CÔNG TY CỔ PHẦN BMH

Đối tác gia công kết cấu thép tin cậy từ Việt Nam

Gia công dựa trên kỹ thuật • Triển khai kỷ luật • Giao hàng tin cậy



Dự án Phát triển Cảng Mombasa — gia công và lắp ráp 7 mô-đun jacket

HỒ SƠ NĂNG LỰC DOANH NGHIỆP | 2026

Tổng quan về BMH

Đối tác chuyên về gia công, cung cấp các gói kết cấu thép phức tạp, phi tiêu chuẩn cho nhà thầu EPC quốc tế, đơn vị thi công cầu và doanh nghiệp công nghiệp.

15,000 MT	50,000 m²	15,000 m²	168	3
CÔNG SUẤT DANH NGHĨA HẰNG NĂM	TỔNG DIỆN TÍCH SẢN XUẤT	DIỆN TÍCH NHÀ XƯỞNG CÓ MÁI CHE	TỔNG NHÂN SỰ	CHỨNG NHẬN QUỐC TẾ

Lĩnh vực trọng tâm

- Cầu thép và cấu kiện cầu
- Kết cấu thép nặng và phức tạp
- Thiết bị điện, năng lượng và công nghiệp
- Hệ thống vận chuyển vật liệu rời
- Thiết bị hàng hải, ngoài khơi và thiết bị chịu áp lực

Thị trường và kinh nghiệm dự án

- Nhật Bản và các dự án ODA do Nhật Bản dẫn dắt
- Châu Âu
- Hoa Kỳ
- Úc
- Đông Nam Á

Cam kết với khách hàng

- Trách nhiệm dự án rõ ràng
- Hỗ trợ kỹ thuật và đánh giá khả năng thi công
- Quy trình chất lượng được kiểm soát và truy xuất nguồn gốc
- Triển khai bám sát tiến độ
- Kế hoạch giao hàng và bốc xếp linh hoạt

ĐỊNH VỊ

Lý do khách hàng quốc tế lựa chọn BMH



01 Triển khai dựa trên kỹ thuật

Đánh giá khả năng thi công, hỗ trợ bản vẽ chế tạo, xếp phôi và điều phối sản xuất được tích hợp trong quá trình gia công.

02 Năng lực gia công phức tạp

Kinh nghiệm trong các gói kết cấu cầu, công nghiệp, hàng hải, vận chuyển vật liệu rời và thiết bị chịu áp lực.

03 Kiểm soát dự án chặt chẽ

Lập kế hoạch, theo dõi tiến độ, điều phối kiểm tra và kiểm soát tài liệu giúp quá trình triển khai có tính dự báo.

04 Độ tin cậy trong điều kiện khắt khe

Kinh nghiệm đã được chứng minh trong công tác khắc phục dự án ở nước ngoài, lắp ráp mô-đun lớn và giao hàng quốc tế.

LĨNH VỰC GIA CÔNG

Năng lực gia công trong sáu lĩnh vực yêu cầu cao



KẾT CẤU CẦU



KẾT CẤU THÉP CÔNG NGHIỆP



VẬN CHUYỂN VẬT LIỆU RỜI



THIẾT BỊ CHỊU ÁP LỰC



HÀNG HẢI VÀ NGOÀI KHƠI



THIẾT BỊ CÔNG NGHỆ

PHẠM VI TRIỂN KHAI

Từ lập kế hoạch đến giao hàng — một quy trình triển khai đồng bộ

01 **Lập kế hoạch và tiến độ**

02 **Hỗ trợ kỹ thuật**

03 **Điều phối mua sắm**

04 **Gia công và sơn phủ**

05 **Kiểm tra và hồ sơ**

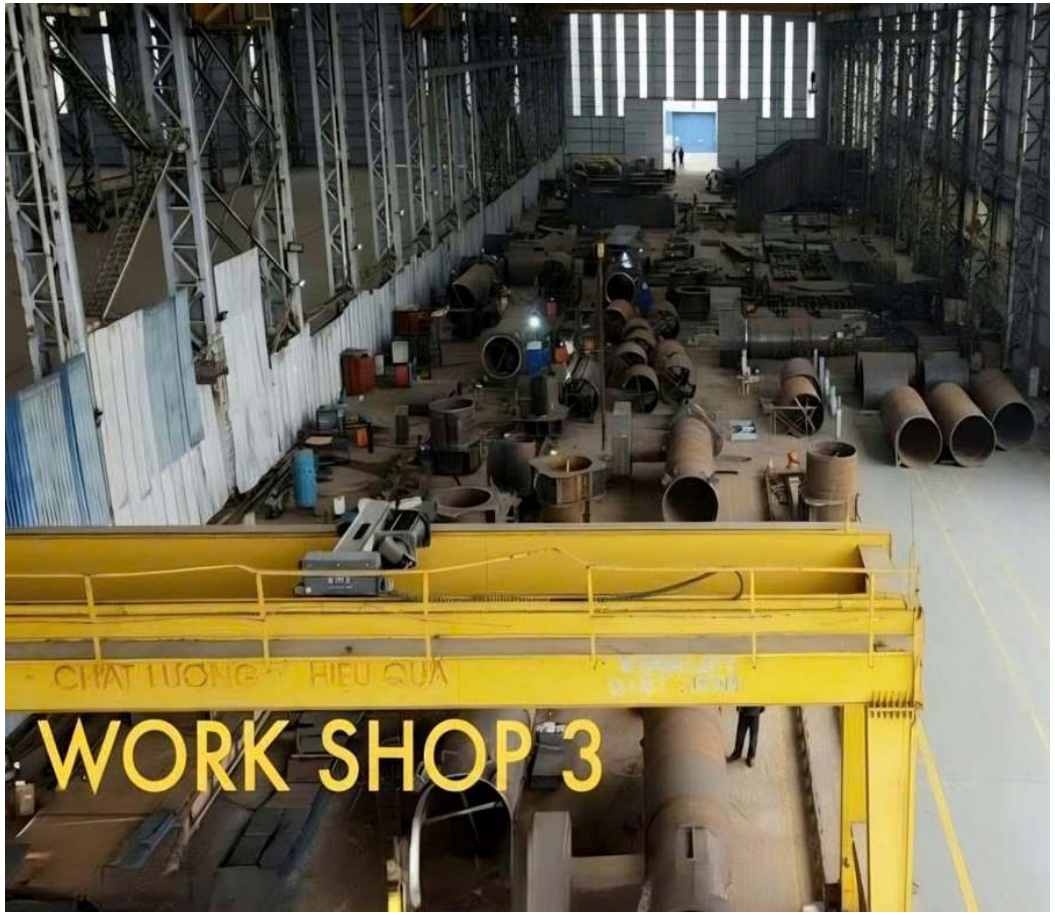
06 **Lắp ráp, bốc xếp và giao hàng**

Phạm vi trách nhiệm rõ ràng

Gia công là năng lực cốt lõi của BMH. Khi dự án yêu cầu, BMH có thể điều phối các đối tác được kiểm soát để cung cấp kỹ thuật chuyên sâu, lắp dựng, logistics và kiểm định độc lập.

