Sold To customer number: 10046520
GIA LOI JOINT STOCK COMPANY
GROUP 2, PHUOC HAI, THAI HOA,
TAN UYEN DISTRICT,
BINH DUONG PROVINCE, VIETNAM
Ship To customer number: 20066816
GIA LOI JOINT STOCK COMPANY
GROUP 2, PHUOC HAI, THAI HOA,
TAN UYEN DISTRICT,
BINH DUONG PROVINCE, VIETNAM

Documentary Credit Number:

Vessel's Name:
MANET 022N

Estimated Dep. Date:
06.11.2023

COUNTRY OF ORIGIN:
Saudi Arabia

Customer Order Number: GPVN-03-09-23
Order Date: 08.09.2023

Agent Code:

Container No.	Seal No.	Product Type	Batch No.	Qty
BMOU4945943	0749237	HGX-030 SP	SLJ41491	24.750 MT
CSNU6576570	0749042	HGX-030 SP	SLJ41491	24.750 MT
MAGU5227650	0749225	HGX-030 SP	SLJ41491	24.750 MT
OOLU6818120	0745537	HGX-030 SP	SLJ42420	24.750 MT
OOLU9865785	0749238	HGX-030 SP	SLJ41491	24.750 MT

For Gulf Polymers Distribution Company FZCO



شركة بوليميرز الخليج للتوزيع و تجارة | بناية ٦ اي ايه ، مكتب ٤٢٠ ، مطار دبي المنطقة الحرة | ص.ب: ٣٧١٣٧٩ ، دبي، الإمارات العربية المتحدة
Gulf Polymers Distribution Company FZCO | Bldg. 6EA, Suite 420, Dubai Airport Free Zone | P.O. Box 371379, Dubai, United Arab Emirates

ذات مسؤولية محدودة تأسست بموجب قانون رقم ٢ لسنة ١٩٩٦
FORMED PURSUANT TO LAW NO. 2 OF 1996 WITH LIMITED LIABILITY

BẢNG KIỂM TRA NGUYÊN PHỤ LIỆU

Ngày kiểm: 20/12/23

Ngày nhập kho: 20/12/23

Nhà cung cấp: Thủ Đức

Tên NL: Mâm đòn 305B

Mã số: NLB.P.305-B.TT.5

STT	Số Lot	Số Lượng nhập về (Kg)	Chi Tiết Kiểm Tra							
			Số Lượng (Kg)	Số Bao	COA		Ngoại quan			
1	1041	3000			Có	Không	Khô	Ẩm / Uớt	Sạch sẽ	Dơ, mốc
		500	20	X		X		L		

21

Người kiểm tra



CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT VÀ THƯƠNG MẠI THIỆU TRINH

ĐC: 85-87-89 Lê Văn Quới, P. Bình Trị Đông, Q. Bình Tân, TP.HCM

ĐT: 028.3978.3009-3978.3010-3978.3479-5426.3381

Website: www.thieutrinh.com

Fax: 028.3978.9356

Email: kinhdoanh@thieutrinh.com

THIỆU TRINH

SHAO ZHEN MASTERBATCH

Date : 20 December 2023
Số: 20122023-01

CERTIFICATE OF QUALITY ANALYSIS

It is hereby certified that the product described below is manufactured by Thieu Trinh Co., LTD.

The below is a summary of test results obtained from production samples.

Production Description	Black Masterbatch 305B	Test Method
Company	GIA LOI	
Lot No.	1071	-
Issue Date	12/12/2023	-
Quantity (Kg)	3.000	-
Moisture Content (< 4000 ppm)	0.15% - 0.25%	-
Melt flow rate (g/10 min)	1 - 10	ASTMD 1238
Film Dispersion (< 40 dolt)	10 - 20	-
ΔE = 1 Max	0.59	D light = 65
Remark: Film Dispersion is checked by counting the number of dots in a film Thick ness = 30 cm , AREA = 30 cm x 10 cm)		

Important Notice:

The formulations and specifications stated above are found to be reliable. Thieu Trinh reserves the right not to claim this document as a certificate or warranty. The use of product accuracy and sufficiency is subjected to user's products which are beyond control.

CONFIRMED BY



Chief QC

22

BẢNG KIỂM TRA NGUYÊN PHỤ LIỆU

Ngày kiểm: 2/11/23

Ngày nhập kho: 2/11/23

Nhà cung cấp:

Tên NL: Nguồn UV Thanh Tú

Mã số: MB.UV.TTS

Thanh Tú

STT	Số Lot	Số Lượng nhập về (Kg)	Chi Tiết Kiểm Tra							
			Số Lượng (Kg)	Số Bao	COA		Ngoại quan			
					Có	Không	Khô	Ẩm / Uớt	Sạch sẽ	Dơ, mốc
1	666	1000	50	20	X		X		X	
2										
3										
4										
5										
6										
7										

39

Người kiểm tra

chí chí

T T

CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT VÀ THƯƠNG MẠI THIỆU TRINH
ĐC: 85-87-89 Lê Văn Quới, P. Bình Trị Đông, Q. Bình Tân, TPHCM
ĐT: 028.3978.3009-3978.3010-3978.3479-5426.3381 Fax: 028.3978.9356
THIỆU TRINH Website: www.thieutrinh.com **Email: kinhdoanh@thieutrinh.com**

SHAO ZHEN MASTERBATCH

*Date: 02 November 2023
Số: 02112023-03*

CERTIFICATE OF QUALITY ANALYSIS

It is hereby certified that the product described below is manufactured by Thieu Trinh Co., LTD.

The below is a summary of test results obtained from production samples.

Production Description	UV Masterbatch	Test Method
Company	GIA LOI	
Lot No.	666	-
Issue Date	30/10/2023	-
Quantity (Kg)	1.000	-
Moisture Content (< 3000 ppm)	0.1- 0.3	-
Melt flow rate (g/10 min)	1 - 10	ASTMD 1238
Film Dispersion (< 40 dolt)	-	-
ΔE = 1 Max	-	-
UV Pigment	20%	-

Important Notice:

The formulations and specifications stated above are found to be reliable. Thieu Trinh reserves the right not to claim this document as a certificate or warranty. The use of product accuracy and sufficiency is subjected to user's products which are beyond control.

CONFIRMED BY



Chief QC

39