

Vysoká škola: strojní a textilní

netkaných textilií a ekonomiky
Katedra: textilního průmyslu

Fakulta: textilní

Školní rok: 1973/74

DIPLOMOVÝ ÚKOL

pro Kateřina Nováková

obor 08-1-01 technologie textilu, kůže, gumy a plastických hmot

Protože jste splnil^a požadavky učebního plánu, zadává Vám vedoucí katedry ve smyslu směrnic ministerstva školství o státních závěrečných zkouškách tento diplomový úkol:

Název tématu: Výroba v národním podniku Vigona, Svitavy.

Pokyny pro vypracování:

Zpracujte podstatná hlediska efektivního využívání základních prostředků, nevýrobních zařízení (vnitrozávodní doprava) a pracovníků v národním podniku. Zjistěte organizační i technologické zajištění rovnoměrnosti (nerovnoměrnosti) výroby v objemu výroby, sortimentu a jakosti v roce 1972. Zaměřte se na výrobu netkaných textilií jako na hlavní článek šetření.

Ze získaných podkladů vypracujte:

1. Přehled o zajišťování výroby (plynulosti výroby) surovinami z tuzemska i z dovozu.
2. Přehled o dodržování norem zásob a o snižování rozpracovanosti ve výrobě.
3. Zhodnoťte uvádění základních prostředků do provozu.
4. Přehled o plánovitě provádění PPO.
5. Zhodnoťte dodržování plánované pracovní doby ve vztahu k výrobním úkolům národního podniku.
6. Zdůvodněte podíl nákladů na práci přesčas v roce 1972.

Autorské právo se řídí směrnicemi MŠV, jímž bylo
závěrečné zkoušky č. 1 31 727/52-61, 2 ze dne
13. července 1962 a větví 1/511, 112, 226, 24 ze dne
31. 8. 1962 § 15 autorského zákona č. 115/53 Šk.

VYSOKÁ ŠKOLA STROJNÍ A TEXTILNÍ
Ústřední knihovna
B/BEREC 1 - STUDENTSKÁ 8

O b s a h

1.	Úvod	4
2.	Efektivnost výroby	8
2.1	Hlavní činitelé ovlivňující efektivnost výroby	8
2.2	Objem výroby	9
2.3	Kvalita výroby	10
2.4	Rovnoměrnost výroby	10
2.5	Pracovníci	11
2.6	Produktivita práce	11
2.7	Základní fondy	13
2.8	Oběžné prostředky	14
2.9	Vlastní náklady	14
3.	Plnění výrobních úkolů v národním podniku Vigona Svitavy v r.1972	16
4.	Výroba netkaných textilií v r.1972	17
5.	Využití základních fondů	20
5.1	Technicko-hospodářské ukazatele	21
5.2	Provádění oprav	23
5.3	Uvádění základních prostředků do provozu	26
6.	Využití oběžných fondů	28
6.1	Příprava výrobního procesu	29
6.1.1	Zajišťování výroby surovinami	30
6.1.2	Dodržování norem zásob	32
6.1.3	Manipulace s materiálem	34
6.2	Vlastní proces výroby	36
6.2.1	Rozpracovaná výroba	36

6.2.2	Odpady	37
6.3	Odbyt výrobků	38
7.	Zvyšování produktivity práce	41
8.	Finanční výsledky	44
9.	Závěr	46
	Seznam použité literatury	49
	Tabulková část	50

1. Ú v o d

Podle dochovalých zpráv se na Svitavsku provozovalo tkalcovské řemeslo od pradávna. Již v polovině XIV.století získali svitavští tkalci a soukeníci od olomouckého biskupa privilegium pořádat ve městě trhy na len a přízi. Řemeslná výroba, zvláště přadláctví, tkalcovství a soukenictví, se rychle rozvíjela. Už před první světovou válkou byly Svitavy nazývány "západomoravským Manchestrem".

Období mezi první a druhou světovou válkou bylo poznamenáno hospodářskými krizemi. Teprve 24.říjnem 1945, kdy byly dekretem znárodněny největší textilní továrny, začala nová etapa rozvoje textilního průmyslu. Rok 1948 znamenal dokončení znárodnovacího procesu. V r.1949 dochází v průmyslu k reorganizacím a ve Svitavách vznikají dva nové textilní podniky-SVITAP a VIGONA.

Národní podnik Vigona se svými jedenácti závody měl velmi členitou výrobu a rozmanitý sortiment - pozůstatek soukromého podnikání. Jednotlivé závody vyráběly tkaniny na pracovní přaseční, tkaniny na ložní prádlo, barchety, ubrusoviny, košiloviny a mnoho dalších. A to vše s různou produktivitou a rentabilitou.

Během pětadvaceti let došlo ve skladbě a počtu závodů k mnoha změnám. Celkový počet závodů se zredukoval na osm a podnik přistoupil ke specializaci závodů z hlediska sortimentu a tím i strojového vybavení. Byly rozvíjeny dvě typické skupiny výrobního programu a to klasický textil a od r.1959 netkaný textil.

V r.1972 zahrnovala výroba klasického textilu hlavně

vigoňové příkrývky, z nichž asi 80% jde na export, dále županoviny, levné šatovky, tkaniny na pracovní a sportovní ošacení (známý svitavský cajk, sportovní tkaniny RIFL SPORT a RIFL SAFARI), technické tkaniny a z kusové výroby prachovky, leštěnky a mycí hadry.

Netkané textilie, jejichž podíl na výrobě zboží představoval v r. 1972 50,86%, jsou vyráběny ve Vigoně několika způsoby:

- technologií Arabeva, při níž se vláknenné rouno proplétá jednotlivými svazky vláken (t.zv. projehlování)
- technologií Arachne, kde je vláknenné rouno s podkladem (podšívka nebo mul) proplétáno jednou soustavou nití vazbou řetízek, sukno nebo kombinací obou vazeb
- technologií Malimo, kde se soustava příčně kladených nití proplétá soustavou nití podélně kladených.

Tyto netkané textilie vyrobené proplétáním se používají pro technické účely, jako izolační materiál, mycí hadry, tepelné vložky, leštěnky a cídící materiál. Vyrábějí se hlavně na závodě 5 - Heřmanův Městec (technologie Arachne), částečně na závodě 1 a 2 ve Svitavách.

Do skupiny t.zv. pojených netkaných textilií patří technologie Netex, Vatex, Callaron a Pofil.^{x)}

Při výrobě technologií Netex se vláknenné rouno lisuje za použití termoplastických vláken. U technologie Vatex je rouno propojeno pojivem naimpregnovaným nosnými nitěmi lisováním za studena. Technologií Callaron se vyrábí t.zv. tuženka, kdy se rouno napouští butadienakrylonitrilovým latexem.

x) O této technologii se nebudu blíže zmiňovat.

Výrobky z těchto pojených netkaných textilií jsou žá-dány v obuvnickém, automobilovém a oděvářském průmyslu. Používá se jich jako výztužného a izolačního materiálu.

Na závodě 7 - Opatov se v r.1972 začala vyrábět vpi-chovaná netkaná textilie - dvojitá vlákenná vrstva (70/30 PES - POPs) neštípaná, o jednotkové váze 425g/m^2 , v šíři 110cm. Tato vlákenná vrstva je polotovár, který je dodáván finálnímu zpracovateli n.p. Technoplast v Chropyni. Slouží k výrobě plastické kůže hygienické (dále jen PKH), která má být náhradou za přírodní kůži dováženou hlavně z kapi-talistických států. Návrh výroby PKH je realizován na zá-kladě vládního usnesení č.87 dle komplexního výzkumného úkolu, jehož koordinátorem je VÚGPT v Gottwaldově.^{x)}

Do budoucna počítá podnik s další specializací jed-notlivých závodů, s obnovou strojního zařízení u klasického textilu a hlavně s rozšířením výroby netkaného textilu. V procesu vývoje však nepočítá pouze s péčí o růst produkce a technického vybavení, ale bude se věnovat i zlepšování pracovního prostředí, sociálním podmínkám, bezpečnosti práce, otázkám výchovy textilního dorostu, rozvoji vzdělání zaměstnanců a mnohemu jinému, jak to ukládá XIV.sjezd KSČ.

Pozornost se soustředí hlavně na tyto problémy:

- jak získávat nové trhy a ty uspokojovat stále kvalitnějšími výrobky
- jak tvořit zdroje pro takovou investiční výstavbu, která by zaručovala držet krok s technickým pokrokem ve světě

x) Rekonstrukce závodů 7 Opatov pro výrobu vlákenné vrstvy

PKH

- a jak co nejintenzivněji využívat vnitřních zdrojů podniku jak na úseku stávajících kapacit, tak na úseku hospodárnosti.

Řešením těchto problémů se musí zabývat každý podnik, chce - li zefektivnit svoji výrobu a obstát se svými výrobky na domácím i světovém trhu.

Cílem tohoto diplomového úkolu bylo zhodnotit efektivnost výroby netkaného textilu v n.p. Vigona Svitavy. Ve své práci jsem nejprve objasnila, v čem je podstata a smysl současného úsilí za vyšší efektivnost a uvedla nejdůležitější vlivy, které všeobecně na zvyšování efektivnosti výroby působí. Zároveň jsem uvedla hlavní ukazatele, vhodné pro posouzení kvalitativní a kvantitativní stránky výroby. Dále jsem shromáždila dostupné údaje o výrobě netkaného textilu v n.p. Vigona Svitavy za r.1972 a porovnála je s celkovou výrobou ve Vigoně popř. s výrobou v r.1971.

V závěru jsem všechny získané poznatky shrnula.

2. E f e k t i v n o s t v ý r o b y

Splnění velkých úkolů vytyčených stranou a vládou na XIV. sjezdu KSČ si vyžadá soustředěného úsilí všech pracujících, nejširší rozvoj iniciativy a využití všech rezerv, které v hospodářství máme. Hlavní metodou se má stát boj za vyšší efektivnost československého hospodářství pro další uspokojování vnitřních potřeb a růstu životní úrovně pracujících.

