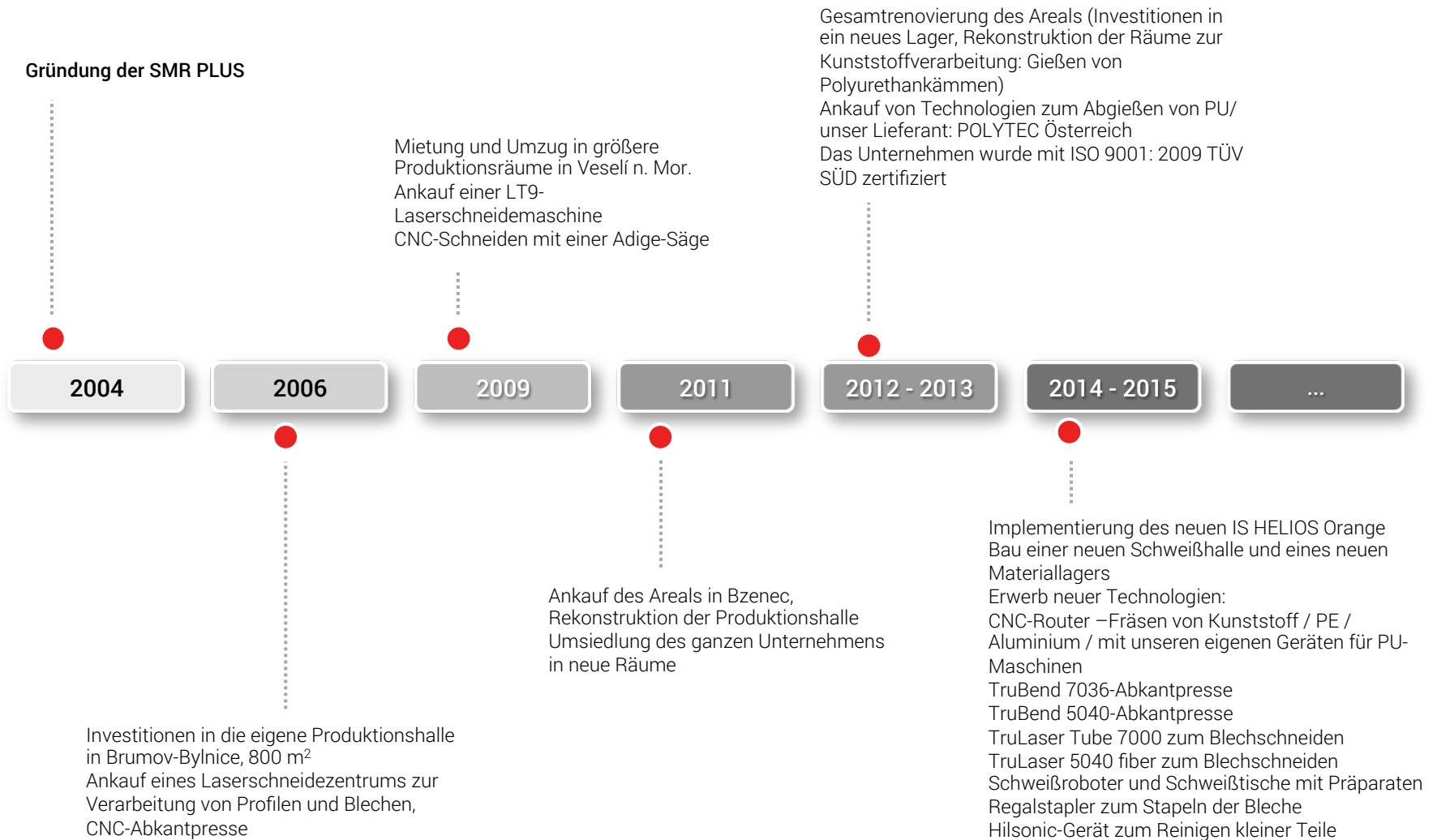




Helping you transport your ideas

		Seite
1	FIRMENGESCHICHTE	3
2	CORE BUSINESS	5
3	KONSTRUKTION	6
4	ENTWICKLUNGSPAKET	7
5	ORGANISATIONSSTRUKTUR	8
6	ENTWICKLUNG DER PRODUKTION VON PALETTEN	9
7	ENTWICKLUNG DER BESCHÄFTIGUNG	10
8	PRODUKTE	11
9	TECHNOLOGIE	13
10	ZERTIFIKATE	17
11	REFERENZ	20
12	WO SIND UNSERE KUNDEN	21
13	KONTAKT	22

Gründung der SMR PLUS



Rezertifizierung nach ISO 9001: 2016 und
14001: 2016

Bau der neuen Montagehalle
Rekonstruktion und Nebengebäude des
Gebäudes zur Kunststoffverarbeitung
Bau Sportstätte

Laserschneiden von Flachmaterialien 6kW =
Trumpf 5030 fiber
Abschluss der IS-Implementierung Helios

Bau der Lagerhalle – 1000 m²
Bau der neuen Produktionshalle – 1600 m²
3D-Biegezentrum für Profile
Zertifizierung nach Standard ISO 3834-2, EN 1090-1,2
Umsetzung nach Standards ISO/IEC 27001:2014



...

