



INDUCTRIAL IOT SOLUTION FOR SMART FACTORIES

Smart Factory AMA Group Ver. 1.0.1



お客様リスト

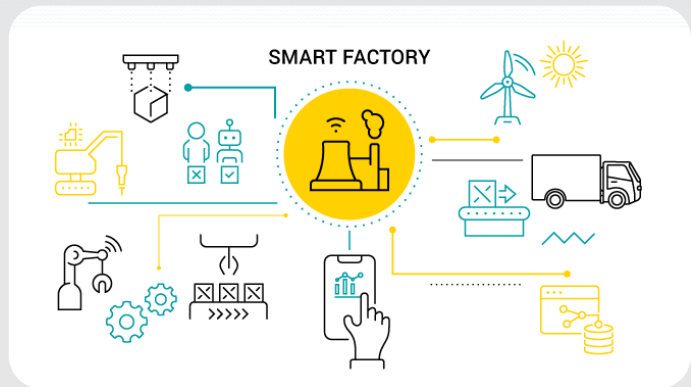
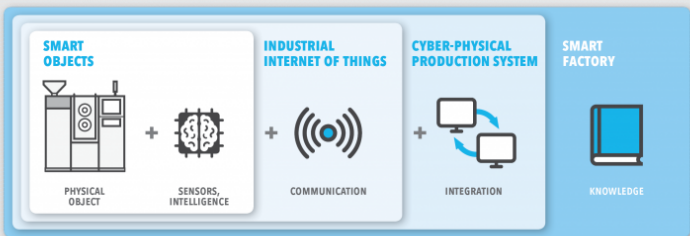
スマート工場の管理ソリューション

 SAMSUNG DISPLAY VIETNAM	 株式会社 吾妻商会		 株式会社 マツモト	 Hanwha	 VinES	 SEGUNG VINA CO.,LTD
		 Happy life with TENMA	 HYOSUNG			 CMC CORPORATION
	 KOREA COMPUTER INC. VINA		 EM-Tech		 SAMJIN LND	 VNAS
 GROWING TOGETHER		 Multimedia Core of the Next...		 Total Solutions Productivity Achievement		
 Life's Good		 VinES	 HEXAGON studio		 SEOUL SEMICONDUCTOR CO.,LTD	

デジタルテクノロジー開発の使命



持続可能な成長を遂げる企業にとって、デジタル化は不可欠な要素です。AMAグループはその使命を理解し、トップクラスのデジタルプラットフォームソリューションを提供することで、製造に4.0+自動化技術を導入しています。これにより、企業は内部の生産能力を総合的に把握し、全体的なビジョンを確立することができます。



- **リソースの最適化:** エネルギーや材料、労働時間の効率的な利用により、ロス削減とリソース利用効率の向上に貢献します。
- **自動化と効率的な管理:** 柔軟で効率的な生産プロセスの自動化により、エラーを減らし製品品質を向上させます。
- **柔軟性と迅速な対応:** 問題の早期警告と迅速な調整により、製品品質に適合し、生産を向上させます。
- **安全性とセキュリティの強化:** 安全な労働環境の改善と製造環境のセキュリティ強化により、従業員と企業資産を保護します。
- **システムとデータの統合:** 異なるソースからのシステムとデータの統合により、迅速かつ正確なフィードバック情報を提供し、データに基づいた意思決定をサポートします。
- **プロセスの改善:** 高効率な生産環境の構築に貢献する生産ソリューションとプロセスの改善を実施します。

