

CARRINHOS LOGÍSTICOS

BMV BETENHEUSER

PRODUTOS LOGÍSTICOS EM METALMECÂNICA

ISO 9001





BMV BETENHEUSER

Precisão, solidez e confiança desde 1996.

Há quase três décadas, a **BMV Betenheuser** vem construindo uma trajetória sólida como referência em logística industrial e fabricação de produtos em metalmecânica e usinagem, sendo parceira estratégica de grandes players do setor industrial.

Desenvolvemos soluções logísticas completas — como **racks e embalagens metálicas para armazenamento e transporte** — além de uma linha robusta de **peças usadas e conjuntos soldados leves e médios**. Nossa atuação atende com excelência os segmentos industrial, de máquinas para construção, agrícola e de veículos pesados, entregando performance e confiabilidade em cada projeto.

Com uma capacidade produtiva de mais de 800 itens fabricados mensalmente, mantemos rigoroso alinhamento aos mais altos padrões internacionais de qualidade e segurança. Nossa operação é **certificada** pelas normas **ISO 9001:2015**, o que garante consistência, rastreabilidade e excelência em todos os processos produtivos. Também avançamos na certificação ISO 14000 e IATF 16949, reforçando nosso compromisso genuíno com a sustentabilidade e a responsabilidade ambiental.

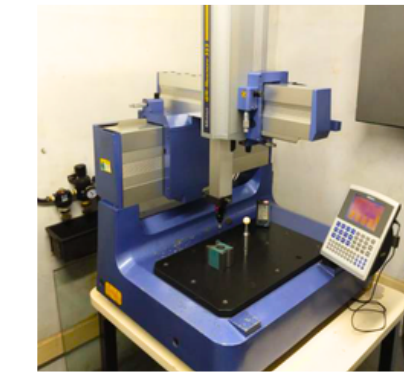
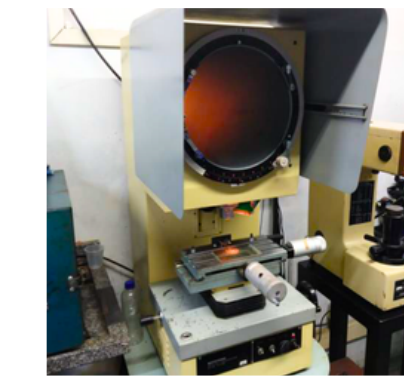
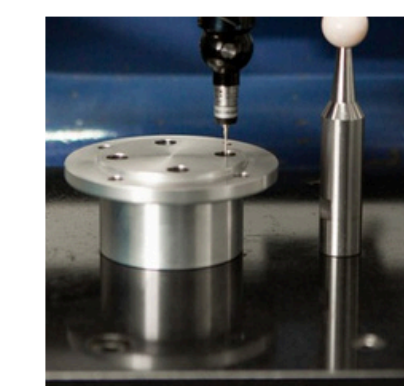
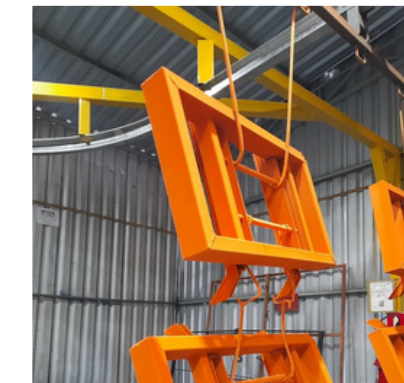
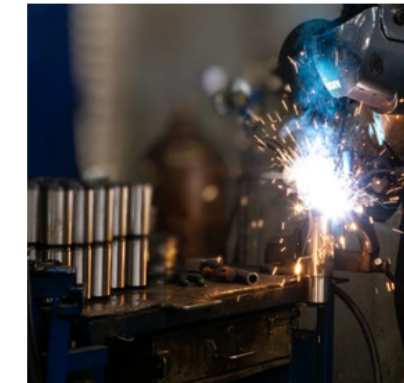
Mais do que fabricar peças, a BMV Betenheuser fabrica confiança — em cada solda, em cada usinagem, em cada entrega.



