



CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904



HỒ SƠ NĂNG LỰC



Thư Ngỏ



Công ty Cổ Phần Cơ Khí – Tư Vấn – Xây Dựng – Dịch Vụ Minh Việt Sơn tự hào là một trong những nhà thầu hàng đầu về thi công nhà công nghiệp và cung cấp sản phẩm kết cấu thép tại Việt Nam. Chúng tôi không chỉ thi công nhà công nghiệp và cung cấp sản phẩm kết cấu thép mà hơn thế chúng tôi cung cấp “**Giải pháp toàn diện về nhà thép tiền chế**” cho khách hàng bằng dịch vụ trọn gói: Thiết kế - Sản xuất - Lắp đặt.

Với Đội ngũ Kỹ sư chất lượng, nhiều kinh nghiệm sử dụng các phần mềm thiết kế, tính toán chuyên nghiệp, **Minh Việt Sơn** luôn cung cấp cho khách hàng những giải pháp tốt nhất và nhanh nhất.

Nhà máy sản xuất của công ty **Minh Việt Sơn** tọa lạc tại Bình Dương có diện tích 8.000 m² được trang bị đầy đủ dây chuyền sản xuất hiện đại như: Máy cắt, Máy hàn tự động, Máy nắn dầm, Máy phun bi, Phun sơn ... có thể đạt Công suất 500 tấn sản phẩm/tháng.

Trở thành nhà thầu thi công nhà công nghiệp và cung cấp sản phẩm kết cấu thép hàng đầu ở Việt Nam với chất lượng cao nhất và dịch vụ tốt nhất là sứ mệnh mà **Minh Việt Sơn** đã đặt ra cho mình. Chúng tôi cam kết luôn xây dựng và phát triển công ty gắn chặt với mục tiêu chất lượng là số 1 và sự hài lòng của khách hàng là mục tiêu duy nhất.

Hân hạnh được hợp tác và phục vụ của quý công ty.

Trân trọng!

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ DOANH NGHIỆP
CÔNG TY CỔ PHẦN**

Mã số doanh nghiệp: 0303268084

Đăng ký lần đầu: ngày 27 tháng 04 năm 2004

Đăng ký thay đổi lần thứ: 8, ngày 26 tháng 03 năm 2018

1. Tên công ty

Tên công ty viết bằng tiếng Việt: CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN

Tên công ty viết bằng tiếng nước ngoài: Minh Việt Sơn Mechanic - Consultant - Construction - Services Corporation

Tên công ty viết tắt: Công ty cổ phần Minh Việt Sơn

2. Địa chỉ trụ sở chính

79A Thích Bửu Đăng, Phường 1, Quận Gò Vấp, Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam

Điện thoại: 08.39851905-39851906

Fax: 08.39851903-39851904

Email: minhvietson@yahoo.com

Website:

3. Vốn điều lệ

Vốn điều lệ: 25.000.000.000 đồng

Bằng chữ: Hai mươi lăm tỷ đồng

Mệnh giá cổ phần: 10.000 đồng

Tổng số cổ phần: 2.500.000

4. Người đại diện theo pháp luật của công ty

* Họ và tên: LÊ VĂN LỢI

Giới tính: Nam

Chức danh: Giám đốc

Sinh ngày: 05/06/1967

Dân tộc: Kinh

Quốc tịch: Việt Nam

Loại giấy tờ chứng thực cá nhân: Chứng minh nhân dân

Số giấy chứng thực cá nhân: 024226233

Ngày cấp: 25/02/2004

Nơi cấp: Công an Thành Phố Hồ Chí Minh

Nơi đăng ký hộ khẩu thường trú: 74/805C1 đường 26/3, Phường 17, Quận Gò Vấp, Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam

Chỗ ở hiện tại: 74/805C1 đường 26/3, Phường 17, Quận Gò Vấp, Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam

* Họ và tên: LÊ VIỆT SON

Giới tính: Nam

Chức danh: Chủ tịch hội đồng quản trị

Sinh ngày: 01/07/1954 Dân tộc: Kinh

Quốc tịch: Việt Nam

Loại giấy tờ chứng thực cá nhân: Chứng minh nhân dân

Số giấy chứng thực cá nhân: 022341798

Ngày cấp: 25/06/2004 Nơi cấp: Công an Thành Phố Hồ Chí Minh

Nơi đăng ký hộ khẩu thường trú: 60/19 Trần Bình Trọng, Phường 5, Quận Bình Thạnh, Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam

Chỗ ở hiện tại: 60/19 Trần Bình Trọng, Phường 5, Quận Bình Thạnh, Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam

TRƯỞNG PHÒNG

PHÓ TRƯỞNG PHÒNG



Nguyễn Thị Thanh Huyền



CHỨNG CHỈ

NĂNG LỰC HOẠT ĐỘNG XÂY DỰNG

Số: HCM-00025516

(Ban hành kèm theo Quyết định số: 796/QĐ-SXD-QLNGĐXD ngày 10/6/2019)

Tên tổ chức: **CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ
MINH VIỆT SƠN**

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp/Quyết định thành lập số: 0303268084

Ngày cấp: Đăng ký cấp lần đầu ngày 27/4/2004, thay đổi lần thứ 8 ngày 26/3/2018;

Nơi cấp: Sở Kế hoạch và Đầu tư Thành phố Hồ Chí Minh;

Tên người đại diện theo pháp luật:

Ông/Bà: **Lê Việt Sơn**

Chức vụ: Chủ tịch hội đồng quản trị

Địa chỉ trụ sở chính: 79A Thích Bửu Đăng, Phường 1, quận Gò Vấp, Thành phố
Hồ Chí Minh

Số điện thoại: 028 39851905

Số fax: Không có

028 39851906

Email: minhvietson@yahoo.com

Website: www.minhvietson.com

Phạm vi hoạt động xây dựng:

1. Thiết kế xây dựng (kiến trúc, kết cấu, điện, cấp - thoát nước) công trình dân dụng và công nghiệp: Hạng II.
2. Thi công xây dựng công trình công nghiệp: Hạng II.