一般的なデバイスエコシステムモデル



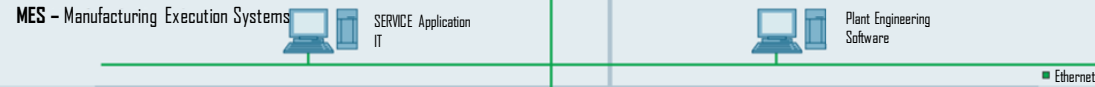
SMART Factory 4.0

デバイスネットワークモデル

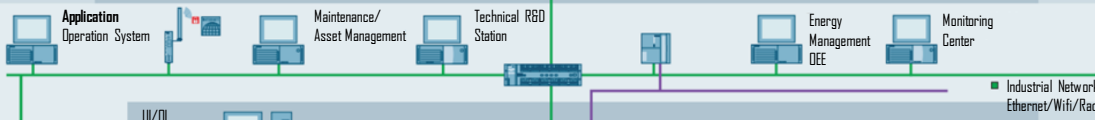
Industrial IoT Level



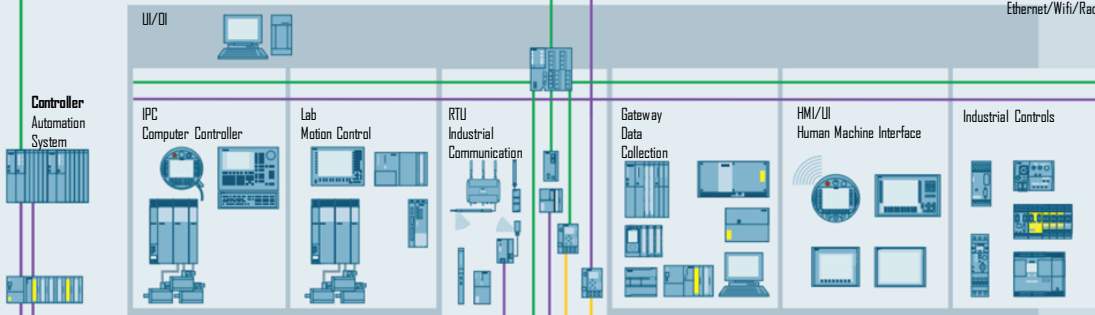
Management Level



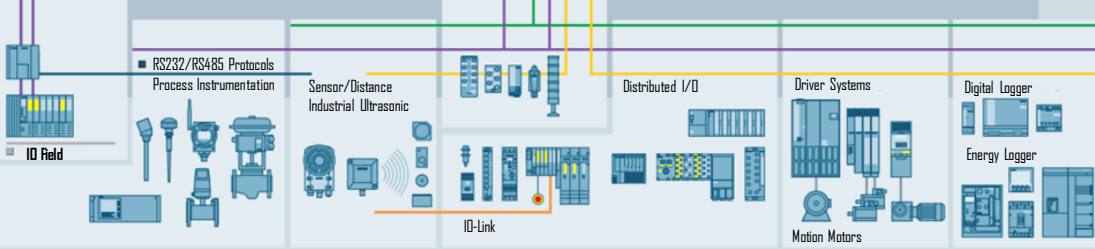
Operations Level



Control Level



Field Level



Totally Integrated Automation

代表的なプロジェクト



排気ガス処理装置の監視および制御システム

❖ 提起の問題

- 大量生産データ、環境排出ガスの処理システムの管理、環境排出ガスの出力基準の前提条件。
- 運用コスト、環境排出ガス処理システムのメンテナンスコストが高い。
- 環境排出ガス処理システムの監視および運用は、毒性や危険な要素と頻繁に接触することがあります。
- 3ヶ月ごとの定期監視では、排出ガスの品質を正確に監視することができません。準備、リソース、財政、または予期しがたい問題のための対処策を計画するのが難しいかもしれません。



❖ 解決策と技術

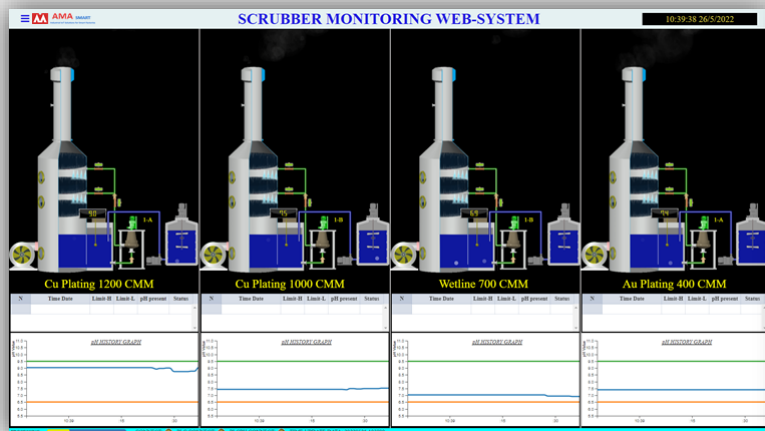
- SCADAシステムとIIoTを組み合わせ、コンピューターおよびモバイルデバイス上で自動的にデータを監視および収集します。
- リアルタイムでポンプの動作を監視します。
- 設定された時間ごとに定期的にパラメーターをサンプリングします。
- エラーの発生を記録し、統計情報を収集し、レポートします。
- 遠隔地からステーションコントローラーのパラメーターを設定します。
- 直感的なユーザーインターフェースを介してデバイスを制御します。
- 問題が発生した際にはすぐに警告が表示されます。

❖ プロジェクト実施後の結果

- リアルタイムで排気ファン、化学ポンプ、化学流量、使用される化学物質の量、タンク内の残存化学物質の量などの運転状態を監視します。
- 障害が発生した際には即座に警告が表示されます。
- 遠隔地から装置を操作します。
- 履歴チャートを作成し、設定、データ、ログファイルを保存します。指標を分析し、管理効率を向上させます。
- 常に排出ガスの品質を監視および管理します。

❖ コスト削減

- 高精度で環境保護に貢献します
- 時間、労働力、管理コストを削減します...



Dashboard PC



App Mobile

CSRの監視および制御システム

❖ 提起的問題

- これは地域の特別なプロジェクトであり、工場の地域から離れた場所に設置されています。
- システムの運用、保守、清浄水の品質管理は工場によって行われます。
- 現地の水は重度に汚染されています。水質の定期的なチェックは非常に重要で、子供たちの安全を確保するために必要です。