"Zvyšování efektivnosti výroby je třeba chápat jako maximálně efektivní tvorbu společenského produktu a národního důchodu a jejich nejúčinnějšího rozdělování a užití. Je to tedy účelné a hospodárné vynakládání společenské práce ve všech odvětvích národního hospodářství. V průmyslu to prakticky znamená především zvyšovat produktivitu práce a snižovat vlastní náklady v každém závodě, na každém pracovišti. Jde tedy o to dosáhnout maximálních úspor živé i mrtvé práce jednak úsporou surovin, materiálů, nářadí apod. a lepším využitím výrobního zařízení, jednak i zvyšováním množství a kvality výrobků u každého pracovníka. Rozhodujícím prostředkem k tomu je soustavné zavádění a využívání nové techniky a technologie a osvojování si pracovních metod."^{x)}

2.1 Hlavní činitelé ovlivňující efektivnost výroby.

Abychom mohli efektivnost výroby správně zhodnotit, je třeba ji měřit a vyjadřovat určitými ukazateli. Efektivnost ale závisí na mnoha různých činitelích. Není proto

x) *Ekonomika československého průmyslu a průmyslových podniků* - J. Řezníček a kol. str. 36

možné, abychom ji vyjadřovali jedním ukazatelem, je ji nutno měřit celou soustavou ukazatelů. Jen tak je možno efektivnost výroby v celém rozsahu objektivně posoudit a zhodnotit.

Pozornost musíme nejprve zaměřit na ukazatele charakterizující hlavní výsledky výroby t.j. objem, strukturu a kvalitu výroby, a hlavně za jakých podmínek bylo těchto výsledků dosaženo.

K výrobě je vždy, bez ohledu na charakter výrobního procesu, zapotřebí tří základních činitelů: živé práce, práce zhmotnělé v pracovních prostředcích a práce zhmotnělé v pracovních předmětech. Proto další částí je zkoumání efektivnosti využití těchto tří základních činitelů výroby:

- počtu a kvalifikace pracovníků, jejich produktivity práce a výdělků;
- množství a struktury základních fondů, jejich extenzivního a intenzivního využití;
- množství a struktury oběžných prostředků a zrychlování jejich obratu.

V neposlední řadě je třeba posoudit kvalitativní stránku výroby v ukazatelích vlastních nákladů, zisku a rentability.

2.2 Objem výroby

Objem výroby charakterizuje výrobu po kvantitativní stránce. Na jeho správném stanovení závisí správné určení mnoha kvalitativních ukazatelů, které se z objemu výroby vypočítávají. Jsou to: produktivita práce, vlastní náklady, rentabilita, využití základních fondů a oběžných prostředků.

Pro podrobnější rozbor objemu a struktury výroby je nutno při zkoumání efektivnosti výroby vycházet i ze

sortimentu výroby měřeného buď pomocí t.zv. jmenovitých úkolů, nebo přímo podle jednotlivých kolekcčních druhů. Jsem si těchto hledisek vědoma. Nemohu však k nim přihlížet vzhledem ke stanovenému rozsahu práce.

2.3 Kvalita výroby

Při zkoumání efektivnosti výroby se nesmí zapomenout na kvalitu výrobků a s ní související technickou úroveň výrobků.

Kvalitu výrobku definujeme jako souhrn a míru vlastností, které umožňují, aby výrobek plnil účel, k němuž je určen. Kvalita výrobku ovlivňuje rozhodujícím způsobem jeho užitnou hodnotu.^{x)}

Při posuzování kvality jsou výrobky rozdělovány do několika jakostních tříd. Na jednotlivé jakostní třídy jsou stanoveny odlišné ceny. Snahou podniku je vyrábět co největší podíl výrobků první jakostní třídy, neboť je to největší přínos pro národní hospodářství. Kromě toho jsou tyto výrobky výše oceněny. Nejakostní výroba zvyšuje vlastní náklady a zhoršuje ukazatele produktivity práce.

2.4 Rovnoměrnost výroby

Současně s posuzováním dosažených výsledků práce podniku je zajímavá otázka, jak rovnoměrně či nerovnoměrně probíhala za jednotlivá období výroba. Při správné organizaci výroby by měl být objem výroby za jednotlivá období zhruba

x) V.Líbal a kol.: Organizace a řízení výroby

stejný, nebo by se měl nepatrně zvyšovat.

Nerovnoměrnost výroby má mnoho příčin. Je to např. nedostatečná organizace práce a řízení výroby, nekvalitní příprava výroby, nebo závady v materiálně-technickém zásobování. Odstraněním těchto příčin by se předešlo poruchám v organizaci a technologii výroby, přetěžování pracovníků i podmínkám, při nichž snadno vznikají vadné výrobky.

2.5 Pracovníci

Součástí úsilí za vyšší efektivnost je také posouzení vývoje celkového počtu pracovníků, jejich počtu v jednotlivých kategoriích a zvyšování jejich kvalifikace. Všeobecně lze říci, že by se měl snižovat počet administrativních pracovníků a nevýrobních dělníků. To souvisí s uplatňováním opatření technického rozvoje ve výrobě i správě. Současně s rozvojem automatizace výroby by měla růst kvalifikace pracujících a zároveň by se měl zvyšovat i počet techniků.

Kvalifikace pracovníků má velký vliv na jakost výrobků a zvyšování produktivity práce.

2.6 Produktivita práce

Produktivita práce je jedním z nejdůležitějších ukazatelů efektivnosti výroby. Produktivitou práce rozumíme stupeň účinnosti lidské práce vynakládané při výrobě užitných hodnot. Produktivita práce je tím vyšší, čím vyšší množství výrobků lze vyrobit s daným množstvím práce. To znamená, že produktivitu práce lze zvyšovat tím, že se zvýší počet výrobků vyrobených za určité časové období.

To však nestačí. Kromě práce, kterou vykonává dělník (práce živé), je na výrobu potřeba práce zhmotnělé (energie, suroviny, stroje apod.). Snížíme - li spotřebu této zhmotnělé práce, produktivita se také zvýší.

Činitelů, ovlivňujících růst produktivity práce je celá řada. Patří k nim lepší využívání pracovní síly (to znamená zdokonalovat techniku a technologii, správně organizovat práci a umožňovat zvyšování kvalifikace) a lepší využívání pracovní doby (odstraňovat ztrátové časy způsobené pozdními příchody na pracoviště, poruchami, čekáním na materiál, absencí apod.).

Zvyšovat produktivitu práce je však třeba tak, aby byly minimální požadavky na nové pracovní síly a mzdové fondy, a nebylo nutno zvětšovat objem investiční výstavby. Z toho vyplývá co nejlépe využít vnitřních rezerv růstu produktivity práce v podniku.

V průmyslovém podniku se používá různých způsobů vyjadřování produktivity práce. Základním ukazatelem je objem hrubé výroby na jednoho pracovníka. Tento ukazatel nutí podnik k tomu, aby udržoval správný poměr počtu dělníků, techniků a úředníků. Druhým ukazatelem je objem výroby a množství času vynaloženého na tuto výrobu.

Objem výroby je možno vyjadřovat v jednotkách hmotných, peněžních nebo v normohodinách. Čas se udává v hodinách, dnech nebo měsících a podle toho rozlišujeme produktivitu hodinovou, denní a měsíční. Porovnáním produktivity hodinové, denní a měsíční je možno odhalit prostoje uvnitř směny, špatné využívání pracovní doby a tím přispět k odhalení rezerv dalšího zvýšení produktivity práce v podniku.

Dále je třeba sledovat čerpání mzdového fondu, jehož výše je ovlivněna počtem pracovníků a průměrnými výdělky. Velkou roli zde hrají např. přesčasy, příplatky ke mzdě a placení prostojů. To všechno zvyšuje vlastní náklady výroby a tím zpomaluje růst produktivity práce.

2.7 Základní fondy

Lepší využívání základních fondů umožňuje, aby podnik zvyšoval produktivitu práce bez nových investic a s menší spotřebou materiálů, energie atd.. Vede to ke snižování vlastních nákladů a růstu rentability.

Při zkoumání efektivnosti využití základních fondů se pozornost soustřeďuje na tyto otázky:

- podíl činného zařízení na celkovém zařízení. Nepoužívané, neinstalované a opravované stroje snižují výrobní možnosti podniku.
- extenzivní využití základních fondů (využití v čase). S tím úzce souvisí otázka směnnosti. Čím déle každý den stroj pracuje, tím je jeho časové využití lepší a snižuje se jeho morální opotřebení. Také vysoká poruchovost, prostoje, nekvalitní provádění oprav, nedostatek náhradních dílů nebo neplánovitost oprav mají vliv na extenzivní využití zařízení.
- intenzivní využití základních fondů. Při něm sledujeme množství produkce na zařízení za hodinu. Na zastaralém výrobním zařízení je produktivita nízká, zařízení jsou poruchová a tím se opět zvětšují prostoje. K lepšímu intenzivnímu využití základních fondů vede zavádění moderní technologie výroby, mechanizace, automatizace, zvyšování kvali-

Pro příznivý vývoj vlastních nákladů je důležité, aby postupně klesal podíl živé práce a stoupal podíl práce zhmotnělé.

S ukazatelem vlastních nákladů těsně souvisí jiný ukazatel efektivity práce podniku - zisk. Charakterizuje výsledky výroby v podniku a jeho výše je závislá na objemu výroby, kvalitě výroby a na výši vlastních nákladů.

Projevuje se jako rozdíl mezi realizovanou cenou a úplnými vlastními náklady. Teď jako rozdíl mezi náklady na vyrobenou produkci a tržbami za vyrobené zboží.

Nejvhodnějším ukazatelem k posouzení kvalitativní stránky výroby je rentabilita jakožto výsledek poměru realizovaného zisku k vlastním nákladům výroby. V tomto ukazateli se plně projevují dvě základní stránky zkoumané efektivity t.j. účelnost a hospodárnost výroby.

3. Plnění výrobních úkolů v n. p. Vigona Svitavy v r. 1972

Pracující n.p. Vigona splnili již 15. prosince 1972 všechny náročné úkoly státního plánu. Těchto cílů bylo dosaženo i za ztížených podmínek rozsáhlé rekonstrukce podniku při změnách techniky, struktury technologie a výroby.

Hlavní ukazatelé výroby	% plnění plánu	index 1972/1971
Výroba zboží ve směr. VC	103,55	125,10
Produktivita práce z HV na pracovníka	103,72	125,94
Čistý zisk	105,65	241,96

Tento příznivý vývoj byl ovlivněn především rozvojem výroby netkaného textilu. Na úseku netkaného textilu došlo v r. 1972 k enormnímu zvýšení výroby na všech technologiích. Podílí se na tom na závodě 1 najetí na dvousměnný provoz u linky Pofil, na závodě 2 zvýšení výroby Vatexu a Callaronu, o které byl ze strany odběratelů větší zájem. Také na závodě 5 Heřmanův Městec došlo po dokončení rekonstrukce k nárůstu výroby. Převážný podíl na celkovém zvýšení výroby netkaného textilu představuje výroba na technologii PKH v závodě 7 Opatov, kde byla zahájena výroba pro n.p. Technoplast Chropyně a pro kožedělný průmysl.

