

COMPANY PROFILE

OUR PRODUCT

EBARA | HV PUMP | KAIQUAN | SERVICES



GIỚI THIỆU

CÔNG TY CỔ PHẦN BƠM VĂN PHÚ là Nhà Phân Phối chính thức được ủy quyền của Công ty TNHH Bơm Ebara Việt Nam, hoạt động trong lĩnh vực phân phối, cung cấp, lắp đặt và bảo trì các loại máy bơm nước tiêu chuẩn mang thương hiệu EBARA (Nhật Bản) tại thị trường Việt Nam.

Với đội ngũ nhân sự có kinh nghiệm gần 30 năm trong ngành máy bơm, kỹ thuật, thiết bị công nghiệp, chúng tôi cam kết mang đến cho Quý khách hàng những sản phẩm chính hãng, giải pháp tối ưu, dịch vụ kỹ thuật tận tâm và hậu mãi chuyên nghiệp, góp phần vào sự phát triển bền vững của khách hàng và đối tác.



LĨNH VỰC HOẠT ĐỘNG KINH DOANH

- ✓ Cung cấp bơm tiêu chuẩn Ebara, thương hiệu Nhật Bản
- ✓ Bơm Phòng Cháy Chữa Cháy tiêu chuẩn NFPA20 và ULFM
- ✓ Tư vấn thiết kế, lắp ráp bảng điều khiển cho hệ thống bơm với đầy đủ chức năng điều khiển, bảo vệ an toàn cho bơm với mức giá cạnh tranh.
- ✓ Phân phối bình tích áp Zilmet, phao Mac 3 xuất xứ Ý và các phụ kiện hỗ trợ cho hệ thống bơm.
- ✓ Lắp ráp cụm bơm booster và phòng cháy chữa cháy, HVAC.
- ✓ Sửa chữa và bảo trì hệ thống máy bơm.



Các sản phẩm của EBARA phù hợp với nhiều lĩnh vực: cấp nước sinh hoạt, công nghiệp, xử lý nước thải, **PCCC, HVAC**, v.v... Chúng tôi luôn sẵn sàng mang đến cho quý khách hàng những sản phẩm phù hợp nhất, dịch vụ chuyên nghiệp và sự hài lòng cho khách hàng.

VAN PHU PUMP J.S.C

THÔNG TIN VỀ CHÚNG TÔI



1. THÔNG TIN CHUNG



Tên công ty : CÔNG TY CỔ PHẦN BƠM VĂN PHÚ



Tên Quốc tế : VAN PHU PUMPS JOINT STOCK COMPANY



Tên viết tắt : VANPHU PUMPS JSC



Trụ Sở Chính : D18-14 Khu D Geleximco đường Lê Trọng Tấn,
Phường Dương Nội, Thành phố Hà Nội, Việt Nam



Điện thoại : **0981 952 635**



Kho Xưởng tại Hà Nội : Cụm Công Nghiệp Tân Vinh, Thị trấn Lương Sơn,
Huyện Lương Sơn, Tỉnh Hòa Bình



Kho Xưởng tại TP.HCM : Đường An Phú Đông 25, Phường An Phú Đông,
Quận 12, TP.HCM



Vốn điều lệ : 10 tỷ đồng.



2. VĂN PHÒNG VÀ KHO XƯỞNG



VP. CHI NHÁNH TP.HCM



KHO XƯỞNG TẠI HÒA BÌNH

CÁC MẢNG KINH DOANH



Cung cấp máy bơm và thiết bị đồng bộ ngành nước

Với uy tín và kinh nghiệm lâu năm trong lĩnh vực tư vấn, cung cấp và lắp đặt thiết bị đồng bộ ngành nước của Ban lãnh đạo. Công ty Cổ phần Bơm Văn Phú đã được nhiều Tập đoàn trên thế giới tin tưởng ủy quyền và chứng nhận là nhà phân phối chính tại Việt Nam như: Ebara (Nhật Bản), Hydro Vacuum (Ba Lan), Kaiquan (China), ...



Thiết bị đồng bộ máy bơm: Phao điện MAC 3 (Italy), Bình tích áp Zilmet (Italy), Tủ điện điều khiển chuyên dụng Fourgroup (Italy), Biến tần Bedford (China) tích hợp lắp trên động cơ,...



Máy bơm phòng cháy chữa cháy đạt UL/FM và bơm Turbine: NM Fire (China), Lubi (India), KBL (Thái Lan), Wangyang (China), TKFlo (China),...



CÁC MẢNG KINH DOANH



Dịch vụ kỹ thuật, bảo dưỡng, sửa chữa

Dịch vụ bảo dưỡng, kiểm tra định kỳ máy bơm là giải pháp giúp đảm bảo thiết bị luôn hoạt động ổn định, kéo dài tuổi thọ và hạn chế hư hỏng. Công ty Kỹ thuật Văn Phú cung cấp các gói bảo dưỡng định kỳ bao gồm kiểm tra tổng thể, vệ sinh, thay thế linh kiện hao mòn, cân chỉnh và chạy thử máy. Với đội ngũ kỹ thuật giàu kinh nghiệm, quy trình chuyên nghiệp và thiết bị hỗ trợ hiện đại, chúng tôi cam kết mang lại hiệu suất vận hành tối ưu cho hệ thống máy bơm.

Trang thiết bị và dụng cụ chuyên dụng phục vụ dịch vụ bảo trì, bảo dưỡng



Thiết kế, thi công, cung cấp và lắp đặt trạm bơm cấp nước, tiêu thoát nước

VPE JSC chuyên tư vấn, thiết kế, cung cấp và lắp đặt trạm bơm tiêu thoát lũ, ngập úng cho đô thị, khu công nghiệp và khu dân cư. Với kinh nghiệm thực tiễn và đội ngũ kỹ sư chuyên môn cao, chúng tôi mang đến các giải pháp hiệu quả, tối ưu chi phí và đảm bảo vận hành ổn định trong mọi điều kiện thời tiết. Hệ thống thiết bị do **VPE JSC** cung cấp đều đạt tiêu chuẩn kỹ thuật cao, đáp ứng yêu cầu khắc khe về phòng chống thiên tai và biến đổi khí hậu.



