



HỒ SƠ NĂNG LỰC

CÔNG TY CỔ PHẦN SORBITOL PHÁP - VIỆT (SOFAVI)

SOFAVI đầu tư xây dựng nhà máy sản xuất Sorbitol, công suất 30.000 tấn/năm theo chủ trương của Chính phủ theo Quyết định số 81/2009/QĐ-TTg ngày 21/5/2009 của Thủ tướng.



Nhà
sản xuất
Sorbitol
đầu tiên
tại
Việt Nam

Lời cảm ơn!

Thay mặt Ban Lãnh đạo và toàn thể cán bộ, công nhân viên Công ty Cổ phần Sorbitol Pháp – Việt (SOFABI), tôi xin trân trọng cảm ơn Quý Khách hàng và Quý Đối tác đã tin tưởng, đồng hành và hợp tác cùng SOFAVI trong suốt thời gian qua.

Sự ủng hộ và gắn bó của Quý vị là nền tảng quan trọng để SOFAVI không ngừng nâng cao chất lượng sản phẩm, hoàn thiện năng lực sản xuất và khẳng định vị thế nhà sản xuất Sorbitol đầu tiên tại Việt Nam.

Chúng tôi cam kết tiếp tục đầu tư chiều sâu vào công nghệ, con người và quản trị nhằm mang đến những sản phẩm và dịch vụ ngày càng tốt hơn, hướng tới mối quan hệ hợp tác bền vững và lâu dài.

Xin trân trọng cảm ơn!

TỔNG GIÁM ĐỐC
PHẠM TIẾN THỊNH

Lời cảm ơn.....	02
Mục lục.....	03
Về chúng tôi.....	04
Tầm nhìn- Sứ mệnh - Giá trị cốt lõi.....	05
Đội ngũ Lãnh đạo.....	06
Sơ đồ tổ chức.....	07
Nhà máy sản xuất Sorbitol.....	08
Năng lực sản xuất.....	10
Lộ trình phát triển.....	11
Trung tâm nghiên cứu.....	12
Quản lý chất lượng.....	13
Sản xuất.....	14
Thông số sản phẩm.....	15
Quy cách đóng gói.....	16
Một số hình ảnh nhà máy.....	17

CÔNG TY CỔ PHẦN SORBITOL PHÁP - VIỆT

FRANCE-VIETNAM SORBITOL JOINT STOCK COMPANY

Địa chỉ: Cụm Công nghiệp Tân Hội 1, ấp Hội An, xã Tân Hội, tỉnh Tây Ninh, Việt Nam.

Mã số thuế: 39 00 91 49 57

CÔNG TY CỔ PHẦN SORBITOL PHÁP – VIỆT (SOFASI)

Trong hành trình phát triển của dân tộc Việt Nam, có những công trình không chỉ được tạo dựng để phục vụ sản xuất, mà còn mang trong mình sứ mệnh giữ gìn và phát triển năng lực nền tảng của quốc gia.

SOFASI là nhà máy sản xuất Sorbitol đầu tiên tại Việt Nam, được hình thành với mục tiêu xây dựng và duy trì năng lực sản xuất nguyên liệu hoá được thiết yếu trong nước, phục vụ cho các ngành thực phẩm, mỹ phẩm, dược phẩm, y tế và công nghiệp chế biến. Trong bối cảnh chuỗi cung ứng toàn cầu ngày càng biến động, việc làm chủ những nguyên liệu nền tảng không chỉ mang ý nghĩa kinh tế, mà còn là vấn đề an ninh quốc gia và an sinh xã hội.

Với nền tảng công nghệ được chuyển giao từ châu Âu, cùng đội ngũ kỹ sư và người lao động được đào tạo bài bản, SOFAVI đóng vai trò là cầu nối giữa nguồn tài nguyên nông nghiệp bản địa – tinh bột sắn Việt Nam và nền công nghiệp hoá được hiện đại. Từ đó, nhà máy góp phần nâng cao giá trị nông sản, thúc đẩy phát triển công nghiệp chế biến sâu và giảm dần sự phụ thuộc vào nguyên liệu nhập khẩu.