❖ 解決策と技術

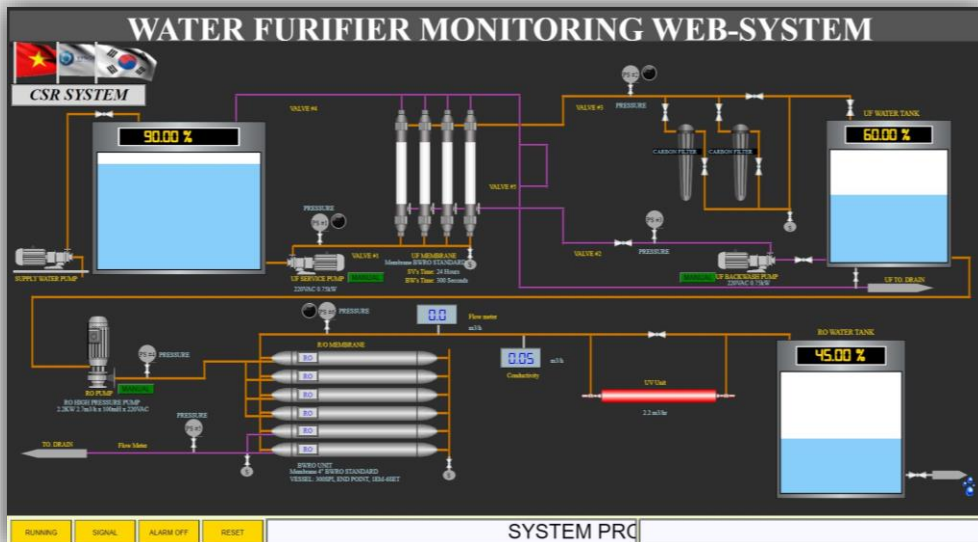
- SCADAシステムとIIoTを組み合わせ、コンピューターおよびモバイルデバイス上で自動的にデータを監視および収集します。
- リアルタイムでポンプの動作を監視します。
- 設定された時間ごとに定期的にパラメーターをサンプリングします。
- エラーの発生を記録し、統計情報を収集し、レポートします。
- 遠隔地からステーションコントローラーのパラメーターを設定します。
- 直感的なユーザーインターフェースを介してデバイスを制御します。
- 問題が発生した際にはすぐに警告が表示されます。

❖ プロジェクト実施後の結果

- リアルタイムでシステムの動作状況を監視します。
- 障害が発生した際には即座に警告が表示されます。
- 遠隔地から装置を操作します。
- 履歴グラフを作成し、設定、データ、ログファイルを保存します。指標を分析し、管理効率を向上させます。
- 常に排気ガスの品質を監視および管理します。
- 部品の交換履歴、水質の品質が確保されます。

❖ コスト削減

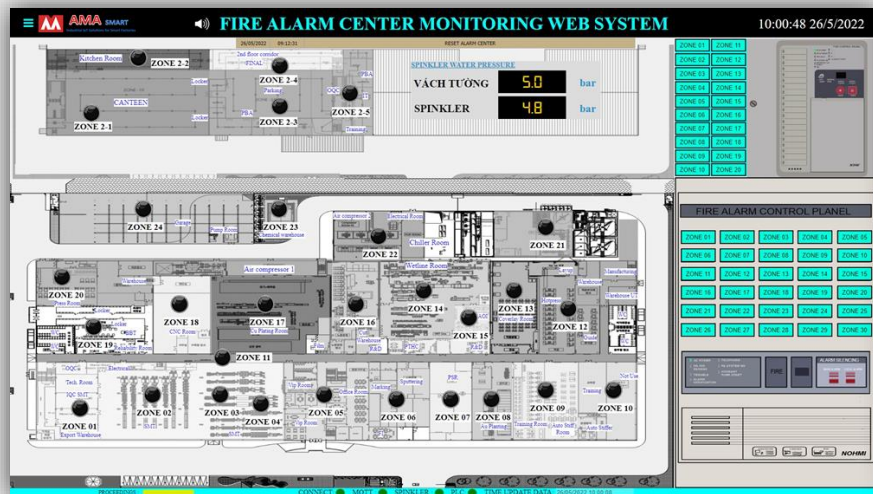
- 高精度で環境保護を行います
- 時間、労働力、管理コストを削減します...



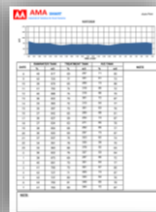
消防監視および警報システム

❖ 提起的问题

- 複雑で広範囲の消防警報システムは複数の異なる地域に分けられています。
- 火災警報情報は管理者に可能な限り迅速に送信される必要があります。
- 消防警報センターは通常保護された場所に配置されており、火災警報が発生した場合の処理には時間がかかります。



Dashboard



❖ 解決策と技術

- SCADAシステムとIoTを組み合わせ、コンピューターおよびモバイルデバイス上で自動的にデータを監視および収集します。
- リアルタイムで各ゾーンの火災警報の動作を監視します。
- 火災警報のコア情報を履歴で保存します。
- 管理者に現在地域で発生した火災の詳細な報告を提供します。
- 遠隔地から消防ポンプを制御し、システムのエラーを警告します。

❖ プロジェクト実施後の結果

- リアルタイムで消防警報システムの動作状況を監視します。
- 問題が発生した際には警告が表示されます。
- 遠隔地から制御パラメーターを設定し、リモート制御します。
- 履歴グラフを作成し、設定、データ、ログファイルを保存します。

❖ コスト削減

- 時間、労働力、管理コスト...工場の火災および爆発安全をいつでもどこでも保証します。

エビ養殖池の監視および制御システム

❖ 提起的問題

- 広大なエビ池、分散した機械設備は管理が困難です。
- 運用と監視には多くの労働力とコストがかかります。
- 保守点検、監視は手作業で行われ、多くの時間と労力がかかります。
- 従来の方法では、養殖業者は日常的に水を1日から2回サンプリングし、伝統的な方法で水質を判定します。この方法では水の質の低下を適時に判定できず、養殖業者に最大のリスクをもたらします。