QUẢN LÝ DỰ ÁN

Một hệ thống kiểm soát xuyên suốt từ khởi động đến giao hàng



Tiến độ

Tiến độ tổng thể, kế hoạch sản xuất chi tiết và kiểm soát các mốc

Tiến triển

Báo cáo tuần/tháng và trạng thái gia công theo gói công việc

Vật tư

Trạng thái mua sắm, truy xuất nguồn gốc và kiểm soát phát sinh

Chất lượng

ITP, điểm dừng kiểm tra, trạng thái kiểm tra, NCR và hành động khắc phục

Tài liệu

Kiểm soát bản vẽ, phiên bản, hồ sơ chuyển giao và hồ sơ chế tạo

Giao hàng

Điều phối đóng gói, lắp ráp, bốc xếp và vận chuyển

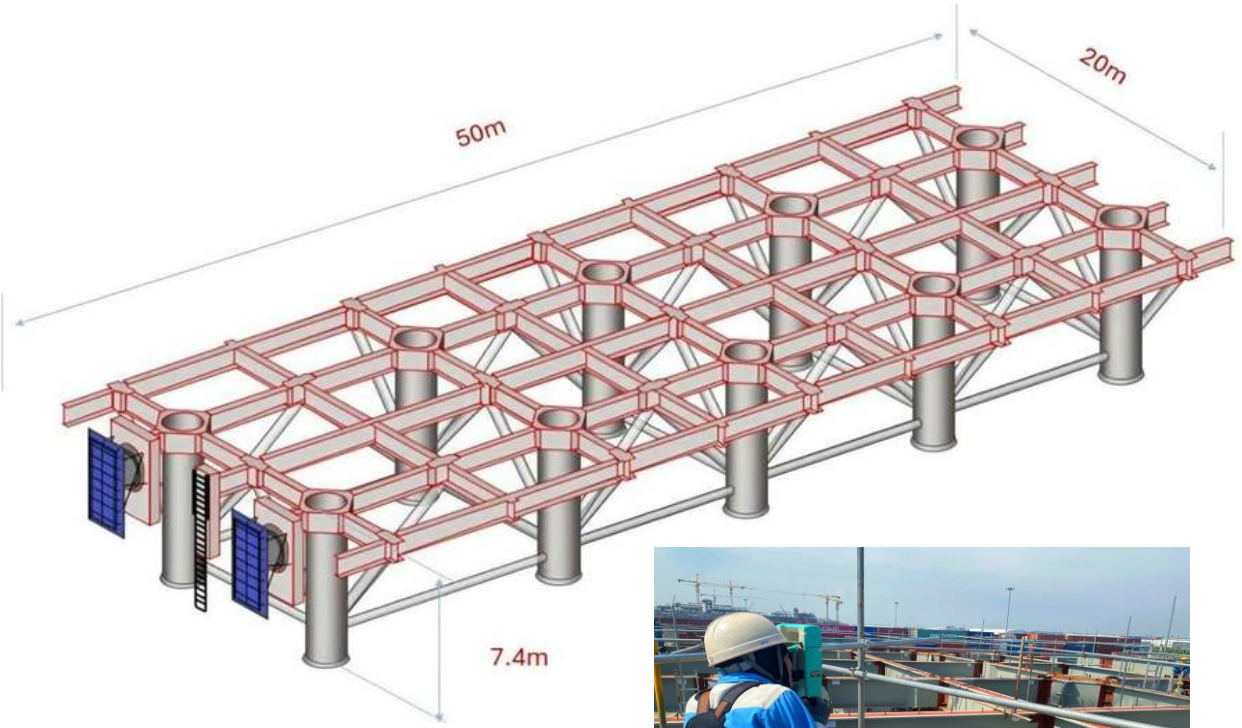
Kỹ thuật và kiểm soát kích thước phục vụ chế tạo

Năng lực nội bộ và phối hợp

- Triển khai chi tiết từ mô hình 3D và kiểm tra xung đột
- Hỗ trợ bản vẽ shop và bản vẽ chế tạo
- Bóc tách vật tư và điều phối xếp phôi
- Lập kế hoạch khả năng thi công và lắp thử
- Khảo sát bằng máy toàn đạc cho kết cấu lớn
- Phối hợp chặt chẽ với sản xuất và QA/QC

Công cụ kỹ thuật và sản xuất

Tekla Structures • AutoCAD • PV Elite • ProNest • CP Manager



Kỹ thuật phục vụ chế tạo và độ chính xác kích thước

Các tiêu chuẩn dự án áp dụng gồm ASTM, JIS, EN, DIN, BS và GB, tùy theo yêu cầu hợp đồng.

QUẢN LÝ CHẤT LƯỢNG

Kiểm tra, truy xuất nguồn gốc và hồ sơ hoàn công ở mọi giai đoạn

01 Điều phối kỹ thuật
Rà soát bản vẽ, khả năng thi công và kiểm soát phiên bản

02 Kiểm soát vật tư
Chứng chỉ vật liệu, nhận dạng và truy xuất số mẻ luyện

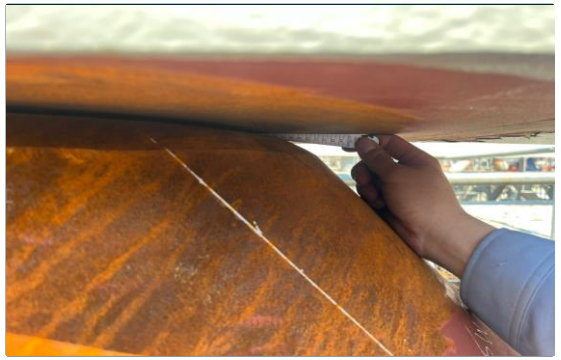
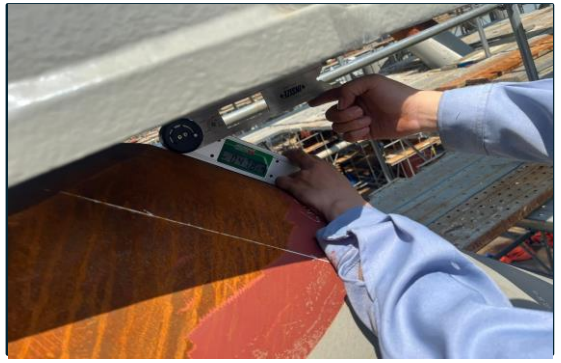
03 Kiểm soát gia công
Lắp ghép, hàn, kích thước và tuân thủ quy trình

