

Technická univerzita v Liberci
Fakulta textilní

BAKALÁŘSKÁ PRÁCE

2005

Denisa Klingerová

Technická univerzita v Liberci

Fakulta textilní

Obor 3107 R

Textilní marketing

Katedra hodnocení textilií

Působnost firmy na textilním trhu
The activity of the company on the textile market

Denisa Klingerová

KHT - 411

Vedoucí práce: Ing. Hana Štočková
Konzultant:

Počet stran textu: 39
Počet obrázků: 5
Počet tabulek: 5
Počet příloh: 3

Česká anotace

Tato práce charakterizuje společnost Kumpers, s. r. o. pro oblast výroby přízí.

Další část analyzuje ekologické problémy při procesu předení v rámci norem Evropské unie.

Závěrečná část práce je zaměřena na analýzu SWOT a výběr vhodné marketingové strategie.

Anglická anotace

This work characterizes the textile company Kumpers, Ltd., for the sphere of the yarns's production.

Next part analyses ecological's problems by the process of spinning in frame of norms for European Union.

Finally, the last part of the work is interested in analyse SWOT and a choise of the propose marketing strategy.

Prohlášení

Byla jsem seznámena s tím, že na moji bakalářskou práci se plně vztahuje zákon č. 121/2000 Sb. o právu autorském, zejména § 60 – školní dílo.

Beru na vědomí, že Technická univerzita v Liberci (TUL) nezasahuje do mých autorských práv užitím mé bakalářské práce pro vnitřní potřebu TUL.

Užiji-li bakalářskou práci nebo poskytnu-li licenci k jejímu využití, jsem si vědoma povinnosti informovat o této skutečnosti TUL; v tomto případě má TUL právo ode mne požadovat úhradu nákladů, které vynaložila na vytvoření díla, až do jejich skutečné výše.

Bakalářskou práci jsem vypracovala samostatně s použitím uvedené literatury a na základě konzultací s vedoucím bakalářské práce a konzultantem.

V Liberci 13. května 2005

Obsah

Úvod	3
1 Historie předení	4
2 Charakteristika společnosti Kümpers	6
2.1 Historie firmy	6
2.2 Výrobní sortiment	6
2.3 Názvy surovin, polotovarů a výrobků	9
2.4 Základní druhy vypřádaných přízí	10
2.5 Technologické postupy při výrobě bavlnářské příže	10
2.5.1 Pro výrobu příže mykané	10
2.5.2 Pro výrobu rotorové příže	11
2.5.3 Pro výrobu česané příže	11
2.6 Užité vlastnosti přízí	11
2.7 Používané suroviny	12
2.7.1 Polyester	12
2.7.2 Bavlna	14
2.7.3 Viskóza	16
3 Ekologické problémy v rámci norem EU	18
3.1 Evropská unie	18
3.2 Instituce EU	18
3.3 Členské státy EU	19
3.4 Evropská unie a politika ekologické ochrany	19
3.5 Ekologické problémy při předení	20
3.5.1 Voda	21
3.5.2 Odpad	22
3.6 Situace ve společnosti Kümpers	24
4 Analýza SWOT	26
4.1 Analýza vnitřního prostředí	26
4.2 Analýza vnějšího prostředí	28
4.3 Vyhodnocení analýzy	30
4.4 Návrhy na zlepšení	31

5	Formulování marketingových strategií	34
5.1	Stanovení marketingových cílů	34
5.2	Formulování strategií	34
5.3	Typy marketingových strategií	35
5.4	Výběr vhodné strategie	36
6	Závěr	38
7	Literatura	40
8	Přílohy	41

Úvod

Bakalářská práce týkající se postavení firmy na trhu se zabývá společností Kumpers, s. r. o. Jedná se o textilní podnik. Hlavní činností je výroba přízí. Na počátku práce je charakterizován stručný vývoj v oblasti předení, jelikož příže jsou nejvýznamnějším produktem textilního průmyslu. Dále je práce věnována seznámení a popisu činnosti závodu včetně jeho výrobního sortimentu a charakteristiku nezbytných vstupních surovin.

Na část, týkající se hlavních činností, navazuje obzvlášť důležitá problematika ekologie, na níž je v současné době kladen společností čím dál větší důraz a to především v souvislosti se vstupem České republiky do Evropské unie. Celá oblast zaměřená na ekologii je velice široká, proto bude tato práce zaměřena pouze na důležité body z hlediska předení.

Cílem práce je analyzovat externí a interní faktory ovlivňující v současnosti textilní podnik a na základě těchto faktorů vypracovat SWOT analýzu. Závěrečná část je směřována ke snaze navrhnout s pomocí vypracované analýzy, teoretických znalostí a dostupných informací o podniku, vhodnou marketingovou strategii pro úspěšnou budoucí konkurenceschopnost.

1 Historie předení

Předení patří k nejstarším lidským dovednostem, jedná se o prvotní výrobní techniku, kdy z vláken vzniká příze. Příze řadíme mezi nejvýznamnější produkty textilního průmyslu.

Již pračlověk objevil, jak z chlupů zhotovit nit za účelem sešívání kůží k ochraně proti chladu a nepříznivému počasí. Ruční spřádání se poprvé objevuje před více než 5 000 lety.

K nejstarším textilním materiálům patří vlna, len, bavlna a pravé hedvábí. Až v 18. a 19. století v souvislosti s průmyslovou revolucí přechází ruční spřádání přízí do továren. Do této doby vyráběli příze ručně zemědělci a různí řemeslníci. V souvislosti s rozvojem mechanizace dochází k obrovskému rozvoji textilního průmyslu. Neustále tak docházelo ke zvyšování potřeby stroje na výrobu přízí. V roce 1764 objevil James Hargreaves stroj pod názvem Spinning-Jenny. Během několika let docházelo k jeho zdokonalování a přibližně za 20 let existovalo v Anglii 20 000 strojů s osmdesáti vřeteny. Roku 1771 vznikla v Cromfordu první mechanická přádelna, která byla poháněna vodní silou. Později byla tato vodní síla nahrazena silou parní.

Ke konci 19. století rostl požadavek na stále nová vlákna. Postupem času se začala objevovat vlákna chemická. Toto období vrcholí ve 20. století, vznikají nové technologie, objevují se vlákna z polymerů, dochází k automatizaci výroby. Rozhodující vliv měl vynález nového vlákna - nylonu, které bylo základem pro výrobu syntetických vláken. Výzkumy nových technologií byly prováděny i u nás. Skupina chemiků vyvinula novou technologii výroby silonu. Na základě toho byla vybudována výroba silonu v Plané nad Lužnicí. Mezi nejdůležitější syntetická vlákna pro textilní průmysl patřil rovněž polyester, u nás známý pod názvem Tesil. Nelze nezmínit polyakrylonitrilové vlákno. Uvedená vlákna jsou v současnosti velmi důležitým materiálem. Jejich význam a výroba se neustále zvyšuje.

V souvislosti s vývojem předení je nutné zmínit bezvřetenové předení rotorového typu. První pokusy o předení bez vřetene byly prováděny ve Výzkumném ústavu bavlnářském v Ústí nad Orlicí od roku 1958. Technologové však nebyli spokojeni s jakostí příze a tak se stále pracovalo na změnách vedoucích ke zlepšení. Tak vznikl nový model BD 200, jedná se o bezvřetenové dopřádání s 200 spřádacími jednotkami. V roce 1967 byla ve Výzkumném ústavu bavlnářském otevřena první bezvřetenová přádelna na světě. Tento stroj byl neustále zlepšován a tak došlo k jeho

automatizaci. Automatizované stroje se začínají objevovat v 80. letech 20. století. Na strojích BD 200 jsou vyráběny přize po celém světě. Zavedením tohoto stroje se zvýšila produktivita práce.

2 Charakteristika společnosti Kümpers

2.1 Historie firmy

F. A. Kümpers GmbH & Co. KG je německá rodinná firma, kterou založil koncem devatenáctého století Franz-August Kümpers. S podnikáním začal v roce 1886. Své počátky zahájil pouze s jednou tkalcovnou, ke které již velmi brzo přibyla další tkalcovna a dvě přádelny. Po smrti Franze-Augusta pokračovali s podnikáním a rozvojem stávající strategie jeho synové.