Dynamika růstu výroby netkaného textilu (měřeno na bázi výroby zboží ve směr. VC) je uvedena v následujících tabulkách:

fikace dělníků a zdokonalování organizace práce. Souhrnným ukazatelem využití základních fondů je ukazatel hrubé výroby na 1 Kčs hodnoty základních fondů.

2.8 Oběžné prostředky

Při zvyšování efektivnosti výroby jde hlavně o to, aby se snížila spotřeba oběžných prostředků, aby jich bylo v podniku vázáno co nejméně, a aby se zrychlila doba jejich obratu. Na to má vliv dodržování norem spotřeby materiálů, velikost materiálových ztrát, lepší využívání odpadu, stabilita plánu výroby apod.. Nelze zanedbat vliv organizace zásobování, skladování, odbytu a vnitrozávodní dopravy. Také nadnormativní a podnormativní zásoby signalisují, že něco není v pořádku.

2.9 Vlastní náklady

Vlastní náklady představují peněžní náklady na výrobu, t.j. náklady na spotřebované pracovní předměty, opotřebení pracovních prostředků a na mzdy. Jejich úroveň je celkovým ukazatelem kvality práce podniku.

Při posuzování úrovně vlastních nákladů se není možno spokojit jen s celkovým rozbohem jejich výše, ale je třeba zkoumat všechny nákladové položky v jejich vývoji.

Zdrojů snižování vlastních nákladů je mnoho. Patří k nim zvyšování produktivity práce, lepší využívání základních fondů a oběžných prostředků, uplatňování nejmodernější techniky. Také zlepšování organizace práce, řízení výroby a snižování neproduktivních nákladů (penále, zdržné, stojné apod.) nelze opomenout.

čtvrtletí	1971	1972	index 1972/1971
1.	16 150	31 401	194,43
2.	18 023	34 006	188,68
3.	17 330	28 809	166,24
4.	21 924	42 403	193,41
celkem	73 427	136 619	186,06

technologie	index 1972/1971	nárůst v tis.Kčs
Arachne	103,87	1 637
Vatex + Netex	123,87	1 822
Callaron	113,15	749
Pofil + filtry	422,76	15 076
PKH	618,16	45 059

4. V ý r o b a n e t k a n é h o t e x t i l u v r . 1 9 7 2

Během r.1972 došlo při výrobě netkaného textilu k určitým potížím, které negativně působily na rovnoměrné plnění výroby. I když v celkovém objemu byla výroba netkaného textilu i výroba celého podniku splněna, výroba některých druhů výrobků z různých důvodů plněna nebyla.

Viz tabulka č. 1 v příloze

Uvádím alespoň základní vlivy, které v průběhu roku na plnění výroby působily.

V 1.čtvrtletí nesplnil provoz netkaného textilu závodu 1 druh Pofil vlivem havárie na technologickém zařízení. Na závodě 5 nebyla splněna plánovaná výroba druhů Izoton a Moaron, což bylo ovlivněno zvýšenou nemocností. Také v obrubovacím závodě 5 nebyl splněn plán o 28 862 kusy. Tímto nesplněním vznikla sortimentní manka v do-

dávkách tuzemským odběratelům. Na závodě 7 došlo k neplnění vlivem poruchy na technologickém zařízení při výrobě PKH. Plněním výroby nad stanovený plán u ostatních výrobků se tyto negativní vlivy vyrovnaly a plán plnění objemu výroby byl za 1.čtvrtletí splněn. K největšímu přeplnění došlo na závodě 1 u tabákového filtru Aron, kdy byla mimořádnými směnami a brigádnickou prací zajištěna zvýšená požadovaná výroba. Podle požadavku n.p. Mitop přeplnil provoz na závodě 2 druhy Vatex o 57 094 m a Calaron o 34 405 m. Na závodě 5 byla přeplněna výroba druhů Felon a Aramon o 38 000 m. Rozvojové nosné programy (technologie PKH a linka Pofil) nebyly plně využity, což bylo zapříčiněno odbytovými potížemi. Jak odběratel výrobků z linky PKH n.p. Technoplast Chropyně, tak i odběratel výrobků z linky Pofil se zpožďoval s výstavbou pro finální zpracování těchto výrobků. Problémy s odbytem výrobků z linky Pofil jsou tím větší, že se jedná o speciální technologii a výrobky z této linky nelze zatím uplatnit u jiných odběratelů. Částečné využití kapacit na technologii PKH je řešeno náhradní výrobou pro různé odběratele.

Během 2.čtvrtletí byla opět přeplněna výroba žádaného filtru Aron. Vyšší požadavky odběratelů byly zajištěny mimořádnými směnami na základě uzavřených socialistických socialistických závazků. Na požadavek odběratele byla na závodě 5 zvýšena výroba druhů Izoton a Izotex o 15 114 m a leštěnek Fanka o 52 860 ks. Výroba zboží u technologie PKH se potýkala se značnými potížemi. Výroba za jednotlivé měsíce byla plněna takto: duben 96,54 %, květen 101,37 %, červen 112,21%. Tyto výkyvy byly zapříčiněny potížemi

v zásobování polyesterovou a polypropylenovou stříží v důsledků neplnění dodávek z n.p. Silon Planá n.L. a z n.p. CHZJD Bratislava a poruchou strojního zařízení v dubnu. Aby byl čtvrtletní plán splněn, byly v červnu organizovány mimořádné sobotní a noční směny.

Ve 3.čtvrtletí se i nadále objevovaly potíže, které nepříznivě působily na rovnoměrnost a rytmičnost výroby. Plnění výrobních i ostatních ukazatelů ovlivňovaly tyto činitelé:

- nedostatek polypropylenové stříže pro výrobu PKH;
- nedostatek bavlněných odpadů i ostatních trhanin z n.p. Retex;
- nedostatek pracovníků v některých profesích;
- výpadek v dodávce elektrického proudu na závodech 1 a 3.

Mimo to, že dodavatel polypropylenové stříže neplnil svoje povinnosti co do množství, vznikaly podniku velké potíže s dodaným vláknem i po stránce kvalitativní. Při zpracování tohoto materiálu, který nesplňoval všechny kvalitativní parametry, došlo při výrobě PKH k horšímu výpadu kvality, což zapříčinilo určité odbytové potíže. Také ve 4. čtvrtletí se obtíže s dodávkami polypropylenové stříže, bavlněných odpadů a trhanin opakovaly. Hlavním zpracovatelem těchto materiálů je závod 5 Heřmanův Městec, který proto neplnil plánovaný sortiment výroby. Zmíněný nedostatek těchto materiálů byl vyvolán malým výskytem na domácím trhu a musel se proto nahrazovat dovozem z NSR, nebo použitím dražších materiálů (viskóзовé stříže). To mělo za následek zvýšení nákladů na výrobu. Přes všechny potíže byl celkový plán výroby celého podniku i netkaného textilu splněn.

5. Využití základních fondů

Ve výrobním procesu se základní fony postupně opotřebovávají - jejich hodnota se přenáší do hodnoty výrobku v tomto procesu vytvořeného. Od svého vstupu do výrobního procesu ztrácejí základní fondy postupně svou hodnotu i užitnou hodnotu. V praxi neprobíhá tento proces rovnoměrně a tím vzniká rozpor mezi stupněm materiálního a hodnotového opotřebení. Proto také rozeznáváme dvě formy opotřebení: materiální a morální.

Rychlost procesu materiálního opotřebení základních fondů závisí na stupni provozního využití (počtu a délce směny, v nichž jsou základní fondy v činnosti, intenzitě využití apod.) a na jejich vlastní kvalitě. Vedle těchto faktorů působí na rychlost materiálního opotřebení i jiní činitelé, jako je kvalifikace dělníků, pravidelnost a kvalita údržby a technologie výroby. Materiální opotřebení je dvojího druhu. Jedno vzniká z používání základních fondů, druhé z jejich nečinnosti, kdy na ně působí vnější vlivy - tzv. neproduktivní opotřebení. Neproduktivním opotřebením vznikají národnímu hospodářství značné škody a sám podnik si tak zhoršuje své hospodářské výsledky. Proto musí každý podnik dbát, aby základní fondy neustávaly nevyužity a aby rezervy strojů a zařízení byly udržovány pouze v nezbytném rozsahu.

Morální opotřebení se projeví tehdy, když v důsledku zavedení nových, produktivnějších nebo levnějších pracovních prostředků klesnou průměrné společenské náklady dané produkce. Technický pokrok a jeho cílevědomé prosazování

způsobují, že určitá část strojů a výrobního zařízení musí být vždy do jisté míry zastaralá.

Jde o to, aby nepříznivé vlivy materiálního a morálního opotřebení na růst společenské produktivity práce byly maximálně odstraňovány. Toho lze dosáhnout tím, že se zkracuje životnost základních fondů jejich optimálním využitím. Za optimální se považuje takové využití základních fondů, které umožňuje pomocí práce zpředmětnělé v základních fondech dosáhnout co největšího objemu vysoce kvalitní produkce s relativně nejmenším vynaložením celkové společenské práce.

Dosavadní evidence využití základních fondů v podniku je nedokonalá - neexistuje ucelená soustava ukazatelů využití základních fondů. Intenzitu racionálního využití základních fondů můžeme např. posoudit z vývoje vybraných technicko - hospodářských ukazatelů, z přehledu o provádění údržby a oprav základních fondů a také z uvádění základních fondů do provozu. Nelze opomenout vybavenost pracovníků základními prostředky a ukazatel hrubé výroby na 1 Kčs základních prostředků (viz tab.č.2 v příloze).

5.1 Technicko-hospodářské ukazatele

Vybrané technicko-hospodářské ukazatele (dále jen THU) se v n.p. Vigona provádějí pouze za technologii Arachne a jsou uvedeny v tab.č.3 v příloze.

Jak je z tabulky vidět, dochází téměř u všech THU ke zlepšení. K nepatrnému snížení dochází u užitkového výkonu v % na ntto hodin a to především změnou sortimentu.

Snížením prostojů však bylo docíleno, že se btto. užitek výkon strojů zvýšil a tím bylo dosaženo i absolutního zvýšení výroby v hmotných jednotkách. Výsledky THU ovlivňuje především závod 5 Heřmanův Městec, kde je soustředěno 87,5% z celkové výroby na technologii Arachne.

