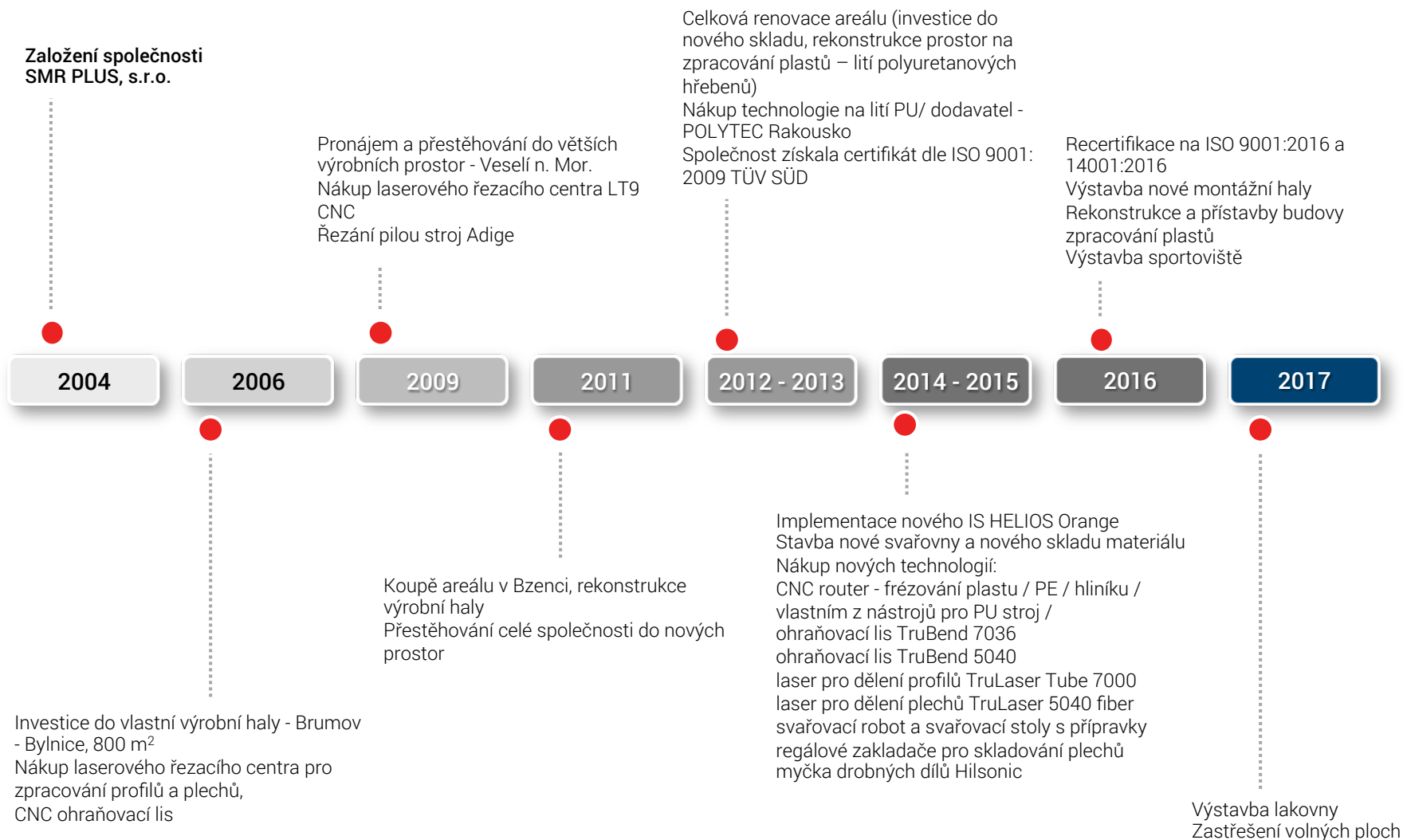




Helping you transport your ideas

		Strana
1	HISTORIE SPOLEČNOSTI	3
2	HLAVNÍ PODNIKATELSKÁ ČINNOST	4
3	KONSTRUKČNÍ ČINNOST	5
4	VÝVOJ OBALU	6
5	ORGANIZAČNÍ STRUKTURA	7
6	VÝVOJ VÝROBY PALET	8
7	VÝVOJ ZAMĚSTNANOSTI FIRMY	9
8	PRODUKTY	10
9	TECHNOLOGIE	12
10	CERTIFIKACE	16
11	REFERENCE	19
12	KAM DODÁVÁME	20
13	KONTAKT	21



