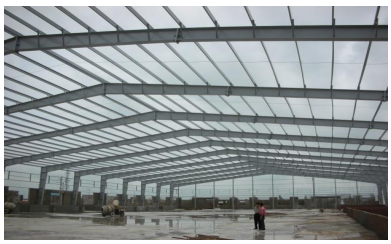
CHẤT LƯỢNG LÀ TRÊN HẾT

CÔNG TY TNHH SXKD & XNK NGUYỄN VINH



HỒ SƠ NĂNG LỰC

2012

GIỚI THIỆU CÔNG TY

Công ty TNHH Sản xuất Kinh Doanh & Xuất Nhập Khẩu Nguyễn Vinh là công ty chuyên nghiệp hoạt động trong ngành sản xuất và lắp đặt các sản phẩm cơ khí tại Việt Nam. Với định hướng trở thành nhà cung cấp kết cấu thép tiền chế hàng đầu Việt nam, không chỉ sản xuất và cung cấp sản phẩm kết cấu thép, mà hơn thế, chúng tôi cung cấp cả phần : Thiết kế - Sản xuất – Lắp đặt.

Công ty Nguyễn Vinh luôn tự hào và tự tin về năng lực của mình để đem đến cho khách hàng giải pháp tốt, đáp ứng công năng sử dụng với chi phí thấp.

Với đội ngũ tư vấn, thiết kế chuyên nghiệp và tận tâm, chúng tôi hỗ trợ và cung cấp miễn phí dịch vụ "Tư vấn, cung cấp giải pháp thiết kế và báo giá nhanh" cho khách hàng. Cho dù dự án đang triển khai ở bất kỳ giai đoạn nào, chúng tôi luôn có thể hỗ trợ và cung cấp cho quý vị giải pháp tốt nhất. Chỉ cần liên lạc với chúng tôi, quý vị sẽ nhận được sự hỗ trợ với thời gian nhanh nhất và hoàn toàn miễn phí.

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 quý khách là mục tiêu duy nhất.

Cảm ơn quý vị đã quan tâm đến sản phẩm của Công ty Nguyễn Vinh. Hân hạnh được hợp tác và phục vụ quý vị

Trân trọng

THÔNG TIN CHUNG

Tên Công ty: Công ty TNHH Sản xuất kinh doanh & Xuất nhập khẩu Nguyễn Vinh
Tên Tiếng Anh: Nguyen Vinh Production, Trading & Im-Export Company Ltd
Người đại diện: ông Nguyễn Vinh Hòa – Giám đốc

Địa chỉ:

- Trụ sở & Nhà máy:
Km 3 – Phan Trọng Tuệ - Tam Hiệp – Thanh Trì – Hà Nội
ĐT: (04) 36884416
Fax: (04) 36856406

- Văn phòng đại diện:
Tầng 4 số 110 Tô Vĩnh Diện – Thanh Xuân – Hà Nội
ĐT: (04) 35134082
Fax: (04) 35680398

Email: *nguyenvinhhoa.vn@gmail.com*
Website: *www.nguyenvinhmcf.com*
Giấy phép ĐKKD: Số 0102015313
Mã số thuế: 0101584633
Số Tài khoản:

Ngành nghề kinh doanh:

- Sản xuất các sản phẩm từ kim loại
- Sản xuất các sản phẩm cơ khí
- Sản xuất các sản phẩm khác bằng kim loại, các dịch vụ xử lý, gia công kim loại

* TỔ CHỨC NHÂN SỰ

* CƠ CẤU TỔ CHỨC CÔNG TY

Giám đốc

Ông ***Nguyễn Vinh Hòa***

Phó Giám đốc:

Ông ***Nguyễn Vinh Huỳnh***

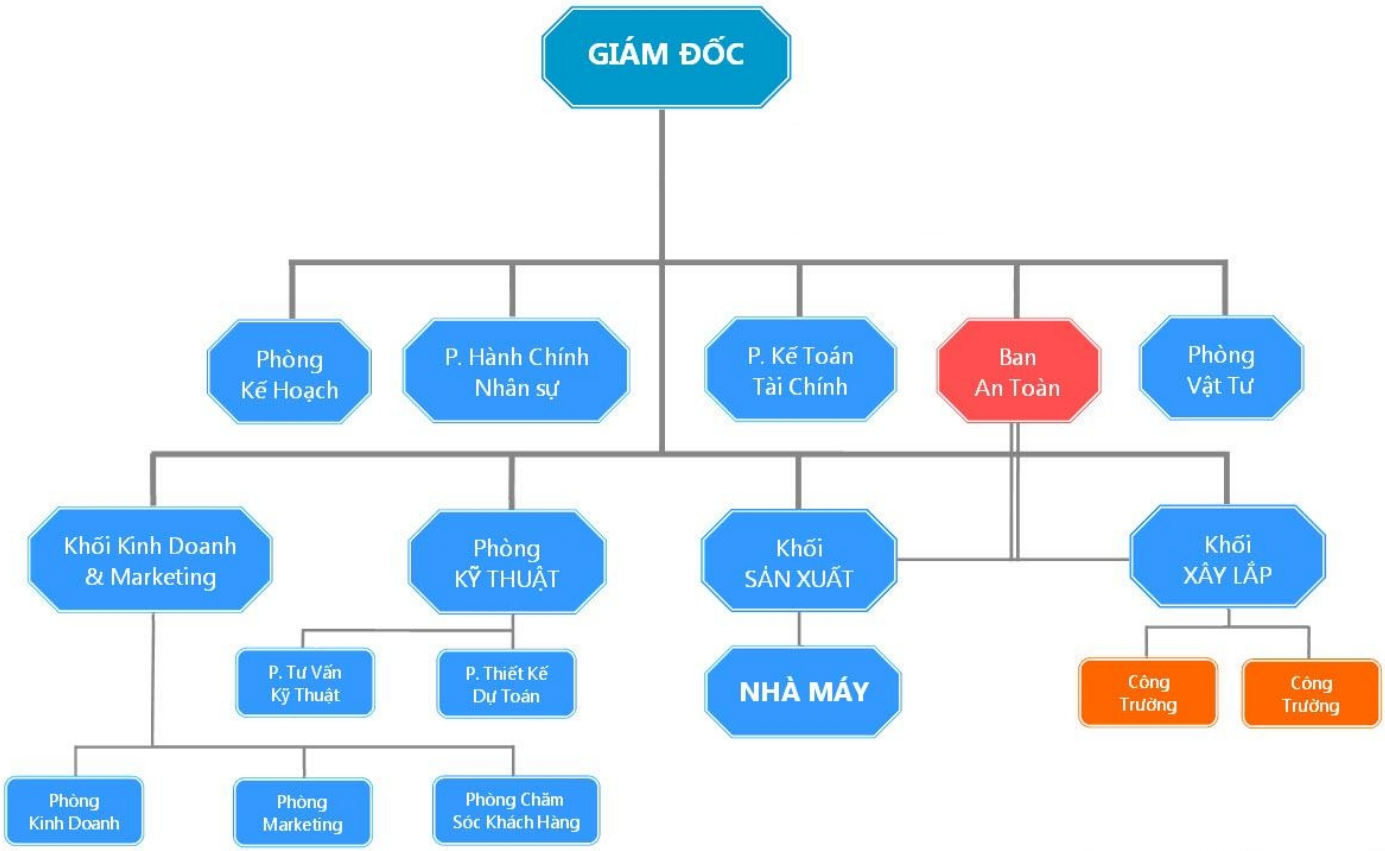
Trưởng các bộ phận chức năng:

* Nhà máy sản xuất:	ông Trần Hữu Thắng – Quản lý nhà máy
* Phòng kỹ thuật:	ông Đặng Thành Chung – Trưởng phòng
* Phòng Vật tư:	bà Lê Thu Hiền – Trưởng Phòng
* Phòng Kế Toán:	bà Nguyễn Thanh Huyền – Trưởng Phòng
* Phòng Kinh doanh:	ông Nguyễn Hải Lâm – Trưởng phòng
* Phòng Nhân sự:	bà Trần Hoài Thu – Trưởng phòng