04 Kiểm tra và thử nghiệm
ITP, điểm dừng kiểm tra, NDT và phối hợp với khách hàng/TPI

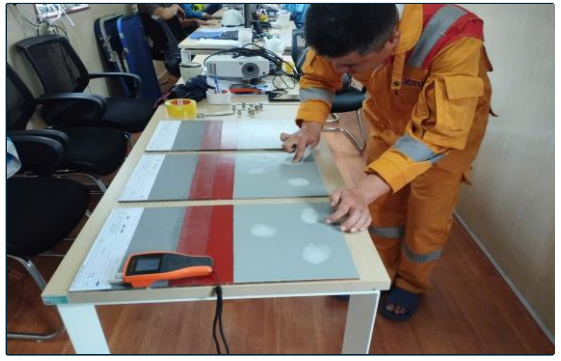
05 Hồ sơ hoàn công
Hồ sơ hoàn công và bộ dữ liệu chế tạo

06 Phê duyệt giao hàng
Hồ sơ đóng gói, bảo quản, bốc xếp và vận chuyển







CHỨNG NHẬN VÀ TUÂN THỦ

Chứng nhận quốc tế hỗ trợ kiểm soát quá trình gia công



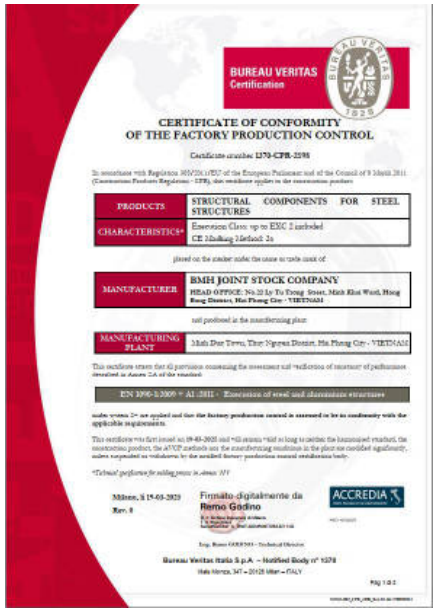
ISO 9001

Hệ thống quản lý chất lượng



EN ISO 3834-2:2021

Yêu cầu chất lượng toàn diện đối với hàn
Hàn nóng chảy vật liệu kim loại
Có hiệu lực đến tháng 10/2028



EN 1090-1:2009+A1:2011

Kiểm soát sản xuất tại nhà máy
Cấu kiện kết cấu thép • đến EXC2
Phương pháp chứng nhận CE 3a

Phạm vi và hiệu lực chứng nhận cần được đối chiếu với chứng chỉ mới nhất và yêu cầu của từng dự án.

Cơ sở được kiểm soát phục vụ gia công, lắp ráp và giao hàng

Quy mô cơ sở

- Tổng diện tích kiểm soát: 50.000 m²
- Diện tích nhà xưởng có mái che: 15.000 m²
- Khu vực phun bi và sơn: 12.000 m²
- Khu vực làm việc và lắp ráp ngoài trời: 23.000 m²
- Công suất danh nghĩa: đến 15.000 MT/năm
- Tổng nhân sự: 168 người

Công suất thay đổi theo độ phức tạp của sản phẩm, cấp vật liệu, khối lượng hàn và cơ cấu dự án. Năng lực đáp ứng cho từng dự án được xác nhận khi báo giá.



Cơ sở do BMH vận hành tại Hải Phòng

Quy trình sản xuất liên hoàn từ cắt đến xuất hàng



Khu vực sản xuất

- Cắt và chuẩn bị vật liệu
- Xưởng gia công
- Khu vực lắp ráp kết cấu nặng
- Phun bi và sơn
- Lưu kho trước và sau sơn phủ
- Bãi ngoài trời và khu vực xuất hàng

Mặt bằng hỗ trợ luân chuyển có kiểm soát vật liệu và cụm kết cấu lớn, đồng thời tách biệt hoạt động gia công, sơn phủ và lưu kho.

XƯỞNG CẮT

Năng lực cắt và tạo hình phục vụ gia công kết cấu nặng



Xưởng 1

- Kích thước: 92 m × 23 m × 12 m
- Diện tích: 2.116 m²
- Cầu trục 10 tấn: 2 bộ
- Cắt CNC laser, plasma và cắt khí
- Chiều dày cắt tối đa: đến 240 mm
- Thiết bị cắt nguội: 2 bộ
- Khả năng lốc tôn: 40 mm
- Công suất máy ép: 300 tấn

Tình trạng thiết bị và giới hạn gia công được xác nhận theo cấp vật liệu và yêu cầu kỹ thuật của dự án.

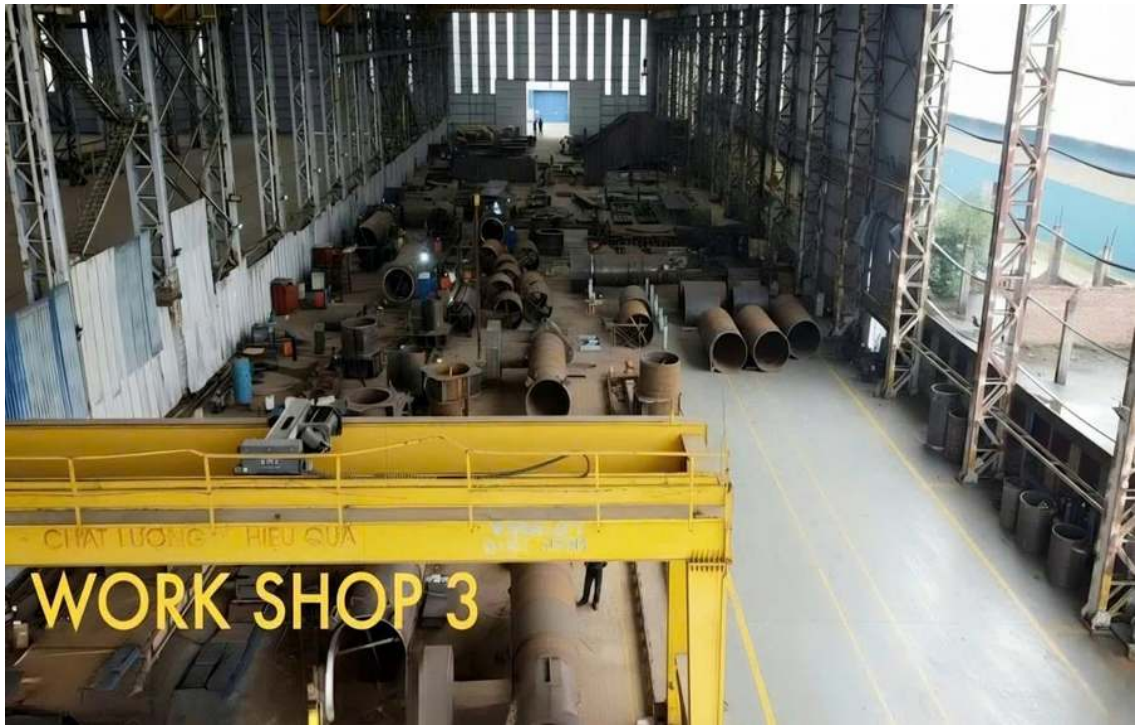
GIA CÔNG KẾT CẤU NẶNG

Năng lực nhà xưởng cho cụm kết cấu lớn và nặng



XƯỞNG 2

126 m × 38 m × 12 m • 4.788 m² • Cầu trục 10T × 4 + 5T × 2



XƯỞNG 3

172 m × 38 m × 25 m • 6.536 m² • Cầu trục 16T × 4 + 80T × 2
Tải trọng tối đa của một cầu trục: 80 MT

