

СТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ | ПРОЕКТНАЯ КОМПАНИЯ
ЗАВОД МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ | ТОРГОВЫЙ ДОМ



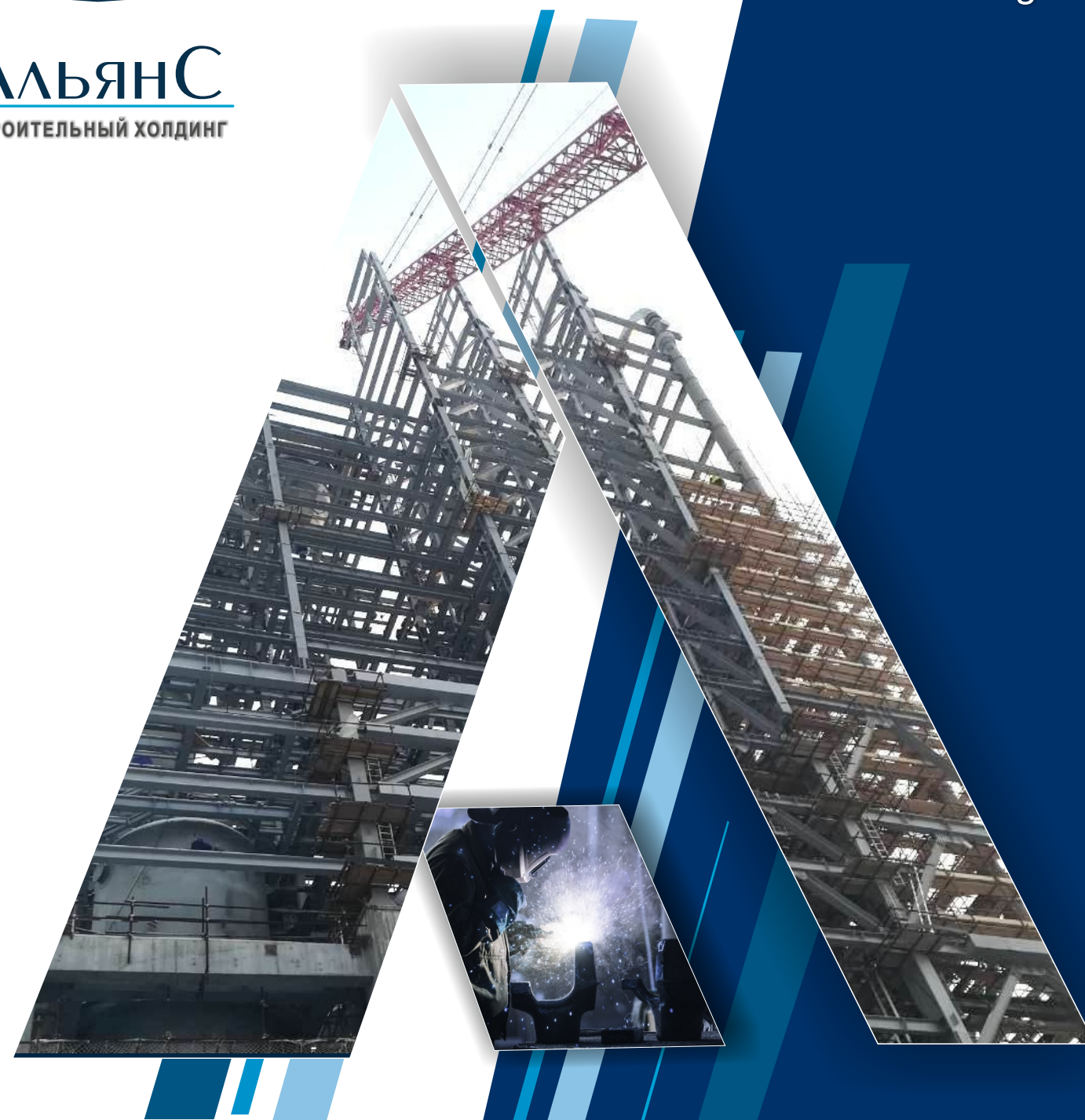
614010, г. Пермь / Куйбышева, 98а / 3 этаж
Тел.: /342/ 2066880; 2149944
E-mail: info@alliance-gk.ru

lp.alliance-gk.ru
www.alliance-gk.ru



Альянс
СТРОИТЕЛЬНЫЙ ХОЛДИНГ

www.alliance-gk.ru



ЗАВОД МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДИ И НОВЕЙШЕЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПОЗВОЛЯЮТ
ИЗГОТАВЛИВАТЬ ДО 400 ТОНН МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ
В МЕСЯЦ.**

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ И ОКРАСКА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ:

Дробеструйные камеры размером 4x18x5 м позволяют производить песко/дробеструйную обработку металлопроката перед запуском в производство, обработку узлов и сбор металлоконструкций в процессе изготовления, а также производить дробеметную очистку готовых металлоконструкций под окраску до степени Sa2 1/2.