Nossa estrutura de **FÁBRICA**

Contamos com uma infraestrutura moderna e completa, projetada para entregar precisão, eficiência e qualidade em cada etapa do processo produtivo:

- Tornos CNC com e sem ferramenta acionada, garantindo alta precisão e produtividade
- Centros de Usinagem Verticais da linha ROMI D 800 e GM-V855
- Processos de soldagem MIG/MAG e TIG, ideais para atender às demandas de resistência estrutural
- Centro de pintura a pó eletrostática para acabamento de alta durabilidade
- Laboratório de controle de qualidade com equipamentos de metrologia de precisão
- Máquina de corte a laser para maior agilidade e exatidão dimensional
- Robô de solda, garantindo consistência e repetibilidade nos processos




5.000 M²
de área construída

DURÔMETRO
MARCA: MITUTOYO

PROJETOR DE PERFIL
MARCA: MITUTOYO

TRIDIMENSIONAL
MARCA: MITUTOYO

RÔBO DE SOLDA

O **robô de solda** é um equipamento industrial avançado, projetado para realizar processos de soldagem com alta precisão e repetibilidade. Com **braços articulados que se movimentam de maneira múltipla**, ele garante a união eficiente de **peças metálicas**, otimizando a produção e facilidade de uso.

Nossa fábrica conta com essa tecnologia para atender às mais rigorosas exigências da indústria, fornecendo soldas de alta qualidade em segmentos como o automobilístico, aeroespacial e eletrônico.

Essa tecnologia reforça nosso compromisso com a qualidade, permitindo atender às exigências mais rigorosas do setor industrial, com soldas de alta performance e confiabilidade em cada projeto.



