

VÝROČNÁ SPRÁVA

spoločnosti Welding, s.r.o.

za rok 2015

OBSAH

1.	Úvod.....	3
2.	Základné údaje o spoločnosti	3
3.	Profil spoločnosti.....	3
4.	Výrobný program a jeho vývojové tendencie	11
5.	Výskum a vývoj	16
6.	Stratégia ďalšieho rozvoja spoločnosti.....	20
7.	Záver.....	22

1. Úvod

Spoločnosť Welding, s.r.o. sa v roku 2015 zamerala predovšetkým na celkový rozvoj spoločnosti v rámci súčasnej hospodárskej situácie, ako aj na rozvoj v oblasti výrobných kapacít s cieľom upevnenia pozície na trhu.

Spoločnosť Welding, s.r.o. dokázala v roku 2015 zabezpečiť ďalší objem výroby a zákaziek prostredníctvom obchodných rokovaní s existujúcimi a novými odberateľmi, čím si spoločnosť zabezpečila okrem celkovej stabilizácie aj ďalší rozvoj a vytvorila reálny potenciál hospodárskeho rastu v nasledujúcich obdobiach.

2. Základné údaje o spoločnosti

Obchodné meno :	Welding, s.r.o. Spoločnosť je zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Nitra, oddiel: Sro, vložka číslo 12536/N
Právna forma:	Spoločnosť s ručením obmedzeným
Dátum vzniku:	9.5.2001
Rozloha areálu:	36 852 m ²
Adresa a sídlo spoločnosti:	Pod Kalváriou 8/1278, 955 01 Topoľčany
IČO:	36 541 541
IČ pre DPH:	SK 2020138098
Štatutárni zástupcovia:	Ing. Jozef Dubovský – konateľ Ing. Matej Kabát – konateľ Ing. Ondrej Mengyan – konateľ
Telefón:	+421 38 532 0579
Fax:	+421 38 522 1431
Internet:	www.welding-sk.sk
E-mail:	welding@welding-sk.sk

3. Profil spoločnosti

Spoločnosť WELDING, s. r. o. je súkromnou strojárskou firmou, ktorá nadväzuje na strojárenskú výrobu svojich predchodcov STS, š. p. Topoľčany (1951-1991) a HMC, s. r. o., Topoľčany (1991-2001), ktorí sa obdobnou výrobou zaoberali takmer 50 rokov.

Spoločnosť Welding, s.r.o. od svojho vzniku špecializuje na výrobu strojných a stavebných ocelových konštrukcií, pričom zvláštna pozornosť sa venuje výrobe nosných konštrukcií technologických zariadení, ako sú napr. statory, základové rámy, rotory a ďalšie príslušenstvá veľkých elektromotorov, tlakové a netlakové časti kotlov a energetických zariadení, technologické zariadenia pre vibračnú a automobilovú techniku, dynamicky namáhané ocelové konštrukcie, cestné dilatácie, presné technologické palety pre strojársku výrobu, a ďalšie výrobky.

Výrobu a výrobný sortiment možno v súčasnosti charakterizovať ako výrobu kovových výrobkov a výrobu ocelových častí strojov a zariadení. Spoločnosť nevyrába vlastné výrobky určené pre finálnu spotrebu a rozhodujúcu časť výroby možno charakterizovať ako prototypovú resp. kusovú výrobu, u ktorých je perspektíva opakovateľnosti veľmi nízka, alebo ako opakovanú malosériovú výrobu.

V roku 2015 spoločnosť v rámci výrobného programu mierne zvýšila objem výroby v porovnaní s predchádzajúcim obdobím. Zároveň sa v priebehu roka 2015 vytvorili priaznivé podmienky pre zvyšovanie špecializácie a rozvoja kapacít pre ďalší rast objemu výroby aj v ďalších obdobiach, a to prostredníctvom realizovanej obchodnej politiky a upevňovania priaznivých obchodných vzťahov so strategickými odberateľmi.

Takmer celá produkcia spoločnosti WELDING, s.r.o. je predmetom exportu na západoeurópsky trh, kde sú našimi odberateľmi poprední výrobcovia elektromotorov, energetických zariadení, technologických zariadení, horských dráh do zábavných parkov, cestných a mostových konštrukcií.

V roku 2015 spoločnosť Welding, s.r.o. rozvinula v širšom meradle priemyselný výskum a experimentálny vývoj výrobkov, výrobných technológií a postupov, čím vytvára predpoklady pre rast konkurencieschopnosti v medzinárodnom meradle.

3.1. Vlastnícke vzťahy

Spoločnosť bola založená spoločenskou zmluvou dňa 19.3.2001 podľa §§ 56 -75 a §§ 105 –153 zák. č. 513/1991 Zb. (Obchodný zákonník) v znení neskorších predpisov a zapísaná dňa 9.5.2001 v Obchodnom registri Okresného súdu Nitra, oddiel Sro, vložka č. 12536/N.

Od 20.2.2003 je jediným spoločníkom spoločnosti Welding, s.r.o. družstvo TECH TRADING so sídlom Pod Kalváriou 8/1278, Topoľčany. Základné imanie spoločnosti je 7000,- EUR.

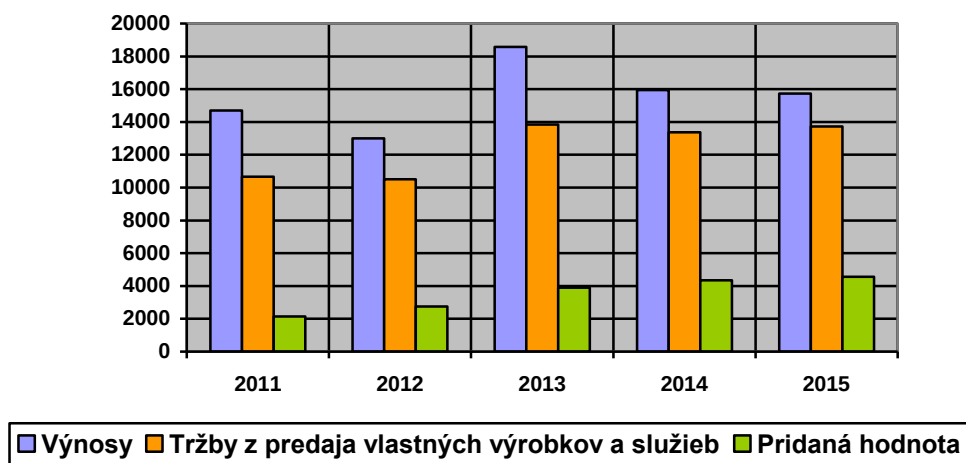
3.2. Dosiahnuté hospodárske výsledky

Hospodárske výsledky spoločnosti, ktoré spoločnosť Welding, s.r.o. dosiahla v roku 2015 sú zrejmé z nasledovnej tabuľky (tabuľka č.1) a grafického znázornenia (graf č.1 a graf č.2).

