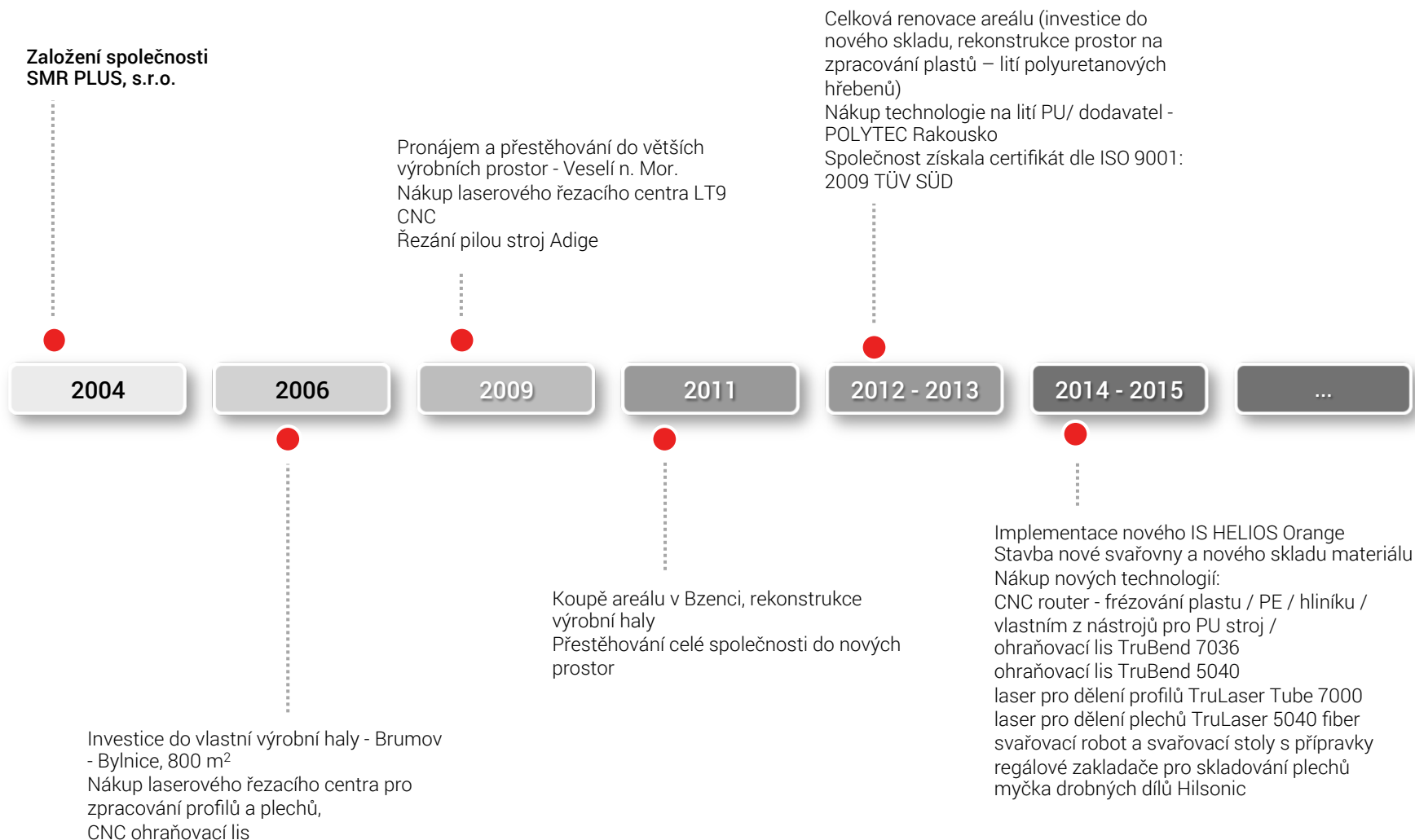
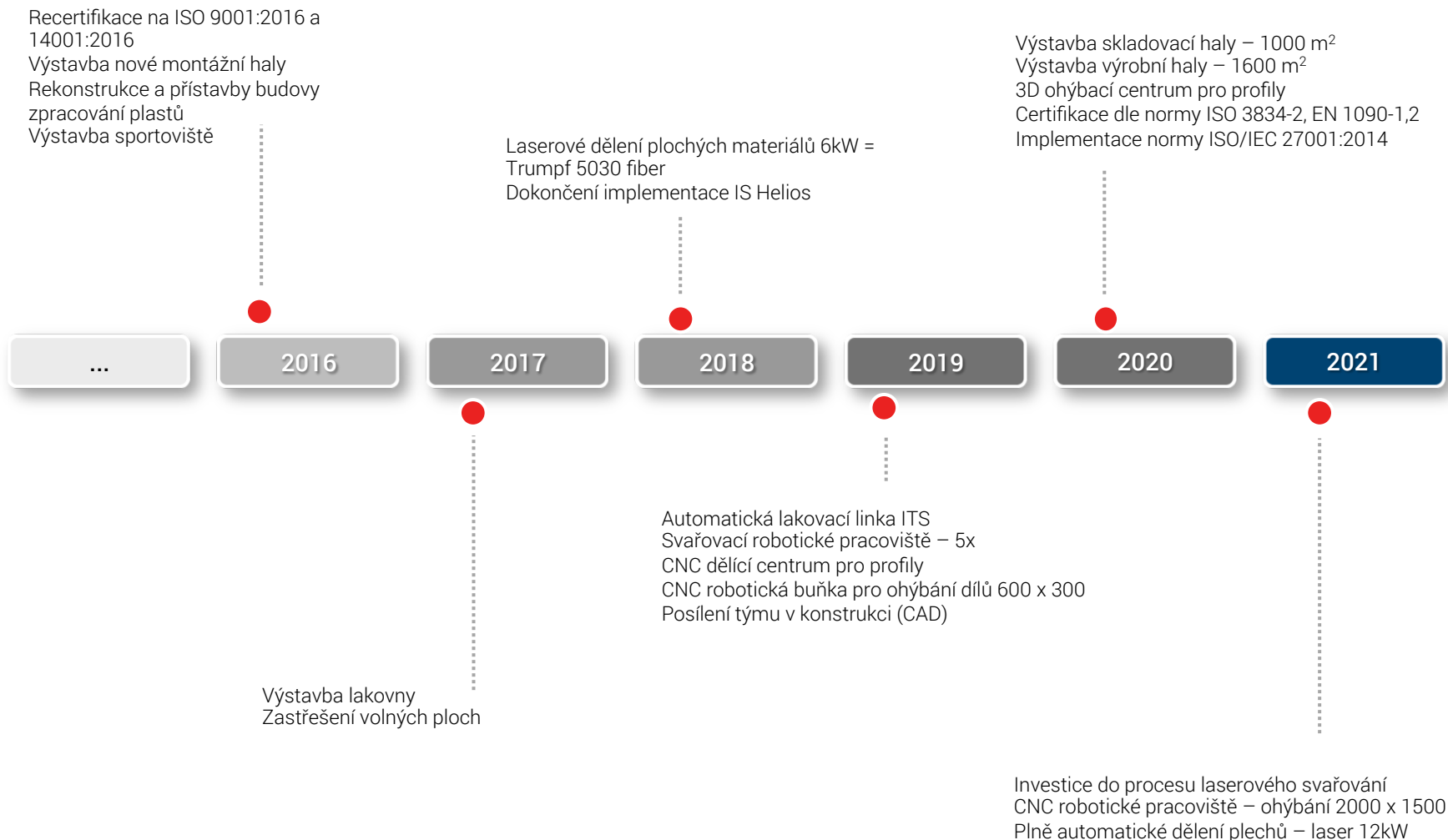