NĂNG LỰC HÀN

Kiểm soát hàn từ phê duyệt năng lực đến hồ sơ hoàn công



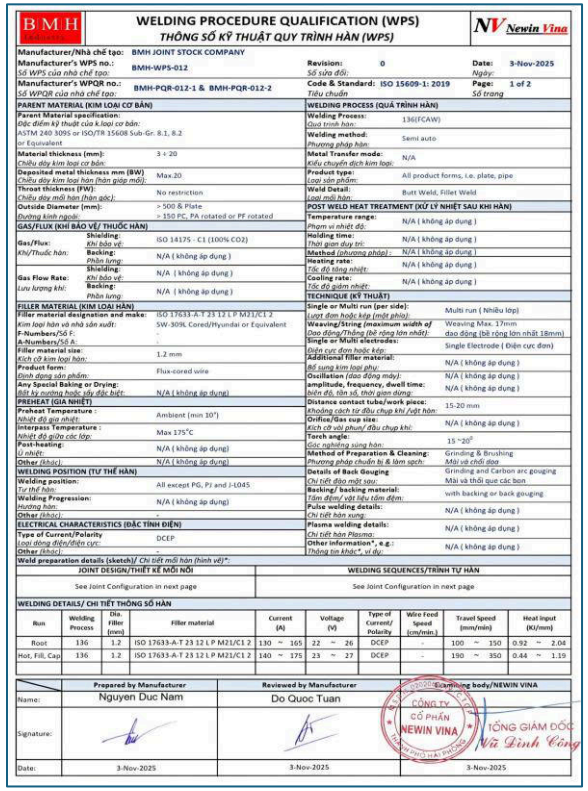
Hệ thống kiểm soát hàn

- Kiểm soát WPS và PQR theo từng dự án
- Chứng nhận thợ hàn và theo dõi tính liên tục
- Chuẩn bị mối nối và kiểm tra lắp ghép
- Kiểm soát gia nhiệt trước, nhiệt độ giữa các lớp và vật tư hàn
- Điều phối kiểm tra trực quan và kiểm tra không phá hủy
- Quản lý sửa chữa, NCR và hành động khắc phục
- Đầy đủ hồ sơ hàn và kiểm tra cho bộ hồ sơ hoàn công

BMH duy trì đội ngũ thợ hàn đủ năng lực và hồ sơ hàn theo từng dự án, phù hợp với tiêu chuẩn áp dụng và yêu cầu của khách hàng.

CHỨNG NHẬN HÀN VÀ KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG

Quy trình và thợ hàn đủ năng lực bảo đảm chất lượng ổn định



WELDING PROCEDURE QUALIFICATION (WPS)
THÔNG SỐ KỸ THUẬT QUY TRÌNH HÀN (WPS)

NV Newin Vina

Manufacturer/Nhà chế tạo:	BMH JOINT STOCK COMPANY		
Manufacturer's WPS no.: Số WPS của nhà chế tạo:	BMH-WPS-012	Revision: 0 Số sửa đổi:	Date: 3-Nov-2025 Ngày:
Manufacturer's WPQR no.: Số WPQR của nhà chế tạo:	BMH-PQR-012-1 & BMH-PQR-012-2	Code & Standard: ISO 15609-1: 2019 Tiêu chuẩn	Page: 1 of 2 Số trang

PARENT MATERIAL (KIM LOẠI CƠ BẢN)	
Parent Material specification: Đặc điểm kỹ thuật của k.loại cơ bản:	ASTM 240 309S or ISO/TR 15608 Sub-Gr. 8.1, 8.2 or Equivalent
Material thickness (mm): Chiều dày kim loại cơ bản:	3 ÷ 20
Deposited metal thickness mm (BW) Chiều dày kim loại hàn (hàn giáp mối):	Max.20
Throat thickness (FW): Chiều dày mối hàn (hàn góc):	No restriction
Outside Diameter (mm): Đường kính ngoài:	> 500 & Plate > 150 PC, PA rotated or PF rotated
GAS/FLUX (KHÍ BẢO VỆ/ THUỐC HÀN)	
Gas/Flux: Khí/Thuốc hàn:	Shielding: ISO 14175 - C1 (100% CO2) Backing: N/A (không áp dụng)
Gas Flow Rate: Lưu lượng khí:	Shielding: N/A (không áp dụng) Backing: N/A (không áp dụng)
FILLER MATERIAL (KIM LOẠI HÀN)	
Filler material designation and make: Kim loại hàn và nhà sản xuất:	ISO 17633-A-T 23 12 L P M21/C1 2 SW-309L Cored/Hyundai or Equivalent
F-Numbers/Số F:	-
A-Numbers/Số A:	-
Filler material size: Kích cỡ kim loại hàn:	1.2 mm
Product form: Dạng sản phẩm:	Flux-cored wire
Any Special Baking or Drying: Bất kỳ nướng hoặc sấy đặc biệt:	N/A (không áp dụng)
PREHEAT (GIA NHIỆT)	
Preheat Temperature : Nhiệt độ gia nhiệt:	Ambient (min 10°)
Interpass Temperature : Nhiệt độ giữa các lớp:	Max 175°C
Post-heating: Ủ nhiệt:	N/A (không áp dụng)
Other (khác):	N/A (không áp dụng)
WELDING POSITION (TƯ THẾ HÀN)	
Welding position: Tư thế hàn:	All except PG, PJ and J-L045
Welding Progression: Hướng hàn:	N/A (không áp dụng)
Other (khác):	-
ELECTRICAL CHARACTERISTICS (ĐẶC TÍNH ĐIỆN)	
Type of Current/Polarity Loại dòng điện/Phân cực:	DCEP
Other (khác):	
Weld preparation details (sketch)/ Chi tiết mối hàn (hình vẽ)*:	

