

---

# Podnikatelský záměr

---

Zpracovatel: Podnik, s.r.o.,  
v zastoupení Jan  
Podnikavý

---

V Brně, srpen 2014

---

## 1. Identifikační údaje žadatele o podporu

### 1.1. Obchodní jméno, Sídlo, IČ/DIČ, Osoba oprávněná jednat jménem žadatele

Podnik, s.r.o.

Nádražní 491, 56 301 Brno

IČ 11111111

DIČ CZ11111111

Osoba oprávněna jednat jménem žadatele: Jan Podnikavý, jednatel a ředitel společnosti

### 1.2. Kontaktní osoba

Jan Podnikavý, jednatel a ředitel společnosti

### 1.3. Zpracovatel podnikatelského záměru

Jan Podnikavý, jednatel a ředitel společnosti

### 1.4. Popis projektu

V rámci projektu je naplánováno pořízení celkem 9 ks nových technologických zařízení:

1. Malý hydraulický lis do 50 mm
2. Střední hydraulický lis do 120 mm
3. Velký hydraulický lis do 145 mm
4. Řezací stroj na hadice
5. Ořezávačka pryžových hadic
6. Svářečka na nerez koncovky
7. Frézka
8. Soustruh
9. Řezačka pryžových pásků

### 1.5. Stručná charakteristika předkladatele projektu

#### 1.5.1. Hlavní předmět podnikání, předmět podnikání, na který je zaměřen projekt

Naše společnost Podnik, s.r.o. se zabývá především výrobou hadic se zalisovanými koncovkami převážně k použití v hydraulických systémech zemědělských, lesnických a stavebních strojů, ale také používané při přepravě PHM, v mlékárenském, vinařském a potravinářském průmyslu, stavebnictví a průmyslové výrobě.

Naše hadice bývají běžnou součástí mnoha různých strojů a soustrojí, v mnoha oborech činností k transportu média na kratší vzdálenost. V běžné domácnosti se hadice používají např. při transportu vzduchu, prachu nebo jako zahradní hadice k zavlažování. V průmyslu

jsou využívány při transportu vody a kapalin, tlakových plynů, rozvodu vzduchu, na odvod stlačeného vzduchu, jako olejové hadičky, palivové hadice, na transport sypkých hmot v zemědělství, potravinářství nebo chemickém průmyslu.

Firma nabízí kompletní sortiment hadic různých průměrů: odsávací hadice, hadice na vodu a kapaliny, hadice na vzduch, ropné produkty, chemikálie, potraviny, doprava sypkých, tekutých i plyných médií. Sortiment obsahuje především:

- plastové (PVC) hadice,
- gumové hadice s příměsí (SBR, NBR, NR, EPDM, CR),
- silikonové hadice,
- teflonové (PTFE),
- PU, PA, PE hadice,
- pozinkované i nerezové hadice.

Projekt je pak zaměřen především na výrobu pryžových výrobků, tedy různých druhů hadic. Podíl této výroby činí na celkové činnosti společnosti 99%.

#### 1.5.2. Stručná historie a současnost

Společnost Podnik, s.r.o. vznikla v roce 2001, kdy navázala na obchodní činnost současného jednatele společnosti pana Jana Podnikavého, který své podnikání s hadicemi a pryžemi jako fyzická osoba (IČ 22222222) započal již v roce 1995. Již od tohoto roku byla podnikatelská činnost provozována ve vlastních prostorech na adrese Brněnská 1 v Brně. Jelikož se tyto vlastní prostory staly po nějaké době kapacitně nevyhovující, byla činnost přestěhována do pronajatých prostor na adrese Moravská 1 v Brně. V roce 2000 byl zakoupen objekt na stávající adrese (cca 35 000 m<sup>2</sup>; vlastníkem tohoto pozemku a objektu je Jan Podnikavý, IČ 22222222, který je zároveň jako fyzická osoba jednatelem Podnik, s.r.o.), který byl přebudován na stávající, pro naši výrobu plně vyhovující, areál (jednalo se o stavbu starou 25 let nefungující cihelny). První lis FINN-POWER 32 (230 tis. Kč) na výrobu hadic jsme zakoupili v roce 2003. Kvůli nedostatečnému lisovacímu průměru čelistí a díky rostoucímu zájmu zákazníků jsme ho v roce 2006 nahradili lisem FINN-POWER 110 (800 tis. Kč), který nám přinesl především možnost lisovat koncovky i na větší průmyslové hadice. Další strojové vybavení jsme nakupovali průběžně dle potřeby a v současnosti disponujeme ještě řezačkou hadic (80 tis. Kč), strojem na úpravu pryže (65 tis. Kč), soustruhem a dalšími spíše drobnějšími nástroji a pomůckami.

Již od svého založení je Podnik, s.r.o. ryze českou firmou, která není součástí žádné zahraniční ani nadnárodní firmy. Společnost je úzce spjata se společnostmi Podnik druhý, s.r.o. a Podnik třetí s.r.o., které vlastní, stejně jako Podnik, s.r.o. jednatelé – fyzické osoby Jan Podnikavý (50%) a Petr Podnikavý (50%). Podnik druhý, s.r.o. se orientuje především na dovoz hadic do ČR a distribuci dalším prodejcům a zákazníkům v ČR i v zahraničí. Podnik třetí, s.r.o. vznikla jako regionální prodejna v Modřicích.

Naše společnost působila od začátku spíše jako regionální firma s jedním zaměstnancem, nicméně díky zakoupení lepší techniky a rostoucí poptávce zákazníků došlo k následnému zvýšení obratu a rozšíření působnosti nejen na regionálním trhu, ale i na trhu celé České republiky. Jako první na trhu jsme začali dodávat výrobky i do prvovýroby. U výroby hydraulických hadic dnes zajišťujeme servis 24 hodin denně, především kvůli odstranění prostojů výrobních zařízení při poruše hydraulických systémů našich zákazníků. V současnosti také vlastníme italskou licenci na výrobu kompozitních hadic, které v České republice vyrábíme jediní. Tyto hadice se používají ke stáčení kapalin z cisteren, jak silničních tak i vlakových, při rozvozu PHM a dalších petrochemických a chemických látek.

V současnosti máme u zákazníků, ale i dodavatelů pověst solidní a pokrokové firmy v regionu. Nad rámec výrobní činnosti se zapojujeme do charitativních, sportovních, ekologických a kulturních projektů a akcí, které podporujeme (místní fotbalový oddíl, hokejový mládežnický oddíl, místní dobrovolné i profesionální hasiče, místní pejskaře, cyklistický oddíl, závody do vrchu, charitativní program místního faráře, kulturní akce v Brně jako Brněnská kopa – turistický pochod, majálesy, plesy a ekologické hnutí za čištění turistických cest a potoků).

V současné době zaměstnává firma 4 zaměstnance. Naše společnost dále využívá služeb provozních pracovníků z Podnik druhý, s.r.o., a to účetní, správce objektu a pracovníci na výdej obědů. Má jasnou strukturu řízení. V managementu firmy působí jednatele (Jan Podnikavý a Petr Podnikavý). Zaměstnance tvoří administrativní pracovníci a pracovníci na výrobních pozicích.

### 1.5.3. Vlastnictví certifikátů a osvědčení firmy žadatele i zaměstnanců žadatele

Vedení společnosti v závislosti na potřebě neustálého zvyšování kvality nabízených služeb a prokázání schopnosti naplňovat veškeré požadavky, které na společnost kladou zainteresované strany, vyhlásilo **Politiku kvality**, která stanovuje:

#### 1. Vztah k zákazníkovi a produktu

- Jsme společností orientující se silně na zákazníka.
- Cílem všech našich činností je vždy 100% splnění všech požadavků zákazníka na kvalitní dodávky průmyslových hadic, příslušenství k hadicím a pryžím.
- Naše služby poskytujeme co nejkvalitněji a nejrychleji k plnému uspokojení zákazníků.

## 2. Vztah ke společnosti

- Všechny činnosti jsou poskytovány v souladu s příslušnými požadavky právních předpisů a jinými požadavky, ke kterým se společnost Podnik, s. r. o. zavázala.
- Vedení společnosti se zavazuje plánovat, realizovat a vyhodnocovat veškeré činnosti a procesy na základě sběru a analýzy údajů.

## 3. Vztah k zaměstnancům

- Každý náš zaměstnanec je přesvědčen o významu kvality pro prosperitu společnosti a zná svoji odpovědnost a postavení v systému managementu kvality.
- Kvalitní a odpovědná práce každého zaměstnance je zárukou úspěchu společnosti.
- Všichni naši zaměstnanci jsou a zůstávají, díky komplexnímu zapracování, kontinuálnímu vzdělávání a podpoře vedení, hlavními nositeli výkonnosti naší společnosti.

## 4. Vztah k dodavatelům

- Všichni naši dodavatelé jsou schopni dodávat přesně podle našich potřeb a specifikací.
- Chceme mít jenom spolehlivé a kvalitní dodavatele; z tohoto důvodu je hodnotíme, vybíráme a úzce s nimi spolupracujeme tak, aby splnili všechna naše očekávání.

## 5. Systémový a procesní přístup

- Vedení společnosti se zavazuje pravidelně ověřovat funkčnost zavedeného systému managementu kvality.
- Veškeré výstupy z procesů jsou monitorovány pro zajištění kvalitních vstupů do navazujících procesů.
- Společnost zabezpečuje nutnou podporu pro zajištění činnosti všech procesů, jejich měření, monitorování a analyzování, aby bylo dosahováno plánovaných výsledků a neustálého zlepšování.