Chứng chỉ này có giá trị đến hết ngày: 10/6/2029./.

Thành phố Hồ Chí Minh, ngày 14 tháng 6 năm 2019



Hoàng Thị Ánh Tuyết

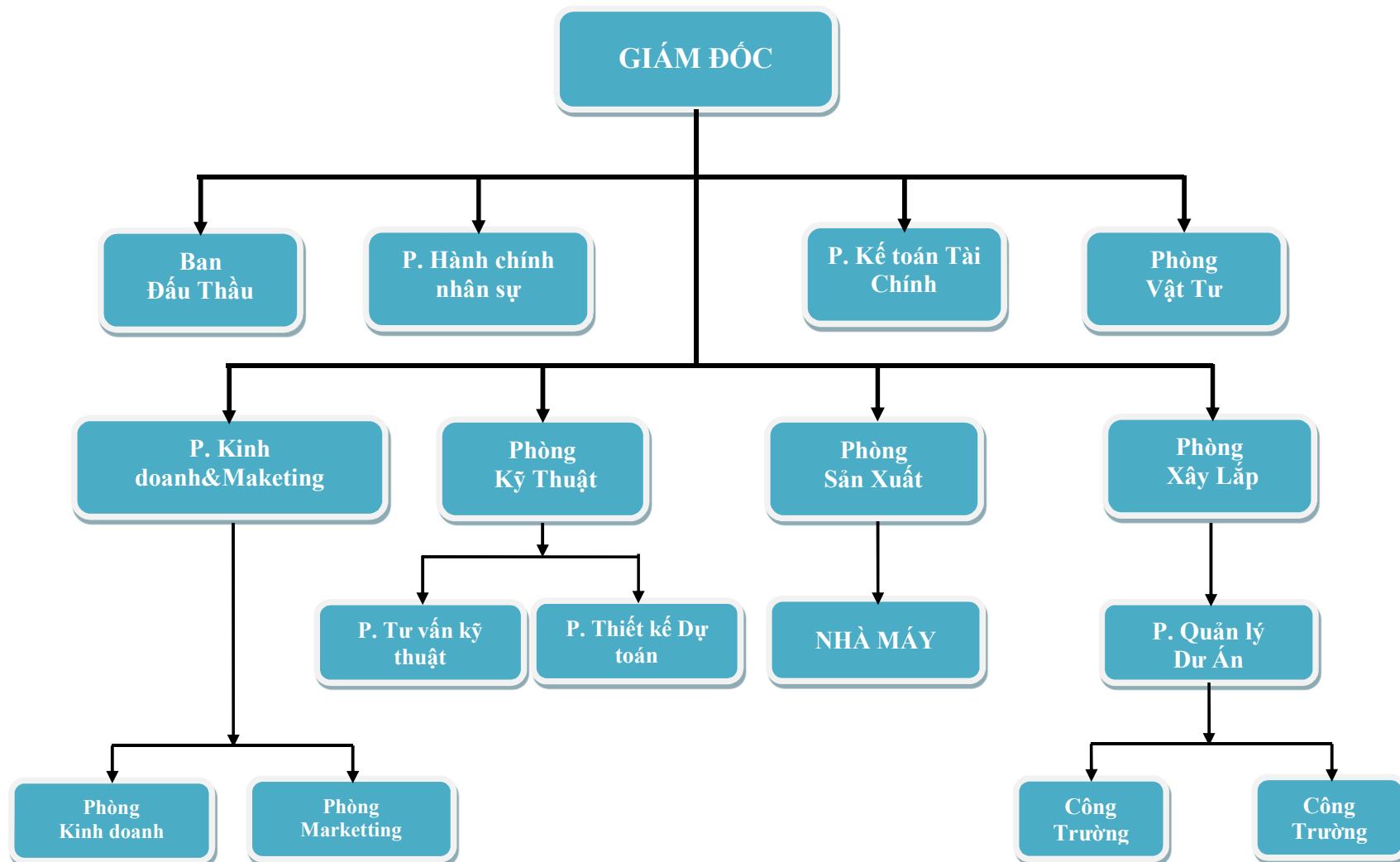


CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904

❖ SƠ ĐỒ TỔ CHỨC CÔNG TY



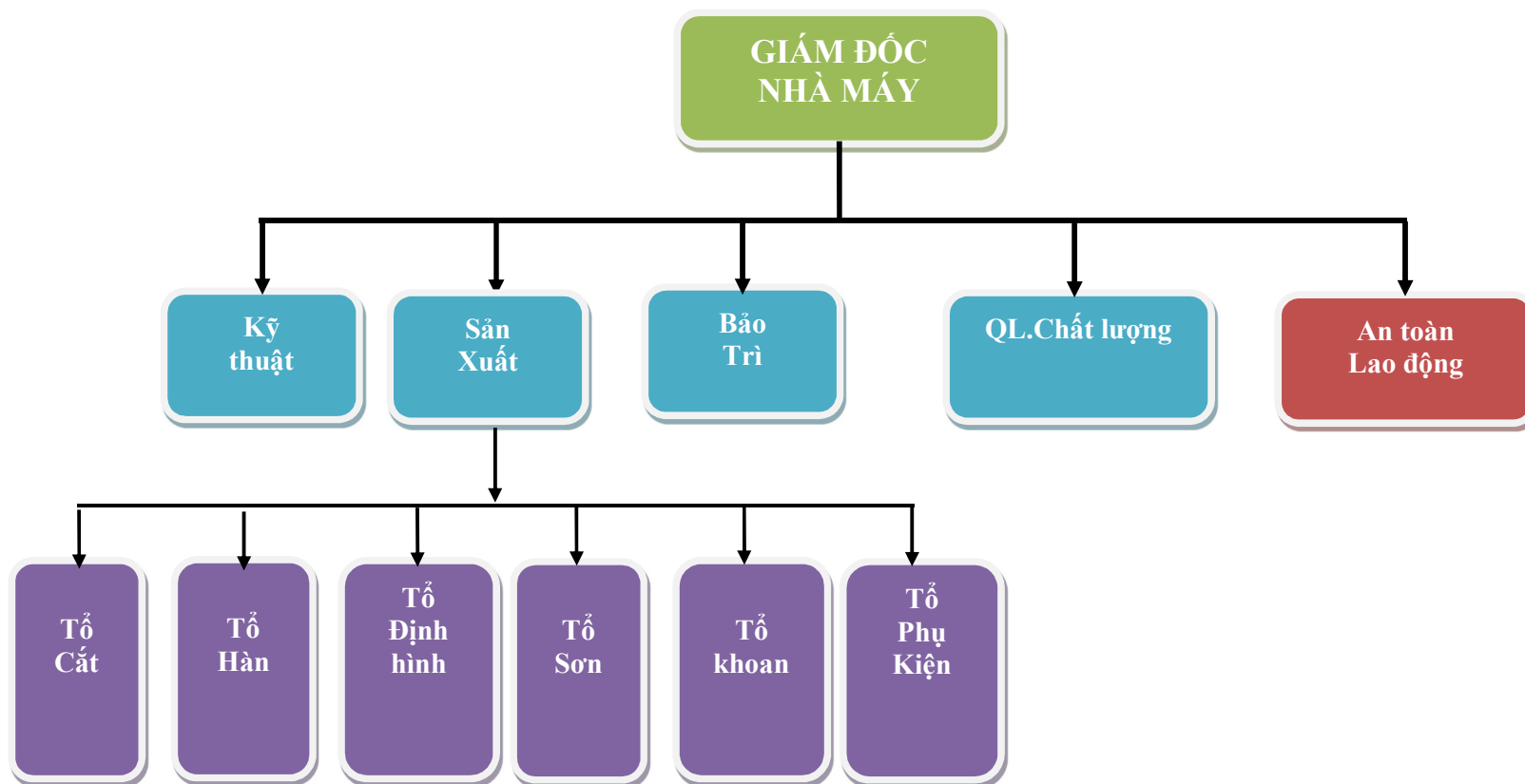


CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904

❖ SƠ ĐỒ TỔ CHỨC NHÀ MÁY





CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904

TỔ CHỨC NHÂN SỰ

(CƠ CẤU TỔ CHỨC CÔNG TY)

➤ Hội đồng Quản trị:

- ✓ Ông Lê Việt Sơn – *Chủ tịch*
- ✓ Ông Lê Văn Lợi – *Phó chủ tịch*
- ✓ Ông Bùi Anh Tuấn – *Ủy viên*

➤ Ban giám đốc:

- ✓ Ông Lê Văn Lợi – *Giám đốc*
- ✓ Ông Đào Thanh Hải – *Phó giám đốc*
- ✓ Ông Lê Duy Thảo – *Phó giám đốc*

➤ Trưởng các bộ phận chức năng.

- Phòng quản lý thi công : Ông Trần Trung Lương – *Trưởng Phòng*
- Phòng thiết kế - Kỹ thuật : Ông Đào Thanh Hải – *Trưởng Phòng*