❖ 解決策と技術

- SCADAシステムとIoTを組み合わせて、コンピューターおよびモバイルデバイス上で自動的にデータを監視および収集します。
- リモートからの操作とモード設定を行います。
- システムの状態と動作パラメーターを保存するデータベースシステムを構築します。
- 24時間インターネットを介してオンラインで池の水質を監視します。
- 酸素濃度の正確な情報を提供し、酸素吹き込みファンの電力消費を節約します。
- 水質パラメーターを保存し、将来の養殖計画や輸出活動に役立てるために確認できるようにします。
- グラフを作成し、迅速にレポートを提供します。

❖ プロジェクト実施後の結果

- リアルタイムでポンプシステム、エアレーション装置、給餌装置、屋根などの動作状態を監視します。
- 問題が発生した際には即座に警告が表示されます。
- 遠隔地から装置を操作します。
- 履歴グラフを作成し、設定、データ、ログファイルを保存します。指標を分析し、管理効率を向上させます。
- スマートIoTは、ORPセンサー、pHセンサー、水温センサー、酸素濃度センサー、塩分センサーなどの各種センサーデータを読み取ることができます。閾値を設定し、閾値に達した場合にポンプや酸素エアレーションファンを自動的に作動させることができます。

❖ コスト削減

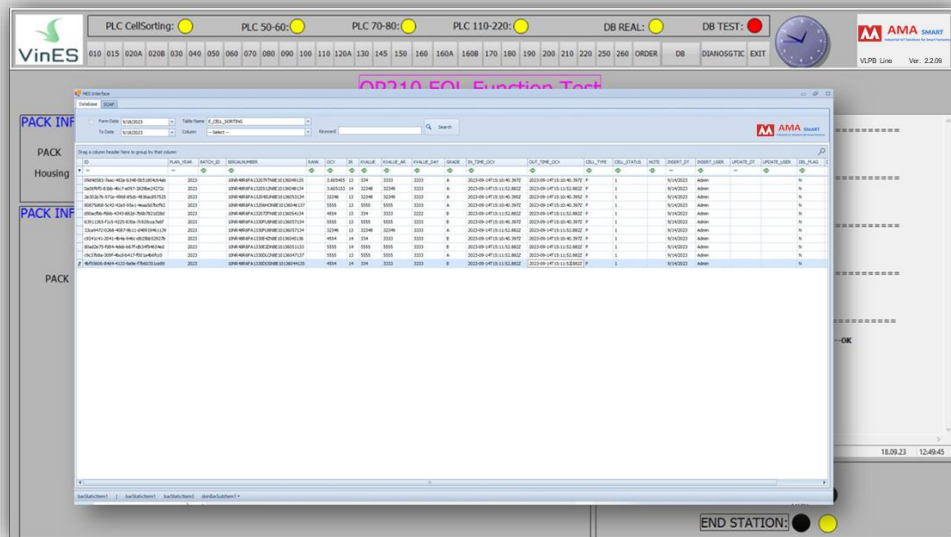
- 時間、労働力、管理コスト...



電気自動車のバッテリープロセスラインの操作を制御します

❖ 提起的問題

- 大規模な生産データ
- 製品の100%の品質管理、欠陥や手順のミスを許容しません。
- 製品識別は10年間重複せず、不良品と混合されません。
- 最低10年間の生産データの保存。



❖ 解決策と技術

- 工場の製造管理システムからのエンコードされたデータを受け取るために、CIM（製造情報管理）システムを使用するソリューションを提供します。
- 内部生産スケジュールを作成し、内部生産履歴を管理および保存します。
- すべての製造ステップはシステムでクエリおよび管理されます。
- リワーク製品のフローを分離します。
- 製造データをエンコードしてパッケージ化します。

❖ プロジェクト実施後の結果

- 28ステーションからなる製造ライン全体の運用状況をリアルタイムで監視します。
- 障害が発生した際には即座に警告が表示されます。
- 遠隔地から装置を制御します。
- 履歴グラフを作成し、設定、データ、ログファイルを保存します。指標を分析し、管理効率を向上させます。
- 製造ライン全体の操作を監視し、工場の製造管理システムとデータをやり取りし、完全な製品のすべてのデータ要件を満たします。

❖ コスト削減

- 高精度であり、人員管理や製品の欠陥を最小限に抑えます。
- 時間、労働力、管理コスト...

AHU (空気調和装置) の監視および制御システム

❖ 提起的問題

- ・ 手動でのクリーンルームの温度と湿度の制御は困難であり、多くの労力が必要です。
- ・ 機械の問題を遅れて検出し、製品の品質に損害を与える可能性があります。
- ・ 運転条件や作業環境を確保することができません。