Helping you transport your ideas

		Strana
1	HISTORIE SPOLEČNOSTI	3
2	HLAVNÍ PODNIKATELSKÁ ČINNOST	5
3	KONSTRUKČNÍ ČINNOST	6
4	VÝVOJ OBALU	7
5	ORGANIZAČNÍ STRUKTURA	8
6	VÝVOJ VÝROBY PALET	9
7	VÝVOJ ZAMĚSTNANOSTI FIRMY	10
8	PRODUKTY	11
9	TECHNOLOGIE	13
10	CERTIFIKACE	17
11	REFERENCE	20
12	KAM DODÁVÁME	21
13	KONTAKT	22





VÝROBA KOVOVÝCH PALET RŮZNÝCH MODIFIKACÍ PRO AUTOMOBILOVÝ,
PLYNÁRENSKÝ A CHEMICKÝ PRŮMYSL

VÝVOJ

- inovativní způsoby řešení s ohledem na dlouhou životnost obalů
- respektování potřeb a standardů zákazníka (koncern VW, Nissan, TPCA, Hyundai a jiné)
- návrhy s ohledem na vyrobiteľnosť a cenovou dostupnosť
- vývoj se zohľadněním nárokov ergonomie



TESTOVÁNÍ

- statické a dynamické testování přepravních palet
- provádění vizuální kontroly svárů (metoda VT/2/dw)
- provádění nedestruktivního testování metodou MT (magnetická metoda prášková, MT/2/MS)
- rozšiřování nabídky možností testování (ISO 13194:2011)



REALIZACE

- stabilní a flexibilní výrobní postupy
- stálé zlepšování efektivity vnitřních procesů a technologií s důrazem na snižování výrobních nákladů
- maximální využitelnost vstupního materiálu
- rozšiřování nabídky možností výroby a technologií



SERVIS

- respektování individuality zákazníka
- pozáruční servis
- zpracování podkladů nad rámec výkresové dokumentace (statické testy, návody na údržbu, návody na manipulaci s obalem, seznamy náhradních dílů)
- servis „cizích“ palet



KONSTRUKCE

- dlouholeté zkušenosti v oboru
- 8 kvalifikovaných konstruktérů
- představení prvního návrhu do 5 pracovních dní



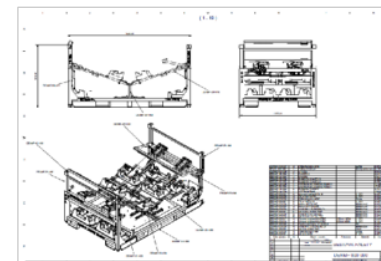
SOFTWARE

- používaný software – Autodesk Inventor Professional 2019
- ANSYS DESIGN SPACE (AI) – nástroj na výpočet statických a dynamických vlastností
- zpracovávané formáty – STP, IGS, CATPART
- přenos dat – FTP nebo zákaznický portál
- Catia V5