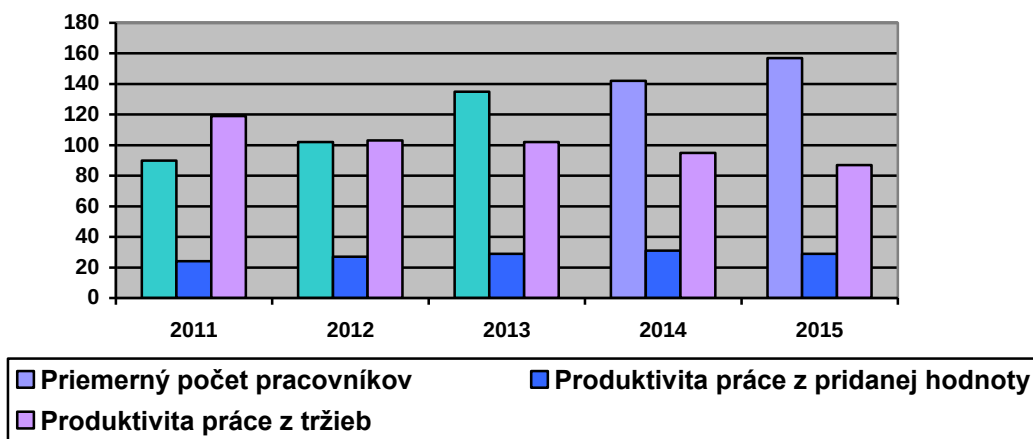
Tabuľka č.1.: Dosiahnuté hospodárske výsledky spoločnosti (v tisícoch €)

Ukazovateľ	2011	2012	2013	2014	2015	2015/2014
Výnosy celkom	14 698	12 994	18 572	15 937	15 734	98,7 %
Tržby z predaja vlastných výrobkov a služieb	10 668	10 512	13 835	13 372	13 728	102,7 %
Náklady celkom	14 530	12 687	18 118	15 451	15 244	98,7 %
Hosp. výsledok po zdanení	168	307	454	486	490	100,6 %
Pridaná hodnota	2 144	2 753	3 893	4 353	4 554	104,6 %
Priemerný počet pracovníkov	90	102	135	142	157	110,6 %
Produktivita práce z pridanej hodnoty	24	27	29	31	29	93,5 %
Produktivita práce z tržieb	119	103	102	95	87	91,6 %

Graf č.1.: Vývoj výnosov, tržieb a pridanej hodnoty za roky 2011 – 2015 (v tisícoch €):



Graf č.2.: Vývoj priemerného počtu zamestnancov a produktivity práce:



Podrobnejšie dosiahnuté výsledky za rok 2015 dokumentuje účtovná závierka overená audítorom.

Za účtovné obdobie 2015 má spoločnosť povinnosť overovať účtovnú závierku audítorom. Správa audítora je súčasťou overenej účtovnej závierky.

Prílohu č.1 tvorí návrh na rozdelenie zisku spoločnosti.

3.3. Finančná analýza

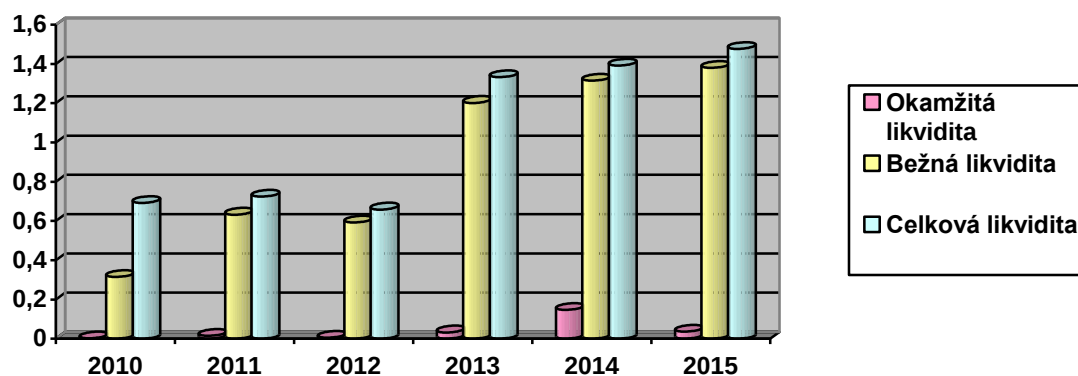
Finančná analýza ako dôležitý nástroj posudzovania efektívnosti a hospodárnosti využívania majetku podnikateľského subjektu v konečnom dôsledku súhrnne vyjadruje úroveň všetkých aktivít spoločnosti Welding z pohľadu financií.

Finančná analýza spoločnosti za rok 2015 je dokumentovaná vybranými ukazovateľmi likvidity, zadlženosti, rentability a aktivity.

Tabuľka č. 2.: Ukazovatele likvidity

Ukazovatele likvidity	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Okamžitá likvidita - Likvidita I. stupňa	0,002	0,015	0,005	0,032	0,147	0,036
Bežná likvidita - Likvidita II. stupňa	0,315	0,632	0,592	1,201	1,314	1,379
Celková likvidita - Likvidita III. stupňa	0,692	0,724	0,658	1,332	1,391	1,476

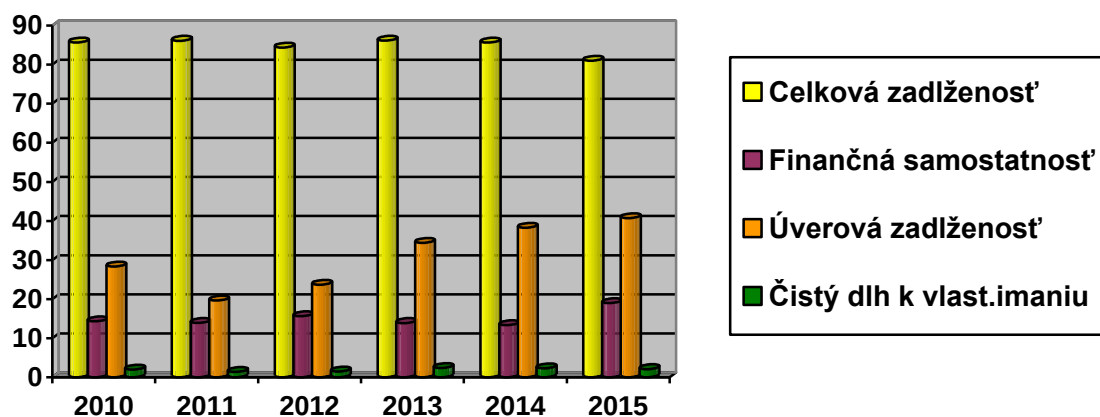
Graf č. 3.: Ukazovatele likvidity



Tabuľka č. 3.: Ukazovatele zadlženosti

Ukazovatele zadlženosti	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Celková zadlženosť (%)	85,698	86,114	84,380	86,12	85,66	81,01
Finančná samostatnosť (%)	14,302	13,886	15,620	13,88	14,34	18,99
Úverová zadlženosť (%)	28,360	19,644	23,687	34,40	38,26	40,72
Čistý dlh k vlastnému imaniu	1,977	1,358	1,501	2,404	2,326	2,086

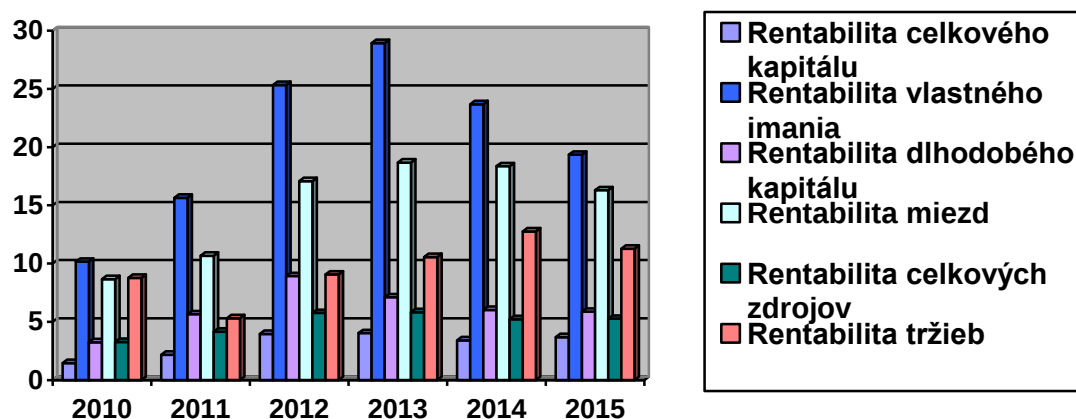
Graf č. 4.: Ukazovatele zadlženosti



Tabuľka č. 4.: Ukazovatele rentability

Ukazovatele rentability	2010	2011	2012	2013	2014	2015
ROA – Rentabilita celkového kapitálu (%)	1,45	2,17	3,96	4,02	3,4	3,67
ROE – Rentabilita vlastného imania (%)	10,16	15,65	25,34	28,94	23,68	19,35
ROCE – Rentabilita dlhodobého kapitálu (%)	3,24	5,65	8,92	7,10	6,02	5,87
ROW – Rentabilita miezd (%)	8,66	10,67	17,08	18,68	18,36	16,29
ROI – Rentabilita celkových zdrojov (%)	3,27	4,15	5,76	5,83	5,22	5,26
Rentabilita tržieb (%)	8,76	5,31	9,06	10,56	12,76	11,28