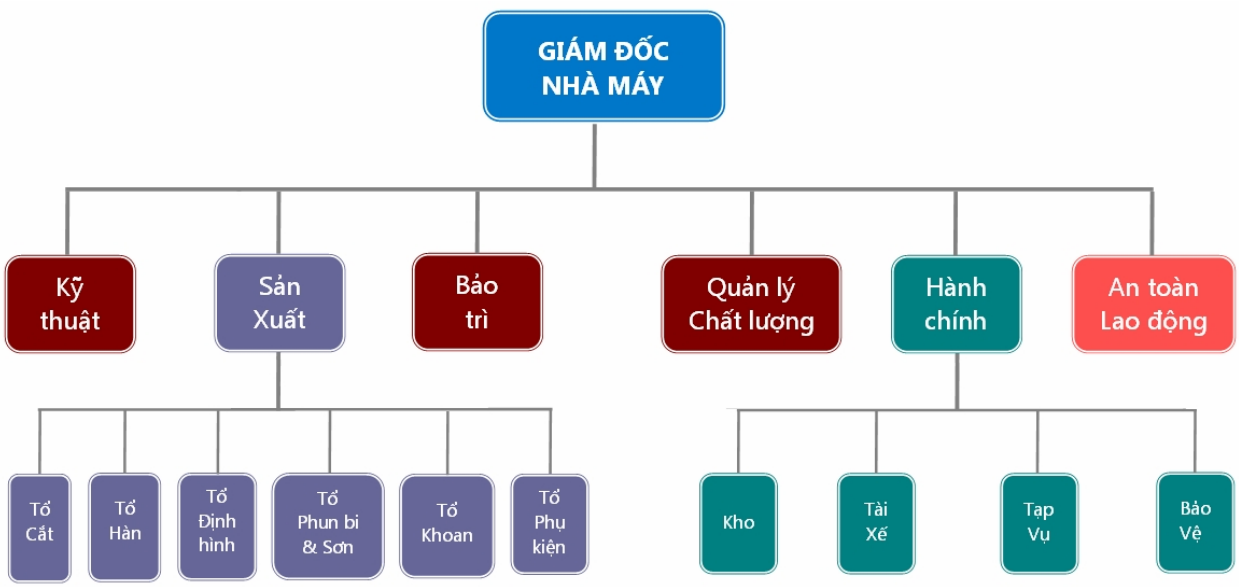
Tình hình nhân sự công ty:

- Cán bộ, nhân viên hành chính: 20 người
- Cán bộ, nhân viên kỹ thuật: 20 người
- Công nhân viên nhà máy: 60 người
- Công nhân viên thi công: 50 người