- Nhà máy : Ông Nguyễn Hữu Thịnh – *Quản lý nhà máy*
- Phòng vật tư : Ông Lê Văn Hoàng – *Trưởng Phòng*
- Phòng tổ chức hành chính : Bà Trần Thị Lương – *Trưởng phòng*
- Phòng kinh doanh : Ông Lê Duy Cương – *Trưởng phòng*
- Phòng kế toán : Bà Võ Thị Kim Phấn – *Trưởng phòng*

➤ Tình hình nhân sự cơ hữu công ty:

- Cán bộ nhân viên hành chính : 40 người
- Cán bộ công nhân viên nhà máy : 80 người
- Các đội thi công cơ hữu : 10 đội



CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904

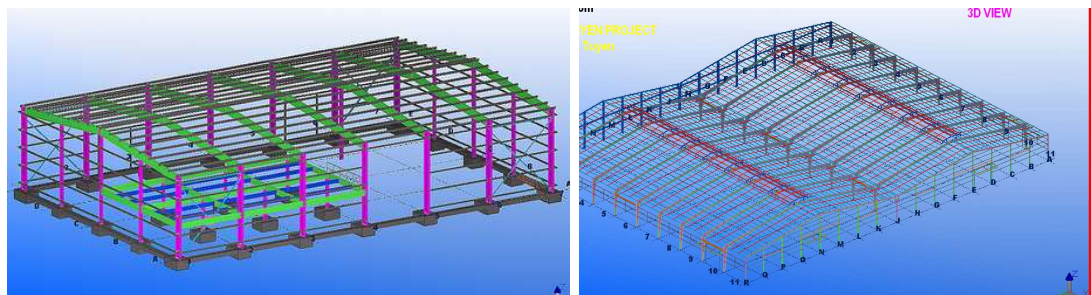
NĂNG LỰC THIẾT KẾ

NĂNG LỰC THIẾT KẾ KỸ THUẬT

- Thiết kế kiến trúc: Đưa ra giải pháp thiết kế, phân tích và hướng dẫn chủ đầu tư lựa chọn phương án tối ưu. Sau đó thống nhất phương án, sẽ hoàn chỉnh phương án thiết kế kiến trúc, kết cấu, vật liệu và thể hiện ý đồ trên các bản vẽ mặt bằng, mặt đứng, mặt cắt và phối cảnh.



