BMH Industry

BMH JOINT STOCK COMPANY

ベトナム発の信頼できる鉄鋼製作パートナー

エンジニアリング主導の製作 • 確実なプロジェクト遂行 • 信頼性の高い納入



モンバサ港開発プロジェクト — ジャケットモジュール7基の製作・組立

会社・製作能力紹介 | 2026

会社概要

BMH概要

海外EPCコントラクター、橋梁メーカー、産業企業向けに、複雑な非標準鉄鋼製品を提供する製作専門パートナーです。

15,000 MT	50,000 m²	15,000 m²	168	3
公称年間製作能力	管理生産エリア	屋内工場面積	従業員数	国際認証

主要分野

- 鋼橋・橋梁部材
- 大型・複雑鋼構造物
- 電力・エネルギー・産業設備
- バルクマテリアルハンドリング設備
- 海洋・オフショア・圧力機器

対応市場・プロジェクト実績

- 日本および日本主導のODA案件
- 欧州
- 米国
- オーストラリア
- 東南アジア

お客様への提供価値

- 明確なプロジェクト責任体制
- エンジニアリング・製作性検討支援
- 管理された品質プロセスとトレーサビリティ
- 工程を重視した確実な遂行
- 柔軟な納入・積出し計画

BMHの強み

海外のお客様にBMHが選ばれる理由



01 エンジニアリング主導の遂行

製作性検討、製作図支援、ネスティング、生産調整を製作工程と一体化しています。

02 複雑構造物への製作対応力

橋梁、産業設備、海洋構造物、バルクハンドリング、圧力機器の製作実績があります。

03 体系的なプロジェクト管理

計画、進捗管理、検査調整、文書管理により、見通しの立つプロジェクト遂行を実現します。

04 厳しい条件下での対応力

海外での遅延回復支援、大型モジュール組立、国際輸送の実績があります。

製作分野

高度な要求に応える6つの製作分野



橋梁構造物



産業用鋼構造物



バルクハンドリング



圧力機器



海洋・オフショア



プロセス機器

業務範囲

計画から納入まで一貫して連携する実行フロー

01 計画・工程管理