V devadesátých letech dvacátého století se přesunula část produkce do východoevropských států. Těmito státy se stala Česká republika a Slovenská republika. Na Slovensku zahájili provoz jedné tkalcovny a v České republice je tkalcovna společně s přádelnou. Tato místa pečují o snižování nákladů a nutnou flexibilitu, která reaguje především na výkyvy trhu. V současnosti je zaměstnáváno přes 550 lidí. Z toho v Německu jich je pouze 150. Nejvíce pracovníků je v České republice a na Slovensku. Celkový obrat dosahuje 45 miliónů Euro. 65% veškeré produkce zůstává v Německu, 45% produkce jde na export. F. A. Kümpers se řadí mezi expanzivní podniky a dělá vše pro úspěšný rozvoj do budoucna.

Kümpers Textil, s. r. o. Česká republika

Jedná se o společnost s ručením omezeným, která byla založena zakladatelskou listinou. Do obchodního rejstříku byla zapsána 17. 3. 1995. Zakladatelem je německá společnost Kümpers GmbH und Co KG.

Kümpers Textil s. r. o., má hlavní sídlo v Těchoníně, kde se rovněž nachází i tkalcovna. Nedílnou součástí je přádelna, jenž sídlí v Plavech u Jablonce nad Nisou. Od roku 1995 je Kümpers výrobcem technických tkanin, bytových tkanin a tkanin pro moderní ošacení, které jsou vyráběny z bavlny, viskózy, polyesteru, polyamidu a jejich směsí.

Další část bude věnována pouze přádelně v Plavech.

2.2 Výrobní sortiment

Přádelna se zabývá výrobou polyesterových, viskózových, bavlněných, polyamidových, akrylových přízí, případně jejich směsí, přičemž polyesterové příze tvoří přibližně 75% produkce. Příze jsou vyráběny především pro vlastní tkalcovnu se

sídlem v Těchoníně. Část produkce je dodávána do tkalcovny na Slovensku a pouze malá část je určena pro ostatní trhy.

Tabulka č. 1 - Nejčastěji vyráběné druhy přízí

Rotorové příze (OE)		Klasické prstencové příze (Ring)					
Viskóza	Polyester	Viskóza	Polyester	Bavlna	Polyamid	Akryl	Směsi
100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	65%Bavlna 35%Polyester
Jemnost 1,3 dtex	Jemnost 1,3-1,5 dtex	Jemnost 1,3 dtex	Jemnost 1,2-3,3 dtex	Jemnost 1,5 dtex	Jemnost 2,2 dtex	Jemnost 1,9-2,8 dtex	
							50% Viskóza 50%Polyester
							50% Bavlna 50% Polyester

V přádelně se vyrábí příze rotorové (OE) na strojích Schlafhorst - AUTOCORO. Jemnosti vyráběných přízí jsou Nm 40/1 - Nm 10/1. Dále vyrábí klasické prstencové příze na strojích ZINSER 319 SL. Jemnosti vyráběných přízí jsou Nm 69/1 - Nm 34/1. Dle přání zákazníka se mohou příze seskat na požadované zákruty. To se provádí na strojích SAURER VTS - 07.6 VOLKMANN. Družení probíhá na strojích FADIS a SSM.

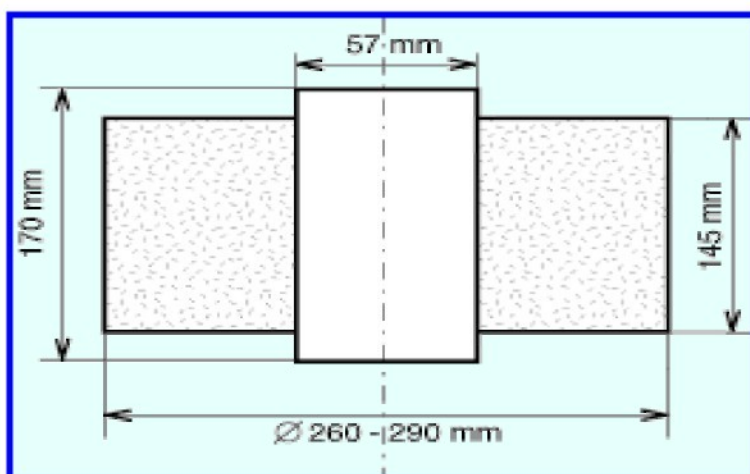
Tabulka č. 2 - Strojový park

Název stroje/technologie	Počet kusů
Mykací stroj Trützschler DK 760	7
Mykací stroj Trützschler FBK 533	6
Rozvolňovací stroj Blendomat	4
Rozvolňovací stroj Trützschler	1
Čistírenská linka Rieter	2
Skací stroj Volkman VTS 08	6
Skací stroj Volkman VTS 07.6	5

Posukovací stroj Ingolstadt	9
Posukovací stroj SB 51	6
Posukovací stroj DK 903	4
Křídlový stroj Zinser 660	3
Družicí stroj SSM	1
Družicí stroj Fadis	1
Pařicí stroj Welker PC 3	1
Clasimat	1
Schlafhorst	1
Autoconer	1
Dopřádací stroj Zinser	8
Dopřádací stroj Rieter	3

Příze jsou dodávány na paletách o rozměrech 100cm x 120cm x 210cm, zpevněné smršťovací fólií. Hmotnost palety cca 350kg - 450kg.

Příze je dodávána na válcových papírových dutinkách o průměru cívky mezi 26 - 29cm.



Obr. 1 – Schéma válcové papírové dutinky



Obr. 2 - Ukázka cívek určených k prodeji

2.3 *Názvy surovin, polotovarů a výrobků*

Při procesu předení se lze setkat s celou řadou přádelnických produktů. Jejich struktura a vlastnosti musí zcela vyhovovat dalšímu zpracování.

Vlákno – základní jednotka textilií, vlákna mohou být spřadatelná, nekonečná nebo nespřadatelná.

Nit – obecný název pro délkovou textilii

Příze – délková textilie zpevněná zakroucením při předení, typy přízí:

- skaná – vznikne zakroucením dvou nebo více přízí
- družená – vznikne spojením dvou nebo více přízí bez zákrutu
- jádrová – jádro je opředeno staplovými vlákny

Přást – délková textilie z vláken zpevněných zaoblováním nebo mírným zákrutem a to jen natolik, že při jeho přetrhu nedochází k přetrhu jednotlivých vláken. Získává se předpřádáním a zároveň je předlohou pro dopřádání.

Pramen – délková textilie ze spřadatelných vláken spojených přirozenou soudržností. Rozlišujeme pramen mykané – mykance, česané – česance a posukované.

Rouno – plošná délková textilie, tvořená vrstvou textilních vláken, které jsou spojeny přirozenou soudržností.

2.4 Základní druhy vypořádání přízí

Jednotlivé druhy přízí jsou vyráběny z různých druhů textilních vláken, ať již přírodního nebo chemického původu, na vhodných typech strojů. Různým seřazením těchto strojů a operací do technologických postupů vzniká celá řada rozličných typů přízí.

Kümpers vyrábí příze bavlnářské ze 100 % bavlny, ze směsi bavlny a chemických vláken nebo ze 100 % chemických vláken. Podle charakteru vypořádání přízí se příze rozlišují na mykané, česané, rotorové a jiné.

Příze mykané se vyrábějí z vláken středně jemných až hrubých a kratších. Výsledná příze je hrubší, méně stejnoměrná, částečně s odstávajícími vlákny.

Příze česané se vyrábějí z vláken delších a jemnějších. Taková příze je jemná, stejnoměrná a hladká.

Příze rotorové jsou příze středních jemností, avšak stejnoměrnější a čistší než příze mykané.

2.5 Technologické postupy při výrobě bavlnářské příze

Při výrobě bavlnářské příze lze použít tři základní typy technologických postupů. Pro hrubé příze technologický postup pro přízi mykanou, při výrobě jemných přízí technologický postup pro přízi česanou a třetí je způsob rotorový. Jednotlivé postupy se mohou lišit různým počtem strojů v příslušné operaci nebo zařazením jednotlivých operací v technologickém postupu.