Tư vấn và thiết kế



Cung cấp thiết bị



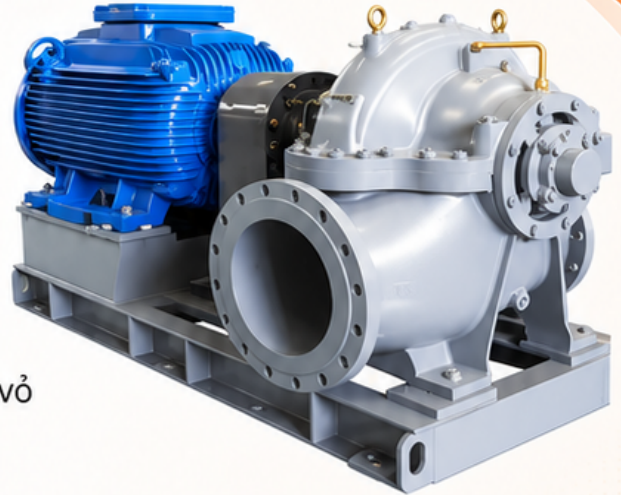
Lắp đặt trạm bơm

CÁC LĨNH VỰC HOẠT ĐỘNG



Trạm bơm cấp nước sạch

- Lưu lượng: 18 - 1.800 m³/h
- Cột áp: 8-160 m
- Công suất: tới 450 KW
- Vỏ chia theo trục cho phép dễ dàng tháo vỏ trên cùng để kiểm tra và bảo dưỡng.
- Có sẵn ổ đĩa tốc độ cao và giá đỡ thẳng đứng.
- Vật liệu chống ăn mòn được sử dụng trên các bộ phận quay.
- Bộ phận ổ trục loại hộp mực và kín chất lượng cao mang lại độ bền cao.
- Áp suất làm việc cho phép cao có thể đảm bảo hoạt động ổn định.
- Phớt cơ khí để bảo trì dễ dàng.



TRẠM BƠM CẤP NƯỚC

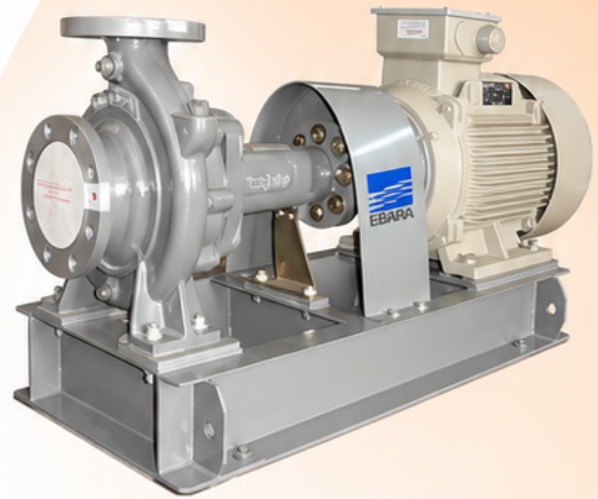


CÁC LĨNH VỰC HOẠT ĐỘNG



Hệ bơm nước giải nhiệt HVAC

- Lưu lượng: 600 - 900 m³/h
- Cột áp: 5-160 m
- Công suất: tới 335 KW
- Đạt hiệu suất bơm hàng đầu thế giới. (FSA, GS được phân loại là MEI 0,7 hoặc 0,6)
- Hiệu suất cao hơn có nghĩa là mức tiêu thụ năng lượng và công suất động cơ thấp hơn, và kích thước nhỏ gọn hơn.
- Hệ thống BPO (Back Pull Out) cho phép tháo rời và kiểm tra mà không cần tháo ống hút và ống xả.



**TRẠM BƠM CẤP NƯỚC CHO HỆ
HVAC, CHILLER GIẢI NHIỆT**

CÁC LĨNH VỰC HOẠT ĐỘNG



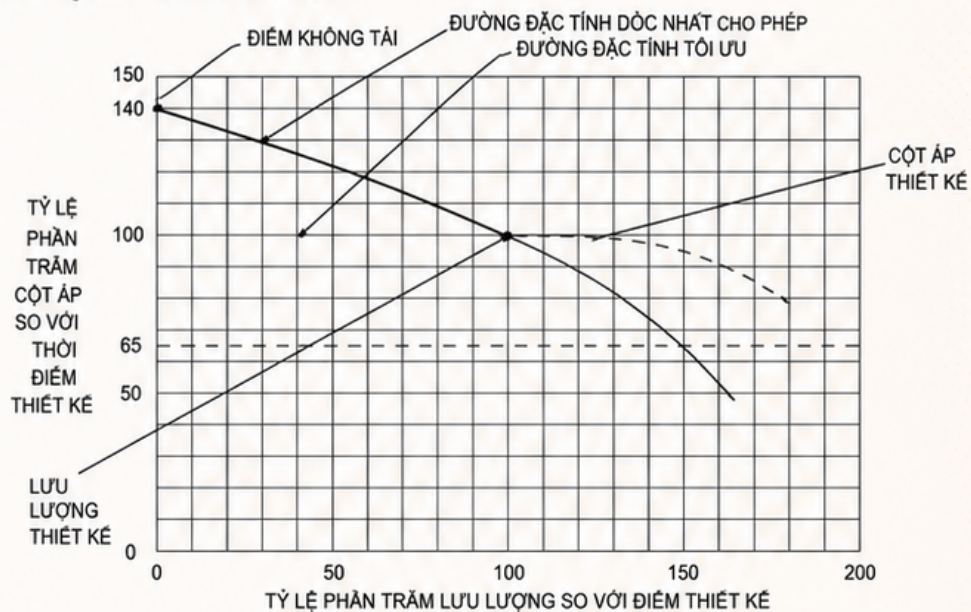
Nhà máy khu công nghiệp chế xuất

- Sử dụng trong công nghiệp
- Cung cấp nước
- Lưu thông nước nóng và lạnh
- Cho hồ bơi
- Tưới nước
- Điều hòa không khí
- Ứng dụng chữa cháy



Hệ bơm PCCC theo QCVN 02:2020/BCA

- Máy bơm Ebara được lựa chọn và kiểm định theo Quy chuẩn QCVN 02:2020/BCA



CÁC LĨNH VỰC HOẠT ĐỘNG



Xây dựng dân dụng, chung cư nhà cao tầng

- Lưu lượng: 1.5 - 70 m³/h
- Cột áp: 12 - 300 m
- Công suất: 0.55 - 37 KW
- Bánh công tác Shurricane® được cấp bằng sáng chế giúp giảm 80% lực đẩy dọc trục.
- Cho phép sử dụng động cơ thương mại tiêu chuẩn cho tất cả các kiểu máy bơm.
- Hiệu suất bơm cao theo $MEI > 0.7$ cho các model
- Phớt cơ khí dạng hộp mực cho phép thay thế mà không cần tháo rời động cơ.