02 エンジニアリング支援

03 調達調整

04 製作・塗装

05 検査・文書管理

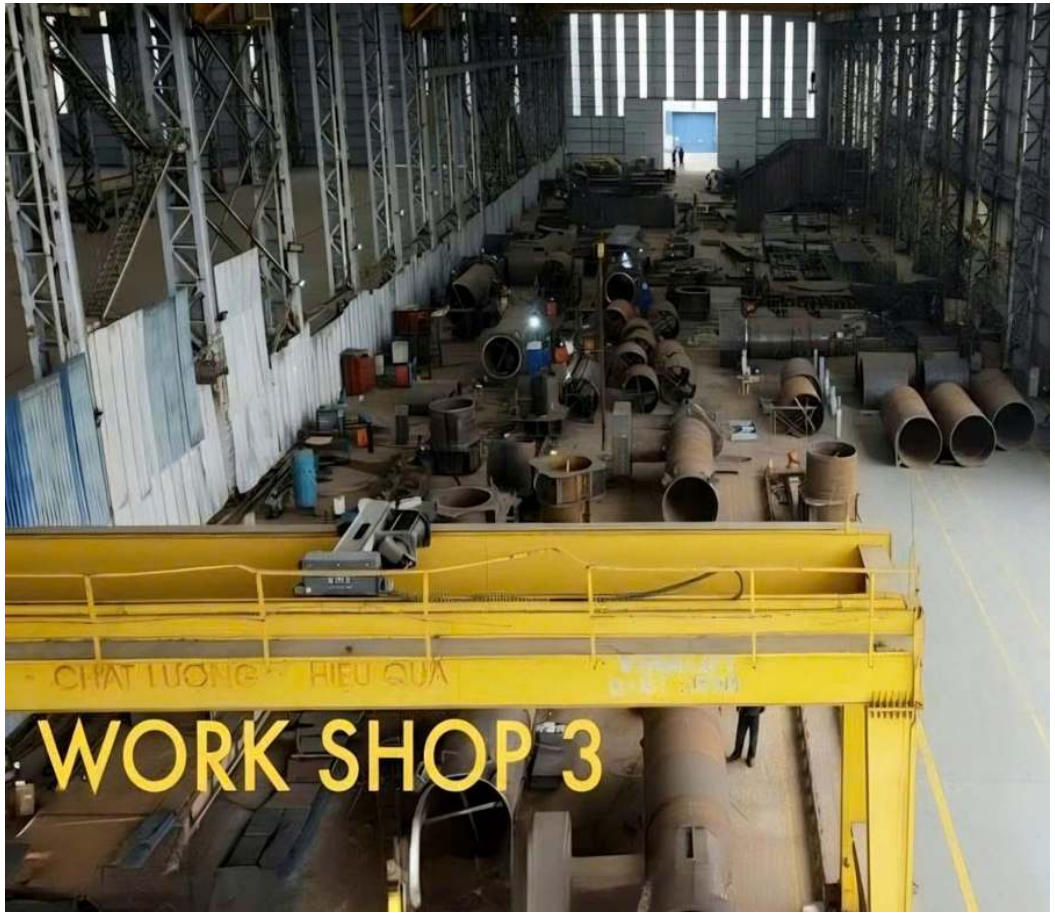
06 組立・積出し・納入

明確な責任範囲

BMHの中核は製作です。プロジェクト要件に応じて、専門エンジニアリング、据付、物流、第三者検査を管理された協力会社と連携します。

プロジェクト管理

キックオフから出荷まで責任を明確にした一元管理



工程

マスタースケジュール、詳細生産計画、マイルストーン管理

進捗

週次・月次報告、ワークパッケージ別の製作状況管理

材料

調達状況、トレーサビリティ、課題管理

品質

ITP、ホールドポイント、検査状況、不適合報告、是正処置

文書

図面、改訂、送付状、製作記録の管理

納入

梱包、組立、積出し、輸送の調整

エンジニアリング・設計支援

製作性を高めるエンジニアリングと寸法管理

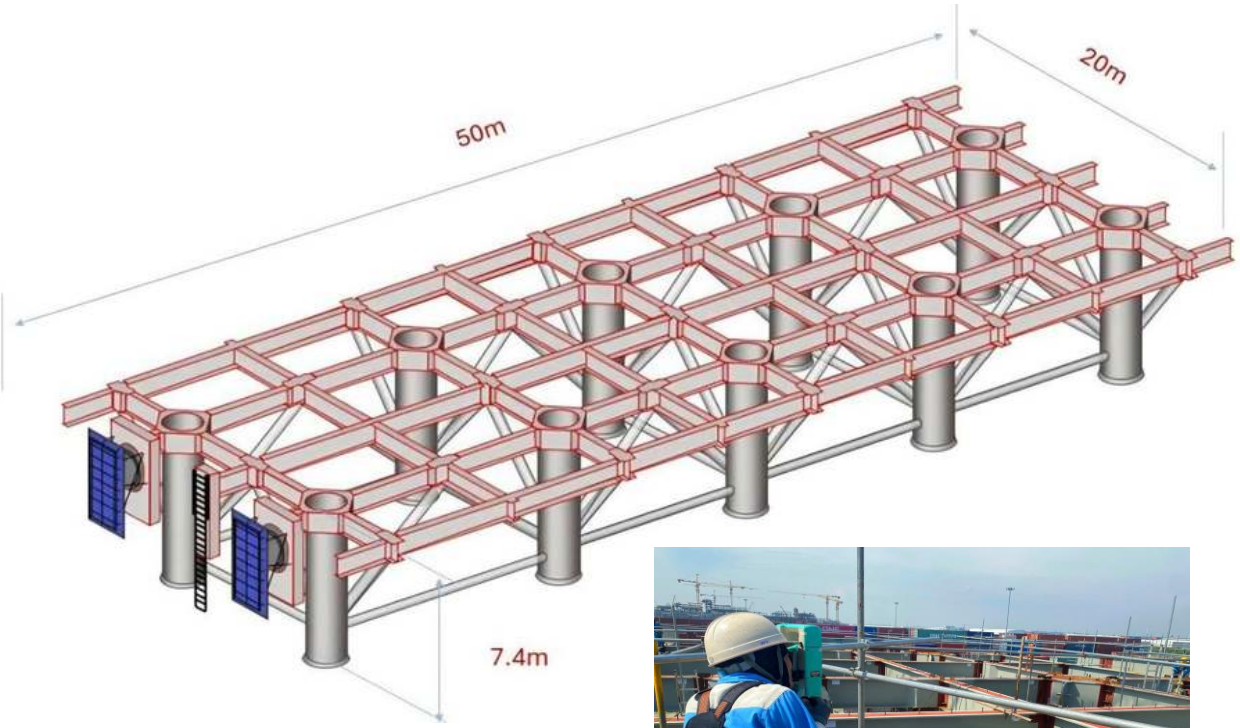
社内および連携対応能力

- 3Dモデルによる詳細設計・干渉確認
- 製作図・加工図作成支援
- 材料集計・ネスティング調整
- 製作性検討・仮組立計画
- トータルステーションによる大型構造物の形状測定
- 生産部門・QA/QC部門との緊密な連携

エンジニアリング・生産ツール

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

契約要件に応じ、ASTM、JIS、EN、DIN、BS、GBなどの規格に対応します。



製作性と寸法精度を支えるエンジニアリング

品質管理

全工程における検査、トレーサビリティ、最終記録

01　エンジニアリング調整
図面確認、製作性検討、改訂管理

02　材料管理
ミルシート、材料識別、ヒート番号のトレーサビリティ

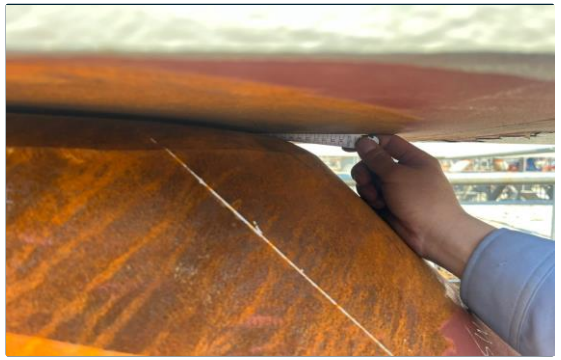
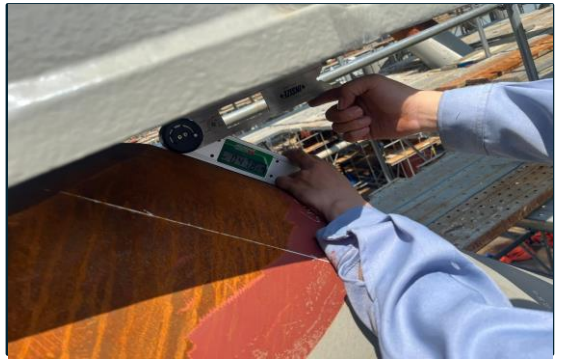
03　製作管理
組立精度、溶接、寸法、工程遵守の確認