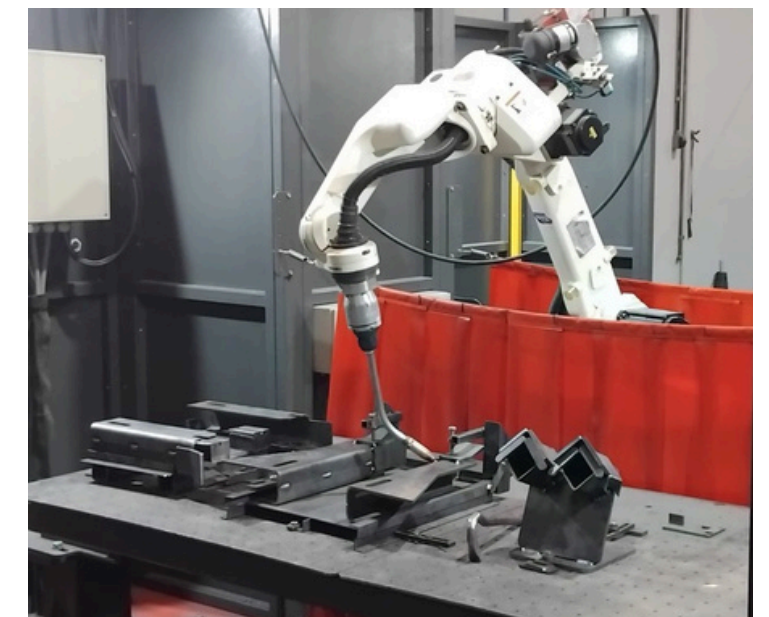
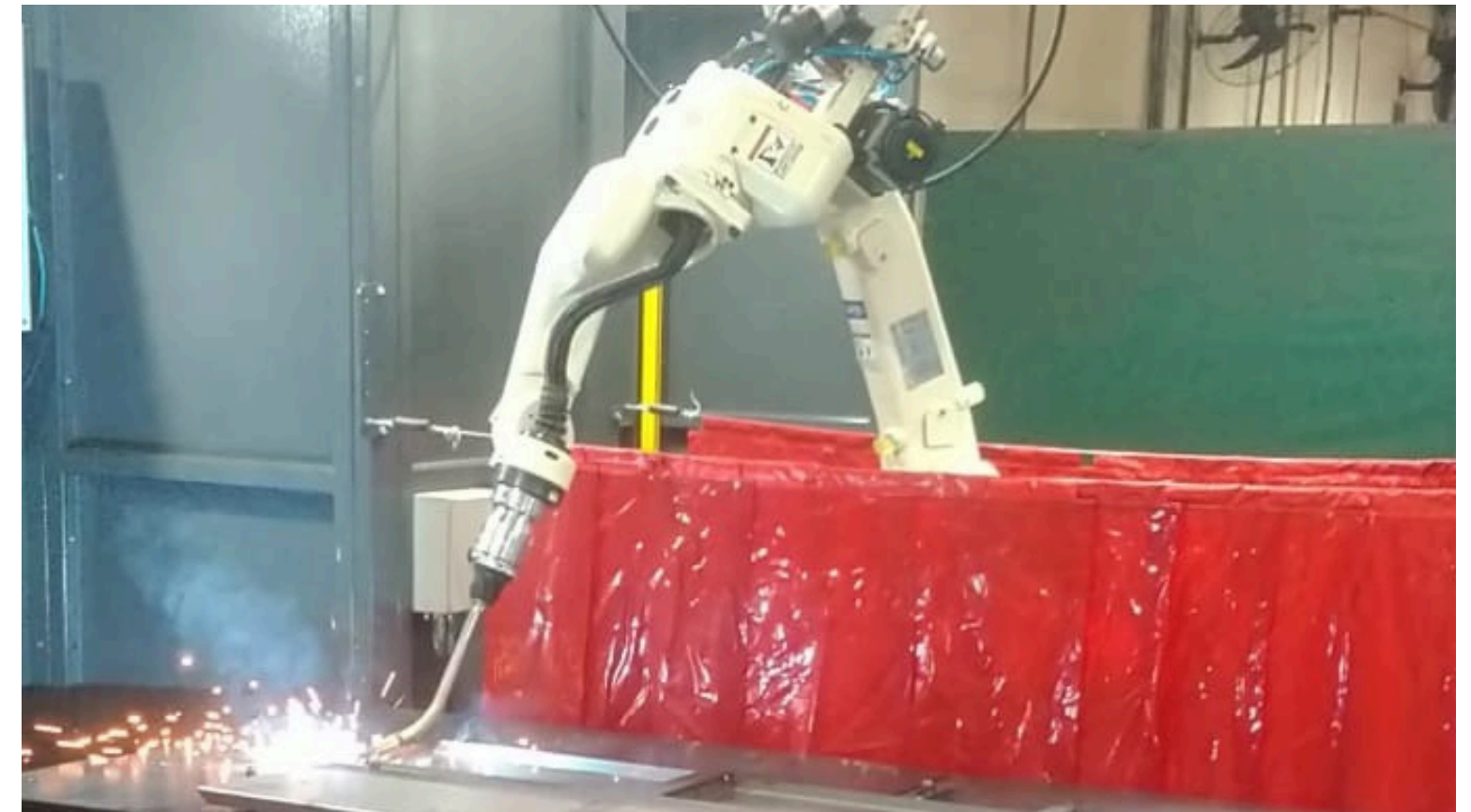
USINAGEM
CNC