* SƠ ĐỒ NHÂN SỰ CÔNG TY



* SƠ ĐỒ TỔ CHỨC NHÂN SỰ NHÀ MÁY



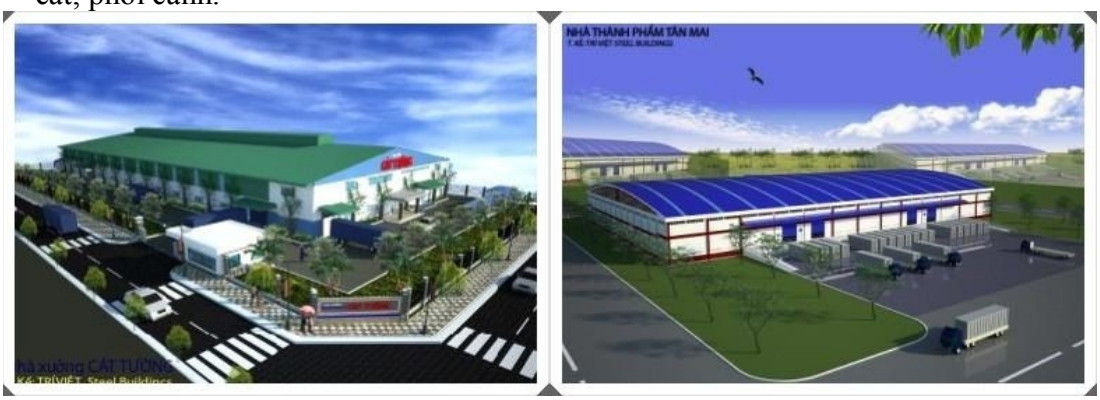
DANH SÁCH CÁN BỘ CHUYÊN MÔN KỸ THUẬT

STT	HỌ VÀ TÊN	TRÌNH ĐỘ	KINH NGHIỆM	CHỨC VỤ
1	Nguyễn Vinh Hòa	Đại học	20 năm	Giám đốc
2	Nguyễn Vinh Huỳnh	Đại học	14 năm	Phó Giám đốc
3	Trần Hữu Thắng	Đại học	17 năm	Quản lý kỹ thuật
4	Lê Thu Hiền	Đại học	14 năm	TP Vật tư
5	Nguyễn Thanh Huyền	Đại học	14 năm	TP Kế Toán
6	Nguyễn Hải Lâm	Đại học	10 năm	TP Kinh doanh
7	Trần Hoài Thu	Đại học	14 năm	TP Nhân sự
8	Trần Minh Trung	Đại học	9 năm	Thi công công trình
9	Nguyễn Châu Hòa	Đại học	6 năm	Thi công công trình
10	Cao Anh Hùng	Đại học	6 năm	Thi công công trình
11	Lê Hoàng Duy Hưng	Đại học	7 năm	Thi công công trình
12	Đỗ Anh Tuấn	Đại học	7 năm	Thi công công trình
13	Nguyễn Quốc Toản	Đại học	6 năm	Thi công công trình
14	Bùi Quang Tùng	Đại học	9 năm	An toàn lao động
15	Nguyễn Duy Linh	Đại học	7 năm	An toàn lao động
16	Nguyễn Xuân Hoàng	Đại học	7 năm	An toàn lao động
17	Nguyễn Ngọc Thanh	Đại học	5 năm	Thiết kế sản xuất
18	Trần Minh Hưng	Đại học	5 năm	Thiết kế sản xuất
19	Lê Văn Thiêm	Đại học	5 năm	Thiết kế sản xuất
20	Trần Hữu Bằng	Đại học	4 năm	Dự toán thi công
21	Trịnh Thế Dũng	Đại học	4 năm	Kỹ sư sản xuất
22	Dương Mạnh Linh	Đại học	4 năm	Kỹ sư sản xuất
23	Lê Quang Tùng	Cao đẳng	3 năm	Kỹ sư sản xuất
24	Nguyễn Lê Sung	Cao đẳng	3 năm	Kỹ sư sản xuất
25	Lê Quang Đông	Cao đẳng	3 năm	Kỹ sư sản xuất
26	Nguyễn Đức Thuận	Cao đẳng	3 năm	Kỹ sư sản xuất
27	Đào Phú Uy	Cao đẳng	2 năm	Kỹ sư sản xuất
28	Trần Mạnh Hùng	Cao đẳng	2 năm	Kỹ sư sản xuất
29	Nguyễn Ngọc Thanh	Đại học	8 năm	Bảo trì
30	Lê Văn Được	Cao đẳng	11 năm	Bảo trì

* NĂNG LỰC THIẾT KẾ

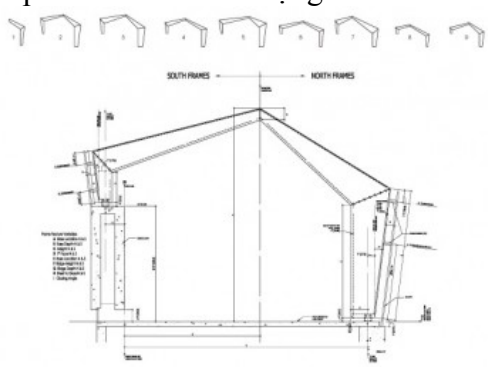
* NĂNG LỰC THIẾT KẾ KỸ THUẬT

- **Thiết kế bản vẽ kiến trúc:** Đưa ra các giải pháp thiết kế, phân tích đánh giá và hướng dẫn chủ đầu tư lựa chọn phương án tối ưu. Sau khi 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, 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