2.5.1 Pro výrobu příze mykané:

- příprava k předání - rozvolňování, čištění, mísení, čechrání, potěrání
- mykání
- protahování
- předpřádání
- dopřádání

2.5.2 Pro výrobu rotorové příze:

- příprava k předení - rozvolňování, čištění, mísení, čechrání, potěrání
- mykání
- protahování
- dopřádání na rotorových dopřádacích strojích

2.5.3 Pro výrobu česané příze:

- příprava k předení - rozvolňování, čištění, mísení, čechrání, potěrání
- mykání
- příprava pro česání a česání
- protahování
- předpřádání
- dopřádání

2.6 Užité vlastnosti přízí

- **Jemnost (déłková hmotnost)** – vyjadřuje vztah mezi hmotností příze m a déłkou příze l . Pro vyjádření jemnosti se používá soustava *tex*. Jednotkou déłkové hmotnosti je 1 tex.

$$1[\text{tex}] = \frac{1[\text{g}]}{1[\text{km}]}$$

Jemnost T se vypočítá ze vztahu:

$$T = \frac{m}{l} \quad (1)$$

T ...jemnost příze [tex]

m ...hmotnost příze [g]

l ...déłka příze [km]

- **Pevnost** – jedna z nejdůležitějších vlastností, zkoušky pevnosti se provádějí na trhacích přístrojích. Pevnost je určena pevností samotného vlákenného materiálu a strukturálními faktory – zejména zákrutem, ale i migrací vláken a

dalšími vlivy. Pro praxi je nejvhodnější vyjádření tzv. poměrné jemnosti [N/tex].

$$R = \frac{F}{T} \quad (2)$$

R ...poměrná pevnost v tahu [N/tex]

F ...absolutní pevnost v tahu [N]

T ... jemnost příze [tex]

- **Tažnost** – celkové poměrné prodloužení při přetržení. Zkouška tažnosti probíhá současně se zkouškou pevnosti.

$$\varepsilon_p = \frac{L_o - L_o}{L_o} \cdot 100 \quad (3)$$

ε_p ... poměrné prodloužení při přetržení – tažnost [%]

L_p ...délka vzorku příze v okamžiku přetržení [mm]

L_o ...délka vzorku mezi upínacími čelistmi v okamžiku upnutí [mm]

- **Vzhled příze** - vlastnost vyjádřená nestejnou tloušťkou příze a nečistotami vláknenného a nevláknenného původu v přízi. Zjišťování a zhodnocení vzhledu je velmi subjektivní.

2.7 Používané suroviny

Jak bylo již dříve uvedeno jedná se zejména o polyester, bavlnu, viskózu. Ostatní suroviny tvoří jen velmi malou část produkce, případně se směsují.

2.7.1 Polyester

Téměř 75% produkce přádelny tvoří polyesterové příze. Lze totiž měnit chemické složení, geometrii i strukturu vlákna. V současné době zaujímají polyesterová vlákna první místo mezi syntetickými vlákny.

Jedná se o chemické vlákno ze syntetického polymeru. Polymer vznikne polykondenzací, což je chemická reakce, ze dvou komponent, ze kterých se vyrobí

polykondenzát, který se zvlákňuje do šachty, dlouží, řeže na stříž, nebo trhá na trhanec. Podle toho vznikají různě jemná, profilovaná vlákna nebo bikomponentní vlákna.

Bikomponentní vlákna mají v příčném řezu dva polymery, přičemž každý má jinou teplotu tání. Polyester, která má větší teplotu tání se často kombinuje s polypropylenem, který jí má nižší. Těchto vlastností se využívá zejména při výrobě netkaných textilií.

Vlastnosti:

- snadná údržba, rychlé schnutí
- odolnost vůči oděru
- lepší odolnost vůči slunci – ve srovnání s polyamidem
- zvyšuje tuhost výrobku, naopak snižuje mačkavost
- tvarová stabilita
- dobrý elektrický izolant, náchylný k tvorbě elektrostatického náboje
- rychlá zotavovací schopnost
- vysoká žmolkovitost
- nízká navlhavost
- přitahuje prach – špinivost

Vyrábí se jako:

- monofil
- tvarovaný nebo hladký multifil
- kabel
- stříž

Obvykle je směšován s vlnou, bavlnou a viskózou.

Obchodní názvy polyesterových přízí společnosti Kümpers:

- Syncrofil
- Trevira CS 270, Trevira CS 254
- Triron
- Grisuten 12

2.7.2 Bavlna

Jedná se o rostlinné vlákno na bázi celulózy. Bavlna je nejdůležitějším přírodním vláknem. Je to keřovitá rostlina, vytvářející po odkvětu toboleku se semeny, ze kterých vyrůstají vlákna. Největším problémem při získávání vlákna je obtížná sklizeň a odzrňování. Sklizeň může být ruční, která je velmi drahá ale kvalitní, nebo strojová, ta je levnější a méně kvalitní. Strojovou sklizeň můžeme dále rozdělit na mechanickou, pneumatickou a kombinovanou. Třídění se provádí po vyzrnutí, důležitá je zralost, délka – stapl a čistota. Součástí dodávky bavlny je atest HVI (High Volume Instruments), který je v čárovém kódu a obsahuje základní parametry suroviny.

Pro kvalitně vypředenou přízi jsou důležité:

- stejnoměrnost délky vláken
- množství (procento) krátkých vláken

Druhy bavlníku:

- bavlník srstnatý
- bavlník keřovitý
- bavlník bylinný
- bavlník peruánský



Obr. 3 – Bavlník keřovitý – nejkvalitnější bavlna

Složení bavlněného vlákna:

- celulóza – hlavní stavební prvek, 88 – 96%
- pektiny
- bílkoviny
- vosky
- organické kyseliny
- minerální soli
- cukry
- ostatní



Obr. 4 – Dozrávající tobolka bavlníku

Délka vláken se na světových trzích udává v palcích (inch) a pro jemnost symbol M – Micronaire.

Obchod je uskutečňován pomocí obchodních burz, které mají k dispozici zkušebny a laboratoře.

Burzy s bavlnou:

- New York Cotton Exchange – USA
- Liverpool Cotton Association Ltd. – Anglie
- Alexandria Cotton Exchange – Egypt
- Le Havre Cotton Exchange – Francie
- Bremen Baumwollbörse – SRN

Užitné vlastnosti:

- jemný omak
- dobrá sorpce vlhkosti
- částečně hřejivá

Nejčastěji se směsuje s polyesterem, viskózou, polyamidem a akrylem.

Tabulka č. 3 - Obchodní názvy bavlněných přízí společnosti Kümpers

Gelb	Piking	Miaori	Kumak	Pardo
Ruca	Rade	Toros	Sydni	Rega
Rusif	Irfo	Thoma	Irma	Crabacan
Rusex	Setup	Synrrez	Raky	Tady
Lany	T3214	Dvina	Elfanbein	Central Afrika

2.7.3 Viskóza

Jedná se o chemické vlákno z přírodních polymerů. Viskózová vlákna tvoří až 80% těchto druhů vláken. Výhodou je, že jejich výroba je levná, ale problém se týká ekologie při výrobě. Viskózová vlákna vznikají chemickou přeměnou přírodního polymeru – dřevná celulóza. Nejčastěji se používá dřevo bukové nebo smrkové. V konečné fázi procesu dochází ke zvláknování při 40 – 55⁰C alkalického roztoku do kyselé lázně, kde dojde ke vzniku vlákna.

Vlastnosti:

- jsou velmi blízké bavlně, rozdíl je v tom, že viskózová vlákna jsou málo odolná vůči alkáliím (opakované praní)
- dobrá sorpce – vyšší než bavlna
- mačkavost
- špinivost
- nízká pevnost za mokra

Používá se jako náhrada bavlny nebo ve směsích s nízkosorpčními vlákny.

Obchodní název viskózy:

- **Zeder**

3 Ekologické problémy v rámci norem EU

3.1 Evropská unie

Z Evropské unie se stala jedna z nejsilnějších ekonomik světa. Nyní se musí dále sjednocovat, aby mohla efektivně čelit výzvám dnešní doby. Evropská integrace je výsledkem mnohaletého úsilí. Podstata EU se dá shrnout jako prosperita, stabilita, solidarita a bezpečnost.