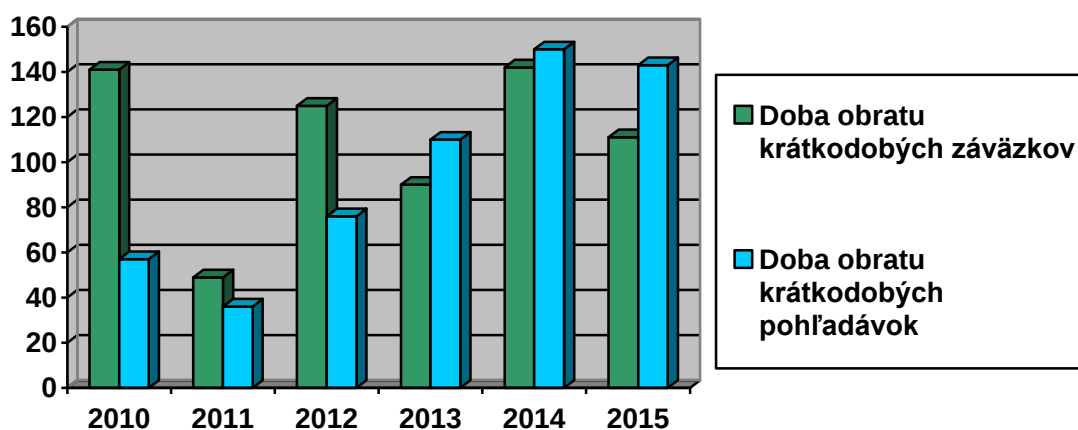
Graf č. 5.: Ukazovatele rentability



Tabuľka č. 5.: Ukazovatele aktivity

Ukazovatele aktivity	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Doba obratu krátkodobých závazkov (dni)	141	49	125	90	142	111
Doba obratu krátkodobých pohľadávok (dni)	57	36	76	110	150	143

Graf č. 6.: Ukazovatele aktivity



Doplňujúce údaje k ukazovateľom aktivity v tis EUR :

	r. 2013	r. 2014	r. 2015
Krátkodobé závazky z obchodného styku	1 928	3 019	2 239
• Dodávatelia	1 417	1 500	1 304
• Prijaté preddavky	510	1 517	934
• Ostatné	1	2	1

Doba obratu krátkodobých závazkov (dni) je ovplyvnená predovšetkým objemom prijatých prevádzkových preddavkov od zákazníkov na zákazkovú výrobu a výškou na účte dodávateľa.

	r. 2013	r. 2014	r. 2015
Krátkodobé pohľadávky	4 211	5 567	5 454
• Pohľadávky z obchodného styku	1 360	685	1 333
• Čistá hodnota zákazky	1 788	4 130	3 533
• Daňové pohľadávky	977	616	496
• Iné pohľadávky	86	136	92

Doba obratu krátkodobých pohľadávok (dni) je ovplyvnená objemom čistej hodnoty zákazky (zákazkovej výroby) v roku 2015 a nárastom pohľadávok z obchodného styku.

3.4. Organizačná štruktúra

V roku 2015 v organizačnej štruktúre spoločnosti nedošlo k výrazným zmenám.

Spoločnosť Welding, s.r.o. má v súčasne platnej organizačnej štruktúre zabudované prvky kombinovanej organizačnej štruktúry. V rámci tejto štruktúry sa využívajú prvky koordinácie, a to vytvorením pozícií koordinátorov projektov – zákaziek. Ich úlohou je sledovať celkový priebeh a realizáciu zákazky, a zabezpečovať vzájomnú spoluprácu medzi jednotlivými útvarmi spoločnosti od okamihu prijatia objednávky až po finálnu expedíciu.

Súčasný podmienky podnikania a rozvoja spoločnosti, ako aj potreba rýchleho a efektívneho riešenia nových úloh núti vedenie spoločnosti osvojiť si pružné organizačné formy s využitím netradičného prístupu a tímovej práce. Netradičný prístup vyplýva z charakteru činností a procesov realizovaných v podmienkach spoločnosti a spočíva v koordinácii špecializovaných aktivít na realizáciu zákaziek s dobou realizácie 3 – 6 mesiacov, kde je nevyhnutné rýchlo a pružne reagovať na vzniknuté situácie a celkový vývoj v oblasti predmetu podnikania.

Tabuľka č. 6.: Štruktúru zamestnancov podľa organizačnej štruktúry spoločnosti k 31.12.2015 (fyzický stav)

Útvary spoločnosti	Počet pracovníkov	Z toho počet žien	Z toho počet pracovníkov s VŠ vzdelaním	Z toho počet prac. so zníž. prac. schopnosťou
Útvar výkonného riaditeľa	4	2	3	
Útvar riadenia kvality	11	2	7	
Úsek marketingu a obchodu	17	1	9	1
Technický úsek	21		16	
Výrobný úsek	85		5	
Ekonomický úsek	6	5	5	
Úsek personálnej práce, výchovy a vzdelávania	1	1	1	
Úsek starostlivosti o hmotný majetok	14	3		2
SPOLU	159	14	46	3

Tabuľka č. 7: Vývoj počtu zamestnancov k 31.12. za obdobie 2011 – 2015 (fyzický stav)

	2011	2012	2013	2014	2015
Počet zamestnancov	105	113	138	150	159
z toho: technicko – hosp. pracovníci	38	41	53	60	62
výrobní robotníci	67	72	85	90	97
Počet žien	8	11	13	14	14
Podiel žien na celkovom počte	7,6 %	9,7 %	9,4 %	9,3%	8,9%
Počet mužov	97	102	125	136	145
Podiel mužov na celkovom počte	92,4 %	90,3 %	90,6 %	90,7 %	91,2 %
Počet žien v riadiacej funkcii	1	1	1	1	1
Počet mužov v riadiacej funkcii	8	10	11	12	14
Počet prac. so zníženou prac. schopnosťou	3	3	4	5	3

Z údajov týkajúcich sa počtu pracovníkov vyplýva, že naša spoločnosť sa radí medzi malé strojárne podniky na Slovensku. Okrem pracovníkov, ktorí sú zamestnancami, spoločnosť využíva podľa potreby aj služby personálnych agentúr a živnostníkov (SZČO), ktorých počet k 31.12.2015 dosiahol úroveň 88.

3.5. Systém vzdelávania a príprava pracovníkov

Ľudský kapitál, najmä jeho odbornosť, skúsenosti, lojalnosť voči spoločnosti, ako aj osobnostné kvality, a to na všetkých úrovniach fungovania spoločnosti, **predstavuje najdôležitejší faktor doterajšieho úspešného rozvoja spoločnosti, a taktiež aj jeden zo základných predpokladov jej ďalšieho pozitívneho vývoja a progresu.** V tomto kontexte koncipovalo vedenie spoločnosti aj pravidlá v oblasti prijímania pracovníkov, ktoré boli detailne rozpracované do konkrétnych postupov v rámci Pracovného poriadku spoločnosti.