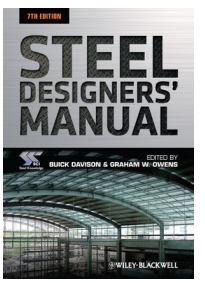
- AWS D1.1 Edition 2008
- AISC 2005 – American Institute of Steel Contructions
- MBMA. 2002 – Metal Building System Manu
- Quality Manual

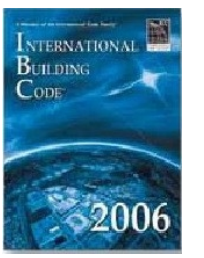
➢ TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

- TCXD VN 338: 2005 Kết cấu thép – Tiêu chuẩn thiết kế.
- TCVN 3223: 1994 Que hàn điện dùng cho thép các bon và thép hợp kim thấp
- TCVN 1916: 1995 Bu lông, vít, vít cấy và đai ốc.

➢ THÍ NGHIỆM KIỂM TRA

- TPI Third Party Inspection (Kiểm tra bên thứ 3)
- NDT Non-Destructive Testing (Thử nghiệm không phá hủy)
- MPI Magnectic Particle Inspection (Kiểm tra các thành phần nhỏ)





* NĂNG LỰC SẢN XUẤT

A. NHÂN SỰ

- Nhà máy Công ty Nguyễn Vinh với hơn 100 nhân lực, bao gồm các tổ trưởng, các kỹ sư phụ trách sản xuất, công nhân, bảo vệ và các nhân sự gián tiếp, tài xế xe nâng, xe tải, ...
- Công nhân sản xuất được chia thành các tổ theo chức năng như: tổ cắt, tổ phụ kiện, tổ khoan, tổ định hình, tổ hàn, tổ hoàn thiện, tổ làm sạch, tổ sơn ... Mỗi tổ do các tổ trưởng quản lý và trực tiếp điều hành sản xuất.

B. TRANG THIẾT BỊ AN TOÀN

- Toàn bộ cán bộ và công nhân ở nhà máy được trang bị mũ, áo bảo hộ, giày mũi 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 được thực hiện chặt chẽ
- Ngoài ra, tùy theo những yêu cầu dành cho các nhóm 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 cho công nhân phụ trách hàn; Khẩu trang cho công nhân phun sơn v.v...

C. BỐ TRÍ TỔNG THỂ NHÀ MÁY

- Tổng diện tích nhà máy gần 10.000 m^2, trong đó khu vực sản xuất có mái che gần 7.000 m^2. Bãi chứa thành phẩm khoảng 3.000 m^2. Khu vực văn phòng, nhà ăn, bãi xe, kho chứa vật tư được bố trí tách rời khu vực sản xuất chính nhằm đảm bảo công năng sử dụng.

- Nhà máy được bố trí theo dây chuyền sản xuất khép kín, thuận tiện cho việc nhập nguyên liệu vào khu vực cắt và xuất kho thành phẩm, kể cả việc sử dụng bằng xe chuyên dụng dài 15 m vẫn đáp ứng được.

- Khu vực sơn được bố trí ở cuối khu sản xuất, cấu kiện được sơn xong sẽ để trong xưởng sơn 1-2 ngày cho khô ráo, sau đó sẽ được mang ra khu vực bãi kho chứa và tiếp tục được phơi nắng cho khô hẳn, đảm bảo khi xuất xưởng lớp sơn phủ sẽ được khô hoàn toàn, hạn chế việc trầy xước và sơn dặm.

- Tất cả các phòng ban, bộ phận và khu vực nhà máy được bố trí theo quy trình đồng bộ, có sự giám sát 24/24 của Bộ phận bảo vệ

* QUY TRÌNH SẢN XUẤT NHÀ THÉP

- Phun bi được sử dụng theo tiêu chuẩn SA2.0 hoặc 2.5 tùy theo yêu cầu thiết kế. Sau khi phun xong sẽ được sơn ngay lớp lót để sơn bám tốt và tránh rỉ sét

- 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 lưu trữ và đánh dấu theo mã khách hàng để thuận tiện cho việc quản lý

- Toàn bộ việc sản xuất ở nhà máy được các kỹ sư sản xuất giám sát chặt theo bản vẽ và bám sát theo những tiêu chuẩn về yêu cầu của hồ sơ thiết kế ban đầu.