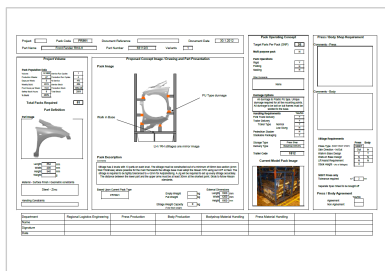
VÝSTUP

- 3D model
- výkresová dokumentace v PDF včetně kusovníku
- při požadavku statický a dynamický výpočet
- export do Catia



FÁZE 1

Zadávací podmínky + projektový plán



V uvedené fázi obdržíme od zákazníka základní požadavky na vývoj obalu:

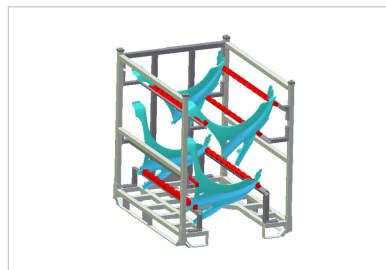
1. základní rozměr obalu
2. dle jakého standardu vyrobít základní konstrukci přepravniku /VW-MERCEDES standard apod./
3. plánovaný způsob manipulace s díly během logistického cyklu
4. příprava projektového plánu pro balení /od vývojové fáze až po dodání sériových obalů/

Realizace do 1 týdne



FÁZE 2

3D studie



Na základě zadávacích podmínek připraví vývojové oddělení návrh balení, které je následně zasláno zákazníkovi k odsouhlasení /ve formátu 3D PDF-DWFX/:

1. konstrukce obalu
2. uložení a fixace dílu v přepravniku

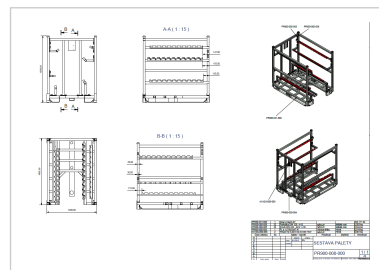
Na základě 3D validace ze strany zákazníka se do modelu zapracují všechny dodatečné požadavky. Poté následuje výroba prototypu.

Realizace do 1 týdne



FÁZE 3

Příprava výkresové dokumentace + výroba prototypu



Ve třetí fázi připravuje konstrukční oddělení podklady pro samotnou výrobu prototypu:

1. příprava kompletní výkresové dokumentace
2. příprava modelu palety pro výrobu dílců na CNC strojích / laser/

Realizace 1-2 týdny



FÁZE 4

Prezentace prototypu

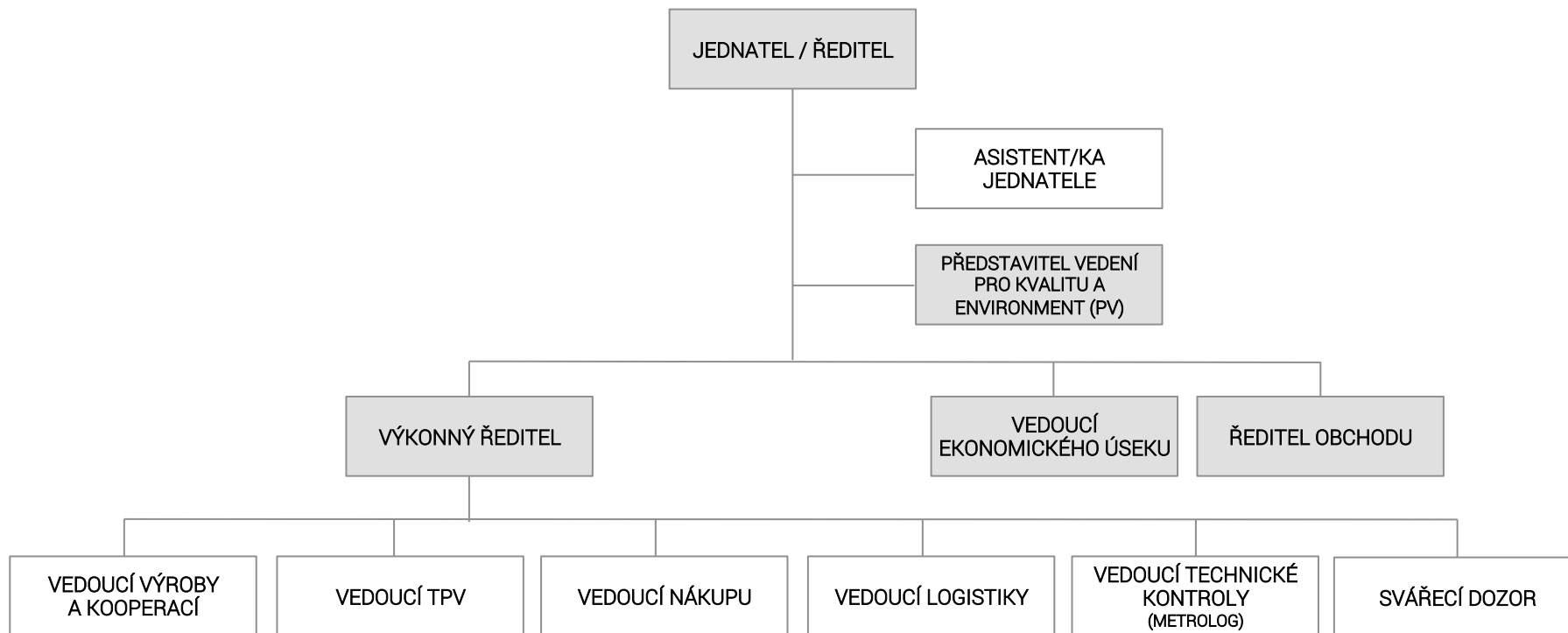


V uvedené fázi probíhá prezentace „buy-off“ prototypu s fyzickými díly. Prezentace je buď ve firmě SMR PLUS nebo v závodě zákazníka. Poté si zákazník provede dodatečné interní testy / transportní, ergonomické/.