Jak v intenzivním, tak v extenzivním využití základních fondů má národní podnik velké rezervy. K lepšímu časovému využívání základních fondů přispívá zvyšování směn-
nosti a snižování prostojů. Ve Vigoně byla většina strojů vyrábějících netkaný textil v r.1972 využívána na dvě směny. Výjimku tvořila linka pro výrobu tabákového filtru Aron. S využitím nejproduktivnějších zařízení (Pofil a PKH) na tři směny budou pravděpodobně obtížné, protože podnik zaměstnává na těchto zařízeních 70% žen. Pozornost se hlavně zaměří na odstraňování prostojů. Je nesporné, že vedle některých objektivně nutných prostojů - technologické přestávky, fyziologické potřeby dělníků, znovu seřízení strojů atd. - je převážná část prostojů neodůvodněná a jejich příčiny je nutno hledat v nízké organizaci práce a výroby, v nedostatcích materiálně technického zásobování, v porušování pracovní disciplíny a v úrovni vnitrozávodní dopravy. Další rezervou je doba, po kterou jsou základní fondy v nečinnosti při opravách a údržbě. Proto by se při odstraňování prostojů ve Vigoně^{měl} klást důraz na vyřešení všech uvedených nedostatků, které jsou hlavními příčinami jak hrubých tak i vnitrosměnových prostojů.

K lepšímu výkonovému využití základních fondů vede zavádění moderní technologie výroby (PKH, Pofil), zdokonalování

organizace práce (přesné technologické postupy) a maximální zkrácení pomocných a obslužných prací, které musí dělník provádět v době, kdy neprobíhá hlavní technologický čas. Důležitým zdrojem vyššího využití základních fondů je i zvyšování kvalifikace pracujících.

Pro zlepšení využití strojů provedl závod 5 Heřmanův Městec tato opatření u technologie Arachne:

- uplatnění jiného způsobu krajového a středového ořezávání, kde vznikají podstatné ztráty vlivem broušení a výměny žiletek u středového ořezávání;
- bylo použito hedvábí, které snížilo počet výměn osnov;
- vyzkoušela se možnost použití větších osnovních cívek;
- závod dbal na lepší využití pracovní doby.

5.2 Provádění oprav

Jednotlivé části základních fondů se opotřebovávají nestejně. Tím stroje ztrácejí na výkonnosti, přesnosti a spolehlivosti. Aby se tyto vlastnosti obnovily, je nutno opotřebované součásti vyměnit za nové. Výměna menších součástí se provádí za pomoci tzv. malých a středních oprav, výměna základních součástí nebo celých komplexů pomocí generálních oprav. Generální oprava znamená vlastně uvedení základních fondů do původního stavu. Má tedy vliv na stupeň opotřebení základních fondů a je třeba ji spojovat s modernizací.

Smyslem údržby, malých a středních oprav je udržovat základní fondy ve stavu schopném provozu, odstraňovat více nebo méně náhodná poškození a předcházet poruchám výměnou drobnějších opotřebovaných součástí. Údržba

i všechny druhy oprav silně ovlivňují životnost a výkonost základních fondů i plynulost a vlastní náklady výroby. Kvalita a pravidelnost údržby a včasné provedení oprav mají vliv na rozsah opravářských prací a tím náklady na ně a na dobu nečinnosti základních fondů. Proto by opravářské práce neměly probíhat živelně, ale podle plánu periodických preventivních oprav (PPO).

Plánování periodických preventivních oprav spočívá v tom, že pro každý stroj jsou stanoveny termíny jednotlivých oprav. V období mezi nimi se stroje prohlízejí a zjišťuje se stupeň opotřebení nebo poškození základních fondů. Účelem těchto prohlídek je předcházet vážnějším poruchám v činnosti základních fondů, udržovat je v dobrém stavu, případně zvyšovat jejich technickou úroveň. Často se stává, že podnik plán PPO nedodrжуje a opravy strojů a zařízení se stále odkládají. Později zase nestačí kapacity opravářských dílen zvládnout všechny opravy, čímž se urychluje proces opotřebení.

V n.p. Vigona byl tento stav v r.1972 zapříčiněn tím, že údržbáři a stavební skupina byli zaměstnáni na investiční výstavbě a neprováděly se tedy PPO. Byly prováděny pouze nutné běžné opravy (BO). Celkovou výši prostředků přidělených na údržbu a nejdůležitější provedené akce financované z těchto prostředků jsou uvedeny v tab.č.4 v příloze. Dalším nepříznivým vlivem, působícím na zajišťování úkolů v údržbě základních prostředků bylo nedořešené odměňování pracovníků v pomocných provezech. Na jednotlivých závodech byla značná fluktuace a projevoval se nedostatek pracovníků v profesích elektrikář, instalatér, zámečník

a frézář. Pracovníci odcházeli do podniků, kde měli výhodnější platové podmínky. Problém se vyřešil až zavedením nové mzdové soustavy.

Kvalita oprav a její nárok na čas je podmíněna dostatečným sortimentem a množstvím materiálu, který je na tyto opravy nutný. Zde se projevoval chronický nedostatek všech druhů materiálů na skladě, což mělo vliv na délku oprav i na jejich kvalitu.

Pořizovací hodnota základních fondů národního podniku má stále vzrůstající trend, který je patrný od r.1968. Převážná část nového strojního zařízení je dovážena z kapitalistických států a tato skutečnost měla a bude mít podstatný vliv na hodnotu údržby. Podstatně se zvýšila cena náhradních dílů i mzda údržbářských prací. Pro porovnání uvádím přehled výše fondu údržby vzhledem k výši základních fondů v tab.č.5 v příloze.

Jak je vidět z tabulky, zatímco pořizovací hodnota základních fondů roste, nerostou prostředky na údržbu a opravy. Aby byly opravy řádně prováděny, bylo by třeba plánovat podstatné zvýšení částky na opravy a to nejméně na 5% z pořizovací hodnoty základních fondů.

Opravářská činnost je v pravomoci vedení národního podniku. Od poslední reorganizace z r.1965 byl útvar péče o základní fondy na ministerstvu spotřebního průmyslu zrušen a metodické řízení převzalo OŘ vlnářského průmyslu v Brně. Tato skutečnost zapříčinila, že výroba náhradních dílců v bývalých závodech strojírenské výroby min. spotřebního průmyslu byla převážně zrušena a závody se

zaměřily na výhodnější výrobní program. U starších strojů a mrtvých typů nebylo možno zajistit dodavatelským způsobem náhradní díly. Dopad pro závody národního podniku byl takový, že u starších mykacích strojů, tkalcovských stavů a úpravarenských strojů se upustilo od provádění preventivních oprav a prováděly se pouze prohlídky, při nichž se odstraňovaly závady.

V období výstavby a záběhu nových linek (hlavně PKH) se u těchto strojů PPO neprováděly. Zaváděly se až po skončení záruční doby. V záruční době prováděl opravu nových strojů opravář dodavatelské firmy, která také veškeré tyto opravy včetně náhradních dílů hradila.

5.3 Uvádění základních prostředků do provozu

Jsou-li vyčerpány rezervy zvyšování efektivity výroby lepším využitím základních fondů, organizací práce apod., přicházejí na řadu investice. Úsilí o zvýšení efektivity národního hospodářství se promítlo i do této oblasti. Velký význam pro zvyšování efektivity má správná struktura investic, posuzovaná z hlediska podílu prostředků určených na pořízení strojů a zařízení a podílů na stavební a montážní práci na celkových investičních nákladech. Množství výrobků, které bude možno vyrobit po uvedení základních fondů do provozu, je závislé především na podílu investičních prostředků určených na stroje a strojní zařízení. Zvyšování efektivity investic je také ovlivněno zkracováním doby výstavby. Vede to ke snižování nákladů na výstavbu a umožňuje to i dříve zásobovat národní hospodářství novými, žádanými výrobky.

Investiční výstavba byla v r.1972 jednou z největších za poslední roky. Plán investiční výstavby byl plněn takto:

	v tis. Kčs		
	plán	skutečnost	% plnění
celková investiční výstavba	48 287	50 660	104,9
z toho netkaný textil celkem	21 632	25 761	119,1
stavební práce v NT	9 740	10 346	106,2

Pro rozšíření výroby netkaného textilu byly prováděny tyto hlavní akce:

- 1) Výstavba haly pro technologii Pofil. Výrobní objekt byl na konci r.1972 připraven k montáži strojního zařízení.
- 2) Rekonstrukce závodu 7 Opatov pro PKH. Tato stavba byla zahájena v dubnu 1972 jako závazný úkol s rozpočtovými náklady 63 489 tis.Kčs a pokračuje až do současnosti.
- 3) Ze SNDR (stroje nezahrnuté do rozpočtu staveb) byly zajišťovány tyto dodávky pro netkaný textil:

Závod 2-mykací stroj CV 31 v hodnotě 433 tis.Kčs
stůčkovadlo v hodnotě 113 tis.Kčs

Závod 7-stavba PKH ze SNDR v hodnotě 631 tis.Kčs

Výstavba PKH byla ve SNDR vedena proto, že stavební úpravy byly minimální a do starých budov bylo montováno nové zařízení. Garanta dělal VÚV Brno.

Investiční výstavbou byly získány základní prostředky, jejichž převážnou část představují výrobní linky a zařízení pro PKH v závodě 7 Opatov. Přehled o výši základních prostředků získaných investiční výstavbou udává tab.č.6, a jejich uvedení do provozu tab.č.7 a 8 v příloze. Investiční oddělení si vypracovává svůj interní plán uvádění

základních prostředků do provozu, který navazuje na dodání strojů a končí ověřením výrobních parametrů. Většina nových strojů dodávaných n.p. Vigona je dovážena z kapitalistických států. Jednou z podmínek na přidělení devizových prostředků na dovoz strojů je, že do šesti měsíců po dodání musí být uvedeny do provozu.^{x)} U strojů dodávaných jednotlivě k překračování tohoto limitu nedocházelo. K překročení limitu došlo pouze u celých výrobních linek (hlavně PKH).

6. V y u ž i t í o b ě ž n ý c h f o n d ů

Racionální využití oběžných fondů je pro naše národní hospodářství velmi důležité a tvoří jeden z hlavních směrů zabezpečování růstu efektivnosti průmyslové výroby.