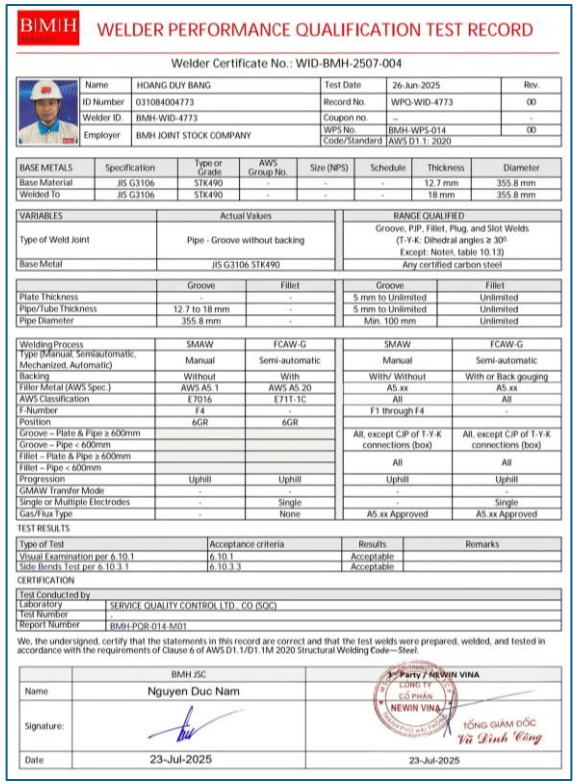
JOINT DESIGN/THIẾT KẾ MỐI NỐI	WELDING SEQUENCES/TRÌNH TỰ HÀN
See Joint Configuration in next page	See Joint Configuration in next page

WELDING PROCESS (QUÁ TRÌNH HÀN)	
Welding Process: Quá trình hàn:	136(FCAW)
Welding method: Phương pháp hàn:	Semi auto
Metal Transfer mode: Kiểu chuyển dịch kim loại:	N/A
Product type: Loại sản phẩm:	All product forms, i.e. plate, pipe
Weld Detail: Loại mối hàn:	Butt Weld, Fillet Weld
POST WELD HEAT TREATMENT (XỬ LÝ NHIỆT SAU KHI HÀN)	
Temperature range: Phạm vi nhiệt độ:	N/A (không áp dụng)
Holding time: Thời gian duy trì:	N/A (không áp dụng)
Method (phương pháp) :	N/A (không áp dụng)
Heating rate: Tốc độ tăng nhiệt:	N/A (không áp dụng)
Cooling rate: Tốc độ giảm nhiệt:	N/A (không áp dụng)
TECHNIQUE (KỸ THUẬT)	
Single or Multi run (per side): (sợi đơn hoặc kép (một phía):	Multi run (Nhiều lớp)
Weaving/String (maximum width of Dao động/Thẳng (bề rộng lớn nhất):	Weaving Max. 17mm dao động (bề rộng lớn nhất 18mm)
Single or Multi electrodes: Điện cực đơn hoặc kép:	Single Electrode (Điện cực đơn)
Additional filler material: Bổ sung kim loại phụ:	N/A (không áp dụng)
Oscillation (dao động máy): amplitude, frequency, dwell time: biên độ, tần số, thời gian dừng:	N/A (không áp dụng) N/A (không áp dụng)
Distance contact tube/work piece: Khoảng cách từ đầu chụp khí /vật hàn:	15-20 mm
Orifice/Gas cup size: Kích cỡ vòi phun/ đầu chụp khí:	N/A (không áp dụng)
Torch angle: Góc nghiêng súng hàn:	15 ~20°
Method of Preparation & Cleaning: Phương pháp chuẩn bị & làm sạch:	Grinding & Brushing Mài và chổi đọa
Details of Back Gouging Chi tiết đào mặt sau:	Grinding and Carbon arc gouging Mài và thổi que các bon
Backing/ backing material: Tấm đệm/ vật liệu tấm đệm:	with backing or back gouging
Pulse welding details: Chi tiết hàn xung:	N/A (không áp dụng)
Plasma welding details: Chi tiết hàn Plasma:	N/A (không áp dụng)
Other information*, e.g.: Thông tin khác*, vi dụ:	N/A (không áp dụng)

WELDING DETAILS/ CHI TIẾT THÔNG SỐ HÀN

Run	Welding Process	Dia. Filler (mm)	Filler material	Current (A)	Voltage (V)	Type of Current/ Polarity	Wire Feed Speed (cm/min.)	Travel Speed (mm/min)	Heat Input (KJ/mm)
Root	136	1.2	ISO 17633-A-T 23 12 L P M21/C1 2	130 ~ 165	22 ~ 26	DCEP	-	100 ~ 150	0.92 ~ 2.04
Hot, Fill, Cap	136	1.2	ISO 17633-A-T 23 12 L P M21/C1 2	140 ~ 175	23 ~ 27	DCEP	-	190 ~ 350	0.44 ~ 1.19

	Prepared by Manufacturer	Reviewed by Manufacturer	Examining body/NEWIN VINA
Name:	Nguyen Duc Nam	Do Quoc Tuan	
Signature:			
Date:	3-Nov-2025	3-Nov-2025	3-Nov-2025



WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION TEST RECORD

Welder Certificate No.: WID-BMH-2507-004

Name	HOANG DUY BANG	Test Date	26-Jun-2025	Rev.	
ID Number	031084004773	Record No.	WPQ-WID-4773	00	
Welder ID.	BMH-WID-4773	Coupon no.	..	-	
Employer	BMH JOINT STOCK COMPANY	WPS No.	BMH-WPS-014	00	
		Code/Standard	AWS D1.1: 2020		

BASE METALS	Specification	Type or Grade	AWS Group No.	Size (NPS)	Schedule	Thickness	Diameter
Base Material	JIS G3106	STK490	-	-	-	12.7 mm	355.8 mm
Welded To	JIS G3106	STK490	-	-	-	18 mm	355.8 mm

VARIABLES	Actual Values	RANGE QUALIFIED
Type of Weld Joint	Pipe - Groove without backing	Groove, PJP, Fillet, Plug, and Slot Welds (T-Y-K: Dihedral angles ≥ 30° Except: Note1, table 10.13)
Base Metal	JIS G3106 STK490	Any certified carbon steel

	Actual Values: Groove	Actual Values: Fillet	RANGE QUALIFIED: Groove	RANGE QUALIFIED: Fillet
Plate Thickness	-	-	5 mm to Unlimited	Unlimited
Pipe/Tube Thickness	12.7 to 18 mm	-	5 mm to Unlimited	Unlimited
Pipe Diameter	355.8 mm	-	Min. 100 mm	Unlimited

Welding Process	SMAW	FCAW-G	SMAW	FCAW-G
Type (Manual, Semiautomatic, Mechanized, Automatic)	Manual	Semi-automatic	Manual	Semi-automatic
Backing	Without	With	With/ Without	With or Back gouging
Filler Metal (AWS Spec.)	AWS A5.1	AWS A5.20	A5.xx	A5.xx
AWS Classification	E7016	E71T-1C	All	All
F-Number	F4	-	F1 through F4	-
Position	6GR	6GR		
Groove – Plate & Pipe ≥ 600mm			All, except CJP of T-Y-K connections (box)	All, except CJP of T-Y-K connections (box)
Groove – Pipe < 600mm				
Fillet – Plate & Pipe ≥ 600mm			All	All
Fillet – Pipe < 600mm				
Progression	Uphill	Uphill	Uphill	Uphill
GMAW Transfer Mode	-	-	-	-
Single or Multiple Electrodes	-	Single	-	Single
Gas/Flux Type	-	None	A5.xx Approved	A5.xx Approved

TEST RESULTS

Type of Test	Acceptance criteria	Results	Remarks
Visual Examination per 6.10.1	6.10.1	Acceptable	
Side Bends Test per 6.10.3.1	6.10.3.3	Acceptable	

CERTIFICATION

Test Conducted by	
Laboratory	SERVICE QUALITY CONTROL LTD., CO (SQC)
Test Number	-
Report Number	BMH-PQR-014-M01

We, the undersigned, certify that the statements in this record are correct and that the test welds were prepared, welded, and tested in accordance with the requirements of Clause 6 of AWS D1.1/D1.1M:2020 Structural Welding Code—Steel.