04　検査・試験
ITP、ホールドポイント、非破壊検査、お客様・第三者検査機関との調整

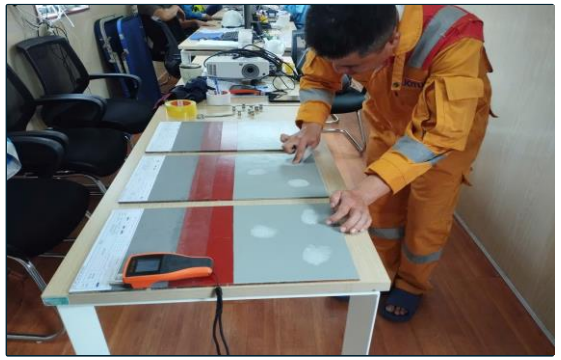
05　最終文書
完成図書・製作データブック

06　出荷承認
梱包、防錆・保全、積出し、輸送記録







認証・規格適合

国際認証に基づく管理された製作



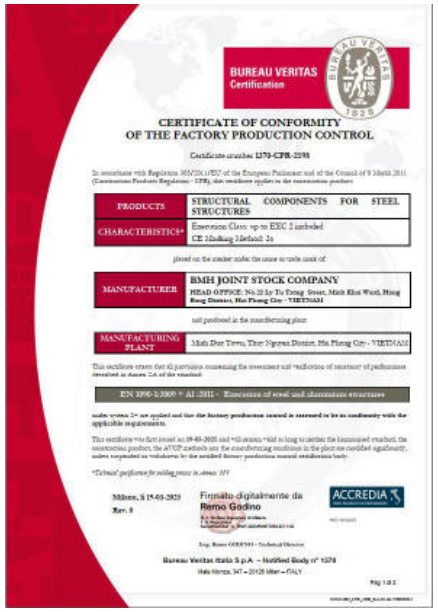
ISO 9001

品質マネジメントシステム



EN ISO 3834-2:2021

包括的な溶接品質要求事項
金属材料の融接
有効期限：2028年10月



EN 1090-1:2009+A1:2011

工場製作管理
鋼構造部材 • EXC2まで
CEマーキング Method 3a

認証範囲と有効性は、最新の証明書および各プロジェクト要件に基づき確認します。

設備・生産能力

製作・組立・納入を支える管理された設備

設備概要

- 管理区域総面積：50,000 m²
- 屋内工場面積：15,000 m²
- ブラスト・塗装エリア：12,000 m²
- 屋外作業・組立エリア：23,000 m²
- 公称年間製作能力：最大15,000 MT
- 従業員数：168名

生産能力は製品の複雑さ、材質、溶接量、案件構成により変動します。案件ごとの対応可能量は見積時に確認します。



ハイフォンのBMH運営工場

工場レイアウト

切断から最終出荷までつながる生産フロー



工場レイアウト

生産エリア

- 切断・材料準備
- 製作工場
- 大型組立エリア
- ブラスト・塗装
- 塗装前後の保管
- 屋外ヤード・出荷エリア

製作、塗装、保管の各工程を分離し、材料と大型組立品を適切に移動できるレイアウトです。

切断工場

大型製作に対応する切断・成形能力



第1製作棟

- 寸法：92 m × 23 m × 12 m
- 面積：2,116 m²
- 10トン天井クレーン：2基
- CNCレーザー、プラズマ、火炎切断
- 最大切断板厚：240 mm
- コールドカット設備：2台
- 板曲げ能力：40 mm
- プレス能力：300トン