Snížování spotřeby oběžných fondů při výrobě, tedy lepší využití materiálu, surovin, paliv atd. umožňuje, aby bylo se stejnými zdroji vyrobeno více výrobků. To má stejné důsledky, jako zvýšení výroby oběžných fondů, avšak bez nutnosti dalších investic a bez zvýšené potřeby pracovních sil.

Často se stává, že materiálové náklady podniku neodůvodněně rostou. Je to způsobeno překračováním norem spotřeby materiálu, surovin, paliv a energie, nedodržením technologické kázně, která způsobuje vysokou zmetkovitost, nebo výrobou sortimentu výrobků, který není v souladu

x) Věstník SBČS z 1.2.1972 §26

s potřebami národního hospodářství. Vcelku pak tento neplánovaný růst materiálových nákladů vede k vyčerpání rezerv, zejména u základních materiálů a surovin.

Racionální využití oběžných fondů se v podniku projeví především úsporou a uvolněním finančních prostředků, které by musely být na nákup vynaloženy a po určitou dobu v nich umrtveny. Znamená to pro podnik i jednu z cest snižování pracnosti výrobků. Tím vším má racionální spotřeba oběžných fondů bezprostřední vliv na všechny hlavní stránky výrobní, hospodářské i finanční činnosti podniku i společenské výroby vůbec. Využít oběžných fondů je možno ve třech stádiích procesu výroby:

- ve stádiu přípravy výroby
- ve stádiu vlastního procesu výroby
- ve stádiu oběhu výroby

6.1 Příprava výrobního procesu

Ve stádiu přípravy výrobního procesu lze spotřebu oběžných fondů ovlivňovat velmi intenzivně. Značnou měrou lze využití oběžných fondů ovlivnit např. technologickou přípravou výroby. Stabilní, přesně vypracované technologické postupy snižují ztráty zbytečně vynaloženého materiálu, paliva a energie, přispívají ke snižování nejakostní produkce a mají vliv na odstraňování zbytečných prostojů a množství odpadového materiálu. Tento vliv je obzvláště patrný u pokrokových technologií, pro které nejsou bohužel ve Vigoně vypracovány stabilní technologické postupy. Technologické postupy pro tuto výrobu

(jedná se o výrobu PKH a Pofil) jsou vývojové provozní a tedy proměnné. Variabilita technologického postupu pro výrobu PKH je zapříčiněna kolísající kvalitou surovin a technologických podmínek. To nedovoluje zachovat ve všech operacích konstantní kvalitativní ukazatele, což má opět vliv na celkovou kvalitu výrobku.

Nejméně významné při zabezpečování využití oběžných fondů ve stadiu přípravy výrobního procesu je vytvářet potřebné zásoby a dobře je skladovat. Jde o to, vytvořit správný systém zásob, odpovídajících objemem a rozmístěním výrobnímu procesu, aby tak byla zabezpečena jeho plynulost a nepřerušovanost. Aby tento systém zásob mohl správně fungovat, je třeba kvalitně zabezpečovat výrobu oběžnými fondy, zvláště surovinami.

6.1.1 Zajišťování výroby surovinami

Aby bylo možno hmotně zabezpečovat průběh výrobního procesu a nedocházelo při výrobě k výkyvům, musí se předem plánovat množství materiálu potřebné pro výrobu.

Pro materiálové potřeby existují tzv. transformační bilance, které obsahují celkovou výši potřeby jednotlivých surovin pro další výrobní období. V n.p. Vigona se jedná o nákup viskozové, polyesterové, polyvinylchloridové a polypropylenové stříže, bavlněný^{ch} a vigoňových odpadů, bavlněných a manipulovaných trhanin a skleněného vlákna Mitaver. Roční spotřebu jednotlivých surovin udává tab.č.9 v příloze.

K tomu, aby byla výroba zajištěna, slouží kontraktační činnost prováděná čtvrtletně. Na těchto kontraktech se scházejí výrobci i odběratelé, aby se dohodli o dodávkách materiálů pro příští období. Po vzájemné dohodě uzavírá podnik s dodavatelem hospodářskou smlouvu podle hospodářského zákoníku.

V průběhu r.1972 se v zásobování výroby surovinami vyskytly obtíže, které negativně ovlivnily plnění výroby zboží a sortimentu. Po celý rok trval nedostatek balněných odpadů s výjimkou 4.čtvrtletí, kdy byla tato surovina dodávána z NSR. Tyto materiály byly nahrazovány viskozovou stříží, což zvýšilo náklady na výrobu. K narušení plynulosti výroby došlo také u technologie PKH vlivem nepravidelných dodávek polypropylenové stříže z CHZJD Bratislava. Jediným zcela nedodatelným materiálem byl Fatrafan pro balení výrobků v závodě 5 a 6.

Všechny suroviny se do n.p. Vigona dovážejí ve vagonech. A to do skladu ve Svitavách pro závod 1 a 2, nebo do skladu v jednotlivých závodech, které jsou od Svitav vzdáleny. Velikost a váha dodávaných balíků materiálů se od sebe značně liší, což ztěžuje manipulaci s materiálem a zvyšuje potřebu skladovacích prostorů. Chemikálie se dodávají v plechových barelech. Potíže se vyskytují s dodávkami latexu, který je dodáván v 200kg sudech. Je to značně neekonomické, protože sudy jsou nestohovatelné, vyžaduje to komplikovanou přepravu a náročné skladování. U latexu je také nutnost pololetního předzásobení (180 dní), protože ho není možno přepravovat

v zimě. Řešením těchto problémů by bylo sjednocení foremátů balíků se surovinami na 800x800x100 mm (asi 200 kg balíky), čímž by vznikla možnost stohování vysoko zdvižnými vozíky. Co se týče přepravy latexu uvažovalo se o jeho přepravě v autocisternách s vyhřívaným obalem. Bylo by to sice nákladnější, ale odpadla by manipulace se sudy a rapidně by se snížila potřeba skladovacích prostor.

6.1.2 Dodržování norem zásob

Normy zásob stanovují optimální množství oběžných fondů, které by mělo být ve výrobní zásobě, aby zajišťovalo plynulost výrobního procesu, ale neodčerpávalo výrobě pohotové zdroje. Přehled plánovaných a skutečných zásob udává tab.10.

Při stanovení norem zásob je nutno brát v úvahu intenzitu denní spotřeby sledovaného druhu oběžných fondů. Tato spotřeba je závislá na rozsahu dané výroby, používané technice a technologii a kvalifikaci pracovníků. Kromě toho je třeba uvažovat délku dodávkového cyklu a jeho pravidelnost. Běžná zásoba musí být tak velká, aby výrobu zajistila do příští dodávky. Do norem se musí zahrnout také určitý objem oběžných fondů pro případ různých nahodilostí, např. zpoždění dodávky. Tuto část výrobních zásob nazýváme pojistnou zásobou. Někdy také do výrobních zásob počítáme oběžné fondy, které po převzetí zpracovatelským podnikem musí ještě určitou dobu zůstat výrobně nepoužity, aniž by však již plnily funkci běžné

nebo pojistné zásoby. Čas, po který jsou tyto oběžné fondy skladovány, je nazýván dobou na technické skladování nebo přípravu materiálu pro výrobu, a zahrnujeme jej do norem zásob.

Všechny složky norem zásob vyjadřujeme ve dnech, neboť určujícím elementem je intenzita denní spotřeby. Proto mluvíme o časových normách zásob. Vyjádřeny vzorcem vypadají časové normy zásob takto:

$$NZ = \frac{c}{2} + p + t$$

NZ - časová norma zásob

c - dodávkový cyklus

p - pojistná zásoba

t - doba na technické skladování nebo přípravu materiálu na výrobu

Výše skutečné zásoby oběžných fondů podniku se neustále pohybuje. Racionální využití těchto fondů vyžaduje, aby pohyb zásob byl co nejpravidelnější. Čím pravidelnější a kratší je dodávkový cyklus, tím je menší pojistná zásoba, menší potřeba skladovacích prostor a zvyšují se předpoklady pro zajištění rovnoměrnosti výroby.

Vzhledem k tomu, že technologický proces u výroby netkaného textilu je velmi krátký a linky mají velkou výrobní kapacitu, jsou normy zásob u různých technologií a výrobních procesů odlišné. Na velikost zásob má vliv i to, že se ve Vigoně zpracovává řada komponent, které se vyrábějí v jednom jediném podniku, nebo naopak se dodávají některé suroviny pouze pro Vigonu. Z tohoto důvodů je nutné mít

u těchto výrobků zásoby vyšší. Jedná se hlavně o polypropylenovou stříž speciálního typu s obchodním názvem Nobelex, kterou vyrábí n.p. CHZJD Bratislava jako jediný na světě a polyvinylchloridové vlákno, které se dováží z NDR.

Při určování norem zásob se vychází z celkové plánované spotřeby jednotlivých komponent a z dodávkových cyklů výrobců odběratelům. Norma zásob je pak úměrná četnosti dodávek a specifickým vlastnostem jednotlivých komponent. Ve Vigoně se měsíční velikost zásob v korunovém vyjádření pohybuje na hranici 15mil.Kčs a norma zásob vzhledem ke specifickým vlastnostem zpracovávaných surovin (speciální titr, stapl, preparace) představuje zhruba 60 kalendářních dní. Velikost zásob udává tab.č.11.

Správná tvorba zásob musí však být doprovázena také jejich nejúčelnějším rozmisťováním. V této souvislosti vystupuje do popředí úloha skladového hospodářství. Nedostatečná péče věnovaná skladovému hospodářství je zdrojem značných ztrát oběžných fondů. Špatným uspořádáním zásob se řada produktů ničí nebo ztrácí svou kvalitu, ztěžuje se manipulace s materiálem a často se i ztrácí přehled o pohybu a velikosti zásob.

6.1.3 Manipulace s materiálem

Skladovací prostory a stejně tak vnitrozávodní doprava jsou v n.p. Vigona na poměrně nízké úrovni. Většina výrobních a skladovacích prostor byla stavěna kolem r.1920 a v současné době již nevyhovuje. Počítá se

s modernizací jak vnitrozávodní dopravy, tak i skladovacích prostorů. V r.1972 byly vypracovány studie pro závody 1,5,7,8 a pro novou výrobu na závodě 2. Vzhledem k velké investiční výstavbě na závodě 7 byla realizace těchto studií odložena a prováděly se pouze nepatrné úpravy.