Окрасочные стапеля позволяют производить окраску металлоконструкций окрасочным агрегатом без воздействия распыления GRACO MARK V Premium однокомпонентными и двухкомпонентными эмалями и грунтоэмалями.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

- > входной контроль качества металлопроката;
- > ультразвуковой контроль металлопроката;
- > визуальный и измерительный контроль;
- > ультразвуковой и рентгенографический контроль сварных швов.


Завод металлоконструкций «Альянс» осуществляет производство и поставку типовых и индивидуальных металлоконструкций из стандартного профиля и двутавровых балок переменного сечения, а также облегченных металлоконструкций из круглых и профильных труб для строительства зданий и сооружений.

Резка и механическая обработка металлопроката, металлических конструкций производится при помощи современного оборудования и инструмента. Сборочный цех завода позволяет производить сборку металлоконструкций любой сложности в соответствии с желаниями заказчика.


Перед антикоррозийной обработкой производится дробеметная очистка поверхности, при которой происходит удаление очагов коррозии, механическое упрочнение верхнего слоя металла для повышения сопротивления усталостному разрушению. Антикоррозийная обработка поверхности производится в соответствии с требованиями проекта и позволяет защитить конструкции от воздействия факторов внешней среды сохраняя их прочность и долговечность.

ООО Строительная компания «Альянс» имеет собственную лабораторию неразрушающего контроля, что позволяет в короткие сроки сделать все необходимые лабораторные испытания.


Система менеджмента качества признана соответствующей требованиям стандарта ГОСТ в области: проектные и строительно-монтажные работы. Работа с крупнейшими производителями и поставщиками металлоконструкций стимулирует разработку собственных стандартов в области контроля качества. Соответствие установленным регламентам на протяжении всего цикла обработки металла контролируется собственной лабораторией контроля качества.




На первом этапе металлопрокат для производства металлоконструкций проходит тщательный входной контроль геометрических параметров, механических свойств, на расслоение, наличие микротрещин и раковин. Проверяется соответствие металлопроката сертификатам качества, проводится выборочный анализ химического состава образцов. На всех этапах специалисты ОТК производят проверку качества металлоконструкций. Контроль качества сварных швов осуществляется методами неразрушающего контроля и ультразвуковой дефектоскопией.



Качество расходных лакокрасочных материалов гарантируется нашими поставщиками. Все применяемые заводом в производстве материалы сертифицированы. По результатам приемочного контроля на продукцию завода оформляются документы о соответствии качества продукции нормативным документам.



Ультразвуковая дефектоскопия / дефектоскоп / - является одним из распространенным методом неразрушающего контроля. Осуществляется в процессе распространения ультразвуковых колебаний с частотой 0,5 – 25 МГц в контролируемых изделиях с помощью специального оборудования – ультразвукового дефектоскопа.



Визуально измерительный контроль / ВИК / – предназначен для определения формы и измерения линейных и угловых величин отдельных деталей и всего изделия в целом, а также зазоров, кромок и сварных соединений. Прибор способен установить размеры поверхностных дефектов и осуществить визуальный контроль качества материала, наплавов и сварных соединений. Диагностирование проводится по нормативно-техническим документам, в соответствии с конструкторскими чертежами. Не заменим для выявления и исправления различных дефектов, возникающих в процессе сварки, пайки. Инструменты ВИК осуществляют комплексный контроль.

Монтаж металлоконструкций осуществляется специалистами строительного холдинга «Альянс». Знание особенностей всех типов производимых заводом конструкций и тесное взаимодействие с проектной компанией «Альянс» способствует увеличению скорости и повышению качества монтажа. Многолетний опыт наших специалистов и современное оборудование позволяют провести качественный монтаж металлоконструкций любых ваших объектов.

Автотранспортный парк строительного холдинга «Альянс» доставит заказ в нужное место и в удобное вам время.

