

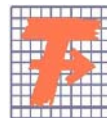
**TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI
FAKULTA TEXTILNÍ**

BAKALÁŘSKÁ PRÁCE

LIBEREC 2009

ALENA CHÁROVÁ

TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI
FAKULTA TEXTILNÍ



Studijní program: B3107 Textil
Studijní obor: 3107R007 Textilní marketing

ZVÝŠENÍ PODÍLU NA TRHU SPOLEČNOSTI
FILOGROUP A. S.
INCREASE MARKET SHARE OF FILOGROUP
INC.

Alena Chárová

KHT-671

Vedoucí bakalářské práce: Ing. Hana Štočková

Rozsah práce:

Počet stran textu ...47

Počet tabulek1

Počet stran příloh...5

Zadání bakalářské práce

(vložit originál)

PROHLÁŠENÍ

Prohlašuji, že předložená bakalářská práce je původní a zpracovala jsem ji samostatně. Prohlašuji, že citace použitých pramenů je úplná, že jsem v práci neporušila autorská práva (ve smyslu zákona č. 121/2000 Sb. O právu autorském a o právech souvisejících s právem autorským).

Souhlasím s umístěním bakalářské práce v Univerzitní knihovně TUL.

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

Beru na vědomí, že TUL má právo na uzavření licenční smlouvy o užití mé bakalářské práce a prohlašuji, že **s o u h l a s í m** s případným užitím mé bakalářské práce (prodej, zapůjčení apod.).

Jsem si vědom toho, že užít své bakalářské práce či poskytnout licenci k jejímu využití mohu jen se souhlasem TUL, která má právo ode mne požadovat přiměřený příspěvek na úhradu nákladů, vynaložených univerzitou na vytvoření díla (až do jejich skutečné výše).

V Liberci dne 25. 5. 2009

.....
Podpis

PODĚKOVÁNÍ

Chci poděkovat Ing. Haně Štočkové za konzultace a postřehy a zaměstnancům společnosti Filogroup a. s. za poskytnuté rady a informace.

ANOTACE

Cílem této práce je navrhnout vhodnou marketingovou strategii, která povede ke zvýšení tržního podílu firmy Filogroup, a. s. V úvodu jsou obsaženy informace o historii výroby společnosti Filogroup, a. s. a současné základní informace o společnosti – její výrobní sortiment, popis její současné ekonomické situace a největší odběratele společnosti. V další části je obecně uvedena technologie předení bavlnářským způsobem. Následuje obecný popis SWOT analýzy, na kterou navazuje SWOT analýza společnosti Filogroup, a. s. Poté je popsán současný stav na trhu bavlnářských přízí a je uvedena analýza konkurence, její výrobní sortiment a srovnání výrobního sortimentu se sortimentem firmy Filogroup, a. s. V další části jsou stručně popsány marketingové strategie. V závěru se nachází návrhy, které by mohly vést ke zlepšení tržního podílu společnosti Filogroup, a. s.

KLÍČOVÁ SLOVA:

Bavlnářská příze, situace na trhu, technologie výroby, SWOT analýza

ANNOTATION

The aim of this work is to propose an appropriate marketing strategy, which will lead to increase of market share for the company Filogroup, Inc. In the introduction there is contained information about the history of the production company Filogroup, Inc. and present basic information about the company - its product range the description of its current economic situation and the greatest customers of the company. In other part there is presented the technology of spinning by cotton way. Then there is a common description of SWOT analysis which is followed by the SWOT analysis of Filogroup company. Then there is described the current state on the cotton yarn market and competition analysis is given, its product range and comparison of the product range with a range of the Filogroup company. The next section briefly describes the marketing strategy. In the conclusion, there are some suggestions, which could lead to an improvement of market share of Filogroup, Inc.

KEY WORDS:

Cotton yarn, market situation, technology, SWOT analysis

Obsah

Obsah	6
Úvod.....	9
1. Historie společnosti Filogroup, a. s.	10
2. Současné základní informace o společnosti.....	12
2.1 Dokončovací práce	14
2.2 Výroba a dodávky přízí.....	14
2.3 Největší odběratelé	15
2.4 Systém managementu jakosti.....	15
3. Postup výroby bavlnářské délkové textilie	16
3.1 Příprava materiálu k předení.....	16
3.2 Příprava bavlny k předení	16
3.3 Čechránění	17
3.4 Potěrání	17
3.5 Mísení	17
3.6 Mykání.....	17
3.6.1 Víčkový mykací stroj.....	18
3.7 Příprava pro česání.....	18
3.8 Česání.....	18
3.8.1 Bavlnářské česací stroje	18
3.9 Protahování	19
3.10 Předpřádání	19
3.11 Dopřádání.....	20
3.11.1 Prstencové dopřádání.....	20
3.11.2 Bezvřetenové rotorové dopřádání (BD).....	21
3.12 Soukání	21
3.13 Skaní	22
3.13.1 Hladké skaní	22
3.14 Sdružování	23
3.15 Vady přízí	23
4. SWOT analýza.....	23

4.1 Vnitřní a vnější faktory	24
4.2 Silné stránky	24
4.3 Slabé stránky	25
4.4 Příležitosti	25
4.5 Hrozby	25
5. SWOT analýza společnosti Filogroup a. s.	26
5.1 Závěr ke SWOT analýze	28
6. Situace na českém trhu v bavlnářském oboru	29
7. Analýza konkurence	29
7.1 Konkurence na trhu bavlnářských přízí	29
7.1.1 Velveta a. s. Varnsdorf	30
7.1.2 Clasic Cotton s. r. o. Jaroměř	31
7.1.3 BARTOŇ – textilní závody a.s. Náchod	32
7.1.4 Kümpers Textil s. r. o.	33
7.1.5 Milerba s. r. o., Jaroměř	34
7.1.6 Schoeller k. s. Litvínov	35
8. Současný stav na českém trhu	36
9. Marketingové strategie	37
9.1 Výrobní strategie	37
9.2 Cenová strategie	37
9.3 Distribuční strategie	38
9.4 Komunikační strategie	38
10. Možnosti zvýšení podílu na trhu společnosti Filogroup a. s.	38
10.1 Nové tuzemské trhy	38
10.2 Orientace na nové trhy – export	38
10.3 Nové stroje	39
10.4 Nové výrobky	39
10.4.1 Příze s úpravami	39
10.4.2 Výroba příze z organické bavlny	40
10.4.3 Výroba příze z bambusového vlákna	40
10.5 Zlepšení jazykových znalostí	41
10.6 Zvýšení povědomí o firmě	41
10.6.1 Inzerce v časopisu TextilŽurnál	42
10.7 Klíčovým odběratelům poskytovat akční ceny	42

10.8 Pronájem nevyužitých prostorů, prodej pozemků	42
Závěr	43
Seznam použité literatury	45
Seznam příloh	47

Úvod

V současné době výrobců bavlněných přízí na českém trhu ubývá. Jedním z hlavních důvodů jsou dodávky příze od asijské konkurence. Těmto výrobcům je velmi těžké konkurovat především v oblasti ceny přízí. Podniky, které na českém trhu zůstaly se i přes nepříznivé okolnosti snaží dosáhnout co nejvyššího podílu na trhu. Jednou z firem, která vyrábí bavlnářské příze je i společnost Filogroup, a. s. Tato firma byla vybrána, protože byla ochotna spolupracovat a poskytnout potřebné informace.

Cílem této bakalářské práce je navrhnout možnosti, které by vedly ke zvýšení tržního podílu společnosti Filogroup, a. s.

Aby bylo cílů dosaženo, na začátku práce bude popsána historie společnosti, současné informace o výrobcích z hlediska materiálů, jemností, skaní a způsobu vypřádání. Bude popsána finanční situace podniku.

Aby mohla být navržena správná strategie, budou zjištěny slabé a silné stránky podniku, příležitosti a hrozby ve SWOT analýze, ze kterých se bude vycházet dál. Pro zjištění výrobního sortimentu ostatních firem bude zmapována a zanalyzována konkurence výrobců bavlnářských přízí na českém trhu. Výrobní sortiment konkurentů bude porovnán se sortimentem společnosti Filogroup, a. s. Dále bude zjištěn současný stav v bavlnářském oboru v České republice. Budou stručně popsány marketingové strategie.

Tyto informace povedou k návrhu nejvhodnějších možností, které by pomohly zlepšit současnou situaci společnosti Filogroup, a. s. Návrhy budou brát ohled na výrobní sortiment, technologické vybavení firmy a finanční možnosti.

1. Historie společnosti Filogroup, a. s.

Historie společnosti Filogroup a obecně přádelnictví v Chocni začala v roce 1857. V budově, která dříve sloužila jako papírna, vznikla průmyslová továrna, ve které se nejdříve spřádala pouze len. Papírna byla prodána v únoru roku 1857, a už v červenci téhož roku byla povolena stavba přádelny. Prvním ředitelem přádelny se stal Maxmilián Drossbach. Zpracovávána byla domácí produkce lnu a len dovážený z Ruska, který byl spřádán na pěti strojích. Práce v závodě byla však z důvodů vyčerpání kapitálu zastavena zhruba na jeden rok.

V roce 1860 byl závod prodán ve veřejné dražbě libereckému továrníkovi Liebigovi a rytíři Baltazarovi ze Szablu. Rytíř Baltazar v roce 1861 převzal celou choceňskou přádelnu do svého vlastnictví. Pod jeho vedením byla přádelna velice rozšířena. Koncem roku 1862 v závodě bylo zaměstnáno 162 dělníků, z velké části to byli obyvatelé Chocně, další pracovníci pocházeli z přilehlých vesnic. Pracovní doba přádelny byla od pěti hodin ráno do dvaceti hodin večer. Pracovníci měli povoleny dvě přestávky. První pauza byla půlhodinová a byla určena na snídani, druhá pauza byla na oběd a trvala hodinu.

V roce 1864 už bylo v přádelně zaměstnáno více než 300 lidí a v Chocni i v jejím okolí se začal len hojně pěstovat. Po dvou letech byl počet zaměstnanců zvýšen na 500 osob. Po smrti rytíře ze Szablu se vedení přádelny v roce 1889 ujali jeho příbuzní. V květnu roku 1901 se opět v přádelně přestalo pracovat. Po roce pauzy továrnu koupilo osmnáct podnikatelů. Za tři roky přádelnu koupila společnost M. Robitschek v. o. s.

S novým vedením nastala změna ve výrobě. Místo přádelny lnu vznikla přádelna bavlny. Stroje byly pořízeny většinou z Anglie a dodala je firma Howard Bullough. Závod byl přejmenován na „M. Robitschek a spol., přádelna, tkalcovna, barevna a bělidlo.“ V roce 1909 navíc přibyla tkalcovna. Po zrušení mlýna, který se nacházel v Pelinách vznikla druhá tkalcovna (bývalá Hedva) v Chocni. S tímto vedením a názvem firma pracovala až do roku 1940.

V roce 1942 byl závod prodán firmě Johann Heinrich Bergmann. Během války byl chod tkalcovny zastaven a prostory byly využívány firmou Mráz pro válečnou výrobu.

V roce 1948 byl podnik znárodněn, následně přejmenován na UTEX, národní podnik, Ústí nad Orlicí. O deset let později byl závod znovu přejmenován na „Perla, bavlnářské závody, Ústí nad Orlicí“. Po únoru 1948 navazují na tradici textilní výroby v Chocni firmy Perla a Hedva.

Vybavení Perly. Přádělna: V čistírně se pracovalo komorovým způsobem. Pomocí ventilátoru se z rozvolňovacího stroje dopravovala bavlna do komor, dále následovaly dva podávací stroje, z nich byly přenášeny stůčky na dva samostatné potěrací stroje.

Kvůli nedostatku bavlny během války, se zpracovával i kotonizovaný len, z tohoto důvodu byly potahy mykacích strojů velmi opotřebovány. Proto byly dovezeny mykací stroje ze zrušených přádelen z pohraničí. Protahovací stroje byly značky HaB, pramen byl posukován třikrát.

Skárna: Pramen sdružovaly dva stroje společnosti Arundel, jeden stroj firmy Rieter a sedm skacích strojů. Ke skárně patřila i motárna, ta však byla zrušena v roce 1959.

Tkalcovna měla vlastní snovárnu, soukárnu, kanetárnu, šlichtovnu a adjustaci. K další úpravě zboží docházelo v jiných závodech. Tkaniny byly barveny v přadenech v barvicích kádích. Barevna byla zrušena v roce 1948. Firma měla vlastní zdroj energie. Dva parní stroje, jeden z nich poháněl transmisi, druhý byl s generátorem. V kotelně byly dva kotle, ke starému byl postaven novější kotel, ke kterému byl postaven tovární komín, kde byla umístěna vodní nádrž pro rozvod vody po závodě a pro samo hasící zařízení. V závodě byly tři turbíny, které poháněly čistírnu a mykací stroje.

V roce 1954 začala přestavba dopřádacích strojů z důvodu zajištění vysokého průtahu. Zároveň došlo k přestavbě křídlových dopřádacích strojů. Celková rekonstrukce byla dokončena v roce 1969.

