

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«Завод № 9»

пл. Первой пятилетки
г. Екатеринбург, 620012, Россия
Телефон: (343) 327-59-00
Телефакс: (343) 336-66-84
E-mail: Zavod9@r66.ru
ИНН/КПП 6673189640 / 667301001

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ
ПАЛАТА РФ
Директору Департамент деловой
информации

Харитонову С.Г.



От 11.10.2011 № 510-1/133
на № _____

Уважаемый, Сергей Геннадьевич!

Просим Вас рассмотреть возможность содействия в организации на территории Завода №9 производства продукции гражданского назначения в рамках кооперации, совместной деятельности с отечественными или зарубежными предприятиями на долгосрочную перспективу 5-10 и более лет.

Наиболее целесообразным считаем, на первом этапе, внедрение процесса сборки изделий с постепенным замещением всех или части комплектующих на производимые нашим предприятием.

Информационная справка о ОАО «Завод №9».

ОАО «Завод №9» - предприятие оборонного комплекса Российской Федерации, производящее артиллерийское оборудование для Российской армии и иностранных заказчиков. С информацией по военной продукции можно ознакомиться на сайте предприятия www.zavod9.com.

С 1994 года наше предприятие начало выпуск продукции гражданского назначения: культиватор-гребнеобразователь, стогометатель (ГФ-3; КВФ-1,7 КВС, и т.п.), ведущий мост троллейбуса, площадки с лестницей (Д-1117) к

вагончикам вахтовиков, выпуск деталей, комплектующих по чертежам заказчиков, разработка технической документации и многое другое.

ОАО «Завод №9» обладает рядом серьезных преимуществ:

1. Современная система управления предприятием, основанная на принятом стандарте предприятия и системе менеджмента качества ISO 9001:2008, высоком уровне структуризации управления и контроля.
2. Собственное конструкторское бюро, обладающее современными методами проектирования и расчета деталей и узлов любой сложности.
3. Свободные производственные мощности цехов №27 и № 75.
4. Стратегия предприятия направленная на модернизацию и внедрение современных технологий и оборудования.

Производственные и технологические возможности предприятия

1. Изготавливать сварные металлоконструкции массой до 5 тонн из углеродистых и легированных сталей, в том числе из нержавеющей сталей, из сплавов алюминия, титана, а также производить ремонт деталей и узлов из вышеперечисленных материалов.

2. Производить наплавку бронзы электродуговым способом на поверхности цилиндрических деталей Ø от 60 до 300 мм.

3. Производить раскрой и резку листового и профильного металлопроката на заготовки термической резкой (газовая): толщиной от 5 до 100 мм, габаритные размеры обрабатываемого листа металла, мм: квадрат 1000*1000, прямоугольник 750* 1500, механической резкой: максимальная толщина разрезаемого листа до 16мм; максимальный диаметр круглого проката до 300мм.

4. Изготовление деталей вырубкой, вытяжкой, гибкой на прессах усилием 250т, толщиной обрабатываемого листа от 2 до 12 мм.

5. Вальцовка деталей из листа толщиной от 2 до 14мм, шириной до

- 1800мм, минимальный Ø обечайки 120 мм, максимальный Ø обечайки 1500мм.
6. Токарная обработка деталей Ø от 10 до 700 мм., длиной до 2800 мм.
 7. Токарно-карусельная обработка деталей Ø1500мм., длиной до 300 мм.
 8. Фрезерная обработка деталей с максимальными размерами 1400x400x600.
 9. Расточные работы деталей с максимальными размерами 1400x1600x1500.
 10. Координатно-расточные работы деталей с максимальными размерами 1400x800x400.
 11. Зубофрезерование $t=1-8$, Ø30-500мм.
 12. Зубострогание $t=1-8,5$ Ø510мм., $B=89$ мм.
 13. Зубодолбление $t=1-8$, Ø500мм., $B=170$ мм.
 14. Протягивание отверстий с макс. усилием Ют. Максимальная длина устанавливаемой детали 1000мм.
 15. Хонингование отверстий Ø180 макс. $B=2000$ мм.
 16. Плоское шлифование деталей с максимальными размерами 1900x300x350мм.
 17. Круглое шлифование деталей с максимальными размерами Ø400, $B=2800$ мм.
 18. Долбежные работы деталей с максимальными размерами Ø1000, $B=850$ мм.
 19. Предприятие имеет сварочный пост и заточное отделение.
 20. Объемная термообработка в шахтных электропечах заготовок из проката длиной до 2000 мм, диаметром до 300 мм и массой до 400 кг, а также мелких штамповок и поковок массой до 30 кг.
 21. Объемная и местная термообработка в соляных ваннах заготовок и деталей с габаритными размерами не более 800x400x400 мм и массой до 30 кг.
 22. Закалка с нагревом ТВЧ деталей весом не более 15 кг.
 23. Газовое азотирование деталей с габаритными размерами не более 1500x500x500 мм, массой до 800 кг.

24. Цементация в кипящем слое заготовок с габаритными размерами не более 1000х400х400 мм, массой до 300 кг.

Заместитель генерального директора
по коммерции ОАО «Завод №9»



Н.И. Козлов

исполнитель Верещагин А.Ю.
Тел. 8(343)336-65-56
Сот. 89226066579.