## 6. Neustálé zlepšování

- Touto schválenou a vyhlášenou "Politikou kvality" se zavazujeme neustále zefektivňovat zavedený systém managementu kvality.
- Změny v organizaci a řízení jsou směřovány ke zlepšení kvality produkce společnosti. Zlepšování kvality chápeme jako proces stálý a systematický.

Naši **zaměstnanci** se pak **pravidelně účastní školení** u výrobců a dodavatelů komponentů k výrobě za účelem udržení si a získání poznatků z našeho oboru.

## 1.6. Systém rozvoje lidských zdrojů žadatele

Naše společnost se v letech 2011 – 2012 účastnila jako partner **projektu „Rozvojem znalostí ke zvýšení konkurenceschopnosti na trhu“**, který byl podpořen z Evropského sociálního fondu (příjemcem podpory byl Podnik druhý, s.r.o., partnery Podnik třetí, s.r.o., Podnik třetí, s.r.o., Podnik čtvrtý, s.r.o., Podnik s.r.o. a Jan Podnikavý, IČ 22222222). Cílem projektu bylo zvýšení úrovně profesních znalostí zaměstnanců, díky čemuž došlo ke zvýšení efektivity práce zaměstnanců, konkurenceschopnosti těchto společností a možnosti uplatnění účastníků na trhu práce. Vzdělávací aktivity přinesly zaměstnancům především zlepšení komunikačních a manažerských dovedností a možnost sdílení vlastních zkušeností, kterých bylo dosaženo především díky uskutečnění řady workshopů, kde se setkali všichni zaměstnanci výše jmenovaných společností ke společné debatě.

Své zaměstnance pak **pravidelně školíme a seznamujeme s novinkami v oboru** zejména v rámci interního vzdělávání. Tímto proškolením prohlubujeme také povědomí zaměstnanců společnosti o odpovědnosti vůči životnímu prostředí a bezpečnosti práce. Pravidelně je pak vysíláme na **odborné veletrhy** a na **školení našich partnerských zahraničních dodavatelů**. V rámci společností pořádáme setkání především za účelem předávání zkušeností a novinek v oboru.

Kromě pravidelného setkávání zaměstnanců navzájem i s vedením firmy motivujeme pracovníky i finančně. Prémie jsou jim přidělovány jako podíl z měsíčního obrátu.

## 1.7. Zrealizované projekty

V minulosti byly naší společností zrealizovány následující projekty:

- **2001 - 2013 – postupná rekonstrukce výrobního areálu na stávající adrese Nádražní 491 v Brnoě o výměře cca 35 000 m<sup>2</sup>**
  - vedoucím řešitelského týmu byl pan Jan Podnikavý (IČ 22222222)
  - rozpočet 32 mil. Kč, financováno z vlastních zdrojů
- **2003 – technické vybavení firmy – zakoupení lisu FINN-POWER 32**
  - vedoucím řešitelského týmu byl pan Jan Podnikavý
  - rozpočet 230 tis. Kč, financováno z vlastních zdrojů
- **2006 – technické vybavení firmy – zakoupení lisu FINN-POWER 110**
  - vedoucím řešitelského týmu byl pan Jan Podnikavý
  - rozpočet 800 tis. Kč, financováno z vlastních zdrojů
- **2011 – 2012 - „Rozvojem znalostí ke zvýšení konkurenceschopnosti na trhu“ v programu OP LZZ – účast na projektu jako partner**
  - členem řešitelského týmu byl pan Jan Podnikavý
  - rozpočet 1,5 mil. Kč

- **2012 - 2014 – výstavba nové dílny na stávající adrese Nádražní 491 v Brně za účelem dlouhodobého pronájmu firmě Podnik, s.r.o.**
  - vedoucím řešitelského týmu pan Jan Podnikavý
  - financoval pan Jan Podnikavý (IČ 22222222)
  - rozpočet 3,3 mil. Kč, financováno z vlastních zdrojů

## 1.8. Plánované projekty

Naše společnost plánuje v budoucnosti další investiční i neinvestiční projekty, které budou realizovány na základě vývoje trhu a potřeb naší společnosti. Konkrétně se bude jednat o:

- **další investice do technologií** s cílem zkvalitnění a inovace našich produktů, ale také produktivity práce,
- **snížení dodacích lhůt a finanční úspory** našich zákazníků,
- pokračování ve **školení našich zaměstnanců** v technických i měkkých dovednostech v souladu s již vybudovaným systémem vzdělávání v naší firmě.

## 1.9. Udržitelnost projektu

Celá koncepce projektu zapadá do dlouhodobé strategie firmy a do již léta zaběhlé a opakující se výroby. Nově pořizované stroje nahradí stávající, které jsou již morálně a funkčně nevyhovující, zastaralé a jejich technické vlastnosti nevyhovují plánovanému rozsahu výroby z důvodu zvyšujících se požadavků našich zákazníků. Nové strojové vybavení přispěje k rozšíření nabídky nových kvalitnějších a inovovaných výrobků. Pořízené zařízení bude umístěno na stávajícím pozemku v nových, větších, výrobních prostorech, které kapacitně lépe vyhovují rozvíjejícím se potřebám naší společnosti. Vlastníkem tohoto pozemku a objektu je pan Jan Podnikavý (IČ 22222222), který je jako fyzická osoba spoluvlastníkem společnosti Podnik, s.r.o. (50%). Všechny stroje budou po celou dobu udržitelnosti používány v podporovaném oboru podnikání a nebudou přemísťovány do jiného regionu. Firma má stanovenou jasnou **strategii budoucího vývoje s horizontem 5 let:**

- inovovat tu část strojového vybavení firmy, které bylo pořízeno krátce po založení firmy a je již opotřebované, repasované (tím dosáhnout kvalitativně lepších a inovovaných výrobků, jejich širšího spektra, zvýšení produktivity, ekologické likvidace odpadu apod.)
- rozšířit počet zakázek především do prvovýroby a průmyslových hadic
- udržet si současný stabilní pracovní tým a rozšířit ho o nové pracovníky
- udržet a rozšířit počet stálých odběratelů v ČR, především v SR i zahraničí

<b>Ukazatel</b>	<b>r. 2014</b>	<b>r. 2015</b>	<b>r. 2016</b>	<b>r. 2017</b>	<b>r. 2018</b>
<b>Hodnoty uvedené v tis.Kč</b>					
Tržby za prodej zboží	7 500	8 100	8 700	9 000	9 300
Hosp. výsledek před zdaněním	500	1000	1 000	900	900
Počet nových zaměstnanců	0	1	1	1	1
Celkový počet zaměstnanců	4	5	6	7	8

Pozn. Tržby z naší výrobní činnosti jsou ve výkazu zisku a ztrát účtovány následovně:

Tržby za prodej zboží zahrnují tržby z výroby hadic.

Tržby za prodej vlastních výrobků a služeb zahrnují tržby především ze servisních služeb, tzn. opravy hadic apod.

## 1.10. Shrnutí

<b>Předkladatel projektu:</b>	Podnik, s.r.o.
<b>Kontaktní údaje:</b>	<b>Adresa sídla:</b> Nádražní 491, 563 01, Brno
	<b>Telefon:</b> +420 / 111 222 333
	+420 / 444 555 666
	<b>Kont. osoba:</b> Jan Podnikavý
	<b>CZ-NACE:</b> 22100
<b>Definice MSP:</b>	Ano
<b>Počet pracovníků (r. 2013):</b>	4
<b>Počet pracovníků k 30. 6. 2015</b>	5
<b>Výnos společnosti (r. 2013<sup>1</sup>):</b>	7 369 000 Kč
<b>HV před zdaněním (r. 2013):</b>	41 000 Kč
<b>Celkové uznatelné náklady projektu:</b>	2 560 000 Kč
<b>Požadovaná výše dotace:</b>	1 152 000 Kč

<sup>1</sup> Údaje za poslední účetně uzavřené období.



Společnost Podnik, s r.o. je neustále rozvíjející se ryze českou firmou, která na trhu působí již od roku 2001. Projekt „*ROZVOJ firmy Podnik, s. r.o.*“ je v souladu s dlouhodobou strategií rozvoje podniku a plynule navazuje na rozvoj společnosti v minulých letech. Nové strojní zařízení přinese zpřesnění a rozšíření portfolia výrobků a umožní tak zvýšení kvality a uspokojení rostoucích požadavků našich zákazníků. Tento projekt pak umožní rozšířit počet tuzemských i zahraničních odběratelů a přispěje ke zvýšení celkové konkurenceschopnosti na trhu. V souvislosti s rozšířením technologického vybavení počítá náš podnik do roku 2015 s vytvořením 1 pracovního místa při zachování rovných příležitostí, přičemž předpokládáme, že do roku 2018 se počet nových pracovníků zvýší ještě o další 3 zaměstnance.

## 2. Podrobný popis projektu

### 2.1. Charakteristika projektu a jeho soulad s podmínkami programu

Předmětem projektu je obnova technologického zařízení firmy. V současné době jsou některé používané stroje zastaralé, a co se týče kapacity a rychlosti, neodpovídají už rostoucím nárokům zákazníků. Pro posílení konkurenceschopnosti firmy a zvýšení kvality výrobků je nutné obnovit zastaralé stroje a nakoupit nové. To umožní rozšířit paletu nabízených výrobků, především průmyslových hadic a komponentů do prvovýroby. Výše plánované změny přinesou intenzifikaci, zrychlení a zpřesnění výroby a tím i vyšší přidanou hodnotu. Obnova technologického zařízení zvýší produktivitu práce, přispěje ke snížení energie a rozšíří nabídku možných řešení našim zákazníkům.