2016

2017

2018

2019

2020

2021

Bau die Lackierwerkstatt
Überdachung der freien Flächen

Automatische Lackierlinie ITS
Schweißroboter Arbeitsstation – 5x
CNC Profil-Schneidzentrum
CNC Blechbearbeitung mit Robotern (Biegen) 600 x 300
Stärkung des CAD Konstruktion Teams

Investition Laserschweißen
CNC Blechbearbeitung mit Robotern (Biegen) 2000 x 1500
Vollautomatisches Laser-Blechscheiden 12kW

HERSTELLUNG VON METALLPALETTEN VERSCHIEDENER MODIFIKATIONEN FÜR DIE AUTOMOBIL-, GAS- UND CHEMIEINDUSTRIE

ENTWICKLUNG	TESTEN	REALISIERUNG	SERVICE
<ul style="list-style-type: none"> ▪ innovative Wege mit Rücksicht um auf lange Lebensdauer der Verpackung ▪ Berücksichtigung der Bedürfnisse und Standards der Kunden (Gruppe VW, Nissan, TPCA, Hyundai...) ▪ Vorschläge im Hinblick auf Herstellbarkeit und Erschwinglichkeit ▪ Entwicklung unter Berücksichtigung der Ansprüche an Ergonomie <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ statische und dynamische Prüfung von Transportpaletten ▪ Sichtprüfung von Schweißnähten (Methode VT/2/dw) ▪ Umsetzung von zerstörungsfreien Prüfverfahren MT (Magnetverfahren-Pulver, MT/2/MS) ▪ Erweiterung der Palette von Testmöglichkeiten (ISO 13194:2011) <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ stabile und flexible Produktionsprozesse ▪ kontinuierliche Verbesserung der Leistungsfähigkeit der internen Prozesse und Technologien ▪ maximale Ausnutzung des Inputmaterials ▪ Erweiterung der Palette von Möglichkeiten der Produktion und Technik <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Respekt für Individualität der Kunden ▪ Post-Garantie-Service ▪ Verarbeitung von Daten außerhalb der technischen Dokumentation (statische Prüfungen, Wartungsanleitungen, Anleitungen für die Handhabung von Containern, Ersatzteillisten) ▪ Service "fremden" Paletten <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>

KONSTRUKTION

- jahrelange Erfahrung im Bereich
- 8 qualifizierte Ingenieure
- Vorlage des ersten Entwurfs innerhalb von 5 Werktagen



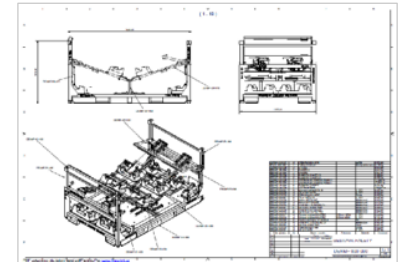
SOFTWARE

- gebrauchte Software – Autodesk Inventor Professional 2019
- ANSYS DESIGN SPACE (AI) – Werkzeug zur Berechnung
- statischen und dynamischen Eigenschaften
- verarbeitete Formate – STP, IGS, CATPART
- Daten – FTP oder Kundenportal
- Catia V5



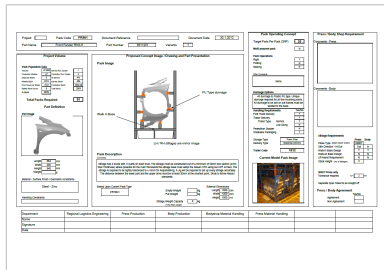
OUTPUT

- 3D model
- Zeichnungen in PDF, einschließlich Stückliste
- statischen und dynamischen Analyse (auf Anfrage)
- Export in Catia



PHASE 1

Anforderungen + Projektplan



In dieser Phase erhalten wir vom Kunden die Grundanforderungen an die Verpackung:

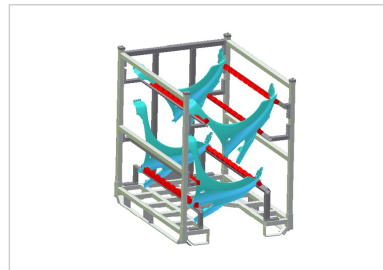
1. Grundmaße
2. Standard, nach dem die Grundkonstruktion des Containers produziert werden soll /VW-MERCEDES-Standard usw./
3. Planung der Manipulation der einzelnen Teile während des logistischen Zyklus
4. Vorbereitung des Projektplans für das Verpacken /von der Entwicklungsphase bis zur Lieferung in Serie/

Realisierung in 1 Woche



PHASE 2

3D-studie



Aufgrund der Anforderungen bereitet die Entwicklungsabteilung einen Entwurf der Verpackung vor, der dann dem Kunden zum Absegnen zugesandt wird /im 3D PDF-DWFX-Format/:

1. Konstruktion der Verpackung
2. Lagerung und Fixierung des Teils im Container

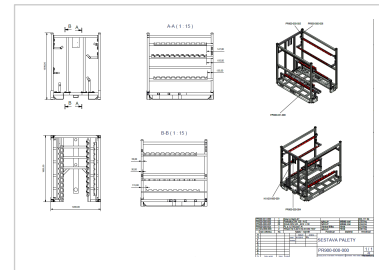
In das 3D-Modell werden alle zusätzlichen Wünsche des Kunden eingearbeitet.
Es folgt die Produktion des Prototyps.