V případě potřeby je prototyp na základě dodatečných zákaznických požadavků modifikován. Z tohoto důvodu se opakuje fáze 2 – 4.

Realizace 1-2 týdny





ZKUŠENOSTI ZAMĚSTNANCŮ FIRMY

(stav k 1. 1. 2020)

Jednatel/ ředitel

- 21 let v oboru

Výkonný ředitel – výroba & plánování

- 21 let v oboru

Vedoucí TPV (technické přípravy výroby)

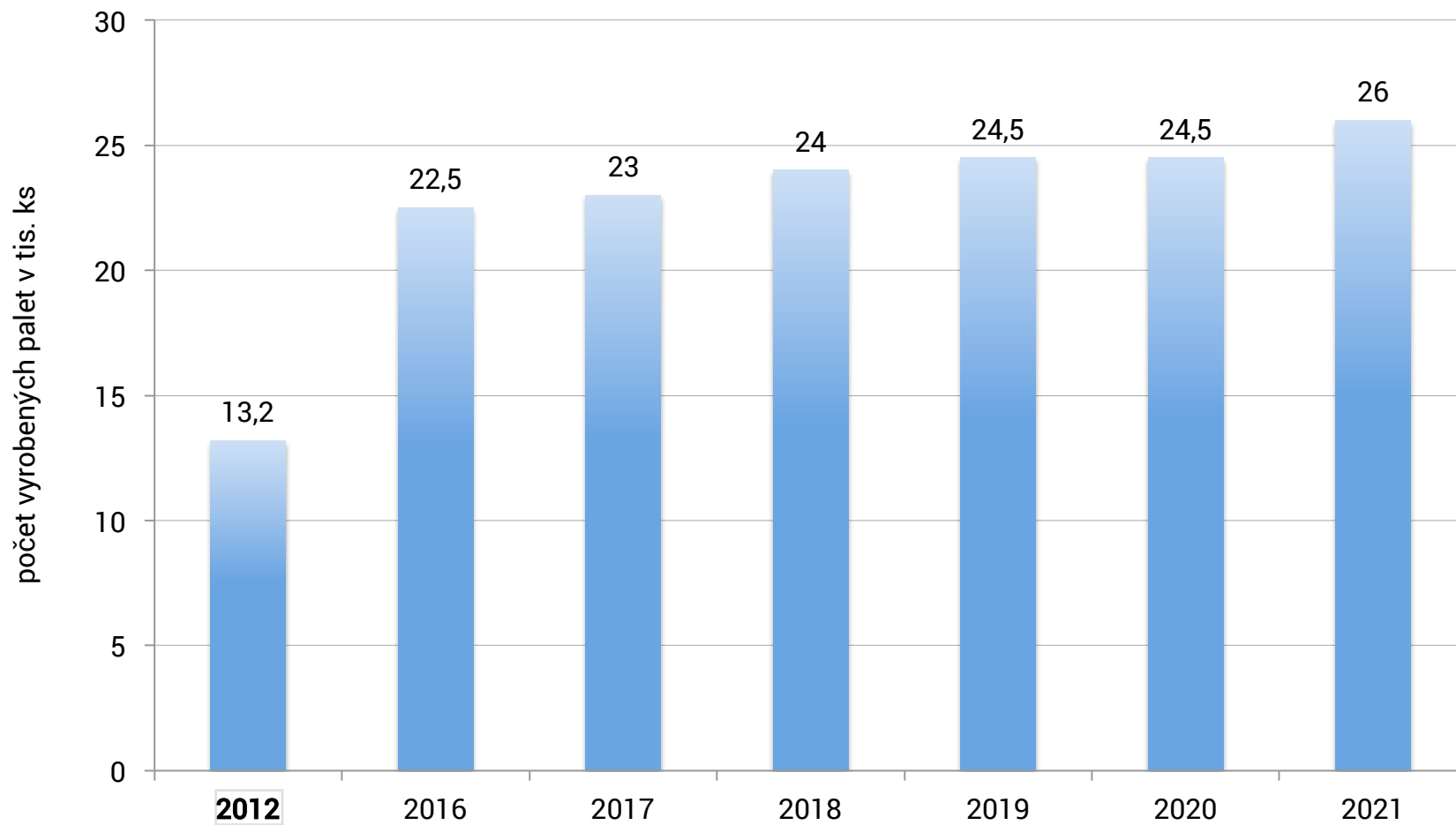
- 18 let v oddělení konstrukce
- 16 let specializace na kovové přepravní obaly