Projekt splňuje všechny podmínky programu ROZVOJ. Projekt je realizován na území okresů s vyšší mírou nezaměstnanosti dle metodiky pro výběr regionů s vyšší nezaměstnaností uvedené v programu. Cílem projektu je podpořit růst výkonu a konkurenceschopnosti malého a středního podniku v regionu s vyšší mírou nezaměstnanosti vedoucí ke zlepšení jeho pozice na trhu a v souvislosti s tím k udržení a růstu počtu pracovních míst. Projekt uznává rovné příležitosti mezi muži a ženami a podporuje udržitelný rozvoj z hlediska ochrany životního prostředí.

### 2.2. Specifikace předmětu projektu

V rámci projektu ROZVOJ firmy Podnik, s.r.o. plánuje naše společnost pořídit **9 ks nového technologického vybavení**. Současně používané stroje jsou již zastaralé a výrobky co do rozsahu a rychlosti zpracování neodpovídají rostoucím nárokům zákazníků. Pro posílení konkurenceschopnosti firmy a zvýšení kvality výrobků je nutné některé tyto stroje nahradit a také rozšířit technologické vybavení naší firmy. To umožní rozšířit paletu nabízených výrobků, zrychlit dodací lhůty i snížit jejich ceny. Výše plánované změny přinesou intenzifikaci a zrychlení výroby a tím i vyšší přidanou hodnotu. Obnova technologického zařízení zvýší produktivitu práce a rozšíří nabídku možných řešení našim zákazníkům.

Všechny nové stroje budou umístěny do nové výrobní haly, která byla za účelem rozvoje naší společnosti vystavěna na stávajícím pozemku.

V rámci projektu bude pořízeno 9 ks nového strojního vybavení:

### **1. Malý hydraulický lis do 50 mm**

**Použití:** výroba hydraulických hadic

**Přínos:** zrychlení výroby (hydraulické hadice jsou často vyráběny zákazníkovi na počkání, pokud jsou potřeba k odstranění havárie nebo poruchy silničního, lesního nebo jiného výrobního stroje nebo zařízení), zvýšení produktivity, zvýšení technických parametrů výrobku, hospodárnost

**Jedinečnost:** rychlejší otvírání a zavírání čelistí lisu a tím zrychlení určené zakázky

### **2. Střední hydraulický lis do 120 mm**

**Použití:** armování větších průmyslových hadic pro dopravu tekutin, sypkých látek, stavebních hmot či jiných látek

**Přínos:** zrychlení výroby, zvýšení produktivity, zvýšení technických parametrů výrobku, hospodárnost

**Jedinečnost:** rychlejší otvírání a zavírání čelistí lisu a tím zrychlení určené zakázky

### **3. Velký hydraulický lis do 145 mm**

**Použití:** armování velkých průmyslových hadic pro dopravu tekutin, sypkých látek, stavebních hmot či jiných látek

**Přínos:** Tento lis prozatím nevlastní žádná firma v České republice, proto se tyto hadice prozatím nakupují v zahraničí, což prodražuje cenu výrobku a prodlužuje dodací lhůty.

**Jedinečnost:** urychlení dodávek těchto typů hadic, možnost oprav v České republice (při destrukci jedné koncovky se musela celá hadice nahradit novou, jelikož se doprava především z důvodu dopravy do zahraničí a zpět cenově nevyplácela; možnost opravy u nás pak značně zkrátí dodací lhůty a přispěje ke snížení emisí), prodloužení životnosti výrobku, zvýšení konkurenceschopnosti firmy na trhu

V současnosti vlastníme pouze jeden lis FINN-POWER 110, na kterém armujeme hadice v průměru od 5 do 120 mm. Proto je potřeba vždy rozevřít a stáhnout čelisti lisu požadovaný průměr k zalisování, což při střídání požadavků výroby (malý průměr, velký průměr) vyžaduje delší čas práce a větší spotřebu energie, než kdyby se hadice o různých průměrech lisovaly na různě velkých lisech (malý hydraulický lis do 50 mm, střední hydraulický lis do 120 mm, velký hydraulický lis do 145 mm). Tímto rozšířením strojového vybavení pak kromě výše uvedeného dokážeme uspokojit vyšší poptávku zákazníků a zkrátit dodací lhůty.

#### 4. Řezací stroj na hadice

**Použití:** Slouží ke strojově přesnému řezání hadic.

**Přínos:** urychlení a zefektivnění práce

**Jedinečnost:** perfektní strojní řez hadice, přesnost výrobků

#### 5. Ořezávačka pryžových hadic

**Použití:** slouží k úpravě konce hadice před nasazením koncovky na požadovaný průměr toulce koncovky a objímky k zalisování

**Přínos:** urychlení oproti ruční úpravě, zefektivnění práce, zvýšení produktivity

**Jedinečnost:** kvalitnější zpracování, přesnost výrobků

#### 6. Svářečka na nerez koncovky

**Použití:** výroba atypických koncovek dle požadavku zákazníka (tyto koncovky se většinou musely dovážet ze zahraničí s dlouhou dodací lhůtou)

**Přínos:** urychlení dodávek atypických hadic pro strojní zařízení zakoupené většinou z dovozu s atypickými závity či průměry

**Jedinečnost:** Atypické koncovky nejsou v ČR prozatím žádnou firmou vyráběny. Svářečka navíc přinese kvalitnější zpracování a přesnost výrobků.

#### 7. Frézka

**Použití:** opracování koncovek, závitů apod.

**Přínos:** Naše společnost musela doposud zadávat zakázky na opracování těchto komponentů do kovoobráběcích firem, kde byla při této kusové výrobě velmi dlouhá dodací lhůta.

**Jedinečnost:** přesnost výrobků, značné zrychlení a zefektivnění jejich výroby, zvýšení konkurenceschopnosti na trhu

#### 8. Soustruh

**Použití:** opracování koncovek, závitů apod.

**Přínos:** Naše společnost musela doposud zadávat většinu zakázek na opracování těchto komponentů do kovoobráběcích firem, kde byla při této kusové výrobě velmi dlouhá dodací lhůta.

**Jedinečnost:** přesnost výrobků, značné zrychlení a zefektivnění jejich výroby, zvýšení konkurenceschopnosti na trhu

## 9. Řezačka pryžových pásků

**Použití:** výroba gumových výrobků, které se používají většinou na těsnění

**Přínos:** pěkný strojový řez, zvýšení produktivity práce, zlepšení užitné hodnoty výrobku

**Jedinečnost:** přesnost výrobků, zefektivnění výroby

### 2.3. Popis cílů, kterých má být dosaženo. Splnění závazného ukazatele, vliv projektu na monitorovací ukazatele, další výstupy

Cílem projektu je posílení konkurenceschopnosti firmy, zvýšení portfolia výrobků a uspokojení tak rostoucích nároků zákazníků. Těchto cílů bude dosaženo prostřednictvím pořízení nového strojního zařízení, které zajistí intenzifikaci a zrychlení výroby.

**Závazný ukazatel** – počet instalovaných technologických zařízení: **9 ks**

#### Monitorovací ukazatele

- nově vytvořená přepočtená pracovní místa:

Díky zvýšení kvality výrobků lze očekávat i zvětšení objemu tržeb. Po skončení realizace investice bude tedy navýšen počet pracovníků minimálně o **4 zaměstnance** na plný pracovní úvazek do roku 2018.

- nově vytvořená přepočtená pracovní místa, z toho ženy:

Jelikož **projekt zachovává rovné příležitosti žen a mužů**, budeme zachovávat rovný přístup k vytvoření nového pracovního místa. Z tohoto důvodu se našimi zaměstnanci můžou stát ženy i muži.

- nově vytvořená přepočtená pracovní místa – VaV:

Projekt nepředpokládá vznik nových pracovních míst v oblasti VaV.

- nově vytvořená přepočtená pracovní místa – VaV, z toho ženy:

Projekt nepředpokládá vznik nových pracovních míst v oblasti VaV.

- **přidaná hodnota (r. 2013): 3 314 tis. Kč**

#### Výsledky projektu

Realizací projektu dojde k posílení výkonnosti a celkovému ekonomickému růstu společnosti, což přispěje k růstu a ekonomické výkonnosti české ekonomiky.

- **nárůst přidané hodnoty o 27 %** (kalkulován rok 2018/2013)

Vysoký nárůst přidané hodnoty způsobuje především fakt, že díky novým strojům budeme schopni významně rozšířit výrobu a zpracovávat podstatně vyšší počet zakázek. Navíc, některé komponenty, které jsme byli nuceni dovážet ze zahraničí, si s rozšířením technologického vybavení budeme moci vyrábět sami.

- **nárůst tržeb společnosti o 1 731 tis. Kč** (kalkulován rok 2018/2013), tj. **o 23,4 %**.

Realizace předkládaného projektu umožní naplnit cíl programu, a to zejména v oblasti vytvoření nových kvalifikovaných pracovních míst v regionu, který byl v důsledku ekonomické recese postižen vyšší mírou nezaměstnanosti (která byla v regionu Ústí nad Orlicí ke dni 31. 1. 2013 7,8 %).

Realizace projektu umožní vytvořit min. 4 nová pracovní místa při zachování rovných příležitostí žen a mužů.

Realizací předkládaného projektu získá společnost technologické vybavení, které jí výrazně usnadní čelit konkurenčnímu tlaku na tuzemském trhu i zahraničních trzích a poskytnout kapacitní a technologické možnosti uspokojit zákazníky.

#### **Rovné příležitosti mezi ženami a muži**

Projekt zachovává **rovné příležitosti mužů a žen**. Nově pořízené technologie předpokládají fyzicky jednodušší obsluhu strojů, což umožní zaměstnávat muže i ženy bez rozdílu.