設備の使用可否と加工限界は、材質およびプロジェクト仕様に基づき確認します。

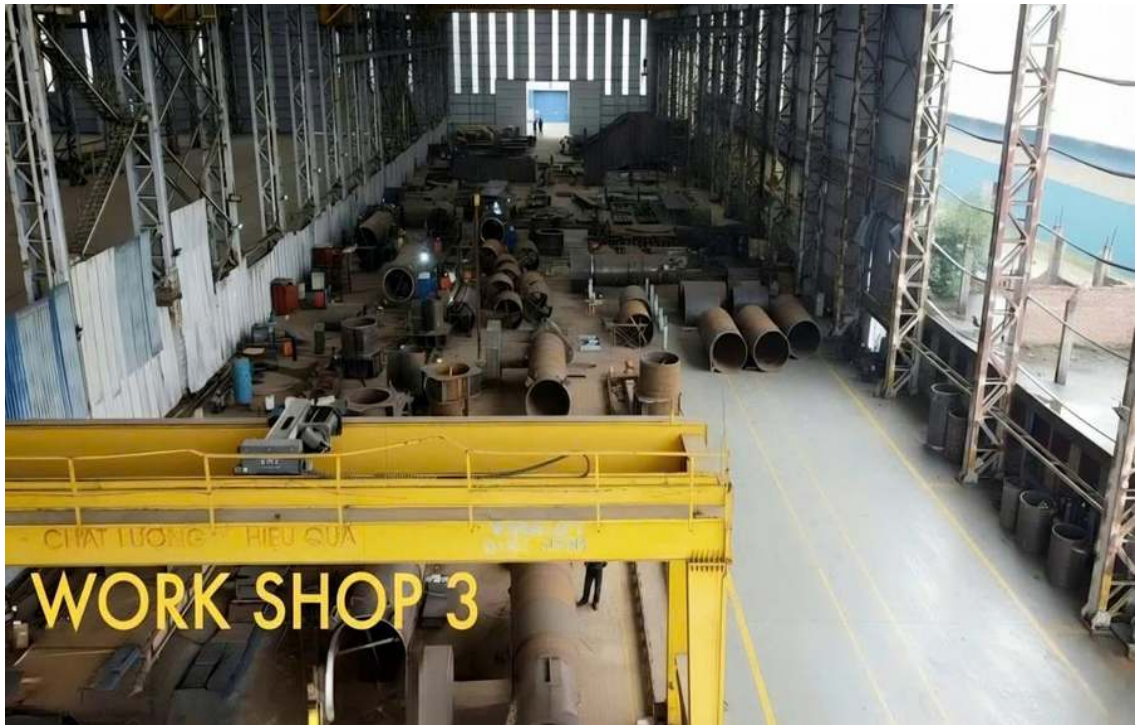
大型製作

大型・重量構造物に対応する工場能力



第2製作棟

126 m × 38 m × 12 m • 4,788 m² • 10T × 4基 + 5T × 2基



第3製作棟

172 m × 38 m × 25 m • 6,536 m² • 16T × 4基 + 80T × 2基
天井クレーン1基当たりの最大定格荷重：80 MT

溶接能力

資格管理から最終記録まで一貫した溶接管理



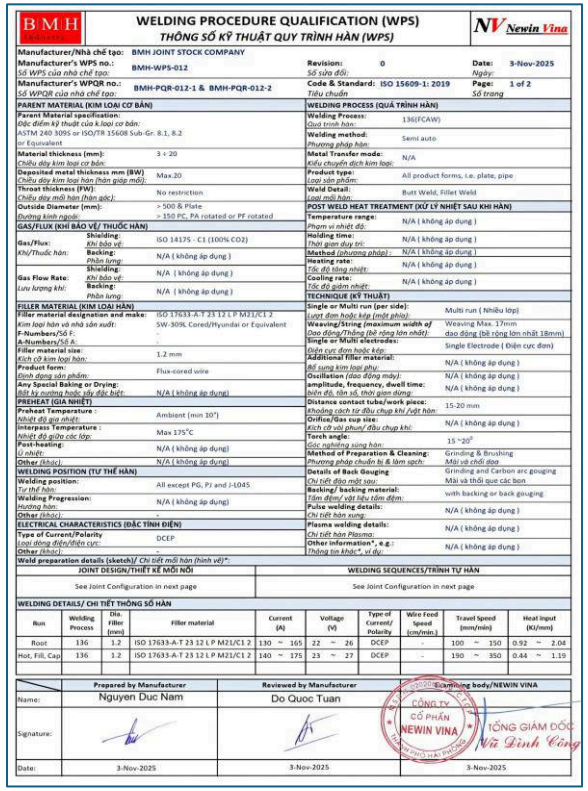
溶接管理体制

- プロジェクト別WPS・PQR管理
- 溶接士資格・継続性管理
- 開先・組立精度検査
- 予熱、パス間温度、溶接材料管理
- 外観検査・非破壊検査の調整
- 補修、不適合報告、是正処置管理
- 最終図書向け溶接・検査記録一式

BMHは適用規格とお客様要件に基づき、有資格溶接士と案件別溶接文書を管理しています。

溶接資格・品質管理

認定された施工要領と溶接士による安定した品質



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

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

PARENT MATERIAL (KIM LOẠI CƠ BẢN)		WELDING PROCESS (QUÁ TRÌNH HÀN)	
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	Welding Process: Quá trình hàn:	136(FCAW)
Material thickness (mm): Chiều dày kim loại cơ bản:	3 ÷ 20	Welding method: Phương pháp hàn:	Semi auto
Deposited metal thickness mm (DW) Chiều dày kim loại hàn (hàn góp mối):	Max.20	Metal Transfer mode: Kiểu chuyển dịch kim loại:	N/A
Throat thickness (FW): Chiều dày mối hàn (hàn góc):	No restriction	Product type: Loại sản phẩm:	All product forms, i.e. plate, pipe
Outside Diameter (mm): Đường kính ngoài:	> 500 & Plate > 150 PC, PA rotated or PF rotated	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)
GAS/FLUX (KHÍ BẢO VỆ/ THUỐC HÀN)		Holding time: Thời gian duy trì:	N/A (không áp dụng)
Gas/Flux: Shielding: Khí bảo vệ:	ISO 14175 - C1 (100% CO2)	Method (phương pháp) :	N/A (không áp dụng)
Khí/Thuốc hàn: Backing: Phần lưng:	N/A (không áp dụng)	Heating rate: Tốc độ tăng nhiệt:	N/A (không áp dụng)
Gas Flow Rate: Shielding: Khí bảo vệ:	N/A (không áp dụng)	Cooling rate: Tốc độ giảm nhiệt:	N/A (không áp dụng)
Lưu lượng khí: Backing: Phần lưng:	N/A (không áp dụng)	TECHNIQUE (KỸ THUẬT)	
		Single or Multi run (per side): Lượt đơn hoặc kép (một phía):	Multi run (Nhiều lớp)
FILLER MATERIAL (KIM LOẠI HÀN)		Weaving/String (maximum width of Dao động/Thẳng (bề rộng lớn nhất):	Weaving Max. 17mm dao động (bề rộng lớn nhất 18mm)
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	Single or Multi electrodes: Điện cực đơn hoặc kép:	Single Electrode (Điện cực đơn)
F-Numbers/Số F:	-	Additional filler material: Bổ sung kim loại phụ:	N/A (không áp dụng)
A-Numbers/Số A:	-	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)
Filler material size: Kích cỡ kim loại hàn:	1.2 mm	Distance contact tube/work piece: Khoảng cách từ đầu chụp khí /vật hàn:	15-20 mm
Product form: Dạng sản phẩm:	Flux-cored wire	Orifice/Gas cup size: Kích cỡ vòi phun/ đầu chụp khí:	N/A (không áp dụng)
Any Special Baking or Drying: Bất kỳ nướng hoặc sấy đặc biệt:	N/A (không áp dụng)	Torch angle: Góc nghiêng súng hàn:	15 ~20°
PREHEAT (GIA NHIỆT)		Method of Preparation & Cleaning: Phương pháp chuẩn bị & làm sạch:	Grinding & Brushing Mài và chổi đồng
Preheat Temperature : Nhiệt độ gia nhiệt:	Ambient (min 10°)	Details of Back Gouging Chi tiết đào mặt sau:	Grinding and Carbon arc gouging Mài và thổi que các bon
Interpass Temperature : Nhiệt độ giữa các lớp:	Max 175°C	Backing/ backing material: Tấm đệm/ vật liệu tấm đệm:	with backing or back gouging
Post-heating: Ủ nhiệt:	N/A (không áp dụng)	Pulse welding details: Chi tiết hàn xung:	N/A (không áp dụng)
Other (khác):	N/A (không áp dụng)	Plasma welding details: Chi tiết hàn Plasma:	N/A (không áp dụng)
WELDING POSITION (TƯ THẾ HÀN)		Other information*, e.g.: Thông tin khác*, vi dụ:	N/A (không áp dụng)
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):			