S více než 450 miliony spotřebitelů je jednotný evropský trh největším trhem světa. Členské státy se dohodly nejen na odstranění kontroly zboží na vnitřních hranicích, ale i na zavedení čtyř základních svobod, na kterých je EU postavena. Jde o *volný pohyb zboží, osob, služeb a kapitálu*. *Volný pohyb zboží* znamená zrušení celních bariér, jednotné technické, bezpečnostní a hygienické předpisy, které umožňují bezproblémový pohyb zboží po Unii. Výhodou *volného pohybu služeb* je, že firmy mohou nabízet své služby či se usadit ve všech státech. Díky *volnému pohybu osob* se občané mohou sami rozhodnout, kde chtějí pracovat, studovat, či žít za stejných podmínek jako občané vybrané země. Cestovat mohou bez pasu volně po celé Unii. Čtvrtou svobodou je *volný pohyb kapitálu*, díky kterému si občané mohou otevřít konto, převádět peníze, investovat nebo spořit v jakékoliv zemi EU.

V roce 2001 většina členských zemí zavedla do oběhu *společnou evropskou měnu euro*.

3.2 Instituce EU

- Rada EU
- Evropský parlament
- Evropská komise
- Evropský soudní dvůr
- CENTRÁLNÍ BANKA, EVROPSKÁ INVESTIČNÍ BANKA, EVROPSKÁ BANKA PRO OBNOVU A ROZVOJ.

3.3 Členské státy EU

Tabulka č. 4 – Členové Evropské unie

1951	Založení Evropského společenství uhlí a oceli mezi Německem, Francií, Itálií a zeměmi Beneluxu (Belgie, Lucembursko, Nizozemsko)
1973	1. rozšíření – Dánsko, Irsko, Velká Británie
1981	2. rozšíření – Řecko
1986	3. rozšíření – Portugalsko, Španělsko
1995	4. rozšíření – Rakousko, Finsko, Švédsko
2004	5. rozšíření – Česká republika, Estonsko, Kypr, Litva, Lotyšsko, Malta, Maďarsko, Polsko, Slovensko, Slovinsko

3.4 Evropská unie a politika ekologické ochrany

Maastrichtská smlouva z roku 1991 poprvé zavádí ochranu životního prostředí jako samostatnou oblast politiky EU. Politika ochrany životního prostředí patří mezi ty politiky, jejichž provádění není výlučnou odpovědností Unie. Je vykonávána jak na úrovni Unie, tak na úrovni členských států.

EU v oblasti životního prostředí přispívá k uskutečňování následujících cílů:

- udržování, ochrana a zlepšování kvality životního prostředí
- ochrana lidského zdraví
- podpora opatření na mezinárodní úrovni, čelících regionálním a celosvětovým problémům životního prostředí

Pojem životní prostředí je velmi široký. Týká se následujících oblastí:

- všeobecná politika životního prostředí
- ochrana vod a vodní hospodářství
- nakládání s odpady
- ochrana proti hluku
- nakládání s chemickými látkami a přípravky
- hodnocení rizik
- biotechnologie
- ochrana přírody a krajiny

➤ Chemické látky a přípravky

V praxi existují různé testovací metody, kterými se zjišťují hodnoty některých látek. Například vlákna z bavlny nesmí obsahovat více než 0,05 mg/kg každé z těchto látek :

- aldrin
- captafol
- dieldrin
- endrin
- heptachlor
- hexachlorbenzen, atd

Při šlichtování musí být nejméně 95% složek v lázni dostatečně biologicky rozložitelných, případně recyklovatelných nebo eliminovatelných v čistírně odpadních vod.

Emise odpadních vod z bělení musí být nižší než 40mg/kg chlóru.

Dále se stanovují povolené hodnoty pro obsah kovů v barvivech a množství barviv, které smí být vypouštěny do odpadních vod. Vše záleží na konkrétním množství a obsahu barviva.

➤ Ochrana vod

Ekologické normy předepisují limity pro znečišťování. Každý, kdo vypouští odpadní vody do povrchových vod, nesmí žádným způsobem jakost těchto vod porušit.

V obci s více než 2 000 obyvatel je požadavek na snížení znečištění vod dusičnany a fosforem a vystavění chybějící kanalizace a čistírny odpadních vod.

3.5 Ekologické problémy při předení

Při výrobě a zpracování textilních vláken se člověk setkává s řadou procesů a látek, které mohou mít vlastnosti nebezpečné pro zdraví člověka a nebo pro životní prostředí. V případě ohrožení zdraví lidí je nezbytné rozlišit nebezpečí pro pracovníky při výrobě vláken a nebezpečí pro jejich uživatele.

Vlivy, kterými textilní vlákna ohrožují zdraví, jsou způsobovány fyzikálními nebo chemickými faktory, případně kombinací obou .

Při zpracování zejména přírodních vláken, což je ve společnosti Kumpers hlavně bavlna, nejčastěji přichází v úvahu ohrožení pracovníků inhalací prachu. Dále je to nadměrná teplota a hluk.

Hluk je každodenním průvodcem lidí v pracovním prostředí. Nese nepříjemné následky na lidské zdraví. U lidí trvale vystavených hluku většímu než 85 dB dochází k poškození sluchu. Například hladina zvuku u doprjadacího prstencového stroje činí přibližně 90 ÷ 100 dB.

Při dalších procesech mohou být zaměstnanci ohroženi používanými chemickými látkami a přípravky.

Hlavní cestou, která ohrožuje životní prostředí však zůstávají exhalace – kouřové plyny a všechny výpary, produkce odpadních vod kontaminovaných chemickými látkami a odpady.

3.5.1 Voda

Je jednou z nejrozšířenějších a nejvýznamnějších látek. V textilní výrobě je nezastupitelná.

V textilním průmyslu se používá jako:

- nejlevnější prací prostředek
- základní rozpouštědlo pro téměř všechny chemikálie, barviva a pomocné prostředky
- pro výrobu páry

Nedílnou součástí hospodaření s vodou je sledování jejího chemického složení.

V průběhu sledují tyto ukazatele znečištění:

- teplota
- vzhled a barva vody
- nerozpuštěné a rozpuštěné látky
- organické znečištění vody

V průběhu se vyskytují tyto typy vod:

- technologické odpadní vody
- splaškové
- srážkové

Hlavní znečištění je v technologických vodách. Největší podíl připadá na zpracování bavlny. Hlavními zdroji znečištění je praní surového materiálu, bělení, barvení a finální úpravy. Významnou složkou jsou tenzidy, které jsou přítomny téměř ve všech stupních zpracování vláknitých materiálů. Nejvíce znečištěny jsou odpadní vody z vyvářky.

Požadavky na jakost vody:

- nesmí být zabarvena
- nesmí obsahovat kal, který by se usazoval na textilní materiál
- měkká voda
- minimální obsah nečistot (železo, mangan)

3.5.2 Odpad

Je to věc, jejíž zneškodnění je nutné z hlediska péče o zdravé životní podmínky a z hlediska ochrany životního prostředí. Odpady se zabývají zákony a vyhlášky Ministerstva životního prostředí:

- Zákon o odpadech č. 185/2001 Sb.
- Zákon o obalech č. 477/2001 Sb.
- Vyhláška o nakládání s odpady č. 383/2001 Sb, ...

Rozdělení odpadů:

- **obecný** – sem patří textilní odpad – vlákna
- **nebezpečný** – svými vlastnostmi může být nebezpečný pro zdraví obyvatelstva nebo životní prostředí (kyseliny, odpadní oleje, zářivky, výbojky, chlorové lázně, odpadní rozpouštědla,...)

Zneškodňování textilního odpadu:

- **spalováním** – textilie nepůsobí potíže, nejlepší způsob, je zde však velké riziko znečišťování ovzduší
- **kompostováním** – přírodní materiály lze bez obtíží kompostovat, v České republice málo užívaný způsob
- **skládkováním** – nejběžnější, ale nejhorší způsob zneškodňování odpadů, nejde o jeho likvidaci, ale o uložení. Znamená riziko pro kvalitu

podzemních vod. Technické normy na skládky jsou dány příslušnými normami. Některé odpady však v žádném případě skládkovat nelze.

Všechna tato rizika musí společnost respektovat při navrhování a řízení jednotlivých procesů. K tomu účelu sleduje údaje o toxikologických vlastnostech chemických látek a přípravků.

Jednotlivé technologické procesy a zároveň celý provoz je dle zákona o zdraví posuzován z hygienických hledisek příslušnou krajskou hygienickou stanicí.