#### **Udržitelný rozvoj z hlediska životního prostředí**

Naše společnost klade velký důraz na **rovnováhu mezi ekonomickou, sociální a environmentální stránkou rozvoje** firmy. Projekt bude mít kladný dopad na zlepšení pracovních a zdravotních podmínek zaměstnanců, jelikož nově pořízené technologie se vyznačují nižší prašností, nižším objemem zplodin a celkově nižší fyzickou náročností obsluhy strojů. Naše společnost klade také značný důraz na recyklaci odpadů. Zavedení požadovaných strojů do výroby bude mít významný vliv na snížení energetické náročnosti výrobního procesu. Zefektivnění výroby pak přinese nezanedbatelný ekonomický efekt.

#### **Výstupy projektu**

Mezi přímé výstupy projektu patří pořízení 9 ks nových strojů a vytvoření minimálně 4 pracovních míst. V rámci projektu budou nakoupeny tyto stroje:

1. Malý hydraulický lis do 50 mm
2. Střední hydraulický lis do 120 mm
3. Velký hydraulický lis do 145 mm
4. Řezací stroj na hadice
5. Ořezávačka pryžových hadic
6. Svářečka na nerez koncovky

7. Frézka
8. Soustruh
9. Řezačka pryžových pásků

Mezi nepřímé výstupy projekty patří zejména **rozšíření, zkvalitnění a zrychlení dodání nabízených produktů, uspokojení potřeb většího počtu zákazníků a získání tak vyšší konkurenceschopnosti na českém i zahraničním trhu.**

#### **Aktivity vedoucí k úspěšné realizaci projektu**

**Výběr dodavatele technologického celku** - budou vypsána výběrová řízení dle podmínek zadaných vyhlášovatelem programu a budou zohledněny všechny příslušné legislativní normy. Na zajištění této činnosti se bude podílet projektový tým.

**Čerpání finančních zdrojů** – k financování projektu budou využity vlastní zdroje firmy.

**Pořízení a instalace technologického celku** od vybraného dodavatele (vítěze výběrového řízení). Instalační práce a zprovoznění dané technologie bude součástí dodávky. Odborný dohled zajistí projektový tým.

**Výběr pracovníků a jejich zaškolení** v důsledku zavedení nového technologického postupu výroby bude zajištěno v rámci vlastních kapacit. Výběr jednotlivých pracovníků bude zajišťovat projektový tým.

**Zkušební provoz technologických celků** je stěžejním bodem celého projektu. Zkušebnímu provozu je věnována maximální pozornost ve vztahu k monitorování a následnému odstraňování problémů s výrobou. Proto je dokonalé monitorování průběhu zkušebního provozu hlavním faktorem úspěchu. Na zajištění této činnosti se bude podílet projektový tým.

#### **Uvedení technologie do provozu**

**Ukončení projektu**, žádost o platbu a zajištění publicity.

### **2.4. Splnění podmínek programu**

Projekt splňuje všechny stanovené podmínky programu ROZVOJ. Projekt je realizován na území regionu s vyšší mírou nezaměstnanosti dle Přílohy č. 3 Seznam podporovaných regionů v programu ROZVOJ OPPI.

Cíl projektu je souladu s cílem programem ROZVOJ, jelikož jeho účelem je podpořit růst výkonu a konkurenceschopnosti malého a středního podniků v regionu s vyšší mírou nezaměstnanosti vedoucí ke zlepšení pozice na trhu a v souvislosti s tím k udržení a růstu počtu pracovních míst. Náš projekt bude realizován prostřednictvím pořízení nového strojního vybavení, které umožní zvýšení kvality stávajících výrobků a rozšíření nových výrobních možností, což přispěje k zvýšení konkurenceschopnosti naší společnosti na trhu. Díky tomu dojde k vytvoření **minimálně 4 pracovních míst na plný úvazek.**

Projekt plně uznává a **respektuje rovné příležitosti mezi muži a ženami**. Nově pořízené technologie se vyznačují fyzicky méně náročnými nároky na jejich obsluhu. Z toho důvodu bude možné obsadit nově vzniklé pracovní místo ženou i mužem bez rozdílných požadavků.

Projekt **podporuje udržitelný rozvoj z hlediska ochrany životního prostředí**. Nově pořízené technologie přispějí k snížení spotřeby energie a objemu celkové prašnosti a zplodin, což přispěje k radikálnímu zlepšení pracovních podmínek a celkově životnímu prostředí.

## 2.5. Lidské zdroje pro zabezpečení realizace projektu

Řízení projektu bude mít na starosti jednatel firmy pan Jan Podnikavý, který má dostatečné zkušenosti s řízením obdobně rozsáhlých investičních i neinvestičních projektů. Byl vedoucím řešitelského týmu při výstavbě současného výrobního areálu a následného vybudování výrobní haly, kam bude výroba přestěhována za účelem rozšíření a rozvoje firmy (vše na stávající adrese Nádražní 491 v Brno). Jako vedoucí řešitelského týmu se také podílel na prvotním technickém vybavení firmy a prováděl nákup technologií potřebných k výrobě. Co se týče zkušeností s projekty podporovaných ze strukturálních fondů EU, podílel se na realizaci projektu „*Rozvojem znalostí ke zvýšení konkurenceschopnosti na trhu*“ v programu OP LZZ. Na zabezpečení realizace projektu se bude podílet také manažer pan Bc. Vladimír Podnikavý, který bude mít na starost zejména finanční stránku nově pořízených technologií. Administrativní náležitosti projektu zajistí účetní Jana Zaměstnaná, která zabezpečí především administrativní zajištění projektu a jeho publicitu.

## 2.6. Stručná charakteristika projektového týmu

<b>Jméno</b>	<b>Jan Podnikavý</b>	<b>Bc. Vladimír Podnikavý</b>	<b>Jana Zaměstnaná</b>
<b>Pozice ve firmě</b>	Jednatel a ředitel společnosti	Manažer	účetní
<b>Vzdělání</b>	Střední průmyslová škola automobilová v Mladé Boleslavi	Univerzita Pardubice, Fakulta ekonomicko-správní  Střední ekonomická škola v Chocni	Gymnázium Brno

<b>Zkušenosti</b>	- 23 let soukromého podnikání, nejdříve jako FO, poté založení společností - vedoucí pozice  - Projekt OP LZZ „Rozvojem znalostí ke zvýšení konkurenceschopnosti na trhu“ (člen realizačního týmu)	- 5 let praxe jako správce internetu  - manažer projektů  - zástupce ředitele pro věci ekonomické	- 30 let praxe u firem na pozici účetní (v zaměstnání od roku 2002)
<b>Role v projektovém týmu</b>	Vedoucí projektového týmu  Vedení projektu  Výběr dodavatelů  Výběr pracovníků  Koordinační zkušební provozu a plného provozu	Člen realizačního týmu  Finanční náležitosti	Člen realizačního týmu  Administrativní zajištění projektu  Publicita projektu

## 2.7. Popis nároků na další prohlubování či zvyšování kvalifikace zaměstnanců spojených s přípravou a/nebo realizací projektu

Implementace nových strojů do výroby nevyžaduje další dlouhodobé zvyšování či prohlubování kvalifikace, ale před zavedením strojů do výrobního procesu budou zaměstnanci zaškoleni. Proběhne fyzické předvedení výrobních možností strojů a jejich zaškolení na obsluhu, a to dodavateli jednotlivých zařízení a vedoucím výroby. Školení bude probíhat v prostorech naší firmy.

Současně členové realizačního týmu absolvují takové semináře pořádané CzechInvestem, aby naše společnost dostála všem nárokům a požadavkům na správnou administraci projektu.

## 2.8. Popis nároků na implementaci nových standardů řízení jakosti nebo nových metod jakosti řízení spojených s přípravou a/nebo realizací projektu

V rámci inovovaného výrobního cyklu bude se zavedením nových strojů do výroby zpracována nová směrnice práce, se kterou budou zaměstnanci pracující s novými stroji seznámeni.



## 2.9. Specifikace přírůstku/úbytku průměrného přepočteného počtu zaměstnanců ve srovnání před a po realizaci projektu

V průběhu realizace projektu počítá naše společnost s nárůstem počtu zaměstnanců, celkový počet by se měl **do roku 2018 zvýšit na 8 zaměstnanců**. S realizací projektu budou nejprve zaměstnáni 2 noví pracovníci bez ohledu na pohlaví, přičemž jeden bude zaměstnán do výroby a druhý na pozici obchodního manažera.

## 2.10. Vliv projektu na životní prostředí

### **Snížení odpadu**

Výroba pryžových hadic se skládá především z kompletace hadice a koncovek, které se přes objímky zalisují. Při samotném procesu lisování tedy žádný odpad nevzniká. Odpady z této výroby tvoří pouze plastové obaly od nakoupených hadic a kartonové krabice od koncovek, které jsou všechny pravidelně odváženy na recyklaci – plastové obaly do výkupny plastů a kartonové krabice do sběrný papíru v Brno (celkově cca 100 kg ročně).

Pořízením nového řezacího stroje na hadice dojde k podstatnému zpřesnění výroby především z důvodu lepších řezacích vlastností, díky kterým dojde ke snížení objemu pevného odpadu z 30 kg na 10 kg ročně (konce, nekonformní výrobky).

Obnovení strojů ořezávačky pryžových hadic a ořezávačky pryžových pásků také přispěje ke značnému zpřesnění výroby. Doposud byla tato úprava hadic prováděna ručně, tudíž docházelo k větším nepřesnostem a výrobní operace se musely někdy opakovat. Náhradou ruční výroby za strojovou předpokládáme snížení odpadu minimálně o 10 %. Dojde především ke snížení odpadu pryže (konce, nekonformní výrobky).

Odpadem ze soustružení jsou recyklovatelné železné spony, u jejichž objemu předpokládáme pokles o cca 3 %.