V roce 1958 byla přádelna přestavěna z mykané na česanou. Byly dodány česací stroje, družící stroje a stůčkové protahovací stroje.

Následující rok bylo přidáno odsávací zařízení pro mykací stroje. V roce 1951 byla přivezena čistírenská souprava Hartmann pro zpracování viskóznové stříže. V roce 1965 přádelna přešla na zpracování polyesterové stříže. Koncem roku 1978 byla dovezena čistírenská souprava TEXTIMA pro zpracování polyesterové stříže. Stará čistírenská souprava byla prodána.

V roce 1982 byly dovezeny nové skací stroje, staré skací stroje byly sešrotovány. V roce 1975 firma AUTOSUK dodala čtyři soukací stroje. Postupně se snižoval počet strojů na transmisí pohon, (to znamená, že od jednoho velkého motoru byla hnací síla rozváděna na větší počet současně pracujících strojů), stroje na jednotkový pohon byly přestaveny. [5]

2. Současné základní informace o společnosti

Společnost FILOGROUP akciová společnost byla založena v roce 1997. Filogroup, a. s. je česká společnost bez zahraničního kapitálu. Její sídlo se nachází v Chocni. Zaměstnává čtyřicet pracovníků. Roční obrat firmy je okolo sta milionů korun. V současnosti je bavlněná příze stále hlavním výrobním sortimentem.

Společnost FILOGROUP vyrábí bavlněné a směšové příze vypřádané prstencovým a bezvřetenovým způsobem. Z kvalitativních a cenových důvodů poklesl ze strany odběratelů zájem o česané příze ze středně vlákenné bavlny. Proto firma nahradila část této produkce výrobou jednoduchých a skaných přízí česaných z dlouho vlákenné bavlny. Na přízích je v případě požadavku zákazníka jako služba prováděno v kooperujících barevných bělení, případně barvení a bělení s optickým zjasněním. Barvení je prováděno ve dvou provozech Holzbecher Zlič a Milerba Dvůr Králové.

Příze mykané, bělené bez optického zjasnění jsou určeny pro zdravotnické účely. Příze barvené jsou určeny pro výrobce ponožkářského zboží, dále pro výrobu stuh a technických tkanin. Mykané příze AI jsou určeny zejména pro zdravotnické účely.

V roce 2008 z důvodu rozšíření sortimentu byl do provozu zakoupen nový prototyp bezvřetenového stroje Rieter R 55. Na tomto stroji byla zahájena výroba bezvřetenových přízí ze středně vlákenné bavlny a viskózové stříže.

Společnost měla pronajatý provoz BD přádelny, kde byla zpracovávána středně vlákenná bavlna, výčes a polyesterová stříž, a kde byly vyráběny jednoduché a skané příže v sortimentu AI a sortiment směsových přízí bavlna/polyester. Tento provoz v Ústí nad Orlicí byl z důvodu nízké efektivity v roce 2007 uzavřen.

Společnost využívá vlastního provozu skárny, který napomáhá rozšíření prodáváného sortimentu a uspokojování potřeb zákazníků jak např. v počtu skacích zákrutů, tak i výroby přesného počtu cívek používaných pro snování. Z celkového objemu vyrobených přízí tvořily skané příže v roce 2007 34,2 % produkce. Skané příže je společnost schopna vyrábět dvojmo, trojmo a čtyřmo-skane jak s levým, tak s pravým zákrutem.

Základní surovinou je středně vlákenná bavlna z oblasti střední Asie – Uzbekistán, Tádžikistán. V menší míře jsou zpracovávány suroviny z oblasti Afriky např. Čad, Mali, Kamerun, Benin, spotřeba této bavlny tvořila 13,3 % celkové spotřeby suroviny. Dalšími surovinami jsou dlouho vlákenná bavlna z oblasti Súdánu a Egypta, viskózová stříž převážně od firmy Lenzing, bělená bavlna a nakupovaná příže, která je určená pro skané příže. Společnost měla také zapůjčený na odzkoušení bezvřetenový stroj R55. Z důvodu nedostatečné kapacity výroby bezvřetenových přízí, o něž je kvůli nízké ceně v současné době poptávka, byly do závodu nakoupeny další dva starší bezvřetenové stroje BT 903 a BT 905, které byly vyrobeny ve firmě Rieter – Elitex Ústí nad Orlicí.

V roce 2008 došlo po instalaci bezvřetenového stroje k navýšení roční výroby a potlačení ztrát v hospodaření, které v předchozím roce činily 7.178.000 Kč. Uzávěrka za rok 2008 doposud nebyla schválena valnou hromadou. V roce 2008 bylo pokračováno v naplánované investici do BD strojů, které by měly nahradit techniku využívanou v pronajatém provozu BD přádelny v Ústí nad Orlicí, a tím by byl rozšířen sortiment v oblasti rotorových přízí. Zahájena byla výroba kordonetových (háčkovacích) bavlněných a polyesterových přízí používaných ve stuhařském a nitřářském průmyslu. Příže byly exportovány pouze do Slovenské republiky. [5]

2.1 Dokončovací práce

Firma sama na svých produktech provádí pouze parafinování, které se používá pro zvětšení hladkosti příze a zmenšení tření při pletení. Další dokončovací práce bělení, optické zjasnění a barvení firma neprovádí, ale je schopna tyto operace zajistit. Bělení, jehož účelem je získání určité žádané bělosti, se dosáhne odstraněním přírodních barevných pigmentů a nežádoucích barevných příměsí. Optické zjasnění, účelem je získat intenzivní bělost, dosáhne se použitím opticky zjasňujících prostředků, je založené na principu fluorescence – molekuly OZP absorbují okem neviditelné záření a převádí ho na viditelné záření. [1,5]

Barevný jsou schopny vyvzorovat odstín podle přání, nebo nabídnout širokou škálu odstínů.

Vyráběný sortiment:

Bavlna AI česaná	14,5 – 72 tex
Bavlna AI mykaná	16,5 – 72 tex
Bavlna MII česaná	7,4 – 72 tex
Směs viskóza/bavlna mykaná	16,5 – 50 tex
Viskóza mykaná	16,5 – 50 tex

AI – středně vláknenná bavlna. MII – dlouho vláknenná bavlna.

2.2 Výroba a dodávky přízí

Firma se zabývá výrobou bavlněných přízí vypřádaných prstencovým způsobem, vyrábí příze česané a mykané, jednoduché a skané, rotorová příze, obvykle používané materiály jsou směsí, bavlna, viskóza, polyester. Příze z bavlny středně vláknenné i dlouho vláknenné.

Společnost má vlastní skárnu s dvou zákrutovými skacími stroji VTS 07, takže přízi může dodávat podle přání zákazníka jednoduchou nebo skanou.

Příze je dodávána na křížových cívkách o hmotnosti 1 kg – 3 kg podle přání zákazníka, je elektronicky čištěná se splicerovými spoji tj. bezuzlově. Balení na paletách EURO ve smršťovací fólii. [5]

2.3 Největší odběratelé

Hartmann-Rico, a. s., Veverská Bítýška, zabývá se výrobou zdravotnických materiálů.

Kordárna, a. s., Velká nad Veličkou, vyrábějící technické tkaniny a geotextilie.

SIMOVA, s. r. o., Krásná Lípa – výroba jemných ponožek pro Itálii.

Stap, a. s., Vilémov u Šluknova, který vyrábí pevné a pružné stuhy.

Lohmann – Rauscher, a. s. – výroba zdravotního materiálu.

Velveta Varnsdorf, a. s. – výroba sametových a manšestrových tkanin.

Noví odběratelé:

Synthesia Semtín, a. s. zabývající se chemickým průmyslem - výroba speciálních obvazů určených při operacích dovnitř těla (dojde k jejich vstřebání) – výroba zajišťována v rámci grantu od Evropské unie.

Hospodářský výsledek společnosti Filogroup, a. s.

(v tis. Kč)

Rok	2005	2006	2007
Hospodářský výsledek (v tis. Kč)	- 860	1 434	- 7 178

Zdroj: Výroční zpráva společnosti Filogroup, a. s. za rok 2007

2.4 Systém managementu jakosti

Systém managementu jakosti byl v roce 2006 zaveden podle požadavků ČSN EN ISO 9001:2001. Společnost je vedle vlastní produkce schopna dodat i některé produkty jiných výrobců. Zákazník je o této skutečnosti informován předem, je mu též sděleno, že tyto produkty neprošly procesem systému managementu jakosti.

Společnost Filogroup, a. s. dodává produkty zákazníkům prostřednictvím útvaru výroby, útvaru pro ekonomiku a útvaru mechanika a energetika. Hlavní realizační proces spočívá v návrhu, výrobě, zpracování a prodeji bavlněných a viskóзовých přízí. Hlavní realizační proces je roztržiděn do dílčích procesů: vyhledávání zakázek a přijímání požadavků od zákazníka, plánování výroby a technická příprava výroby, výroba a expedice, logistická podpora výroby a reklamace výrobků. Přeprava k zákazníkovi je zajišťována externími smluvními partnery. [5]

3. Postup výroby bavlnářské délkové textilie

Přízi lze vyrábět česanou, která je nejkvalitnější, postup je však nejdelší a nejnákladnější, dále pak mykanou, v tomto postupu je vynechána příprava pro česání a česání, a přízi rotorovou, jejíž postup výroby je nejméně nákladný. Používá se tzv. zkrácená technologie. Vynechává se příprava pro česání, česání a předpřádání. Postup výroby bavlnářské příze lze rozdělit do dvou částí: [2]

1. příprava materiálu k předení
2. vlastní předení

3.1 Příprava materiálu k předení

Příprava materiálu k předení zahrnuje operace, které předchází mykání. Patří sem čištění suroviny, rozvolňování, čechrání a potěrání. Bavlna je v poměrně silně slisovaných balících. Nejdříve se tedy musí materiál rozvolnit, to znamená rozdělit na malé chomáče až vločky vláken. Tato operace je velmi důležitá pro úspěšné realizování následujících procesů (důkladné očištění, ojednocení vláken, mísení). Dalším důležitým krokem je odstranění příměsí a nečistot. Nejčastější nečistoty, které se z bavlny odstraňují jsou zbytky semen, tobolek, listů, prach a kovové příměsi, které se do bavlněného materiálu dostanou po odzrňování. [1,2]

3.2 Příprava bavlny k předení

Čištění se provádí mechanickým působením válců s hroty, nosy, pilkami, kolíky nebo latí – ty mohou být hladké nebo s jehlami. Úkolem čechrání je odstranění hrubých nečistot, jemnější nečistoty jsou odstraněny při potěrání.

Stroje jsou sestaveny do čistírenské linky. Zde jsou operace řazeny v následujícím pořadí: rozvolňování, čechrání, potěrání. Cílem rozvolňování je uvolnit vlákna z balíku, pomocí soustavy pracovních hrotů a rozdělit slisované vrstvy na menší vločky. Z balíků se vyškubávají chomáče vláken pomocí kleštin, fréz nebo ojhlených válců. Nejčastěji se používají automatické rozvolňovače balíků. Balíky jsou v řadě, nad nimi projíždí odebírací rameno. Chomáče jsou dopraveny pneumaticky do zásobní

komory rozvolňovacího stroje s šikmým ohročeným pásem. Hroty nabírají chomáče, srovnávací válec zajišťuje maximální tloušťku vrstvy, která projde mezi ním a ohročeným pásem. Do mísící komory se vrací přesahující chomáče. Zároveň je materiál promísený. [1,2]

3.3 Čechrání

Chomáče jsou postupně rozděleny na menší. Na chomáče působí válce s hroty, kolíky, nosy, pilkami, tím se uvolní volné nečistoty. Proces čechrání lze rozdělit na čechrání ve volném stavu, kdy vlákenný materiál není sevřen párem válců a čechrání v sevřeném stavu. Při tomto způsobu je vlákenný materiál přidržován párem válců. Tento systém je zpravidla používán až po čechrání ve volném stavu. Pod rozvolňovacími válci jsou roštnice. Mezerami mezi roštnicemi vypadávají nečistoty, které byly uvolněny pomocí čechracích válců. K dalšímu stroji linky jsou chomáče odvedeny pneumaticky. [1,2]

3.4 Potěrání

Dochází k intenzivnímu čištění, a dalšímu dělení chomáčů na vlákně vložky. Toto se děje na potěracích strojích, které mohou být hladké nebo ojehlené. Pod potěracími křídly se nacházejí roštnice, mezi kterými vypadávají nečistoty. Moderní stroje obsahují odlučovače cizích příměsí, které odstraní vlákna jiného druhu nebo jiné barvy. [1,2]

3.5 Mísení

Mísení je nutné k tomu, aby příze měla co nejlepší vlastnosti. Provádí se v průběhu přípravy pro předení. Už při rozvolňování na automatickém rozvolňovači balíků se vlákenný materiál promísí. [1,2]