Realisierung in 1 Woche



PHASE 3

Vorbereitung der zeichnerischen Dokumentation + Produktion eines Prototyps



In der dritten Phase bereitet die Konstruktionsabteilung die Unterlagen für die Produktion des Prototyps vor:

1. Vorbereitung der kompletten zeichnerischen Dokumentation
2. Vorbereitung des Paletten-Modells für die Herstellung der Teilstücke auf den CNC Maschinen /Lasern/

Realisierung in 1-2 Wochen



PHASE 4

Präsentation des Prototyps

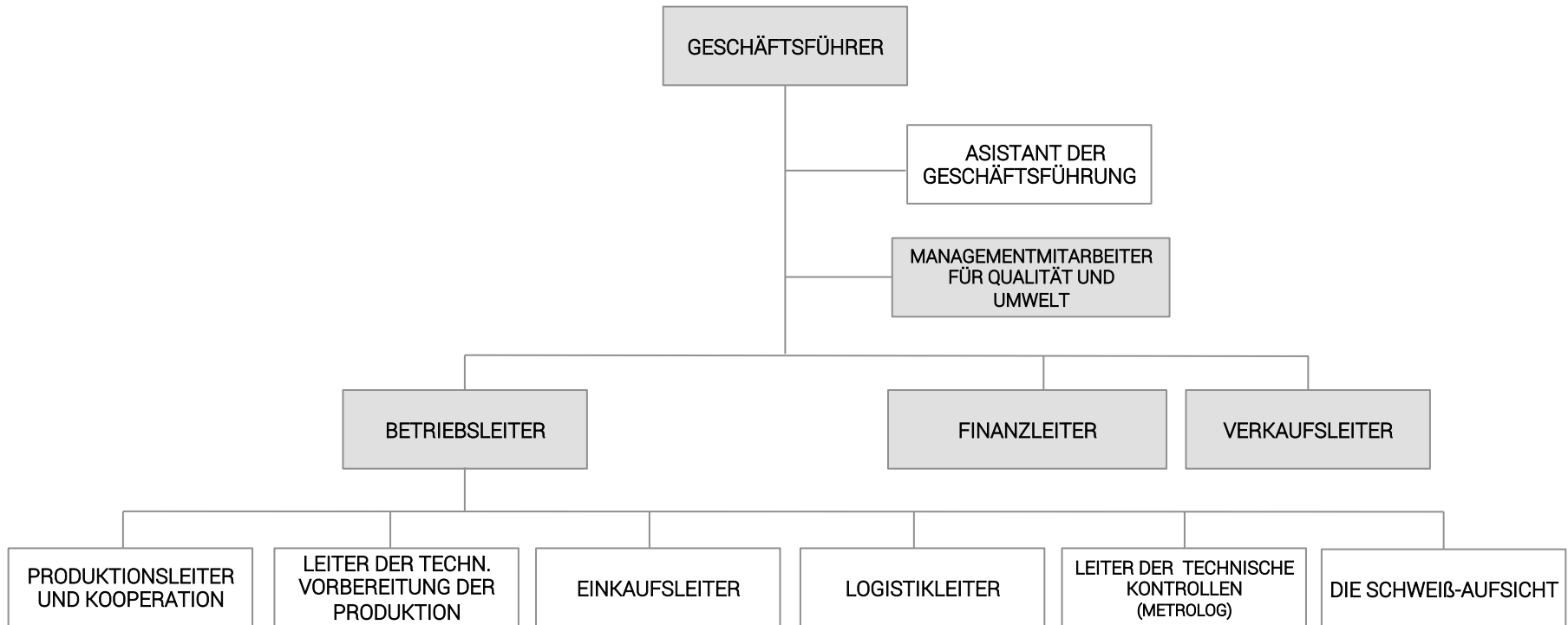


In dieser Phase wird der „buy-off“-Prototyp mit physischen Teilen präsentiert. Die Präsentation erfolgt entweder bei SMR PLUS oder im Betrieb des Kunden. Danach kann der Kunde weitere interne Tests (etwa zu Transport und Ergonomie) durchführen.

Im Falle des Bedarfs, wird der Prototyp aufgrund der nachträglichen Anforderungen des Kunden modifiziert. Aus diesem Grund sind die Phasen 2–4 zu wiederholen.