Bước vào kỷ nguyên mới – kỷ nguyên vươn mình của dân tộc, khi Việt Nam đặt trọng tâm vào tự chủ kinh tế, tự chủ công nghệ và phát triển bền vững, SOFAVI xác định rõ vai trò của mình: không chỉ là một doanh nghiệp sản xuất, mà là một mắt xích chiến lược trong hệ sinh thái công nghiệp hoá được quốc gia, góp phần hiện thực hóa tinh thần tự lực – tự cường – tự chủ của đất nước trong thời đại mới.

LỊCH SỬ HÌNH THÀNH VÀ PHÁT TRIỂN

Thành lập từ tháng 8 năm 2010, Công ty Cổ phần Sorbitol Pháp – Việt (SOFASI) được đầu tư xây dựng theo Quy hoạch phát triển ngành công nghiệp hóa được đã được Thủ tướng Chính phủ phê duyệt tại Quyết định số 81/2009/QĐ-TTg, với mục tiêu xây dựng năng lực sản xuất trong nước và từng bước tự chủ nguồn nguyên liệu hóa được phục vụ nền kinh tế.

Nhà máy được triển khai với định hướng làm chủ công nghệ sản xuất, tận dụng nguồn tinh bột sắn tự nhiên, không biến đổi gen (Non-GMO) của Việt Nam, đồng thời tiếp nhận dây chuyền công nghệ tiên tiến từ Cộng hòa Pháp, đáp ứng các tiêu chuẩn cao của ngành thực phẩm, dược phẩm và chăm sóc sức khỏe.

Ngay từ khi đi vào hoạt động, SOFAVI được định hình là một công trình công nghiệp mang tính dài hạn, hướng tới xây dựng năng lực sản xuất Sorbitol ổn định, hình thành chuỗi giá trị từ nông nghiệp đến hóa được. Trải qua nhiều giai đoạn thử thách, SOFAVI luôn kiên định bảo toàn năng lực cốt lõi, không đánh đổi giá trị dài hạn lấy lợi ích ngắn hạn.

Bước vào giai đoạn phát triển mới, trong bối cảnh Việt Nam thúc đẩy phát triển công nghiệp nền tảng, tự chủ nguyên liệu và kinh tế tuần hoàn, SOFAVI tiếp tục được tái cấu trúc và nâng cấp, hướng tới một nhà máy Sorbitol công nghệ cao, phát triển bền vững và đóng góp lâu dài cho đất nước.

Tầm nhìn

SOFABI hướng tới trở thành trung tâm sản xuất Sorbitol và các Polyol nền tảng từ tinh bột sắn hàng đầu Việt Nam, đạt tiêu chuẩn quốc tế, đóng vai trò trụ cột trong chuỗi giá trị hoá được – thực phẩm – công nghiệp, góp phần bảo đảm an ninh nguyên liệu, tự chủ sản xuất và sự phát triển bền vững của đất nước trong kỷ nguyên mới.

SOFABI không chỉ phấn đấu cho vị thế dẫn đầu về sản xuất, mà còn hướng tới việc gìn giữ và phát triển một năng lực công nghiệp cốt lõi của quốc gia, nơi công nghệ cao, nguyên liệu nội địa không biến đổi gen và kỷ luật công nghiệp cùng hội tụ để phục vụ lâu dài cho nền kinh tế và đời sống nhân dân.

Sứ mệnh

SOFABI phát triển sản xuất Sorbitol và các dẫn xuất từ tinh bột sắn bằng công nghệ tiên tiến, an toàn và ổn định, dựa trên nguồn nguyên liệu nội địa không biến đổi gen, nhằm phục vụ hiệu quả cho ngành thực phẩm, dược phẩm, y tế và công nghiệp chế biến; đồng thời nâng cao giá trị nông sản Việt Nam và góp phần bảo đảm an ninh hoá được quốc gia.