- Thiết kế bản vẽ gia công sản xuất: Sau khi bản vẽ thiết kế được chấp thuận, các cấu kiện của công trình sẽ được thể hiện chi tiết lên bản vẽ và đánh mã số rõ ràng.



- Thiết kế dự toán: Tính toán, bóc tách khối lượng, phục vụ cho công tác đấu thầu, thi công, hoàn công, các vấn đề phát sinh về khối lượng.

TIÊU CHUẨN THIẾT KẾ

➤ TIÊU CHUẨN QUỐC TẾ

- **AWS D1.1 Edition 2006**
- **AISC.2005** – American Institute of Steel Construction
- **MBMA.2002** – Metal Building System Manual
- **Quality Manual.**

➤ TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

- **TCVN 5575-2012** Kết cấu thép – Tiêu chuẩn thiết kế
- **TCVN 5574-2012** Kết cấu BTCT – Tiêu chuẩn thiết kế
- **TCVN 3223-1994** Que hàn điện dùng cho thép các bon và thép hợp kim thấp.
- **TCVN 1916-1995** Bulon, vít, vít cây và đai ốc. Yêu cầu Kỹ thuật

➤ THÍ NGHIỆM KIỂM TRA.

- **TPI** : Third Party Inspection (Kiểm tra bên thứ ba).
- **NDT**: Non-Destructive Testing (Thử nghiệm không phá hủy)
- **MPI** : Magnetic Particle Inspection (Kiểm tra các thành phần nhỏ)



CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904

NĂNG LỰC SẢN XUẤT

❖ GIỚI THIỆU NHÀ MÁY

Xưởng Cơ Khí 1



Xưởng Cơ Khí 2





A. NHÂN SỰ

- Nhà máy Minh Việt Sơn gồm hơn 80 công nhân viên đang làm việc trong đó có 60 công nhân sản xuất trực tiếp (bao gồm cả tổ trưởng & tổ phó), 10 kỹ sư phụ trách từng tự án, còn lại là nhân viên bảo vệ, kế toán, thủ kho
- Công nhân trong nhà máy được chia thành các tổ theo chức năng. Mỗi tổ do các tổ trưởng trực tiếp quản lý, điều hành sản xuất.

B. TRANG THIẾT BỊ AN TOÀN

- Toàn bộ công nhân nhà máy được trang bị mũ, áo bảo hộ, giày, mũ sắt, bao tay đầy đủ theo quy định về bảo hộ dành cho chuyên ngành cơ khí.
- Chế độ bảo dưỡng và kiểm tra định kỳ máy móc, thiết bị trong nhà máy được thực hiện một cách chặt chẽ.
- Ngoài ra, tùy theo những yêu cầu dành cho các nhóm công việc chuyên trách như cắt, hàn, khoan, sơn... mà công nhân được trang bị thêm những phương tiện như: kính đen, kính hàn chuyên dụng dành cho công nhân phụ trách hàn; kính bảo hộ dung cho công nhân phụ trách chà mài, làm sạch cấu kiện, phun sơn; khẩu trang chuyên dụng dùng cho công nhân phun sơn.

❖ NĂNG LỰC SẢN XUẤT NHÀ MÁY.

“ Nhà máy thép Minh Việt Sơn với công suất 500 tấn/tháng ”

- Tổng diện tích khuôn viên nhà máy - Xưởng 1: 3.000m², Xưởng 2: 5.000 m² trong đó khu vực sản xuất được bố trí một cách khoa học. Khu vực văn phòng, nhà xe, kho chứa vật tư phụ được bố trí tách rời khu vực sản xuất chính nhằm đảm bảo công năng sử dụng.
- Tất cả các phòng ban, bộ phận và khu vực nhà máy được bố trí theo quy trình đồng bộ, có sự giám sát chặt chẽ 24/24 của bộ phận bảo vệ.
- Các bản vẽ thiết kế, shop drawing, hồ sơ nghiệm thu, hồ sơ sản xuất luôn được lập và theo dõi trong suốt quá trình sản xuất. Sau khi kết thúc sản xuất toàn bộ hồ sơ được lưu trữ và đánh dấu theo mã khách hàng để thuận tiện cho việc quản lý và kiểm tra.



CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904

- Toàn bộ việc sản xuất ở nhà máy được các kỹ sư sản xuất và KCS giám sát chặt theo bản vẽ shop drawing và bám sát theo những tiêu chuẩn của hồ sơ thiết kế.



