VẬT TƯ, THIẾT BỊ VÀ DỊCH VỤ THI CÔNG CHO NGÀNH THÉP



HỒ SƠ NĂNG LỰC / 2026

PTP / Phú Thịnh Phát

Nhà cung cấp vật tư, thiết bị cho ngành thép và nhà thầu phụ thi công vật liệu chịu lửa tại Formosa Hà Tĩnh.

01

VẬT TƯ LUYỆN KIM

Nhôm khử oxy, hợp kim fero, dây lõi – đáp ứng đúng chỉ tiêu kỹ thuật của từng nhà máy.

02

THIẾT BỊ & PHỤ TÙNG CÔNG NGHIỆP

Động cơ, van, xi lanh, thiết bị đo – đúng chủng loại, đúng thông số.

03

THI CÔNG VẬT LIỆU CHỊU LỬA

Nhà thầu phụ thi công vật liệu chịu lửa nhiều năm tại Formosa Hà Tĩnh.









Giải pháp cho vận hành nhà máy thép

PTP kết nối nhu cầu của nhà máy với nhà sản xuất phù hợp và trực tiếp triển khai tại Việt Nam.

DỊCH VỤ HIỆN TRƯỜNG

Thi công vật liệu chịu lửa

Thầu phụ tại Formosa Hà Tĩnh: máng ra gang lò cao, thùng trung gian Tundish, xe ngư lôi (torpedo), lò RH và lò thổi (BOF).

THIẾT BỊ & PHỤ TÙNG CÔNG NGHIỆP

Chọn đúng cho từng vị trí

Làm rõ thông số và điều kiện làm việc, cùng nhà sản xuất kiểm tra tính tương thích rồi mới đề xuất phương án.

VẬT TƯ LUYỆN KIM

Nhôm và vật tư luyện thép

Chọn vật liệu theo thành phần và mục đích sử dụng; đánh giá hiệu quả khử oxy, tạo xỉ dựa trên hồ sơ kỹ thuật và kết quả dùng thử tại nhà máy.

PHỐI HỢP TẠI CHỖ

PTP bám sát yêu cầu kỹ thuật, tiến độ giao hàng và ý kiến phản hồi từ xưởng sản xuất.

Đội ngũ thi công vật liệu chịu lửa

Chủ động bố trí thợ và giám sát theo khối lượng công việc, lịch dừng lò và yêu cầu của nhà máy.