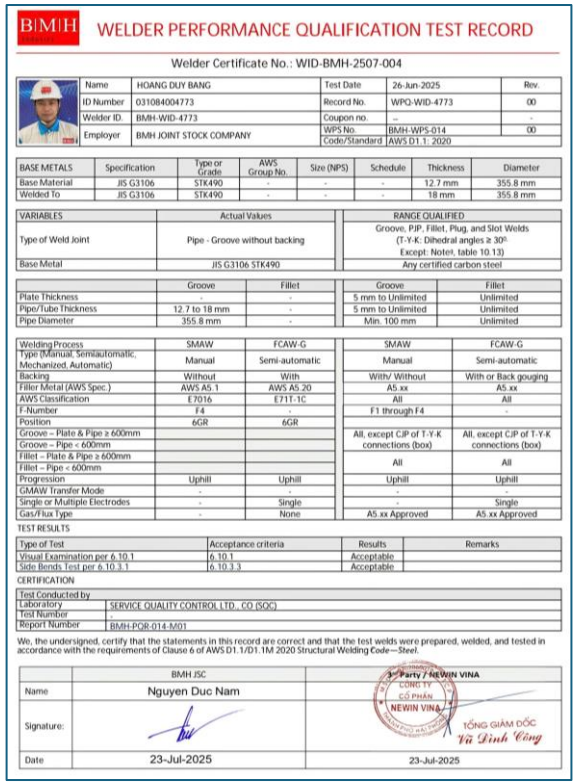
Weld preparation details (sketch)/ Chi tiết mối hàn (hình vẽ)*:

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

WELDING 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

	Groove	Fillet	Groove	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



認定溶接施工要領

WPS • AWS D1.1/D1.1M:2020 • FCAW法

有資格溶接士

溶接士技量資格 • AWS D1.1 • FCAW

製作品の溶接品質

代表溶接部 • 外観・施工品質管理

ブラスト・塗装

厳しい使用環境に対応する表面処理・塗装



塗装能力

- ISO 8501-1に基づくSa 3ブラスト処理
- ブラスト工場1棟、塗装工場2棟
- 屋内ブラスト室：660 m²
- 塗装室2室：合計1,320 m²
- 湿度管理された塗装環境
- 海洋用、産業用、耐熱、防火塗装システム
- 国際的主要メーカーの塗料システム