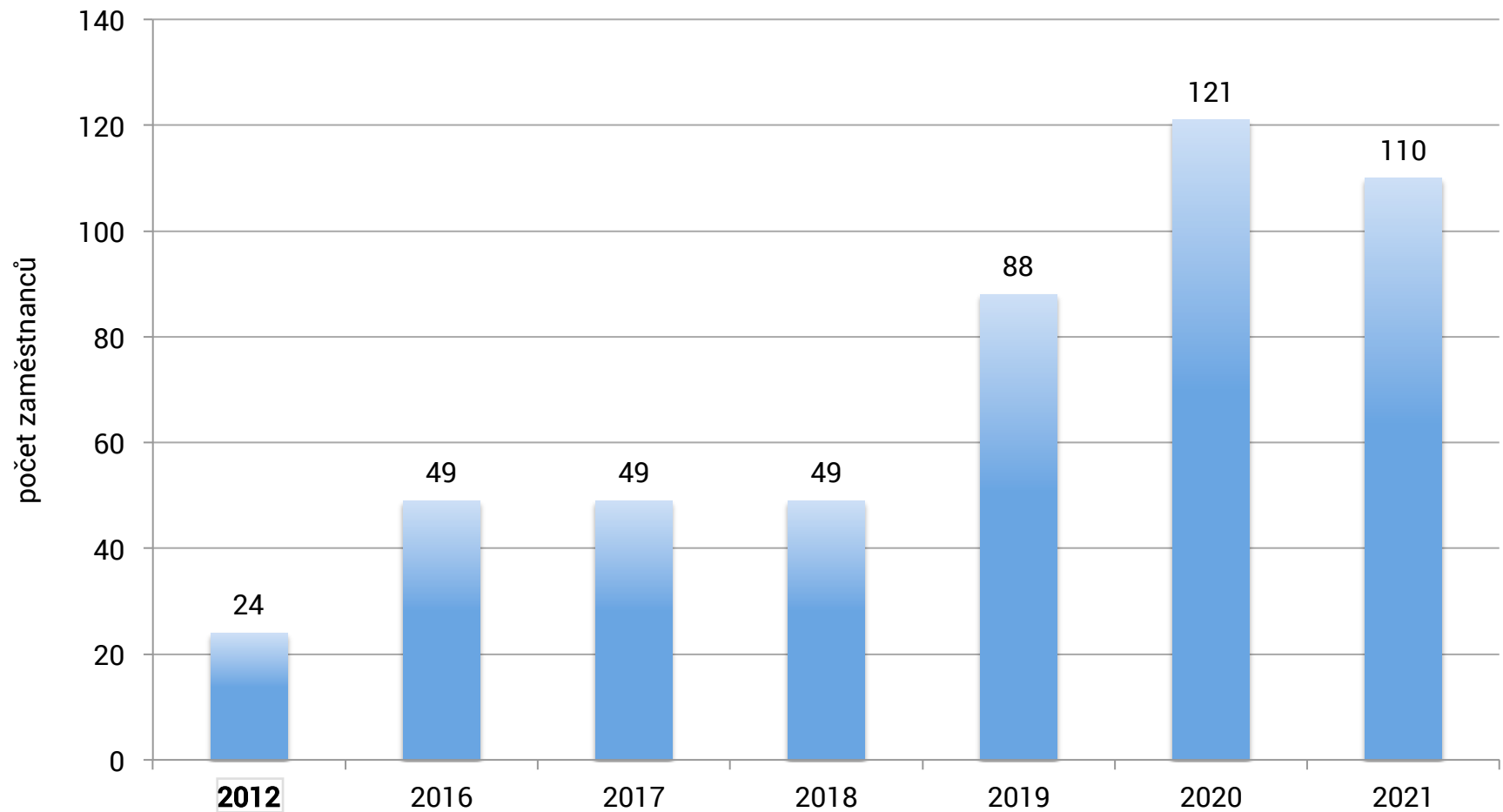
Vedoucí kvality

- 9 let v oboru

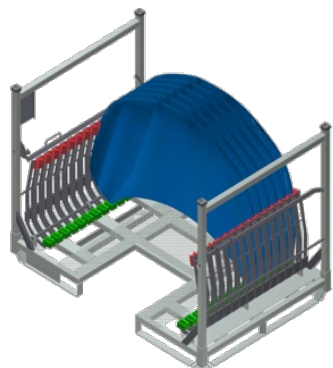
Vedoucí svařování a výroby prototypů, interní svařování

- 21 let praxe ve svařování
- 20 let specializace na kovové přepravní obaly

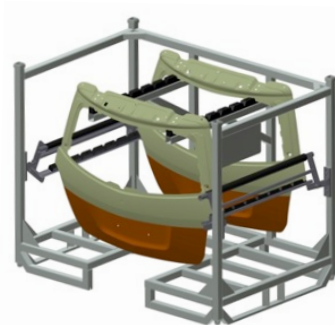
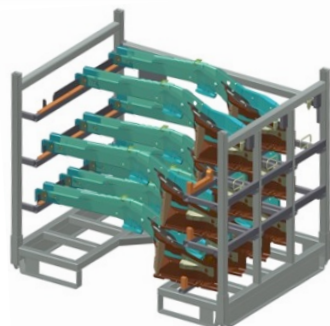




LISOVNA

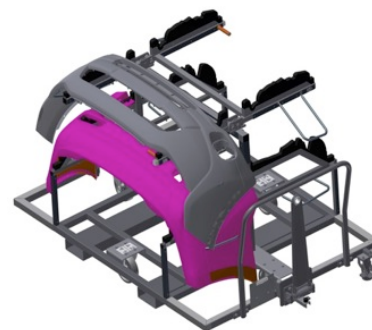
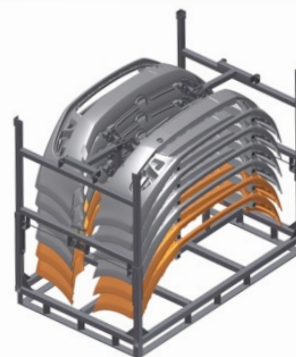