3.6 Mykání

Účelem je vytvořit z vlákně vložky a chomáčků jednotlivá vlákna, která budou urovnaná do podélného směru a promíchaná, dále pak vyloučit krátká vlákna a nečistoty, a tím tak vytvořit předlohu pro další operaci tj. pramen. Bavlna a chemická vlákna bavlnářského typu jsou mykána na víčkových mykacích strojích. [1,2]

3.6.1 Víčkový mykací stroj

Nad tamburem (hlavním válcem) je pás víček, toto jsou pracovní orgány víčkového mykacího stroje. V oblasti hlavního válce a víček dochází k ojednocení vláken. Nečistoty, krátká vlákna a nerozvlákněné shluky vláken přecházejí na povlak víček v důsledku odstředivé síly. Odstraněny jsou při čištění víček. Část nečistot je zachycena v povlaku bubnu a vypadává mezi rošty. [1,2,4]

3.7 Příprava pro česání

Spolu s česáním je zařazena pouze v česané technologii. Účelem je zlepšit stejnoměrnost, napřímit a urovnat vlákna, v případě bavlny ztenčit prameny do stůčky. Klasický způsob přípravy bavlny obsahuje dvě pasáže. První pasáž zahrnuje pramenový stroj družící, kdy se z družných pramenů vyrobí stůčka. Druhá pasáž obsahuje stůčkový protahovací stroj, který má za úkol stůčky sdružit a protáhnout tak, že na výstupu je pouze jedna stůčka. Další tzv. zkrácený způsob obsahuje dvě pasáže. V první pasáži je protahovací stroj, který druží a protahuje prameny, na druhé pasáži se díky pramenovému družicímu stroji z pramenů vytvoří stůčka. Z předešlých dvou způsobů vznikl způsob UNILAP od firmy Rieter a SUPERLAP od firmy Trützschler. Tento způsob obsahuje také dvě pasáže, na první pasáži je protahovací stroj, na kterém jsou předlohou prameny a na výstupu je pramen. Na druhé pasáži je stroj UNILAP nebo SUPERLAP, který současně vytvoří stůčky, druží je a protahuje. Z velkého množství pramenů jsou vytvořeny dvě nebo tři rouna, která se dále druží a protahují do rouna jednoho. Tak vznikne z předlohy pramene na výstupu stůčka. [1,2]

3.8 Česání

Účelem je zbavit surovinu krátkých vláken, zbytků rostlinných nečistot, napřímit vlákna, urovnat je a vytvořit pramen – česanec, výčesky jsou krátká vlákna, je to vlastně vyčesaný odpad. Procento výčesků se pohybuje od 10 do 25 %. [1,2,4]

3.8.1 Bavlnářské česací stroje

Hlavní části bavlnářského česacího stroje jsou podávací váleček, spodní a horní čelist, česací válec, dočesávací hřeben, odtrhovací ústrojí a odváděcí ústrojí. Cyklus výroby má tři fáze. V první fázi dojde k pročesání třásně česacím bubnem, tím jsou

odstraněna nesevřená (krátká) vlákna. Vlákenná vrstva z několika stůček či pramenů je podána do otevřených čelistí. Vyčnívající část – třáseň je pročešána česací hlavou, která je ojhlená na 1/3 svého obvodu. Poté následuje příprava k odtrhu. Začnou se pohybovat válečky odtrhovacího ústrojí směrem k čelistem. Odtrhovacím ústrojím je vrácena část třásně, která byla pročešána v prvním cyklu výroby. Ve třetí fázi přichází odtrh. Čelisti se otevřou, odtrhne se pročešaná třáseň, podává se nová třáseň. Klesne dočesávací hřeben, který dočeše třáseň, která byla těsně u čelisti. Vlákna ve formě pavučiny jsou odváděna a shrnována do česance. U bavlnářského materiálu se používají vícehlavé česací stroje, s šesti až osmi hlavami, jednotky pracují současně. Stroje bývají zakončeny protahovacím ústrojím. [2,4]

3.9 Protahování

Účelem protahování je zjemnit vlákennou vrstvu, napřímit a urovnat vlákna do rovnoběžné polohy, v kombinaci s druzením promísit vlákna a snížit jejich nestejnou měrnost. Částečně urovnaný materiál z česacího stroje, se proti sobě pohybuje, díky rozdílné rychlosti. Nejjednodušší průtahové ústrojí tvoří dva válečky se stejným směrem otáčení. Mezi válci je sevřena vrstva vláken. Přiváděcí pár válečků má menší rychlost než válce odváděcí. Bavlnářská průtahová ústrojí mohou být válečková nebo řemíneková. Válečková průtahová ústrojí mohou mít stejný, nebo různý počet válečků.

Nestejnou měrnost je možné vyrovnat druzením, několik pramenů je položeno vedle sebe, tím že se potkávají slabá a silná místa dojde k vyrovnání nestejnou měrnosti. Další možný způsob vyrovnání nestejnou měrnosti je pomocí automatického vyrovnavače nestejnou měrnosti. Tloušťka, popřípadě hmotnost pramene je měřena a porovnávána s nastavenou hodnotou. Podle toho se mění rychlost přiváděcích nebo odváděcích válců. Silné místo je protaženo rychleji, slabé pomaleji. Protahování a druzení se nazývá posukování. [1,2]

3.10 Předpřádání

Účelem je zjemnit pramen, zpevnit protaženou stužku vláken zákrutem, vyrobit přást navinutý na přástové cívce. Při předpřádání probíhají tři operace, ztenčování, v případě pramene průtahem, zpevňování mírným zákrutem, nebo zaoblováním a navíjení vlákenného útvaru. Pro bavlnářskou technologii se používá křídlový předpřádací stroj. Hlavní části křídlového předpřádacího stroje jsou podávací ústrojí,

průtahové ústrojí, kde se protahuje pramen a zakrucovací ústrojí – křídlo, kde vznikne přást. Navíjecí ústrojí zahrnuje krutný orgán – křídlo, které přivádí přást k cívce, přástovou cívku, ta je usazena na cívkovém voze a cívkový vůz, který rozvádí přást po délce cívky. Přást je veden dutým ramenem křídla a otáčením vkládá trvalý zákrut. [1,2]

3.11 Dopřádání

Účelem dopřádání je z předlohy – přástu nebo pramene vyrobit přízi. Předloha je zjemněna, zpevněna zakrucováním a navíjena na přízové těleso. Aby předloha byla zpevněna, je jí udělen trvalý zákrut. [1,2]

3.11.1 Prstencové dopřádání

Předlohou pro prstencový dopřádací stroj je přást. Výstupem z prstencového dopřádacího stroje je příze navinutá na potáč. Přást je nejprve zjemněn pomocí průtahu, posléze zpevněn pomocí zakrucování a nakonec je vytvořená příze navinutá.

Na cívečnici jsou zavěšeny ve svislé poloze přástové cívky. Přást je naveden pomocí vodícího ústrojí do průtahového ústrojí, ve kterém je protažen. Vznikne zjemněný tenký pramínek, kterému je udělen zákrut. Po udělení zákrutu vznikne příze. Příze se navíjí na potáč. Trvalý zákrut se uděluje současně při spojení zakrucovacího a navíjecího procesu, pomocí systému „vřeten, prstenc, běžec“. Tenký pramínek, který vyšel z průtažného ústrojí je nutné zpevnit. Příze je navlečená v běžci a navinutá na dutinku nasazenou na vřeten. Na prstenci je nasazen běžec. Aby se příze navinula, musí se běžec zpoždovat za vřetenem. Protože je příze bržděna, táhne ji běžec za sebou, tím je jí udělen pohyb a může se navíjet. Pro bavlnu se nejčastěji používají běžce C-typu dále pak N běžec a elipsovité běžec. Hmotnost běžce závisí na vypřádané jemnosti. Prstence jsou uloženy na prstencové lavici. Lavice vykonává pohyb ve směru nahoru a dolů společně s posuvem vzhůru. Pohybem lavice směrem nahoru vznikne rovnoběžné vinutí, pohybem směrem dolů křížové vinutí. Díky tomu se vrstvy do sebe nezařezávají. Další zařízení nacházející se na prstencovém dopřádacím stroji jsou odsávací zařízení, které slouží k zachycení konce stužky, když dojde k přetrhu, ofukovací zařízení, které odsává prach a vlákna, která odlétávají a automatické smekací zařízení, které slouží k výměně plných potáčů za prázdné dutinky.

Aby mohlo dojít k dalšímu zpracování příze, je nutné přesoukat přízi z potáče, který je malý na větší návin, který je vhodný pro další zpracování. Soukání je

prováděno na samostatném stroji, nebo je soukací stroj spojen s dopřádacím strojem. Příze je přesoukaná na cívky s křížovým vinutím. Zároveň dojde k odstranění vadných míst – silná nebo slabá místa, nopky, jsou odstraněny i nečistoty a prach. K tomu slouží nit'ové brzy a čističe příze. Čistič přízi v místě, kde se nachází vada přestřihne a příze je znovu napojena. [1,2,4]

3.11.2 Bezvřetenové rotorové dopřádání (BD)

Tento způsob dopřádání se nazývá OE předení – předení s volným koncem. Na vstupu je pramen, který je uložen v konvích, na výstupu je příze navinutá na cívkách s křížovým vinutím. Tento způsob dopřádání se využívá ve zkrácené technologii. Podstata spočívá v oddělení zakrucování od navíjení. Místo aby rotoval celý návin, rotuje jen volný konec příze. Hlavní části stroje jsou, spřádací jednotka, kde se tvoří příze, odtah příze, který je proveden pomocí odtahových a přítlačných válců a navíjení příze pomocí navíjecích válců a rozvaděčů příze. Ze spřádací jednotky je podávacím válcem odtažen pramen k vyčesávacímu válci. Pramen je přidržen podávacím válcem a díky pilkovému povlaku vyčesávacího válce jsou jednotlivá vlákna vyčesána a ojednocena. Pomocí proudu vzduchu jsou vlákna unášena do rotoru, ukládají se podél jeho obvodu, tím vznikne vlákenná stužka. Díky tomu, že volný konec rotuje, na sebe přikrucuje stužku ostatních vláken. Zjemnění tedy nezajišťuje průtahové ústrojí, je provedeno díky ojednocení vláken. Příze je navinutá na válcovou cívku s křížovým vinutím, není tedy nutná operace soukání. [1,2,4]

3.12 Soukání

Účelem je přesoukat předlohu tj. příze z potáčů na cívky s křížovým vinutím, zároveň jsou odstraněna slabá místa pomocí brzdiček, příze prochází mezi kotouči nebo talíři, tím dojde k jejímu napínání, slabé místo nevydrží napětí a dojde k přetrhu, silná místa jsou odstraněna pomocí čističe, může být mechanický nebo elektronický dále dochází k odstranění nopků. Filogoup a. s. používá automatický soukací stroj Autoconer od firmy Schlafhorst. Automaticky se prázdný potáč vymění za plný, při přetrhu je příze spojena bezuzlově, křížová cívka je vyměněna, automaticky je kontrolována také délka a objem návínu. Na výstupu je cívka s křížovým vinutím. [1,2]

3.13 Skaní

Je to spojení dvou nebo více přízí vzájemným zákrutem. V technologickém postupu je skaní zařazeno po dopřádání. Výjimku tvoří předeno-skací systém, kde je skaní spojeno společně s dopřádáním. Způsoby skaní jsou jednostupňové, kdy je skaná příze vyrobena v jedné operaci a vícestupňové, kdy je skaná příze vyrobena ve dvou operacích. Účelem skaní je zvýšit pevnost, tažnost a hmotnou stejnoměrnost. Tyto příze jsou používány jako šicí nitě a tkalcovské nebo pletářské příze. Pomocí skaní také můžeme na přízi vytvořit určité barevné či objemové efekty. Zákrut může být levého nebo pravého směru. Má vliv na pevnost, omak a vzhled příze. Příze může být s pletářským nebo s tkalcovským zákrutem. Příze s pletářským zákrutem jsou měkčí a objemnější s menším počtem zákrutů. Příze s tkalcovským zákrutem je na omak ostřejší. [1,2]

3.13.1 Hladké skaní

Na výstupu je hladká příze bez efektu. Vzniká pomocí prstencových skacích strojů, dvou zákrutových skacích strojů a strojů pro vícestupňové skaní.

Prstencové skací stroje, pomocí válečkového podávacího ústrojí je příze z předlohových cívek protahována. Dále je vedena přes podávací válce a vodící očko k vřetenu. Systém prsteneč-běžec-vřeteno dodá zákrut a zajistí navíjení. Výsledná skaná příze je navinuta na potáč.