	BMH JSC	3rd Party / NEWIN VINA
Name	Nguyen Duc Nam	
Signature:		
Date	23-Jul-2025	23-Jul-2025



QUY TRÌNH HÀN ĐƯỢC PHÊ DUYỆT

WPS • AWS D1.1/D1.1M:2020 • Quy trình FCAW

THỢ HÀN ĐỦ NĂNG LỰC

Chứng nhận tay nghề thợ hàn • AWS D1.1 • FCAW

CHẤT LƯỢNG MỐI HÀN SẢN XUẤT

Mối hàn điển hình • Kiểm soát ngoại quan và tay nghề

Chuẩn bị bề mặt và sơn phủ cho điều kiện làm việc khắt khe



Năng lực sơn phủ

- Làm sạch bằng phun bi đến Sa 3 theo ISO 8501-1
- Một xưởng phun bi và hai xưởng sơn
- Buồng phun bi trong nhà: 660 m²
- Hai buồng sơn: tổng diện tích 1.320 m²
- Môi trường xưởng sơn được kiểm soát độ ẩm
- Hệ sơn hàng hải, công nghiệp, chịu nhiệt và chống cháy
- Hệ sơn từ các nhà sản xuất quốc tế hàng đầu

Quy trình sơn, DFT, điều kiện môi trường và các điểm kiểm tra được kiểm soát theo yêu cầu kỹ thuật của dự án.

QUẢN LÝ QHSE

Vận hành an toàn bảo vệ con người, chất lượng và tiến độ



Họp đầu ca và phổ biến an toàn tại xưởng BMH

Chất lượng

Kiểm soát quy trình, truy xuất nguồn gốc và tuân thủ trong suốt quá trình triển khai

Sức khỏe và an toàn

Đánh giá rủi ro, đào tạo đầu vào, họp an toàn và kiểm soát công việc an toàn

Môi trường

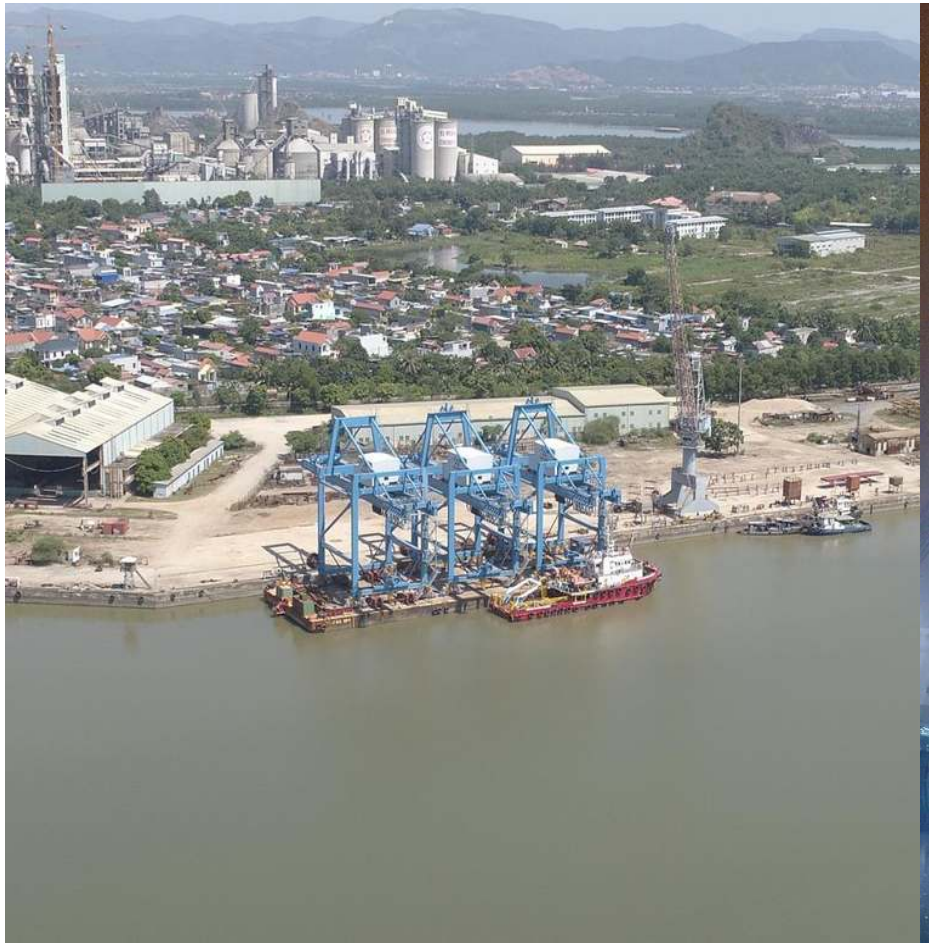
Quản lý có trách nhiệm vật liệu, hoạt động sơn phủ và chất thải