塗装手順、乾燥膜厚（DFT）、環境条件、検査ポイントをプロジェクト仕様に基づき管理します。

QHSE管理

安全な操業が人・品質・工程を守ります



BMH工場でのツールボックスミーティング・安全説明

品質

全工程におけるプロセス管理、トレーサビリティ、規格適合

安全衛生

リスクアセスメント、入構教育、ツールボックスミーティング、安全作業管理

環境

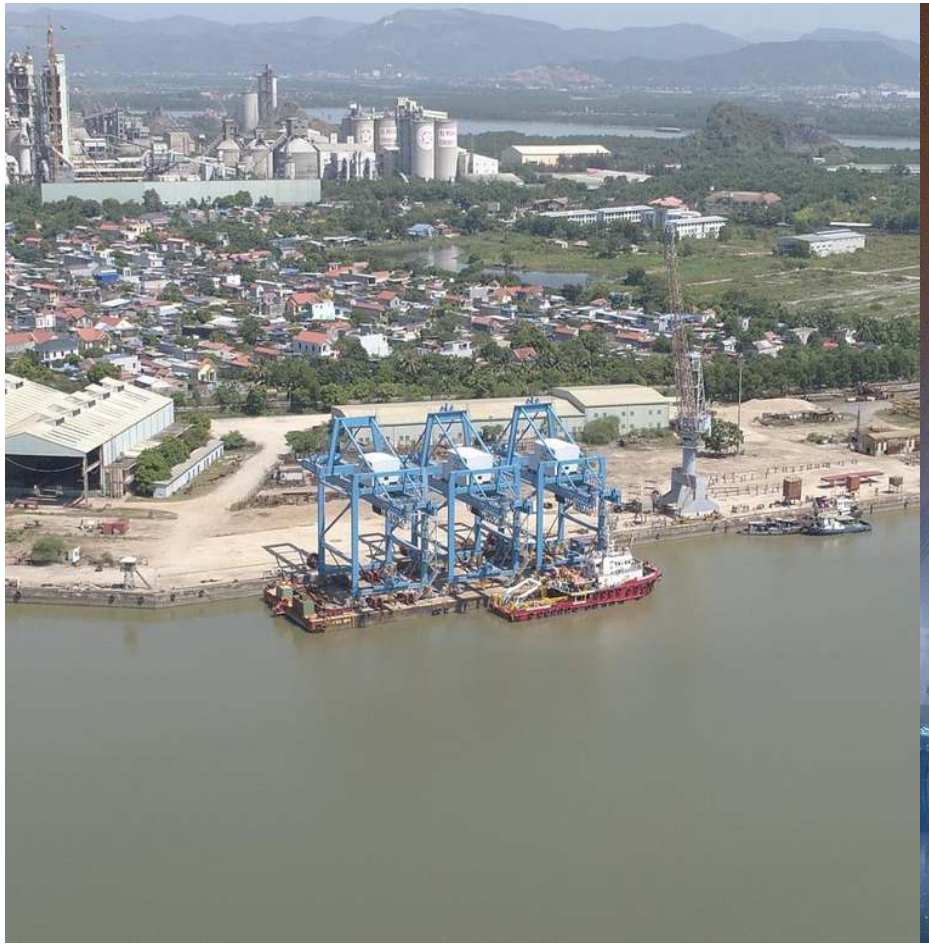
材料、塗装作業、廃棄物の適正管理

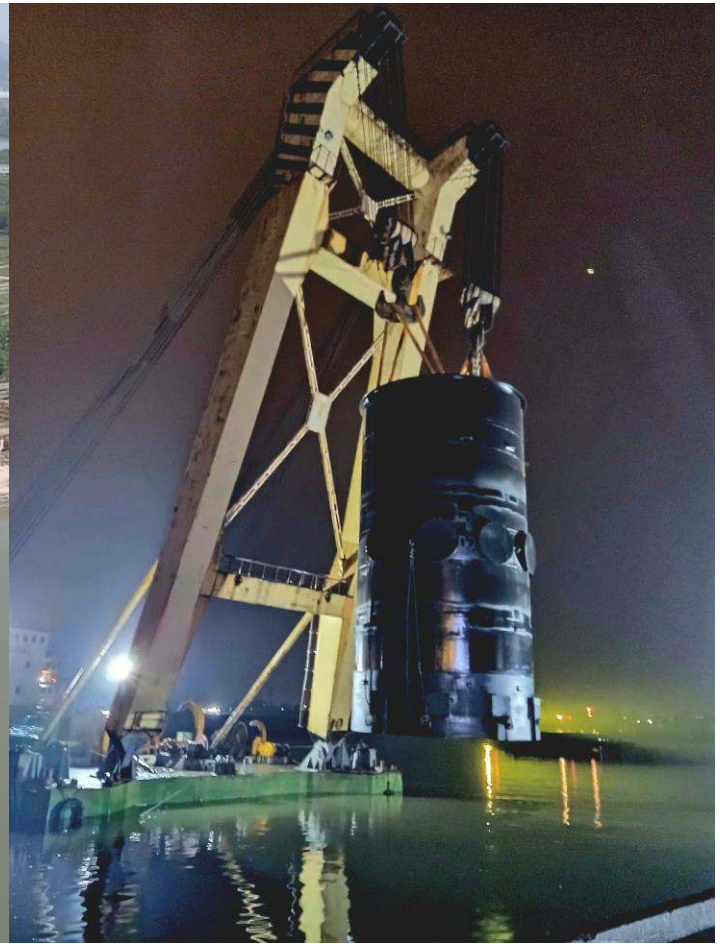
責任ある事業運営

鉄スクラップの分別、廃棄物管理、公正な雇用、資源効率の継続的改善に取り組みます。

出荷インフラ

岸壁アクセスによる大型・重量物の出荷対応





岸壁・重量物取扱実績

- 岸壁長：約400 m、喫水：約5.5 m
- 常設クレーン能力：50 MT
- 110 MTドルフィンブイの積出し実績
- GN Marineプロジェクト、オーストラリア向け納入
- 案件に応じてフローティングクレーン・専用揚重機器を動員

常設設備の能力と、案件ごとに動員する重量物揚重設備を区別して表示しています。

柔軟な輸送ルートにより荷扱いを減らし、納期を確保



主な2つの輸送方法

- NDV組立・積出しエリアへのバージ輸送
- ハイフォン深水港への陸上輸送
- 貨物寸法・重量に応じたルート選定
- 大型・重量構造物の荷扱い回数を低減
- 組立、防錆・保全、積出しを一体工程として計画