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
- 5 kvalifikovaných konstruktérů
- představení prvního návrhu do 5 pracovních dní



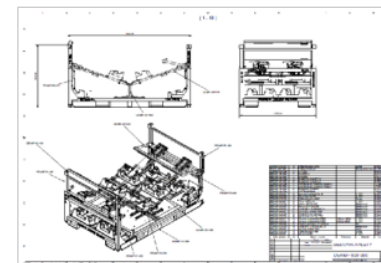
## SOFTWARE

- používaný software – Autodesk Inventor Professional 2014
- ANSYS DESIGN SPACE (AI) – nástroj na výpočet statických a dynamických vlastností
- zpracovávané formáty – STP, IGS, CATPART
- přenos dat – FTP nebo zákaznický portál



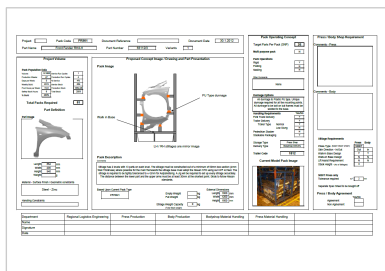
## VÝSTUP

- 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:

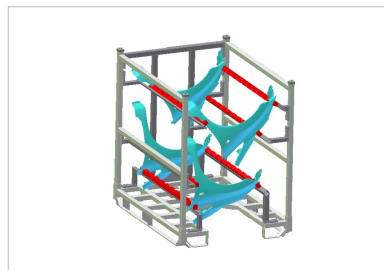
1. základní rozměr obalu
2. dle jakého standardu vyrobít základní konstrukci přepravniku /VW-MERCEDES standard apod./
3. plánovaný způsob manipulace s díly během logistického cyklu
4. příprava projektového plánu pro balení /od vývojové fáze až po dodání sériových obalů/

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

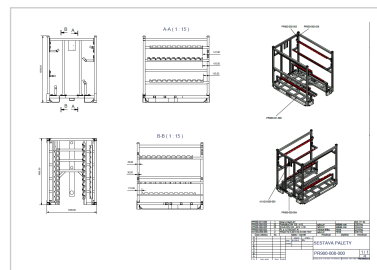
Na základě 3D validace ze strany zákazníka se do modelu zapracují všechny dodatečné požadavky. Poté následuje výroba prototypu.