Textilní závod sám nevyrábí žádné chemické látky a přípravky, avšak při nákupu pomocných textilních přípravků má v dnešní době možnost vyžádat si kompletní údaje o toxikologických vlastnostech těchto látek.

Druhy nebezpečných látek z hlediska ohrožení zdraví a životního prostředí:

- **velmi jedovaté** – mohou způsobit akutní nebo chronické poškození zdraví nebo smrt
- **jedovaté** - mohou způsobit akutní nebo chronické poškození zdraví nebo smrt
- **zdraví škodlivé** - mohou způsobit akutní nebo chronické poškození zdraví nebo smrt
- **žiraviny** – při styku s živou tkání mohou způsobit její zničení
- **dráždivé** – při styku s kůží nebo sliznicí mohou vyvolat zánět
- **senzibilizující** – mohou vyvolat přecitlivělost
- **karcinogeny** . mohou vyvolat rakovinu nebo zvýšenou četnost jejího výskytu
- **mutageny** – mohou vyvolat dědičná genetická poškození nebo zvýšit četnost jeho výskytu
- **toxické pro reprodukci** – mohu vyvolat nedědičné poškození potomků, poškození reprodukčních funkcí muže a ženy
- **nebezpečné životnímu prostředí** - po proniknutí do životního prostředí mohou být nebezpečné pro jednu nebo více složek

Z tohoto výčtu vyplývá, že mnohem propracovanější je klasifikace nebezpečných vlastností z hlediska vlivu na zdraví lidí než z hlediska vlivu na životní prostředí.

3.6 Situace ve společnosti Kumpers

Jak již bylo několikrát zmíněno, ve zdejším závodě se pracuje jak s přírodními tak syntetickými vlákny. S výrobou přízí souvisí i problematika ekologie, jejíž ochrana je upravena nesčetnými normami.

Zdejší závod má v souvislosti s ekologií výhodu v tom, že nemá svoji zušlechťovnu, čímž odpadá velké množství škodlivin a odpadů.

Mechanické procesy úprav vláken a textilních materiálů zpravidla nepatří k problematickým z hlediska ovlivnění životního prostředí. Jiná situace je tam, kde textilní proces je založen na aplikaci různých chemických látek - textilních pomocných přípravků.

Ve společnosti používají zejména přípravky pro úpravu vody – vápník, hořčík, hliník, ... Ty jsou dostupné pod názvem Syntron. Jejich výhodou je odbouratelnost v odpadních vodách.

Dále se používají mazací přípravky pro stroje, které obsahují oleje s přísadami. V současné době začínají používat prostředky na bázi rostlinných olejů.

K praní jsou k dispozici různé emulgátory, například Slovasol, Odbouratelnost těchto látek je dobrá.

K vyvářce a praní bavlny za účelem odstranění veškerých nečistot (vosky, tuky, zbytky slupek) slouží například: Syntapon, Abeson, Duopon. Jejich odbouratelnost je opět dobrá.

Z tohoto přehledu je patrné, že se jedná o přípravky dobře ve vodě rozpustné, což usnadňuje jejich likvidaci po provedení procesu.

Co se týče problematiky odpadového hospodářství, tak obecný odpad je odvážen do Německa a o jeho další využití se stará společnost Liken. Povolení k nakládání s nebezpečnými odpady má společnost od Městského úřadu, referátu životního prostředí. Toto povolení je vydáváno na dobu určitou. Nakládání s nebezpečnými odpady musí být v souladu se zákonem o odpadech. Odpady musí mít firma zařazeny podle katalogu odpadů. Každý odpad je utříděn podle jednotlivých druhů a kategorií. Odpad je shromažďován na určeném místě, které je označeno identifikačním listem.

Všechny odpady jsou chráněny proti znehodnocení a úniku. O odpadech a způsobech nakládání s nimi je vedena průběžná evidence – viz příloha č. 3. V případě, že dojde k přesáhnutí 50 kg nebezpečného odpadu za kalendářní rok, musí být zasláno příslušnému orgánu úplné hlášení o produkci a nakládání s odpady a to do 15. 2. následujícího roku.

Prašnost a hluchost je v rozmezí povolených hodnot pro danou kategorii pracovního prostředí na základě rozhodnutí krajské hygienické stanice v Liberci. Zařazení jednotlivých prací do kategorií, dokládá Kumpers výsledky hodnocení rizik možného ohrožení zdraví a způsobem zajištění zdraví. Zaměstnanci v prostorách se zvýšeným hlukem jsou povinni používat tlumiče hluku ve formě ucpávek do uší. Navíc pravidelně docházejí na lékařské kontroly.

Kumpers a ekoznačky

Potřebou deklarovat spotřebiteli konečné vlastnosti výrobku je vyvolán vznik ekoznaček. Nejužívanější je dnes systém ÖKO-TEX 100. Vychází ze souboru kritérií textilií. Společnost Kumpers je držitelem této ekoznačky. Zároveň je držitelem certifikovaného systému jakosti ISO 9001.

4 Analýza SWOT

SWOT – počáteční písmena anglických termínů, první znamená silné stránky, druhý slabé stránky, třetí je výrazem pro příležitosti a čtvrtý pro hrozby.

STRENGTHS	silné stránky
WEAKNESSES	slabé stránky
OPPORTUNITIES	příležitosti
THREATS	hrozby

Pokud se podnik zajímá jen rozbořem vnitřních stránek jedná se o *S – W analýzu*. Rovněž lze provádět rozbor jen vnějšího prostředí, to znamená rozbor příležitostí a hrozeb, potom se jedná o *O – T analýzu*.

Na činnost podniku působí jak vnější, tak vnitřní vlivy, nemají stejnou váhu a důležitost a tedy ani rovnou schopnost ovlivňovat činnost podniku – jeho úspěchy a neúspěchy.

Úkolem *SWOT* analýzy je označení zásadních faktorů:

- které budou mít největší význam pro podnik, tedy předností, výrazně slabých stránek, výrazných příležitostí a katastrofických hrozeb
- které pomohou podniku do určité míry předvídat úspěšnou marketingovou politiku, nebo naopak obtížnou, těžce proveditelnou nebo neuskutečnitelnou
- které významným způsobem ovlivní budoucí marketingové aktivity podniku
- které závažně usměrní formulování marketingových strategických záměrů v jednotlivých tržních segmentech v určitém časovém období

4.1 Analýza vnitřního prostředí

Silné a slabé stránky se vztahují k vnitřním podmínkám podniku. Na základě analýzy vnitřní situace lze identifikovat faktory, které mohou výrazně ovlivnit budoucí úspěchy či neúspěchy firmy.

STRENGTHS - Silné stránky

- dobré obchodní jméno
- kvalitní výrobky
- možnost výroby širokého sortimentu přízí
- znalost materiálů
- výroba dle specifických požadavků zákazníků
- množstevní slevy pro velké odběry
- slevy pro stálé zákazníky
- dobrá pověst podniku
- dobrá spolupráce tkalcovny s přádelnou
- spolupráce se stálými zákazníky – informace o možnostech slev, dodavatelské služby
- vysoká úroveň vývoje
- dobrá finanční situace
- dobrá platební pověst podniku
- úvěrová důvěra
- pružná organizační struktura
- kvalitní strojní park – většina používaných strojů není starší deseti let
- nízká poruchovost strojů
- investice do výroby – neustále se obnovující strojový park a technologie výroby
- neomezené výrobní kapacity
- certifikovaný systém jakosti ISO 9001
- kvalifikovaná pracovní síla na úrovni středního a vyššího managementu
- vysoký důraz na dodržování bezpečnostních předpisů
- pravidelné proškolení pracovníků o bezpečnosti práce
- kvalitní marketingový management
- vhodná poloha umístění závodu
- příznivé dopravní spojení
- stálí dodavatelé
- spolehliví dodavatelé
- dlouholeté exportní zkušenosti
- nepřetržitý proces výroby – práce ve čtyřsměnném provozu