❖ 解決策と技術

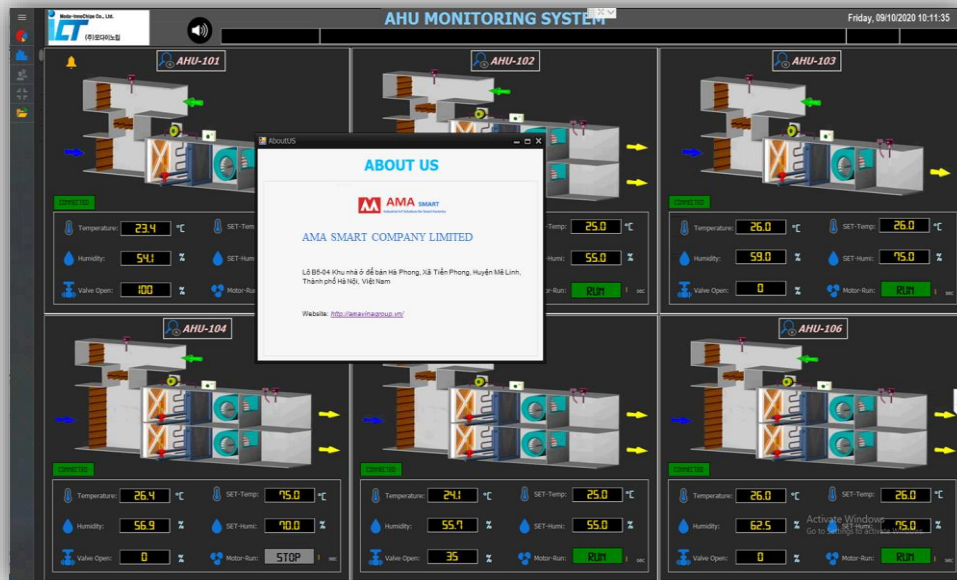
- ・ SCADAシステムとIIoTを組み合わせ、コンピューターおよびモバイルデバイス上で自動的にデータを監視および収集します。
- ・ リアルタイムでポンプの動作を監視します。
- ・ 設定された時間ごとに定期的にパラメータをサンプリングします。
- ・ エラーの発生を記録し、統計を取り、レポートを作成します。
- ・ リモートから制御ステーションのパラメータを設定します。
- ・ 直感的なユーザーインターフェースを介してデバイスを制御します。
- ・ 問題が発生した際には即座に警告が表示されます。

❖ プロジェクト実施後の結果

- ・ システムの運用状況をリアルタイムで監視します。
- ・ 問題が発生した際には即座に警告が表示されます。
- ・ 遠隔地から装置を操作します。
- ・ 履歴グラフを作成し、設定、データ、ログファイルを保存します。指標を分析し、管理効率を向上させます。
- ・ いつでもどこでも排気ガスの品質を監視し、制御します。

❖ コスト削減

- ・ 時間、人材、管理コスト...

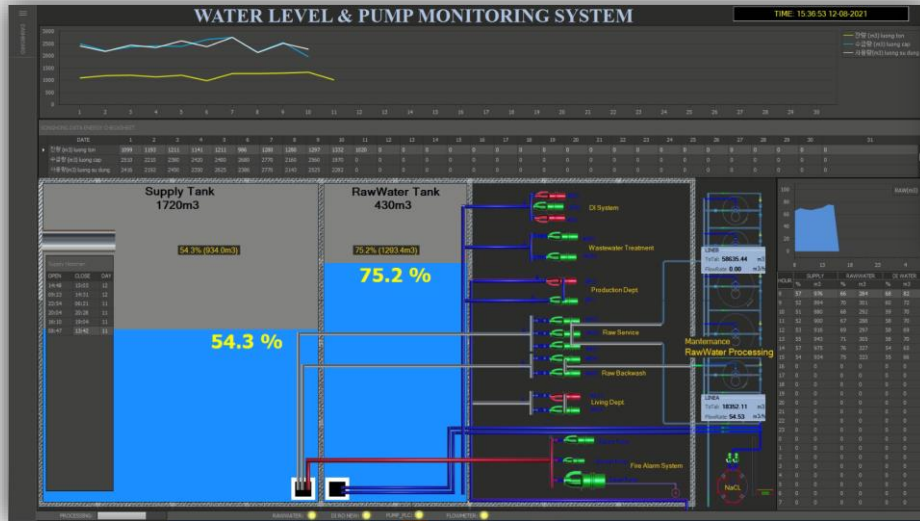




水の監視および制御システム

❖ 提起的問題

- 工場の生産および消防用水の貯水槽内の水量の状態。
- 部門ごとの生産での水の使用量の日々の追跡が困難です。
- ポンプシステムの監視および運用には人員とコストがかかります。



❖ 解決策と技術

- SCADAシステムとIIoTを組み合わせ、コンピューターおよびモバイルデバイス上で自動的にデータを監視および収集します。
- リアルタイムで給水および浄水システムの運用を監視し、ポンプの動作をリアルタイムで監視します。
- 給水時間、水の流量、サプライヤーの貯水槽への給水履歴を監視します。
- 問題が発生した際のエリアの詳細なレポート、タイムリーなメンテナンス、修理、システムの交換を報告します。
- 遠隔地からポンプを制御し、システムのエラーを警告します。

❖ プロジェクト実施後の結果

- 工業団地から工場への給水の状態と時間を監視し、製造活動に供給する貯水槽内の水の割合を監視します。
- 時間ごとの水の使用量を監視し、データを保存し、消費水量の水準をグラフ化し、工場の配置と生産計画に基づいています。
- リモートから制御パラメータを設定し、制御します。
- 履歴グラフを作成し、設定、データ、ログファイルを保存します。

❖ コスト削減

- 人員、管理コスト...
- 常に備蓄水位と消費水位を監視し、最適な水使用量を計算することを確実にします。
- 管理者に全体像を提供し、工場の生産活動を調整します。