Podobné pravidlá sú stanovené aj v oblasti hmotnej zainteresovanosti a to vo forme Mzdového a prémieho poriadku, ktorý je hlavným motivačným zdrojom pre zamestnancov a stanovuje detailný postup vyplácania základných plátov ako aj podmienky poskytovania prémie a rôznych druhov odmien s cieľom motivácie pracovníkov. Hlavným cieľom tohto dokumentu je vytvoriť pre všetky kategórie pracovníkov jasné a zrozumiteľné pravidlá pre ich ohodnotenie a odmeňovanie.

Súčasťou Pracovného a Mzdového poriadku je aj sociálny program spoločnosti v rámci ktorého sú stanovené podmienky tvorby a použitia sociálneho fondu a to predovšetkým na zabezpečenie stravovania pracovníkov vo vlastných stravovacích priestoroch spoločnosti, a taktiež v oblasti príspevkov na regeneráciu pracovníkov (zdravotná starostlivosť, športové a kultúrne aktivity).

3.6. Kvalita produktov a procesov

Takmer celá produkcia spoločnosti Welding, s.r.o., je predmetom exportu na západoeurópsky trh, kde sú odberateľmi poprední výrobcovia elektromotorov, generátorov, energetických zariadení, nových konštrukcií visutých dopravných dráh do zábavných parkov, cestných a mostových dilatácií. Je to výsledok mimoriadneho úsilia pracovného kolektívu v období posledných desiatich rokov, predovšetkým v oblasti budovania efektívneho systému organizácie a riadenia jednotlivých oblastí a budovania systému zabezpečovania a kontroly kvality produkcie.

Kvalita produkcie patrí k hlavným prioritám spoločnosti, je na vysokej úrovni aj vďaka tomu, že spoločnosť je od roku 2004 držiteľom Certifikátu kvality (ISO), v súčasnosti podľa STN EN ISO 9001:2008, ktorý v pravidelných intervaloch úspešne obhaja.

Vzhľadom na skutočnosť, že nosnou výrobnou technológiou je zváranie, vlastní spoločnosť od roku 2003 aj tzv. Veľký zvaračský preukaz (Grosser Einungsnachweis) SLV Hannover (Nemecko) podľa DIN 18 800-7, EN 3834-2 a DIN 15 085-2. Od roku 2012 je organizácia certifikovaná aj podľa DIN 1090-1 a 1090-2. Ďalší pracovníci spoločnosti sú držiteľmi certifikátov zvaracích inžinierov a technológov.

V oblasti energetiky má spoločnosť oprávnenie aj pre výrobu tlakových častí energetických zariadení.

Tieto certifikáty kvality sú nevyhnutnou podmienkou pre získanie domácich a zahraničných zákaziek, predovšetkým u dynamicky namáhaných oceľových konštrukcií ale aj ostatných oceľových konštrukcií zvaraných špičkovou technológiou a na vysokej kvalitatívnej úrovni.

Spoločnosť Welding, s.r.o. má teda v súčasnosti implementovaný a efektívne prakticky uplatňuje systém manažérstva kvality, ktorého cieľom je konkretizovať práva a povinnosti vyplývajúce zo všeobecne platných právnych noriem. Tento systém upravuje vnútorné vzťahy v organizácii tak, aby vyhovovali požiadavkám vnútornej delby práce a kooperácie, a zároveň upravuje správanie pracovníkov.

V podmienkach spoločnosti sa používa sústava organizačných noriem a to v podobe:

- stanov spoločnosti;
- organizačného poriadku a ostatných poriadkov (pracovný, mzdový, prémieový a pod.);
- interných organizačných noriem, ktoré tvoria sústavu celkovo 36 noriem, pomocou ktorých spoločnosť Welding, s.r.o. vytvára normatívny model systému riadenia

4. Výrobný program a jeho vývojové tendencie

4.1. Analýza výrobného programu

Spoločnosť Welding, s.r.o. sa od svojho vzniku **špecializuje na výrobu technologických a stavebných oceľových konštrukcií**, pričom zvláštna pozornosť sa venuje výrobe nosných konštrukcií technologických zariadení, ako sú napríklad statory, základové rámy statorov, rotory a ďalšie príslušenstvá veľkých elektromotorov a generátorov, oceľové konštrukcie visutých priestorovo orientovaných dráh a ich nosných konštrukcií určených do zábavných parkov, ďalej tlakové a netlakové časti kotlov a iných energetických zariadení, technologické zariadenia pre vibračnú a automobilovú techniku, dynamicky namáhané oceľové konštrukcie, cestné dilatácie, presné technologické palety pre automobilový priemysel a ďalšie výrobky.

Z nasledovného prehľadu vyplýva aj špecifikácia trhov na ktoré v súčasnej dobe spoločnosť vyváža svoje produkty:

- **Výroba statorov elektromotorov, generátorov veľkých priemerov a hmotností a ich príslušenstva**

Z uvedeného základného výrobného programu tvorí **rozhodujúci, 57%-ný podiel výroba oceľových častí (zvarencov) statorov elektromotorov a generátorov veľkých priemerov, vrátane ich základových rámov, rotorov, ložiskových a dilatačných štítov a prírúb a ďalšieho príslušenstva.**

Tieto zvarence tvoria základnú súčasť hotových výrobkov elektromotorov, ktoré sa kompletizujú montážou vinutí, ložísk, ložiskových stien, prírúb a krytov u finálnych dodávateľov v Nemecku, v Holandsku, v Českej republike, Francúzsku a v Dánsku. Rozdelenie týchto finálnych výrobkov je možné z rôznych hľadísk. Z pohľadu fyzikálneho princípu ide napr. o elektromotory alebo generátory prúdu. Z hľadiska finálneho použitia napr. o veterné a domáce elektrárne, trakčné pohony (napr. zariadenia hromadnej dopravy), výrobky pre priemyselné využitie (napr. pohony valcovacích tratí, drvičov rúd a cementu, pohony na čerpanie ropy) alebo lodné pohony a pod. Ich základným atribútom vyplývajúcim z hľadiska použitia musí byť bezpodmienečne technická spoľahlivosť a kvalita vyhotovenia. To kladie mimoriadne nároky aj na ich povrchovú úpravu tvoriacu jednu z rozhodujúcich úžitkových hodnôt týchto výrobkov.

Z hľadiska rozmerov a hmotnosti zvarencov statorov elektromotorov a generátorov je ich možné členiť napr. na malé (do hmotnosti cca 3,3 tony a priemerov do 1 500 mm), stredné (do hmotnosti cca 12,5 tony a priemerov až 2 500 mm) a veľké, kde hmotnosť môže presiahnuť až 42 ton a priemer 5 000 mm i viac. Maximálna hmotnosť takéhoto zvarenca statora vyrobeného vo Welding, s. r. o. v roku 2011 bola 42,5 tony.

Ako už bolo uvedené ide predovšetkým o zvarence statorov elektromotorov a generátorov, ale súčasťou tohto výrobného programu sú i ďalšie výrobky tvoriace súčasť finálneho produktu, ako napr. rotory, základové rámy na ktoré sa zmontované finálne výrobky ustavujú, dilatačné krúžky ložísk, kryty prírúb a pod. Ich členenie je obvykle rovnaké ako u statorov, napr. z hľadiska finálneho použitia, rozmerov a hmotnosti a pod.

U rotorov sa hmotnosti a rozmery doposiaľ vyrábaných zvarencov v spoločnosti pohybovali od 3 000 kg do 17 000 kg, s priemerom až 3 300 mm. **U základových rámov** sa hmotnosť týchto výrobkov pohybovala od 3 000 kg až do 16 000 kg s rozmermi až 5 700 x 5 200 mm.