SẢN PHẨM HOÀN THIỆN



CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904

BASIC LIST OF MACHINERY AND EQUIPMENT

DANH MỤC THIẾT BỊ MÁY MÓC

No	EQUIPMENT NAME	BRAND	REMARK
1	Cranes 5Ton (Lifting equipment) Cầu trục 5T (Xưởng II)	Japan	
2	Cranes 5T (Lifting equipment) Cầu trục 5T (Xưởng II)	Japan	

No	EQUIPMENT NAME	BRAND	REMARK
3	Cranes 5T (Lifting equipment) Cầu trục 5T (Xưởng I)	Japan	
4	Cranes 5T (Lifting equipment) Cầu trục 5T (Xưởng I)	Japan	
5	Cầu trục 5T (Xưởng II) Cranes 5T (Lifting equipment)	Japan	

No	EQUIPMENT NAME	BRAND	REMARK
6	Shot blasting machine (Máy phun bi)	Taiwan	
7	Stick welding machine (Máy đính ghá)	Taiwan	
8	Horizontal welding gate machine (Máy hàn cổng ngang)	Taiwan	

No	EQUIPMENT NAME	BRAND	REMARK
9	Strain beam machine (Máy nắn dầm)	Taiwan	
10	Gantry welding machine (Máy hàn công)	Taiwan	

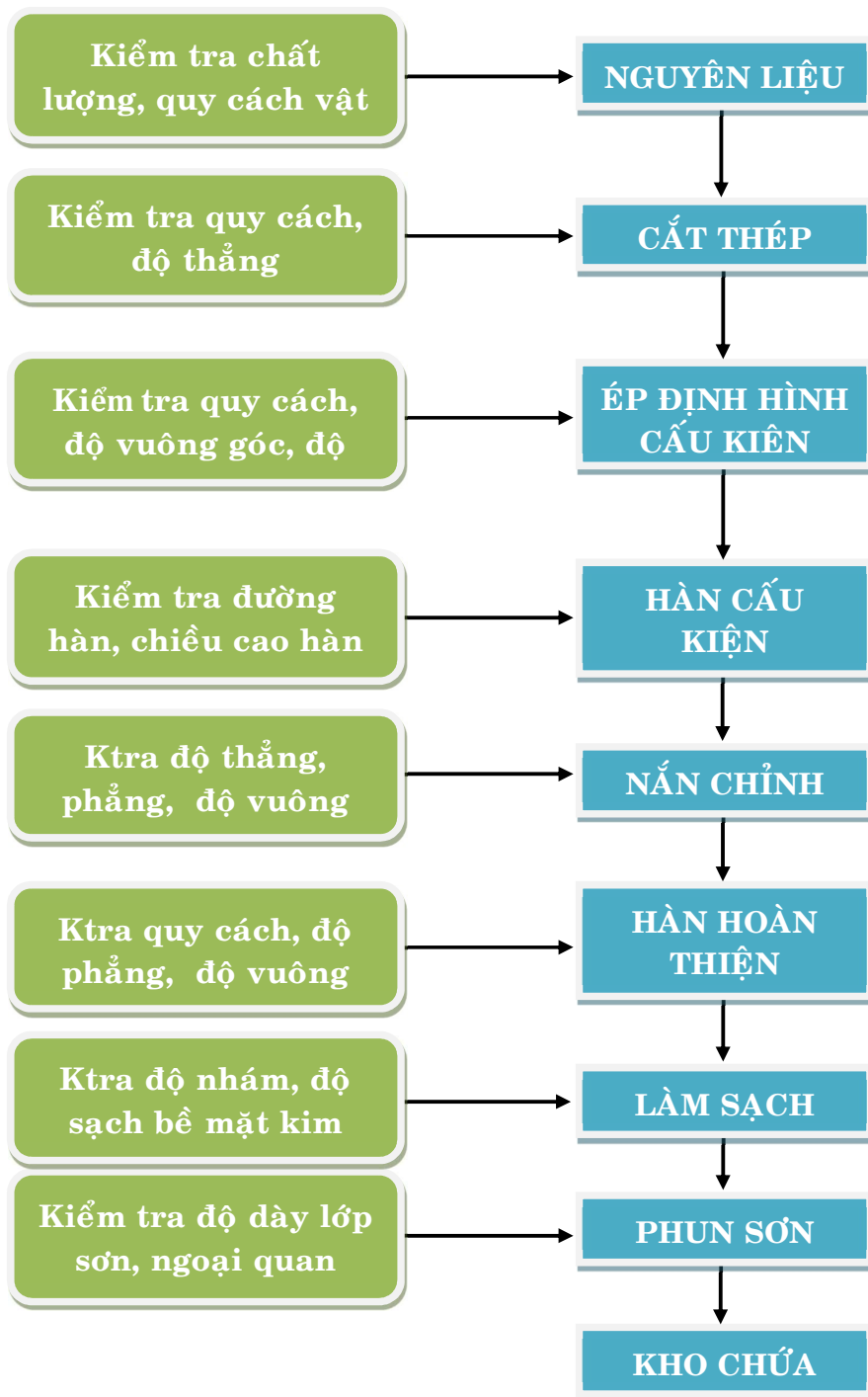
No	EQUIPMENT NAME	BRAND	REMARK
11	Welding machine (Máy tổ hợp dầm)	Taiwan	
12	Cutting machine (Máy cơ cắt thép 6m)	Japan	

No	EQUIPMENT NAME	BRAND	REMARK
13	Repair machine (Máy sửa bản mã)	Taiwan	
14	CNC Plasma make hole machine (Máy CNC đốt lỗ)	Taiwan	
15	CNC plasma make hole machine (Máy CNC Plasma tạo lỗ bản mã)	Taiwan	

No	EQUIPMENT NAME	BRAND	REMARK
16	Cutting machine (Máy cơ cắt thép 3m)	Japan	
17	CO2 welding machine (Máy hàn Co2)	Malaysia	



QUY TRÌNH SẢN XUẤT CẦU KIẾN





CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904

I. NGUYÊN LIỆU:

STT	VẬT LIỆU	QUI CÁCH	KIỂM TRA	
			NỘI DUNG	TIÊU CHUẨN
1	Thép tấm	(1.500x6.000)mm Độ dày: (4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20,...)mm	Chiều dài Chiều rộng Chiều dày	Sai số ± 2 mm
2	Thép cuộn	Dày: (1.5, 1.8, 2.0, 2.4, 2.5,...)mm	Chiều rộng Chiều dày	Chính xác
3	Tole cuộn	Rộng: 1.200mm Dày: (0.35, 0.45, 0.48, 0.53, 0.55)mm	Chiều rộng Chiều dày	Chính xác



Thép Cuộn



Thép Tấm



Nhập nguyên liệu



II. CẮT THÉP:

Cắt theo theo hình dạng và kích thước chi tiết ghi trong **Bản vẽ thiết kế sản xuất** đã được duyệt.