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

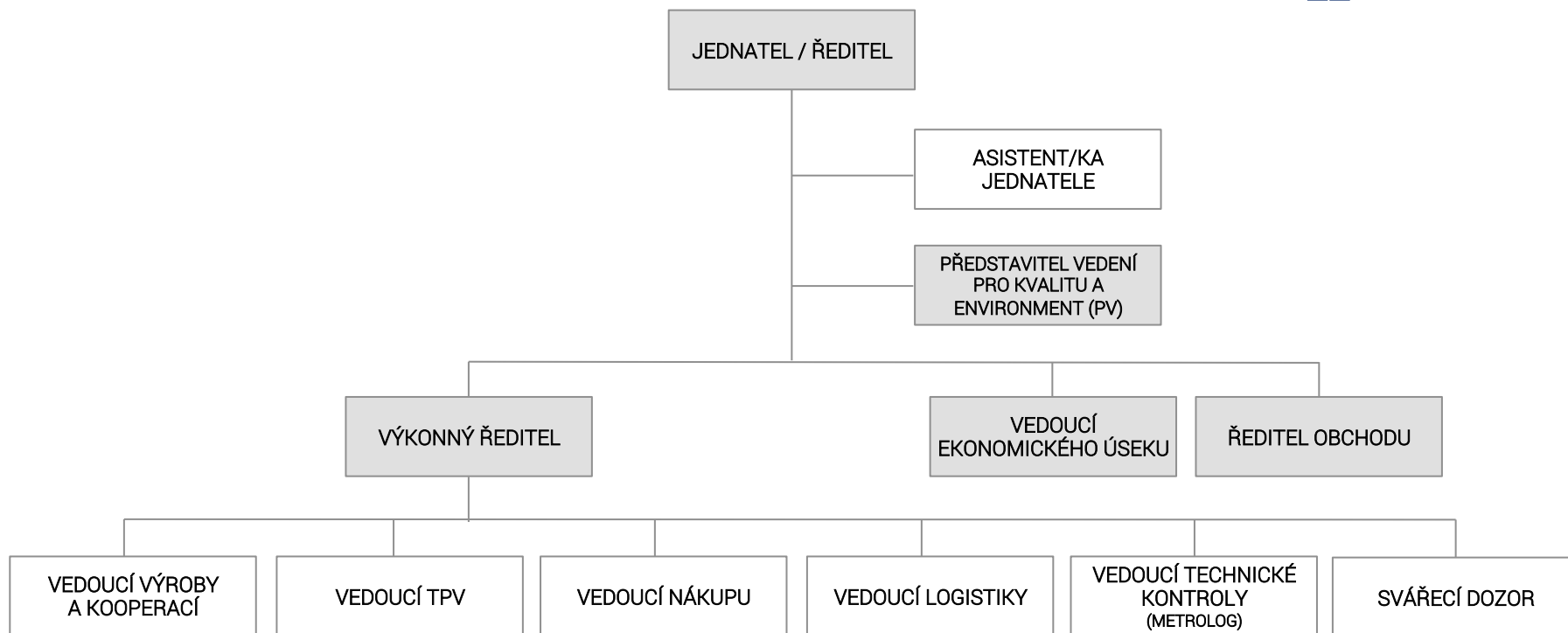


V uvedené fázi probíhá prezentace „buy-off“ prototypu s fyzickými díly. Prezentace je buď ve firmě SMR PLUS nebo v závodě zákazníka. Poté si zákazník provede dodatečné interní testy / transportní, ergonomické/.

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. 2017)