Ứng dụng:

- Hệ bơm cấp nước trung chuyển
- Hệ thống tăng áp dân dụng, công nghiệp, nông nghiệp
- Hệ thống xử lý nước
- Thẩm thấu ngược, lọc
- Xử lý chất lỏng có tính ăn mòn vừa phải
- Nạp nổi hơi

CÁC LĨNH VỰC HOẠT ĐỘNG



Hệ thống bơm chìm thoát nước

- Lưu lượng: 5 - 750 m³/h
- Cột áp: 4 - 50 m
- Công suất: 0.37 - 45 KW
- Thân bơm, cánh bơm, vỏ động cơ, dây xoắn ốc và nắp trên bằng gang kết cấu chắc chắn, bền bỉ
- Có khả năng vận hành thả chìm sâu trong nước, làm mát trực tiếp qua môi trường nước.
- Khả năng sử dụng trong các công trình cố định và di động
- Độ bền sản phẩm cao, máy vận hành cực êm, bơm nước ở nhiệt độ tối đa 40 độ C
- Được thiết kế cánh quạt mở, giúp các tạp chất đi qua một cách dễ dàng, độ rắn có thể đi qua lên đến 30 ÷ 140 mm.



Hệ thống bơm xử lý nước

- Lưu lượng: 8-100 m³/h
- Cột áp: 15-100 m
- Công suất: 1.1 - 22 KW
- Kết cấu thủy lực mạnh mẽ
- Đa năng – có thể dùng để bơm nhiều loại chất lỏng khác nhau (phiên bản 304 hoặc 316)
- Thực hiện nhiều chức năng nhờ động cơ 2 – 4 cực
- Kích thước tiêu chuẩn ISO EN 733
- Thiết kế kiểu bach-pull-out: dễ tháo lắp, đại tu cánh quạt và phớt mà không làm hỏng các kết nối hút và xả. Hiệu suất vận hành cao



CÁC LĨNH VỰC HOẠT ĐỘNG



Hệ thống bơm chìm inox

- Bơm được chế tạo bằng vật liệu thép không gỉ, có thể bơm được nước thải, nước mưa và lưu chất ăn mòn nhẹ.
- Bộ phận làm kín bằng bộ phớt cơ khí đảm bảo sự ổn định khi hoạt động và kéo dài tuổi thọ của bơm; bơm có khả năng chìm tối đa 10 mét.
- Kết cấu cánh xoắn, cánh hở có thể cho vật rắn đi qua lên tới 50 mm.
- Bơm tích hợp phao điện điều khiển chế độ tắt mở của bơm.



Bình tích áp - Bình giãn nở Zilmet / Italy

- Dung tích bình chứa từ 10 lít đến 2000 lít.
- Vật liệu vỏ bình chế tạo bằng thép cacbon lạnh và được sơn tĩnh điện Epoxy - áp lực làm việc lên tới 16 bar.
- Ruột bình được chế tạo bằng Butyl, EPDM và có thể thay thế đối với bình có dung tích từ 200 lít trở lên.
- Nhiệt độ lưu chất cho phép: 90 độ C
- Thích hợp cho hệ bơm tăng áp, khí nén và bể sục



Thiết bị phụ trợ đồng bộ cho hệ bơm cấp thoát nước, nhà trạm bơm

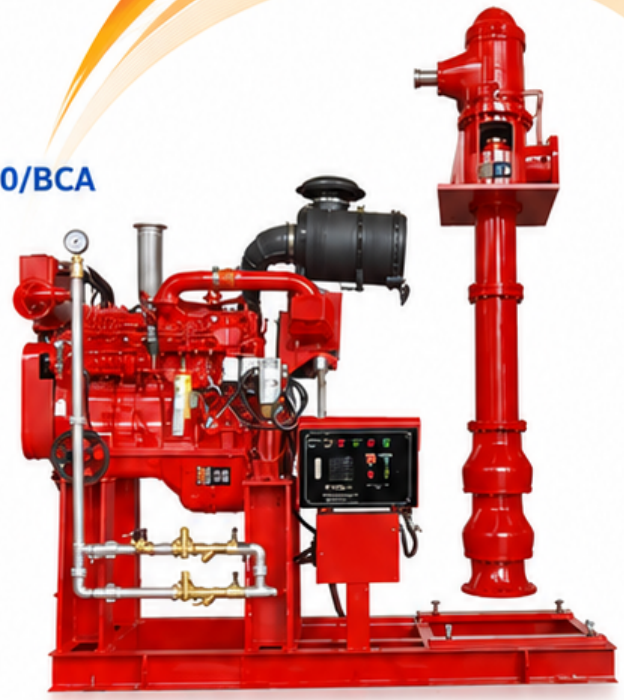


CÁC LĨNH VỰC HOẠT ĐỘNG



Bơm PCCC Turbine theo QCVN 02:2020/BCA

- Máy bơm pccc turbine là dòng máy bơm đạt quy chuẩn QCVN 02:2020/BCA, NFPA20 và ULFM được lựa chọn sử dụng vào các hệ thống chữa cháy của các tòa nhà cao tầng, các khu công nghiệp, các hệ thống khai thác khoáng sản,...
- Máy bơm Turbine được kết nối với động điện hoặc động cơ Diesel qua hộp số chuyên dụng chuyển đổi tốc độ và hướng trực truyền động