1. DỤNG CỤ:

- Máy cắt thép thủy lực: cắt thép hình dạng thẳng và xiên, chiều dày cắt lớn nhất 16mm.



Máy Cắt Thép Thủy Lực

2. THỰC HIỆN:

- Thép tấm được đánh dấu chính xác theo bản vẽ chi tiết.
- Thép tấm được đưa vào vị trí cắt bằng cần trục, sau khi kiểm tra vị trí chính xác mới được phép cắt.
- Thành phẩm sau khi cắt sẽ được sắp thành chồng theo vị trí định sẵn để chuẩn bị cho công đoạn ép định hình.

3. KIỂM TRA:

- Kích thước: chiều dài, rộng phải chính xác theo kích thước chi tiết của từng sản phẩm sau quá trình cắt.
- Cạnh tấm thép phải thẳng, đều.



III. ĐỊNH HÌNH CẤU KIỆN:

1. DỤNG CỤ:

- **Máy tổ hợp đứng** bằng 1 hệ thống thủy lực ép 1 bản cánh với 1 bản bụng dầm hàn điểm tự động, dùng để ép các cấu kiện đều và xiên.
- **Máy tổ hợp nằm** bằng 2 hệ thống thủy lực ép 2 bản cánh với 1 bản bụng dầm hàn điểm tự động, dùng để ép các cấu kiện đều, xiên và cong.

2. THỰC HIỆN:

- Từng tấm cánh và bụng sẽ được đưa vào vị trí ép bằng cần trục.
- Sau khi hàn định vị một mặt cánh, cấu kiện sẽ được lật lại để ép và hàn đính cánh còn lại
- Cấu kiện được hàn đính với khoảng cách hàn từ 300-400mm một vị trí.
- Cấu kiện sau khi hàn định hình sẽ được tập kết về khu vực hàn để chuẩn bị cho công đoạn hàn suốt.



Công tác đính cấu kiện



3. KIỂM TRA:

- Kích thước: chiều dài, rộng phải chính xác theo kích thước chi tiết của từng cấu kiện sau khi được ép định hình.
- Các mối nối dài của cánh và bụng phải thẳng, phẳng, đường hàn đều.
- Bản cánh và bản bụng vuông góc và bằng mặt với nhau.
- Tiếp xúc cánh và bụng phải khít, khoảng hở không quá 2mm.

IV. HÀN CẤU KIỆN:

1. DỤNG CỤ:

- **Máy hàn công tự động:** sử dụng cho hàn cánh, và bụng ...
- **Rùa hàn tự động bám** vào bụng cấu kiện bằng lực từ, hệ thống nam châm vĩnh cửu và các bánh dẫn hướng dùng để thao tác trên mặt đứng, dùng để hàn các cấu kiện đều, xiên, cong, ...

2. THỰC HIỆN:

- Cấu kiện được hàn trên dây chuyền hàn tự động.
- Cấu kiện sau khi hàn xong 1 mặt sẽ được hệ thống lật tự động lật lại để hàn mặt tiếp theo. Cứ như vậy cấu kiện sẽ được hàn đủ 4 mặt.
- Sau khi hàn xong cấu kiện sẽ được tập kết về khu vực nắn để chuẩn bị cho công đoạn nắn thẳng.



Hàn tự động



3. KIỂM TRA:

- Đường hàn phải thẳng, đều. Mối hàn phải ngậm đều vào cánh và bụng.
- Kiểm tra chiều cao đường hàn theo đúng bản vẽ thiết kế và theo tiêu chuẩn quy định trong TCVN về Kết cấu thép.
- Các lỗi khuyết tật: bọt, khuyết, Phải được phát hiện và chỉnh sửa trước khi chuyển qua công đoạn tiếp theo.

V. NẸN CHỈNH CẤU KIỆN:

1. DỤNG CỤ:

- **Máy nắn thuỷ lực theo phương đứng:** dùng cho các cấu kiện thẳng. Chỉnh sửa, nắn thẳng cánh dầm bị biến dạng sau khi hàn.
- **Máy nắn thuỷ lực theo phương ngang:** dùng cho các cấu kiện thẳng, cong. Chỉnh sửa, nắn thẳng cánh dầm bị biến dạng sau khi hàn.



2. THỰC HIỆN:

- Cấu kiện sau khi hàn suốt xong, phần cánh sẽ bị gập lại do tác dụng của nhiệt. Do vậy cấu kiện sẽ được đưa vào máy nắn để nắn thẳng cánh.



- Tùy theo cấu kiện cong hay thẳng sẽ sử dụng máy nắn và biện pháp nắn phù hợp
- Cấu kiện sau khi nắn xong sẽ tập kết về khu vực hoàn thiện để hoàn thiện các công đoạn hàn chi tiết phụ, đục lỗ,...