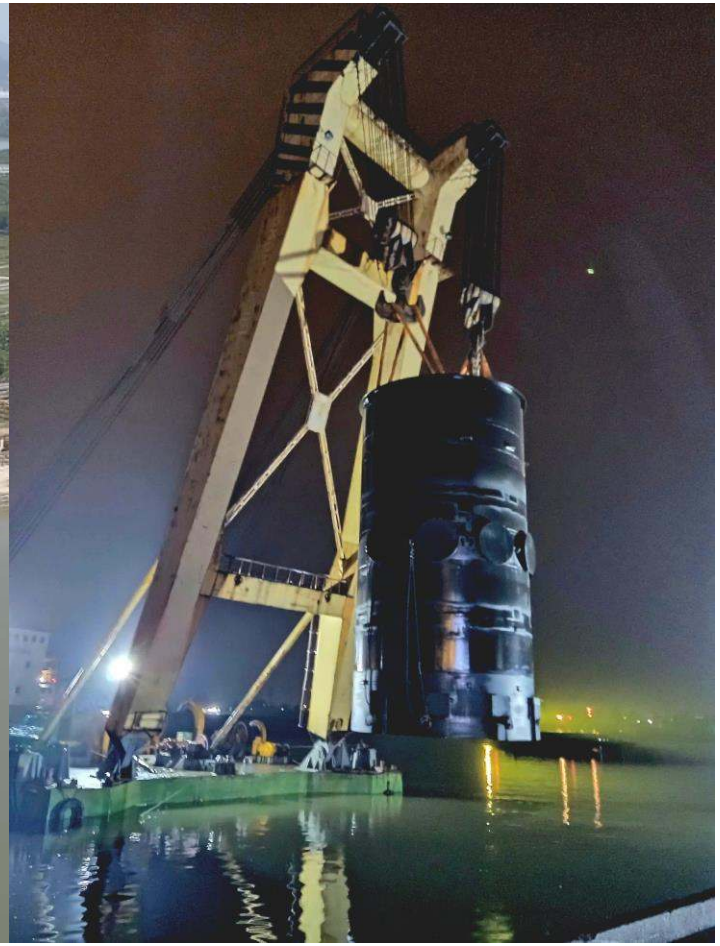
Vận hành có trách nhiệm

Phân loại phế liệu thép, kiểm soát chất thải, bảo đảm việc làm công bằng và liên tục nâng cao hiệu quả sử dụng tài nguyên.

HẠ TẦNG GIAO HÀNG

Khả năng tiếp cận đường thủy hỗ trợ giao hàng quá khổ và siêu trọng





Năng lực đường thủy và nâng hạ tải trọng lớn

- Cầu cảng dài khoảng 400 m; mớn nước khoảng 5,5 m
- Sức nâng cần cẩu tại chỗ: 50 MT
- Đã bốc xếp phao dolphin 110 MT
- Dự án GN Marine; giao hàng đến Úc
- Cần cẩu nổi và thiết bị nâng chuyên dụng được huy động theo dự án

Năng lực cố định tại cơ sở và nguồn lực nâng hạ tải trọng lớn huy động theo dự án được nêu riêng.

Phương án vận chuyển linh hoạt giúp giảm bốc dỡ và bảo đảm tiến độ giao hàng



Hai phương án giao hàng chính

- Vận chuyển bằng sà lan đến khu vực lắp ráp và bốc xếp NDV
- Vận chuyển đường bộ đến cảng nước sâu Hải Phòng
- Lựa chọn tuyến theo kích thước và khối lượng hàng
- Giảm số lần bốc dỡ đối với kết cấu lớn và nặng
- Lập kế hoạch lắp ráp, bảo quản và bốc xếp trong một trình tự tích hợp

Quãng đường vận chuyển điển hình khoảng 18 km bằng sà lan đến khu vực lắp ráp và bốc xếp NDV, hoặc khoảng 50 km bằng đường bộ đến cảng nước sâu Hải Phòng.

GIA CÔNG CẦU

Năng lực gia công cầu dựa trên kinh nghiệm dự án Nhật Bản



Cầu hoàn thành — hình ảnh thực tế dự án



Cầu đường sắt Jamuna — hình ảnh 3D

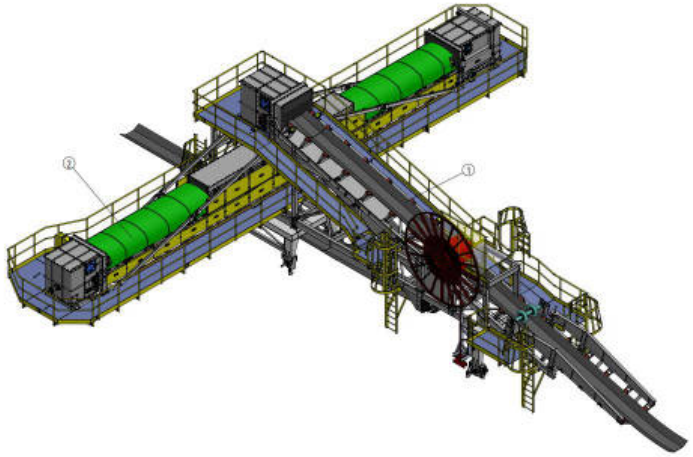
Sản phẩm và năng lực

Cầu đường sắt • Dầm bản và dầm hộp • Cấu kiện cầu vòm • Kết cấu SCCD • Lắp thử • Kiểm soát kích thước

Kinh nghiệm gia công cầu cho khách hàng Nhật Bản và các dự án ODA Nhật Bản

GIA CÔNG CÔNG NGHIỆP

Kết cấu công nghiệp nặng và hệ thống vận chuyển vật liệu rời



Hệ thống máy đánh đống và xe rải liệu

Manyar Smelter – **PHB Weserhütte**



Kết cấu băng tải

Wolffdene Plant 2 – **RIDGE**



Thiết bị nghiền gỗ (Power Feed)