WEAKNESSES – Slabé stránky

- neposkytování úprav přízí
- neexistence vlastní barvírny, zušlechťovny – nutnost zadávat tyto činnosti dalším firmám
- pro nestálé zákazníky odběr možný pouze od určitého množství (100 kg a více)
- staré budovy – nutnost neustálých oprav a s tím souvisejících investic
- nízká produktivita práce na určitých stupních výroby
- nedostatečná komunikace uvnitř firmy
- téměř žádná propagace
- nedostatečná úroveň informačního systému, zejména mezi zaměstnanci
- vysoká nemocnost zaměstnanců
- nízký počet dělníků vyučených v textilním oboru
- vysoká náročnost práce – směnný provoz
- neochota dělníků plně využívat pracovní doby
- neochota dělníků se dále vzdělávat
- zaměstnávání vyššího počtu cizinců
- vysoká fluktuace zejména v dělnických profesích
- chybějící jazykové schopnosti středního managementu a dělnických profesí
- malé skladovací prostory
- nepořádek ve skladech

4.2 Analýza vnějšího prostředí

Příležitosti a ohrožení vyplývají z vnějšího prostředí. Hlavní obtížností při identifikaci a hodnocení příležitostí a ohrožení je skutečnost, že je podnik nemůže svými aktivitami ovlivnit. Může je ovšem vytipovat, zhodnotit a zaujmout k maximálnímu využití příležitostí nebo k odvrácení, či alespoň ke zmírnění důsledků neovlivnitelných hrozeb. Příležitosti a hrozby velmi úzce souvisí s aktivitami konkurence.

Příležitosti představují takové možnosti pro podnik, s jejichž realizací stoupají vyhlídky lepšího využití zdrojů a účinnější splnění vytyčených cílů. Vyplývají ze situací, které podnik zvýhodňují vzhledem ke konkurenci.

Hrozbu pro podnik představuje rovněž externí prostředí. Faktory vnějšího prostředí mohou znamenat zhoršenou pozici podniku, nebezpečí neúspěchu podniku, i

případnou hrozbu úpadku. Jde o situace, které mohou vývoj podniku velmi negativně ovlivnit.

OPPORTUNITIES – Příležitosti

- možnost získání surovin ze zemí EU
- bezcelní vývozy do zemí EU
- dobrá poloha
- zvyšování kvality přízí
- investice do strojového parku
- investice do opravy budov
- moderní trendy ve výrobních technologiích
- snižování nákladů
- pružné reagování na požadavky zákazníka týkající se kvality, cen, dodacích lhůt
- výroba nových druhů přízí
- podpora rozvoje vzdělávání zejména u dělnických profesí
- získávání nových kontaktů na veletrzích

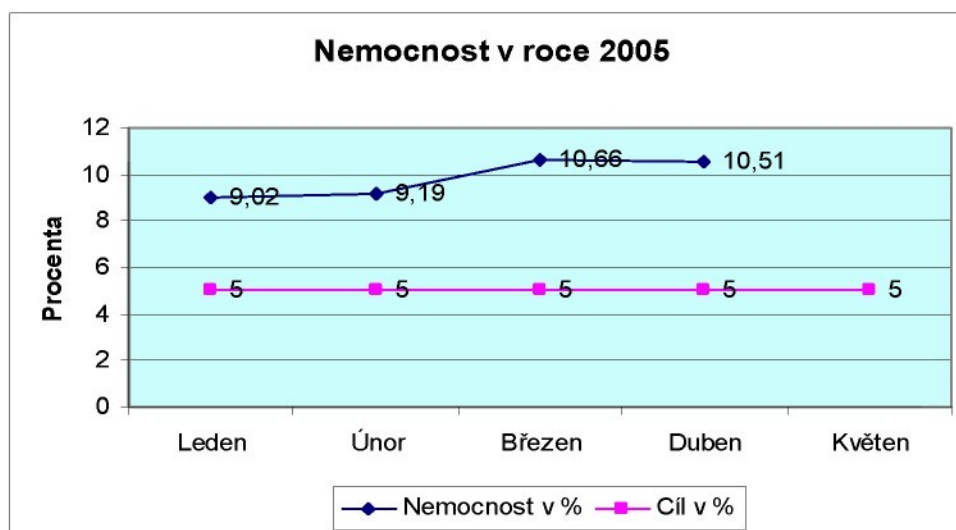
THREATS – Hrozby

- konkurence ze zemí EU
- konkurence z východních zemí – dostávají se až na třetinu cen
- otevření evropského trhu výrobkům z Asie
- velká konkurence výrobců přízí – existence a postavení substitutů na trzích
- nemožnost spoléhat na současné drobné odběratele – mohou kdykoliv odstoupit
- úbytek podniků zabývajících se textilní výrobou nejen na území České Republiky, ale i v zemích EU
- neočekávané nutné investice – budovy
- zmenšující se skladovací prostory
- vznik nových konkurentů
- nedostatečná motivace pracovníků na kvalitě zboží
- neochota dělníků se dále vzdělávat
- fluktuace zaměstnanců

4.3 Vyhodnocení analýzy

Ze SWOT analýzy vyplývá, že významnou silnou stránkou jsou kvalitní výrobky a s nimi související služby, dobré jméno na trhu a co je důležité, moderní strojový park, který je neustále obnovován a jenž umožňuje již zmiňovanou vysokou kvalitu výrobků.

Dále bylo zjištěno, že mezi výrazně slabé stránky patří problematika související se zaměstnanci. Ať už jde o vysokou fluktuaci, neochotu se dále vzdělávat, vysokou nemocnost, či nedostatečné jazykové schopnosti, které jsou u dělnických profesí důležité zejména pro obsluhu moderních strojů. Na tyto fakta je nezbytné zaměřit se v co nejbližší době a učinit opatření k jejich odstranění. Z následujícího grafu je možné vyčíst jaká je nemocnost pracovníků.



Obr. 5 – Nemocnost zaměstnanců v roce 2005

Problematické jsou rovněž malé skladovací prostory, které jsou neustále zmenšovány v souvislosti se zvětšováním ploch pro nové stroje.

Dále byly zjištěny faktory, které mohou vážně v budoucnu ohrozit průběh výroby. Jedná se o konkurenci ze zemí východní Evropy a možné neočekávané události, jako jsou nutné investice do opravy budov. V současné době jsou větší investice na opravy stále odsouvány na delší dobu. Upřednostňována je obnova strojového parku, která je prozatím důležitější pro úspěšný chod přádelny.

Jako možná příležitost se nám jeví získávání nových zákazníků ať již na domácím trhu, tak na trhu zemí EU. To umožňuje vysoká kvalita výrobků, jenž je dána

moderním strojovým parkem a technologiemi výroby. Příležitostí pro dosažení vyšší kvality a zvyšování produkce je úspěšné vyřešení problémů se zaměstnanci.

4.4 Návrhy na zlepšení

Na základě zjištěných informací ze SWOT analýzy lze navrhnout opatření vedoucí ke zlepšení.

Ve společnosti dominují silné stránky uvnitř podniku a zároveň hrozby a příležitosti ve vnějším prostředí jsou relativně na stejné úrovni. Podnik vykazuje poměrně dobrou úroveň pokud jde o strategické zvládnutí nástrojů marketingového mixu. Přesto tato převládající síla naráží na situaci ve vnějším okolí, která se vyznačuje jak možnými příležitostmi, tak i současně hrozbami. Přijatelná finanční situace umožňuje vstřícnost vůči zákazníkům při poskytování výhodných platebních i dodacích podmínek. Úsilí je nutné věnovat na inovaci nabídky současně vyráběných přízí. Rovněž přichází v úvahu možnost na zušlechťování přízí, zejména barvení, které je vyžadováno a mohlo by vést ke zvýšení atraktivnosti nabízeného sortimentu. Tento způsob by přispěl k získání nových zákazníků, ale i k dodávání zušlechtěné příze do vlastní tkalcovny, přičemž by do výroby nemusel vstupovat další článek.

Důležitým bodem je odstranění slabých stránek a to v oblasti zaměstnanců. Je nutné zvýšit jejich motivaci, aby měli důvod ke zvyšování produktivity. Za tímto účelem by bylo vhodné zavést prémie při splnění plánu. S nemocností se začíná bojovat prostřednictvím odměn, které následují, pakliže zaměstnanec není 3 měsíce nemocný.

Nedostatečné jazykové znalosti mohou být řešeny pomocí školení přímo v závodě pracovníkem jazykové školy, nebo docházením zaměstnanců do kurzů cizích jazyků, přičemž veškeré náklady by hradil podnik. V okolí působí několik škol a institucí zabývajících se výukou cizích jazyků.