Dvouzákrutové skací stroje. Dva zákruty jsou uděleny v jedné otáčce. Předlohová cívka je v ochranném krytu, příze je vedena dutým vřetenem, ve kterém je vytvořen první zákrut. Dále pak k vodícímu očku, kde se tvoří balón, tady se vkládá druhý zákrut. Výsledná skaná příze je navinuta na cívky s křížovým vinutím. Vícestupňové skaní spočívá v tom, že skaná příze je vytvořena ve dvou stupních. V prvním stupni je použit sdružovací předskací stroj, kde jsou jednoduché příze druženy, a je zde vkládán ochranný zákrut. Příze na výstupu je navíjena na potáč s rovnoběžným vinutím. V druhém stupni procesu skaní je použit doskací stroj, kde je prováděno vlastní skaní. Příze je z potáče stahována díky působení odstředivých sil. Na výstupu je výsledná příze navinuta na válcové nebo kuželové cívky s křížovým vinutím. [2]

3.14 Sdružování

Účelem sdružování je vytvořit předlohu pro skací stroj, tj. druženu přízí navinutou na cívku s křížovým vinutím. [2]

3.15 Vady přízí

Vady přízí jsou okem viditelné vady délkové textilie. Místa ve kterých je nárůst nebo pokles průměru délkové textilie nad nebo pod kontrolní hranici. Mohou to být slabá místa s kontrolní hranicí – 50 % průřezu, silná místa, kde kontrolní hranice je + 50 % průřezu a nopky, vada délky menší než 4 milimetrů, která vykazuje velký nárůst průřezu. Vady přízí a nestejnomyšnost příze jsou měřeny na přístroji Uster Teser. Vady jsou přepočítány na 1 km. Dále se pak měří chlupatost příze. Hodnota nemá rozměr, udává délku odstávajících vláken od těla příze v součtu. [1,2]

4. SWOT analýza

SWOT analýza je strategicky plánovaná metoda, pomocí které je možné zhodnotit slabé (weaknesses) a silné (strengths) stránky podniku a příležitosti (opportunities) a hrozby (threats), které jsou spjaté s daným podnikem. V rámci analýzy jsou identifikovány vnitřní a vnější faktory, které jsou buď příznivé nebo nepříznivé pro dosažení cíle podniku. Tuto techniku vymyslel Albert Humphrey, který vedl výzkumný projekt na Strandfordově univerzitě v letech 1960 až 1970. Použil data od 500 významných společností.

Metoda spočívá v rozdělení určitých faktorů do čtyř skupin z hlediska vnitřního i vnějšího prostředí firmy. Na začátku SWOT analýzy by měl být vymezen požadovaný cíl. SWOT analýza by také měla být začleněna do strategického plánování podniku. Silné stránky jsou atributy organizace, které jsou užitečné pro dosažení cíle. Slabé stránky jsou atributy podniku, které jsou pro dosažení cíle škodlivé. Příležitosti jsou vnější podmínky, které jsou prospěšné k dosažení cíle. Hrozby jsou vnější podmínky, které by mohly pokazit vykonání cíle. Analýza SWOT je významná, protože následné kroky, důležité pro dosažení zvoleného cíle, můžou být odvozeny právě od analýzy SWOT. Nejdříve je nutné zjistit, zda je možné dosáhnout cíle pomocí této analýzy. SWOT analýza je často používána, aby vyzdvihla a identifikovala silné a slabé stránky,

příležitosti a hrozby. To je zvláště užitečné při identifikaci oblastí pro rozvoj. Pokud lze cíle dosáhnout pomocí SWOT analýzy, je nutné zodpovědět následující čtyři otázky. Jak můžeme použít a zužitkovat každou ze silných stránek? Jak můžeme vylepšit slabé stránky? Jak můžeme využít a mít prospěch z každé z příležitostí? A jak můžeme zmírnit každou z hrozeb? Další využití SWOT analýzy je v rámci sjednocení a převádění. Sjednocení je použito k nalezení konkurenční výhody, které odpovídají silné stránky podniku a příležitosti podniku. Převádění je myšleno tak, že převedeme hrozby nebo slabé stránky do příležitostí a silných stránek. Pokud nelze převést hrozby a nedostatky, společnost by se je měla snažit minimalizovat a vyhnout se jim. [10]

4.1 Vnitřní a vnější faktory

Vnitřní faktory jsou silné a slabé stránky uvnitř společnosti, vnější faktory jsou příležitosti a hrozby, které přicházejí z vnějšího prostředí organizace. Vnitřní faktory mohou být chápány jako silné a slabé stránky v závislosti na dopadu na cíle organizace. Co může představovat silné stránky v souvislosti s jedním z cílů, může být pro jiný cíl slabá stránka. Vnitřní faktory zahrnují okolí podniku a samotný podnik. Můžou zahrnovat zaměstnance, finance, výrobní kapacity atd. Vnějšími faktory je chápáno prostředí, které působí a ovlivňuje podnik. Mohou zahrnovat ekonomické otázky, jako je například, životní úroveň, míra inflace, technologické faktory, které obsahují například vlivy nových technologií, právní předpisy a změny na trhu.

SWOT analýza má své výhody i nevýhody. Do výhod je možné zařadit rychlost a relativní jednoduchost zpracování, dále pak nízké náklady. Nevýhodou je, že může snadno dojít k neobjektivitě. [10]

4.2 Silné stránky

V těchto faktorech by měla být firma lepší v porovnání s ostatními firmami v odvětví. Tyto faktory jsou pro společnost výhodou. Každá silná stránka je úspěchem samotné firmy. Možností je mnoho, záleží na typu organizace. Silnou stránkou mohou být např. velikost firmy (v některých situacích se lépe pohybuje malá, v jiných zase velká), vedoucí pracovníci, kteří mají zkušenosti a umí dobře motivovat zaměstnance, dostatečné množství kvalifikovaných pracovníků se zkušenostmi, kvalitní výroby, tradice značky, dobré jméno firmy, technologie na vysoké úrovni, know-how, dostatek financí potřebných pro rozvoj firmy, umístění sídla výhodné z geografického hlediska

v návaznosti na distribuční cesty a na trh, pružná organizační struktura, flexibilita firmy apod. Dále je možné do této skupiny zahrnout unikátní výrobek, který je zároveň kvalitní, kvalitní distribuční síť, zkušenosti v oboru, odběratelé a dodavatelé, kteří jsou stálí a je na ně spoleh, dovednost v jednání se zákazníky a schopnost pronikat do jiných segmentů, kvalitní a rychlý servis, atd. [15]

4.3 Slabé stránky

Jsou to faktory, ve kterých je firma horší než průměr v daném odvětví. Těchto faktorů může využít konkurence. Můžeme mezi ně zařadit nekvalitní výrobky, zastaralé stroje, přílišnou zadluženost, špatné jméno firmy, slabou pozici na trhu, příliš vysoké náklady na výrobek, špatnou komunikaci ve společnosti, chybějící obchodní dovednosti, nekvalitní suroviny, výrobní postupy, které nejsou správné, nedostatečnou výstupní kontrolu, nemožnost uspokojit poptávku, příliš úzký nebo příliš široký výrobní sortiment a nepříznivá legislativa. [15]

4.4 Příležitosti

Příležitosti jsou faktory, které představují pro firmu šanci. Pokud společnost příležitosti správně využije, může získat finance nebo konkurenční výhodu. Tyto faktory vyplývají zvenčí. Nenasycený trh, neexistence konkurence, snadný vstup na nové trhy, možnosti spolupráce s novými partnery, zájem investorů o firmu, nové příležitosti pro investice, zlepšení informovanosti o existenci společnosti ve vztahu k zákazníkům či investorům, možnost získat určité výhody vůči konkurenci atd. [15]

4.5 Hrozby

Tyto faktory jsou opakem příležitostí, je to všechno co může firmu nějakým způsobem ohrozit. Životní úroveň, která klesá, surovinová dostupnost, přesycený trh, ceny, které klesají, příliv nové konkurence, rostoucí zájem o substituční výrobky, nestabilní politická situace, živelné pohromy, odliv zkušených vedoucích pracovníků ke konkurenci. Ztráta dobrého jména firmy a dobrého povědomí o firmě. [15]

Analýza silných a slabých stránek je vlastně rozbor současného stavu firmy, zatímco analýza potenciálních příležitostí a hrozeb je rozbořením možného budoucího

stavu. Aby se zjistilo co nejvíce potenciálních příležitostí a hrozeb ze všech stran, je možné uplatnit jednoduchou pomůcku – tzv. PEST analýzu, která zkoumá okolí firmy z hlediska politicko-právního, ekonomického, sociálního a technicko-technologického. Stejně jako mince má dvě strany tak totéž platí i pro SWOT analýzu. Cílem podniku je maximalizovat silné stránky a realizovat příležitosti a eliminovat co nejvíce slabé stránky a možná ohrožení firmy nebo projektu. [15]

„Některé hrozby jsou velmi závažné, jiné méně, to samé platí i u příležitostí. Zde je možné využít tzv. Paretova pravidla 80/20. Podle tohoto pravidla např. „pouhých“ 20 % zákazníků přinese až 80 % obrátu nebo třeba 20 % potenciálních hrozeb může způsobit 80 % finančních ztrát atd. Je potřeba jen vědět, co patří do těch 20 %, které mají tak obrovský vliv na výsledek. Proto je před uplatněním Paretova pravidla nutné uspořádat jednotlivé položky (např. právě hrozby, příležitosti,...) postupně od těch nejzávažnějších nebo v případě příležitostí od těch nejvýhodnějších.“ [15]

5. SWOT analýza společnosti Filogroup, a. s.

Silné stránky:

- dobré jméno firmy
- velmi dobrá kvalita přízí a široký sortiment vypřádaných přízí
- dlouhodobé zkušenosti s výrobou příze
- materiálová znalost
- certifikát jakosti ISO 9001:2001, Öko-tex standard 100 – protokol o zdravotní nezávadnosti
- společnost Filogroup dokáže odborně poradit
- zákaznický servis – dodání až k odběrateli, výroba na počty cívek pro snování (odběratelům se nestane, že by jim nějaké cívky zbyly)
- je možné výrobu kontrolovat
- velká část zaměstnanců má dlouhodobou praxi v oboru
- plnění a pochopení požadavků zákazníka
- dobré vztahy s dlouhodobými odběrateli
- reklama (internet, místní)

- nákup možný jak ve větším množství tak i v menším množství
- umístění polohy firmy na internetu
- dodržení dohodnutých termínů
- komunikace uvnitř firmy na dobré úrovni
- preventivní péče o stroje
- vývoj nových produktů v rámci ISO norem
- dodržování ekologických norem a správných technologických postupů

Slabé stránky:

- nedostatečné jazykové znalosti pracovníků
- nízký export přízí – pouze Slovensko
- část strojového vybavení spíše zastaralá, ale částečné postupné obnovování
- roční plán byl stanoven nereálně
- vysoké ceny materiálů
- vyšší náklady na provoz v důsledku zdražování energií
- neexistence financí pro investice

Hrozby:

- vysoká možnost odmítnutí finanční pomoci bankou
- úbytek potencionálních odběratelů
- vznik další konkurence z asijských zemí
- ukončení výroby některých druhů přízí v důsledku ekonomické krize
- příliš silná koruna
- nadále zdražování cen energií

Příležitosti:

- nákup levnějších surovin
- úbytek konkurence
- vznik potencionálních odběratelů
- zvýšení kvality přízí
- snaha vstoupit na zahraniční trh
- snížení nákladů s cílem dosáhnout zisk
- výroba jiných typů výrobků
- nadále zvyšovat kvalitu přízí

- reklama do odborných časopisů
- nákup nových strojů – snížení nákladů na výrobu, zvýšení kvality příze
- školení zaměstnanců – jazykové kurzy
- pronájem nebo popř. prodej nevyužívaných pozemků a prostorů

5.1 Závěr ke SWOT analýze

Společnost Filogroup, a. s. by měla využívat své silné stránky, s odběrateli i nadále udržovat dobré vztahy, dodržovat dohodnuté termíny, poskytovat odběratelům zákaznický servis, odborné rady, pokud je zákazníci potřebují a produkovat kvalitní příze, které jsou zaručeny tím, že systém je certifikovaný. Udržovat a zaměstnávat pracovníky, kteří mají s výrobou zkušenost. Nadále používat reklamu na internetu.

Filogroup, a. s. by se měla snažit co nejvíce eliminovat slabé stránky, brát v úvahu, že se i nadále budou energie zdražovat, a uvážit nákup novějších strojů, které by ušetřily energii a výsledný výpřed by byl kvalitnější. Do budoucna se pokusit navázat obchodní vztahy se zahraničními odběrateli. V této souvislosti zvážit, zda by bylo vhodné zařídit jazykové kurzy pro zaměstnance. Momentálně je však možné v nízkém exportu vidět spíše výhodu, z hlediska silného kurzu koruny.

Ukončení výroby některých přízí nahradit výrobou přízí o které je zájem na trhu, nebo přízí, které konkurence nevyrábí. Dosáhnout tak zisku, splnit závazky vůči bance a znovu obnovit důvěru banky. Asijským výrobcům konkurovat především kvalitou a zdravotní nezávadností přízí. Překlenout období krize výrobou přízí o které je vysoký zájem – rotorové příze.