Náročnosť výroby týchto výrobkov vyplýva nielen z hmotnosti zvarencov a ich rozmerov, ale predovšetkým z požiadaviek na presnosť a kvalitu ich výroby. Zahraniční odberatelia, ktorí tvoria celý odbyť týchto výrobkov vyžadujú komplexnosť dodávok, t.j. okrem zabezpečenia samotnej výroby zvarencov (pálenie, rezanie, skladanie a zváranie) aj služby v oblasti mechanického opracovania (zvislé sústruženie, frézovanie a vyvrtávanie) a povrchových úprav (povrchová predúprava, nanášanie lakov). Táto náročná výroba si vyžaduje nielen presnú výrobu zvarencov, ktorá umožní ich následné bezproblémové mechanické opracovanie s predpísanou vysokou presnosťou (u vybraných rozmerov napr. na úrovni stupnice presnosti H), ale aj špeciálne technologické postupy a špeciálne stroje na povrchové úpravy.

- **Výroba visutých priestorovo orientovaných dráh do zábavných parkov**

V roku 2008 zahájila spoločnosť **výrobu ocelových konštrukcií visutých priestorovo orientovaných dráh a ich nosných konštrukcií (stĺpov)** určených do zábavných parkov, pričom ich výroba v súčasnej dobe predstavuje 47 % výrobného programu spoločnosti. Z vlastných prostriedkov vybudovala sofistikované technologické pracoviská určené na montáž a skladanie priestorovo orientovaných dráh, ako aj linky na ich spasovávanie a na základe doterajších rozsiahlych skúseností z výroby desiatok projektov pre najväčších svetových výrobcov a dodávateľov ucelených systémov visutých dopravných dráh ich neustále vylepšuje. Export je výhradne orientovaný do Nemecka a Talianska, v súčasnej dobe už i do Holandska. Z dlhodobého hľadiska je však doposiaľ nedoriešená problematika povrchových úprav, čo vzhľadom na neustále rastúce požiadavky zákazníkov na kvalitu produkcie a efektívnosť zhotovenia spôsobuje v procese výroby veľké problémy.

Priestorovo orientované ocelové konštrukcie visutých dopravných dráh patria nielen z architektonického, ale predovšetkým z konštrukčného a výrobného hľadiska medzi najnáročnejšie stavebné konštrukcie. A to nielen svojimi základnými parametrami, keď ich výška u najväčších dosahuje aj niekoľko desiatok metrov a dĺžka sa v niektorých prípadoch meria na stovky metrov či kilometre, ale predovšetkým samotným priebehom týchto dráh, v ktorom sa vyskytujú okrem priamych úsekov aj veľmi komplikované zatáčky, výkruty a lopingy, často bezprostredne na seba nadväzujúce. Súčasťou týchto stavieb sú okrem uvedených dráh aj ich nosné konštrukcie, ktoré sa s dráhami v spoločných bodoch aj niekoľkokrát stretávajú, keďže dráhy sa často v priestore vracajú späť a navzájom sa prepletajú.

Je potrebné uviesť, že v rozhodujúcej časti inštalovaných systémov sú tieto umiestnené v exteriéroch, kde sú vystavené náročným povetnostným podmienkam, čo si v procese ich výroby vyžaduje kvalitatívne náročnú povrchovú úpravu.

Výška nosných konštrukcií, zložitosť priebehu dráhy a jej dĺžka spolu s požiadavkou na adresné a presné spojenie týchto prvkov v priestore vytvárajú nesmierne náročné požiadavky na projektovanie, konštruovanie, výpočet, ale predovšetkým na samotnú výrobu jednotlivých častí týchto zariadení, ktorá musí spĺňať tie najnáročnejšie kvalitatívne požiadavky svetovo uznávaných noriem pre túto oblasť výroby a samotných odberateľov.

- **Výroba dynamicky namáhaných zváraných konštrukcií určených pre vibračnú dopravu**

Výroba ocelových častí dynamicky namáhaných konštrukcií určených pre priemyselné využitie predstavuje v súčasnosti približne 6,5% výrobného programu spoločnosti. Ide o výrobu strojných častí vibračných dopravníkov, kde celý objem v tejto kategórii výrobkov spoločnosť zabezpečuje pre zahraničie.

- **Výroba tlakových a netlakových častí energetických zariadení**

Výroba tlakových a netlakových častí kotlov a iných energetických zariadení predstavuje v súčasnosti približne 3 % výrobného programu spoločnosti. Konkrétne ide o výrobu nosných konštrukcií kotlov a výrobu tlakových a netlakových častí energetických zariadení a rozvodov, ako sú napríklad výmenníky tepla, potrubia a rozvody studeného vzduchu, spalínovody, klapky, výsypky, bandáže a podobne. Welding, s.r.o. zabezpečuje túto oblasť výroby jednak pre slovenských zákazníkov, ale i pre odberateľov v Západnej Európe.

- **Ostatné výrobky**

Medzi ostatnú výrobu, ktorá predstavuje asi 3,5 % súčasného výrobného programu, patrí:

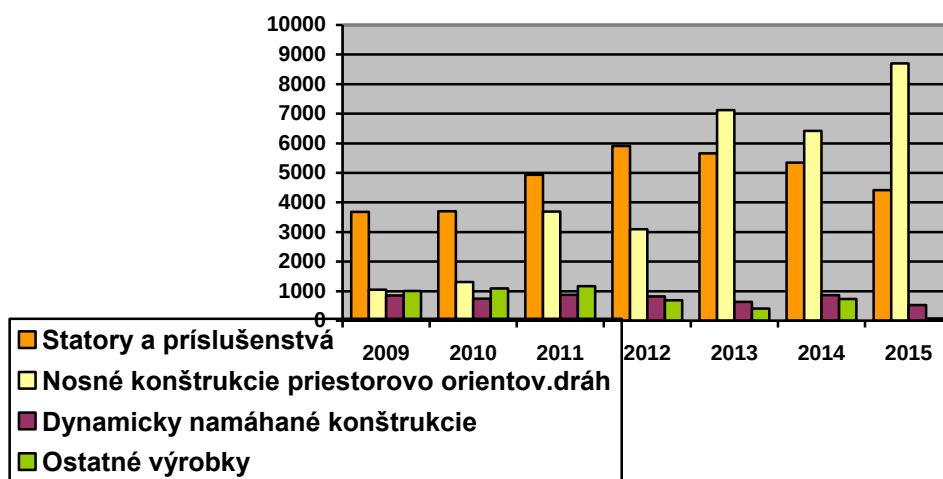
- Výroba ocelových konštrukcií cestných a mostových dilatácií;
- Stavebné ocelové konštrukcie výrobných a skladových hál;
- Rôzne základové rámy technologických a iných zariadení (napr. základové rámy pre stĺpy veterných elektrární)
- Bežná zámočnícka výroba, tvárnenie tenkých plechov, mechanické opracovanie jednoduchých a skriňových zvarencov, a iné drobné zákazky.