Hệ thống cháy chữa cháy đạt chuẩn UL/FM và NFPA20



Bơm PCCC đạt UL/FM, NFPA20, từ điện UL



Bơm PCCC Turbine đáp ứng QC02



Bơm PCCC đạt QC02

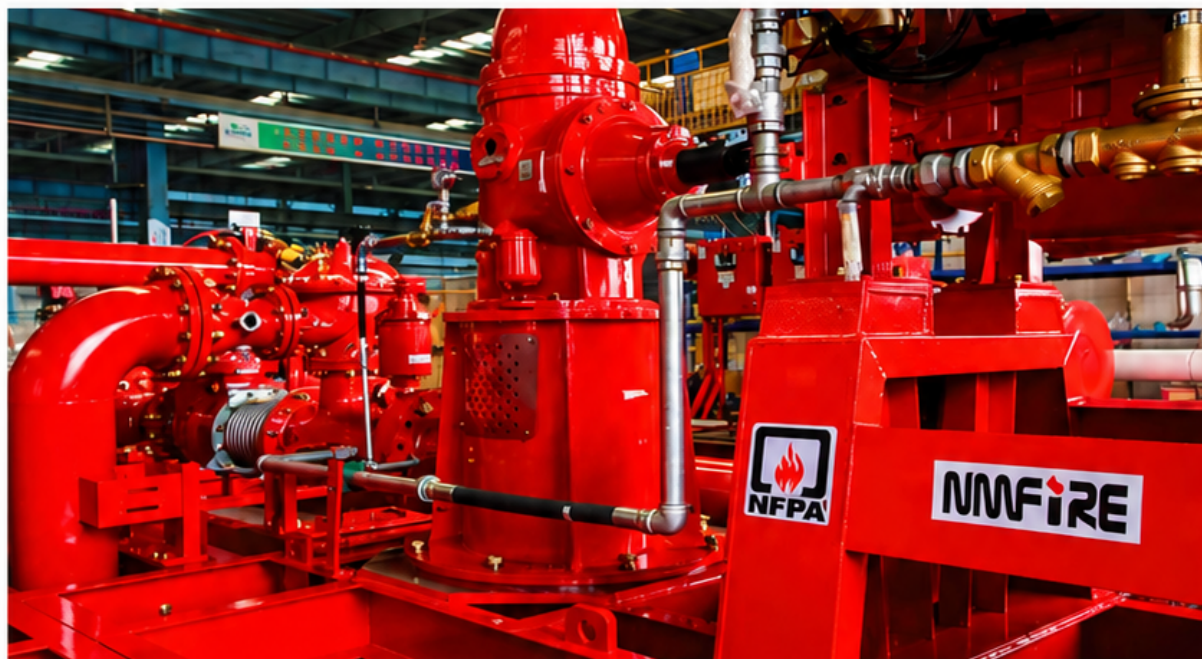
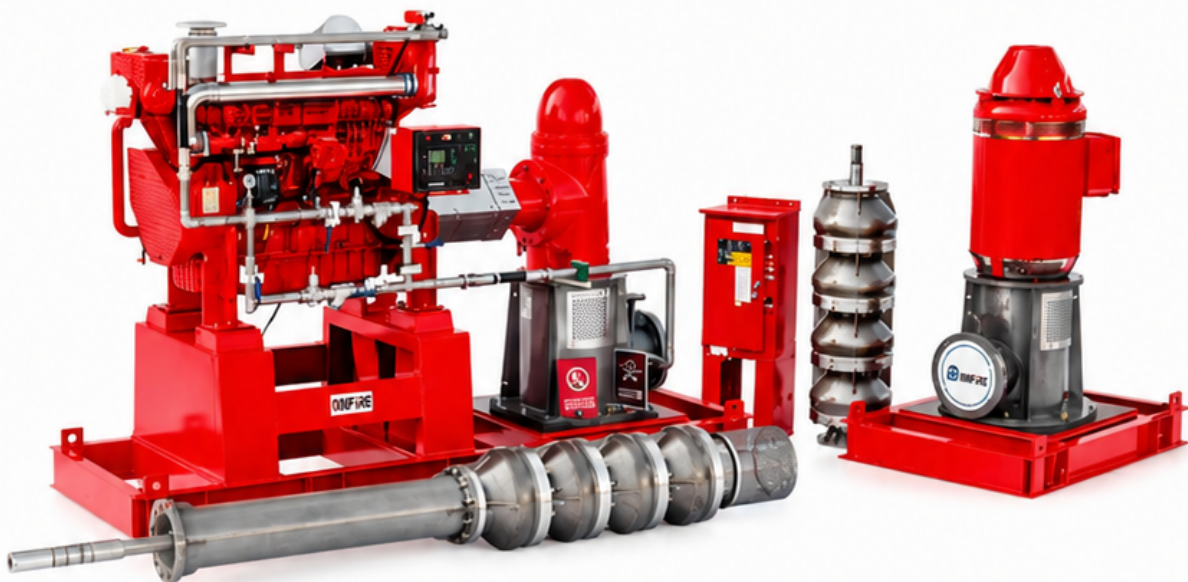