Nakupovat levnější suroviny, a tím snížit cenu přízí. Brát v úvahu, že právě výrobci přízí na českém trhu rychle zanikají a tím pádem pletárnám a tkalcovnám chybí tuzemští dodavatelé příze. Zjišťovat zda-li se z dřívějších konkurentů nestali potencionální odběratelé přízí. Nadále počítat s investicemi do nových strojů, a tím snižovat náklady na energie a zvyšovat kvalitu přízí. Nalézt nové trhy jak české, tak postupně i zahraniční. Vyrábět jiné výrobky, které jsou žádané. Uvažovat, zda by nebylo vhodné nepoužívané pozemky pronajmout nebo prodat, a tím získat finanční prostředky pro investice.

6. Situace na českém trhu v bavlnářském oboru

Mezi největší textilní podniky v roce 2007 s převládajícím oborem bavlna, podle časopisu TextilŽurnál, patřila Veba textilní závody, a. s. Broumov, která se však z důvodů levného dovozu bavlněných přízí rozhodla výrobu přízí omezit a postupně výrobu ukončit, Slezan Frýdek Místek, a. s., který se momentálně nachází v insolvenčním řízení tzn., je v platební neschopnosti, Schoeller Litvínov, k. s. je v insolvenčním řízení také, Dekora – Jeníček, a. s. Ždivec nad Doubravou, která vyrábí nábytkářské tkaniny, Hedva, a. s. Moravská Třebová, jejíž odštěpný závod Šumperk vyrábí převážně šicí nitě, příze určené pro zpevnění pletenin a efektní smyčkové příze z polyesteru, Mileta, a. s. Hořice v Podkrkonoší, nevyrábí příze, hlavní činností je tkaní a výroba košilovin, kapesníků, šátků, ubrusovin, lůžkovin, a jiných, Perla bavlnářské závody, a. s. Ústí nad Orlicí, která vyrábí tkaniny, Velveta, a. s. Varnsdorf vyrábí příze a tkaniny, Seba T, a. s. Tanvald, která vyrábí sypkoviny, lůžkoviny a profesní tkaniny, výroba příze byla v přádelně ukončena. Stap, a. s. Vilémov u Šluknova, vyrábí popruhy, stuhy a další a Hybler Textil, s. r. o. Semily, který vyrábí tkaniny.

Z těchto společností jsou do konkurence zařazeny firmy Schoeller Litvínov, který je momentálně v insolvenčním řízení, ale zatím bavlnářské příze vyrábí a firmu Velveta, a. s. Varnsdorf. Mezi konkurenty jsou firmy, které bavlnářské příze vyrábějí v České republice. Zahrnuty jsou i firmy, které kromě přízí vyrábějí i jiný sortiment, například tkaniny.

7. Analýza konkurence

7.1 Konkurence na trhu bavlnářských přízí

Velveta, a. s. Varnsdorf

Clasic Cotton, s. r. o. Jaroměř

Bartoň – textilní závody, a. s. Náchod

Kümpers textil, s. r. o. závod Plavy

Milerba, s. r. o. Jaroměř

Schoeller, k. s. Litvínov

7.1.1 Velveta, a. s. Varnsdorf

Obchodní jméno: Velveta

Sídlo: Varnsdorf, Palackého 2760, PSČ 407 47

Právní forma: a. s.

Předmět podnikání: - výroba textilní a oděvní

- barvení látek a příze
- poskytování software, provádění módních přehlídek, automatizované zpracování dat
- mezinárodní zasilatelství
- poskytování služeb v oblasti dovozu a vývozu zboží
- koupě zboží za účelem jeho dalšího prodeje a prodej
- výroba tepla, rozvod tepla, výroba elektřiny
- silniční motorová doprava nákladní
- rozvod elektřiny

Statutární orgán: představenstvo

Jednatel: Předseda představenstva: Jan Kalfus

Jedním z konkurentů společnosti Filogroup, a. s. je firma Velveta, a. s., která byla založena v roce 1993. Velveta má v České republice dvě pobočky, jedna je ve Varnsdorfu, kde je sídlo společnosti, správa, tkalcovna a úpravna, a druhá v Nové Pace, kde je přádelna. Předmětem podnikání je výroba bavlnářských přízí, dále pak barvení látek a příze, výroba režných tkanin, tkanin se speciálními úpravami, výroba konfekce. Bavlnářské tkaniny jsou určeny zejména pro oděvní účely, hlavně pro sportovní módu a oblečení pro volný čas, pracovní oděvy, tkaniny pro lůžkoviny a bytový dekorační textil.

Tato práce se podrobněji bude zabývat produkcí příze. Společnost Velveta, a. s. získala certifikáty ISO 9001, Norma ISO 9001 vydaná v ČR jako ČSN EN ISO 9001:2001 řeší systém managementu kvality procesním přístupem. Mezi základní požadavky patří i neustálé zlepšování a spokojenost zákazníka. Pomůže organizaci uspořádat všechny činnosti v organizaci, stanovit jasné pravomoci a odpovědnosti za řízení těchto činností a přispívá k celkovému zprůhlednění fungování organizace. Splňuje podmínky AQAP 101, který zpřesňuje požadavky ISO 9001 na systém jakosti a má certifikát Öko-Tex Standard 100, což je mezinárodní testovací a certifikační systém pro textilie, omezující používání některých chemických látek.

Velveta vyrábí příze ze středně vlákenné a dlouho vlákenné bavlny. Středně vlákenné mykané příze ze 100 % bavlny s označením AI jsou vyráběny v jemnostech v rozmezí 16,5 tex – 70 tex. V tomto rozsahu je společnost schopna vyrobit po dohodě jakoukoliv jemnost. Tyto příze jsou čištěné elektronicky, spojované bez uzlově, s možností voskování. Dalším výrobkem jsou středně vlákenné česané příze ze 100 % bavlny s označením AI s jemností od 12, 5 tex – 50 tex. Jsou také čištěné elektronicky, spojované bez uzlově a je možné je parafinovat. Dlouho vlákenné česané příze jsou také ze 100 % bavlny v jemnosti od 7,4 tex – 35, 5 tex, jsou elektronicky čištěné, bez uzlově spojované, také s možností parafinace.

Příze je možné seskat dvou zákrutově, je možné vyrobit elasticky skanou přízí, konstrukci skané příze lze upravit. Všechny příze společnost Velveta obarví dle dohody. Taktéž počet zákrutů je udělen podle dohody se zákazníkem. Možné jsou zákruty jak pravé, tak levé. Společně s přízí firma dodá protokol o kvalitě. [11,19]

Srovnání

Na rozdíl od společnosti Velveta, a. s. má firma Filogroup, a. s. výhodu v tom, že u středně vlákenné bavlny AI česané nabízí širší sortiment jemností. U bavlny MII česané taktéž. V sortimentu bavlna AI mykaná je výhodou Velvety schopnost vyrobit jemnější příze. Filogroup, a. s. však navíc vypřádá směs viskózy a bavlny a viskózovou přízí. Stejně jako Velveta dokáže Filogroup zajistit obarvení příze dle dohody, seskat přízi dvou zákrutově s levým i pravým zákrutem, příze jsou u obou společností čištěné elektronicky a spojené bez uzlově.

7.1.2 Clasic Cotton, s. r. o. Jaroměř

Obchodní jméno: Clasic Cotton

Sídlo: Jaroměř, Průmyslová 146, PSČ 551 02

Právní forma: s. r. o.

Předmět podnikání: - výroba jednoduchých a skaných přízí, výroba tkanin, výroba a opravy strojních součástí

- koupě zboží za účelem jeho dalšího prodeje a prodej
- pronájem a půjčování věcí movitých
- skladování zboží a manipulace s nákladem
- ubytovací služby

Statutární orgán: Jednatel společnosti Ing. Vlastimil Kovařík

Jednatel: Julius Gerhard Körner,

Firma byla založena v roce 1992, vyrábí bavlnářské mykané příze, OE příze a žinylkové příze. Klasické příze jemností v rozmezí 16 tex – 200 tex, ve složení bavlna 100 %, 100 % polyester, 100 % viskóza, 100 % polyakrylonitril, 100 % polyamid, 100 % Trevira – nehořlavá polyesterová příze, směsi ze všech výše uvedených surovin a směsi se lnem. Konkrétně bavlna, viskóza, polyester, polyakrylonitril ve směsi se lnem. Společnost Clasic Cotton je schopna udělit pravý i levý zákrut, dokáže také udělit pletařský i tkalcovský zákrut, dále pak příze skané s 2 až 12-ti násobným družením a skaním, a více násobné skaní. Další sortiment zahrnuje efektní příze a OE příze ve stejných materiálech jako u klasické příze.

Odběratelé v tuzemsku, dále pak v Německu, Itálii, Belgii a na Slovensku. [8,11]

Srovnání

Clasic Cotton má konkurenční výhodu ve srovnání se společností Filogroup, a. s. Jejich sortiment přízí je velmi široký jak ve výchozí surovině – polyester, polyakrylonitril, polyamid a směsi se lnem, tak v jemnostním rozsahu. Jejich další výhoda je, že nabízí nehořlavou polyesterovou přízi a společnost je schopna zajistit až 12-násobné družení a skaní, a také vyrábí efektní příze a provádí export přízí. Výhoda společnosti Filogroup, a. s. spočívá v tom, že dokáže zajistit barvení přízí.

7.1.3 BARTOŇ – textilní závody, a.s. Náchod

Obchodní jméno: Bartoň – textilní závody

Sídlo: Náchod, Českoskalická 15

Právní forma: a. s.

Předmět podnikání:

- textilní výroba (vývoj, výroba, úprava přízí a tkanin, výroba textilního zboží)
- koupě zboží za účelem jeho dalšího prodeje a prodej, průvodcovská činnost, zprostředkovatelská činnost
- pořádání vzdělávacích kurzů, pořádání kulturních akcí
- pronájem nemovitých a movitých věcí
- pěstování květin a okrasných dřevin, rostlinná výroba
- silniční motorová doprava osobní, silniční motorová doprava nákladní

- hostinská činnost

Statutární orgán: představenstvo

Jednatel: Předseda představenstva: Joseph Michael Bartoň

Bartoň – textilní závody, byly založeny v roce 1885, firma se zabývá výrobou podkladových tkanin, technických tkanin, ostatních tkanin a přízí. Získala certifikace ISO 9001:2000, řídí se také předpisy ISO 14001, které se týkají životního prostředí. Vyrábí příze vhodné pro tkalcovny i pletárny. Příze jsou vhodné pro technické tkaniny, automobilový průmysl, lůžkoviny, ručníky, oděvy, knihařská plátna, zdravotnictví, bytové tkaniny a agrotexilie. Vyrábí mykané příze rotorové. Jsou ze 100 % bavlny, 100 % viskózy, nebo směsi bavlny a viskózy. Mykané příze prstencové jsou ze 100 % bavlny, nebo 100 % viskózy, příze jsou v jemnostech od 16,5 tex – 50 tex. Vyrábí příze jak jednoduché, tak i skané. Jsou elektronicky čištěné. V budoucnosti ovšem počítá s útlumem výroby přízí. [7,11]

Srovnání

Bartoň – textilní závody získaly normu ISO 14001. Z hlediska suroviny jsou na tom firmy stejně. Na rozdíl od Filogroup, a. s. má Bartoň užší sortiment jemnosti přízí. Firma Bartoň – textilní závody, by se mohla stát potenciálním odběratelem produktů firmy Filogroup, a. s. – v budoucnu chce s výrobou přízí skončit.

7.1.4 Kümpers Textil, s. r. o.

Obchodní jméno: Kümpers Textil

Sídlo: Těchotín, okres Ústí nad Orlicí, PSČ 561 66

Právní forma: s. r. o.

Předmět podnikání: - textilní výroba

- koupě zboží za účelem jeho dalšího prodeje a prodej

Statutární orgán: jednatelé

Jednatel: Ing. Petr Svatoš, Siegbert Albers, Dr. Rudolf Bonse

Firma Kümpers Textil, s.r.o. od roku 1995 vyrábí technické tkaniny, bytové tkaniny a tkaniny pro moderní ošacení, vyráběné z bavlny, viskózy, polyesteru a jejich směsí. Dále je výrobcem tkalcovských přízí. Příze vyrábí v provoze Plavy, a to bezvřetenovou, klasickou a skanou přízi z materiálu polyester – s nehořlavou úpravou, z viskózy a bavlny. Rotorové příze OE jsou v jemnostech 25 tex – 100 tex, klasické

prstencové příze vyrábí v jemnostech 14, 5 tex – 29, 5 tex. Seskání je provedeno podle požadavků zákazníka. [11,12]

Srovnání

Společnost Filogroup vyrábí i příze, které jsou vhodné pro pletení a jemnostní sortiment má širší než firma Kümpers textil. Výhoda Kümpers textil – výroba polyesterové příze s nehořlavou úpravou.

7.1.5 Milerba, s. r. o., Jaroměř

Obchodní jméno: Milerba

Sídlo: Jaroměř

Právní forma: s. r. o.