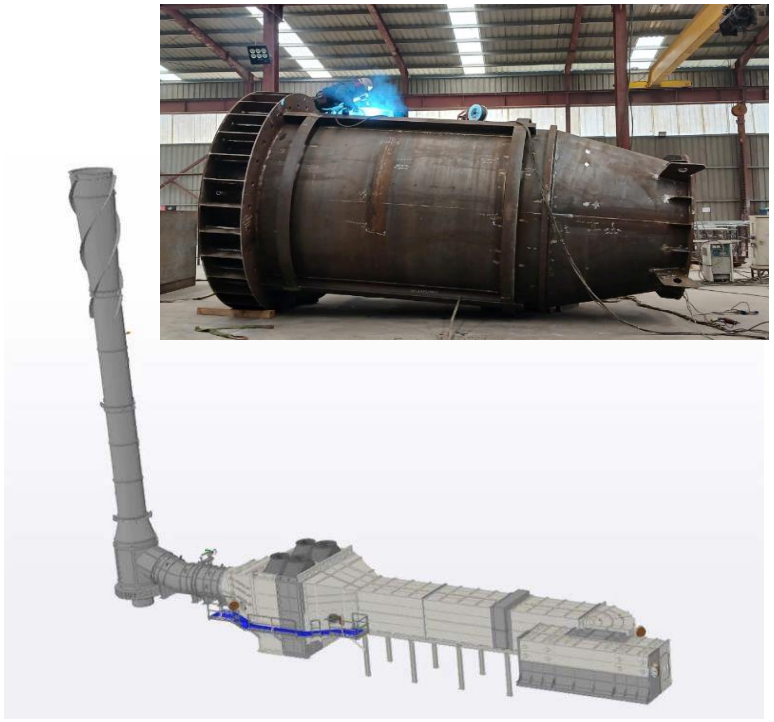
Green Bay Packaging – **ANDRITZ**

Thiết bị công nghệ, bồn chứa và bình chế tạo bằng phương pháp hàn



Bình chịu áp lực và bồn chứa

Dự án nhà máy lọc sinh học Nevada – Verbio



Đường ống khí thải và ống khói

Dự án Metallus – SMS group

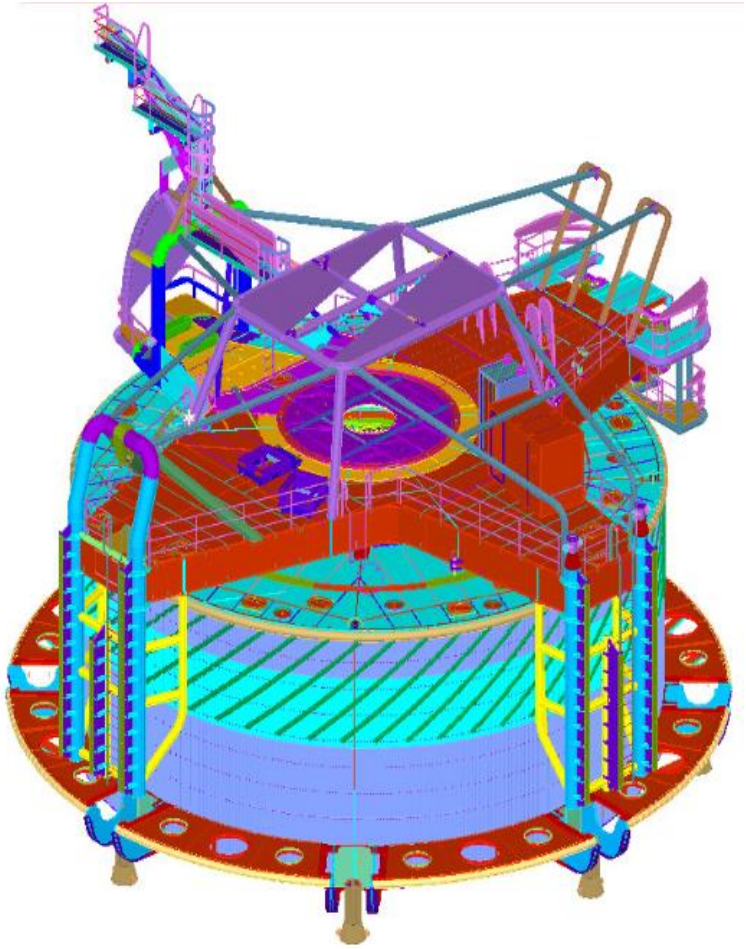


Buồng đốt

Dự án Bemidji – Siempelkamp

HÀNG HẢI VÀ NGOÀI KHƠI

Kết cấu hàng hải và ngoài khơi với hỗ trợ lắp ráp tích hợp



Dự án phao CALM — hình ảnh 3D



Dự án phao CALM — gia công



Dự án Dolphin Australia

Phạm vi tiêu biểu

- Phối hợp thiết kế cơ sở và gia công
- Lắp ráp, lắp đặt thiết bị và thử chức năng
- Lắp thử, sơn phủ và giao hàng
- Xử lý cấu kiện lớn và lập kế hoạch bốc xếp tại cầu cảng



Khi kết cấu không thể vận chuyển bằng đường bộ, kế hoạch triển khai phải xác định sẵn phương án xuất hàng

01

Lắp ráp sơ bộ

Kiểm tra các vị trí lắp ghép trước khi xuất hàng

02

Lắp ráp tại bãi

Tích hợp mô-đun lớn gần cầu cảng

03

Bốc xếp trực tiếp

Điều phối xếp hàng lên sà lan hoặc tàu

04

Giao hàng quốc tế

Hỗ trợ đóng gói, đánh dấu và vận chuyển

DỰ ÁN TIÊU BIỂU

Dự án trọng điểm: Phát triển Cảng Mombasa



DỰ ÁN ODA NHẬT BẢN | KENYA

Phạm vi gia công và lắp ráp 7 mô-đun jacket lớn cho JFE Engineering

Tổng cộng 3.927 MT
≈561 MT mỗi mô-đun
7 mô-đun jacket

Gia công và lắp ráp các mô-đun jacket, kèm hỗ trợ giao hàng dự án.

DỰ ÁN TIÊU BIỂU

Triển khai ở nước ngoài: Cầu đường sắt Jamuna

DỰ ÁN ODA NHẬT BẢN | BANGLADESH

Hỗ trợ triển khai gia công khoảng 4.500 MT kết cấu thép cầu

- Khách hàng: Liên danh OTJ
- Nhân sự BMH được điều động đến Bangladesh
- Chỉ huy gia công và hỗ trợ triển khai
- Điều phối dự án quốc tế
- Năng lực khắc phục dự án đã được chứng minh

BMH đã chứng minh năng lực huy động nhân sự ra nước ngoài và đảm nhận trách nhiệm trong điều kiện triển khai khắt khe.



KINH NGHIỆM QUỐC TẾ

Được khách hàng tại nhiều thị trường quốc tế tin tưởng



Hiện diện tại thị trường quốc tế

- Nhật Bản
- Châu Âu — có khách hàng hiện hữu và mạng lưới kinh doanh đang phát triển
- Hoa Kỳ
- Úc

Các điểm đánh dấu trên bản đồ thể hiện một số thị trường khách hàng tiêu biểu, không đại diện cho toàn bộ phạm vi mạng lưới kinh doanh của BMH.

KHÁCH HÀNG VÀ DỰ ÁN TIÊU BIỂU

Được khách hàng quốc tế trong nhiều lĩnh vực tin tưởng

JFE Engineering

Dự án Cảng Mombasa

YBC

Dự án Cầu Matabari

ANDRITZ

Dự án Green Bay Packaging

SIEMPELKAMP

Dự án Buồng đốt Bemidji

VERBIO

Dự án Nhà máy lọc sinh học Nevada

SMS group

Dự án Metallus

PHB Weserhütte

Dự án Manyar Smelter

RIDGE

Dự án Wolffdene Plant 2

Các dự án tiêu biểu thể hiện kinh nghiệm của BMH trong nhiều lĩnh vực. Mọi nhãn hiệu và logo thuộc quyền sở hữu của các chủ sở hữu tương ứng.



BMH Industry

Hãy trao đổi về gói gia công tiếp theo của Quý khách

BMH kết hợp điều phối kỹ thuật, gia công có kiểm soát, triển khai dự án chặt chẽ và hỗ trợ giao hàng linh hoạt cho các dự án quốc tế phức tạp.

CÔNG TY CỔ PHẦN BMH

Trụ sở chính: 22 Lý Tự Trọng, Hải Phòng, Việt Nam
Nhà máy: Minh Đức, Hải Phòng, Việt Nam
Website: https://www.bmh.com.vn
Email: info@bmh.com.vn • Điện thoại: +84 896 107 669

Gia công dựa trên kỹ thuật. Triển khai kỷ luật. Giao hàng tin cậy.