CENTRIFUGAL FIRE PUMPS VERTICAL TURBINE

Pump / Engine / Motor / Controller / Accessories



PRODUCT TYPES

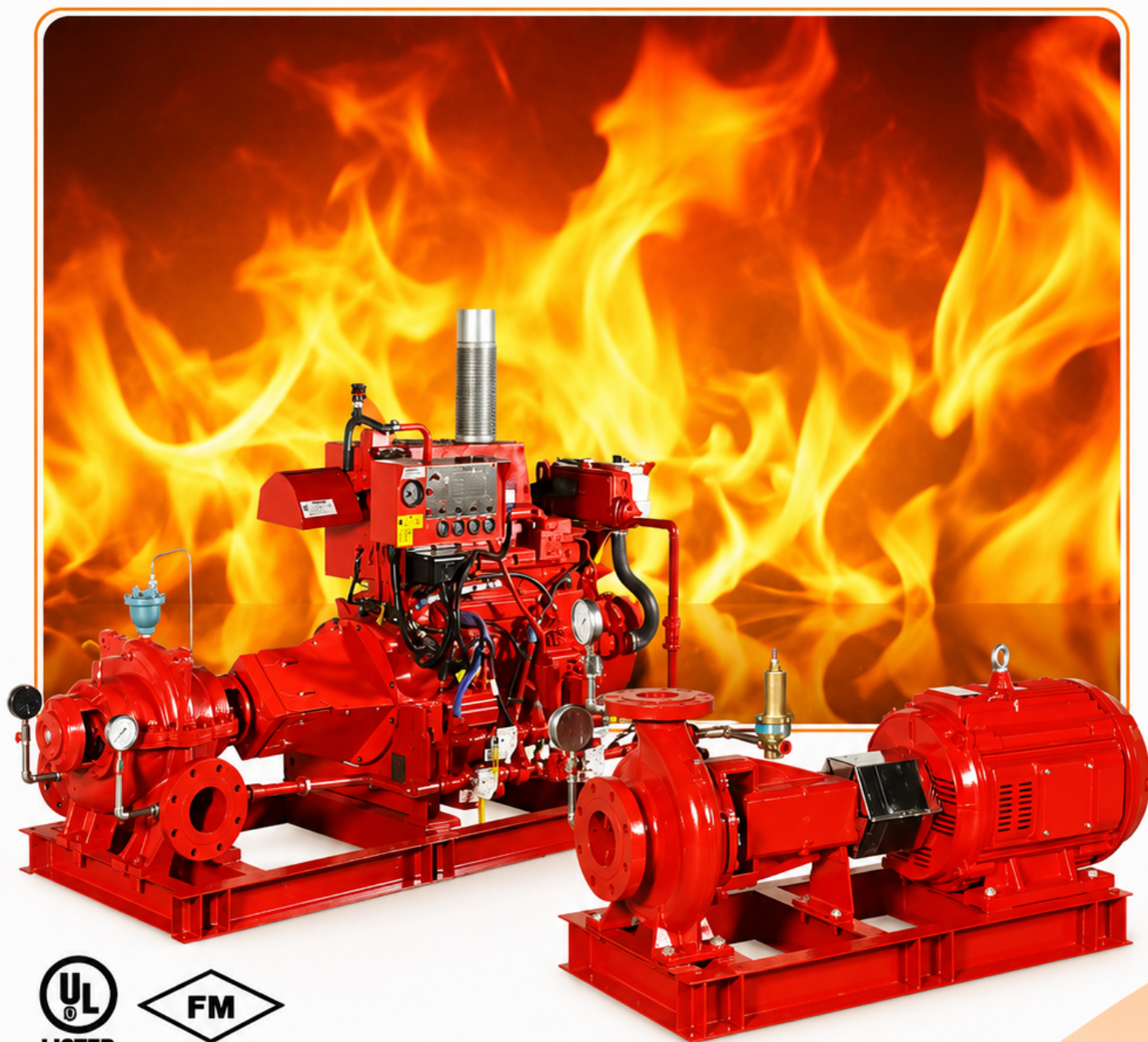


- ✓ Electric Motor Driven Pump Set
- ✓ Diesel Engine Driven pump Set
- ✓ Containerised Pump Set
- ✓ NFPA20 Package

FLHC & FLBS SERIES

FIRE PUMPS

50 Hz

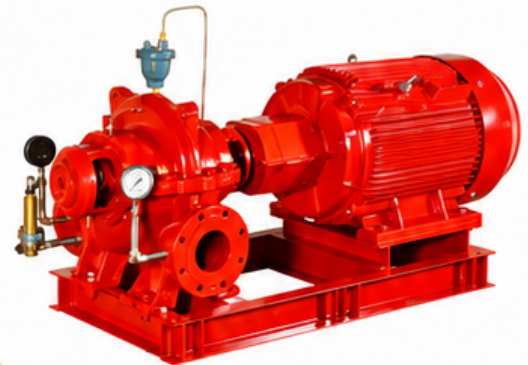
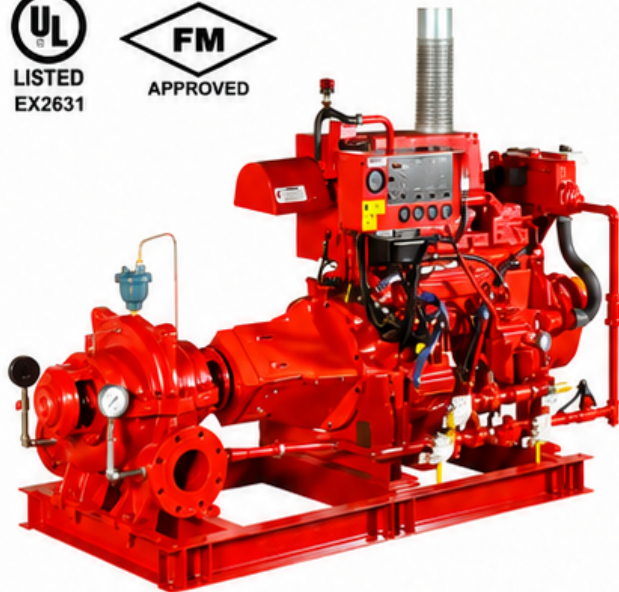




Product data

Horizontal split case fire pumps

FLHC



Introduction

Lubi offers FLHC series state-of-the-art fire pumps with diesel Engine/electric motor driven, horizontal split case pump.

These pumps are typically used in fire-fighting applications for supplying water to fire hose reels, fire hydrants or sprinkler systems.

Pumps have a discharge range from 450 to 3000 USgpm and the head range from 61 to 336 psi.

These fire pumps meet or exceed the requirements of NFPA20.

Installations of these pumps would ensure the safety of human life, buildings, expensive plants and equipments. FLHC fire pumpset shall be used only where a positive suction is provided as specified in NFPA20.

The fire pumps typically consists of the following equipments:

- Pump
- Electric motor/Diesel Engine assembled with
 - cooling system (for Diesel Engine only)
 - fuel system (for Diesel Engine only)
 - battery system (for Diesel Engine only)
 - exhaust system (for Diesel Engine only)
- Fire pump controller
- Suction and discharge gauges
- Air relief valve
- Common base plate

Note: For your jockey pump requirements kindly refer our literature for LCR and/or LES pumps.

All above equipments except fuel supply tank and fire pump controller are mounted on a common base frame.

Lubi can also supply Packaged fire pumping system with all required accessories ready for site installation.

Applications

The FLHC fire pumps are used in fire-fighting applications for supplying water to fire hose reels, fire hydrants or sprinkler systems in areas which are prone to the hazards of fire.

The typical applications are as follows:

- Commercial complexes and high rise buildings
- Petrochemical industries and Gas plants
- Oil and Gas on-shore & off-shore platforms
- Oil terminals
- Airports and ports
- Jetties
- Marine applications
- Power stations and transformer stations
- Chemical industries
- Manufacturing plants
- Fire-work Industries
- Warehouses/godowns.