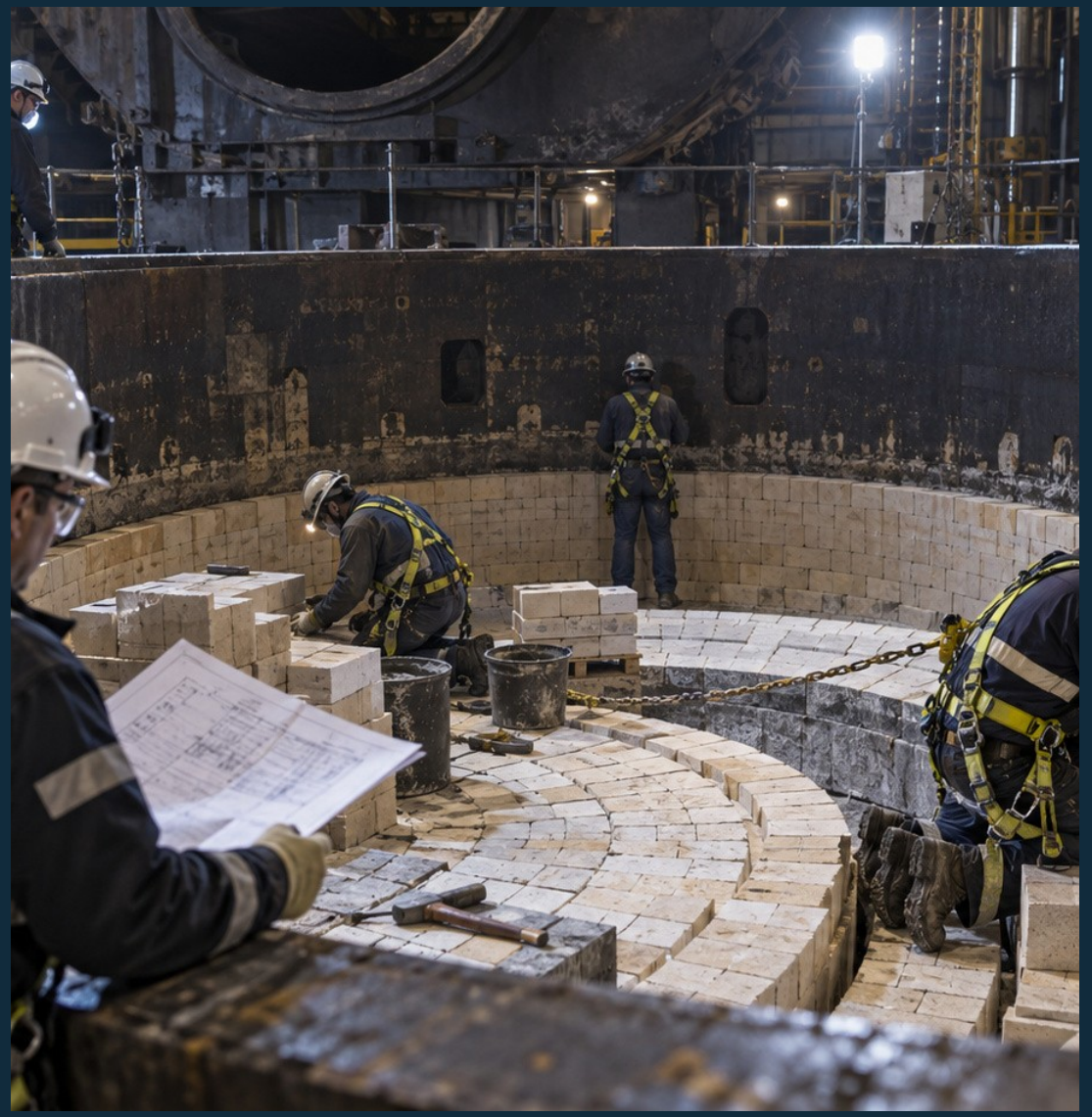
100+ người

NHÂN SỰ HIỆN TRƯỜNG

10+ năm

KINH NGHIỆM THI CÔNG

Đã thi công máng ra gang lò cao, thùng trung gian Tundish, lò RH và lò thổi (BOF).
PTP làm thầu phụ, phối hợp chặt chẽ với nhà cung cấp vật liệu chịu lửa và ban quản lý công trường của nhà máy.



Ảnh minh họa

Kinh nghiệm tại Formosa Hà Tĩnh

Thi công vật liệu chịu lửa cho máng ra gang, thùng trung gian Tundish và xe ngư lôi (torpedo).



MÁNG RA GANG LÒ CAO



THÙNG TRUNG GIAN TUNDISH



PHUN LÓT THÙNG TRUNG GIAN TUNDISH



XE NGƯ LÔI (TORPEDO)

PHẠM VI CÔNG VIỆC & KIỂM SOÁT HIỆN TRƯỜNG

01 MÁNG RA GANG LÒ CAO

Thi công, sửa chữa vật liệu chịu lửa đúng phạm vi được giao và quy định an toàn công trường.

02 THÙNG TRUNG GIAN TUNDISH

Xử lý bề mặt, xây gạch, phun lót – bám sát lịch đúc.

03 XE NGƯ LÔI (TORPEDO)

Kiểm tra và sửa chữa lớp lót chịu lửa trong phạm vi được giao.

04 AN TOÀN HIỆN TRƯỜNG

Tuân thủ giấy phép làm việc, trang bị bảo hộ cá nhân và quy trình an toàn của nhà máy.