標準的な輸送距離は、NDV組立・積出しエリアまでバージで約18 km、ハイフォン深水港まで陸路で約50 kmです。

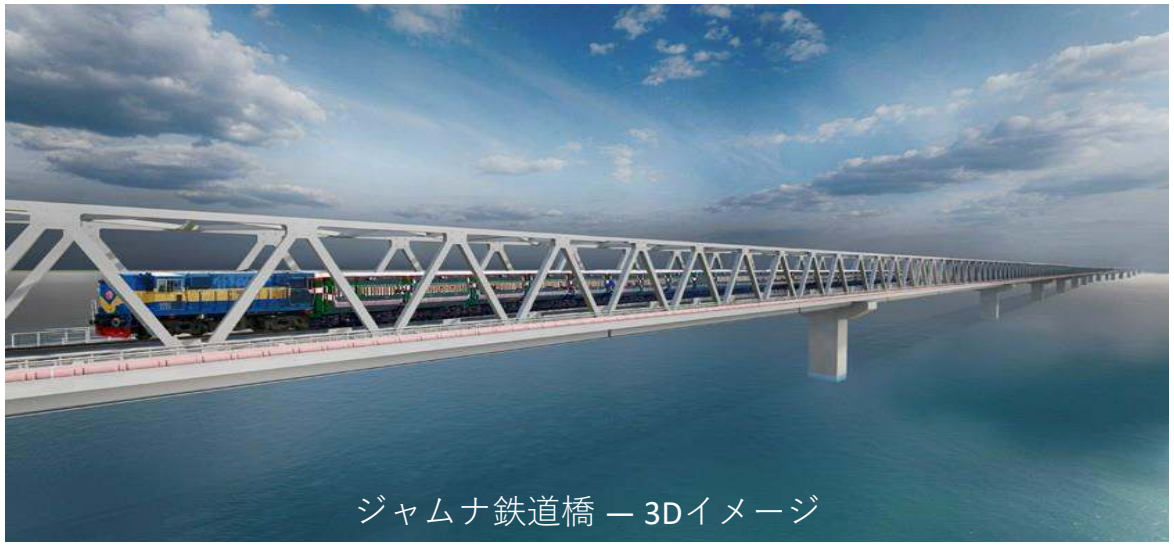
BMH Industry

橋梁製作

日本関連案件の実績に裏付けられた橋梁製作



完成橋梁 ー 実プロジェクト写真



ジャムナ鉄道橋 ー 3Dイメージ

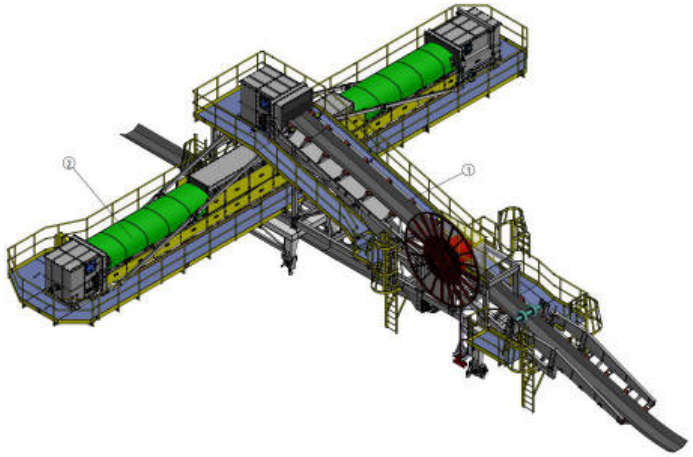
製品・対応能力

鉄道橋 • プレートガーダー・箱桁 • アーチ橋部材 • SCCD構造物 • 仮組立 • 寸法管理

日本のお客様および日本のODA案件における橋梁製作実績

産業設備製作

大型産業設備・バルクハンドリング構造物



スタッカー・トリッパーカー設備

Manyar Smelter – **PHB Weserhütte**



コンベヤ構造物

Wolffdene Plant 2 – **RIDGE**



木材粉砕設備(Power Feed)