Упаковка металлических конструкций соответствует ГОСТу и отраслевым нормативным документам, что позволяет обеспечивать доставку продукции завода любыми видами транспорта без потери потребительских свойств.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОИЗВОДСТВА И ОБОРУДОВАНИЯ ЗАВОДА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДЬ - **БОЛЕЕ 3 000 М²**

| НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ-ВО | ХАРАКТЕРИСТИКИ |
|--|--------|--|
| Гильотина гидравлическая ERMAK CNC HVR 3100/20 | 1 ед. | Рабочая ширина 3100 мм Толщина листа 20 мм |
| Ленточнопильный станок COSEN SH-650M | 1 ед. | Размеры заготовки (НхВ) 420х600 мм Полотно пилы 5300х34х1,1 мм |
| Полуавтоматический ленточнопильный станок WAYTRAIN серии UE-350 | 1 ед. | Размеры заготовки (НхВ) 420х600 мм Полотно пилы 5040х40х1,3 мм |
| Радиально-сверлильный станок Z3050*16/1 | 1 ед. | Максимальный диаметр сверления 50 мм |
| Сварочный полуавтомат ESAB ORIGO MIG C340 PRO | 5 ед. | Номинальный сварочный ток 340 А |
| Сварочный полуавтомат ESAB ORIGO MIG 410 | | |
| Спадающий механизм ESAB ORIGO Feed 304 | 3 ед. | Максимальный сварочный ток 410 А |
| Сварочный полуавтомат TELVIN supermig 580 | 1 ед. | Максимальный сварочный ток 580 А |
| Сварочный автомат СВАРОГ ARC200B №1 | 3 ед. | Аппарат ручной дуговой сварки электродом Номинальный ток 200 А |
| Машина электрическая с гибким валом ROTOSET 25-R | 1 ед. | Мощность 1050 Вт Частота вращения вала 25000 об/мин. |
| Машина шлифовальная угловая MAKITA 9069 | 4 ед. | Диаметр диска 230 мм Частота вращения 9600 об/мин. |
| Машина шлифовальная угловая MAKITA 9558 HN | 8 ед. | Диаметр диска 125 мм Частота вращения 11000 об/мин. |
| Аппарат окрасочный безвоздушного распыления CONSPRAY DMX-2200 Ser. №12755 | 1 ед. | Максимальный расход материала 9,5 л/мин. Максимальное рабочее давление 240 бар |
| Агрегат для снятия фаски МФ-22 | 1 ед. | Мощность 1,1 кВт Максимальная ширина фаски 33 мм |
| Магнитный сверлильный станок MBR 100 | 1 ед. | Максимальный диаметр корончатого сверла 100 мм Мощность 1.8 кВт |
| Магнитный сверлильный станок G-POWER R100 | 1 ед. | Максимальный диаметр корончатого сверл 100 мм Мощность 1.8 кВт |
| Циркулярная пила по металлу EVOLUTION RAGE 2 | 1 ед. | Мощность 2 кВт, диаметр диска 355 мм Макс. размер заготовки 100х178 мм |
| Машина газокислородной резки KOIKE IK-12 | 3 ед. | Мощность двигателя 2 кВт Наружный диаметр круга 300 мм Максимальная толщина 100 мм |

ЗАВОД РАСПОЛАГАЕТ СОВРЕМЕННЫМ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫМ И ВЫСОКОТОЧНЫМ
ОБОРУДОВАНИЕМ ВЕДУЩИХ ФИРМ МИРА