Thi công vật liệu chịu lửa lò RH và BOF

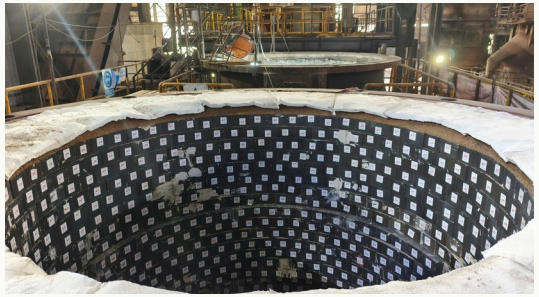
Tham gia các đợt dừng lò bảo dưỡng: điều phối tiến độ, kiểm soát chất lượng thi công.



ĐỘI THỢ LÀNH NGHỀ



KIỂM TRA CHỦNG LOẠI GẠCH



KIỂM TRA KÍCH THƯỚC LỚP LÓT



KHU VỰC THI CÔNG RH

NĂNG LỰC THI CÔNG RH & BOF

01 LÒ RH (KHỬ KHÍ CHÂN KHÔNG)

Xây lót chịu lửa lò RH theo phạm vi và biện pháp thi công được phê duyệt.

02 LÒ THỔI (BOF)

Xây mới, sửa chữa lớp lót lò thổi theo bản vẽ và biện pháp được phê duyệt.

03 KIỂM SOÁT CHẤT LƯỢNG

Kiểm tra chủng loại gạch, trình tự xây và kích thước lớp lót suốt quá trình thi công.

04 AN TOÀN HIỆN TRƯỜNG

Tuân thủ giấy phép làm việc, quy trình làm việc trên cao và quy định giao nhận ca.

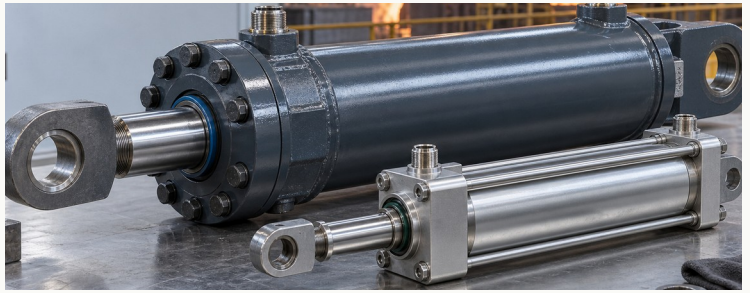
Nghiệm thu từng giai đoạn và bàn giao cùng ban quản lý công trường.

Thiết bị và vật tư công nghiệp

Làm rõ yêu cầu kỹ thuật và khả năng thay thế tương đương trước khi báo giá.



VAN CÔNG NGHIỆP



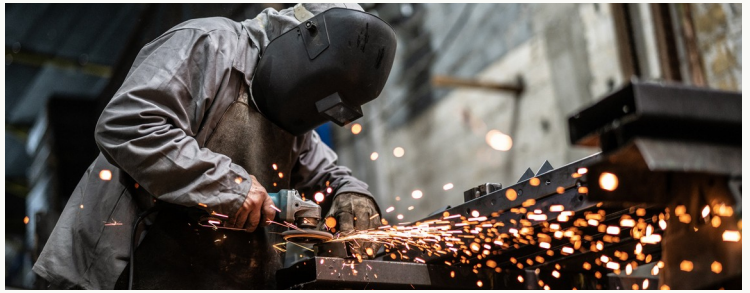
XI LANH THỦY LỰC – KHÍ NÉN



THIẾT BỊ ĐO



ĐỘNG CƠ & BIẾN TẦN



GIA CÔNG KẾT CẤU THÉP



CUNG CẤP THEO DỰ ÁN

Mỗi yêu cầu đều được đối chiếu mã hàng, bản vẽ, điều kiện làm việc, xuất xứ và thời gian giao hàng.

Động cơ và hệ truyền động

Đối chiếu công suất, mô-men xoắn, chế độ làm việc, cấp bảo vệ IP và khả năng thay thế tương đương.