#### Jednatel/ ředitel

- 18 let v oboru

#### Výkonný ředitel – výroba & plánování

- 18 let v oboru

#### Vedoucí TPV (technické přípravy výroby)

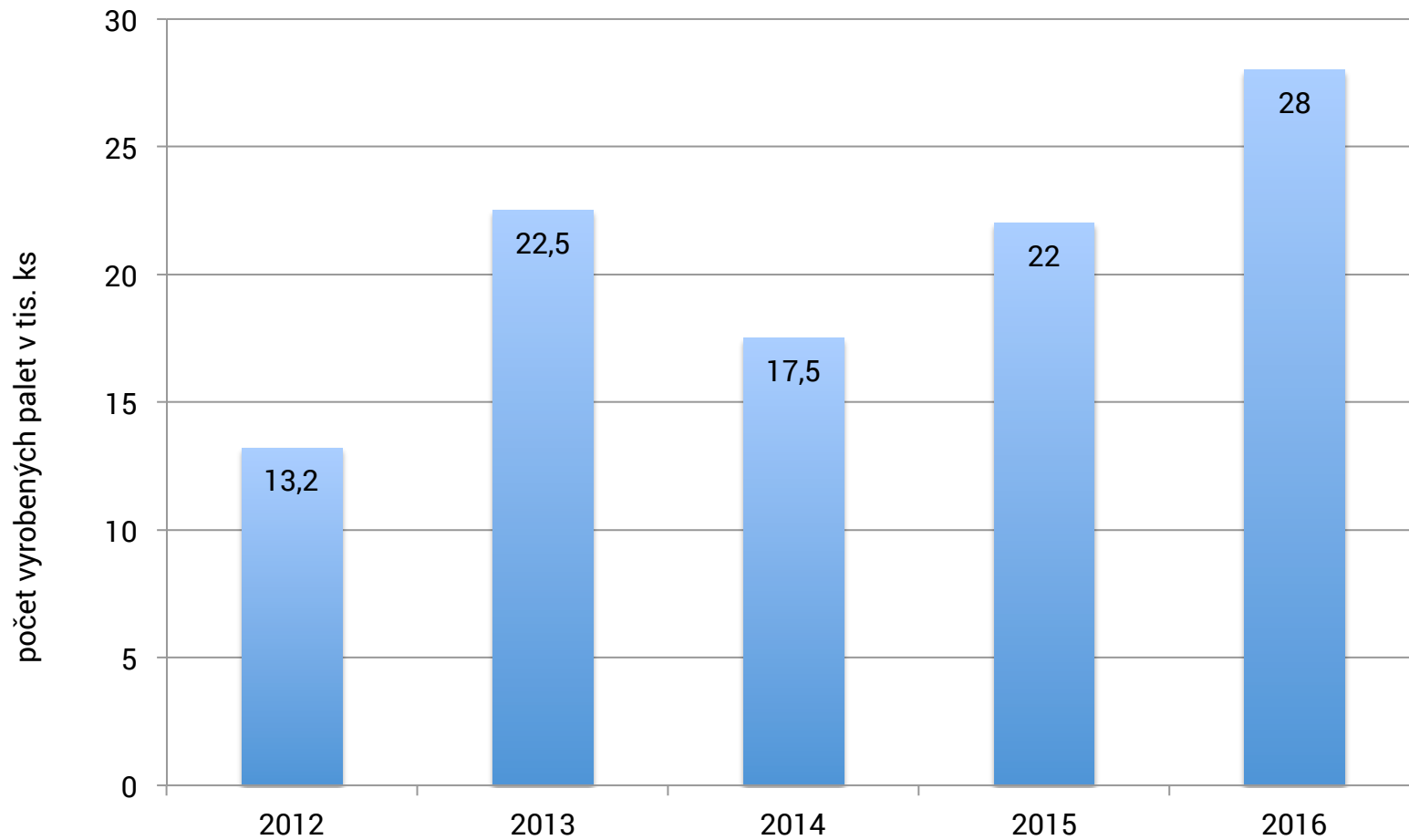
- 15 let v oddělení konstrukce
- 13 let specializace na kovové přepravní obaly