Thông qua việc làm chủ công nghệ, chuẩn hoá quy trình và phát triển chuỗi giá trị bền vững từ nông nghiệp đến hoá được, SOFAVI cam kết đóng góp vào mục tiêu tự chủ – tự lực – tự cường của nền kinh tế Việt Nam, phù hợp với các định hướng, chiến lược phát triển công nghiệp nền tảng của Đảng và Chính phủ.

Giá trị cốt lõi



TRÁCH NHIỆM QUỐC GIA

SOFABI ý thức sâu sắc rằng mỗi sản phẩm được tạo ra không chỉ mang giá trị kinh tế, mà còn gắn với an ninh nguyên liệu, an toàn người tiêu dùng và uy tín của ngành hoá được Việt Nam. Trách nhiệm với đất nước, với cộng đồng và với các thế hệ tương lai là nền tảng cho mọi quyết định.



KỶ LUẬT CÔNG NGHIỆP

SOFABI coi kỷ luật trong vận hành, tuân thủ quy trình và an toàn sản xuất là sinh mệnh của nhà máy. Không có kỷ luật công nghiệp thì không thể có chất lượng ổn định, không thể duy trì một năng lực sản xuất dài hạn. SOFAVI cam kết trung thực trong công nghệ, dữ liệu và chất lượng.



CHẤT LƯỢNG & AN TOÀN BỀN VỮNG

Mọi sản phẩm của SOFAVI được phát triển trên nguyên tắc chất lượng ổn định – an toàn, ưu tiên sử dụng nguồn nguyên liệu không biến đổi gen (Non-GMO), đáp ứng các yêu cầu ngày càng cao của ngành thực phẩm, dược phẩm và chăm sóc sức khỏe. Sự phát triển của SOFAVI gắn liền với sự phát triển bền vững của ngành công nghiệp và nền kinh tế quốc gia.

ĐỘI NGŨ LÃNH ĐẠO

Hội đồng Quản trị & Ban Tổng Giám đốc



Bà LÊ THUÝ HIỀN

Chủ tịch Hội đồng Quản trị

Cử nhân Quản trị & Marketing tại trường Bachelor of Business ở Royal Melbourne Institute of Technology (RMIT) và Singapore Institute of Management (SIM).



Ông PHẠM TIẾN THỊNH

**Thành viên HĐQT;
Tổng Giám đốc**

Có kinh nghiệm 10 năm trong lĩnh vực chuyên môn về tài chính kế toán và 15 năm kinh nghiệm về quản lý, điều hành & xây lắp và sản xuất Sorbitol tại Việt Nam.



Ông NGUYỄN VĂN MỸ

Thành viên HĐQT

Hội đồng thành viên Công ty TNHH MTV 30-4 Tây Ninh.
Hơn 30 năm kinh nghiệm trong hoạt động quản lý vốn và đầu tư.



Ông VÕ TẤN DUY QUANG

Trưởng Ban Kiểm soát

Hơn 5 năm kinh nghiệm trong việc quản trị, điều hành và kiểm soát hoạt động doanh nghiệp trong và ngoài nước.



Ông KHƯƠNG TRUNG THUỶ

Phó Tổng Giám đốc

Tiến sĩ chuyên ngành Hoá học và Hoá lý Vật liệu – Đại học Montpellier 2, Cộng hoà Pháp.
25 năm kinh nghiệm triển khai, điều hành các dự án hóa chất, thực phẩm và điều hành sản xuất tại các công ty trong và ngoài nước.





NHÀ MÁY SẢN XUẤT SORBITOL

Nhà máy & công suất

SOFAVI đầu tư xây dựng Nhà máy sản xuất Sorbitol công nghiệp với công suất thiết kế 30.000 tấn/năm, phù hợp với Quy hoạch phát triển ngành công nghiệp hóa dược đã được Thủ tướng Chính phủ phê duyệt tại Quyết định số 81/2009/QĐ-TTg ngày 21/5/2009.