Ostatní technologické vybavení (svářečka na nerez koncovky, frézka) budou úplně nové stroje, pomocí kterých budeme rozšiřovat výrobu a nabídku našim zákazníkům. Jelikož se bude jednat o vybavení na mnohem lepší technické úrovni než stroje starší výroby, předpokládáme, že bude docházet k minimálnímu objemu odpadu, na jehož recyklaci klademe zvláštní důraz.

Nové stroje budou lépe zabezpečeny proti úniku provozních kapalin při případné poruše stroje. Během naší výroby prozatím k žádnému úniku nedošlo, ale se stářím a opotřebením strojů může tato ztráta nastat.

### Celkové snížení odpadů:

- pořizované lisy jsou **bezodpadové technologie**
- snížení objemu pevného odpadu pryže (konce, nekonformní výrobky) na jednotku produkce o **33 %**

- snížení objemu pevného odpadu železných spon o **3 %** na jednotku produkce

### Snížení energie

V současnosti vlastníme pouze jeden lis FINN-POWER 110, na kterém armujeme hadice v průměru od 5 do 120 mm. Proto je potřeba vždy rozevřít a stáhnout čelisti lisu na požadovaný průměr k zalisování, což při střídání požadavků výroby (malý průměr, velký průměr) vyžaduje delší čas práce a větší spotřebu energie, než když se hadice o různých průměrech budou lisovat na různě velkých lisech (malý hydraulický lis do 50 mm, střední hydraulický lis do 120 mm, velký hydraulický lis do 145 mm). Stávající zastaralé a energeticky náročné stroje budou nahrazeny novými stroji s výraznou úsporou elektrické energie:

	Současná spotřeba kW / měsíc	Budoucí spotřeba kW / měsíc
Stávající lis FINN-POWER 110	3 000	-
Malý hydraulický lis do 50 mm	-	600
Střední hydraulický lis do 120 mm	-	1 200
Velký hydraulický lis do 145 mm	-	800
<b>I přes to, že 1 stávající lis bude nahrazen 3 novými, dojde k úspoře energie o 400 kW.</b>		
Řezací stroj na hadice	1 200	800
Ořezávačka pryžových hadic	200	100
Svářečka na nerez koncovky	0	30
Frézka	0	40
Soustruh	500	300
Řezačka pryžových pásků	0	30

Celkem se tedy **spotřeba elektrické energie sníží o 1 000 kW/měsíčně** x 12 měsíců = 12 000 kW za rok, což je cca 48 600 Kč za rok (dle cen energií platných 12/2013).

### Snížení emisí

Největší objem výroby tvoří lisování hadice s koncovkou, při které nevznikají žádné emise, tudíž pořízení lisů z tohoto ohledu bude bezproblémové. Kouřové emise vznikají pouze při soustružení, frézování a sváření, přičemž tyto činnosti zaujímají spíše menší, doplňkovou část výroby. Podnik, s.r.o. velice dbá na čistotu pracoviště, proto se tyto i nepatrné zplodiny odsávají a čistí ve filtrech. Jejich množství je ale tak nízké, že dle kontroly z MÚ Brno, Odboru životního prostředí není potřeba zpracovávat každoroční hlášení. I přes to předpokládáme snížení těchto emisí o cca 8 % na jednotku produkce.

Emise v podobě prachových částic vznikají pouze při řezání pryžových hadic. Z hlediska ochrany zdraví našich pracovníků klademe značný důraz na snížení emisí na co nejmenší objem, proto bude instalováno odpovídající zabezpečení, které výrazně sníží prašnost na pracovišti ze současných TZL 0,005 t/rok na 0,002 t/rok.

U soustruhu dojde ke snížení hlučnosti z 80 dB na 75 dB.

Celkové snížení emisí:

- pořizované lisy jsou **bezemisní technologie**
- emise kouře **o 8 %** na jednotku produkce
- snížení prašnosti **o 40 %** na jednotku produkce
- snížení hlučnosti soustruhu **o 6,7 %**

## 2.11. Shrnutí

V rámci projektu ROZVOJ firmy Podnik, s.r.o. bude pořízeno celkem 9 ks nových technologických zařízení. Díky zpřesnění a zkvalitnění a zrychlení dodacích lhůt, ale také rozšířením portfolia vyráběných produktů dojde ke zvýšení produktivity práce, konkurenceschopnosti naší společnosti na trhu a zvýšení celkové přidané hodnoty.

Díky projektu budou vytvořena **minimálně 4 pracovní místa** na plný úvazek při **zachování rovných příležitostí mužů a žen**. Projekt významně **přispěje k udržitelnému rozvoji z hlediska životního prostředí**, jelikož nově pořízené technologie se vyznačují nižší energetickou náročností, celkovou prašností a nižším objemem odpadu. Díky tomu dojde ke zlepšení pracovních a zdravotních podmínek zaměstnanců.

Vedoucím projektového týmu je jednatel společnosti pan Jan Podnikavý, který má s investičními projekty obdobného rozsahu již dlouholeté zkušenosti. V minulosti se také podílel jako člen realizačního týmu na projektu rozvoje zaměstnanců ve firmě Podnik, s.r.o. spolufinancovaného z Evropského sociálního fondu.

## 3. Technická specifikace projektu

### 3.1. Podrobná specifikace parametrů pořizovaných strojů a zařízení, porovnání s výchozím stavem

#### 1. Malý hydraulický lis do 50 mm

- lisovací průměr hadic do 50 mm
- hydraulický pohon
- motor cca 4 kW
- max. roztažení čelistí cca 65 mm
- max. tlak 2600 kN
- digitální ovládací jednotka
- zadní doraz
- automatické mazání
- sada pro rychlou výměnu čelistí
- zrcadlo

## 2. Střední hydraulický lis do 120 mm

- lisovací průměr hadic do 120 mm
- hydraulický pohon
- motor cca 8 kW
- max. roztažení čelistí cca 150 mm
- max. tlak 2800 kN
- digitální ovládací jednotka
- zadní doraz
- automatické mazání
- sada pro rychlou výměnu čelistí
- zrcadlo
- servis v ČR
- zaškolení obsluhy

## 3. Velký hydraulický lis do 145 mm

- lisovací průměr hadic do 145 mm
- hydraulický pohon
- motor cca 10 kW
- max. roztažení čelistí cca 200 mm
- max. tlak 3500 kN
- digitální ovládací jednotka
- zadní doraz
- automatické mazání
- sada pro rychlou výměnu čelistí
- zrcadlo
- servis v ČR
- zaškolení obsluhy

### Lisy jsou náhradou za lis FINN-POWER 110:

- lisovací průměr hadic do 120 mm
- maximální roztažení čelistí 68 mm
- maximální tlak 275 bar
- motor max 7,5 kW

Díky pořízení nových strojů dojde zejména ke **zvýšení výkonů**. V současné době, kdy vlastníme pouze jeden lis FINN-POWER 110, je potřeba vždy rozevřít a stáhnout čelisti lisu na požadovaný průměr k zalisování, což při střídání požadavků výroby (malý průměr, velký průměr) vyžaduje delší čas práce a větší spotřebu energie, než kdyby se hadice o různých průměrech lisovaly na různě velkých lisech (malý hydraulický lis do 50 mm, střední hydraulický lis do 120 mm, velký hydraulický lis do 145 mm). Tímto rozšířením strojového

vybavení pak kromě výše uvedeného dosáhneme **zvýšení technických parametrů výrobků** a jejich **životnosti, zrychlení výroby, zvýšení produktivity práce** a podstatné **snížení spotřeby elektrické energie**. Pořízením velkého hydraulického lisu do 145 mm dojde k významnému **urychlení dodávek** těchto typů hadic a umožnění jejich oprav v České republice (při destrukci jedné koncovky se musela celá hadice nahradit novou, jelikož se doprava především z důvodu dopravy do zahraničí a zpět cenově nevyplácela).

#### **4. Řezací stroj na hadice**

- průměr řezacího kotouče min. 300 mm
- max. příkon motoru do cca 3 kW

Řezačka hadic je náhradou za stroj vlastní konstrukce od firmy Emilfluid (IT):

- průměr řezacího kotouče 250 mm
- příkon motoru 3,5 kW
- roky výroby 2002

Díky pořízení nového stroje na řezání hadic dojde zejména k výraznému **zlepšení technických parametrů výrobku** (přesnost, perfektní strojní řez), **zvýšení produktivity stroje** a **celkové úspore energie**.

#### **5. Ořezávačka pryžových hadic**

- vnitřní i vnější ořez
- příkon cca 1 kW
- min. průměr 3/16 ''
- max. průměr 2''

Náhrada za ruční nástroj k ořezu pryže od společnosti MB International:

- ořez hadic v rozsahu průměrů 3/16 do 2''

Díky pořízení nového stroje na ořez hadic dojde oproti ruční úpravě zejména k výraznému **zlepšení technických parametrů výrobku**, jeho **kvalitnějšímu zpracování**. Nové vybavení navíc přispěje k **urychlení výroby**, a tedy **zvýšení produktivity práce**.

#### **6. Svářečka na nerez koncovky**

- svařování metodami TIG a MMA v režimu AC i DC
- funkce zapalování oblouku HF nebo LiftArc
- svařování materiálů do tloušťky 5 mm
- 2takt/4takt

- nastavení předfuku a dofuku plynu
- nastavitelné svahování nahoru a dolů
- možnost připojení dálkového ovládání
- napájecí napětí 1 x 230 V
- jištění 16 A
- proudový rozsah (TIG): 4 – 220 A
- proudový rozsah (MMA): 16 – 160 A
- napětí naprázdno: 54 – 64 V
- zatěžovatel při 100 %: 140 A
- zatěžovatel při 60 %: 150 A
- zatěžovatel při 20 %: 220 A

Pořízení nového stroje – svářečky na nerez koncovky, umožní výrobu atypických koncovek dle požadavku zákazníka (tyto koncovky se většinou musely dovážet ze zahraničí s dlouhou dodací lhůtou). To přinese zejména **urychlení dodávek hadic s atypickými průměry či závitů** a také **kvalitnější zpracování a přesnost výrobků**.