Předmět podnikání: - obchodní činnost

- textilní výroba
- barvení a chemická úprava textilií
- pronájem a půjčování věcí movitých

Statutární orgán: Jednatel

Jednatel: Antonín Mádle

Milerba, s. r. o. vyrábí bavlněné tkalcovské a pletařské příze – OE, rotorové příze. Firma byla uvedena do provozu v roce 1998. Milerba Jaroměř vyrábí 100% bavlněnou rotorovou přízi a 100% viskózovou rotorovou přízi. Příze jsou vyráběny v rozmezí 14,5 tex - 72 tex. Zákrut je určován dalším zpracováním a závisí na přání zákazníka. Jedinou úpravou je parafinování, pokud je příze určena pro pletařské účely. Jinak je příze vyráběna jako režná. Systém výroby v současnosti certifikovaný není. [11]

Srovnání

Společnost Filogroup, a. s. na rozdíl od firmy Milerba, s. r. o. vyrábí i příze vypřádané klasickým způsobem a systém společnosti Filogroup je certifikovaný. V ostatních ohledech – materiál, jemnosti, úprava parafinování jsou na tom společnosti velmi podobně.

7.1.6 Schoeller, k. s. Litvínov

Obchodní jméno: Schoeller

Sídlo: Litvínov, Nádražní 557, PSČ 436 00

Právní forma: k. s.

Předmět podnikání: - výroba a prodej příze z bavlny a jiných materiálů, její zušlechťování a další zpracování na tkaniny a jiné struktury, jakož i obchodování s takovýmito předměty a prodej všeho druhu

Statutární orgán: komplementář

Jednatel: Jan Raušer

Společnost vyrábí v České republice, sídlo prodeje je v Německu. Schoeller vyrábí standardní příze, speciální příze, syntetické směšové příze a syntetické speciální příze. Ze standardních to jsou, mykaná příze v jemnostech od 42 tex – 100 tex, mykaná příze skaná, česaná příze, česaná skaná příze jak pro pletárny v jemnostech od 25 tex – 77 tex, tak pro tkalcovny v jemnostech od 20 tex do 100 tex. V sortimentu speciálních přízí vyrábí organické bavlněné příze tj. příze z biobavlny v jemnostech 25 tex – 50 tex, příze česané/mykané opalované, jádrové příze s Lycrou a příze Revers twist – příze s obráceným zákrutem. Používá se především u šicích nití, jednoduchá příze má směr zákrutu „S“ a skaná směr zákrutu „Z“. Syntetické směšové příze vyrábí 100 % polyesterové – jednoduché, skané pro tkalcovny i pletárny, 100% viskóзовé příze také jednoduché i skané pro tkalcovny a pletárny. Dále vyrábí směsi polyester a bavlna česaná, polyester a bavlna mykaná, polyester len a viskóзовé příze, a směs bavlna Modal – to je celulózové vlákno podobné viskóze vyráběné z bukových třísek. Syntetické, speciální příze vyrábí vícenásobně skané pro výrobu koberců ze 100 % polyesteru, šicí nitě ve směsi polyester a viskóza a příze pro kord do pneumatik ze 100% viskózy. Výroba přízí je soustředěna do technických textilií. [11,16]

Srovnání

Firma Schoeller má velmi široký sortiment vypřádaných přízí z materiálového hlediska. Příze vyráběné z bio bavlny žádný jiný konkurent nenabízí, stejně tak jádrové příze. Schoeller Litvínov je silný konkurent na trhu bavlnářských přízí především pro svůj široký sortiment přízí a výrobu přízí, které žádný jiný konkurent nenabízí. Firma Schoeller je však v insolvenčním řízení.

8. Současný stav na českém trhu

V bavlnářském odvětví je situace dlouhodobě nepříznivá. Podle ročního výkazu bavlnářského průmyslu zpracovaného ministerstvem průmyslu a obchodu ČR, produkce neupravených bavlnářských přízí včetně směsových v roce 2007 poklesla o 9,29 %. Stejně tak poklesla i práce ve mzdě při produkci bavlnářských přízí včetně směsových o 18,54 %. Snižováním produkce dochází k snižování spřádacích míst. Na produkci bavlněných a bavlnářských přízí bylo v roce 2007 spotřebováno 39 529 tun surovin. Výtěžnost surovin dosáhla úrovně 96,04 %, což je ve srovnání s rokem 2006 o 2,98 % vyšší. Klesá i produkce režných bavlnářských tkanin v tunách, v plošných jednotkách roste, což nasvědčuje tomu, že výroba směřuje do jemnějších tkanin. Poklesl počet zaměstnanců, i spotřeba přízí v tkalcovnách. Klesají i výdaje na vývoj a výzkum a výdaje na ochranu životního prostředí. Klesá podíl celkových textilních odpadů, zvyšuje se podíl vratných odpadů zpracovaných ve vlastní produkci. [13]

Na nepříznivou situaci má největší vliv silná koruna, protože většina textilních firem je převážně zaměřena na export, dalším problémem je nárůst asijské konkurence. Podniky nedokáží čelit této konkurenci hlavně z důvodů velmi nízkých nákladů na mzdy, kterým se čeští výrobci nemohou vyrovnat. Bavlna je také v těchto zemích pěstována, tím pádem klesají i náklady spojené s dovozem suroviny a v neposlední řadě jsou asijské výrobce podporováni svoji vládou.

Protože je možno koupit příze levněji právě ze zemí Asie, rozhodly se některé společnosti výrobu přízí postupně utlumovat, s cílem tuto výrobu zrušit. Seba T, a. s. Tanvald, ještě do poloviny roku 2007 příze vyráběla, společnost Bartoň – textilní závody a. s. má také v blízké budoucnosti v plánu výrobu přízí zrušit. Další vliv na situaci má stále zdražování cen energií a plynu. V současnosti je to i finanční a hospodářská krize, která má největší vliv na odbyt. V posledních letech byla výroba převážně částí výrobců přízí přeorientována na automobilový průmysl, který byl dříve zárukou, že textilní firmy budou mít dostatek zakázek. V poslední době se ale i automobilový průmysl potýká s problémy, které mají za následek pokles objemu výroby, což se projevuje poklesem zakázek v oblasti textilní výroby. Některé firmy se proto za minulé roky ocitly ve ztrátách a tím pádem na změny ve výrobě nejsou finance. V důsledku toho tržby v celém odvětví klesly o 16,3 %. V loňském roce nejhůře dopadly přádelny, protože cena surovin je vyšší než hodnota vyrobené příze.

9. Marketingové strategie

Marketingová strategie je chápána jako dlouhodobá koncepce činnosti podniku v marketingové oblasti. Smyslem je rozvrhnout zdroje podniku tak, aby byla splněna spokojenost zákazníka a bylo dosaženo výhody v konkurenčním boji.

Marketingové strategie říkají, jakým způsobem konkurovat s výrobky podniku v daném prostředí, jakým způsobem dosáhnout cílů. Vycházejí především ze silných stránek podniku a spočívají ve využití příležitostí pro podnik. Důležité je realisticky zhodnotit své schopnosti a konkurenční prostředí.

Marketingové strategie jsou rozděleny do čtyř skupin, výrokové strategie, cenové strategie, distribuční strategie a komunikační strategie. [3]

9.1 Výroková strategie

V rozhodování jsou prolínány úvahy o výrobku. Výroková strategie se promítne do výrokových cílů. Lze je rozdělit na okamžité výnosy – krátkodobý cíl, firma vychází ze svých silných stránek, vyhýbá se nákladům spojeným s rozsáhlými technickými inovacemi, stabilizované výnosy – střednědobý cíl, firma se snaží hledat nové výrobky, nejčastější nástroje jsou rozvoj výrokové řady a zlepšení výrobku, firma je spíše pasivní. Budoucí růst výnosů – dlouhodobý cíl, je nutné, aby se firma chovala aktivně tj. předcházela konkurenci, byla s výrobkem první na trhu. Vyžaduje vývoj, výzkum, marketingový přístup a časté inovace. [3]

9.2 Cenová strategie

Velmi důležité je správné stanovení ceny, drobná cenová změna může mít výrazný dopad na zisk. Cenové cíle je možno rozdělit do tří skupin. Cíle orientované na zákazníka a na trh. Cíle orientované na finanční potřeby firmy a cíle orientované na okamžité požadavky na trhu. [3]

9.3 Distribuční strategie

Vytvořit co nejefektivnější přesunutí výrobků mezi výrobcem a uživatelem. Hlavními úkoly distribučních kanálů jsou prodej, marketingová komunikace a služby pro výrobek. [3]

9.4 Komunikační strategie

Pozornost je zaměřena na vytváření komunikačních programů, které obsahují cíle komunikace. Strategie přispívají k dobré informovanosti zákazníka a úspěšnému prodeji zboží. Vycházejí z jednotlivých složek komunikačního mixu. [3]

10. Možnosti zvýšení podílu na trhu společnosti Filogroup a. s.

10.1 Nové tuzemské trhy

V blízké budoucnosti zanikne jeden z konkurentů společnosti Filogroup, a. s. a to firma Bartoň - textilní závody, a. s., která se rozhodla s výrobou přízí skončit. Nadále však budou vyrábět podkladové tkaniny, technické tkaniny a ostatní tkaniny. Důvodem proč by se Bartoň – textilní závody mohly stát odběrateli jsou tyto: Společnost Filogroup a. s. vyrábí příze ze 100% bavlny a 100% viskózy, které jsou vhodné pro tkaniny ze 100% bavlny a 100% viskózy, které vyrábí Bartoň – textilní závody a jsou vhodné především pro pracovní oděvy, domov a zahradu, nábytek – čalounictví, zdravotnictví a automobilový průmysl. Tím, že systém společnosti Filogroup je certifikovaný stejně jako systém společnosti Bartoň by mohla být výhoda proti jiným necertifikovaným dodavatelům příze. Jemnostní sortiment, elektronické čištění přízí, způsob výroby přízí – mykané, rotorové a jednoduché i skané také odpovídá sortimentu, který zatím vyrábí Bartoň – textilní závody.

10.2 Orientace na nové trhy – export

Společnost Filogroup, a. s. v minulosti příze vyvážela do zahraničí – Itálie, Německo. V současné době je export pouze do Slovenské republiky. V budoucnosti by bylo dobré uvažovat o vývozu přízí do zahraničí, čímž by došlo ke zvýšení odbytu přízí. Zároveň by byly nalezeny nové trhy. Ze začátku navázat na předchozí spolupráci, pokud by to bylo možné, později vyrábět pro nové zahraniční odběratele. V návaznosti na export přízí je nutné zlepšit jazykové schopnosti zaměstnanců.

10.3 Nové stroje

Další možností, jak dosáhnout zvýšení podílu na trhu s přizemi je nákup nových strojů, který by snížil náklady na spotřebu energií a na mzdy, zvýšila by se kvalita vypřádaných přízí, mohla by se snížit cena přízí oproti konkurenci. Pro tuto možnost by bylo nutné vložit velmi vysoké investice do strojů.

Příkladem moderního stroje je rotorový dopřádací stroj R40 (obchodní název ComfoRo ®) od firmy Rieter. Díky tomuto stroji byla produktivita, kvalita a spolehlivost opět výrazně zlepšena. Stroj může mít až 500 spřádacích míst, dodávka je až 350 m/min, rotorová rychlost až 160 000 otáček za minutu, což zajišťuje maximální produktivitu. Kromě dobře osvědčené techniky umožňuje stroj vyrábět produkci ekonomicky. Zdražování cen energie neustále zvyšují náklady na výrobu přízí. R40 spotřebu energie výrazně snižuje. Tento stroj kombinuje maximální produktivitu s minimálními požadavky na personál a vysokou efektivitu stroje. Je vhodný pro bavlnu, polyester a viskózu. Úspora energie je o více než 6 % ve srovnání s jinými rotorovými dopřádacími stroji díky inventarově řízenému pohonu a díky nové generaci energeticky úsporných rotorů. Jemnost vypřádané příze je od 14 tex – 200 tex. Nevýhoda tohoto stroje spočívá ve velmi vysoké pořizovací ceně. [14]

10.4 Nové výrobky

10.4.1 Příze s úpravami

Jiným způsobem vedoucím ke zvýšení podílu firmy Filogroup na trhu by mohlo být rozšíření úprav na přízích, například:

Požehovnění bavlněného vlákna: opalováním jsou odstraněna všechna odstávající vlákna, příze je uhlazenější

Mercerování: na bavlněné příze je působeno koncentrovaným louhem, po krátkou dobu působení je bavlněná příze napínána, díky merceraci se zvýší lesk, pevnost v tahu, sníží se srážilovost,lepší se barvitelnost, příze je příjemnější na omak.

[1]

10.4.2 Výroba příze z organické bavlny

Z konkurentů společnosti Filogroup, a. s. tyto příze vyrábí pouze Schoeller, k. s. Litvínov. Organická bavlna – Bio-bavlna je pěstována za podmínek bio-zemědělství. Od běžné bavlněné suroviny se liší nepřítomností škodlivých látek z postřiků a hnojení.

Cena bio-bavlny je cca o 0,9 - 1,00 EUR/kg dražší v surovině, což je promítnuto i do ceny výsledné příze. Technologie výroby je stejná jako u běžné bavlněné příze. Cena prodávané příze je vyšší i tím, že se nejedná o masovou výrobu.