Pokiaľ ide o výrobný sortiment a podiel jednotlivých oblastí výroby na celkovej produkcii, súčasný stav v tejto oblasti dokumentuje nasledovná tabuľka č.8 (prehľad doterajšieho objemu výroby v tisícoch €) a z nej vyplývajúce grafické znázornenie č.7 a č.8:

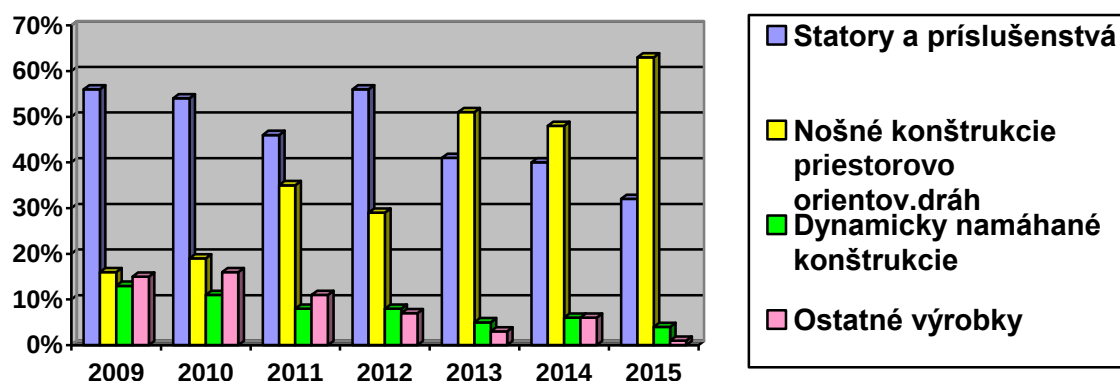
Tabuľka č. 8.: Prehľad doterajšieho objemu výroby a podielu na celkovej produkcii

Typ produktu:	OBJEM VÝROBY (TRŽBY ZA VLASTNÉ VÝROBKY A SLUŽBY)									
	2011		2012		2013		2014		2015	
	tis. €	%	tis. €	tis. €	tis. €	%	tis. €	%	tis. €	%
Statory a príslušenstvá elektromotorov	4 932	46 %	5 908	56 %	5 662	41 %	5 349	40 %	4 418	32 %
Nosné konštrukcie priestorovo orientov. dráh	3 689	35 %	3 095	29 %	7 123	51 %	6 414	48 %	8 704	63 %
Dynamicky namáhané konštrukcie	877	8 %	820	8 %	636	5 %	871	6 %	530	4 %
Ostatné	1 170	11 %	689	7 %	414	3 %	738	6 %	75	1 %
SPOLU	10 668	100 %	10 512	100%	13 835	100 %	13 372	100%	13 727	100%

Graf č.7.: Prehľad doterajšieho objemu výroby (v tisícoch €)



Graf č. 8.: Prehľad doterajšieho objemu výroby (v %)



4.2. Výrobný program a jeho vývojové tendencie

Rozhodujúca časť produkcie spoločnosti je orientovaná na export do západoeurópskych krajín. Prioritou je pritom vývoz produkcie do Nemecka, ktorý predstavuje takmer 50% - ný podiel na exporte, ďalej do Holandska kde je podiel takmer 44%, do Českej republiky s podielom 1,3%, do Francúzska s 3,3% - ným podielom atď. (údaje za rok 2015). Súčasne je potreba uviesť, že v najbližšom období sa nepredpokladajú žiadne zásadné zmeny v tomto rozdelení trhov.

I naďalej bude najväčší podiel výroby exportovaný do Nemecka a Holandska a to ako vo výrobe statov elektromotorov a generátorov, tak i vo výrobe visutých dráh do zábavných parkov, ktoré predstavujú najväčšie výrobné komodity spoločnosti.

Súčasný prudký nárast produkcie exportovanej do Holandska, predovšetkým v oblasti dodávok visutých dráh do zábavných parkov môže síce zmeniť poradie týchto krajín na prvých dvoch miestach, ale na ostatných pozíciách je značný odstup.

Všeobecne je potrebné uviesť, že spoločnosť Welding, s.r.o. sa bude aj v nastavujúcom období prednostne orientovať na doterajší výrobný program. Predovšetkým na výrobu ťažkých zvarencov od 1,0 do 50,0 ton vyžadujúcich si spravidla následné mechanické opracovanie na špeciálnych CNC obrábacích strojoch s vysokými technickými parametrami vrátane ich povrchovej úpravy a na výrobu priestorovo orientovaných konštrukcií visutých dráh a ich nosných častí. Táto orientácia založená a rozvíjaná od vzniku spoločnosti má svoje plné opodstatnenie i do budúcnosti. Na Slovensku ako i na medzinárodnom trhu je málo spoločností zabezpečujúcich takúto náročnú výrobu, vyžadujúcu si ťažké výrobné haly so žeriami vyšších nosností (do 50 ton), umožňujúcich bezproblémovú výrobu a manipuláciu od prípravy materiálov, cez skladanie, zváranie, mechanické opracovanie až po povrchovú úpravu a expedíciu.

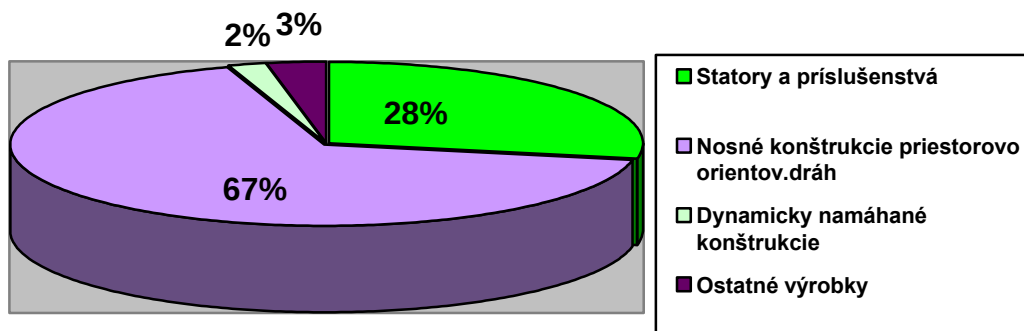
Doterajšie výsledky ukázali, že dopyt po dodávkach takto opracovaných a povrchovo upravených zvarencov a priestorovo orientovaných konštrukcií je veľký a v spojení s vysokou kvalitou dodávok má perspektívu aj v najbližšom období.

Predpokladaný odbyť v roku 2016 a následne až do roku 2022 možno dokumentovať nasledovne:

Tabuľka č. 9.: Prehľad predpokladaného odbytu a podielu na celkovej produkcii v roku 2016

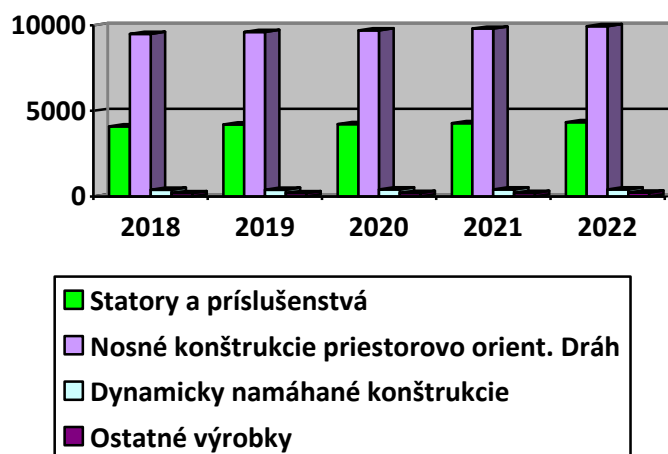
Typ produktu:	PLÁN ODBYTU NA ROK 2016 (TRŽBY ZA VLASTNÉ VÝROBKY A SLUŽBY)	
	V tisícoch €	Podiel na celkovej produkcii v %
Statory a príslušenstvá elektromotorov	3 900	28 %
Nosné konštrukcie priestorovo orientov. dráh	9 500	67 %
Dynamicky namáhané konštrukcie	300	2 %
Ostatné výrobky	490	3 %
SPOLU	14 190	100 %

Graf č. 9.: Zázornenie prehľadu predpokladaného odbytu (v %)