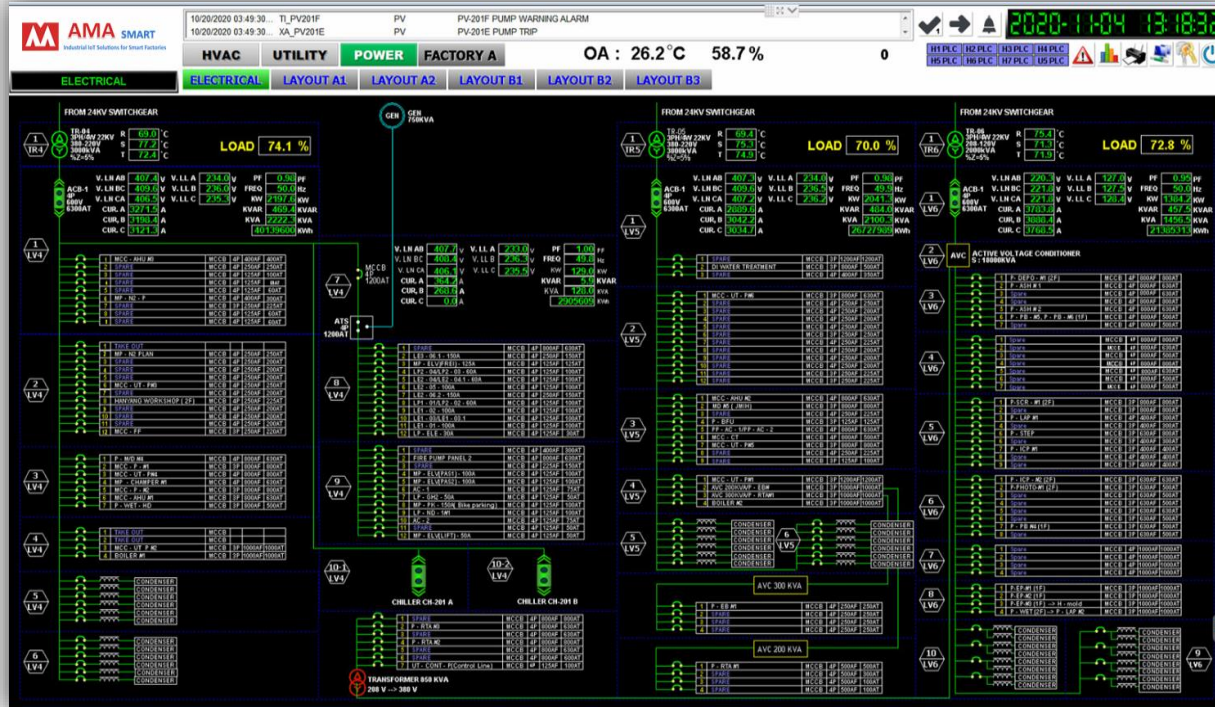
大学における教育用DCSシステム

- 大学の教員研修におけるスマート工場に適用されるDCS標準システム。デジタル化開発分野の指向性



電力モニタリングシステム

- SCADAシステムおよびIoTを組み合わせた技術を適用し、工場全体の製造に電力供給を監視しデータを収集するシステムを構築します。企業が生産計画に適切な決定を下すのに役立ちます。



AHU、チラー監視および制御システム

AMA SMART
Industrial IoT Solutions for Smart Factories

AHU
FACTORY TEMP
CHILLER
W.W.T
ALARM
TREND
REPORT

Horn Stop
2020-07-12 11:27:33 PM

2020/07/12 11:13:50.515 PM Alarm
AHU_2_HUMID_1 NO WATER

AHU # 1 CONTROL

COOLING VALVE
AUTO MANUAL

REMOTE MODE

Return	Preset	Setting
Temperature °C	27.2	25.0
Humidity %	79.8	75.0

ALARM RESET

RETURN / FAN START
SUPPLY / FAN START

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	0	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

AHU # 2 CONTROL

COOLING VALVE
AUTO MANUAL

REMOTE MODE

Return	Preset	Setting
Temperature °C	23.8	25.0
Humidity %	66.3	75.0

ALARM RESET

RETURN / FAN START
SUPPLY / FAN START

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	15	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

AHU # 3 CONTROL

COOLING VALVE
AUTO MANUAL

REMOTE MODE

Return	Preset	Setting
Temperature °C	21.3	25.0
Humidity %	87.7	75.0

ALARM RESET

RETURN / FAN START
SUPPLY / FAN START

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	0	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

AHU # 4 CONTROL

COOLING VALVE
AUTO MANUAL

REMOTE MODE

Return	Preset	Setting
Temperature °C	24.4	25.0
Humidity %	79.6	75.0

ALARM RESET

RETURN / FAN START
SUPPLY / FAN START

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	0	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

AHU # 6 CONTROL

COOLING VALVE
AUTO MANUAL

REMOTE MODE

Return	Preset	Setting
Temperature °C	16.7	25.0
Humidity %	87.1	75.0

ALARM RESET

RETURN / FAN START
SUPPLY / FAN START

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	0	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

SAVE
LOAD

WARNING!