Realisierung in 1-2 Wochen





ERFAHRUNGEN UNSERER ANGESTELLTEN

(Zustand zum 1. 1. 2020)

Geschäftsführer/ Direktor

- 21 Jahre in Fach

Betriebsleiter– Produktion & Planung

- 21 Jahre in Fach

Leiter der technischen Vorbereitung der Produktion

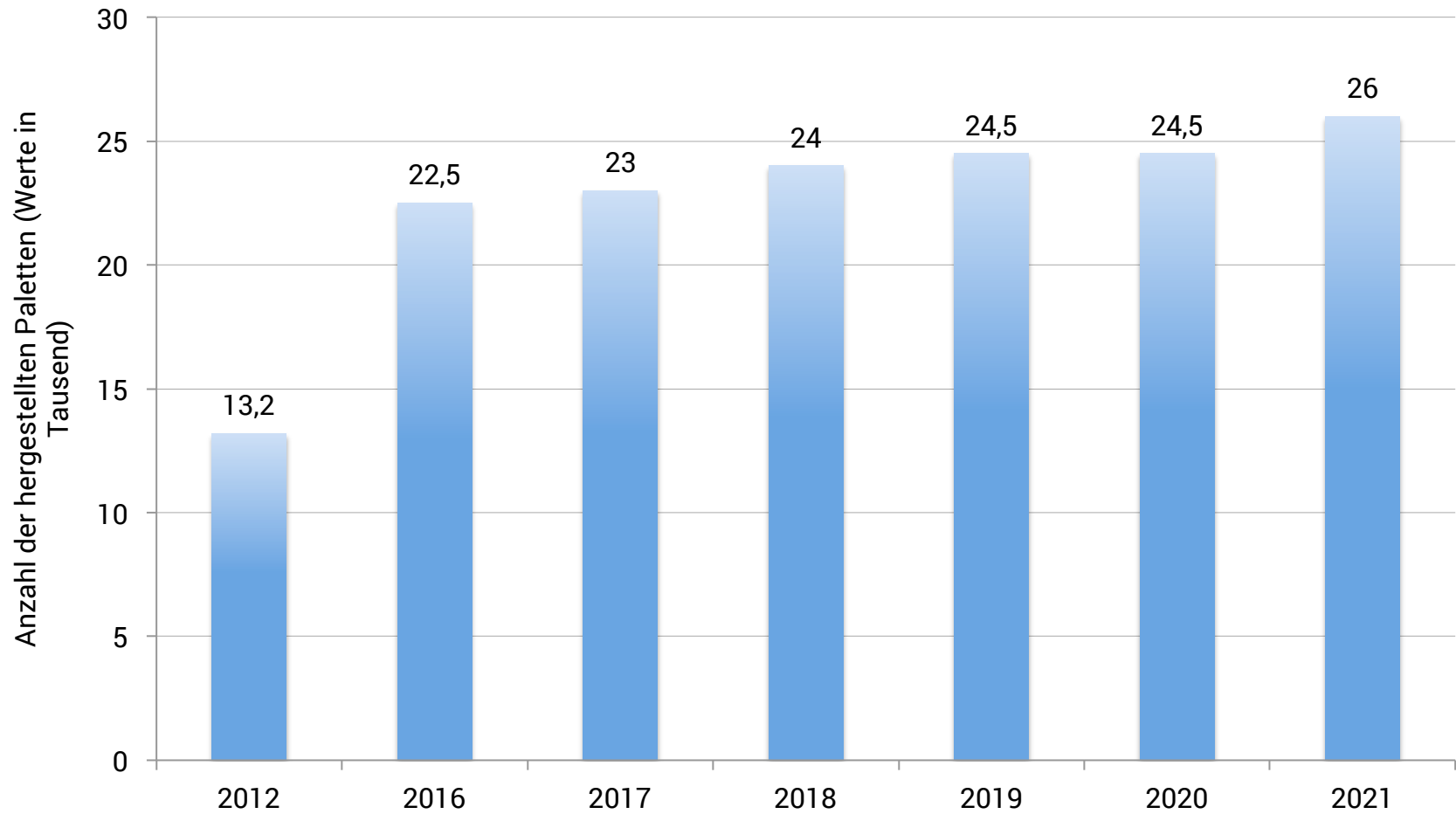
- 18 Jahre in der Konstruktionsabteilung
- 16 Jahre Spezialist für Transportverpackungen aus Metall