Nắn chỉnh cấu kiện

3. KIỂM TRA:

- Bản cánh sau khi nắn phải thẳng, phẳng.
- Bản cánh và bản bụng vuông góc và bằng mặt với nhau.



VI. HOÀN THIỆN CẤU KIỆN:

1. DỤNG CỤ:

- Máy hàn dây và khí CO₂: dùng để hàn các chi tiết nhỏ như xương gia cường, bát,...
- Máy khoan từ trường, máy đục lỗ thủy lực để định vị lỗ trên cấu kiện.

2. THỰC HIỆN:

- Cấu kiện sau khi được nắn thẳng sẽ được hoàn thiện các chi tiết phụ như: xương gia cường, bát xà gồ, dầm giằng, khoan lỗ xà gồ, dầm,...
- Cấu kiện sau khi được hoàn thiện

3. KIỂM TRA:

- Tất cả các chi tiết phải được lắp ráp đủ, đúng kích thước, đúng vị trí.

VII. LÀM SẠCH CẤU KIỆN:

1. DỤNG CỤ:

- Bề mặt cấu kiện được làm sạch bằng hệ thống phun bi hoặc đánh cước.



Máy phun bi tự động

- Cấu kiện vào ra hệ thống phun bi bằng con lăn tự động.



2. THỰC HIỆN:

- Sau khi được hoàn thiện, cấu kiện sẽ được làm sạch, đánh xỉ hàn, xỉ cắt bằng máy mài.
- Cấu kiện sau khi được mài sơ bộ sẽ được tập kết vào khu vực phun bi bằng cần trục và đưa vào vị trí phun bi bằng con lăn.
- Có thể phun 2-3 cấu kiện cùng một lúc.
- Quá trình phun phải đều, cấu kiện phải được phun tất cả các vị trí bề mặt.
- Sau khi phun bi xong, toàn bộ cấu kiện sẽ được tập kết về khu vực phun bi để chuẩn bị cho công đoạn phun bi.



Làm sạch cấu kiện bằng hệ thống Phun bi



3. KIỂM TRA:

- Cấu kiện sau khi phun bi phải sạch, không còn rỉ sét, xỉ hàn,
- Cấu kiện sau khi làm sạch phải được sơn lót ngay để tránh oxy hoá làm rỉ sét bề mặt cấu kiện.

VIII. PHUN SƠN CẤU KIỆN:

1. DỤNG CỤ:

- Máy hơi Trục vít công suất 50HP cung cấp hơi cho toàn bộ bộ phận sơn.
- Hệ thống máy phun sơn bán tự động.
- Máy kiểm tra độ dày sơn điện tử.

2. THỰC HIỆN:

- Cấu kiện trước khi sơn phải đảm bảo khô ráo bề mặt.
- Phun từng lớp và phun hàng loạt.
- Sau khi từng lớp sơn khô, kiểm tra độ dày sơn trước khi sơn lớp tiếp theo.



Phun sơn cấu kiện



3. KIỂM TRA:

- Thời gian chờ khô bề mặt từng lớp sơn là 6 giờ
- Độ dày mỗi lớp sơn phải đúng theo bản vẽ thiết kế.





IX. LƯU KHO:

- Toàn bộ cấu kiện sau khi hoàn thiện công đoạn sơn sẽ được kiểm tra lần cuối cùng trước khi bàn giao cho bộ phận kho tập kết vào khu bãi chứa chờ xuất đi công trường.



Sản Phẩm Hoàn Thiện



CÔNG TY CỔ PHẦN CƠ KHÍ - TƯ VẤN - XÂY DỰNG - DỊCH VỤ MINH VIỆT SƠN
MINH VIET SON MECHANIC - CONSULTANT - CONSTRUCTION - SERVICES CORPORATION

Add: 79A Thích Bửu Đăng - Phường 01 - Quận Gò Vấp - Tp. Hồ Chí Minh
Email: minhvietson@yahoo.com