化学物質の監視および制御システム

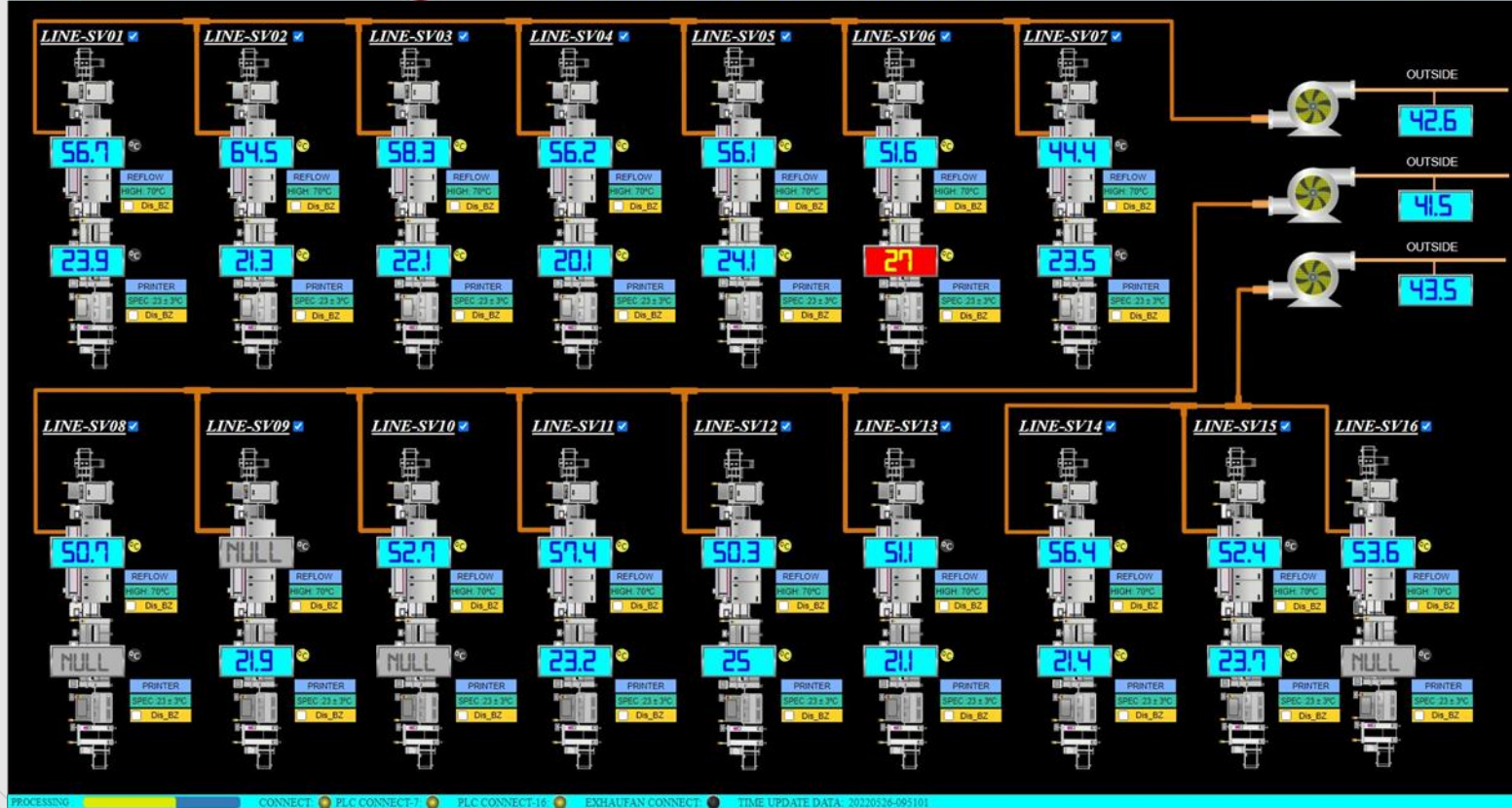
CHEMICAL LEVEL MONITORING SYSTEM

26/05/2022 09:58:07

The interface displays a chemical level monitoring system with the following components:

- Top Row:** A large 10m³ HCL tank (ID: 6) with a level of 75.6%. It is connected to a series of smaller tanks: two HCL TANKs (ID: 1) and two LEAK TANKs (LINE DTS#1), followed by HAF ETCHING tanks, and two more HCL TANKs (ID: 2) labeled 'WAIT...'. A SCRUBBER 700CMH is connected to the system.
- Bottom Row:** Three more tanks: OXA-100, CuCl2 (ID: 5) with a level of 48.6%, HNO3 (ID: 7) with a level of 48.3%, and another HNO3 tank. A second SCRUBBER 700CMH is also shown.
- Right Panel:** Two area charts showing levels for CuCl2 and HCl over time. Below them is a 'CHEMICAL LEVEL CHECKSHEET (%)' table.
- Bottom Status Bar:** Shows 'PROCESSING:' and 'PLC Wetline:' with indicators for HNO3_Inlet, HNO3_Outlet, OXA-100, CuCl2, and HCl.