- Stamina – jazyková škola v Liberci
- Akademie J. A. Komenského Liberec
- Educa – vzdělávací centrum Jablonec nad Nisou
- Skřivánek –jazyková škola Liberec
- Jazyková škola Liberec
- Jazyková škola – Studyline Liberec

Například Státní jazyková škola v Liberci nabízí následující možnosti:

- **Půlroční kurz** - (2x týdně 2 vyučovací hodiny) – viz tabulka č. 5
- **Sobotní kurz** - (1x týdně 2 vyučovací hodiny) – viz tabulka č. 6

Tabulka č. 5 - Typ kurzu: **I. PŮLROČNÍ**

Označení kurzu	Den výuky	Délka trvání	Kurzovné
začátečníci	po, st	půlroční	4.690,-
středně pokročilí	út, čt	půlroční	4.690,-
pokročilí	st, pá	půlroční	4.690,-

Tabulka č. 6 - Typ kurzu: **II. SOBOTNÍ**

Označení kurzu	Den výuky	Délka trvání	Kurzovné
začátečníci	sobota	roční	4.690,-
středně pokročilí	sobota	roční	4.690,-
pokročilí	sobota	roční	4.690,-

Kurzy jsou určeny pro jednotlivé instituce a podniky, které chtějí výuku jazyka přizpůsobit individuálním podmínkám daných skladbou zaměstnanců a časových požadavků na kurz. Vstupní znalosti nejsou rozhodující. Výuku zajišťují přímo na pracovišti nebo v učebnách v centru Liberce.

Tyto dva typy kurzů byly zvoleny jako nejvhodnější jak z hlediska finančního, tak i časového. Lépe se jeví sobotní kurz, jelikož je konán pouze jednou týdně a zaměstnancům by tak nevznikal problém s jeho časovým zvládnutím.

Souhrnně lze uvést, že je nutné, aby firma využila všech svých silných stránek k vytváření aktivní strategie.

Nutno zdůraznit, že současně nesmí být opomenuto vytváření vhodných vnitřních rezerv, zejména finančních, jelikož je tu stále hrozba investic do oprav starých budov.

5 Formulování marketingových strategií

5.1 Stanovení marketingových cílů

Po provedení SWOT analýzy dochází ke stanovení marketingových cílů a formulování marketingových strategií.

Konkrétní marketingové cíle vycházejí z provedené SWOT analýzy, jsou stanoveny na základě a v souladu s poznáním silnými a slabými stránkami podniku, s příležitostmi a ohroženími. Měly by být kompatibilní se skutečnostmi ze SWOT analýzy.

Marketingové cíle se týkají nových i existujících výrobků a existujících i nových trhů. Za účelem dosažení zisku, který je nejčastějším cílem, je nutné něco někomu prodat.

Stanovení cílů znamená vyjádřit podnikové úkoly v měřitelných jednotkách v určitém čase. Důležité je určit:

- jak mnoho (kusy, metry, Kč, vyjadřující objemy produkce, výši prodejů, tržní podíly),
- kdo, případně pro koho (na koho se podnik zaměří a jejichž cíle chce uspokojit),
- kdy (např. v roce 2005, období od 2005 do 2008, ...), rozlišíme tak krátkodobé či dlouhodobé cíle.

5.2 Formulování strategií

Na základě výsledků analýzy a stanovení marketingových cílů dochází k výběru a formulování marketingových strategií. Dobrá znalost a pochopení vhodných strategií je předpokladem pro dosažení marketingových cílů, jelikož právě strategie nám dokáže říct jakým způsobem cílů dosáhnout.

Marketingové strategie určují základní směry, vedoucí ke splnění cílových úkolů. Představují metody a prostředky k dosažení cílů.

Strategie se zaměřují na cílové trhy a jejich dosažení. Jsou vztaženy k marketingovému mixu. Každá vybraná strategie se může promítnout do každého nástroje marketingového mixu.

Nejčastěji se používají dva obecné typy strategií, které mohou používat téměř všechny podniky různých oborů nebo odvětví. Patří sem:

- diferenciací v porovnání s konkurencí (výrobky nebo služby, které nabízí a zároveň plné uspokojení potřeb podniků, kterým dodává)
- dosažení vedoucího postavení.

Tyto obecné směry využívají podniky k zabezpečení vytyčených marketingových cílů, které jsou téměř vždy vztaženy k zisku. Podnik se snaží buď:

- snížit výdaje
- zvýšit příjmy
- zkombinovat oba možné způsoby.

Každý podnik formuluje a aplikuje rozdílné strategie, jelikož má nestejné cíle, rozmanité příležitosti a k dispozici rozdílné zdroje. Formulovat strategii znamená volit mezi všemi možnými alternativami. Strategie není volena navždy – není neměnná. Při jejím výběru musí podnik pečlivě sledovat vývoj trhu, měnící se podmínky, kupní chování zákazníků, konkurenci.

5.3 Typy marketingových strategií

1) Výrobní strategie – veškeré rozhodování ovlivňuje výrobek.

Důležitým faktorem je životní cyklus výrobku.

- Při zavádění výrobku je nutné seznámení trhu s výrobkem. Marketingové úsilí směřuje k vytvoření primární poptávky po zaváděném výrobku.
- V etapě růstu vstupují na trh konkurenti, proto se marketing snaží o vytvoření spotřebitelských preferencí pro výrobek.
- V etapě zralosti se firma soustřeďuje na udržení zákazníků.
- Při zániku je největším problémem rozhodnutí co s existujícími výrobky, zda silně omezit náklady vynaložené na výrobek, či jej úplně vyřadit.

2) Cenové strategie – každý podnik, který chce prodávat, musí mít cenu.

Stanovení ceny má dopad na zisk a proto je velmi důležité. Při výběru cenové strategie je důležité najít odpovědi na otázky:

- jak určit cenu nových výrobků
- jak vysokou cenu stanovit

- jak měnit ceny u stávajících výrobků
- jak porovnávat ceny konkurence

Cenové cíle se mění dle období a často se kombinují. Můžeme je rozdělit do tří skupin:

- orientované na zákazníka
- orientované na finanční potřeby trhu
- reakce na konkurenci

3) Distribuční strategie – cílem je vytvořit nejefektivnější přesun mezi výrobcem a zákazníkem. Strategie zahrnuje:

- určení cílů, která má distribuce zajistit – závisí na výrobku, trhu, prodávajících
- výběr distribučního kanálu – přímý prodej, prostředníci
- zajištění koordinace

4) Komunikační strategie - tyto strategie přispívají k úspěšnému prodeji zboží a informovanosti zákazníka. Skládá se z těchto složek:

- reklama
- osobní prodej
- vztahy k veřejnosti
- vztahy se zaměstnanci

5.4 Výběr vhodné strategie

Na základě výsledků SWOT analýzy a získaných poznatků lze navrhnout několik způsobů.

Je však nezbytné brát v potaz, že společnost je řízena vedením z Německa, to znamená, že rozhodnutí o výrobcích, distribuci, ceně i propagaci je silně ovlivněno ze zahraničí. To má vliv i na budoucí investice. O nákupech v částce do 9000 Euro mají právo rozhodovat jednatele. O vyšších částkách se vedou diskuze se společností Kümpers v Německu, která má rozhodující pravomoci učinit konečné rozhodování co, jak, kde a jakým způsobem vyrábět.

Nelze v tomto případě navrhnout jednu konkrétní strategii, vhodnější bude kombinace všech výše zmíněných.

U výrobku je vhodné neustále využívat nové technologie. Firma se ubírá správným směrem, neboť neustále investuje do nových strojů. Současně je vhodné pružně reagovat na požadavky zákazníků. Jelikož přádelna rozhodující množství své produkce dodává vlastním tkalcovnám, má předem určeno, co bude vyrábět a tím má usnadněnou pozici v rozhodování o výrobcích.

Vhodné je podporovat úspěšnou spolupráci se stávajícími barevnami, jelikož přádelna nemá vlastní barevnu. Pokud by chtěli založit vlastní barevnu, výše této investice by dosáhla k částce 200 miliónů Kč. Vyplývá to z průzkumu, který byl proveden. Celý projekt je ekologicky a energeticky velmi náročný.