SOLUÇÕES
INDUSTRIAIS



+800 ITENS
produzidos
mensalmente

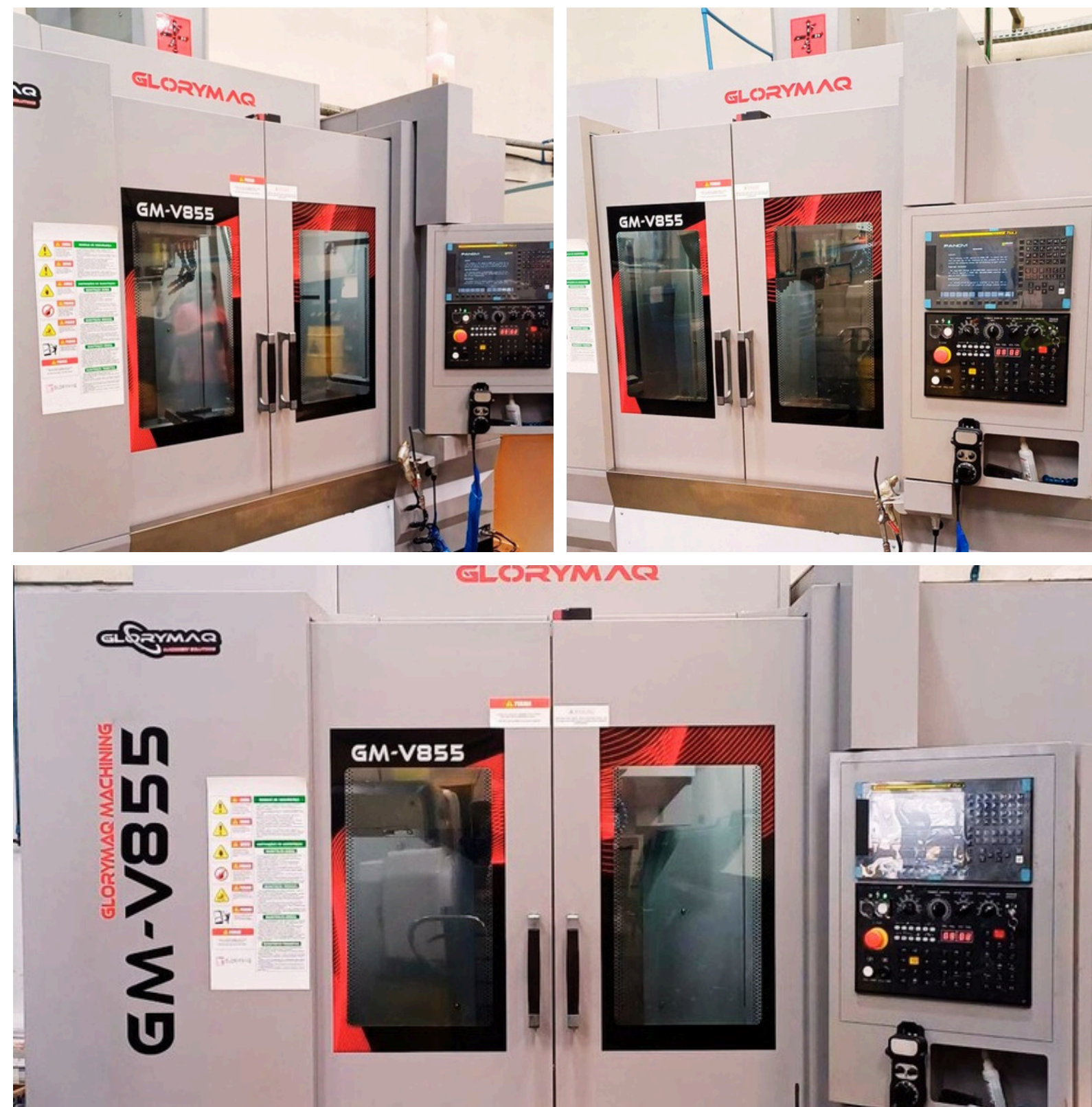


SUMIG III
JALSAF COMPANY

CENTRO DE USINAGEM

Nossa fábrica acaba de adquirir um **novo Centro de Usinagem Vertical**, uma máquina de alta tecnologia projetada para múltiplas aplicações em produção e ferramentas.

Com excelente desempenho, mesmo em operações severas, o equipamento garante estabilidade térmica e geométrica, garantindo precisão, alto desempenho e produtividade. Além disso, sua capacidade superior de remoção de cavacos e altíssima precisão elevam ainda mais a eficiência de nossos processos de usinagem.