| НАИМЕНОВАНИЕ | КОЛ-ВО | ХАРАКТЕРИСТИКИ |
|--|-----------|--|
| Токарный станок 1K62 | 1 ед. | |
| Аппарат термической резки CG-100 2 резака №1 | 2 ед. | Максимальная толщина металла 100 мм |
| Вилочный автопогрузчик HANGCHA CPCD35N-RG5 | БУ-000044 | Грузоподъемность 3500 кг Высота подъема 3000 мм Длина вил 1070 мм |
| Мостовой кран зав. №40925 (два подъема) Регистрационный №55633 | БУ-000026 | Управление из кабины Грузоподъемность 16/3,2 т. Макс. высота до крюковой подвески 10,5 м. |
| Кран-балка КМ-10 зав. №349 Не подлежит регистрации | БУ-000022 | Управление с пола Грузоподъемность 10 т. Максимальная высота до крюковой подвески 10,8 м. |
| Система очистки воздуха Циклон типа ЦН-15 в комплекте с системой вентиляции | 1 ед. | Очистка воздуха от пыли и абразивных частиц |
| Аппарат абразиво-струйный CONTRACOR DBC-200 RC | 1 ед. | Степень очистки металла A2, A3 |
| Станция компрессорная стационарная ЗИФ-СВЭ 6,3/0,7Э типа МЗА 19-12 0000-000 | 1 ед. | Конечное рабочее давление (избыточное) - 0,7 МПа Минимальное рабочее давление (избыточное) - 0,45 МПа |
| Модульная компрессорная станция US-10-2 | 1 ед. | Установленная мощность - 75 кВт (2 ед.) |
| Пресс-ножницы GEKA HYDRACROP110/180 (SD)+SEMI PAXI 1000*500 | 1 ед. | Предназначен для пробивки отверстий, высадки прямоугольной и треугольной, отрезка полосы, отрезка уголка под углом 90 и 45, отрезка прутка круглого и прямоугольного |
| Линия с ЧПУ для сверления и термической резки крупногабаритных листов FICER мод. TIPO F25 LG | 1 ед. | Параметры обрабатываемых листов: длина мин. 2500 мм, макс. 6000 мм; ширина мин. 500 мм, макс. 2540 мм Параметры обрабатываемых деталей: длина мин. 200 мм, ширина мин. 150 мм Параметры сверления: макс. диаметр сверления 50 мм, макс. толщина сверления 100 мм |
| Аппарат окрасочный безвоздушного распыления GRACO MARK V Premium | 1 ед. | Макс. размер сопла с краской: 0,035" со штукатуркой: 0,037" Макс. рабочее давление 230 бар |
| Сварочный аппарат LINCOLN ELECTRIC серии Speedtec 500S | 1 ед. | Макс. сварочный ток 500А |
| Сварочный аппарат LINCOLN ELECTRIC серии Speedtec 400S | 1 ед. | Макс. сварочный ток 400А |

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОДУКЦИИ ВЫПУСКАЕМОЙ ЗАВОДОМ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ «АЛЬЯНС»

| НАИМЕНОВАНИЕ |
|--|
| Каркасы зданий и сооружений из профильной трубы, сортового проката, сварной и прокатной балки. |
| Конструкция покрытия и перекрытия, перегородки. |
| Колонны одноветьевые и решетчатые. |
| Балки покрытия и перекрытия. |
| Фермы стропильные, подстропильные. |
| Связи, прогоны. |
| Фахферки, стойки, ригели, рамки, стаканы. |
| Эстакады, галереи, ограждения, лестницы, площадки. |
| Зенитные и светоэрационные фонари. |
| Сваи, ростверки, металлические элементы. |
| Пешеходные мосты. |
| Балки подкрановых путей. |
| Мостовые, опорные и подвесные краны грузоподъемностью до 20 тонн и пролетом до 24 м. |
| Нестандартные металлоконструкции по индивидуальным проектам. |

Монтажные работы, шеф-монтаж.

- Металлоконструкций.
- Ограждающих конструкций, перегородок.
- Комплектных зданий из металлоконструкций.



ООО СТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ «АЛЬЯНС» ЯВЛЯЕТСЯ ПАРТНЕРОМ ООО «ПРОЕКТНАЯ КОМПАНИЯ «АЛЬЯНС», ЭТИ ОРГАНИЗАЦИИ ВХОДЯТ В ЕДИНУЮ СТРУКТУРУ СТРОИТЕЛЬНОГО ХОЛДИНГА «АЛЬЯНС». В СВЯЗИ С ЭТИМ МЫ ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ ЦЕЛЫЙ КОМПЛЕКС УСЛУГ В ОДНОМ МЕСТЕ.

Разработка чертежей КЖ, КМ, КМД, АС, АР.

При разработке конструкций мы всегда учитываем главные требования заказчиков:

1. Экономичность:

- Уменьшение трудоемкости при изготовлении конструкций благодаря использованию современного оборудования
- Удобство монтажа с помощью передвижных кранов.
- Выбор простых по форме конструкций (простое соединение с другими конструктивными элементами, обеспечение требований противопожарной защиты, удобство прокладки инженерных коммуникаций).

2. Эстетичность: все типы зданий и сооружений имеют современный вид.

В работе применяются современные разработки в области проектирования с использованием новейших программ, что позволяет проводить разработку чертежей в максимально короткие сроки. Все программы соответствуют Российским стандартам проектирования и оформления технической документации.