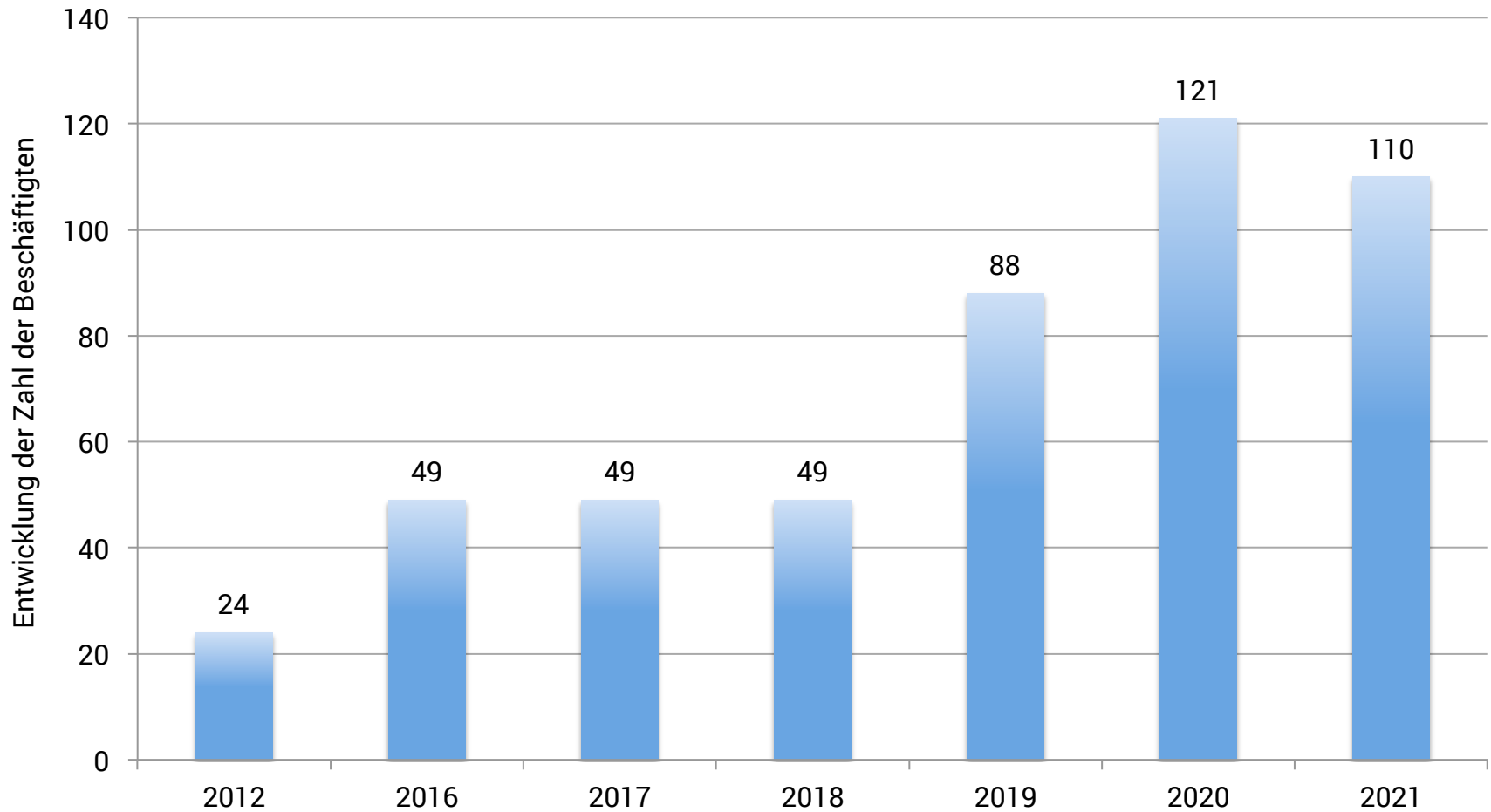
Qualitätsbeauftragter

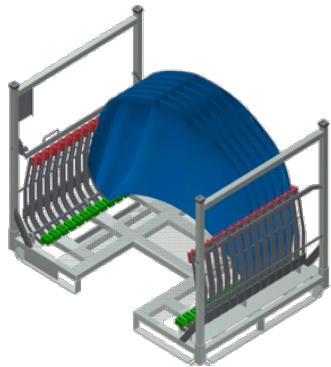
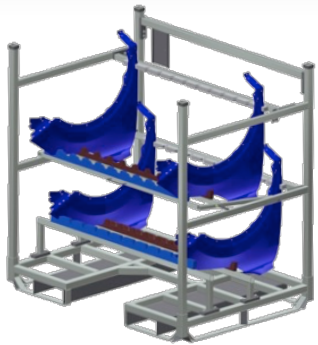
- 9 Jahre in Fach

Leiter der Schweißabteilung und Produktion von Prototypen, internes Schweißen

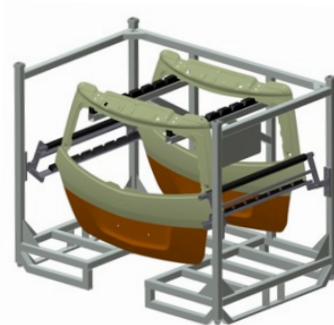
- 21 Jahre Schweißpraxis
- 20 Jahre Spezialist für Transportverpackungen aus Metall

