

成都新航工业科技有限公司

简介

公司成立于 2005 年，注册资金 500 万元，公司总资产 6100 万元，地处成都市郫都区小微企业创新园（精密铸造分厂位于郫都区友爱镇），是一家致力于有色金属铸件的研发、生产、销售和售后服务的现代化铸造及成品加工的军民融合高新技术企业。公司建有铝合金石膏型熔模精密铸造、低差压铸造、精密机加等自动化生产线基地，主要有真空灌浆设备、真空浇铸设备、低压铸造机、倾转式重力铸造机、激光烧结成型机、高温淬火炉、直读光谱分析仪、旋转柜式 X 光机、三坐标测量机、加工中心、数控车床等生产和检测设备设施等 120 余台（套），具有年产值上亿元的精密铸造和精密机加综合能力。研发生产基地占地 18913 平方米，厂房建筑面积 13330 m²，研发办公综合楼建筑面积 8638 m²。

公司现有员工 121 人，其中：工程技术人员 26 人，占总人数的 21.48%，员工中 36 人具有中高级职称，其中一人获国家科学技术二等奖，一人获军队科技进步一等奖及中航工业集团科学技术奖。公司与电子科技大学、西华大学开展产学研战略合作，共建了科研联合实验室、教学实习基地。公司技术实力雄厚，管理严格规范，过程控制严明，通过了 GJB9001B-2009 武器装备质量管理体系认证，取得了三级保密资格单位证书和国家高新技术企业证书，被认定为“成都市军民融合企业”。公司研发的产品技术具有完全的自主知识产权，目前拥有 30 项国家专利和 2 项软件著作权登记。

公司成立以来得到迅猛发展，研发、生产能力不断提高，产品主要涉及航空、航天、中科院、兵器、电子、汽车、高铁等领域，属于国家和我省“五大高端成长型产业”的航空与燃机产业、“七大优势产业”的装备制造及“七大战略性新兴产业”的高端装备制造业领域。

成都新航工业科技有限公司

招工简章

公司主要从事铝合金铸件的生产、加工、销售，因经营发展需要，现招聘以下人员。

招聘职位要求及待遇如下：

一、铸造模具设计（4人）、铸造工艺技术（5人）

- 1、大专及以上学历；
- 2、能识别产品图纸，熟悉铸造工艺，熟练使用绘图工具设计模具；
- 3、具有团队合作精神，且能独立完成任务并服从安排；
- 4、有相关工作3年经验者优先；
- 5、五险、单休、工资5000元左右/月，提供住宿、餐补、节日礼品。

二、加工中心操作员（10人）

- 1、技校及以上学历，男性；
- 2、能识别产品图纸，熟练操作加工中心；
- 3、具有团队合作精神，且能独立完成任务并服从安排；
- 4、有军工类产品加工经验者优先；
- 5、五险、单休、计件工资5000元左右/月，提供住宿、餐补、节日礼品。

三、数控车床操作员（5人）

- 1、技校及以上学历，男性；
- 2、能识别产品图纸，熟练操作加工中心；
- 3、具有团队合作精神，且能独立完成任务并服从安排；
- 4、有军工类产品加工经验者优先；
- 5、五险、单休、计件工资5000元左右/月，提供住宿、餐补、节日礼品。

营业执照



营业执照

(副本)

统一社会信用代码 9151012478267114X4

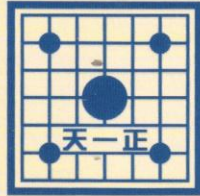
名称 成都新航工业科技有限公司
类型 有限责任公司（自然人投资或控股）
住所 郫县友爱镇顺安村
法定代表人 王斌
注册资本（人民币）伍佰万元
成立日期 2005年12月14日
营业期限 2005年12月14日至永久
经营范围 金属铸件加工、销售。（法律法规禁止或有专项规定的除外）。