#### Vedoucí kvality

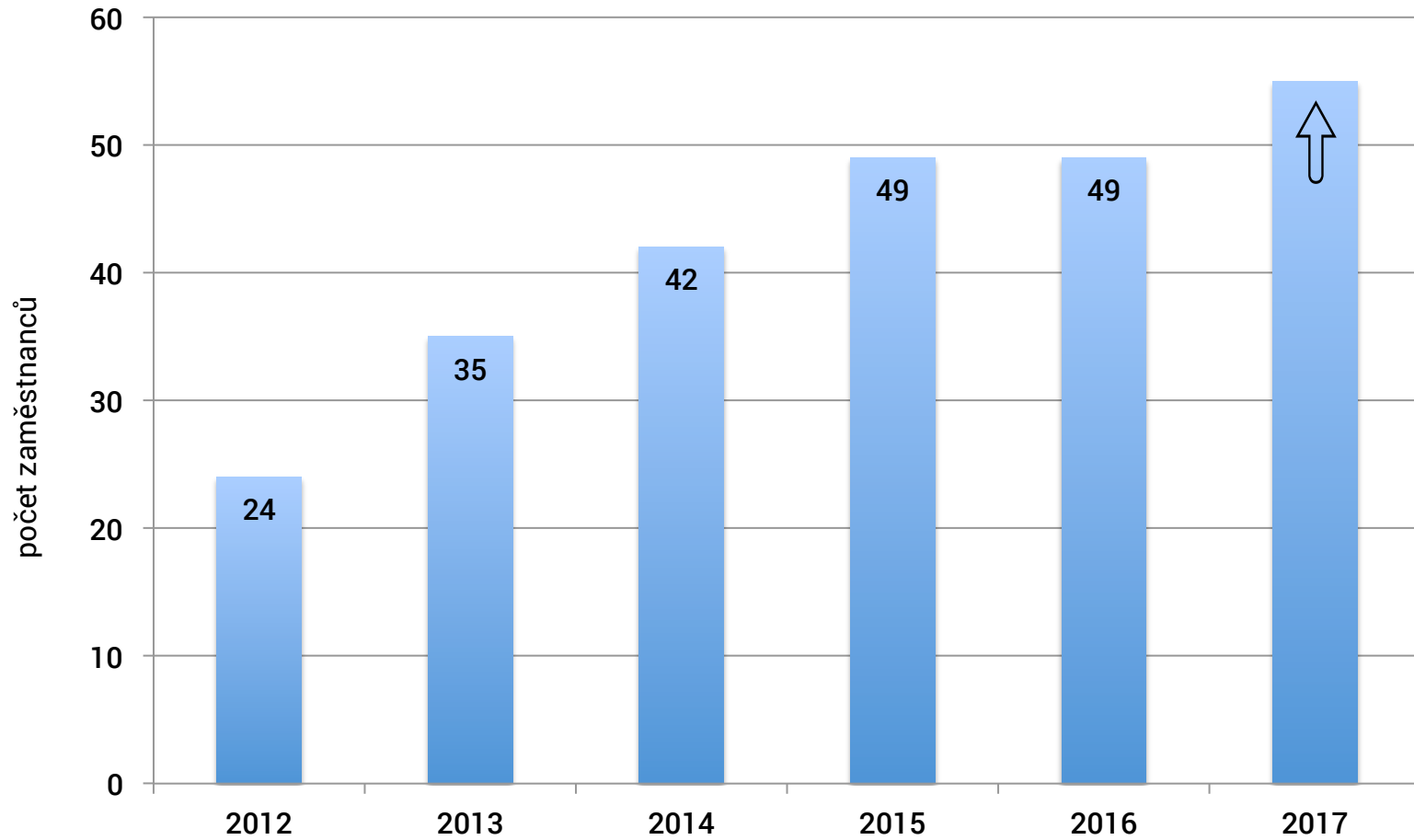
- 6 let v oboru

#### Vedoucí svařování a výroby prototypů, interní svařování

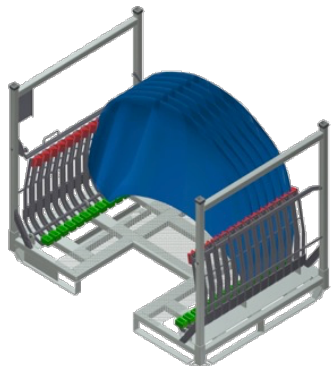
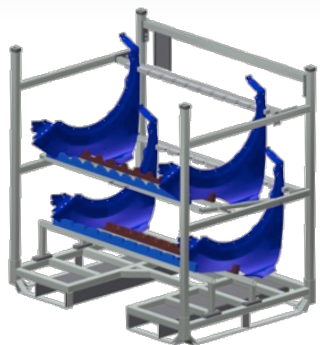
- 18 let praxe ve svařování
- 17 let specializace na kovové přepravní obaly