Green Bay Packaging – **ANDRITZ**

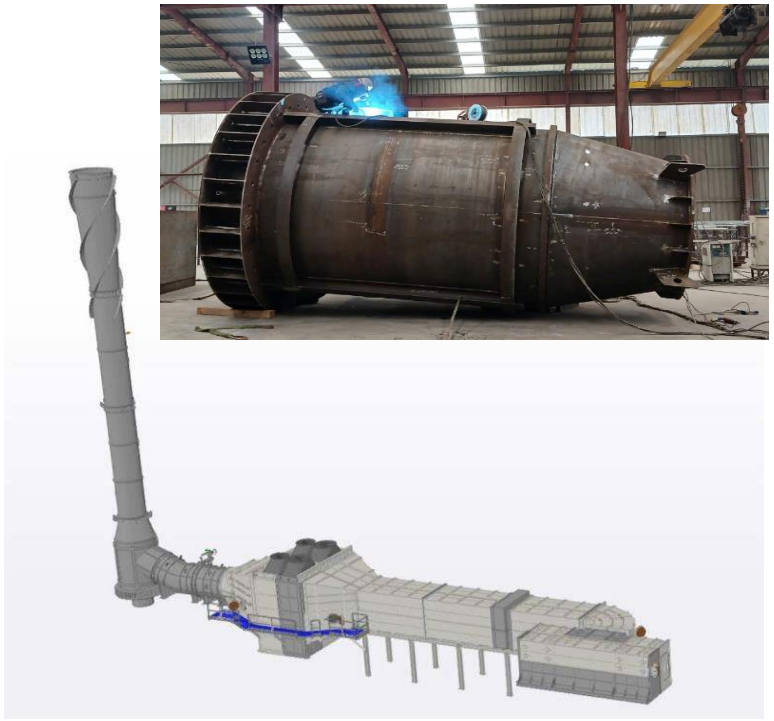
プロセス機器

プロセス機器、タンク、溶接容器



圧力容器・タンク

Nevada Bio Refinery Project – **Verbio**



排ガスダクト・煙突

Metallus Project – **SMS group**

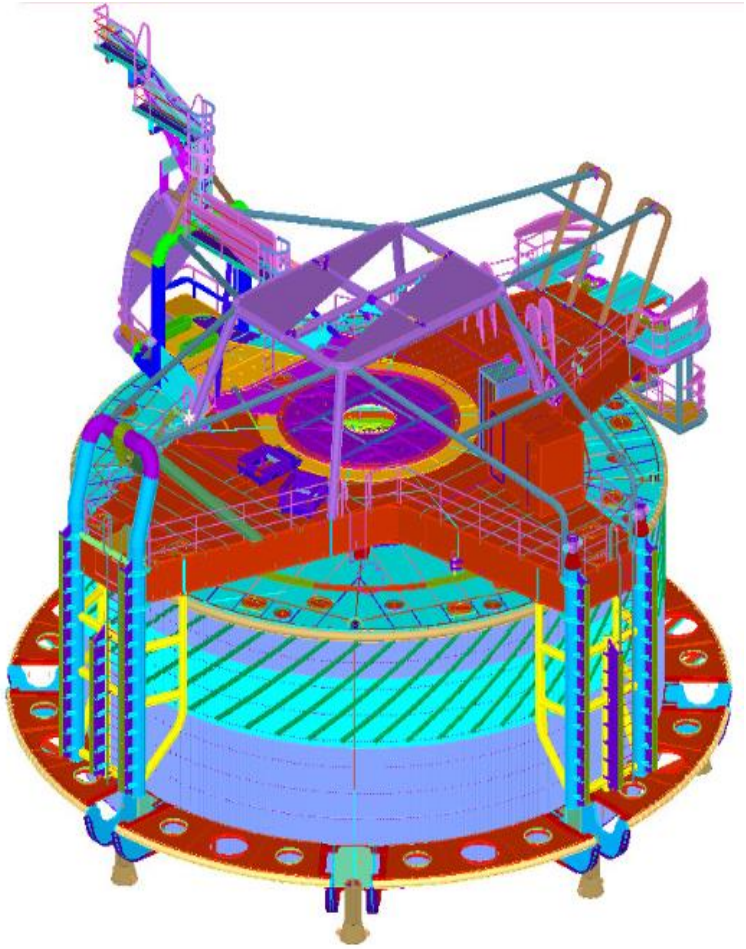


燃焼室

Bemidji project – **Siempelkamp**

海洋・オフショア

組立支援を含む海洋・オフショア構造物



CALMブイプロジェクト ― 3Dイメージ



CALMブイプロジェクト ― 製作



オーストラリア向けドルフィンプロジェクト

主な対応範囲

- 基本設計調整・製作
- 組立、機器据付、機能試験
- 仮組立、塗装、納入
- 大型部材の取扱い・岸壁積出し計画

陸上輸送できない構造物は、製作開始前から搬出方法を計画します



01

事前組立

出荷前の取合い確認

02

ヤード組立

岸壁近接エリアでの大型モジュール組立

03

直接積出し

バージ・船舶への積込み調整

04

海外納入

梱包、マーキング、輸送支援

プロジェクト事例

主要実績：モンバサ港開発



日本ODA案件 | ケニア

JFEエンジニアリング向け大型ジャケットモジュール7基の製作・組立

合計3,927 MT
1基当たり約561 MT
ジャケットモジュール7基

ジャケットモジュールの製作・組立、およびプロジェクト納入支援。

プロジェクト事例

海外施工支援：ジャムナ鉄道橋

日本ODA案件 | バングラデシュ

約4,500 MTの橋梁鋼構造物製作を現地で支援

- お客様：OTJ Joint Venture
- BMH要員をバングラデシュへ派遣
- 製作管理・施工支援
- 国際プロジェクト調整
- 遅延回復プロジェクトへの対応実績

BMHは海外へ要員を派遣し、厳しい施工条件下でも責任を持って対応できることを実証しました。



グローバル実績

世界各国のお客様からの信頼



海外顧客市場

- 日本
- 欧州 – 既存顧客
および拡大するビジネスネットワーク
- 米国
- オーストラリア

地図上のマーカーは主な顧客市場を示すものであり、BMHの事業ネットワーク全体を示すものではありません。

主要顧客・プロジェクト実績

多様な分野で海外のお客様からの信頼を獲得

JFE Engineering

Mombasa Port

YBC

Matabari Bridge

ANDRITZ

Green Bay Packaging

SIEMPELKAMP

Bemidji Combustion Chamber

VERBIO

Nevada Bio Refinery

SMS group

Metallus

PHB Weserhütte

Manyar Smelter

RIDGE

Wolffdene Plant 2

掲載プロジェクトは、BMHの多分野にわたる実績の一例です。商標およびロゴの権利は各所有者に帰属します。



次の製作案件について、ぜひご相談ください

BMHは、複雑な国際プロジェクトに対し、エンジニアリング調整、管理された製作、確実なプロジェクト遂行、柔軟な納入支援を提供します。

BMH JOINT STOCK COMPANY

本社：22 Ly Tu Trong, Hai Phong, Vietnam
工場：Minh Duc, Hai Phong, Vietnam
ウェブサイト：https://www.bmh.com.vn
メール：info@bmh.com.vn • 電話：+84 896 107 669

エンジニアリング主導の製作。確実な遂行。信頼性の高い納入。