SƠ ĐỒ QUY TRÌNH SẢN XUẤT

A. NGUYÊN LIỆU:

STT	VẬT LIỆU	QUY CÁCH	KIỂM TRA	
			NỘI DUNG	TIÊU CHUẨN
1	Thép tấm	(1.500 x 6.000) mm Độ dày: (4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 ...) mm	Chiều dài Chiều rộng Chiều dài	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	Tôn cuộn	Rộng: 1.200 mm Dày: (0.35, 0.45, 0.48, 0.53, 0.55) mm	Chiều rộng Chiều dày	Chính xác

Hình 1: Thép Cuộn

Hình 2: Thép Tấm

B. CẮT THÉP

Cắt theo hình dạng và kích thước chi tiết ghi trong bản vẽ thiết kế sản xuất.

1. Dụng cụ:

- Máy cắt thép CNC: hệ thống thiết bị mềm tổ cắt CNC bản vẽ CSD, với các tính năng tự động, mô phỏng cắt, tính toán chi phí, ... cắt thép hình dạng cong.
- Máy cắt thép NC: hệ thống cắt 10 đầu sắt song song dùng để cắt thép dày 18 mm, 20 mm, 24 mm...
- Máy cắt thép thủy lực: cắt thép hình dạng thẳng và xiên, chiều dài cắt lớn nhất: 16 mm.

Hình 3: Máy cắt thép CNC

Hình 4: Máy cắt thép thủy lực

2. Thực hiện

- Thép tấm được đánh dấu 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 công đoạn ép định hình.

3. Kiểm tra:

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

C. ĐỊNH HÌNH CẤU KIỆN:

1. Dụng cụ:

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

Hình 5: Máy định hình thủy lực

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 – 400 mm 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.

3. Kiểm tra:

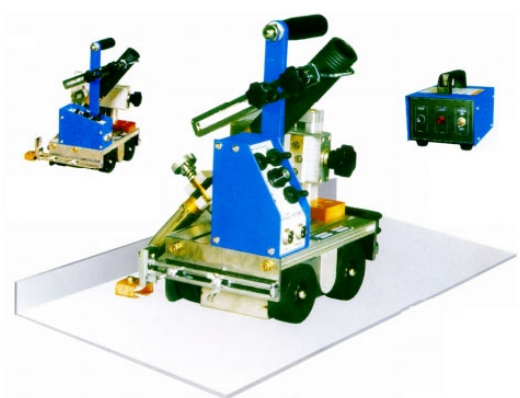
- Kích thước: chiều dài, rộng phải chính xác theo kích thước chi tiết của từng cấu kiện sau khi được ép định hình.
- Các mối nối dài của cánh và bụng phải thẳng, phẳng, đường hàn đều.
- Bản cánh và bản bụng vuông góc, bằng mặt với nhau
- Tiếp xúc cánh và bụng phải khít, khoảng hở không quá 2 mm

D. HÀN CẤU KIỆN:

1. **Dụng cụ**:
   - Máy hàn cổng tự động hàn cánh và bụng cấu kiện, dùng để hàn các cấu kiện đều và xiên.
   - Rùa hàn tự động bám vào bụng cấu kiện bằng lực từ 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 một mặt sẽ được hệ thống 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.

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 nếu có được phát hiện và chỉnh sửa trước khi chuyển qua công đoạn tiếp theo.



Hình 6: Rùa hàn tự động

E. NẮN CHỈNH CẤU KIỆN:

1. Dụng cụ:

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

3. Kiểm tra:

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

Hình 7 : Máy nắn thủy lực

F. HOÀN THIỆN CẤU KIỆN:

1. Dụng cụ:

- Máy hàn dây và khí CO^2 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, ...