KAROSÁŘSKÉ DÍLY

SVAŘOVANÉ
KOMPONENTY

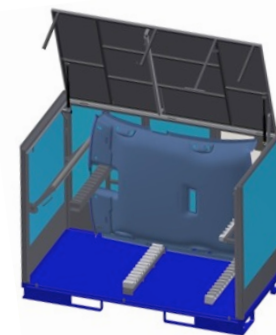
RŮZNÉ ČÁSTI KAROSERIE

EXTERIÉR

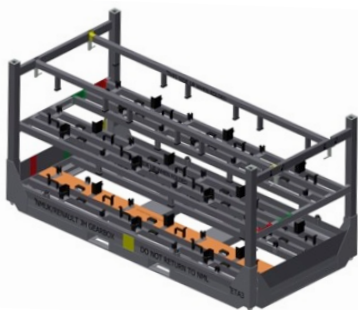
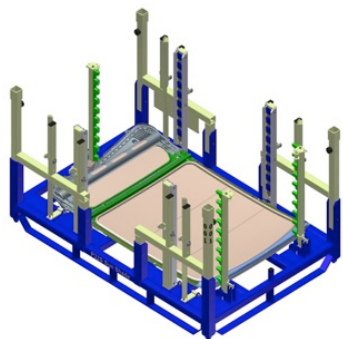


NÁRAZNÍKY, PRAHY ...

INTERIÉR

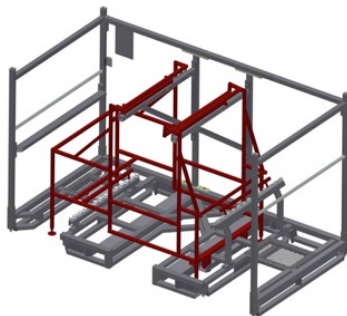
PALUBNÍ DESKY, DVEŘNÍ
VÝPLNĚ, STROPY ...

PŘÍSLUŠENSTVÍ

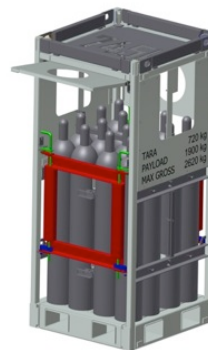
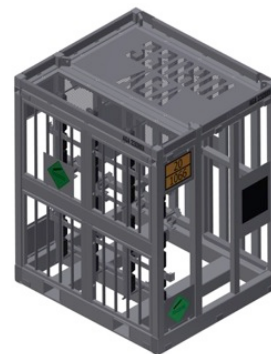


KLIMATIZACE, CHLADIČE,
SKLA ...

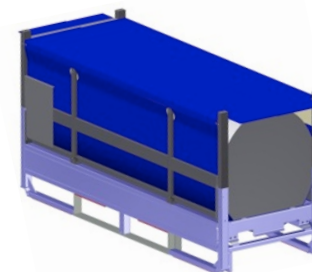
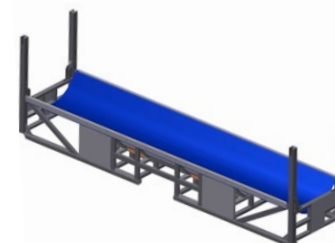
SPECIÁLNÍ PROJEKTY



PLYNÁRENSKÝ PRŮMYSL



CHEMICKÝ PRŮMYSL



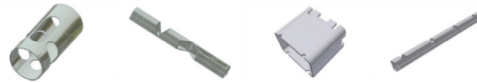


TRUBKY

Laserové řezací centrum TruLaser TUBE 7000

Obrábění trubek do průměru 200 mm (volitelně 250 mm)

- tloušťka stěny do 8 mm v konstrukční oceli



Laserové řezací centrum TruLaser TUBE 5000

Obrábění trubek do průměru 200 mm (volitelně 250 mm)



Řezací centrum RASACUT CC 150-2

CNC kotoučová pila k řezání dvou profilů vedle sebe současně

- pro průměry až do 150 mm

**PLECHY****TruLaser 5040 fiber (L69)**

CNC laser centrum

- dělení plechů

**TruBend 5130**

Ohraňovací lis

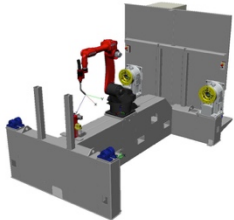
- ohraňovací délka až 3.230 mm

**TruBend 7036**

Ohraňovací lis

- ohraňovací délka až 1.020 mm

**Robotická buňka pro ohýbání dílů 600x300**



SVAŘOVÁNÍ, OBRÁBĚNÍ

Robotické pracoviště A H-Ram 3100, Robot TL-2000WG3

Robotické pracoviště A H-Ram 3100, Robot TL-2000WGH3



CNC obráběcí centrum BIESSE

- zpracování plastů, kovoplastů, hliníku a pěn
- pracovní pole: 2.500 x 1.200 x 260 mm



PLASTY

Přístroj na lití polyuretanu – Polytec DG 130

- odlévání PU různých tvrdostí
- automatické dávkování
- dávkování barvy

Ultrazvukové čištění dílů

- odstranění zbytků nežádoucích nečistot z povrchu dílů



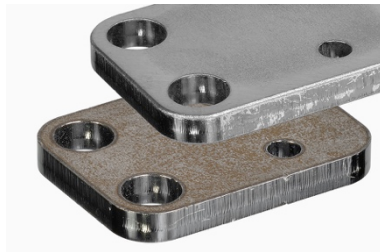
SOUVISEJÍCÍ TECHNOLOGIE; POVRCHOVÉ ÚPRAVY