CARRINHO DE MOVIMENTAÇÃO LOGÍSTICA

DO PROJETO A EXECUÇÃO



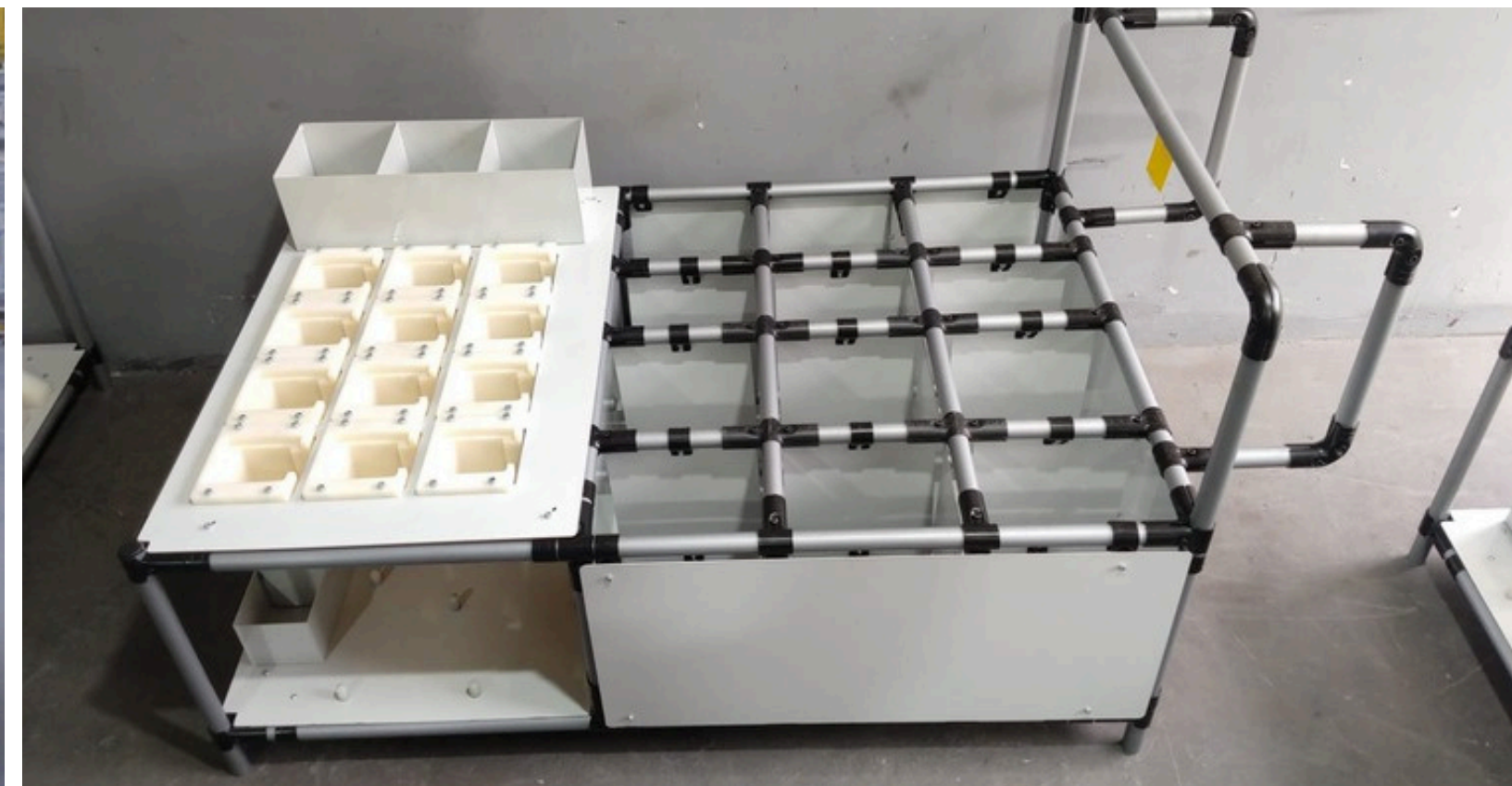
CARRINHO DE MOVIMENTAÇÃO LOGÍSTICA

DO PROJETO A EXECUÇÃO

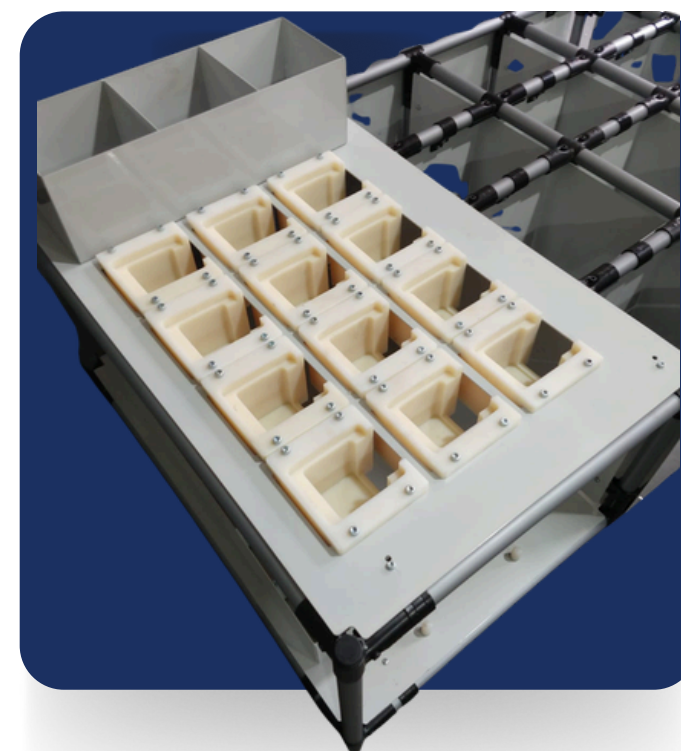