## 7. Frézka

- rovnost stolu 0,04/150
- kolmost vřetene ke stolu 0,06/150
- házivost vřetene za pomoci trnu u vřetene 0,03
- házivost vřetene za pomoci trnu od vřetene 0,05/150
- kolmost mezi podélným a příčným posuvem 0,08/100
- max. rozsah otáček 80-1250
- úhel naklopení hlavy +/- 90°
- digitální obsluha

Pořízení úplně nového strojového vybavení – frézky, přinese **možnost vlastního opracování** koncovek, závitů, apod. Naše společnost musela doposud zadávat zakázky na opracování těchto komponentů do kovoobráběcích firem, kde byla při této kusové výrobě velmi dlouhá dodací lhůta. Frézka s velmi vysokými technickými parametry přispěje k **přesnosti výrobků**.

## 8. Soustruh

- točný průměr nad ložem cca 350 mm
- točný průměr nad sedl. mezerou cca 500 mm
- točný průměr nad suportem cca 200 mm
- točná délka cca 1000 mm
- rozsah otáček 50 – 1800 /min
- hlasitost 75 dB
- převodovka

- automatický posuv příčný i podélný

Náhrada za soustruh od výrobce TOS:

- točný průměr nad ložem 350 mm
- točný průměr nad sedl. mezerou 500 mm
- točný průměr nad suportem 200 mm
- točná délka 2000 mm
- rozsah otáček 100 -2500/min.
- hlasitost 80 dB
- rok výroby 1988 (repasovaný 2004)

Pořízením nového soustruhu k opracování závitů, koncovek apod., dojde především k **možnosti zpracování těchto komponentů ve vlastní výrobě**. Naše společnost musela doposud zadávat většinu zakázek na opracování těchto komponentů do kovoobráběcích firem, kde byla při této kusové výrobě velmi dlouhá dodací lhůta. Práce na novém soustruhu navíc umožní zvýšit **přesnost výrobků** a docílit značného **zrychlení a zefektivnění jejich výroby**. Díky snížení jeho hlučnosti dojde ke **zlepšení pracovních a zdravotních podmínek** na pracovišti.

**9. Řezačka pryžových pásků**

- minimální šířka řezného válce 500 mm
- minimální šířka řezu 10 mm
- napájecí napětí 1 x 230 V
- jistění 16 A

V případě řezačky pryžových pásků se bude jednat o rozšíření výrobních možností. Současně používanou řezačkou dokážeme řezat na min. šíři 50 mm, nová řezačka umožní řezat až na min. šíři 10 mm, což nám umožní velmi jemný řez, čímž rozšíříme naše služby pro zákazníky. Nová řezačka navíc **umožní zvýšit estetickou hodnotu** a docílit **vyšší přesnosti výrobku**.

3.2. SWOT analýza žadatele

Silné stránky	Slabé stránky
Kvalita a různorodost nabízených produktů Jasná majetková a organizační struktura Osobní angažovanost majitele Nízká fluktuace zaměstnanců	Není kapitálové zajištění silnou mateřskou firmou nebo jinými nadnárodními partnery Úzké zaměření firmy Některé morálně zastaralé technické

Nízká zadluženost podniku Nezávislost na jednom odběrateli Diverzifikované portfolio nabízených produktů – do různých odvětví výroby Kontinuální vzdělávání zaměstnanců Orientace na zákazníky Kladné reference zákazníků Vlastnictví licence na výrobu kompozitních hadic	vybavení Neuzavřený výrobní cyklus Neschopnost vlastní úpravy koncovek, závitů apod. Nevyužitá produktivita práce Nutnost dodávání některých komponentů ze zahraničí
<b>Příležitosti</b>	<b>Hrozby</b>
Noví obchodní partneři v EU, především na Slovensku Zajištění odbytu výrobku Technologické inovace Možnost využití podpory z EU Další rozvoj podniku doprovázený značným zvýšením počtu pracovních míst Posílení pozice na trhu	Zastavení ekonomického růstu Kurzové rozdíly Legislativní a byrokratické změny pro oblast podnikání Možná změna trendu na trhu Zvyšování cen energií Ztráta klíčových zaměstnanců Vstup nové konkurence na trh

### 3.3. SWOT analýza projektu

<b>Silné stránky</b>	<b>Slabé stránky</b>
Soulad s dlouhodobou strategií podniku Rozšíření výrobních možností Inovace stávajícího výrobního programu Podpoření ekologické uzavřenosti výrobního cyklu (ekologická likvidace výrobního odpadu) Zvýšení produkce Usnadnění práce zaměstnancům, zlepšení jejich pracovních podmínek	Administrativní náročnost projektu Časová náročnost projektu Časová náročnost výběru nového pracovníka Časové ztráty při nutném zaškolení zaměstnanců na nové stroje a technologie Vyšší nárok na technické znalosti nového zaměstnance (obchodní manažer) Malá zkušenost s vedením projektů



Zkrácení výrobních časů Zvýšení přidané hodnoty výroby Snížení energetické náročnosti výroby	financovaných z EU Nutnost vybrat dodavatele na základě výběrového řízení
<b>Příležitosti</b>	<b>Hrozby</b>
Menší energetická zátěž Šetrnost k životnímu prostředí Šetrnost k zdraví zaměstnanců Posílení stability firmy Zlepšení pověsti firmy v blízkém okolí, na trhu, u konkurence Snížení závislosti na subdodávkách Možnost oslovení nových cílových skupin zákazníků (i v zahraničí) Zrychlení dodacích lhůt	Nevhodná volba technologie Malá motivovanost a schopnost zaměstnanců k využívání nových strojů a technologií Změna trendů na obsluhovaném trhu Změna v politické a ekonomické situace, posílení Eura Patenty konkurence Zlepšení nabídky stávající konkurence

### 3.4. Shrnutí

Výše uvedené stroje nahradí nebo doplní stávající technologie s vyššími technickými a užitnými parametry, které povedou k **vyšší efektivnosti celého výrobního procesu**, ke **zpřesnění a zvýšení variability nabízených produktů** a tím i **zvýšení přidané hodnoty a konkurenceschopnosti** na českém i zahraničním trhu.

Silné stránky žadatele spojujeme především s osobní angažovaností majitele v projektu a důraz na kvalitu a různorodost nabízených výrobků. Možnou hrozbou firmy je pak zastavení ekonomického růstu nebo změny legislativních a byrokratických podmínek.

Silnou stránkou projektu spatřujeme v souladu projektu s dlouhodobou strategií podniku, ve snížení energetické náročnosti výroby a usnadnění práce zaměstnancům. Možnou hrozbou je změna trendů na obsluhovaném trhu, změna politické či ekonomické situace nebo posílení Eura.

## 4. Časový harmonogram projektu

### 4.1. Zahájení projektu

Projekt bude zahájen 1. 12. 2014.

## 4.2. Ukončení projektu

Projekt bude ukončen 30. 6. 2015.

## 4.3. Členění do etap

Projekt bude členěn na jednu etapu, která se bude skládat z 3 fází:

- Fáze přípravná (bude proveden výběr dodavatele dle požadované metodiky)
- Fáze realizace (nákup strojového vybavení, instalace, zaškolení, zkušební provoz)
- Fáze udržitelnosti

Činnost / měsíc	12/2014	1/2015	2/2015	3/2015	4/2015	5/2015	6/2015
<b>Výběrové řízení na dodavatele strojů</b> (specifikace předmětu zakázky, tvorba zadávací dokumentace, zveřejnění zakázky, výběrová komise, vyhodnocení, uzavření smlouvy s vítězným dodavatelem, administrace VŘ do eAccountu)	X	X					
<b>Objednání strojů a technologie</b>		X	X				
Dodávka a instalace technologie			X	X			
Výběr pracovníků a jejich zaškolení		X	X				
Zkušební provoz			X	X			
Plný provoz				X	X	X	X
Ukončení projektu							X

## 4.4. Udržitelnost projektu v jeho provozní fázi

Projekt považujeme v provozní fázi za udržitelný. Naše společnost má dlouhodobě v pronájmu výrobní halu (vlastníkem tohoto objektu je pan Jan Podnikavý, IČ 22222222), který je ve společnosti Podnik, s.r.o. společníkem a jednatelem (50%). Nové stroje budou provozovány v nově vybudované výrobní hale na stávajícím pozemku na adrese Nádražní 491 v Brnoč. U některých strojů se jedná o nahrazení stávajících technologií s podobnou funkcí,

ale lepšími výrobními vlastnostmi. Částečně bude pořízeno nové technické zařízení produkující **výrobky s novými nebo lepšími užitnými vlastnostmi**. Pořízení těchto strojů předpokládá vytvoření **minimálně 4 pracovních míst**. Jelikož touto investicí reagujeme na požadavky našich zákazníků, předpokládáme rostoucí odbyt než doposud.

## 5. Marketingová analýza

### 5.1. Popis trhu

Výrobky z našeho odvětví jsou potřeba v celém sektoru strojírenství, stavebnictví, potravinářství a zemědělství pro výrobní podniky, ale i pro soukromé účely. Trh této výroby je především regionální záležitostí, především z důvodů dosahu výroby a rychlosti dodání. V našem regionu se zabývají výrobou hadic i další podniky, vůči kterým si musíme udržovat neustálé konkurenční výhody.