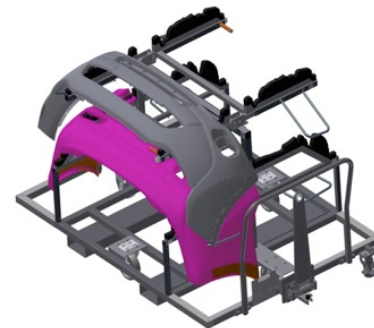
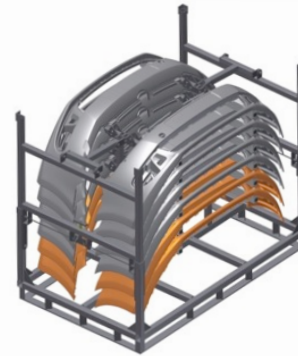


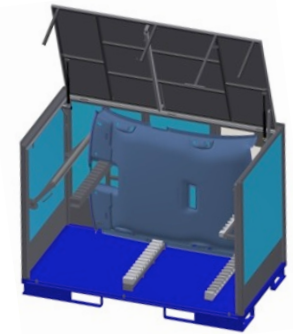


PRESSRAUM


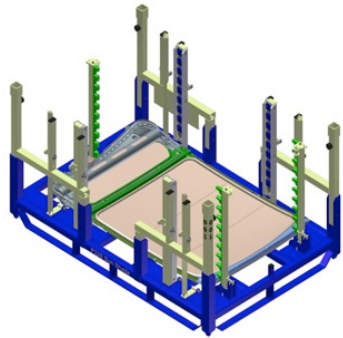
KAROSSERIETEILE

**GESCHWEIßTE
KOMPONENTEN**

 ERSCHIEDENE TEILE
DER KAROSSERIE

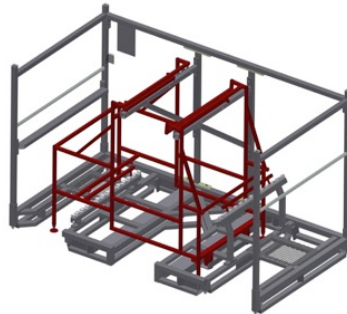
EXTERIOR

 STOSSSTANGEN,
TÜRSCHWELLEN ...

INTERIOR

 ARMATURENBRETTER,
TÜRFÜLLUNGEN,
DECKEN ...

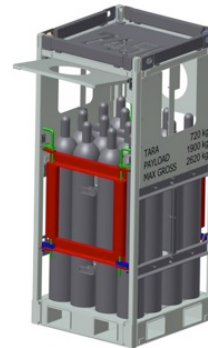
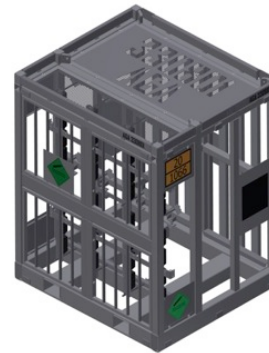
ZUBEHÖR



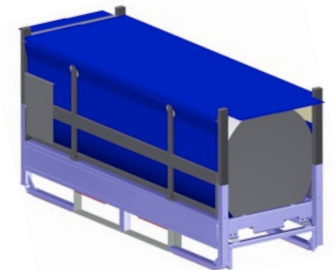
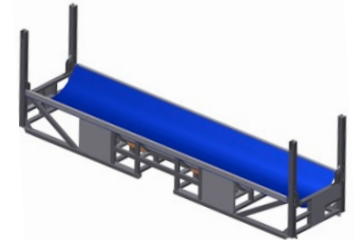
SPEZIELLE PROJEKTE



GASINDUSTRIE



CHEMISCHE INDUSTRIE



KLIMAANLAGEN, KÜHLER,
WINDSCHUTZSCHEIBEN ..

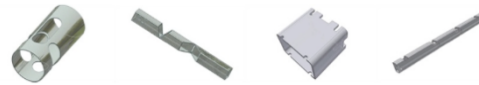


ROHRE

Schneidezentrum TruLaser TUBE 7000

Bearbeitung von Rohren bis 200 mm Durchmesser (nach Bedarf bis 250 mm)

- bis 8 mm Wandstärke des Baustahls



Schneidezentrum TruLaser TUBE 5000

Bearbeitung von Rohren bis 200 mm Durchmesser (nach Bedarf bis 250 mm)



Schneidezentrum RASACUT CC 150-2

CNC-Kreissäge zum Schneiden von zwei Profilen gleichzeitig

- für Maße bis zu 150 mm

**BLECHE****TruLaser 5040 fiber (L69)**

- CNC-Laserzentrum
- Blechschneiden

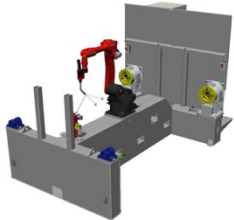
**TruBend 5130**

- Abkantpresse
- Abkantlänge bis zu 3.230 mm

**TruBend 7036**

- Abkantpresse
- Abkantlänge bis zu 1.020 mm

**CNC Blechbearbeitung mit Robotern (Biegen) 600x300**



SCHWEISSEN, BEARBEITEN

Automatisierte Station A H-Ram 3100, Robot TL-2000WG3

Automatisierte Station A H-Ram 3100, Robot TL-2000WGH3



CNC-Bearbeitungszentrum BIESSE

- Verarbeiten von Kunststoff, Metall-Kunststoff, Aluminium und Schaumstoffen
- Arbeitsfläche: 2.500 × 1.200 × 260 mm