Manipulací s materiálem se zabývalo v r.1972 155 pracovníků - to byl počet přímých manipulačních dělníků. Mimo to však prováděla část výrobních a režijních pracovníků částečnou manipulaci s materiálem na svém pracovišti. Po přepočtu bylo možno počítat s následujícím stavem manipulačních dělníků:

operace - provoz	původní počet	počet po redukci
sklady surovin	14	20
přádelna	19	30
tkalcovna	10	27
úpravna	1	15
adjustace	sklad	7
sklad hot. výr.	25	45
transportní děl.	86	86
celkem	155	230
% z celk. počtu zam.	6,6	9,6

Vysoký podíl manipulačních dělníků je ovlivněn zejména zastaralým strojním zařízením některých provozů a umístěním výrobních zařízení ve starých budovách, kde není možno uplatňovat mechanizaci v plném rozsahu. Se zlepšením tohoto stavu se počítá až po realizaci vypracovaných studií.

6.2 Vlastní proces výroby

Ve stádiu výroby se realizuje vlastní spotřeba oběžných fondů. Na správném využití oběžných fondů i v tomto stádiu výroby má svůj podíl péče o soustavný růst kvalifikace pracujících, rozšiřování progresivních metod práce, úspora energie atd.. V procesu výroby mají oběžné fondy formu rozpracované (nedokončené) výroby.

6.2.1 Rozpracovaná výroba

Rozpracovaná výroba tvoří velkou skupinu oběžných fondů, které již do vlastního procesu výrobní spotřeby vstoupily a proces jejich výrobní spotřeby dosud trvá. V tomto stádiu se oběžné prostředky spojují s pracovní silou. Rozpracovanost výroby je nezbytnou podmínkou pro dosažení plynulosti výrobního procesu a je značně různá v jednotlivých odvětvích průmyslové výroby. Její rozsah je obecně závislý na délce a složitosti daného výrobního procesu. V souvislosti s celkovým růstem objemu výroby vzrůstá i absolutní objem rozpracované výroby. Tato tendence ovšem neznamena, že rozpracovaná výroba má růst stejným tempem jako výroba. Racionální využití oběžných fondů naopak předpokládá, že rozpracovaná výroba poroste pomaleji. Toho lze dosáhnout zvyšováním produktivity práce, používáním pokrokové techniky a technologie a růstem kvalifikace a iniciativy pracujících.

,Velikost rozpracované výroby je určována normou. Tento limit rozpracované výroby rozepisuje podnikové ředitelství na jednotlivé závody a závod sám tento limit

rozepisuje na jednotlivé provozy. Limit rozpracované výroby se stanovuje s ohledem na rozsah, charakter a organizaci technologického procesu. Při výpočtu tohoto limitu se vycházelo z plánovaných výrobních úkolů, rozepsaných pro jednotlivé provozy, při čemž byla technologem výroby stanovena nutná délka jednotlivých pracovních operací. Přehled o vývoji nedokončené výroby a dodržování jejího limitu je uveden v tab.č.12 a 13.

Aby se zabezpečila racionální spotřeba oběžných fondů, je nezbytné je měřit a hodnotit. Proto se vypracovávají normy spotřeby materiálů, surovin, paliv atd.. Jsou základem k výpočtu potřebného množství oběžných fondů podniku i celém hospodářství. Bez nich nelze plánovat výrobu a vytvářet dodavatelsko - odběratelské vztahy.

Většina spotřebních norem má tuto strukturu:

- čisté náklady
- odpad a ztráty způsobené technologickým procesem.

Úsilí o racionální spotřebu materiálových zdrojů předpokládá, že se tyto ztráty budou snižovat spolu s dalším vývojem technologie. Z hlediska zajištění podniku materiálem je nutno zvážit charakter a velikost odpadu. Odpad je vratný a nevratný. Zatím co vratný odpad může být technologicky znovu využit, nevratný odpad nelze^v podniku dále zpracovávat.

6.2.2 Odpady

V n.p. Vigona mají při výrobě netkaného textilu problémy hlavně se třemi druhy nevratných odpadů:

- odpadní vody nasycené latexem

Vznikají permanentním oplachováním vodících transportérů při výrobě tuženky. Průměrné množství je asi 4 m^3 (dvě cisterny) denně. Protože je zakázáno tyto odpadní vody odvádět do veřejné kanalizace, vlastní podnik fekální vůz, který je každý den odváží asi 7 km za Svitavy. V budoucnu se tento problém bude řešit postavením vlastní čistící stanice.

- Na závodě 7 Opatov je hlavním problémem odpad z výroby PKH. Při adjustaci se odřezávají asi 6cm široké okrajové pásy, které nelze znovu mechanickým způsobem zpracovat. Příležitostně se tento odpad prodává jako izolační materiál. Náklady na balení a dopravu však byly vyšší než prodejní cena za 1 kg. V r.1972 byl podán zlepšovací návrh, který v plné míře odstraňuje výskyt tohoto odpadu, zajišťuje regeneraci odřezávaného vlákného materiálu na plnohodnotnou provozní surovinu. Realizace tohoto zlepšovacího návrhu by znamenala pro podnik přínos asi 2mil. Kčs ročně a ušetření 40 ti tun materiálu z dovozu.
- Odpady z výroby Pofilu. Nelze je ani mechanicky zpracovávat ani spálit ani prodat. Tento problém není doposud vyřešen a odpady se hromadí ve skladech.

6.3 Odbyt výrobků

Pro uspokojování potřeb odběratelských organizací a pro racionalizaci cest oběhu produkce má mimořádný význam stálé zvyšování úlohy odbytové stránky materiálně technického zásobování. Je nutné, aby každý podnik vyráběl

výrobky hospodářsky skutečně potřebné, které by odpovídaly požadavkům domácích i zahraničních odběratelů.

Dodavatelské a odběratelské podniky uzavírají navzájem hospodářské smlouvy. Jakmile jsou jednotlivé objednávky potvrzeny, vypracovává se na základě konkrétních požadavků odběratelů přehled objednávek. Na základě tohoto přehledu se druhově propočítá výroba zboží a zpětně pak plánovač odbytu vypracuje plán odbytu v rozdělení do jednotlivých sektorů (tržní fondy, vývoz, odbytové organizace).

Rozpor vzniká v tom, že v oblasti výroby netkaných textilií musí sortimentáři předat zadání do výroby^k plánovacímu aktu 60 dní před výrobním obdobím (kvartál, rok), zatím co povinnost odběratelů v předkládání objednávek je podle zákonných předpisů 45 dní. Proto jsou sortimentáři nuceni odhadovat. Při větších rozdílech mezi plánovaným a žádaným zbožím se tato nepříjemná situace řeší formou operativních změn (zvýšením zásob hotových výrobků). V případě, že výroba neakceptuje zvýšený požadavek odběratelů, dojde k neplnění hospodářských smluv, což má za následek finanční sankce. Většinou se tyto problémy řeší po projednání s dodavatelem změnou termínu dodávky.

Velký vliv na odbyt hotových výrobků má jejich jakost. Příčinou vážnoucího odbytu bývá často právě nevyhovující jakost. Kromě narušování plynulosti výrobních procesů v jednotlivých výrobních jednotkách a celkové rytmičnosti výroby, má jakost vliv i na řízení výrobního plánování a materiálně technického zásobování. Je třeba si uvědomit, že zlepšení jakosti průmyslových výrobků a prodloužení

jejich trvanlivosti má stejný výsledek jako zvýšení výroby výrobků dosavadní jakosti. Jakost výrobků je ovlivňována řadou činitelů, k nimž patří např.:

- kvalifikace pracovníků. Čím vyšší je kvalifikace pracovníků, tím snazší je dosáhnout dobré jakosti výrobků a odstraňovat zmetky.
- stav technologie. Předpokladem dobré jakosti výrobků je dokonalé vybavení technologických procesů vhodným nářadím a technickou dokumentací, protože se tím přispívá k dodržování technologické kázně.
- organizace pomocných služeb podniku. Na jakost výrobků má přímý vliv i stav nástrojů, přípravků a strojů, o které pečují pomocné služby podniku. Velký význam má řádná organizace skladového hospodářství a vnitropodnikové dopravy.
- rytmičnost výroby. Nerytmická práce podniku, pro kterou je charakteristické, že se značná část výrobních úkolů plní až na konci plánovacího období, se často velmi nepříznivě projevuje v jakosti výrobku.

Plánovaná jakost finálních výrobků byla v n.p. Vigona u klasického a netkaného textilu v r.1972 plněna jak ve finančním ukazateli, tak v závazném výpadu I.jakostní třídy. Výsledky jakosti a plnění plánu kvality netkaného textilu udává tab.č.14.

Jak je vidět z tabulky nebyl plán kvality splněn pouze na závodě 1. Potíže vznikly značným výskytem výrobků druhé volby u druhu Pofil, který nemůže být v této kvalitě realizován a je prakticky odpadem za nepatrnou cenu. Vlivem nedodpovídající jakosti některých dodávek polypropylenové

stříže z CHZJD Bratislava došlo k nepatrnému výskytu II. jakostní třídy u výrobků netkaného textilu na závodě 5. Oproti r.1971 zůstávají ukazatelé jakosti na stejné úrovni. Zvýšilo se pouze % slev z hodnoty výrobků. A to z 0,57 na 1,24, což bylo ovlivněno zajištěním výroby PKH.

Odsun hotových výrobků se provádí vlastními nákladními auty ke všem tuzemským odběratelům. Je to drahé, ale pro rovnoměrné plnění dodávek nezbytné. Kontrakty jsou totiž nejen kvartální, ale někdy i měsíční. Tato situace, spolu s malými dodávkami různým odběratelům nutí podnik k operativním zásahům. Požadavky ústředního skladu hotových výrobků pro svitavskou oblast na dopravní oddělení jsou proto dávány maximálně tři dny dopředu. Z toho důvodu nelze zajistit vytížení vozidel na zpáteční cestu.

Při expedici se výrobky balí minimálně, nebo se nebalí vůbec, což znamená úsporu obalového materiálu a operativnější řízení odbytu.

Stav vozového parku nutného k zajištění odvozu výrobků je pravidelně čtvrtletně kontrolován dopravním inspektorátem.