登记机关



GJB9001B-2009 武器装备质量管理体系认证证书



北京天一正认证中心有限公司 武器装备质量管理体系认证证书

注册号: 02615J20110R0S

兹证明

成都新航工业科技有限公司

办公及注册地址: 四川省成都市郫县友爱镇顺安村 邮编: 611730

质量管理体系符合

GJB 9001B-2009 标准

质量管理体系认证所覆盖的范围

铝合金铸件的生产及机械加工。(删减条款 7.3.1-7.3.7)

注: 获证组织必须定期接受监督, 审核合格后此证书继续有效。

换证日期: 2017年4月10日

证书生效日期: 2015年3月3日

证书有效期至: 2018年3月2日

中心主任:

郝红岩



中国航天



注: 本认证证书的有效性请登陆公司网站 (www.btcc.com.cn) 查询。

三级保密资格单位证书



高新技术企业证书



成都市军民融合企业证书

成都市军民融合企业（单位）
认定证书

单位名称：成都新航工业科技有限公司

证书编号：CDGB-0273

成都市经济和信息化委员会

2017年3月23日



部分专利证书

证书号第1968002号



发明专利证书

发明名称：利用钢管进行石膏型焙模精密铸造的方法

发明人：王斌

专利号：ZL 2013 1 0602741.2

专利申请日：2013年11月25日

专利权人：成都新航工业科技有限公司

授权公告日：2016年03月02日

本发明经过本局依照中华人民共和国专利法进行审查，决定授予专利权，颁发本证书并在专利登记簿上予以登记。专利权自授权公告之日起生效。

本专利的专利权期限为二十年，自申请日起算。专利权人应当依照专利法及其实施细则规定缴纳年费。本专利的年费应当在每年11月25日前缴纳。未按照规定缴纳年费的，专利权自应当缴纳年费期满之日起终止。

专利证书记载专利权登记时的法律状况。专利权的转移、质押、无效、终止、恢复和专利权人的姓名或名称、国籍、地址变更等事项记载在专利登记簿上。



局长
申长雨

申长雨



证书号第3581752号



实用新型专利证书

实用新型名称：石膏型真空增压浇注罐顶部吊装铝水装置

发明人：王斌

专利号：ZL 2013 2 0755270.4

专利申请日：2013年11月25日

专利权人：成都新航工业科技有限公司

授权公告日：2014年05月21日

本实用新型经过本局依照中华人民共和国专利法进行初步审查，决定授予专利权，颁发本证书并在专利登记簿上予以登记，专利权自授权公告之日起生效。

本专利的专利权期限为十年，自申请日起算，专利权人应当依照专利法及其实施细则规定缴纳年费。本专利的年费应当在每年11月25日前缴纳，未按照规定缴纳年费的，专利权自应当缴纳年费期满之日起终止。

专利证书记载专利权登记时的法律状况，专利权的转移、质押、无效、终止、恢复和专利权人的姓名或名称、国籍、地址变更等事项记载在专利登记簿上。



局长
申长雨

申长雨



证书号第 6232513 号



实用新型专利证书

实用新型名称：低压精密铸造成型机

发 明 人：王斌

专 利 号：ZL 2016 2 1276802.6

专利申请日：2016 年 11 月 26 日

专 利 权 人：成都新航工业科技有限公司

授权公告日：2017 年 06 月 16 日

本实用新型经过本局依照中华人民共和国专利法进行初步审查，决定授予专利权，颁发本证书并在专利登记簿上予以登记。专利权自授权公告之日起生效。

本专利的专利权期限为十年，自申请日起算。专利权人应当依照专利法及其实施细则规定缴纳年费。本专利的年费应当在每年 11 月 26 日前缴纳。未按照规定缴纳年费的，专利权自应当缴纳年费期满之日起终止。