Naše společnost má v našem regionu již velmi dlouhou tradici a výbornou pozici, a to především z důvodu kvality našich výrobků, ceny a rychlosti dodání. V současné době náš podíl na trhu výroby hadic v Pardubickém kraji činí přibližně 35%, v rámci celé České republiky asi 10%.

Trh výroby hadic je perspektivní, v budoucnosti se očekává jeho další růst, a to především díky technologickému pokroku v oblasti nových výrobních materiálů, ze kterých se vyrábí hadice a koncovky, nových technických řešení výroby, které umožňují neustálý vývoj nových typů produktů, ale také technologických zařízení, které přinášejí zefektivnění výroby, zvýšení produktivity a práce a nezanedbatelný pozitivní dopad na životní prostředí.

### 5.2. Definice zákaznických segmentů

Kvůli udržení si konkurenceschopnosti na trhu dlouhodobě udržujeme široké portfolio našich zákazníků z hlediska jejich velikosti i právní formy. Našimi zákazníky jsou především výrobní podniky (97%), ale i soukromí uživatelé (3%). Významnými odběrateli jsou především podniky v oblasti potravinářství, zejména pivovarnictví a mlékárenství, kteří oceňují vysokou kvalitu a životnost okoncovaných hadic (pivovary v Plzni, Staropramen, Starobrno, Bernard, Radegast, Mlékárna Kunín, Madeta,...). I přes to, že je výroba hadic spíše regionální záležitostí především z důvodu rychlosti dodacích lhůt, dostupnosti a vysoké nákladnosti dopravy, dokázali jsme si již za dobu našeho působení získat odběratele po celé ČR, kteří oceňují především kvalitu našich výrobků a úroveň našich služeb. V našem regionu pak zaujímáme přední místo ve výrobě hydraulických hadic, v rámci celé ČR v armování průmyslových hadic.

Naše společnost si dokázala vytvořit stabilní síť klientů, kteří naše výrobky poptávají dlouhodobě a opakovaně. Cení si především vysoké kvality našich výrobků, technické podpory, ale i přístupu našich zaměstnanců, kteří se snaží zákazníkům vyjít maximálně vstříc. Díky tomu získáváme neustále i nové zákazníky.

### 5.3. Potenciál trhu, vývoj trhu

Trh v našem výrobním odvětví se neustále vyvíjí a roste, což předpokládáme i do budoucna. Pokroku je dosahováno především díky technickým inovacím nových materiálů, ze kterých se vyrábí hadice a koncovky, díky nimž roste kvalita a variabilita výrobků (někdy i atypických), které jsou požadovány ve výrobě ve strojírenství, stavebnictví, potravinářství a zemědělství.

V budoucnosti očekáváme nárůst poptávky po výrobě hadic v ČR, ale i v SR především z důvodů neustále rozšiřující se výroby, technologických inovací a rostoucích požadavků na kvalitu a variabilitu vyráběných komponentů.

Díky našim konkurenčním výhodám, které spočívají především ve vysoké kvalitě zpracování, rychlosti dodacích lhůt a vyhovění i netypickým požadavkům našich zákazníků se vytváří prostor pro realizaci zakázek naší společností.

### 5.4. Popis konkurence

Naši konkurenci tvoří především české firmy zabývající se stejným či podobným předmětem podnikání, kterých je na českém trhu přiměřený počet. K zachování či zlepšení naší pozice na trhu je nutné si neustále udržovat konkurenční výhody a získávat tak náskok před ostatními podniky. Naše společnost si je již dlouhodobě dokáže zachovat a v současnosti postupně zvyšovat svůj tržní podíl, a to především díky těmto **konkurenčním výhodám**, díky kterým jsme vždy byli „o krok napřed“:

- vysoká kvalita zpracování
- rychlost dodacích lhůt
- variabilita zpracování
- přijatelná cena
- vyhovění i netypickým požadavkům našich zákazníků
- servis hydraulických hadic 24 hodin denně
- velmi kladné reference od našich odběratelů v ČR i v zahraničí
- jako první v ČR jsme zakoupili velký lis, který v té době žádná jiná společnost nevladnila
- jako první jsme začali dodávat špičkové hadice z komponentů GATES
- v současnosti máme jako jediní zakoupenou licenci na výrobu kompozitních stáčecích hadic

Naším největším konkurentem v rámci České republiky je společnost GUMEX. Na úrovni našeho regionu potom podniky Trides a KONEKT HADICE. Jelikož schopnost konkurence v našem odvětví závisí ve velké míře na rychlosti dodání, konkurenci ze zahraničí významně nepocítujeme.

### 5.5. Odběratelé (zajištění odbytu)

Naše společnost si dokázala za dobu její činnosti vytvořit stabilní síť odběratelů, kteří naše výrobky poptávají dlouhodobě a opakovaně. Cení si především vysoké kvality našich výrobků, technické podpory, ale i přístupu našich zaměstnanců, kteří se snaží zákazníkům vyjít maximálně vstříc. Díky tomu získáváme neustále i nové zákazníky. Velkou část obrátu tak tvoří zákazníci, pro které pracujeme v průběhu posledních let pravidelně a opakovaně.

Přehled odběratelů	2012		2013		2014		2015		2016	
	%	tis. Kč	%	tis. Kč	%	tis. Kč	%	tis. Kč	%	tis. Kč
SOR LIBCHAVY	12	825	14,5	1072	16,3	1250	16,1	1300	15,5	1350
Podnik druhý	17,8	1222	18,3	1350	20	1500	21	1700	21	1800
INA LAŠKROUN	6	414	4,6	335	5,3	400	6,8	550	7,1	620
FOREZ OSTROV	3,1	208	5,2	379	5,9	450	6,5	520	6,6	570
FORMPLAST JABLONNÉ	3,8	260	6,8	502	7,1	550	7,4	600	7,5	650
LANGHAMER	4	274	3,7	276	4	300	4	320	4,1	350
ZOD Ž	2,8	189	2,6	193	2,9	220	2,8	230	2,9	250
VISCUMA		0	3	220	4,3	330	4,4	360	4,5	390
CZ LOKO		0	0,4	30	1,3	100	1,5	120	1,7	150
ALCETEK	0,7	50	2	150	2,6	200	2,7	220	3	260
LUX	0,7	50	1,4	100	2	150	2,3	190	2,5	220
ALEMA	0,9	60	1,1	80	1,6	120	1,7	140	1,8	160
<b>Celkem</b>	<b>51,8</b>	<b>3552</b>	<b>63,6</b>	<b>4687</b>	<b>73,3</b>	<b>5570</b>	<b>77,2</b>	<b>6250</b>	<b>78,2</b>	<b>6770</b>

Poznámka. % z celkových tržeb za prodej vlastních výrobků a služeb / hodnota tržeb za prodej vlastních výrobků a služeb za odběratele

## 5.6. Dodavatelé

Přehled dodavatelů	Rok 2012	Rok 2013	Rok 2014	Rok 2015	Rok 2016
	tis. Kč	tis. Kč	tis. Kč	tis. Kč	tis. Kč
EVERFIT HYDRAULIKA	1230	1245	1000	800	800
GATES	300	430	500	700	800
HABERKORN	130	447	450	450	450
DEKORO	856	880	500	500	500
ITALIA FLEX		800	2000	2300	2500
VITILLO ITALIA		1000	1500	2000	2500

## 5.7. Možné substituty výrobku

Hadice představují na trhu jednu ze základních komponent výrobních strojů nebo prostředků v odvětvích jako jsou strojírenství, stavebnictví, potravinářství a zemědělství. Vyznačují se takovými vlastnostmi, jako jsou pružnost, ale zároveň pevnost, odolnost a dalšími vlastnostmi, které jsou pro výrobu a provoz nezbytné.

V tomto případě můžeme tedy pouze hledat substituty v rozdílech v kvalitě a zpracování jednotlivých typů hadic vyráběné různými producenty. Společnost Podnik, s.r.o. dokáže ostatním podnikům, které vyrábějí hadice konkurovat, a to především díky opravdu vysoké kvalitě zpracování, a tím prodloužení životnosti výrobků, ale také přívětivými cenami, které můžeme nabídnout díky vysoké produktivitě práce. Naší konkurenční výhodou jsou také velmi kladné a dlouhodobé vztahy s klíčovými odběrateli a zákazníky, kteří se k nám rádi vrací.

## 5.8. Marketingová strategie

- **Popis výrobku**

Naše firma se dlouhodobě zabývá výrobou hadic, která spočívá především v kompletaci hadice s koncovkami, které se přes objímky zalisují. Díky pořízení nových strojů dojde k **významnému zkvalitnění provedení a zpracování tohoto zalisování**, které přispěje k **vysoké technické a vzhledové úrovni**, tzn. inovace se bude týkat především kvalitnějšího provedení spoje hadice s koncovkou.

Díky nákupu soustruhu a frézky si budeme moci koncovky samostatně upravit, což povede ke kompaktnějšímu provedení a zvýšení doby užitné hodnoty. Nákupem řezačky pryžových pásků dojde ke zpřesnění a zjemnění řezu, a tedy **vyšší estetické hodnotě a trvanlivosti výrobku**.

Díky pořízení nových lisů, které budou lépe přizpůsobeny k průměru armování lisování koncovky, dojde ke **kvalitnějšímu provedení spoje**, což se projeví v **lepší vzhledové a užitné hodnotě**. Používáním lisů o různých průměrech (do 50 mm, do 120 mm, do 145 mm) bude armování hadic lépe přizpůsobeno lisovacím průměrům, což přispěje ke kvalitnějšímu provedení spojení hadice s koncovkou, proto bude spoj výrazně **odolnější vůči poškození**.