7. Z v y š o v á n í p r o d u k t i v i t y p r á c e

Jak jsem již uvedla, má na zvyšování produktivity práce vliv celá řada činitelů. Jedním z nich je kvalifikace pracovníků. Co se týče kvalifikace pracovníků, není za netkaný textil zpracován plán ani skutečnost rozmístění pracovníků s určitým vzděláním. Na mnoha místech, kde by měli být podle kvalifikačního katalogu zařazeni

lidé s vysokoškolským vzděláním, jsou pracovníci se středoškolským vzděláním a dlouholetou praxí. Tato praxe však rozdíl v úrovni vzdělání vyrovnává jen částečně. Současný stav v úrovni kvalifikace pracovníků na závodech 5 a 7 je tento:

vzdělání	závod 5	závod 7
vysokoškoláci	-	1
ÚSO	6	5
SO	3	9

Nedostatek vysokoškoláků přímo souvisí s nedostatkem bytů, které jim Vigona nemohla nabídnout. V současné době je tento problém z velké části vyřešen podnikovou bytovou výstavbou.

Vedení podniku věnuje odbornému růstu zaměstnanců velkou pozornost. Od svého vzniku podnik úzce spolupracoval s bývalou průmyslovou školou textilní ve Svitavách a v současné době se zaměřil na výuku svých pracovníků ve večerní průmyslové škole textilní pro pracující. Rovněž výuce dorostu je věnována péče. Od r.1963 se vyučuje na učňovském středisku ve Svitavách oboru přadlena a tkadlena. V těchto dvouletých oborech se vyučilo do r.1972 více než 250 učnic.

Na produktivitu práce působilo i to, že v n.p. Vigona byl jak v r.1971 tak v r.1972 nedostatek dělníků a technicko-hospodářských pracovníků. Tento nedostatek se projevoval hlavně u výroby klasického textilu, u netkaného textilu převážně na závodě 1. Příliv mladých pracovníků z podnikové

školy nestačil tuto potřebu kryt, a proto byly chybějící pracovníci nahrazováni prací v prodloužených směnách a mimořádnou prací o volných sobotách.

Naproti tomu byl na závodě 7 přebytečný počet zaměstnanců, což bylo zaviněno přestavbou závodu pro PKH. Problém se řešil operativním přesunem pracovníků do tkalcoven závodů 1, 2 a 3 s tím, že se po dokončení rekonstrukce do závodu vrátí.

Velký význam při zlepšování produktivity práce má i dodržování pracovní doby. Při nedostatku pracovníků znamená každá zameškaná minuta nutnost tuto práci ^{vykonat} mimo normální pracovní dobu, což samozřejmě vede ke zvyšování vlastních nákladů. V n.p. Vigona to řeší následujícím způsobem. Zaměstnanci musí nastupovat do práce minimálně 5 min. před začátkem pracovní doby a odcházet minimálně 5 min. po skončení pracovní doby. Jestliže zaměstnanec tuto zásadu nedodrží 3x, krátí se mu cílové prémie až o 30%. Výši určí vedoucí provozu společně s vedoucím oddělení. Tento finanční postih vedl k tomu, že k porušování tohoto nařízení docházelo pouze v ojedinělých případech.

V r.1972 došlo několikrát ke zvýšení podílu přesčasové práce. Bylo to hlavně v 1. čtvrtletí na závodě 1, kdy byla mimořádnými směnami zajišťována požadována výroba tabákového filtru Aron a v průběhu 2.čtvrtletí, přestože vlivem potíží v zásobování byl u technologie PKH ohrožen plán výroby. Přesto se však oproti r.1971 procento přesčasových hodin snížilo, jak to udává tab.č.15.

Náklady na přesčasovou práci se v n.p. Vigona nesledují ani za netkaný textil zvlášť, ani za celý národní podnik. Za každou práci, vykonanou mimo normální pracovní dobu, se platí příplatky. A to za práci přes čas 25% z tarifu přiznané osobní třídy, za práci ve dnech pracovního klidu a v noci 50%, hlídačům, vrátným a závodní stráží 33%. Soboty a neděle jsou navíc zvýhodněny příplatkem ve výši 25%.

Z tohoto přehledu je vidět, jak každá hodina přesčasové práce zvyšuje náklady na výrobu.

Závěrem uvádím porovnání produktivity práce jednotlivých technologií vzhledem k produktivitě práce celého národního podniku v tab.č.16.

8. F i n a n č n í v ý s l e d k y

Za rok 1972 dosáhl národní podnik velmi dobrých výsledků ve srovnání s plánem i se skutečností r.1971. Vývoj základních ekonomických ukazatelů je uveden v tab.č.17.

Zisk podniku byl oproti plánu přeplněn o 2 684 tis.Kčs, také bylo docíleno snížení vlastních nákladů v celkové výši 173 tis.Kčs, přičemž úspora na materiálu činila 1 818 tis.Kčs a mzdy a režie vykazovaly překročení ve výši 1 645 tis.Kčs. Dobrý vývoj všech ukazatelů ovlivňovala hlavně výroba netkaných textilií a rozvoj technologií PKH a Pofil.

V netkaném textilu byla na závodě 1 docílena úspora zlepšením kvality u druhu Pofil a lepším využíváním směsí u linky Aron.

V závodě 2 byla docílena úspora ve využití materiálů, hlavně u druhu Vatex a Callaron. Ve spotřebě chemikálií docházelo naopak ke značně vyšší spotřebě u druhu Callaron (319 tis.Kčs), u druhu Vatex a Netex k úspoře (307 tis.Kčs). Údajně vznikl tento rozpor u druhu Callaron nesprávně stanoveným poměrem materiálu a chemikálií. V režijních nákladech došlo v závodě 2 k překročení nákladů na běžné opravy z důvodů oprav linky Netex.

V závodě 5 se v provozu netkaného textilu projevila v průběhu roku ztrátovost v nákladech na materiál z titulu dražšího mísení vlivem nedostatku vhodných materiálů. Také využití surovin vykazovalo ztrátu v důsledku méně kvalitních materiálů a z toho vyšších opadů. Příznivě byly tyto ztráty ovlivněny úsporou při barvení a úsporou ve spotřebě režijního materiálu.

V závodě 7 vznikl přebytek z titulu nepřesného rozpočtu, jelikož šlo o novou výrobu. Na výsledku se projevil také výdělek na neplánovaných akcích pro VÚV (1 hod. zkoušek stojí 5 750 Kčs).

Vlastní náklady, zisk a rentabilita za jednotlivé technologie netkaného textilu a za celý podnik jsou uvedeny v tab. č.18.

9. Z á v ě r

Výroba v n.p. Vigona Svitavy se v r.1972 neobešla bez mnoha problémů. Vyskytly se potíže v zásobování surovinami a chemikáliemi, v kvalitě dodávaného materiálu, problémy byly s nesprávným rozmístěním pracovníků. Přesto byly všechny výrobní úkoly podniku splněny a oproti roku 1971 došlo u většiny ukazatelů efektivnosti k jejich zlepšení.

Zlepšení ukazatelů efektivnosti výroby ale neznamená, že by ve zvyšování efektivnosti výroby neměla Vigona žádné rezervy. Ty se projevují např. v odstraňování prostojů. I když se celkové % prostojů snížilo z 22,86 na 21,25, stouplo (pravděpodobně z důvodů neprovádění velké PPO) % z titulu oprav. K dalšímu snižování % prostojů z titulu čekání na materiál by určitě přispělo zdokonalení manipulace s materiálem, zavádění mechanizace i zdokonalování zásobování podniku surovinami.

Důležitou otázkou je výše rozpracované výroby, která váže značnou část oběžných fondů. Mohu konstatovat, že zatím co se objem výroby zvýšil téměř na dvojnásobnou hodnotu, rozpracovaná výroba se zvýšila pouze nepatrně. Normativ rozpracované výroby byl v r.1972 sice překročen, bylo to však způsobeno tím, že se neprovedla požadovaná změna normativu nedokončené výroby vzhledem ke značnému růstu celkového objemu výroby. Snížením stavu rozpracované výroby na určený limit by došlo k ohrožení plynulosti výroby.

Rezervy jsou skryty i v hospodaření s materiálem. Realizací zlepšovacího návrhu na využití odpadu PKH by

bylo ušetřeno 40 tun materiálu z dovozu ročně. Kromě uvedených rezerv jsou v n.p. Vigona i další, které jsem uvedla ve své práci. Vzhledem k tomu, že se n.p. Vigona zaměřil hlavně na zvyšování efektivnosti výroby technickým rozvojem, bylo řešení těchto menších problémů prozatím odsunuto stranou.

V r.1972 dosáhl podnik na úseku technického rozvoje největších přínosů za dobu jeho trvání. Hlavní podíl na tom má zvýšení výroby netkaných textilií, hlavně nových technologií (PKH a Pofil). Zvýšením výroby PKH dosáhl podnik úspory na vlastních nákladech ve výši 14 182 tis.Kčs. a relativní úspory pracovníků 483. Také v celkových ukazatelích efektivnosti výroby se nové technologie jeví jako značně progresivní.

Z těchto důvodů lze doporučit, aby výroba netkaných textilií byla v rámci n.p. Vigona dále rozvíjena.

Seznam použité literatury:

1. Líbal V. a kol.: Organizace a řízení výroby
SNTL/ALFA Praha 1971
2. Pinos J.: Organizace, plánování a ekonomika textilní
výroby skripta VŠST Liberec 1973
3. Řezníček J. a kol.: Ekonomika československého průmyslu
a průmyslových podniků
SNPL Praha 1963
4. Věstník SBČS z 1.2.1972
5. Interní materiály n.p. Vigona

Technologický předpis na výrobu neštípané vláknité
vrstvy PKH (NVV - PKH) typu 10 050, VÚV Brno 1970

Technické řešení úpravy linky Tuženka, dodané firmou
Callaghan - závěrečná zpráva 1970

Zpráva o současném stavu úrovně manipulace s materi-
álem. září 1972

Výkaz o počtech technicko-hospodářských pracovníků
stav k 30.9.1972

Technicko-ekonomický rozbor 1972

Komplexní rozbor: březen, červen, září

T a b u l k o v á č á s t

1. Výroba zboží za rok 1972 v netkaném textilu (v metrech)

čtvrtletí závod		plán	skutečnost	% plnění
1	1	640 400	678 298	105,91
	2	639 600	753 014	117,7
	3	744 060	804 545	108,1
	4	891 560	882 719	99,0
2	1	824 000	919 913	111,64
	2	836 000	877 724	105,0
	3	718 000	701 957	97,8
	4	739 000	859 829	116,4
5	1	1 180 120	1 210 535	102,5
	2	1 339 540	1 474 975	110,1
	3	1 141 330	1 154 790	101,2
	4	1 406 020	1 475 802	105,0
7	1	166 070	178 915	107,7
	2	200 000	206 324	103,4
	3	131 760	142 590	108,7
	4	240 000	292 203	121,8
c e l k e m	1	2 810 590	2 987 661	106,3
	2	3 015 140	3 312 037	109,8
	3	2 734 550	2 803 882	102,5
	4	3 276 580	3 510 553	107,5

záv.	technologie	ZP (tis.kčs)	skut. prac.	vybav. prac.ZP	výr.zb. v tis.kčs	výr.zb. na 1 kčs ZP
1	Malimo šir.	475	2	238	2 183	4,60
	Malimo úzké	224	2	112	1 004	4,48
	Aron	341	4	85	2 342	6,87
	Arachne	1 266	24	53	9 531	7,53
2	Vatex	1 829	14	131	6 980	3,82
	Netex	1 208	13	93	1 946	1,61
	Calloron	1 667	12	139	9 666	5,80
5	Arachne	9 401	120	78	37 603	4,00
7	PKH	75 932	93	816	53 755	0,71