CARRINHOS TUBULARES

DO PROJETO A EXECUÇÃO



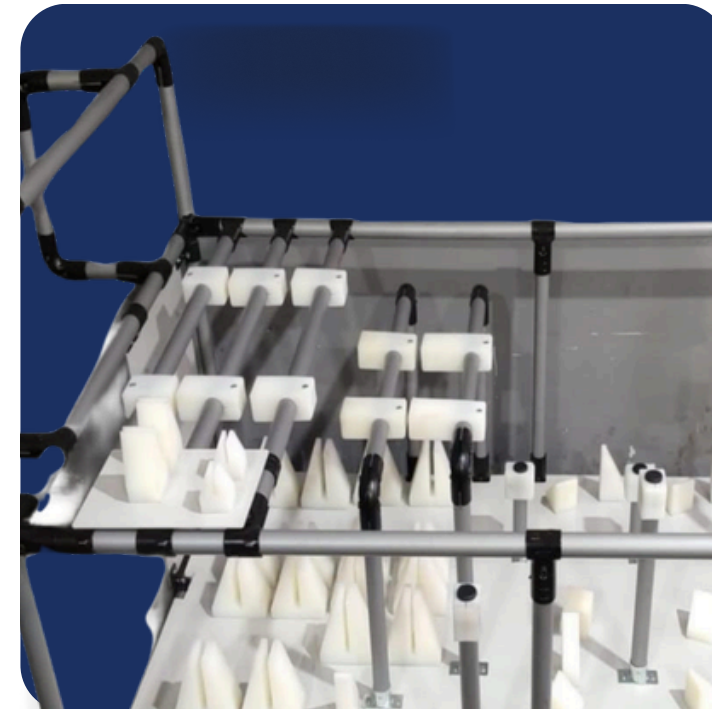
KIT FERRAMENTARIA



Mais durabilidade:

- projetados para serem de fácil manutenção, oferecendo assim um longo prazo de vida útil.