Nhà máy được định hướng xây dựng để đáp ứng sản xuất theo tiêu chuẩn GMP (Good Manufacturing Practices) tập trung vào việc thiết kế cơ sở hạ tầng, kiểm soát quy trình, vệ sinh, nhân sự và quản lý hồ sơ để đảm bảo an toàn tuyệt đối.

Sản phẩm Sorbitol đóng vai trò góp phần từng bước tự chủ nguồn nguyên liệu hóa dược trong nước, phục vụ cho các ngành thực phẩm, dược phẩm, mỹ phẩm và công nghiệp chế biến.

Dây chuyền & công nghệ

SOFAVI vận hành dây chuyền sản xuất đạt tiêu chuẩn công nghệ châu Âu, với mức độ tự động hóa lên đến 90%, nhằm đảm bảo chất lượng sản phẩm ổn định, an toàn và đồng nhất. Dây chuyền sản xuất chính của nhà máy được tổ chức thành 03 xưởng công nghệ, tương ứng với các công đoạn cốt lõi trong quá trình sản xuất Sorbitol, bao gồm:

- Xưởng sản xuất Hydrogen.
- Xưởng sản xuất Glucose và tinh chế Sorbitol
- Xưởng Hydro hóa Glucose (sản xuất Sorbitol thô)

Nhà máy ứng dụng hệ thống thiết bị và công nghệ tiên tiến hàng đầu thế giới, trong đó có: Công nghệ của NOVASEP (Pháp) - BIAZZI (Thụy Sĩ) - ALFA LAVAL (Thụy Điển) - ROCKWELL AUTOMATION (Hoa Kỳ).



Tiêu chuẩn & chất lượng

SOFABI tổ chức sản xuất và quản lý chất lượng theo tiêu chuẩn EU-GMP (Good Manufacturing Practices – European Union). Đây là hệ thống tiêu chuẩn nghiêm ngặt do Cơ quan Quản lý Dược phẩm châu Âu ban hành, nhằm kiểm soát toàn diện các hoạt động tại cơ sở sản xuất dược phẩm.

Việc áp dụng tiêu chuẩn EU-GMP cho phép SOFAVI đảm bảo:

- Chất lượng sản phẩm ổn định và đồng nhất
- Mức độ an toàn cao trong sản xuất và sử dụng
- Khả năng đáp ứng các yêu cầu của thị trường trong nước và quốc tế
- Tính minh bạch và khả năng truy xuất trong quản lý chất lượng

Nguồn nhân lực

SOFABI xác định nguồn nhân lực là yếu tố then chốt, có vai trò quyết định đối với uy tín và sự phát triển bền vững của doanh nghiệp. Do đó, công ty luôn chú trọng đầu tư xây dựng đội ngũ cán bộ, kỹ sư và công nhân kỹ thuật đáp ứng đầy đủ yêu cầu cả về chuyên môn, kỷ luật công nghiệp và an toàn lao động.

Toàn bộ cán bộ, công nhân viên làm việc tại SOFAVI thường xuyên được đào tạo và cập nhật kiến thức chuyên môn, quy trình vận hành và an toàn lao động với sự tham gia của các chuyên gia đến từ Tập đoàn NOVASEP (Pháp). Người lao động được trang bị đầy đủ phương tiện bảo hộ và được làm việc trong môi trường được kiểm soát nghiêm ngặt về an toàn.



Những giá trị bền vững tạo nên SOFAVI

Tiền phong sản xuất Sorbitol tại Việt Nam

SOFABI là đơn vị sở hữu nhà máy sản xuất Sorbitol đầu tiên và có quy mô lớn nhất tại Việt Nam, chính thức đi vào hoạt động từ năm 2015. Doanh nghiệp từng bước khẳng định vị thế trong ngành và hướng tới trở thành nhà xuất khẩu Sorbitol hàng đầu tại các thị trường Hoa Kỳ, EU, Nhật Bản và Hàn Quốc.

Tự chủ nguyên liệu

Gia tăng giá trị nông sản Việt

Xuất phát từ thực tiễn nhập khẩu Sorbitol trong khi nguồn tinh bột khoai mì trong nước dồi dào, SOFAVI đặt mục tiêu tận dụng hiệu quả nguyên liệu nội địa, nâng cao giá trị nông sản thông qua chế biến sâu, phục vụ các ngành thực phẩm, dược phẩm, mỹ phẩm và công nghiệp tiêu dùng.