2. Vybavenost pracovníků základními prostředky

3. Vybrané THU - Arachne

	1971	1972
Užitk.výkon v % na btto hod.	47,36	47,87
Užitk.výkon v % na ntto hod	61,39	60,79
Prostoje celkem v %	22,86	21,25
z toho :		
opravy	1,95	2,56
řádná dovolená	4,27	4,29
ostatní absence	12,67	8,94
čekání na materiál	2,74	1,99
ostatní prostoje	1,29	3,46
Směnnost	1,90	1,86

4. Přehled plnění plánu BO v r. 1972
a hlavní akce.

		v tis.kčs
plán BO		8 500
plnění plánu		8 838
% plnění		104 %
Nejdůležitější akce provedené pro NT.		
závod	akce	nákl.v tis.kčs
1	oprava rozvodu v prádelně	200
	oprava mykacího stroje	52
	oprava cest	115
2	přestavba linky Netex a Vutex	65
5	oprava soc.zařízení	117
	" mísících komor	25
	" výtahu	18
doprava		524
celkem		1 116

5. Výše fondu BO.

	68	69	70	71	72	73
FÚ celk	8 835	7 641	8 513	9 000	8 838	8 886
FÚ/ZP						
pořiz.hodn.	4%	3,4%	3,6%	3,6%	2,8%	2,4%
BO celk	5,1%	4,6%	4,1%	3,5%	3,0%	2,8%
ZP stroje						

6. ZP získané investič. výstavbou v NT.

závod	ZP	Kčs
1	linka Aron	341 176
7	linka PKH (ČSSR)	10 545 000
	jehlovací linky (NSR)	20 083 369
	rounotvorné celky	14 697 463
	srážecí stroj Artos (NSR)	3 535 385
	pneu doprava	2 045 196
	ostat.drobné stroj.zařízení	866 355
	celkem závod 7	51 772 768

7. Uvádění nových zákl. fondů do provozu.

	Plán		Skutečnost do konce sled.obd.		%
	roční	do konce sled.obd.	tis.Kčs	výrobní kapacita	z roč. plánu
Investice celkem	59 146	59 146	64 965	1 145 tis. m ²	109,8
z toho :				3 000 tis. kgč	
a) stroje a zařízení nezahr.	59 146	59 146	64 520	1 547 tis. m ²	109,1
b) stavby celkem	-	-	445	1 970 tis. proh.	-

8. Využití strojů z tuzemska a z dovozu.			
termín dodávky	plánovaný termín uvedení do provozu	skuteč.termín uv.do provozu	stroj
12/70	7/72	4/72	výrobní linka PKH 1
3/71	7/72	5/72	výrobní linka PKH 1
10/71	2/72	4/72	srážecí stroj Artos
aktivace		1/72	linka PKH

9. Roční spotřeba hlavních surovin v netkaném textilu

druh materiálu	NT proplétaný spotřeba		NT pojený spotřeba		PKH spotřeba	
	t	Kčs	t	Kčs	t	Kčs
viskozová stř.	293	3 809	120	1 560	20	260
polyester.stř.	-	-	55	1 920	275	9 620
polyprop. stř.	27	1 004	-	-	139	5 171
Pé-Cé vlákna	-	-	42	903	-	-
bavlněné odp.	142	852	30	180	-	-
vigoňové odp.	210	1 470	68	476	-	-
buničité odp.	-	-	-	-	-	-
trhaniny manip.	953	4 289	310	1 345	-	-
trhaniny ba.	173	952	120	660	-	-
skl.vl.Mitaver	-	-	8	1 760	-	-

10. Přehled plánovaných a skutečných zásob n.p. Vigona
v tis. Kčs

	1971		1972	
	plán	skut.	plán	skut.
výrobní zás,	23 900	25 878	28 280	28 422
nedok.výr.	18 200	17 432	18 400	16 498
výrobky	4 000	3 849	4 500	5 821
ostatní	750	468	120	115
celkem	46 850	47 627	51 300	50 856

11. Velikost norem zásob

Nomenklatura	cyklus dodávek dny	pojist. zás. dny	časová norma dny	norma zás.v množst.	norma zás. Kčs
VS 3,5/60	10	45	50	407	5 000
VS 6,5/44	180	90	180	28	360
PES 1,5/38	90	45	90	22	360
POP 1,2/38	12	40	46	64	2 162
Pé-C63,75/60	20	45	55	29	1 100
Po	30	15	30	3	60
VI	4	20	22	29	110
VIII	4	20	22	8	44
VM	4	8	10	7	50
SI	6	20	23	5	46
Sklo	6	20	23	14	69
SII	6	10	13	1	143
Ba nitě	6	6	9	6	27
Ult. nitě	6	6	9	1	9
Ef. trikot	12	6	12	6	48
Vigona, Line	6	30	33	35	198
Bourett	4	20	22	106	440
Čm 10, 28- AI	360	180	360	6	360
Čm 17 stříž	6	20	23	9	207
Čm 10 česaná	6	17	20	10	180
Směsové	4	22	24	54	1 320
Čm 50 PES/ba	90	45	90	2	90
TD 200	16	10	18	9	252

12. Porovnání nedokončené výroby NT -71/72.

	I	II	III	IV	V	VI	
1971	1700	1901	1981	1830	1988	1716	
	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Ø
	1483	1644	1731	1695	1624	1024	1695
	I	II	III	IV	V	VI	
1972	2002	2330	2199	1931	1936	1285	
	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Ø
	1191	1644	1808	1826	1584	1380	1760

13. Nedokončená výroba v tis. Kčs - NT.

I. čtvrtletí					II. čtvrtletí			
normativ	I	II	III		norm.	IV	V	VI
72	1 700	2 002	2 330	2 199	1 700	1 931	1 936	1 285
73	1 700	1 845	1 683	1 768	1 700	1 293	1 707	1 562
71	1 700	1 403	1 604	1 709	1 700	1 580	1 738	1 466
III. čtvrtletí					IV. čtvrtletí			
normativ	VI	VIII	IX		norm.	X	XI	XII
72	1 700	1 191	1 644	1 808	1 700	1 826	1 584	1 380
73	1 700	1 533	1 562	1 535	1 700	1 717	1 123	1 641
71	1 700	1 228	1 414	1 481	1 700	1 695	1 624	1 024

14.a Podíl zboží v jednotlivých jakostních třídách plnění plánu I. jakosti						
	I.	II.	III.	P	plán.%	splnění %
1.	96,04	3,96	-	-	97,72	98,22
2.	92,47	7,18	0,35	-	86,88	106,43
5.	99,67	0,33	-	-	97,57	102,15
7.	99,68	-	0,32	-	80,00	124,65
NP	96,96	2,70	0,26	0,08	94,23	102,90

14.b Plnění plánu kvality ve finančních ukazatelích					
	skut. %	slevy Kčs	plán. %	slevy Kčs	% plnění
1.	5,23	110775	4,86	1110 805	99,61
2.	0,86	158 558	1,61	209 322	100,76
5.	-	28 293	0,23	81 237	100,28
7.	1,12	1280 788	2,81	1463 575	101,74
NP	1,34	3345 213	1,84	3853 790	100,51

15. Přesčasové hodiny pracovníků v NT					
1972			1971		
	přesčas. hodiny	% z odprac. doby		přesčas. hodiny	% z odprac. doby
1. 1	638/1258	2,10		1982/1517	2,52
2.	915/ 949	2,56		816/989	2,08
5.	497/939	1,96		827/1287	2,91
7.	1488/2527	3,21		1211/1992	1,79
NT	4538/5673	2,62		4836/5785	2,72

16. Produktivita práce						
	výroba zboží		pracovníci		produktivita	
technologie	plán	skut.	plán	skut.	plán	skut.
1. Arachne	9 452	9 531	28	24	337 571	397 125
Aron	1 899	2 342	4	4	474 750	585 500
Malimo	3 668	3 187	4	4	917 000	796 750
2. Tuženka	7 914	9 666	11	12	719 455	805 500
Netex	1 875	1 946	15	13	125 000	149 692
Vatex	6 672	6 980	11	14	606 545	498 571
5. Arachne	36 496	37 603	118	120	309 288	313 358
7. PKH	50 125	53 755	80	93	626 563	578 011
NT celkem	118 101	122 668	271	284	435 797	431 930
n.p. celkem	270 000	279 582	2 382	2 378	113 350	117 570

17. Finanční výsledky podniku v r.1972 a 1971 v tis. Kčs			
	skutečnost 1971	skutečnost 1972	index 1972/1971
čistý zisk	20 741	50 184	241,96
objem výkonů	226 540	279 912	123,56
tvorba fondu odměn	47 822	49 814	104,17
materiálové náklady	130 127	145 746	112,00
počet pracovníků	2 389	2 382	99,71

18. Vlastní náklady, zisk a rentabilita v r.1972

technologie	vlastní náklady	VC	zisk
1.Arachne	9 059	9 514	455
Pofil	3 281	4 081	800
2.Vatex	4 888	5 665	1 177
Netex	4 447	4 696	249
Tuženka	4 431	6 050	1 619
5.Arachne	26 245	32 032	5 787
7.PKH	31 255	66 500	35 245
n.p. celkem	229 728	279 912	50 184

technologie	plán.rentab. %	skut. rentab. %	nadplán hosp.výsl.
1. Arachne	5,01	5,02	+1
Pofil	24,39	24,39	-
2. Vatex	23,99	24,09	+22
Netex	5,50	5,59	+62
Tuženka	35,62	36,54	+98
5. Arachne	22,14	22,05	-95
7. PKH	110,49	112,07	+643
n.p. celkem	21,59	21,91	+2684