U distribuce je vhodné i nadále zachovat přímou formu bez distribučních mezičlánků, která se osvědčuje a je nejefektivnější.

U cenové strategie není příliš možností, jelikož vše je ovlivněno vedením z Německa. Závod uplatňuje u svých drobných odběratelů množstevní slevy - jen u množství nad 3000 kg měsíčně. Jako vhodné se jeví zvýhodnění lepšími platebními podmínkami stávající zákazníky. Těm, kteří nakupují u konkurence, se nabízí stanovení individuálních cen.

U komunikační strategie je více možností. Přádelna má velmi dobré vztahy s veřejností, zejména v okolí, kde má své působišťe. Udržuje dobré styky s orgány státní správy. Poskytuje sponzorské dary na různé sportovní akce a soutěže.

Jako problematickou lze zmínit firemní komunikaci. Jelikož právě lidské zdroje jsou základním aktivem, neměli by být zaměstnanci přehlíženi, pak mají špatnou pracovní morálku, jsou špatně motivováni.

Společnost má vlastní internetové stránky, ty však nejsou příliš obsáhlé, aby poskytly kvalitní informace. Objednat zboží přes internet není možné. Na stránkách nejsou ani ukázky výrobků. To by mělo být zlepšeno. Zpracováním stránek lze pověřit odbornou firmu, kterých je na trhu velké množství.

6 Závěr

V bakalářské práci je charakterizována činnost společnosti Kumpers, s. r. o. na současném textilním trhu. Práce se zabývá činností přádelny, vyráběným sortimentem, vstupními surovinami, uživatelskými vlastnostmi přízí a dalšími nezbytnými pojmy pro předení.

Dále je analyzována ekologická problematika spojená s procesy při předení. V této části bylo zjištěno, že se jedná o rozsáhlé množství informací důležitých pro tuto oblast. Ekologii je věnována značná pozornost, především se vstupem České republiky do Evropské unie. Přádelna dodržuje všechny zákonem nařízené normy týkající se ochrany životního prostředí. Odpady vznikající při výrobě se likvidují prostřednictvím pověřených kvalifikovaných firem. O celém odpadovém hospodářství je vedena důkladná evidence. Výhodou je, že není k dispozici vlastní barevna, která by byla finančně a ekologicky velmi náročná. K zajištění vodního hospodářství by se musela zřídit úprava užitkových vod a čistírna odpadních vod.

Další část práce je zaměřena na zpracování SWOT analýzy, která následně umožnila formulovat marketingové strategie. Prostřednictvím analýzy byly zjištěny důležité silné a slabé stránky a rovněž příležitosti a hrozby.

Silnou stránkou jsou kvalitní výrobky. Výhodou je, že většina vyráběného zboží jde do vlastní tkalcovny v Těchoníně a také na Slovensko. Tím je velmi usnadněna pozice na trhu, jelikož existuje stálý odběratel. Ostatní zákazníci tvoří pouze zanedbatelné množství z hlediska počtu zakázek.

Pro celkový rozvoj je obzvláště dobrý stav strojového parku. Stroje jsou moderní, čímž je odstraněna jejich častá poruchovost a vypřádání málo kvalitních přízí.

Slabou stránku představují zaměstnanci. Jedná se o vysokou fluktuaci, nemocnost, nedostatečné znalosti cizích jazyků a na některých úsecích množství vadných výrobků, způsobených nepozorností. To jsou nejdůležitější věci, které musí být řešeny. Pro snížení nemocnosti se zavádí odměny v případě, že zaměstnanec není po dobu 3 měsíců nemocný. Naopak za účelem snižování chyb, způsobených zaměstnanci, byly zavedeny postihy prostřednictvím srážek ze mzdy. Pro zvýšení znalosti cizích jazyků byly navrženy jazykové kurzy pro zaměstnance.

Možnou hrozbou se jeví špatný stav budov. Rekonstrukce se stále odsouvá na delší časový úsek. V současnosti je upřednostňováno pořízení moderních a kvalitních

strojů. Stále by měla být k dispozici potřebná částka na nezbytné výdaje v souvislosti s opravami budov.

Jako vhodná příležitost se jeví výstavba vlastní barevny, která však byla z důvodu vysoké cenové náročnosti zamítnuta.

Závěrečná část je věnována výběru vhodné strategie. Pro přádelnu nelze navrhnout pouze jednu konkrétní strategii. Vhodnější je kombinace více způsobů. Je zde nutné zmínit malou rozhodovací pravomoc, která podléhá řízení z Německa. Závod v Plavech se ubírá správným směrem, jelikož investuje nemalé částky do kvalitních strojů, které jsou zaručeným prostředkem pro kvalitní výroby.

V distribuční strategii není rovněž co měnit. Důležitá je komunikační strategie a s ní související problematika ohledně zaměstnanců. V tomto bodě by měla být provedena nejvýraznější opatření, má-li dojít k odstranění slabých stránek.

Na základě získaných poznatků o výrobě a situaci v provozu lze napsat, že se jedná o dobře situovanou společnost. V případě, že i nadále bude posilovat své silné stránky a eliminuje stránky slabé, neměla by mít problémy se svoji působností na textilním trhu.

7 Literatura

- [1] Staněk, J.: Textilní zbožíznalství. TU Liberec, 2002
- [2] Ursíny, P.: Teorie předení, I a II. Skripta VŠST, Liberec 1988.
- [3] Dostálová, M., Křivánková, M.: Základy textilní a oděvní výroby. TU Liberec, 2001
- [4] Militký, J.: Textilní vlákna. TU Liberec, 1995
- [5] Bartušek, P. a kol.: Odpadní vody v textilním průmyslu, SNTL Praha, 1985.
- [6] Dědková, J., Honzákova I.: Základy marketingu. TU Liberec, 2001
- [7] Strnad P., Dědková J.: Strategický marketing, TU Liberec, 2001
- [8] Hadrabová, A.: Ekologické aspekty fungování podniku. VŠE Praha, 1993
- [9] Prášil., M.: Ekologické aspekty textilních procesů. TU Liberec, 1997
- [10] Interní podklady firmy Kümpers

8 Přílohy

Příloha č. 1 – ukázky strojů





Příloha č. 2 – Výpis z obchodního rejstříku

Datum zápisu: 17.března 1995
Obchodní firma: Kumpers Textil s.r.o. Zapsáno: 17.března 1995
Sídlo: Červený Kostelec, Jiráskova ul. 138, PSČ 549 41
Zapsáno: 17.března 1995 Vymazáno: 7.listopadu 1995
Těchonín, okres Ústí nad Orlicí, PSČ 561 66Zapsáno:
7.listopadu 1995
Identifikační číslo: 632 17 961Zapsáno: 17.března 1995
Právní forma: Společnost s ručením omezeným

Předmět podnikání:

- Textilní výroba

Zapsáno: 17.března 1995- Koupě zboží za účelem jeho dalšího prodeje a prodej
(mimo činností a zboží vyhrazené v příloze č. 2 a 3 zákona č.
455/1991 Sb. o živnostenském podnikání)

Zapsáno: 17.března 1995

Statutární orgán:

Jednatel: Ing. Petr Svatoš, r.č. 610127/1902
Velké Petrovice 94, Police n/M, PSČ 549 54
den vzniku funkce: 17.března 1995Zapsáno: 17.března
1995

Jednatel: Ing. Franz-Jürgen K ü m p e r s ,dat. nar. 13.10.1959
Praha 8, Na Slovance 35
den vzniku funkce: 17.března 1995Zapsáno: 17.března
1995

Jednatel: Siegbert Albers,dat. nar. 23.04.1965
Plavy, Hlavní 18, PSČ 468 46
den vzniku funkce: 17.října 2003
Bytem Rheine/Westfalen, Lingener Straße 24, PSČ
48429,
Spolková republika Německo
Zapsáno: 25.června 2004

Způsob jednání za společnost:

Je-li jmenován jeden jednatel, zastupuje společnost samostatně,
je-li jmenováno více jednatelů, zastupují společnost dva jedna-
telé nebo jeden jednatel společně s jedním prokuristou. Jedna-
telé a prokuristé podepisují za společnost tím způsobem, že k
vytištěnému nebo napsanému názvu společnosti připojí svůj
vlastnoruční podpis.

Zapsáno: 17.března 1995