Công nghệ châu Âu – Chuẩn mực quốc tế

SOFABI đầu tư dây chuyền công nghệ hiện đại từ châu Âu, ứng dụng các giải pháp tiên tiến của NOVASEP (Pháp), BIAZZI (Thụy Sĩ) và ALFA LAVAL (Thụy Điển). Quy trình sản xuất được tự động hóa tới 90%, bảo đảm chất lượng sản phẩm ổn định, đồng bộ và đáp ứng các tiêu chuẩn khắt khe của thị trường quốc tế.

Nguyên liệu thiên nhiên – Không biến đổi gen (Non-GMO)

SOFABI sử dụng nguồn nguyên liệu khoai mì thiên nhiên, không biến đổi gen, đáp ứng các yêu cầu nghiêm ngặt về vệ sinh an toàn và chất lượng sản phẩm, đồng thời phù hợp với các tiêu chuẩn cao của đối tác và thị trường quốc tế.



Chất lượng được kiểm soát theo tiêu chuẩn EU-GMP

Toàn bộ hoạt động sản xuất và quản lý chất lượng tại SOFAVI được triển khai theo tiêu chuẩn EU-GMP, bảo đảm tính an toàn, hiệu quả và độ ổn định của từng sản phẩm trước khi đưa ra thị trường. Sản phẩm Sorbitol của SOFAVI đã được Cục An toàn Thực phẩm – Bộ Y tế cấp chứng nhận theo quy định.



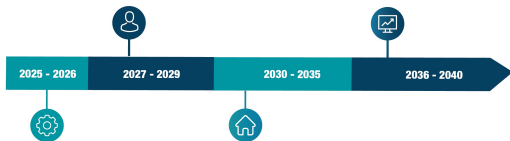
Phát triển bền vững & trách nhiệm quốc gia

SOFABI gắn hoạt động sản xuất với mục tiêu bảo tồn tài nguyên, phát triển nguồn gen quý, góp phần thúc đẩy nông nghiệp – nông thôn, giảm nhập khẩu nguyên liệu, cân bằng cán cân thương mại và mang lại giá trị bền vững cho nền kinh tế.



Con người là nền tảng phát triển

SOFABI coi nguồn nhân lực là yếu tố then chốt cho uy tín và sự phát triển lâu dài. Đội ngũ cán bộ, công nhân viên được đào tạo thường xuyên bởi các chuyên gia quốc tế, bảo đảm chuyên môn, an toàn lao động và tinh thần làm việc chuyên nghiệp trong môi trường tôn trọng – bình đẳng – văn minh.



Giai đoạn 1 – Củng cố nền tảng (2025–2026)

SOFABI tập trung tái cấu trúc toàn diện về cơ cấu, tài chính, nhân sự và hệ thống quản trị nhằm tạo nền móng vững chắc cho giai đoạn phát triển mới. Song song đó, nhà máy triển khai bảo trì, nâng cấp máy móc thiết bị, từng bước khôi phục năng lực sản xuất và chính thức đưa nhà máy vận hành trở lại từ đầu năm 2026.

Các hạng mục phụ trợ được hoàn thiện nhằm giảm giá thành, nâng cao tính chủ động trong sản xuất, đồng thời xây dựng và chuẩn hóa hệ thống quản lý chất lượng, đảm bảo sản phẩm đáp ứng các tiêu chuẩn kỹ thuật và yêu cầu thị trường.



Giai đoạn 2 – Mở rộng và tăng trưởng (2027–2029)

Trên nền tảng vận hành ổn định, SOFAVI đẩy mạnh phát triển thị trường Sorbitol trong nước, đồng thời mở rộng xuất khẩu sang các quốc gia châu Á và châu Âu. Doanh nghiệp tập trung đa dạng hóa danh mục sản phẩm, đặc biệt trong lĩnh vực chất tạo ngọt và các dẫn xuất liên quan, đáp ứng nhu cầu ngày càng cao của thị trường.