Hour	HNO3_I	HNO3_O	OXA-100	CuCl2	HCl
8	48.3	48.3	NULL	48.4	75.2
9	48.3	48.3	NULL	48.6	75.6
10	0	0	0	0	0
11	0	0	0	0	0
12	0	0	0	0	0
13	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0
15	0	0	0	0	0
16	0	0	0	0	0
17	0	0	0	0	0
18	0	0	0	0	0
19	0	0	0	0	0
20	0	0	0	0	0
21	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0
1	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0
3	0	0	0	0	0
4	0	0	0	0	0
5	0	0	0	0	0
6	0	0	0	0	0



アンドン生産監視システム

AMA GROUP		ANDON SYSTEM MONITORING				Wednesday, 25/11/2020 11:46:35					
Line 1#10.2		Line 2#10.2		Line 3#10.2		Line 4#10.2		Line 5#10.2		Line 6#10.2	
Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1
Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000
Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12
Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82
Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500
Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2
Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60
Line 7#10.2		Line 8#10.2		Line 9#10.2		Line 10#10.2		Line 11#10.2		Line 12#10.2	
Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1
Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000
Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12
Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82
Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500
Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2
Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60
Line 13#10.2		Line 14#10.2		Line 15#10.2		Line 16#10.2		Line 17#10.2		Line 18#10.2	
Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1
Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000
Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12
Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82
Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500
Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2
Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60
Line 19#10.2		Line 20#10.2		Line 21#10.2		Line 22#10.2		Line 23#10.2		Line 24#10.2	
Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1
Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000
Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12
Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82
Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500
Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2
Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> Running Material Shortage Machine Technician Product Technical Call AGV No Plan </div>											

私たちについて AMAグループ





Advanced Manufacturing & Automation

To become a leading mechanical company in Vietnam, reaching out to the world

VISION

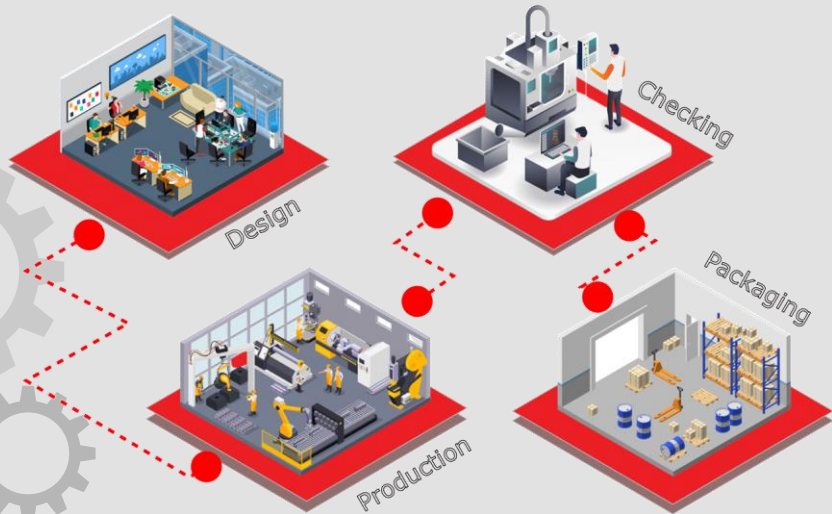
Provide customers with the best optimization for production. Get customer satisfaction back.

MISSION

- Quality
- Delivery
- Cost
- Service

CORE VALUES

- AMA is seeking creative ideas and new materials through partnerships. We are researching to ensure long-term, high efficiency with minimum cost and highest quality.
- AMA specializes in development, design, mold, extrusion/injection, processing, painting/plating, controlling, assembling, installation, etc.
- In order to become an expert in each field of production facilities and automation, we are trying our best until our customers are satisfied.



Technology and software solutions

1. Smart Factory
2. Scada, Andon system
3. Distributed control system (DCS)
4. IIoT Solution
5. AI/VISION



Automation

1. PLC programming
2. Automation Machine
3. Turnkey



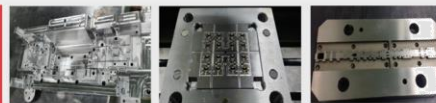
CNC Machine

1. CNC milling
2. CNC lathe



Die Casting

1. Injection Mold
2. Die casting
3. Forming mold



Casting

1. Aluminum casting
2. Plastic casting



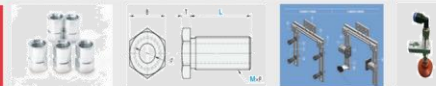
Sheet Metal Fabrication

1. Lazer cutting
2. Bending
3. Forming/ Forging



Standard Product

1. Fastener
2. Consumables





CONTACT INFORMATION

Address: AMA VINA CO., LTD., Co Dien Village, Hai Boi Commune, Dong Anh District, Hanoi, Vietnam.

Headquarters: Ha Phong Urban Area, Me Linh District, Hanoi, Vietnam.

Factory 1: Co Dien Village, Hai Boi Commune, Dong Anh District, Hanoi, Vietnam.

Factory 2: C3, Ba Thien 2 Industrial Zone, Binh Xuyen, Vinh Phuc.

Factory 3: CN12-01, Yen Phong Industrial Zone, Bac Ninh.

Chairman: AMA VINA CO., LTD., Vu Van Manh (M) 097 683 5774, (Email) amavina0610@gmail.com

Chairman: AMA HOLDING INVESTMENT., JSC Vu Van Truong (M) 0982681998, (Email) ceo@amavina.vn

Business Director: Chihun Woo (M) 038 508 2660, (Email) chwoo7044@gmail.com Fax: (84-24) 7302 6678

Web: <http://amavinagroup.vn/>



THANKS!