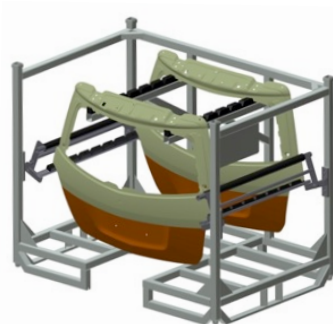
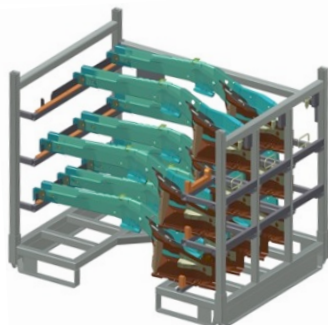




## LISOVNA

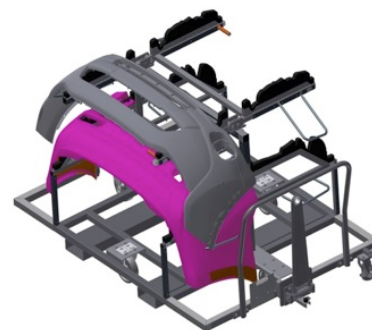
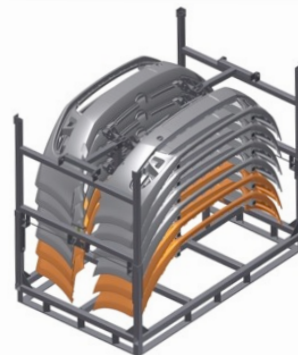


KAROSÁŘSKÉ DÍLY

SVAŘOVANÉ  
KOMPONENTY

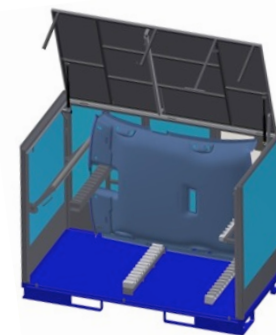
RŮZNÉ ČÁSTI KAROSERIE

## EXTERIÉR

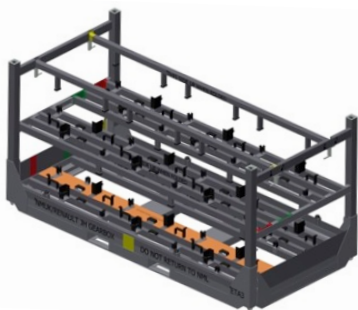
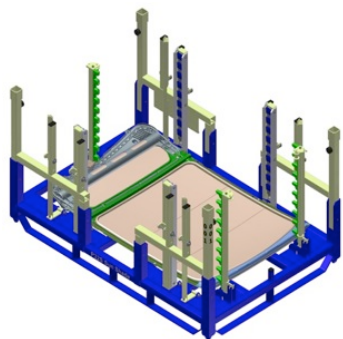


NÁRAZNÍKY, PRAHY ...

## INTERIÉR

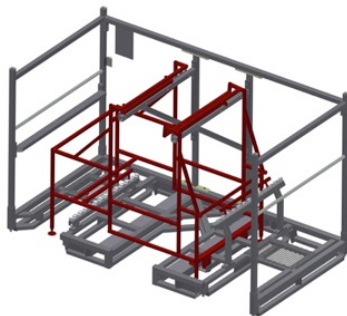
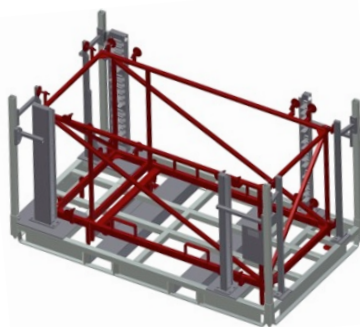
PALUBNÍ DESKY, DVEŘNÍ  
VÝPLNĚ, STROPY ...

## PŘÍSLUŠENSTVÍ

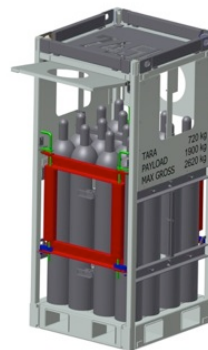
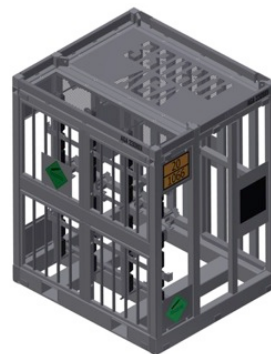


KLIMATIZACE, CHLADIČE,  
SKLA ...