Song song đó, SOFAVI từng bước mở rộng sang lĩnh vực y dược, khẳng định vai trò của Sorbitol trong các ứng dụng có giá trị gia tăng cao.



Giai đoạn 3 – Định vị công nghệ cao (2030–2035)

SOFABI triển khai chiến lược đầu tư chiều sâu vào công nghệ và R&D, hướng tới sản xuất nguyên liệu cho Vitamin C và các sản phẩm sinh học có giá trị cao. Giai đoạn này đánh dấu bước chuyển từ nhà sản xuất Sorbitol truyền thống sang doanh nghiệp công nghệ hoá dược, tham gia sâu hơn vào chuỗi giá trị toàn cầu.



Giai đoạn 4 – Vươn mình ra khu vực và quốc tế (2036–2040)

Với nền tảng công nghệ, thị trường và thương hiệu đã được khẳng định, SOFAVI đặt mục tiêu trở thành doanh nghiệp hàng đầu trong lĩnh vực phụ gia và chất tạo ngọt tại Việt Nam, đồng thời từng bước ghi dấu ấn trên thị trường quốc tế. Doanh nghiệp hướng tới mô hình phát triển bền vững – xanh – tự chủ, đóng góp tích cực cho ngành công nghiệp thực phẩm, dược phẩm và hoá dược của Việt Nam trong kỷ nguyên mới.

Nghiên cứu và phát triển sản phẩm Sorbitol

Dựa trên chiến lược phát triển của SOFAVI cùng với sứ mệnh ‘trở thành một phần của ngành thực phẩm, dược phẩm tại Việt Nam’, chúng tôi đang nâng cao năng lực thị trường của mình bằng một cách tiếp cận đổi mới. Chúng tôi tập trung vào việc nghiên cứu độc lập với sự kết hợp của sản xuất để không ngừng cống hiến cho việc đổi mới công nghệ, phát triển sản phẩm và nghiên cứu trong các ứng dụng cơ bản.

Trung tâm R&D của SOFAVI có thiết bị và phòng thí nghiệm hiện đại. Chúng tôi phát triển mạnh mẽ công nghệ sản xuất sorbitol thân thiện với môi trường và các sản phẩm sorbitol có lợi cho sức khỏe của con người. Phục vụ mục tiêu “Sản xuất xanh” (GM) và khái niệm “Việt Nam khỏe mạnh”, được chính phủ Việt Nam ủng hộ mạnh mẽ, chúng tôi cam kết mang đến những giá trị tốt nhất cho khách hàng, nâng cao ngành công nghiệp sản xuất sorbitol và lợi ích quốc gia.



Trong hơn một thập kỷ qua, Sorbitol đã trở thành nguyên liệu nền tảng cho các ngành thực phẩm, dược phẩm, mỹ phẩm và công nghiệp sinh học. Thị trường Sorbitol toàn cầu hiện đạt quy mô trên 2,5 triệu tấn/năm, với tốc độ tăng trưởng bình quân 4–6%/năm, trong đó khu vực châu Á – Thái Bình Dương chiếm tỷ trọng lớn nhất.

Khoảng 60–70% nhu cầu Sorbitol tập trung vào các ứng dụng thực phẩm và dược phẩm, đặc biệt là các dòng sản phẩm an toàn cho sức khỏe, không biến đổi gen (Non-GMO), phục vụ xu hướng thực phẩm lành mạnh và chăm sóc sức khỏe cộng đồng. Các ứng dụng trong mỹ phẩm, thủy sản và công nghiệp sinh học tiếp tục duy trì mức tăng trưởng ổn định 5–8%/năm.

Trong giai đoạn 2025–2035, Sorbitol được dự báo sẽ tiếp tục mở rộng mạnh mẽ ở ba lĩnh vực chính: thực phẩm chức năng – dược phẩm, sản phẩm chăm sóc sức khỏe, và polyol sinh học thân thiện môi trường, gắn với xu hướng “sản xuất xanh” và kinh tế tuần hoàn toàn cầu.