Tabuľka č. 10.: Vývojové tendencie objemu výroby

Typ produktu:	OBJEM VÝROBY (TRŽBY ZA VLASTNÉ VÝROBKÝ A SLUŽBY)									
	2018	%	2019	%	2020	%	2021	%	2022	%
Statory elektromotorov a generátorov vrátane príslušenstva	4 100	28,9 %	4 200	29,1 %	4 230	29,1 %	4 280	29,1 %	4 330	29,1 %
Nosné konštrukcie visutých dráh do zábavných parkov	9 500	66,9 %	9 600	66,7 %	9 700	66,7 %	9 800	66,7 %	9 935	66,7 %
Dynamicky namáhané konštrukcie	400	2,8 %	400	2,8 %	410	2,8 %	410	2,8 %	415	2,8 %
Ostatné výrobky	200	1,4 %	200	1,4 %	210	1,4 %	210	1,4 %	220	1,4 %
SPOLU	14 200	100 %	14 400	100 %	14 550	100 %	14 700	100 %	14 900	100 %



5. Výskum a vývoj

Výskumno-vývojovú činnosť považuje spoločnosť za jednu zo základných úloh k zabezpečeniu zvyšovania kvality produkcie. V roku 2014-2015 realizovala práce na projekte „**Inovácia výroby visutých dráh a ich nosných prvkov prostredníctvom priemyselného výskumu a experimentálneho vývoja**“ a to v rámci Výzvy KaHR-13SP-1201 vyhlásenej Ministerstvom hospodárstva SR v auguste 2012. Hlavným cieľom je podpora priemyselného výskumu a experimentálneho vývoja spoločnosti Welding, s.r.o. v oblasti výroby priestorovo orientovaných konštrukcií a ich nosných prvkov.

Špecifickými cieľmi, ktoré sa riešením tohto projektu predpokladali dosiahnuť boli:

- č.1 Vytvorenie podmienok pre realizáciu pracoviska pre polohovanie a zostavovanie priestorovo orientovaných konštrukcií visutých dráh,
- č.2 Vytvorenie podmienok pre realizáciu pracoviska pre presnú orientáciu hláv nosných prvkov visutých dráh,
- č.3 Vytvorenie podmienok pre realizáciu pracoviska pre výrobu prienikov profilov nosných prvkov visutých dráh.

Realizácia projektu v zmysle podmienok Zmluvy o NFP č. KaHR-13SP-1201/0078/13 na splnenie stanovených cieľov, bola zabezpečená prostredníctvom 6 konkrétnych aktivít s označením č. 1 až č. 6, ktoré mali charakter výskumných a vývojových úloh.

Výskum	Aktivita č. 1	Priemyselný výskum zostavovania a polohovania nosných konštrukcií visutých dráh
	Aktivita č. 2	Priemyselný výskum koncepcie pracoviska orientácie hláv nosných prvkov visutých dráh
	Aktivita č. 3	Priemyselný výskum koncepcie výroby prienikov profilov nosných prvkov visutých dráh
Vývoj	Aktivita č. 4	Experimentálny vývoj prototypu pracoviska zostavovania a polohovania visutých dráh
	Aktivita č. 5	Experimentálny vývoj prototypu pracoviska orientácie hláv nosných prvkov dráh
	Aktivita č. 6	Experimentálny vývoj prototypu pracoviska výroby profilov nosných prvkov dráh

Výsledkom riešenia tohto projektu je:

5.1. Kompletné pracovisko zostavovania a polohovania visutých dráh

Aktivita č. 1 **Priemyselný výskum zostavovania a polohovania nosných konštrukcií visutých dráh**

Aktivita č. 4 **Experimentálny vývoj prototypu pracoviska zostavovania a polohovania visutých dráh**

Kompletné pracovisko zostavovania a polohovania visutých dráh pozostáva z dostatočného počtu mechanických polohovadiel zoradených za sebou v smere profilov dráh. Každé polohovacie zariadenie je

zadefinované vlastnými lokálnymi súradnicami a v zoradení za sebou umožňuje vytvárať priestorovo orientované konštrukcie segmentov visutých dráh. Popísaná funkcia a činnosť je zrejmá z nasledujúcej fotodokumentácie:



5.2. Kompletne robotizované pracovisko pre nastavovanie hláv stĺpov

Aktivita č. 2

Priemyselný výskum koncepcie pracoviska orientácie hláv nosných prvkov visutých dráh

Aktivita č. 5

Experimentálny vývoj prototypu pracoviska orientácie hláv nosných prvkov dráh

Kompletne robotizované pracovisko pre nastavovanie hláv stĺpov využíva robot, ktorý na základe vložených údajov o polohe hlavy stĺpa túto presne nastaví v priestore do daného bodu s možnosťou natočenia okolo troch osí. Následne obsluha privarí hlavu (platňu) k nosnému prvku (stĺpu). Popísaná funkcia a činnosť pracovísk je zrejmá z nasledovnej fotodokumentácie:



5.3. Kompletne robotizované pracovisko výroby tvarových prienikov nosných konštrukcií

Aktivita č. 3 **Priemyselný výskum koncepcie výroby prienikov profilov nosných prvkov visutých dráh**

Aktivita č. 6 **Experimentálny vývoj prototypu pracoviska výroby profilov nosných prvkov dráh**

Kompletne robotizované pracovisko výroby tvarových prienikov profilov nosných konštrukcií dráh a stĺpov využíva špeciálny robot na tvarové pálenie v 7 osiach. Pozostáva z podvozku, štvorčelust'ového sklúčovadla, podporného vozíka, horákovkej hlavy a zariadením na kompenzáciu ovality profilov. Funkcia a činnosť zariadenia je zrejma z nasledovnej fotodokumentácie:



Súčasťou kompletného robotizovaného pracoviska je aj zariadenie na odsávanie splodín pálenia (Odsávacie zariadenie DFPR041 NW 280 – inventárne číslo: DM-00409) a zariadenie na pieskovanie vypálených dielcov priečok a diagonál (Pieskovacie zariadenie STEM H9 x 14/3W x 1M – inventárne číslo: DM-00408).

Obe tieto zariadenia zakúpila spoločnosť v roku 2015 ako kompletizujúce zariadenia robotického pracoviska pre tvarové pálenie.

5.4. Výsledok vecného riešenia projektu

Výsledkom vecného riešenia tohto projektu je:

- výrobná výkresová dokumentácia funkčných vzoriek a prototypov zariadení a pracovísk zabezpečujúcich riešenie vyššie uvedených špecifických cieľov v projekte,
- výroba funkčných vzoriek a prototypov zariadení a pracovísk, vykonanie funkčných skúšok a výroba skúšobných vzoriek,
- zaradenie prototypov vyrobených zariadení a pracovísk do konkrétnej výrobnéj praxe pri výrobe visutých dráh a ich nosných prvkov,
- vypracovanie 11 technických štúdií podmieňujúcich úspešné riešenie výskumnej časti jednotlivých častí projektu a jeho aktivít,
- vypracovanie 15 správ k oponentským rokovaniam a Záverečných správ k jednotlivým aktivitám,
- v rámci projektu a jeho aktivít bolo podaných 8 prihlášok úžitkových vzorov a patentov, čím dokumentovali vysokú úroveň výskumno-vývojovej činnosti v spoločnosti a splnenie merateľných ukazovateľov v tejto oblasti.

5.5. Plnenie merateľných ukazovateľov projektu

Riešením vecnej problematiky jednotlivých aktivít projektu sa dosiahlo priebežné plnenie merateľných ukazovateľov, čím je reálny predpoklad splnenia plánovaných hodnôt merateľných výsledkových ukazovateľov:

Typ	Názov ukazovateľa	Plán	Skutočnosť
Výsledok	Počet inovovaných výrobných postupov	3	3
	Počet iných foriem ochrany duševného vlastníctva ako patent	2	2
	Počet patentových prihlášok	2	2
	Počet novovytvorených pracovných miest	7	7

Rekapitulácia merateľných ukazovateľov (výsledkové aj dopadové):

Počet novovytvorených pracovných miest	14
počet novovytvorených pracovných miest obsadených mužmi	12
počet novovytvorených pracovných miest obsadených ženami	2
počet novovytvorených pracovných miest – občania vo veku 15-29 rokov	5
počet vytvorených pracovných miest pre znevýhodnené skupiny v dôsledku realizácie projektu	2

Realizáciou projektu bol prostredníctvom úspešného splnenia špecifických cieľov naplnený hlavný cieľ projektu.