Příklad:

Hadice, která slouží v potravinářství jako propoj mezi potrubím z nerezové oceli, bude mít při lisování na nejvhodnějším lisu (díky různým lisovacím průměrům) jen nepatrné stopy po lisovacích čelistech. Bude tudíž méně náchylná k oxidaci, čímž se vyloučí nepěkný vzhled po delším používání a dojde k prodloužení její životnosti. To se projeví ve zlevnění provozních nákladů tohoto podniku, jelikož nebude třeba tak častá výměna těchto komponentů.

Při výrobě hydraulických hadic se zvýší jejich užitná hodnota, jelikož dojde ke snížení praskání při přetížení, a tedy menšímu úniku provozních kapalin při poruše.

- **Cena**

Zavedení nových strojů do výroby povede k zvýšení produktivity strojů a práce, což přispěje ke zvýšení výkonu celého podniku. Díky tomu předpokládáme **snížení cen o cca 10 %**. Se zvýšením objemu výroby pak můžeme při spotřebě nakupovaných komponentů dosáhnout u dodavatelů lepší nákupní ceny a snížit ceny našich produktů **o dalších 5 %**.

- **Propagace**

Jednou z nejdůležitějších událostí, kde můžeme prezentovat naše produkty a setkat se s našimi obchodními partnery jsou **veletrhy** a naše prezentace na nich. Účast na Mezinárodním strojírenském veletrhu v Brně se stala pro naši firmu již tradicí, letos se budeme účastnit již po dvanácté. Od roku 1998 se účastníme i různých specializovaných veletrhů, jakými jsou SALIMA, AUTOTEC, TECHAGRO v Brně. Také s našimi slovenskými partnery se účastníme výstav v Bratislavě a Nitře, např. CONECO - slovenský mezinárodní veletrh stavebnictví. Tyto veletrhy jsou pro nás zdrojem cenných informací o nových technologiích, ale i o nových požadavcích zákazníků. Nejbližší veletrh, kterého se budeme účastnit je TECHAGRO 2014.

Naše výrobky získávají odbyt i díky **pozitivním referencím** našich stávajících odběratelů, díky nimž také získáváme nové zákazníky. Nejvíce si na našich produktech cení jejich kvality a dlouhodobé užitné hodnoty. Naši zákazníci také oceňují **rychlost dodacích lhůt a nadstandardní přístup** ke každému z nich.

Nákupem nových strojů nabídneme zákazníkům **nižší cenu**, díky níž se budeme orientovat na odbyt i v zahraničí. Bude **vytvořena pozice obchodního manažera** s odbornými

znalostmi na plný úvazek, jehož úkolem bude zviditelnit firmu a její produkty na českém i zahraničním trhu (především na Slovensku), a tím posílit podporu prodeje.

Dále navážeme i na naše současné propagační kanály, kterými jsou především **firemní webové stránky, konference pro architekty, osobní jednání u zákazníků a investorů, propagace v odborném tisku – řada článků, direct marketing a direct mailing, barevné tiskoviny** s předmětnými výrobky ad.

V současnosti máme u zákazníků, ale i dodavatelů pověst solidní a pokrokové firmy v regionu. Zapojujeme se do charitativních, sportovních, ekologických a kulturních projektů a akcí, které podporujeme (místní fotbalový oddíl, hokejový mládežnický oddíl, místní dobrovolné i profesionální hasiče, místní pejskaře, cyklistický oddíl, závody do vrchu, charitativní program místního faráře Zbygnieva Czendlika, kulturní akce v Brnoě jako Brnoská kopa – turistický pochod, majálesy, plesy a ekologické hnutí za čištění turistických cest a potoků).

- **Distribuce**

Naše výrobky dodáváme **na základě objednávky přímo do prvovýroby** a zejména potravinářských firem. Další prodej, především hydraulických hadic, je uskutečňován **prostřednictvím osobní návštěvy zákazníka**, zásobovače nebo strojníka daného podniku. Naším významným odběratelem je potom Podnik druhý, s.r.o., který se specializuje na obchod s hadicemi a dalšími komponenty, díky němuž také realizujeme podstatnou část zakázek. Některé výrobky, především kompozitní hadice na stáčení PHM a jiných kapalin jsou záležitostí nepravidelných požadavků odběratelů.

## 5.9. Shrnutí

Firma Podnik, s.r.o. se pohybuje na trhu výroby hadic již 14 let. Za tuto dobu si již vydobyla stabilní pozici na trhu, kterou se snaží udržet a rozšiřovat prostřednictvím **vysoké kvality výrobků, rychlosti dodacích lhůt a individuálního přístupu k zákazníkům**, který zahrnuje i vyhovění nadstandardním požadavkům. Díky nákupu nových strojů pak dojde k rozšíření výroby a portfolia nabízených produktů. Díky snížení cen výrobků pak budeme schopni konkurovat i na zahraničních trzích (především na Slovensku), což přispěje k naší vyšší konkurenceschopnosti. Naše společnost klade důraz na propagaci výrobků a jejich včasnou a kvalitně provedenou distribuci. Veškeré dosavadní výsledky a reference firmy Podnik, s.r.o. zaručují, že prostředky vynaložené v tomto projektu budou využity účelně a efektivně do obnovy a nového rozvoje technologie firemní výroby a společně tak přispějí k výrobě produktů s vyšší přidanou hodnotou a tím dalšímu pozitivnímu rozvoji firmy Podnik, s.r.o.



## 6. Finanční analýza projektu

### 6.1. Základní ekonomické ukazatele za žadatele

Ukazatel	Jedn.	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
					n	n/p	p	p
Tržby za prodej vlastních výrobků a služeb	tis. Kč	151	151	113	160	190	230	270
Export <sup>2</sup>	tis. Kč		500			600	800	1 000
Přepočtený počet pracovníků		6	7	6	6	7	8	9
Provozní hospodářský výsledek	tis. Kč	364	191	54	450	1 300	1200	1000
Přidaná hodnota	tis. Kč	2 948	2 950	3 314	3 440	3 800	4100	4 200
Spotřeba materiálu a energie a služby	tis. Kč	813	769	723	750	900	850	900

\*) Poznámka: Upravte dle harmonogramu projektu

n rok/y realizace projektu

p provozní fáze projektu

#### Poznámka k základním ekonomickým ukazatelům za žadatele:

I přes to, že naše společnost provozuje výrobní činnost, tržby z této činnosti jsou ve výkazu zisku a ztrát účtovány následovně:

Tržby za prodej zboží zahrnují tržby z výroby hadic

Náklady vynaložené na prodané zboží zahrnují i spotřebu materiálu na jejich výrobu.

Tržby za prodej vlastních výrobků a služeb zahrnují tržby především ze servisních služeb, tzn. opravy hadic apod.

Výkonová spotřeba obsahuje spotřebu energie a služeb.

Pro zachování vypovídací hodnoty tedy doplňujeme:

<sup>2</sup> V roce 2012 byla realizována pouze jednorázová zakázka pro Zlatý Bažant na Slovensku. Více zakázek není realizováno z důvodu nedostatečné kapacity strojů. S nákupem nového strojového vybavení počítáme s rozšířením odbytu i na zahraniční, především slovenský trh.

Ukazatel	Jedn.	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
Tržby za prodej zboží	tis. Kč	6 909	6 744	7 255	7450	8 100	8400	8 700
Náklady vynaložené na prodané zboží	tis. Kč	3 299	3 176	3 331	3580	3900	4050	4180

## 6.2. Náklady a výnosy projektu (v tis. Kč)

	2015	2016	2017	2018	2019
<b>Výnosy projektu</b>	8 001	8 551	8 851	9 101	9 501
<b>Náklady projektu</b>	6 808	7 527	8 026	8 261	8 573

Náklady a výnosy projektu jsou zde uvedeny za prvních pět let zavedení strojů do výrobního procesu. Zbývající údaje doby provozování investice jsou uvedeny ve FRP – cash-flow projektu.

## 6.3. Rozpočet projektu po položkách

P.Č.	Název stroje	Počet	Cena bez DPH	Cena s DPH
1	Malý hydraulický lis do 50 mm	1	297 520 Kč	360 000 Kč
2	Střední hydraulický lis do 120 mm	1	644 628 Kč	780 000 Kč
3	Velký hydraulický lis do 145 mm	1	950 083 Kč	1 149 600 Kč
4	Řezací stroj na hadice	1	66 116 Kč	80 000 Kč
5	Ořezávačka pryžových hadic	1	52 066 Kč	63 000 Kč
6	Svářečka na nerez koncovky	1	53 719 Kč	65 000 Kč
7	Frézka	1	82 645 Kč	100 000 Kč
8	Soustruh	1	289 256 Kč	350 000 Kč
9	Řezačka pryžových pásků	1	123 967 Kč	150 000 Kč
	<b>Součet</b>		<b>2 560 000 Kč</b>	<b>3 097 600 Kč</b>

## 6.4. Zdroje financování

Projekt bude financován pomocí vlastních zdrojů.

## 7. Závěr

V rámci projektu „ROZVOJ firmy Podnik, s.r.o.“ je plánováno pořízení 9 ks strojů a technologií v celkové ceně 2 560 000 Kč bez DPH, z toho je předpokládána výše dotace 1 152 000 Kč, tedy 45 % ceny.

Projekt by měl zajistit:

- Zvýšení produktivity firmy
- Vyšší konkurenceschopnost malého podniku
- Možnost inovace výroby
- Úsporu elektrické energie
- Zlepšení pracovního prostředí
- Vytvoření nových pracovních míst
- Snížení odpadu a emisí

Realizace projektu je v souladu s dlouhodobou strategií společnosti Podnik, s.r.o. a umožní firmě vyrábět výrobky s vyšší přidanou hodnotou a lepšími užitnými vlastnostmi. Tento projekt umožní rozšířit počet tuzemských i zahraničních odběratelů a přispěje k upevnění a zlepšení celkové pozice na trhu.