Với định hướng nghiên cứu – sản xuất tích hợp, nguồn nguyên liệu tinh bột sản tự nhiên không biến đổi gen, cùng năng lực công nghệ và phòng thí nghiệm hiện đại, SOFAVI tập trung phát triển các dòng Sorbitol chất lượng cao, an toàn và bền vững, từng bước khẳng định vai trò là đối tác tin cậy trong chuỗi giá trị thực phẩm, dược phẩm và công nghiệp sinh học tại Việt Nam, đóng góp thiết thực cho mục tiêu “Việt Nam khỏe mạnh” và phát triển bền vững.



SOFABI xây dựng hệ thống kiểm soát chất lượng theo nguyên tắc kiểm soát toàn diện và xuyên suốt, bao gồm kiểm tra nguyên liệu đầu vào, giám sát trong quá trình sản xuất và kiểm tra thành phẩm, phù hợp với tiêu chuẩn EU-GMP.

Kiểm tra nguyên liệu đầu vào => Kiểm soát trong quá trình sản xuất => Kiểm tra thành phẩm Sorbitol

Toàn bộ nguyên liệu sử dụng cho sản xuất Sorbitol đều được phòng QC kiểm tra chặt chẽ về nguồn gốc, hồ sơ chất lượng và các chỉ tiêu kỹ thuật trước khi nhập kho và đưa vào sản xuất. Đặc biệt, nguyên liệu tinh bột sắn tự nhiên, không biến đổi gen (Non-GMO) chỉ được sử dụng khi đáp ứng đầy đủ các yêu cầu chất lượng đã ban hành.

Trong quá trình sản xuất, QC phối hợp với bộ phận vận hành để giám sát liên tục các công đoạn trọng yếu, lấy mẫu bán thành phẩm theo các điểm kiểm soát và tần suất quy định, nhằm kịp thời phát hiện và xử lý các sai lệch, đảm bảo tính ổn định và đồng nhất của sản phẩm.

Trước khi xuất xưởng, thành phẩm Sorbitol được kiểm nghiệm đầy đủ các chỉ tiêu chất lượng theo tiêu chuẩn áp dụng cho từng lĩnh vực sử dụng. Chỉ những lô sản phẩm đạt yêu cầu mới được đóng gói và cung ứng ra thị trường. Toàn bộ kết quả kiểm nghiệm được lưu trữ và truy xuất đầy đủ.

Cam kết chất lượng

Với hệ thống QC Lab hiện đại và đội ngũ chuyên môn cao, SOFAVI cam kết cung cấp sản phẩm Sorbitol ổn định, an toàn và đáp ứng các yêu cầu khắt khe của khách hàng, góp phần xây dựng uy tín và phát triển bền vững.



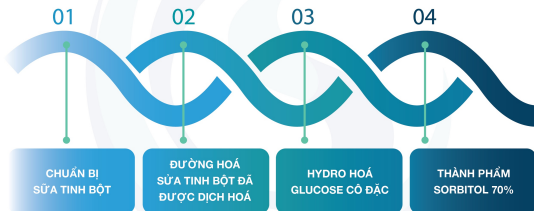
Nguyên liệu

SOFASI sử dụng tinh bột sắn tự nhiên, không biến đổi gen (Non-GMO) được tuyển chọn từ các vùng nguyên liệu trong nước, đảm bảo nguồn gốc rõ ràng, chất lượng ổn định và an toàn cho sức khỏe. Nguyên liệu đầu vào được kiểm soát chặt chẽ về các chỉ tiêu hóa lý và độ tinh khiết trước khi đưa vào sản xuất, đáp ứng yêu cầu khắt khe của ngành thực phẩm, dược phẩm và mỹ phẩm. Việc sử dụng tinh bột sắn nội địa không chỉ góp phần nâng cao giá trị nông sản Việt Nam mà còn phù hợp với định hướng sản xuất xanh, bền vững và tự chủ nguyên liệu của SOFASI.