Features & benefits

FLHC fire pumps offers all features & benefits as mentioned in our LHC standard pump series data booklet. Following are the additional features & benefits offered by these pumps:

- State-of-the-art design fire pumping system.
- UL listed/FM approved/NFPA-20 design
- Diesel Engine as well as electric motor driven pump
- Rugged construction
- Liberal water passages
- Automatic air relief valve
- Efficient operation
- Lower initial cost
- Reduced installation time and cost
- Simplified piping design
- Suitable for space saving installation systems and retrofit applications
- Easy access to all working parts
- Ease of maintenance
- Single source unit responsibility.

Type keys - Fire pump

FLHC	FLHC	125	100	250
Example				
Type range				
Suction size (mm)				
Delivery size (mm)				
Nominal Impeller diameter (mm)				

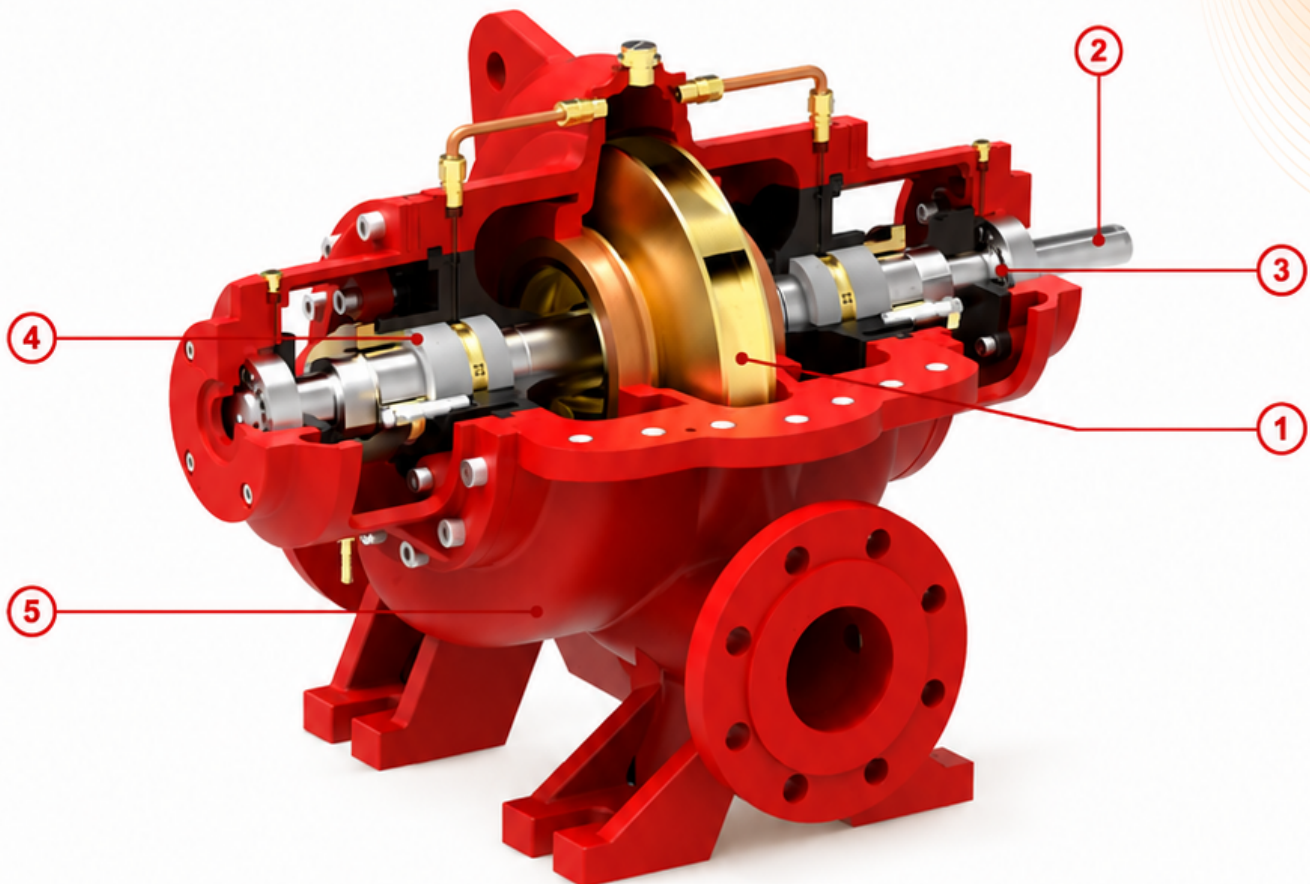
Product data

Horizontal split case fire pumps

FLHC



General Pump Features



1 - Impeller & Casing

- Minimal axial thrust due to double-entry impeller.
- Impeller is dynamically balanced to G6.3 balance quality Grade in accordance to ISO 1940-1.
- Impeller & Casing are designed using state of the art CFD tools to ensure optimal performance.

2 - Shaft

- Heavy duty shaft completely sealed and dry of zero corrosion.
- Short and rigid with negligible vibrations.
- Replaceable shaft protecting sleeves.
- No threads exposed to pump medium, long operating life and no corrosion.
- Adjustment-free assembly.

3 - Bearing

- Heavy duty and grease lubricated antifriction bearings for long service life.
- Open gland, enough space for service activities.

4 - Seal

- Asbestos - free, potable water quality soft packed stuffing boxes.