ĐỘNG CƠ CÔNG NGHIỆP







THIẾT BỊ DÂY CHUYỀN



ỨNG DỤNG CÔNG NGHIỆP

Vật tư bảo trì và phụ tùng

Đáp ứng nhu cầu bảo trì định kỳ, đại tu và thay thế đột xuất.



GIA CÔNG KẾT CẤU THÉP



PHỤ TÙNG CÔNG NGHIỆP



THIẾT BỊ NHÀ MÁY

PTP làm rõ thông số và thời gian giao hàng ngay từ đầu để phòng vật tư chủ động kế hoạch mua sắm.

Hợp kim fero và vật tư luyện thép

Lựa chọn theo thành phần hóa học, quy cách và yêu cầu công nghệ.





HỢP KIM SILIC – CACBON (Si–C)



FERO SILIC (FeSi)



CACBUA SILIC (SiC)



DÂY LÕI

QUY CÁCH & HỒ SƠ LÔ HÀNG

PTP điều phối nhà sản xuất, nhập khẩu và giao hàng theo đúng quy cách đã thống nhất với nhà máy.

Thành phần, cỡ hạt, quy cách đóng gói, khối lượng giao và hồ sơ chất lượng được chốt cho từng lô.

DANH MỤC SẢN PHẨM

Hợp kim Si–C / Fero silic (FeSi)
Silic cục / Xỉ silic / Silic kim loại
Cacbua silic (SiC) / Dây lõi / Vật tư khác

Thiết bị đo cho điều khiển quá trình

Đầu đo thép lỏng và thiết bị đo áp suất, lưu lượng, mức, nhiệt độ.



Đầu đo nhiệt độ và oxy



Hệ thống đo nhiệt nhúng



Đồng hồ, cảm biến công nghiệp

Đối chiếu dải đo, tín hiệu và kiểu kết nối với hệ thống hiện hữu.
Xác nhận nhà sản xuất, xuất xứ và hồ sơ chất lượng cho từng mặt hàng.

Vật liệu nhôm Ogawa

Sản xuất tại Việt Nam bởi Vina Ogawa – công ty con của Ogawa (Nhật Bản).



NHÀ MÁY OGAWA – NHẬT BẢN



NHÀ MÁY VINA OGAWA – VIỆT NAM



DẠNG SẢN PHẨM



GIAO NHẬN HÀNG

01 OGAWA ALUMINIUM INDUSTRIES CO., LTD
NHẬT BẢN

Thành lập: 03/07/2000 (tiền thân từ năm 1960).
Nhà máy: TP. Saitama, Nhật Bản.
Vốn điều lệ: 20.000.000 JPY.
Lĩnh vực: sản xuất, công nghệ tái chế xỉ nhôm.

02 VINA OGAWA ALUMINIUM RECYCLING CO., LTD
VIỆT NAM

Thành lập: 15/12/2015.
Nhà máy: tỉnh Bà Rịa – Vũng Tàu.
Vốn điều lệ: 4,7 tỷ đồng.
Lĩnh vực: sản xuất, công nghệ tái chế xỉ nhôm.
PTP là nhà phân phối được Ogawa ủy quyền theo văn bản hợp tác.

Quy trình từ nhu cầu đến cung ứng

Mọi đợt dùng thử chỉ triển khai khi nhà máy đã duyệt kế hoạch, tiêu chí đánh giá và điều kiện an toàn.

BƯỚC 01



XÁC ĐỊNH NHU CẦU

Cùng nhà máy và nhà sản xuất xác định vị trí sử dụng, mục tiêu và số liệu hiện trạng.

BƯỚC 02



ĐÁNH GIÁ KỸ THUẬT

Xem xét thông số sản phẩm, điều kiện vận hành, tính tương thích và yêu cầu an toàn.

BƯỚC 03



DÙNG THỬ CÓ GIÁM SÁT

Thống nhất phạm vi dùng thử, trách nhiệm các bên, chỉ tiêu đánh giá và điều kiện dừng.

BƯỚC 04



NGHIỆM THU & CUNG ỨNG

Đánh giá kết quả; nếu đạt, chốt quy cách và kế hoạch cung ứng.