3. Kiểm tra:

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

G. PHUN BI CẤU KIỆN:

1. Dụng cụ:

- Bề mặt cấu kiện được làm sạch bằng hệ thống phun bi tự động.
- Cấu kiện ra vào hệ thống phun bi bằng con lăn tự động.
- Tiêu chuẩn phun bi làm sạch SA 2.0

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.

3. Kiểm tra:

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

H. PHUN SƠN CẤU KIỆN:

1. Dụng cụ:

- Máy hơi trục vít công suất 50 HP 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 sơn 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.

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.

Hình 8: Phun sơn cấu kiện

I. KIỂM TRA VÀ 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.

Hình 9: Sản phẩm hoàn thiện

* NĂNG LỰC THI CÔNG

➢ CÁC GIAI ĐOẠN THI CÔNG

1. Tiếp nhận và bảo quản vật tư thi công

- Việc tiếp nhận vật tư được kiểm soát chặt chẽ, tránh tối đa việc thừa thiếu vật tư tại công trình.
- Bảo quan vật tư là một khâu rất quan trọng, đảm bảo vật tư không bị biến dạng và trầy xước sơn.
- Kiểm tra vật tư kỹ lưỡng trước khi tiến hành lắp đặt.

2. Lắp đặt Bulông móng

- Công ty Nguyễn Vinh chú trọng đầu tư đến các trang thiết bị lắp đặt Bulông móng, đây là khâu quan trọng ảnh hưởng trực tiếp đến việc triển khai lắp đặt khung kèo và chất lượng công trình.

3. Lắp dựng phần khung chính

- Là phần lắp đặt chính của nhà thép tiền chế, cần sự phối hợp đồng bộ và đảm bảo 100% sự chính xác về góc vuông, mặt phẳng và độ cao.
- Các thiết bị như: Xe Cẩu, xe nâng, máy đo Kinh vĩ, máy chiếu Laze ... được sử dụng xuyên suốt quá trình lắp đặt.
- Các thiết bị bảo hộ an toàn lao động đảm bảo tốt nhất, đặc biệt với các công việc yêu cầu thi công trên cao.

4. Lắp đặt tôn mái

- Việc lắp dựng phần tôn mái được tiến hành sau khi phần lắp dựng khung chính đã hoàn thành và căn chỉnh chính xác, các Bulông, các thanh giằng được bắt chặt.
- Tôn mái phải được lắp đặt, cân chỉnh cẩn thận để đảm bảo tốt chất lượng và tính thẩm mỹ công trình.

5. Lắp đặt tôn vách

- Với công đoạn giống như phần lắp đặt tôn mái, nhưng với khẩu độ chiều dài ngắn hơn.
- Đòi hòi sự kết hợp tốt việc lắp đặt tông tường với phần xây dựng Bê Tông.

6. Hoàn thiện công trình

- Là công việc cuối cùng để hoàn thành nhà thép, đòi hỏi sự kiểm tra tỉ mỉ, chính xác các công đoạn đã thực hiện.

TIẾN ĐỘ THI CÔNG

- **Thời gian thi công**: Sự phối hợp chặt chẽ giữa các Bộ Phận, Phòng Ban Công ty đảm bảo thời gian thi công cho công trình thực hiện
- **Các phương án đảm bảo tiến độ:** Nhân viên Giám sát tiến độ thi công sẽ cập nhật và báo cáo thường xuyên, có các phương án bổ sung, dự phòng nhằm đảm bảo đúng tiến độ trong Hợp đồng.

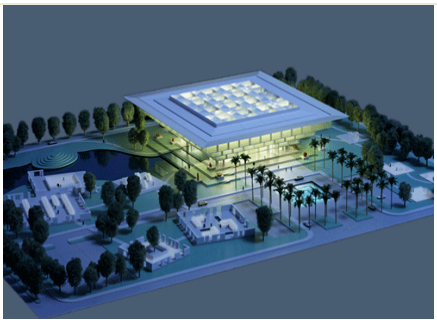
AN TOÀN THI CÔNG

- Ban An Toàn được tổ chức với các quy định chặt chẽ về chế độ An Toàn lao động cho Công Nhân Viên, có các quy định kiểm soát từ sản xuất đến thi công lắp đặt
- Trang thiết bị an toàn được đầu tư tối đa, hoạt động giám sát an toàn lao động luôn cập nhật thường xuyên và bố trí xuyên suốt các Công trình đang xây dựng.