5 - Casing

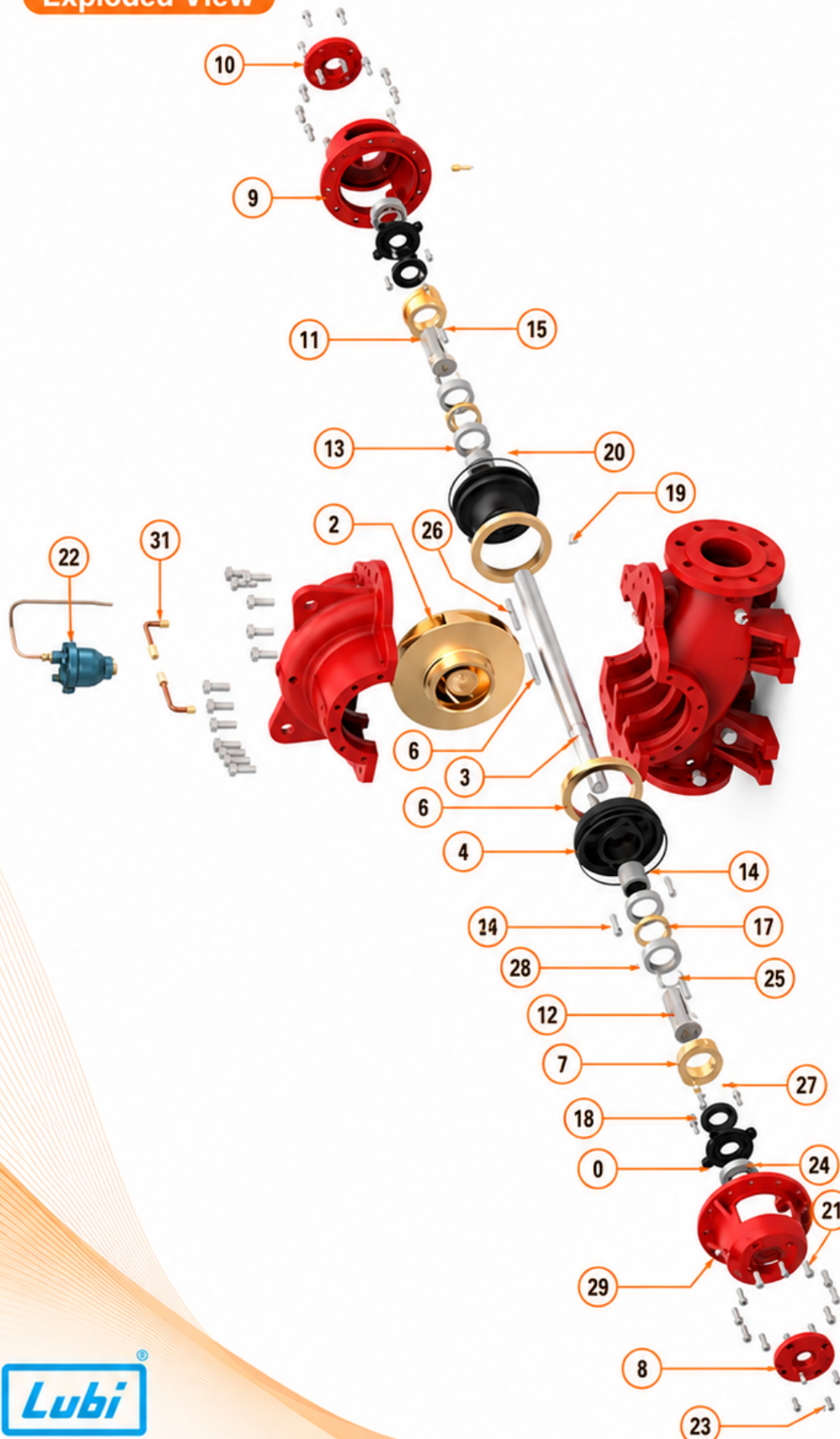
- In-line axially split design which permits removal of the complete rotor without removing the pipe & motor.
- Short distance between bearings.
- Leak-tight due to compact joint flanges with long Pre-stressed bolts.
- Counter-rotation possible with similar parts.
- Easy mounting self-aligning upper casing.
- Flange drilled as per ASME B16.42 class 300.
- Smooth surface Inside CED coated for superior corrosion protection.
- Replaceable wear ring protect the casing and the impeller running clearances.
- Heavy duty casing design for high working pressure.

Product data

Horizontal split case fire pumps



Exploded View



Part no.	Part name
31	Hose pipe
32	Automatic Air Release Valve
Part no.	Part name
21	Cap screw with spring washer
22	Cap screw
23	Cap screw
24	Oil slinger
25	O" ring
26	Impeller
27	Impeller packing
28	Lock nut
29	Key
30	Grease nipple
30	Dowel pin
Part no.	Part name
11	R.H. Sleeve
12	Shaft Sleeve
13	Shaft Sleeve
14	Shaft Sleeve
15	Shaft
16	Key
17	Water Ingetor
18	Deflector
19	O" ring
20	O" ring
Part no.	Part name
1	Split casing
2	Impeller
3	Bearing housing
4	Shaft cover
5	Shaft cover
6	Wear ring
7	Gland packing
8	Internal bearing cover
9	Bearing cover
10	External bearing cover(Drive)



Single Stage Axially Split Double Suction Centrifugal Pumps DHV Type



HYDRO-VACUUM[®] S.A.

INNOVATION - EXPERIENCE - RELIABILITY

WE HAVE BEEN WITH OUR CUSTOMERS SINCE 1862

☆ Application

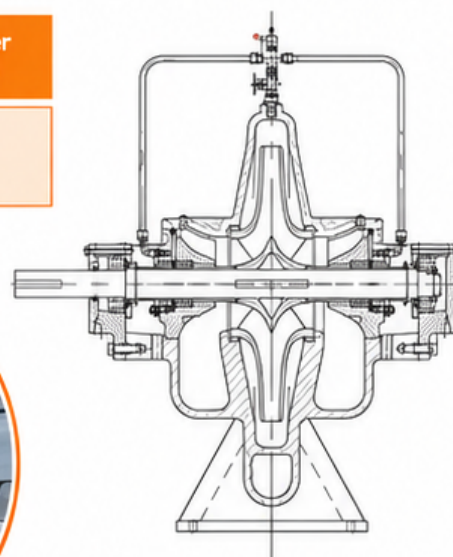
DHV pumps have been designed for pumping clean or slightly contaminated liquids with low viscosity and temperature up to 120°C (80°C for the DVV vertical version)

☆ General characteristics

Pumps type DHV are characterized by high rigidity of hydraulic system thanks to supporting of the shaft from its both sides. Due to central location of impeller on the shaft and sucking of water by the impeller from its both sides, the axial forces in the pump have been reduced to the minimum what allows for considerable elongation of life of bearing system. Pump casing, divided in two halves (upper and bottom) allows for very convenient and easy inspection without disassembly of pump from the site. Pumps type DHV and DVV are characterized by high efficiencies and low operation costs. Due to big number of pump types and their very wide operation range, optimum selection of pumps for set operation parameters is possible.