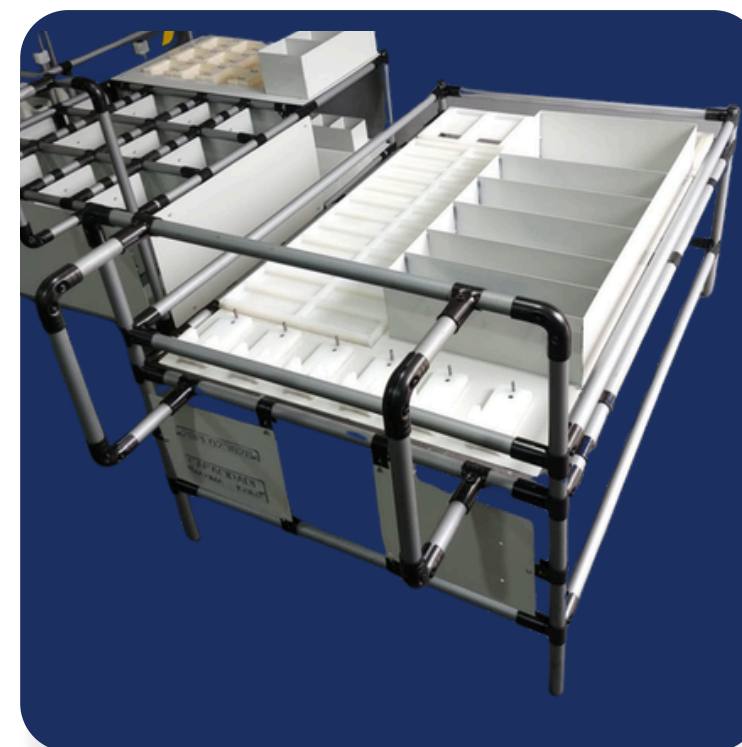
KIT ESTAMPARIA



Mais segurança:

- materiais robustos e sistemas de suporte, garantem o transporte seguro de componentes,

KIT LABORATÓRIO



Maior custo-benefício

- aumento da produtividade, segurança no transporte e durabilidade do equipamento.

PARA TRANSPORTE DE PEÇAS COM GAVETA



Otimização do espaço:

- organização e aproveitamento máximo do espaço fabril.

PARA TRANSPORTE DE PEÇAS DIVERSAS



Ergonomia:

- equipamentos oferecem excelentes condições de manuseio, o que favorece a saúde desses colaboradores.

CARRETAS DE TRANSPORTE

DO PROJETO A EXECUÇÃO



CARRINHOS DE MOVIMENTAÇÃO LOGÍSTICA

DO PROJETO A EXECUÇÃO



LINHA COMPOSTA POR 5 PROCESSOS

PINTURA

DIFERENCIAL:

Sistema de movimentação aérea **automatizado** para **otimizar a linha de pintura**.

1 ETAPA 1: Preparação do banho tricatiônico

2 ETAPA 2: Aplicação do pó

3 ETAPA 3: Forno fusão do pó



1 PREPARAÇÃO BANHO TRICATIÔNICO



2 APLICAÇÃO DO PÓ



3 FORNO FUSÃO DO PÓ

CONTROLE DE PROCESSOS

Fabricamos componentes usados
projetados para oferecer:



Precisão dimensional

e encaixe perfeito para o
desempenho ideal das máquinas.



Materials robustos

adaptados às condições
extremas de trabalho, como aço
carbono e ligas especiais.



Qualidade superior no acabamento,

aumentando a durabilidade e diminuindo a manutenção.

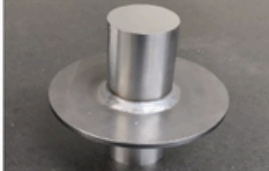
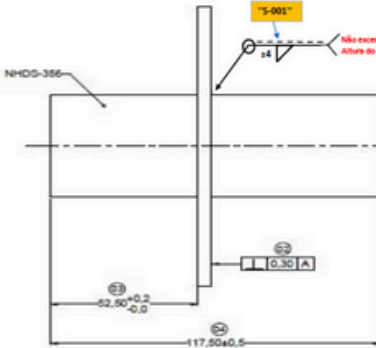
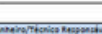


Equipe especializada

em desenvolvimento de soluções de alta complexidade para diferentes aplicações.

		PLANO DE CONTROLE					Protótipo		X			
							Pré-lançamento					
							Produção					
Código BMV		Cliente	Nome da Peça	Código peça	Emissão Plano de Controle Data	Edição do desenho	Página					
-				-								
Revisão				Revisão								
-		-	-	23/11/2024	-	01/08						
Contato BMV		Equipe Multidisciplinar				Aprovação Eng. BMV						
Qualidade +55 41 3116 5976		Marcio Santos/Roberto Naidek/Ruhan Braga/Guilherme Alcino				Guilherme Alcino						
OP	Descrição	Máquina	SETUP	Pçs/H	C / T	Programa	Método					
5	Tornear	-	-	-	1 - Estimado		Tornear 1º lado					
Característica		Especificação	Classe	Instrumento	Amostra		Plano de ação em caso de não conformidade					
					Tamanho						Frequencia	
01												
02												
03												