KUNSTSTOFFE

Polytec DG 130 - Anlage zum Gießen von Polyurethan

- Gießen von PU verschiedener Härte
- automatische Dosierung
- Farbdosierung

Ultraschallreinigen von Bestandteilen

- Beseitigen von ungewünschten Unreinheiten auf der Oberfläche



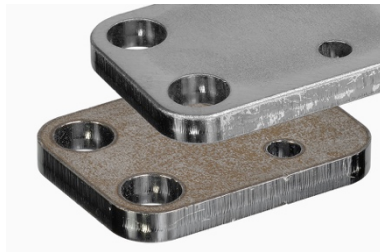
ZUSAMMENHÄNGENDE TECHNOLOGIEN; OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

Abgrat- und Schleifzentrum LISSMAC SBM – L 1000 G1S2/SBM – XS G1E1

- Beseitigen scharfer Rückstände vom Gießen

PALETTENKOMPONENTEN

- PU-Teile – eigene Technologie
- PE-Teile – eigene Technologie
- PE/PA – Formenkomponenten – 250 km
- Textile Auskleidung (multibags) – 15 km



OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

- Nasslackieren - 0,5 km
Wir bieten standardmäßiges Nasslackieren auf einer halbautomatischen Lackierstraße unter Verwendung von Elektrostatik
- Pulverlackieren – 25 km
Möglichkeit von Oberflächenbearbeitung von Teilen der Maße 6.000 x 1.450 x 600 mm (L. x Br. x H.)
- Feuerverzinken – 0,5 km
für Werkteile der Maße 9.500 x 1.300 x 3.100 mm (L. x Br. x H.)
- galvanisches Verzinken – 35 km
elektrostatisches Verzinken (Extern/Lieferant)
für Werkteile der Maße 4.000 x 600 x 1.200 mm (L. x Br. x H.)



SPEZIELLE OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

- Beflockung mit eigener Technologie
- Kunststoffbeschichtung (PE / PVC / PU) miteigener Technologie
- RILSAN-Anstrich

AUTOMOTIVE


- Zertifizierung ČSN EN ISO 9001:2016; ČSN EN ISO 14001:2016
- Zertifizierung für die Verpackung gemäß EN 13 626:2003
- Zertifizierung CE

NON-AUTOMOTIVE

- Zertifizierung Herstellungsprozess gemäß DNV 2,7-1 Offshore Frachtcontainer - EN 12 079
- Zertifizierung die Ermächtigung Umsetzung visuelle der Steuer Schweißnähte
- Zertifizierung die Ermächtigung Umsetzung zerstörungsfreie Prüfverfahren MT (Magnetpulver Methode, MT/2/MS)






 Czech

TÜV SÜD Czech s.r.o.
 Karmelitova 520,
 71 00 Jihlava 25
 102 05 Jihlava

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 vzorek typ:

Název: **Ocelové sňradové palety**
 Výrobce: **SMR PLUS, s.r.o.**
 Typ (nebo popis vzorku): **Palety GKN**
 Parametry/Typové řady: **G 4648 - 1185 x 985 x 800 mm, s vnitřní výbavou G 4748 - 1185 x 985 x 1 250 mm, s vnitřní výbavou Ocelové hrádové palety určené pro opakované použití při zachování jejich provozuschopnosti a bezpečné manipulaci. Dle požadavků ČSN EN 13026:2003**

Druh zkoušky: **2911-08-18**
 Datum přijetí vzorku/typu: **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 13026:2003 a souvisejících ČSN EN ISO 13362, ČSN EN 22006, ČI, 5.4 Zkouška stohování statickým zatížením, včetně požadavků ČSN EN ISO 2234, ČI, 5.6 Zkouška nárazem na mláto a dle ČSN EN ISO 2244, ČI, 5.9 Zkouška stohování vidlicovým zdvíhacím vozíkem, ČI, 5.10 Stanovení součinitele statického tření**

Další údaje o zkoušce:

Podmínky zkoušky:

Podmínky zkoušky: **okolní teplota +25 °C v 11:00 hodin +22 °C v 17:00; relativní vlhkost 52%, 59%; vnitřní prostory výroby firmy SMR PLUS, s.r.o., V Moravském Písku**

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

Předložená dokumentace: **SMR PLUS,**

P 540 - 042 - 1 (2011-01-01) 05.399.934 Pos. v. ch., Sml. doc. 1. nap. GKN_7346,071_370
 strana 1 z 8
 6.7.0


 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: **Přepavní 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 jehož 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:

Nastavení 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 vydán na základě dobrovolné certifikace a nenahrazuje výstup autorizované nebo notifikované osoby.


 vedoucí certifikačního orgánu

V Praze, dne 04.02.2016

TÜV SÜD Czech s.r.o. • Hrozdská 88 • 142 21 Praha 4 • Česká Republika • certifik@tuv.cz
 TÜV®

OEM



ŠKODA



BENTLEY























Audi



SCANIA

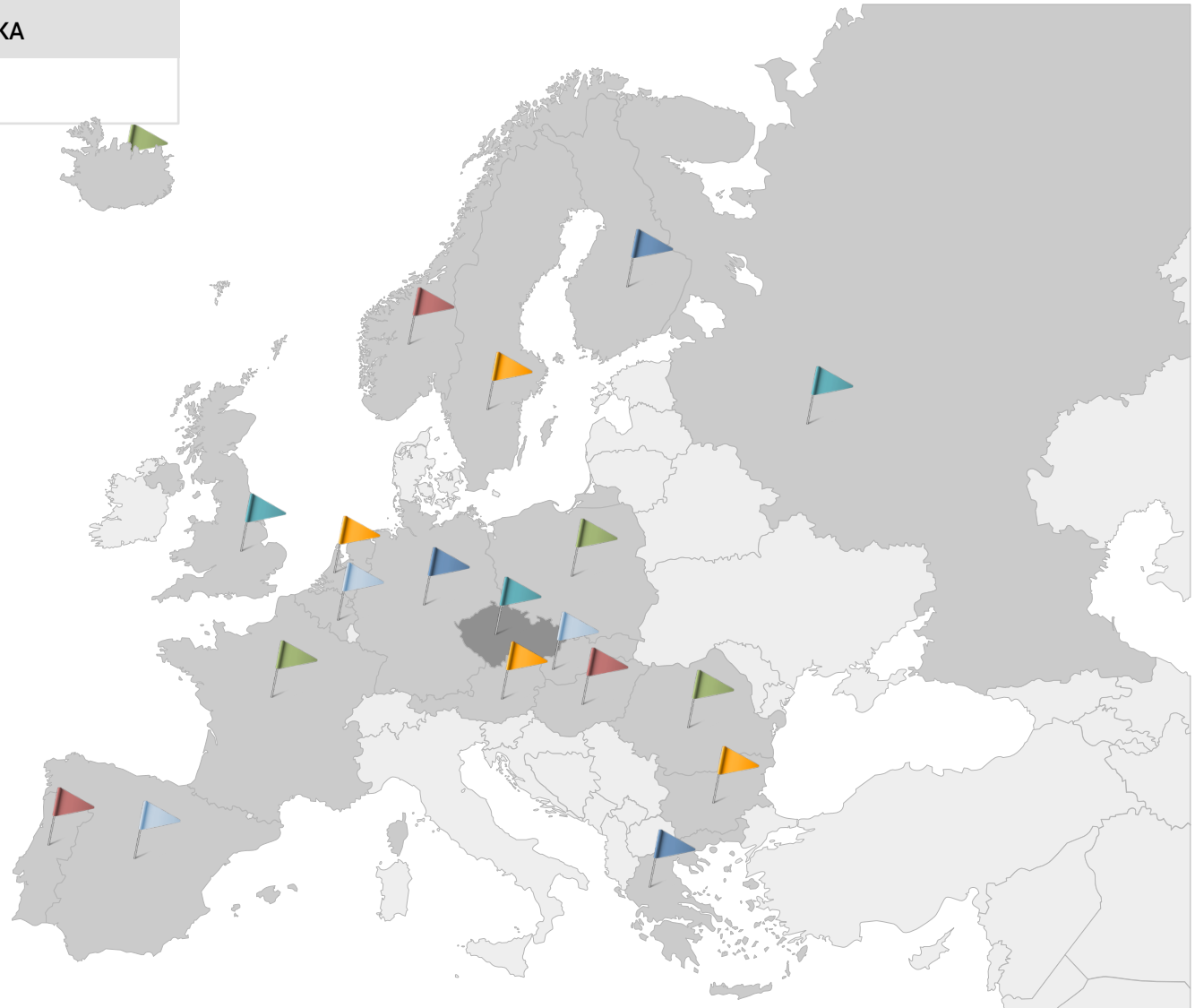
**valmet automotive**

EUROPA; RUSSLAND

Tschechisch	
Belgien	
Bulgarien	
Deutschland	
Finnland	
Frankreich	
Griechenland	
Grossbritannien	
Island	
Niederlande	
Norwegen	
Polen	
Portugal	
Rumänien	
Russland	
Schweden	
Slowakei	
Spanien	
Ungarn	
Österreich	

AMERIKA

Mexiko





Helping you transport your ideas

tel:	+420 539 030 734
e-mail:	info@smrplus.com
web:	www.smrplus.com

Rechnungsadresse:

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

Produktionsbetrieb:

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



Helping you transport your ideas