CÁC CÔNG ĐOẠN CHÍNH

Sorbitol được sản xuất theo công nghệ tiên tiến của Cộng hòa Pháp.
Chất lượng sản phẩm đạt tiêu chuẩn Châu Âu.



ĐẠT CHỨNG NHẬN



SORBITOL 70% SOLUTION

Product code SFV I R03

Sorbitol is a type of carbohydrate called a sugar alcohol, or polyol. Sorbitol is formed by the hydrogenation process of glucose syrup. It is viscous liquid, transparent, colorless, odorless and no contamination. Soluble in water, glycerol and propan-1,2-diol.

Chemical and Physical Properties

Appearance	Viscous liquid, transparent, colorless, odorless.
Refraction index @ 25°C	1,455- 1,465
Density @ 25°C, ton/m ³	1,290 min
Dry Substance, %	68 - 72
Water, %	28 - 32
pH 50% @ 20°C	5 – 7,5
Conductivity, µS/cm	10 max
D-Sorbitol content, % - proportioned based on the dry content	70 – 92
Reducing Sugar, %	0,3 max
Sulphate Ash, %	0,1 max
Chloride, ppm	50 max
Sulphates, ppm	100 max
Nickel, ppm	1 max
Arsenic, ppm	1 max
Lead, ppm	1 max
Heavy metal as lead (*), ppm	10 max

Microbiological Limits

	Max
Total Plate Count, cfu/g	100
Yeast, cfu/g	100
Mould, cfu/g	100
Coliform / E. coli, cfu/g	Negative

** Heavy metal, Lead, Arsenic are tested by an accredited 3rd party laboratory every yearly.*

Storage and Handling

36 months from date of manufacture if stored correctly. Date of Manufacture is printed on each package. Storage in dry cool place, avoid direct sunlight.

Certifications

FSSC 22000	Kosher
ISO 22000	Halal

Packaging

Production of sorbitol 70% solution packed in plastic container, drum, IBC tank, and flexibag.

Nutritional per 100g

Typical

Total Calories, Kcal	182
Total Fat, gram	0
Carbohydrates, gram	70
Protein, gram	0
Salt, gram	0
Cholesterol, milligram	0

The information contained in this Technical Data Sheet is based on our current knowledge and experience. It relates only to the specification product designated and may not be valid if the product is used in combination with other materials or processes.

Version	01
Effective Date	1 st June 2025
Approved	SFV R&D



CAN NHỰA
Dung tích: 25 KG



THÙNG PHUY
Dung tích: 275 KG



IBC TANKS
Dung tích: 1.300 KG



FLEXIBAG
Dung tích: 15.000 -20.000 KG



ISO TANKS
Dung tích: 15.000 -20.000 KG

MỘT SỐ HÌNH ẢNH NHÀ MÁY



Đội ngũ kỹ sư



Bộ phận
Vận hành

Đội ngũ kỹ sư vận hành tự động hoá toàn nhà máy tại TRUNG TÂM ĐIỀU KHIỂN



Bộ phận
Cơ khí

Bộ phận cơ khí bảo trì định kì thiết bị nhà máy.



Bộ phận
Điện, Tự Động

Bộ phận điện - tự động hoá kiểm tra tình trạng hoạt động của thiết bị.



Bộ phận
Sản xuất Hydro

Nhà máy sản xuất khí Hydro Nguyên liệu để sản xuất Sorbitol



Cám ơn!

Quý khách hàng & Quý đối tác

Kính chúc Quý khách hàng, Quý đối tác chiến lược
sức khỏe, thành công.

LIÊN HỆ



Cụm Công nghiệp Tân Hội 1
ấp Hội An, xã Tân Hội, tỉnh Tây Ninh, Việt Nam.



0276 385 6789
0982 231 6166



info@sorbitol.com.vn
contact@sorbitol.com.vn

LIÊN HỆ ĐẶT HÀNG

BÙI THÁI SƠN

Phó Phòng Kinh doanh
097 39 32 888