		DIAGRAMA DE FLUXO DO PROCESSO			Page III	23/11/2024
Cód. Processo:	Cliente	Cód. Cliente	Rev Desenho	Nome Peça	Rev. Processo	
-	-	-	-	-	-	
Aprovado por: Guilherme Aloino			Data de aprovação 27/01/2022			
☐ Operação ☒ Operação com inspeção ☐ Inspeção ☐ Estocagem ☐ Transporte ☐ Decisão						
Fluxo	Nr. Ope.	Descrição da Operação	Máquina	Observação		
☐	0.1	Receber matéria prima	Manual	IT - 7430 Instrução de recebimento de matéria prima e serviços		
↓ ☐	0.2	Mover para inspeção de recebimento	Manual			
↓ ☐	1	Inspeção de recebimento	Manual	Conforme instrução de recebimento		
↓ ☐	2	Estocar matéria prima	Manual			
↓ ☐	3	Separar material para linha	Manual	Conforme ordem de fabricação		
↓ ☒	5	Tornear	Index	Tornear completo		

	FICHA DE PROCESSO DE SOLDAGEM (FPS)		Cliente: CHIL STRATA AMERICA Código de Cliente (PN): 47129583 Revisão do Cliente: 8 Código BM: NHD-1130 Descrição: RUB, SAS, BLOCKOFF		Instrução número: 2 EPS Nº: 472-23
	Revisão: 01				
PARÂMETROS DE SOLDA					
Processo: GMAW (MAG) Diâmetro do Arame / Vanteta: 1,0mm Especificação do Arame / Vanteta: ER70S-6		Regulagem Inicial Corrente (A): Não aplicável Tensão (V): Não aplicável		Em Operação Corrente (A): 215/220 Tensão (V): 24,5/25,5	
				Tipo do Gas: 75%Ar 25% CO2 Vazão (l/min): 12/15 Tipo de controle: CC	
Foto demonstrativa da peça soldada / Montagem Final			Descrição das Etapas de Sequência de solda		
			1° - Executar soldagem em todo o contorno da junta, cordeão contínuo com perna mínima de 4mm e máxima de 6mm conforme imagem e simbologia abaixo: 		
Obs: As juntas e serem soldadas devem estar limpas de óleo, graxa, tinta, resíduo do encosto de líquido penetrante, entre a falha da pré-qualificação e gás, em uma área de 25 mm de cada lado das juntas.					
Descrição das tarefas					
01	Regular os parâmetros de solda conforme indicado na tabela "Parâmetros de Solda".				
02	Ajustar condições das juntas a serem soldadas.				
03	Realizar limpeza inicial das juntas, a fim de eliminar qualquer impureza prejudicial ao processo de soldagem.				
04	Antes de iniciar a soldagem, aplicar anti-respingo nas regiões adjacentes.				
05	Prestar montagem da peça conforme indicações das seq. de solda estabelecidas nesta FPS.				
06	Remover respingos de solda e limpar cordões com escova de aço.				
07	Verificar a existência de trincas em cordões de solda.				
08	Inspeção RVG. Consultar IT 2334.				
09	Identificar lote conforme plano de fiscalização.				
10	Disponibilizar lote em condições apropriadas para próxima etapa.				
Assinatura					
Tipo: Gravado Data: 05/06/2023			Engenheiro/Técnico Responsável: Thiago Cardoso Inscrição no CREA: 84511-0/1 - ENGº  Assinatura: Assinatura Assinatura: Assinatura		
			Aprovado Por:  Assinatura: Assinatura Assinatura: Assinatura		



Construindo o futuro com força, precisão e inovação!

Na BMV, estamos comprometidos em oferecer soluções robustas, eficientes e confiáveis em produtos para transporte e armazenamento.

Nossas soluções são projetadas para aumentar a produtividade e a segurança de nossos clientes. Entregamos produtos e soluções logísticas que fazem a diferença em seus projetos.

Conte conosco!

Temos orgulho de atender empresas líderes que confiam em nossa experiência e qualidade.





Para mais informações
acesse o QR CODE

BMV[®]

BETENHEUSER

METAL
TÉCNICA
LTDA.



www.bmv.com.br



comercial@bmvc.com.br



+55 41 9910-5853