专利证书记载专利权登记时的法律状况。专利权的转移、质押、无效、终止、恢复和专利权人的姓名或名称、国籍、地址变更等事项记载在专利登记簿上。



局长
申长雨

申长雨



软件著作权登记证书

中华人民共和国国家版权局 计算机软件著作权登记证书

证书号： 软著登字第0773467号

软件名称： 基于C#的图像处理软件
V1.0

著作权人： 成都新航工业科技有限公司

开发完成日期： 2011年07月05日

首次发表日期： 2011年09月12日

权利取得方式： 原始取得

权利范围： 全部权利

登记号： 2014SR104223

根据《计算机软件保护条例》和《计算机软件著作权登记办法》的规定，经中国版权保护中心审核，对以上事项予以登记。



No. 00508717

2014年07月24日

主要产品



框架

该产品为航空I类铸件，是某重点预研型号工程产品，尺寸为950×450×300mm，壁厚18mm，其特点是外形大易变性，采用石膏型精密铸造能很好完成设计要求。



托架

该产品为某武装直升机上装配部件I类铸件，主要承受振动冲击，产品结构复杂，特别是壁厚悬殊较大，最薄处为3mm，最厚处为18mm，唯独采用石膏型精密铸造成型为首选。



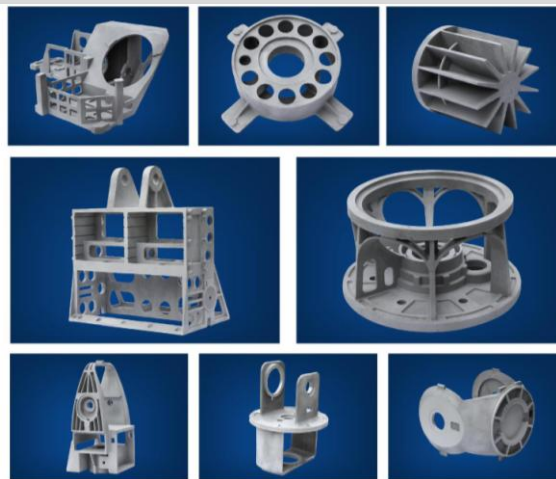
泵体

该产品为航空液压控制系统铸件，内腔结构复杂，多孔相通，且机加无法加工到内腔，同时还需承受气压0.6mpa/5min,采用石膏型精密铸造能很好完成设计要求。



壳体

该产品为航空I类铸件，由于铸件结构成网格状较复杂，尺寸精度要求极高。





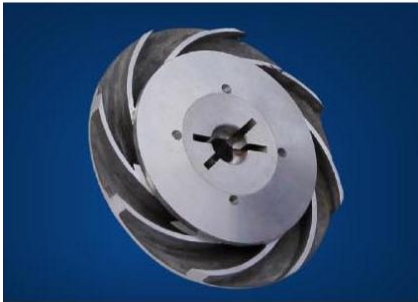
箱体

该产品为航空铸件，用于安装各种电器部件，承受外部施加振动冲击，尺寸为498×223×300mm，加工后个别部位壁厚仅为2mm，由于形状复杂特异，生产时必须采用特殊工艺才能完成，石膏型精密铸造造成首选。



活门壳体

该产品为航空铸件，主要承受冲击振动，结构复杂且壁厚较悬殊，两侧壁厚为2mm，底部厚度达22mm，内在质量保证难度较大，因而石膏型精密铸造能很好的完成设计要求。



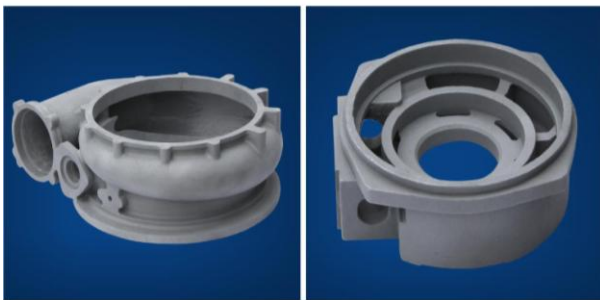
叶轮

该产品为航空铸件，由于结构复杂造成机加无法进行，而尺寸精度要求很高，必须保证其动平衡，唯有采用石膏型精密铸造方式才能确保设计要求。



壳体

该产品为航空液压气密铸件，其结构复杂特异，特别是内腔悬空突出，唯石膏型精密铸造能很好的完成设计要求。



公司鸟瞰



低差压铸造生产线



公司精密机加生产线