Состав комплекта рабочих чертежей КМД

- заглавный лист (общие данные);
- чертежи монтажных схем;
- чертежи монтажных узлов;
- чертежи отправочных элементов;
- дополнительные чертежи (в случае их необходимости).

На стадии подготовки чертежей КМД разрабатываются оптимальные схемы пакетирования, складирования и транспортировки в зависимости от требований соответствующих видов транспорта. Предельные размеры отправочных марок металлических конструкций и их масса напрямую зависят от способов транспортировки, возможностей транспортных средств и грузоподъемного оборудования на всех этапах доставки продукции.

В работе применяются современные разработки в области проектирования с использованием новейших программ 3Д – моделирования, что позволяет проводить разработку чертежей в максимально короткие сроки. Все программы соответствуют стандартам РФ в области проектирования и оформления технической документации.



Заказчик: **Филиал «Азот», ПАО «УралХим»**

Проект:

Промышленное здание для производства посолочной смеси нитритной для ПАО «УралХим» филиал «Азот»

Виды работ:

Поставка и монтаж комплекта строительных металлоконструкций / Завод МК «Альянс» / - 210 тонн.
Монтаж комплекта сэндвич-панелей / АО «Теплант» / - 2700 м.кв



Заказчик: **ПАО «Метафракс»**

Проект:

Строительство комплекса по производству Аммиака-Карбамида-Меламина на основе продувочного газа производства метанола. Титул 1821, 1822.
Строительство подстанции 110 кВ «АКМ»

Виды работ:

Основной подрядчик на строительство под «ключ»



ЗАКАЗЧИК: **ООО «ТАНДЕР»**

Проект:

Строительство торгового комплекса Гипермаркет «Магнит», г. Пермь, Кировский район, ул., Светлогорская, 15а.

Виды работ:

Производство и монтаж комплекта металлоконструкций **340** тонн.



Заказчик: **АО «КОНАР»**

Проект:

Поставка комплекта металлоконструкций для строительства установки комплексной подготовки газа и газового конденсата на Восточно-Уренгойском лицензионном участке №2 и участка электротехнической эстакады/ г. Новый Уренгой /

Виды работ:

Производство и поставка комплекта строительных металлоконструкций - 1700 тонн



ЗАКАЗЧИК: **КОМИТЕТ ПО ФИЗИЧЕСКОЙ КУЛЬТУРЕ И СПОРТУ ПЕРМСКОГО КРАЯ**

Проект:

Строительство Физкультурно-оздоровительного комплекса г. Пермь, Свердловский район, ул., Обвинская, 9.

Виды работ:

Производство и монтаж металлоконструкций **754** тонны.



Заказчик: Министерство по физической культуре и спорту Пермского края

Проект:

Крытый футбольный манеж, г. Пермь, ул. Куйбышева, 126а, Площадь объекта - 19 000 м2

Виды работ:

Производство и поставка комплекта металлоконструкций / Завод МК «Альянс» / - 300 тонн



ЗАКАЗЧИК: **ОАО «ПЕРМСКАЯ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ»**

Проект:

Реконструкция производственного цеха, г. Пермь, Свердловский район, ул., 25 Октября, 106.

Виды работ:

Производство и монтаж металлоконструкций **340** тонн.



ЗАКАЗЧИК: **ООО «ИНКАБ»**

Проект:

Строительство здания склада ООО «Инкаб», г. Пермь, Свердловский район, ул., 25 Октября, 106.

Виды работ:

Производство и монтаж металлоконструкций **250** тонн.



Заказчик: **ДЕКАТЛОН**

Проект:

Строительство Гипермаркета спортивных товаров «Декатлон» (DECATHLON) г. Пермь, Шоссе Космонавтов, 393а

Виды работ:

Изготовление и монтаж комплекта металлоконструкций (Завод МК «Альянс») - 200 тонн;
Поставка и монтаж комплекта сэндвич-панелей / АО «Теплант» / площадь 2 800 м2;
Выполнение строительно-монтажных работ по возведению каркаса, стеновых и кровельных ограждений типа сэндвич-панелей.



ЗАКАЗЧИК: **ООО «ПРОМЭЛЕКТРОСЕРВИС»**

Проект:

Строительство складского комплекса, Пермь, ул. Героев Хасана

Виды работ:

Производство и монтаж металлоконструкций **230** тонн.