Pěstování organické bavlny musí však splňovat několik podmínek, půda není hnojena syntetickými hnojivy, využívá se především střídání plodin a hnojení je prováděno především kompostem. Semena jsou bez úpravy pesticidy. Stejně tak není surovina v průběhu růstu postřikována pesticidy. Bavlna není sbírána pomocí strojů, je sbírána ručně. [6]

V České republice zatím poptávka po přízích z organické bavlny není, jelikož v hotových výrobcích je započítána vyšší cena příze a ještě další příplatek za nadstandardní výrobek a to český spotřebitel zatím není ochoten zaplatit. Tyto příze by bylo nutné vyvážet do zahraničí.

10.4.3 Výroba příze z bambusového vlákna

Přízi z bambusového vlákna nevyrábí žádný z uvedených konkurentů společnosti Filogroup, a. s. Příze se vyrábí chemickou přeměnou přírodního polymeru - celulózoového vlákna, které je získáváno ze surových bambusových prutů. V konečné fázi je nutné alkalický roztok zvláknit, poté následuje několikanásobný proces bělení. Vlákno je získáváno stejně jako vlákno z celulózy, upravuje se stejně jako viskóza. Výstupním produktem je buď kabel nekonečných chemických vláken, nebo střížová vlákna staplová. Konvertorový pramen se může mísit s jinými vlákny – vlna, kašmír a dále je potom zpracováván vlnářskou česanou technologií. Častěji se do přádelny dostávají vlákna staplová a zpracovávají se buď bavlnářskou technologií – na BD strojích nebo na kompaktních dopřádacích strojích. Vlákno je snadno vypřadatelné, dá se směšovat i s bavlnou a viskózou. Je přirozeně antibakteriální, měkké, savé a odolné proti UV záření. Stupeň tenkosti a bělosti bambusu je velmi podobný klasické viskóze. Zavedení této výroby by pro společnost Filogroup znamenalo pouze nalézt vhodného

dodavatele stříže, BD stroje potřebné k dalšímu zpracování suroviny společnost již vlastní.

10.5 Zlepšení jazykových znalostí

Pro společnost Filogroup, a. s. by byla vhodná vzdělávací a jazyková agentura Lira. V oblasti jazykového vzdělávání působí od roku 1995. Realizuje jazykové kurzy pro firmy, organizace i veřejnost a další. Sídlo agentury se nachází v Chocni, kde sídlí i společnost Filogroup, a. s. Pobočky firmy Lira jsou v Ústí nad Orlicí, ve Vysokém Mýtě a v Litomyšli. V těchto městech probíhá výuka. Agentura byla vybrána z důvodu blízkosti sídlu společnosti Filogroup, a. s. V případě skupinové výuky se nejvhodněji jeví pobočka ve Vysokém Mýtě, která je nejbližší městu Choceň. Dobrá je i dopravní obslužnost.

Jazykové kurzy pro firmy a organizace vychází z konkrétních požadavků zadavatele. Forma výuky je možná skupinová i individuální. Znalosti jsou v průběhu studia prověřovány. V případě individuálních kurzů, hodiny probíhají podle možností zákazníka. Výuka je možná i v prostorách agentury tj. v Chocni.

Výuka je vhodná pro vedoucí a odborné pracovníky, kteří jsou pracovním velmi vytížení, ale přesto se potřebují rychle naučit cizí jazyk. I u tohoto typu výuky se provádí závěrečná analýza a hodnocení. [10]

Způsoby výuky jsou podle úrovně znalostí – rozdělení do čtyř skupin od začátečníků po pokročilé, podle intenzity výuky a dle prostor, kde je možnost vyučování přímo ve firmě. Ceny jsou stanoveny v závislosti na konkrétních požadavcích firmy. Pro představu 250,-- Kč za jednoho posluchače s výukou českého lektora na hodinu. Výuka jednoho posluchače zahraničním lektorem vyjde na 310,-- Kč/hodina.

10.6 Zvýšení povědomí o firmě

Společnost Filogroup, a. s. se prezentuje především na internetových stránkách. Má vlastní internetové stránky www.filogroup.cz, kde je stručně popsána historie, výrobní sortiment, kontakty a certifikáty, které společnost získala. Lze ji najít v sekci firmy.cz na vyhledávací seznam.cz, kde je umístěna i mapa s přesnou polohou místa firmy. Dále se firma prezentuje na několika dalších portálech. Reklamu má také v místním tisku.

Pro zlepšení povědomí o firmě je navrženo umístit odkaz na internetové stránky www.textil.cz, do adresáře textilních a oděvních firem, do sekce úprava a spřádání bavlnářských vláken. Umístění na těchto stránkách je zdarma. Nutná je ovšem registrace přímo na stránkách [textil.cz](http://www.textil.cz). V registraci se vyplní obchodní název firmy, adresa sídla firmy, kontaktní údaje – telefon, fax, webové stránky pro odkaz, e-mail firmy, možnost nahrání loga firmy. Další údaje IČ, DIČ, vybere se obor činnosti, v tomto případě by to bylo: úprava a spřádání bavlnářských vláken. Uvedou se kontaktní osoby a podrobnější popis činnosti.

10.6.1 Inzerce v časopisu TextilŽurnál

TextilŽurnál je odborný časopis pro české a slovenské obchodníky a výrobce textilu, oděvů, obuvi a koženého zboží. Poskytuje informace o módních trendech v dané oblasti, o výrobě a obchodu, informuje o aktualitách z tuzemského i zahraničního trhu, trhy analyzuje. Čtenáři jsou obchodníci, lidé s rozhodujícími pravomocemi, ředitelé a vedoucí prodejních míst a obchodů, marketingoví pracovníci, management výrobců, pedagogové, studenti. [18]

Inzerát je navržen umístit na ¼ strany, klasického formátu (š x v) 93 mm x 126 mm, černobíle. Cena za umístění inzerátu je 14 700,-- Kč bez DPH. Návrh inzerátu je umístěn v příloze č.: 1

10.7 Klíčovým odběratelům poskytovat akční ceny

Největší odběratelé společnosti jsou Hartmann-Rico, a. s., Veverská Bítýška, Kordárna, a. s., Velká nad Veličkou, SIMOVA, s. r. o., Krásná Lípa, Stap, a. s., Vilémov u Šluknova, Lohmann – Rauscher, a. s., Velveta Varnsdorf, a. s. Z těchto odběratelů je třeba vybrat nejdůležitějšího a tomu akční ceny poskytnout.

10.8 Pronájem nevyužitých prostorů, prodej pozemků

Společnost Filogroup, a. s. vlastní rozsáhlý areál, na kterém je velké množství nevyužitých prostorů a pozemků. Pro získání financí by bylo dobré nevyužité prostory a pozemky pronajmout nebo prodat. Pronájem by byl vhodný v případě, že by tyto prostory a pozemky společnost v budoucnu potřebovala. Prostory jsou v klidné části

Chocně a jsou velmi blízko centra města. Hodily by se jak pro výstavbu nových bytů, tak pro průmyslovou výrobu.

Závěr

Konkurentů ve výrobě bavlnářských přízí v popisovaném regionu České republiky není příliš mnoho, firmy mají vesměs podobný sortiment. Nejvíce mezi konkurenty z hlediska materiálů a úprav přízí vyniká společnost Schoeller. Pro firmy je však velmi těžké se na trhu udržet.

V této práci byl porovnán výrobní sortiment společnosti Filogroup, a. s. s ostatními výrobci bavlnářských přízí. Dále je popsána současná situace na českém trhu v bavlnářském oboru. V další části jsou popsány marketingové strategie. Ze všech analýz – jak samotné společnosti tak z konkurence a ze SWOT analýzy jsou vyvozeny závěry, které by mohly napomoci ke zlepšení pozice firmy.

Pro zvýšení povědomí o firmě je navržena inzerce v časopisu Textilžurnál - pro tuto inzerci je nutná investice a prezentace na webových stránkách www.textil.cz, pro tuto prezentaci není potřeba investice žádné. Pro zachování dobrých obchodních vztahů s klíčovými odběrateli jsou navrženy akční ceny pro nejdůležitější odběratele.

Strategie, které byly navrženy pro zvýšení tržního podílu společnosti Filogroup vycházejí především z jejího výrobního programu a jejích možností. Stát se dodavatelem firmy Bartoň se zdá být nejjednodušším řešením, nebyla by nutná žádná investice a výrobní program by také nebylo nutné měnit. Pro zvýšení tržního podílu by bylo dále vhodné zaměřit se na export, tím by vznikly nové trhy. Jestliže by se firma rozhodla pro vývoz do zahraničí, z důvodů nedostatečných jazykových znalostí, které jsou uvedeny jako jedna ze slabých stránek společnosti v analýze SWOT, by bylo vhodné zajistit výuku v jazykové škole. Jazyková škola Lira byla vybrána pro možnost výuky přímo ve firmě Filogroup, odpadly by tedy finance, které by jinak musely být vynaloženy na dopravu do jazykových škol. S ohledem na konkurenci by bylo nejvhodnější se výrazně odlišit ve výrobě. Produkce přízí z organické bavlny byla navržena především z toho důvodu, že by nebyla nutná investice do nákupu nových strojů a nebylo by nutné příliš měnit výrobní postupy. Vývoz by ovšem byl nutný. Jediný konkurent na českém trhu vyrábějící příze z organické bavlny je Schoeller. Další

možností je výroba bambusových přízí. Této variantě nahrává, že pokud by se firma rozhodla vyrábět tyto příze, byla by jediným výrobcem na českém trhu. Pronájmem nebo prodejem nevyužitých prostor a pozemků, by firma získala potřebné finance. Ty by mohly být použity na nákup nových výkonnějších strojů.

Závěrem je nutné poznamenat, že jak situace společnosti Filogroup, tak situace na trhu s bavlnářskými přízemi se neustále mění a je tedy možné, že některé informace obsažené v práci už nemusí odpovídat skutečnosti.

Seznam použité literatury

- [1] DOSTÁLOVÁ, M., KŘIVÁNKOVÁ, M.: Základy textilní a oděvní výroby. Technická univerzita Liberec, 2004. ISBN 80-7083-831-0
- [2] JIRÁSKOVÁ, P.: Výroba délkových textilií. Technická univerzita Liberec, 2004. ISBN 80-7083-845-0
- [3] STRNAD, P., DĚDKOVÁ, J.: Strategický marketing. Technická univerzita Liberec, 2007. ISBN 978-80-7372-197-8
- [4] URSÍNY, P.: Spřádání bavlnářským způsobem II, dopřádání a skaní. Technická univerzita Liberec, 1991. ISBN 80-7083-053-0
- [5] Interní informace od společnosti Filogroup a. s.
- [6] Organic cotton is different [online] Dostupné z <http://www.aboutorganiccotton.org/OCdiff.html> [citace 18. 4. 2009]
- [7] Bartoň textil [online] Dostupné z <http://www.barton-textil.cz/cz/yarns.htm> [citace 11. 2. 2009]
- [8] Clasic cotton [online] Dostupné z <http://www.clasic-cotton.cz/cz/prize/klasicka-prize.html> [citace 11. 2. 2009]
- [9] SWOT analysis [online] Dostupné z http://en.wikipedia.org/wiki/Wikipedia:Sources_-_SWOT_analysis [citace 22. 3. 2009]
- [10] Lira – jazyková škola [online] Dostupné z <http://www.jazykylira.cz/index.php?nid=2576&lid=CZ&pic=MAIN> [citace 22. 4. 2009]
- [11] Obchodní rejstřík [online] Dostupné z <http://www.justice.cz/or/> [citace 12. 2. 2009]
- [12] Kümpers textil [online] Dostupné z <http://www.kuempers.cz/index2.php?strana=prize> [citace 11. 2. 2009]
- [13] Výsledky resortních statistických zjišťování za rok 2007 – výkaz Ba [online] Dostupné z <http://www.mpo.cz/dokument7866.html> [citace 16. 1. 2009]
- [14] R40 Fully automated rotor spinning machine [online] Dostupné z [http://www.rieter.com/en/textile/short-staple-yarn/rotor-spinning/r-40-rotor-spinning-machine/?tx_damdownloadcenter_pi1\[file\]=66171&cHash=5c8fad3710](http://www.rieter.com/en/textile/short-staple-yarn/rotor-spinning/r-40-rotor-spinning-machine/?tx_damdownloadcenter_pi1[file]=66171&cHash=5c8fad3710) [citace 22. 4. 2009]
- [15] Metody plánování [online] Dostupné z <http://www.podnikatel.cz/firma/management/metody-planovani/> [citace 22. 3. 2009]

- [16] Schoeller [online] Dostupné z <http://www.spentex.net/newschwebsite/productczech.html> [citace 12. 2. 2009]
- [17] Žebříček největších textilních podniků ČR [online] Dostupné z <http://www.textilzurnal.cz/ebricky-prehledy/> [citace 15. 2. 2009]
- [18] Textil Žurnál [online] Dostupné z <http://www.textilzurnal.cz/> [citace 15. 4. 2009]
- [19] Velveta [online] Dostupné z <http://www.velveta.cz/page.php?p=prize> [citace 11. 2. 2009]