Ojehlovací a brousící centrum LISSMAC SBM – L 1000 G1S2/SBM – XS G1E1

- odstranění ostrých hran z výpalků

KOMPONENTY PALET

- PU díly – vlastní technologie
- PE díly – vlastní technologie
- PE/PA – tvarové komponenty – 250 km
- textilní vestavby (multibagy) – 15 km



POVRCHOVÉ ÚPRAVY

- mokré lakování - 0,5 km
Nabízíme standardní mokré lakování na poloautomatické lakovací lince za použití elektrostatického procesu
- práškové lakování – 25 km
Možnost povrchové úpravy částí o rozměrech 6.000 x 1.450 x 600 mm (d x š x v)
- žárové zinkování – 0,5 km
Zajistíme tuto povrchovou úpravu pro části o rozm. 9.500 x 1.300 x 3.100 mm (d x š x v)
- galvanické zinkování – 35 km
Elektrostatické zinkování (zajišťujeme externě/subdodavatelem)
zajistíme tuto povrchovou úpravu pro části o rozm. 4.000 x 600 x 1.200 mm (d x š x v)



SPECIÁLNÍ POVRCHOVÉ ÚPRAVY

- flockování – vlastní technologie
- poplastování (PE / PVC / PU) – vlastní technologie
- RILSAN nátěr

AUTOMOTIVE


- certifikace ČSN EN ISO 9001:2016; ČSN EN ISO 14001:2016
- certifikace pro obaly dle EN 13 626:2003
- certifikace CE

NON-AUTOMOTIVE

- certifikace výrobního procesu dle DNV 2,7-1 Offshore nákladní kontejnery - EN 12 079
- certifikace na oprávnění provádění vizuální kontroly svárů
- certifikace na oprávnění provádění nedestruktivního testování metodou MT (magnetická metoda prášková, MT/2/MS)






 Czech

TÜV SÜD Czech s.r.o.
 Kancelář Brno
 Tl. Štefánikova 25
 602 00 Brno

Protokol o zkoušce

(Inspekční zpráva dle EN ISO/IEC 17020)

evidenční číslo **05.399.934**

Zákazník: **SMR PLUS, s.r.o.**
 Svatoplukova 520,
 CZ - 698 01 Veselí nad Moravou

Objednávka č. ze dne: **OBV09001, ze dne: 18.08.2011**
 Zákázka TÜV SÜD Czech s.r.o.: **5401106518**

pro vzorotyp:

Název: **Ocelové skladové palety**
 Výrobce: **SMR PLUS, s.r.o.**
 Typ (nebo popis vzorku): **Palety GKN**
 Parametry/Typové řady: **G 4048 - 1185 x 985 x 800 mm, s vnější výškovou G 4748 - 1185 x 985 x 1 250 mm, s vnější výškovou Ocelové hrádové palety určené pro opakované použití při zachování jejich provozuschopnosti a bezpečné manipulaci.**

Druh zkoušky: **2911-08-18**
 Datum přijetí vzorkotypu: **TÜV SÜD Czech s.r.o., prostřednictvím v záhlaví uvedených kanceláří**
 Zkoušku provedl: **Zkoušky podle smlouvy TÜV SÜD Czech z P 540-042 stanovených požadavků ČSN EN 13629:2003 a souvisejících ČSN EN ISO 13362, ČSN EN 22006.**

Zkušební postup: **Č. 5.4 Zkouška stohování statickým zatížením, včetně požadavků ČSN EN ISO 2234.**

Další údaje o zkoušce: **Č. 5.6 Zkouška nárazem na mláto a dle ČSN EN ISO 2244; Č. 5.9 Zkouška stohování vidlicovým zdvíhacím vozíkem; Č. 5.10 Stanovení součinitele statického tření**

Podmínky zkoušky:

Podmínky zkoušky: **okolní teplota +25 °C v 11:00 hodin +22 °C v 17:00; relativní vlhkost 52%, 59%;**

Místo zkoušek: **vnitřní prostory výrobní haly SMR PLUS, s.r.o., V Moravském Přátu**

Předložená dokumentace: **výrobní dokumentace, výkresy, vozyky dle č. 5.1 normy**

SMR PLUS,

P 540 - 042 - 1 (2011-01-01) 05.399.934 Pos. č. 08, SMR plus, 1.komp. GKN_7346,031_370
 strana 1 z 8


 Czech

CERTIFIKÁT TYPU

evidenční číslo **08.656.101**

vydaný výrobcí:

SMR PLUS, s.r.o.
 Svatoplukova 520
 CZ - 698 01 Veselí nad Moravou
 IČ: 26933268

na výrobek:

Název: **Přepravní koš šakových lahví**
 Typové označení: **REN BUNDLE P12**
 Modifikace: **—**
 Místo výroby: **Potoční 1460, CZ - 696 81 Bzenec - Kolonie**

u kterého byla provedena certifikace dle certifikačního schématu ISO/IEC 17067 - schéma 3 v souladu s certifikačním systémem TÜV SÜD Czech a jejichž výsledky jsou uvedeny ve Zprávě o hodnocení evidenční číslo 08.580.594 ze dne 25.01.2016.