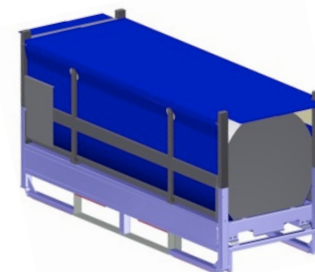
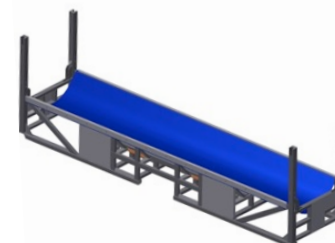
## SPECIÁLNÍ PROJEKTY



## PLYNÁRENSKÝ PRŮMYSL



## CHEMICKÝ PRŮMYSL



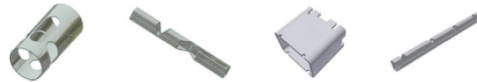


### TRUBKY

#### Laserové řezací centrum TruLaser TUBE 7000

Obrábění trubek do průměru 200 mm (volitelně 250 mm)

- tloušťka stěny do 8 mm v konstrukční oceli



#### Laser ADIGE LT712D

Zpracování profilů do délky 6.100 mm a do maximální tloušťky materiálu:

- ocel do 15 mm
- nerez do 5 mm
- hliník do 3 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



#### Laserové řezací centrum LT9 fiber

Zpracování plechu o max. rozměrech 3.000 x 1.500 mm a do maximální tloušťky:

- ocel do 18 mm
- nerez do 8 mm
- hliník do 5 mm



#### TruBend 5130

Ohraňovací lis

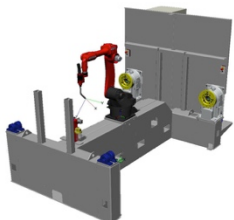
- ohraňovací délka až 3.230 mm



#### TruBend 7036

Ohraňovací lis

- ohraňovací délka až 1.020 mm



### 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



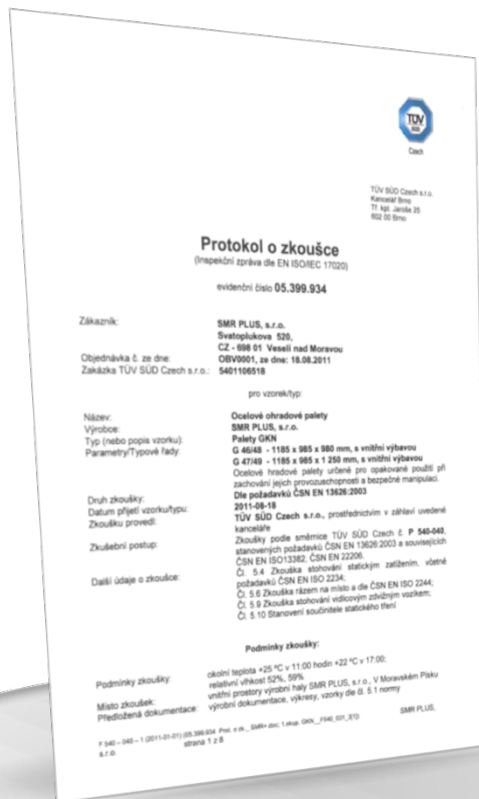
ISO 9001=ISO 14001



**quality**







## OEM



ŠKODA























BENTLEY



Audi

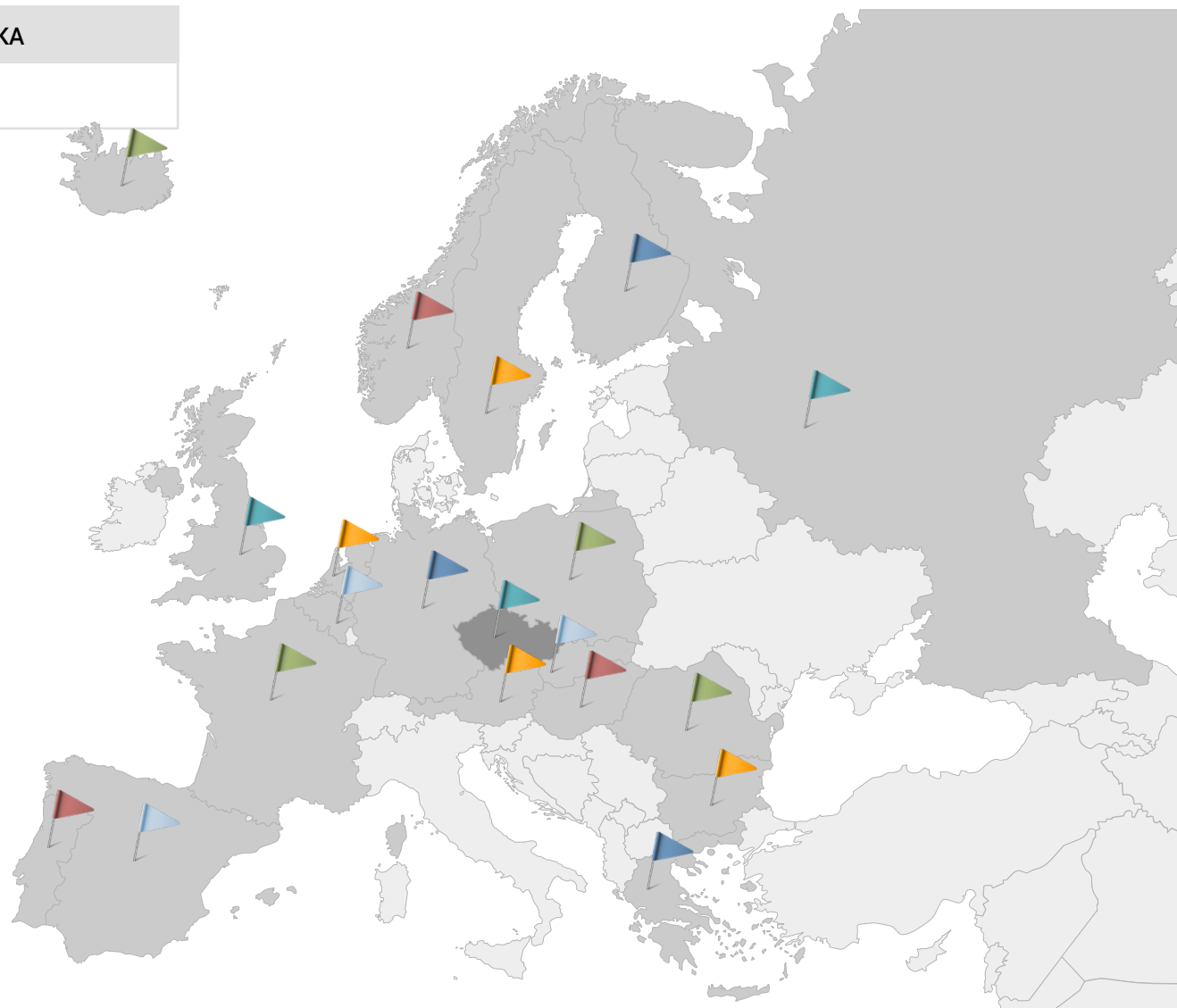
**DAF**  
A **PACCAR** COMPANY**valmet automotive**

## 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





Helping you transport your ideas

tel:

e-mail:

web:

+420 539 030 734

[info@smrplus.com](mailto:info@smrplus.com)

[www.smrplus.com](http://www.smrplus.com)

**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