PTP điều phối toàn bộ trao đổi kỹ thuật, kế hoạch dùng thử và theo dõi sau dùng thử giữa nhà máy và nhà sản xuất.

Cầu nối tại Việt Nam

PTP giúp nhà sản xuất nước ngoài nắm rõ yêu cầu của nhà máy và mở rộng thị trường trong ngành thép Việt Nam.

01 THỊ TRƯỜNG & KHÁCH HÀNG

Nắm bắt nhu cầu nhà máy

Tìm hiểu nhu cầu tiềm năng tại các nhà máy thép Việt Nam.
Phát huy kinh nghiệm thi công vật liệu chịu lửa của PTP tại Formosa Hà Tĩnh.
Mở rộng hợp tác với các nhà sản xuất thép khác, trong đó có Hòa Phát.

02 PHỐI HỢP KỸ THUẬT & CUNG ỨNG

Theo sát từ báo giá đến giao hàng

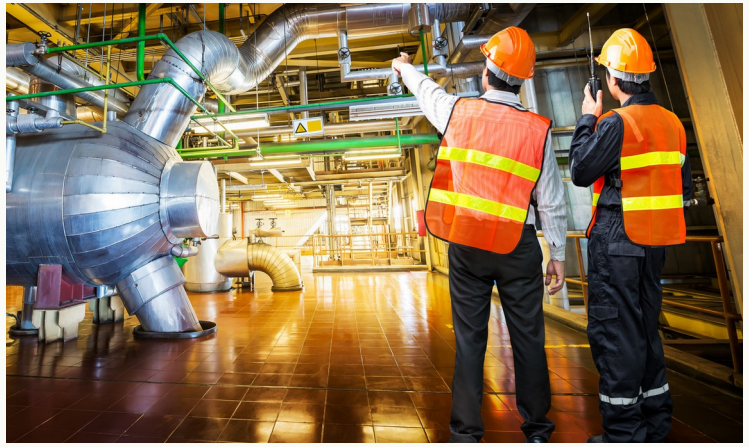
Tổ chức khảo sát hiện trường và làm việc kỹ thuật với nhà máy.
Làm rõ thông số, điều kiện vận hành để nhà sản xuất đánh giá.
Theo dõi báo giá, tiến độ giao hàng và phản hồi của khách hàng.

HÌNH THỨC HỢP TÁC LINH HOẠT

Cùng nhà sản xuất thống nhất sản phẩm phù hợp, phân định trách nhiệm và phạm vi hỗ trợ tại chỗ.
Lĩnh vực: thi công vật liệu chịu lửa, thiết bị – phụ tùng công nghiệp và vật tư luyện kim.
Hợp tác theo phạm vi đã thống nhất và yêu cầu riêng của từng nhà máy.

Tổ chức và phân công

Đầu mối rõ ràng khi làm việc với các phòng kỹ thuật, sản xuất và vật tư của nhà máy.



ĐỘI THI CÔNG HIỆN TRƯỜNG

Thi công đúng biện pháp được duyệt, tuân thủ quy định an toàn và giám sát của nhà máy.



KINH DOANH & MUA HÀNG

Làm rõ nhu cầu kỹ thuật, làm việc với nhà sản xuất và theo dõi tiến độ đơn hàng.



QUẢN LÝ & ĐIỀU PHỐI

Phân bổ nguồn lực, điều phối hiện trường, xử lý kịp thời mọi phát sinh.

XIN CẢM ƠN

Trân trọng cảm ơn Quý khách đã quan tâm đến PTP.
Rất mong được trao đổi cùng Quý khách về sản phẩm, nhu cầu của nhà máy và cơ hội hợp tác.

ĐIỆN THOẠI / WHATSAPP

+84 912 262 777

ZALO

0975 019 385

WECHAT

lethanhphuvn

EMAIL

phu@ptpvietnam.com
info@ptpvietnam.com

ĐỊA CHỈ

Khu kinh tế Vũng Áng, tỉnh Hà Tĩnh, Việt Nam