☆ Pump designation

Designation	Pump type	Discharge connector DN 80-800 (mm)	Nominal impeller diameter (mm)
DHV.200-420	DHV - horizontal DVV - vertical	200	420



Application

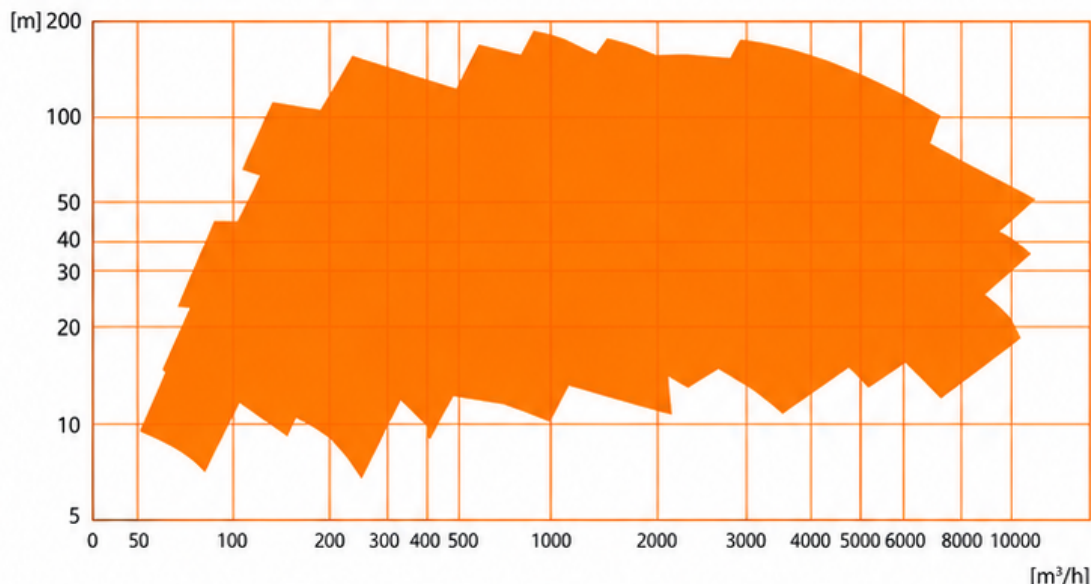
- irrigation systems
- potable water supply systems
- industrial water systems
- fire fighting systems
- power plants, thermal power plants
- water heating systems, cooling water systems



Satisfaction guaranteed with our product performance



Operating area



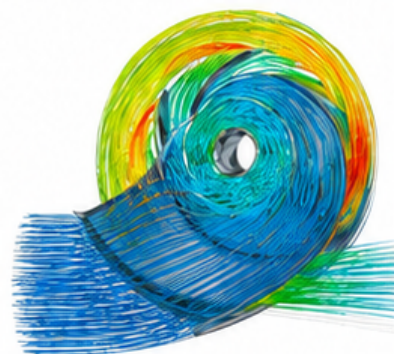
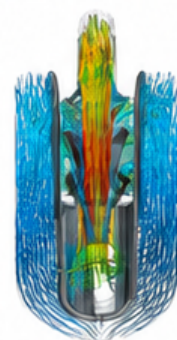
Construction

- ▶ DHV pump series are horizontal, single stage, axially split volute casing pumps with double suction impellers.
- ▶ Pump casing – divided into two halves in horizontal plane
- ▶ Impeller – closed, double suction
- ▶ Shaft – bearings from both sides and additionally protected by shaft sleeves
- ▶ Sealing – mechanical seals or gland packing built on shaft protection sleeves
- ▶ Bearings – ball bearings or roller bearings lubricated by grease or oil. Due to complete reduction of axial force application of thrust bearing is not required
- ▶ Rotating system – dynamically balanced in high precision class G2,5
- ▶ Speed – from 500 to 3000 rpm (50 Hz). Pump operation with other rpm is possible with application of frequency converter or types of drives other than electric motors.
- ▶ PZH attestation (National Institute of Hygiene) – pumps admitted to pump potable water
- ▶ Protective coats – external painting in C5 corrosion class, possibility of application of additional protective coats including hydrophobic coats on pump flow system



Material executions

Pump element	execution 1	execution 2	execution 3
Pump casing	grey cast iron	grey cast iron	grey cast iron
Casing wear rings	stainless steel	tin bronze	tin bronze
Impeller wear rings (option)	tin bronze	tin bronze	tin bronze
Bearing housing	grey cast iron	grey cast iron	grey cast iron
Impeller	carbon cast steel	tin bronze	carbon cast steel
Shaft	carbon cast steel	stainless steel	stainless steel
Shaft protecting sleeves	stainless steel	stainless steel	stainless steel



Pump elements, for example casings, impellers, shafts, sleeves, shaft sleeves – on special order and after consultation with the manufacturer other material executions are possible, for example Duplex stainless steel.



Examples of application of **double suction pumps**

+48 56 45 07 437

ul. Droga Jeziorna 8
86-303 Grudziądz, Polska

www.hv.pl



HYDRO-VACUUM® S.A.



pump
selection
software

www.rdp.hu.pl



ISO 9001
ISO 14001
ISO 45001



AC 014



The presented data is informative only
and does not constitute an offer



CÔNG TY CỔ PHẦN BƠM VĂN PHÚ VAN PHU PUMPS J.S.C



Trụ sở chính: D18-14 Khu D Geleximco đường Lê Trọng Tấn,
Phường Dương Nội, Thành phố Hà Nội, Việt Nam



MST: 0111385274



Website: www.vanphujsc.vn



Điện thoại: (84) 24 888 999 18 | **Email:** infor@vanphujsc.vn



VP. Hà Nội: Villa D18-14 Geleximco, Lê Trọng Tấn,
Phường Dương Nội, Thành phố Hà Nội



Điện thoại: (84) 24 888 999 18 | **Email:** infor@vanphujsc.vn



VP. HCM: Số 67 Đường Số 7, KDC Cityland, Phường 7, Gò Vấp, TP.HCM



Điện thoại: (84) 28 888 998 12 | **Email:** infor@vanphujsc.vn