Seznam příloh

Příloha č. 1: Inzerát do časopisu TextilŽurnál

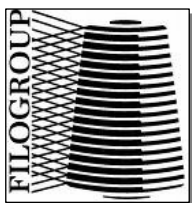
Příloha č. 2: Schéma výroby – viskóza/bavlna

Příloha č. 3: Schéma výroby – dlouho vláknenná bavlna

Příloha č. 4: Schéma výroby – viskóza

Příloha č. 5: Schéma výroby – mykaná příze

Příloha č. 1: Inzerát



Filogroup, a. s.
T.G.Masaryka 388
56501 Choceň

Přádelna bavlněných přízí

Sortiment:

- bavlna AI česaná (14,5 tex -72 tex)
- bavlna AI mykaná (16,5 tex -72 tex)
- bavlna MII česaná (7,4 tex -72 tex)
- směs viskóza/bavlna mykaná (16,5 tex -50 tex)

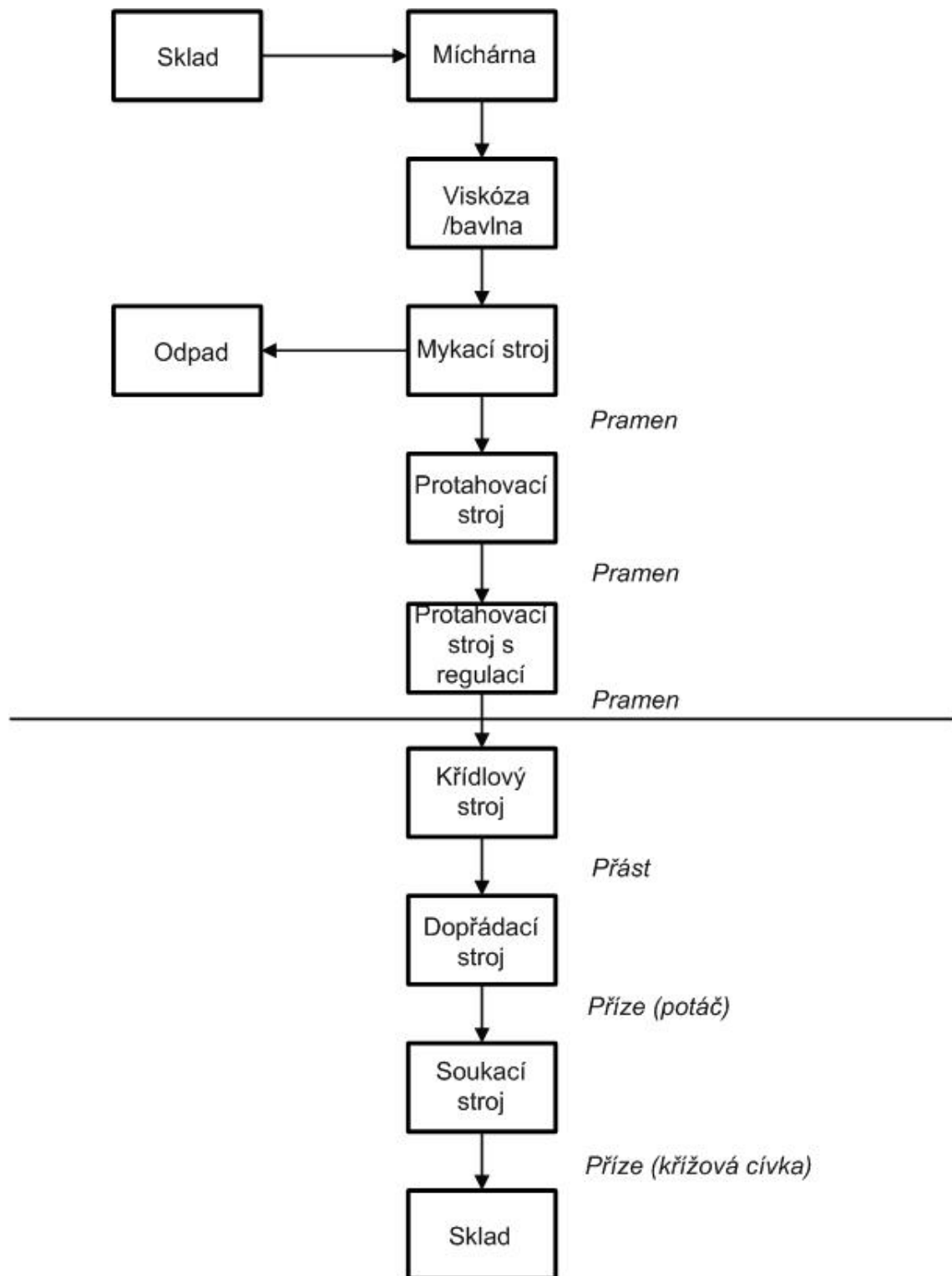
- jednoduchá nebo skaná
- elektronicky čištěná
- spojovaná bezuzlově

- netradiční jemnosti
- opačný zákrut
- certifikát jakosti ISO 9001:2001

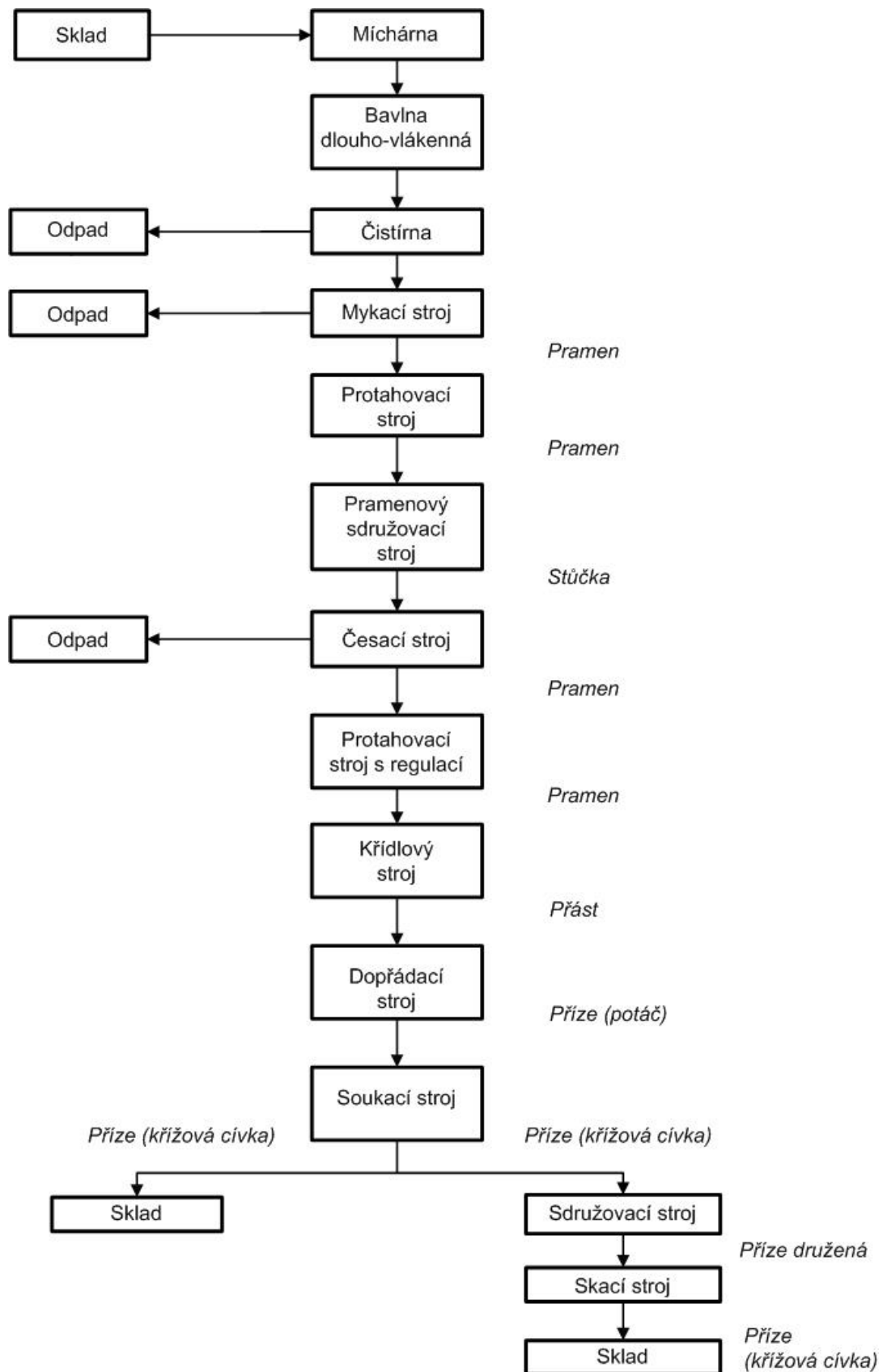
Tel.: +420 465 471 686, Fax: +420 465 471 811

E-mail: filogroup@wo.cz

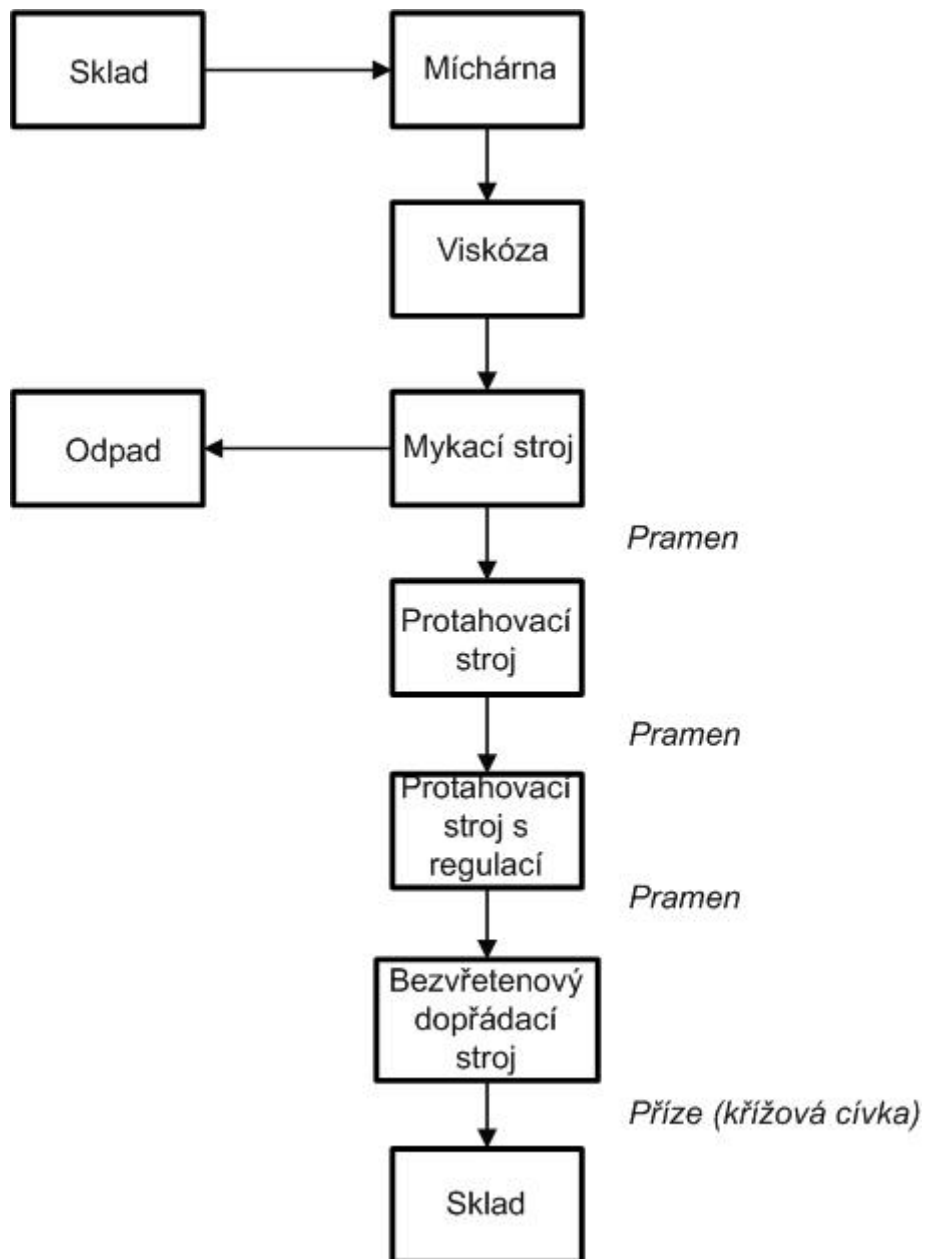
Příloha č. 2: Schéma výroby – viskóza/bavlna



Příloha č. 3: Schéma výroby – dlouhvláknenná bavlna



Příloha č. 4: Schéma výroby – viskóza



Příloha č. 5: Schéma výroby – mykaná příze