Tel: (84.28) 39851905 - 39851906
Fax: (84.28) 39851903 - 39851904

DANH SÁCH CÁC CÔNG TRÌNH TIÊU BIỂU

STT	DỰ ÁN	CHỦ ĐẦU TƯ	QUY MÔ CÔNG TRÌNH	NGÀNH NGHỀ HOẠT ĐỘNG	VỊ TRÍ	NĂM
1	Nhà xưởng công ty TNHH Sintai Furniture (Việt Nam) Giai đoạn 2	Công ty TNHH Sintai Furniture Việt Nam (Taiwan)	+ Quy mô: 24000 m ² + Hạng mục: 3 Nhà xưởng chính, Nhà phụ trợ, căn tin, Hệ thống giao thông nội bộ, Hệ thống hạ tầng kỹ thuật	Sản xuất gỗ dán, gỗ lạng, ván ép và ván mỏng khác	KCN Quốc tế Protrade, xã An Tây, thị xã Bến Cát, tỉnh Bình Dương	2019
2	Trung tâm kho vận Logitem Bình Dương	Công ty TNHH Logitem Việt Nam (Japan)	+ Quy mô: 9000 m ² + Hạng mục: Nhà xưởng & Văn Phòng	Vận tải hàng hoá, vận chuyển hành khách nội địa và quốc tế	KCN Tân Đông Hiệp B, phường Tân Đông Hiệp, thị xã Dĩ An, tỉnh Bình Dương	2019
3	Nhà máy Great Lotus Việt Nam	Công ty TNHH sản xuất Great Lotus Việt Nam (China)	+ Quy mô: 30000 m ² + Hạng mục: Nhà xưởng & nhà phụ trợ	Sản xuất dụng cụ thể dục, thể thao, các sản phẩm từ cao su	KCN VSIP IIA, thị xã Tân Uyên, tỉnh Bình Dương	2019
4	Nhà máy Sài Gòn 3 Jean	Công ty cổ phần Sài Gòn 3 Jean (Việt Nam)	+ Quy mô: 900 tấn thép + Hạng mục: Nhà xưởng 2 & Nhà phụ trợ	Sản xuất sản phẩm may mặc	KCN Vinatex-Tân Tạo, Nhơn Trạch, Đồng Nai	2018
5	Trung tâm kho vận Logitem Việt Nam Đà Nẵng	Công ty TNHH Logitem Việt Nam (Japan)	+ Quy mô: 11000 m ² + Hạng mục: Nhà xưởng & Hạng mục phụ	Vận tải hàng hoá, vận chuyển hành khách nội địa và quốc tế	KCN Hoà Khánh mở rộng, Đà Nẵng	2018
6	Nhà xưởng, Văn phòng Longway	Công Ty TNHH Long Vĩ Việt (Taiwan)	+ Quy mô: 40000 m ² + Hạng mục: Nhà xưởng A, B, Căn tin & Nhà xe	Sản xuất dụng cụ thể dục thể thao	KCN Tân Đức, Đức Hòa, Long An	2017
7	VRG Dongwha Mdf second line project	VRG Dongwha MDF (Korea/VN)	+ Quy mô: 1000 tấn thép	Sản xuất ván MDF	KCN Minh Hưng III, Minh Hưng, Chơn Thành, Bình Phước	2016
8	Nhà máy KingJim Giai đoạn 2&3	Công ty TNHH KingJim Việt Nam (Japan)	+ Quy mô: 36000 m ² + Hạng mục: Nhà xưởng giai đoạn 2&3 & phụ trợ	Sản xuất sản phẩm từ plastic	KCN Mỹ Phước 3, Bình Dương	2015
9	Nhà máy Hong Seng Thai - Vina	HongSeng Thai - Vina (Thailand)	+ Quy mô: 22000 m ² + Hạng mục: Xây dựng (Nhà xưởng, hạng mục phụ, hạ tầng), Kết cấu thép & ME	Sản xuất trang phục	KCN Tân Đức, Long An	2015
10	Nhà máy Active International Vietnam	Công ty TNHH Active Việt Nam (Taiwan)	+ Quy mô: 29000 m ² + Hạng mục: Nhà xưởng & nhà phụ trợ	Sản xuất các cấu kiện kim loại	KCN Đại Nãi, Bình Dương	2015
11	Nhà máy Kingtec	Công ty TNHH Kingtec Việt Nam (Taiwan)	+ Quy mô: 30000 m ² + Hạng mục: Nhà xưởng	Sản xuất thiết bị chiếu sáng	KCN Mỹ Phước 3, Bình Dương	2014
12	Nhà máy Unigen Hà Nội – Việt Nam	Unigen Vietnam Hanoi (USA)	+ Quy mô: 18000 m ² + Hạng mục: Nhà xưởng	Sản xuất linh vực linh kiện điện tử	KCN VSIP, Từ Sơn, Bắc Ninh	2012

NHỮNG CÔNG TRÌNH THI CÔNG TIÊU BIỂU



Công trình: Nhà xưởng công ty TNHH Sintai Furniture (Việt Nam) Giai đoạn 2
Địa điểm: Lô 17-1. đường 2B, KCN Quốc tế Protrade, An Tây, Bến Cát, Bình Dương
Quy mô: 24000 m²



Công trình: Trung tâm kho vận Logitem Việt Nam
Địa điểm: KCN Tân Đông Hiệp B, thị xã Dĩ An, Tỉnh Bình Dương
Quy mô: 9000 m²



Công trình: Nhà máy Great Lotus Việt Nam
Địa điểm KCN VSIP IIA, thị xã Tân Uyên, tỉnh Bình Dương
Quy mô: 30000 m²



Công trình: Nhà máy Sài Gòn 3 Jean
Địa điểm KCN Dệt may Nhơn Trạch, xã Hiệp Phước, huyện Nhơn Trạch , tỉnh Đồng Nai
Quy mô: 900 tấn thép



Công trình: Trung tâm kho vận Logitem Việt Nam
Địa điểm: Khu công nghiệp Hoà Khánh mở rộng, quận Liên Chiểu, TP. Đà Nẵng
Quy mô: 11000 m²



Công trình: Nhà xưởng văn phòng Longway I & II
Địa điểm KCN Tân Đức, Đức Hoà, Long An
Quy mô: 40000 m²



Công trình: Nhà máy Dongwpha Mdf
Địa điểm KCN Minh Hưng 3, Tỉnh Bình Phước, Việt Nam.
Quy mô: 1000 tấn thép



Công trình: Nhà máy KingJim giai đoạn 2 & 3
Địa điểm: KCN Mỹ Phước 3, Tỉnh Bình Dương
Quy mô: 36000 m²



Công trình: Nhà máy Hongsend Thái-Vina
Địa điểm: KCN Tân Đức, Tỉnh Long An, Việt Nam
Quy mô: 22000 m²



Công trình: Nhà máy Active International Việt Nam
 Địa điểm: KCN Đại Đăng, Tỉnh Bình Dương
 Quy mô: 29000 m²



Công trình: Nhà máy Kingtec
 Địa điểm: KCN Mỹ Phước 3, Tỉnh Bình Dương,
 Quy mô: 30000 m²



Công trình: Nhà máy Unigen Hà Nội – Việt Nam

Địa điểm: KCN VSIP, Từ Sơn, Bắc Ninh

Quy mô: 18000 m²