DANH SÁCH MỘT SỐ CÔNG TRÌNH NGUYỄN VINH ĐÃ THI CÔNG

STT	TÊN CÔNG TRÌNH	ĐỊA CHỈ	QUY MÔ (M^2)	NĂM
1	Bảo tàng Hà Nội	Hà Nội	31,920	2010
2	Trung tâm Thương mại Dầu khí	Hà Nội	13,125	2008
3	Tòa nhà văn phòng Vinaconex	Hà Nội	15,320	2009
4	Nhà máy Công ty khoáng sản miền Trung	Nghệ An	35,430	2008
5	Nhà máy Công ty đá trắng Vinaconex	Yên Bái	12,320	2010
6	Nhà kho Công ty phát triển số 1	Yên Bái	24,000	2011
7	Nhà máy Công ty PhiabJooc	Bắc Kạn	34,000	2011
8	Nhà máy Công ty Nari Hamico	Bắc Kạn	26,290	2011
9	Nhà máy Công ty KS Cavico	Nghệ An	12,220	2010
10	Nhà máy Công ty liên hiệp	Nghệ An	32,480	2010
11	Nhà máy Hợp tác xã đá Mông Sơn	Yên Bái	15,398	2009
12	Nhà máy Công ty xi măng Yên Bái	Yên Bái	45,980	2008
13	Nhà máy Công ty gia vị Sơn Hà	Bắc Ninh	23,080	2009
14	Nhà máy Công ty TM & Xây dựng	Nghệ An	31,253	2008
15	Nhà máy Công ty hợp tác kinh tế	Nghệ An	23.786	2008
16	Nhà máy Công ty Vietracimex	Nghệ An	37,542	2008
17	Nhà xưởng Công ty HTH	Thái Nguyên	12,423	2008
18	Nhà xưởng Công ty đá trắng 327	Yên Bái	10,520	2009
19	Nhà kho công ty Vicostone	Hà Nội	40,220	2011
20	Nhà kho Công ty xi măng Bỉm Sơn	Thanh Hóa	30,332	2008
21	Nhà kho Công ty xi măng Công Thanh	Thanh Hóa	34,980	2009
22	Nhà kho Công ty xi măng Thăng Long	Quảng Ninh	37,448	2010
23	Nhà máy số 2 Công ty Vietracimex	Nghệ An	26,788	2011
24	Nhà kho Hợp tác xã đá Mông Sơn	Yên Bái	10,220	2011
25	Nhà kho Công ty Yên Bái Banpu	Yên Bái	24,360	2012
26	Nhà máy Công ty vật liệu chịu lửa	Thái Nguyên	24,728	2012
27	Nhà máy Công ty Sông Đà Simco	Hòa Bình	27,388	2012

HÌNH ẢNH MỘT SỐ CÔNG TRÌNH

 Bảo Tàng Hà Nội	Nhà Kho Cty Yen Bai Banpu	Nhà xưởng Công ty đá trắng 327
Nhà Kho Công ty PTS 1	Nhà máy Công ty Nari Hamico	Nhà máy Công ty đá trắng VinaConex
Nhà Kho Hợp Tác Xã Đá Mông Sơn	Nhà Máy Công ty Vietracimex	Nhà kho Công ty xi măng Công Thanh

CÔNG TY TNHH SXKD & XNK
NGUYỄN VINH

- **Trụ sở & Nhà máy:**
  Km 3 – Phan Trọng Tuệ - Tam Hiệp – Thanh Trì – Hà Nội
  ĐT: (04) 36884416 Fax: (04) 36856406

- **Văn phòng đại diện:**
  Tầng 4 số 110 Tô Vĩnh Diện – Thanh Xuân – Hà Nội
  ĐT: (04) 35134082 Fax: (04) 35680398

Email: ***nguyenvinhhoa.vn@gmail.com***
Website: ***www.nguyenvinhmcf.com***