Výše uvedený typ výrobku splňuje aplikovatelné požadavky následujících předpisů/normativních dokumentů, které byly základem pro jeho hodnocení:

**Nářízení vlády č. 176/2008 Sb. v pl. zn.,
 ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 13155-AZ:2009**

Tento certifikát platí do: **04.02.2021**

Podrobnosti a podmínky platnosti jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu, která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 1 stranu.

Tento certifikát je vydaný na základě dobrovolné certifikace a nenahrazuje výstup autorizované nebo notifikované osoby.

V Praze, dne 04.02.2016


 vedoucí certifikačního orgánu


 TÜV SÜD Czech s.r.o. • Hrozdenská 88 • 142 21 Praha 4 • Česká Republika • certifik@tud.cz

TÜV®

OEM



ŠKODA



BENTLEY























Audi



SCANIA

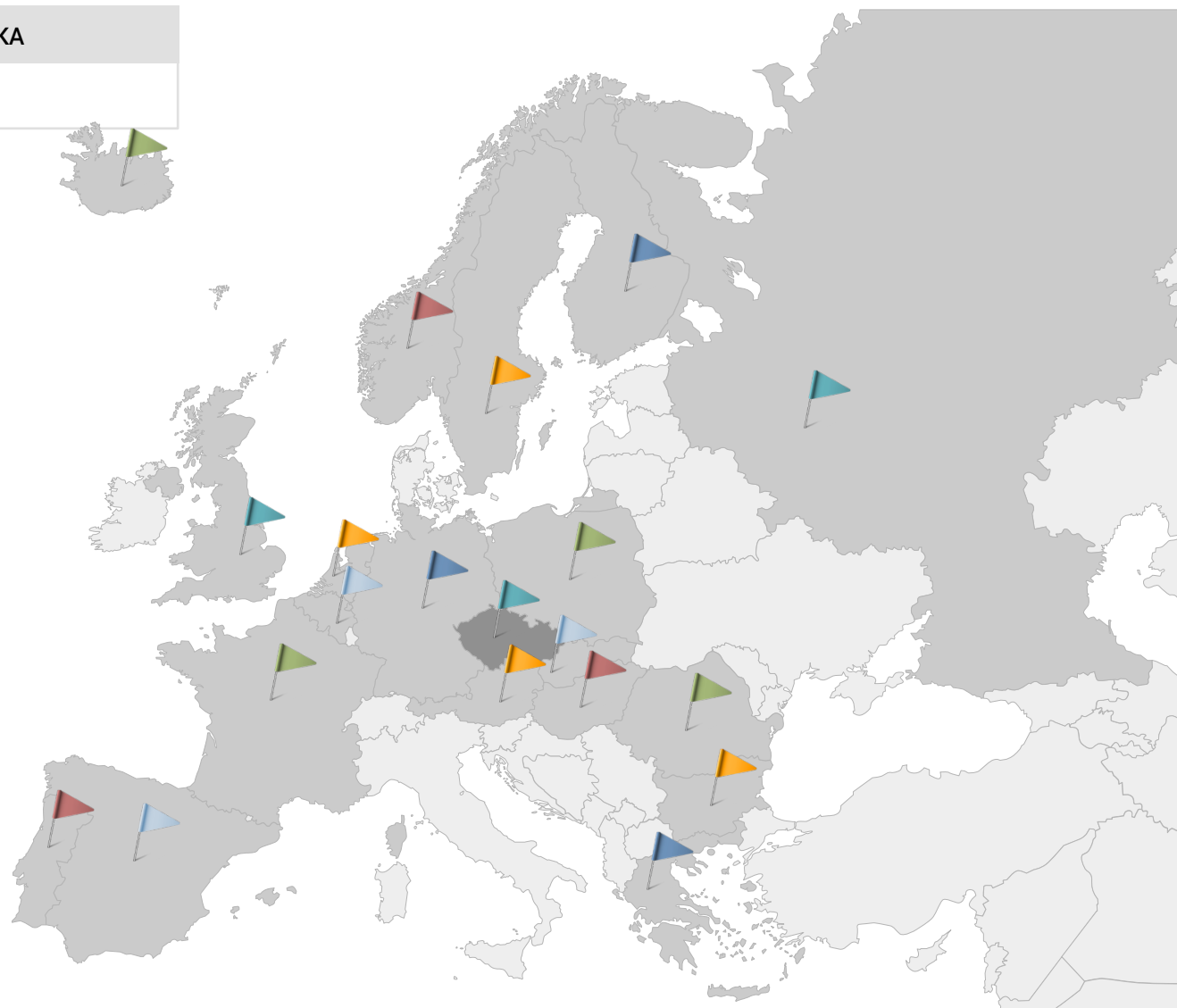
**valmet automotive**

EVROPA; RUSKO

Česká republika	
Belgie	
Bulharsko	
Finsko	
Francie	
Island	
Maďarsko	
Německo	
Nizozemí	
Norsko	
Polsko	
Portugalsko	
Rakousko	
Rumunsko	
Rusko	
Řecko	
Slovensko	
Španělsko	
Švédsko	
Velká Británie	

AMERIKA

Mexiko



**Fakturační adresa:**

SMR PLUS, s.r.o.
Svatoplukova 520
698 01 Veselí nad Moravou
Czech Republic

Výrobní závod:

SMR PLUS, s.r.o.
Potoční 1460
696 81 Bzenec - Kolonie



Helping you transport your ideas