Napriek pomerne krátkej dobe je reálny predpoklad zefektívnenia výrobných postupov v oblasti výroby nosných oceľových konštrukcií visutých priestorovo orientovaných dráh a ich nosných konštrukcií (stĺpov).

Realizáciou projektu je preukázateľný dopad na zvýšenie efektívnosti, konkurencieschopnosti a zamestnanosti spoločnosti s naplnením hodnôt merateľných ukazovateľov.

6. Stratégia ďalšieho rozvoja spoločnosti

Dlhodobé ciele sú spoločne s voľbou stratégie na úrovni podniku najdôležitejšími komponentmi výberu. Dlhodobé ciele ukazujú, čo sa má dosiahnuť v budúcich rokoch stratégie ukazujú činnosti na dosiahnutie žiaduceho výsledku.

Z vykonaných analýz doterajšieho vývoja spoločnosti a súčasnej situácie jednoznačne vyplýva, že spoločnosť sa bude v najbližšom období uberať cestou rastovej stratégie, ktorá sa sústreďuje na rast objemu produkcie a na úspech podniku, prípadne rastovej stratégie v kombinácii so stabilizačnou stratégiou. Spoločnosť sa bude snažiť rozvíjať alebo udržať terajšie postavenie a ciele bez významnejších zmien v strategickom usmerňovaní, a tým udržať svoje postavenie na trhu. Prípadné zmeny budú prebiehať v súlade s meniacimi sa podmienkami na trhu, napr. v čase recesie hospodárstva. Podľa predmetu podnikania pôjde o koncentráciu na súčasný predmet podnikania resp. o horizontálnu integráciu, ktorá zakladá rast na rozširovaní podnikania v oblasti podobných druhov podnikania. Táto stratégia poskytuje spoločnosti možnosť vstúpiť na nové trhy a eliminovať konkurentov.

Podľa územia trhu predpokladáme, že i naďalej bude rozhodujúci zahraničný trh. Pritom je záujem a snaha aj o rozvoj domáceho trhu a to predovšetkým v oblasti realizácie dodávok pre energetiku. Podľa spôsobu resp. zdrojov slúžiacich na rozvoj spoločnosti predpokladáme cestu využitia vlastných a cudzích finančných zdrojov, v najbližšom období sa neuvažuje s plným splynutím s iným podnikateľským subjektom alebo zriadením spoločného podnikania.

Stratégia na úrovni spoločnosti obsahuje dve hlavné rozhodnutia, a to voľbu druhu konkurenčnej stratégie a investičnej stratégie. Každá stratégia je výsledkom rozhodnutia o predmete podnikania (výrobku), trhu a o zvláštnych spôsobilostiach podniku. Prostredníctvom nich sa snaží uspokojovať potreby zákazníkov, aby získal konkurenčné výhody.

So základných druhov konkurenčnej stratégie sa pre spoločnosť najvhodnejšou javí stratégia nízkych nákladov v kombinácii so stratégiou diferenciácie. Ich cieľom je prekonať konkurentov výrobou produktov s nižšími nákladmi resp. dosiahnuť konkurenčnú výhodu tým, že sa zabezpečuje produkcia vnímaná zákazníkmi ako výnimočná. Stratégia diferenciácie je založená na tom, že spoločnosť uspokojuje potreby zákazníka spôsobom, ako to nemôžu robiť jeho konkurenti. Jedinečnosť je rozhodujúcou zložkou tejto stratégie, pričom osobitná spôsobilosť spoločnosti je zabezpečená vysokou odbornou úrovňou pracovníkov, vysokou úrovňou technologickej vybavenosti, vlastným výskumom a vývojom, účinným obchodom a marketingom a pod.

Dôležitou voľbou na úrovni spoločnosti je aj výber investičnej stratégie. Týka sa rozsahu a druhu potrebných zdrojov – ľudských a finančných, ktoré je potrebné vynaložiť na získanie konkurenčnej výhody. Pri rozhodovaní o investičnej stratégii musí spoločnosť zhodnotiť potencionálny zisk z prijatej konkurenčnej stratégie v porovnaní s prostriedkami, ktoré sa majú investovať na jej realizáciu. V podmienkach spoločnosti sa ako najvhodnejšie javia zisková stratégia a stratégia zachovania a udržania miesta na trhu.

Strategické ciele spoločnosti pre nastávajúce obdobie majú konkretizovať poslanie podniku, ukazujú jeho budúci smer vývoja a pomáhajú pri formulácii stratégie. Vychádzajúc z vymedzenia poslania podniku si vedenie spoločnosti kladie nasledovné rámcové ciele svojho strategického rozvoja pre najbližšie obdobie:

- v oblasti trhu
 - upevniť si dominantné postavenie výrobcu a dodávateľa u vybraných zákazníkov a usilovať sa o jeho získanie u nových, potencionálnych odberateľov produkcie spoločnosti, predovšetkým cestou prezentácie odbornej spôsobilosti firmy, zabezpečenia kvality, termínov a cien dodávok,
 - udržať súčasný výrobný sortiment, zabezpečovať objemy výroby s prihliadnutím na aktuálne kapacitné možnosti firmy, snažiť sa o získanie nového sortimentu výrobkov s výraznými dopadmi na efektívnosť výroby,
 - naďalej zdokonaľovať doterajší systém marketingu a obchodu.
- v oblasti starostlivosti o zákazníka
 - obchodnou starostlivosťou o zákazníka a marketingovou stratégiou v dostatočnom predstihu zisťovať a následne uspokojovať potreby zákazníka dodávkou kvalitných výrobkov, služieb a servisu,
 - ďalším zdokonaľovaním systému projektového riadenia zákaziek zabezpečiť stabilnú úroveň kvality, dodržanie požadovaných termínov a dohodnutých cien dodávok.
- v oblasti rozvoja výrobnéj základne a technológií
 - aktívnym prístupom zabezpečiť ďalší rozvoj výrobnéj základne a to cestou vybudovania špecializovaných pracovísk pre oblasť zvárania veľkorozmerových dielcov, sústredenia výroby priestorovo orientovaných konštrukcií a realizáciu vlastných povrchových úprav,
 - získavať nové, progresívne a moderné výrobné technológie a to aj cestou získania dotácií prípadne finančných prostriedkov z EÚ,
 - zabezpečiť zavedenie účinnej a efektívnej počítačovej podpory v technologickej príprave výroby, predovšetkým využitím teórie skupinovej technológie,
 - zabezpečovať vlastný výskum a vývoj predovšetkým v oblastiach výrobných technológií a postupov.
- v oblasti personálnej práce
 - zaviesť účinný systém analýzy práce, personálneho plánovania, výberu pracovníkov, prijímania a orientácie pracovníkov, ich rozmiestňovania, procesu rozvoja a hodnotenia pracovníkov, najmä s cieľom budovania skúseného tímu vedúcich pracovníkov schopných samostatne, efektívne riadiť výrobné a obslužné procesy v strojárkej výrobe,
 - priebežne zabezpečovať zvyšovanie odbornej úrovne technických pracovníkov, zvlášť v oblasti výskumno-vývojovej činnosti a to cestou vlastnej výchovy, resp. získavaním absolventov vysokých škôl,
 - zvláštnu pozornosť venovať starostlivosti o pracovníkov, predovšetkým ich pracovným a životným podmienkam, formám ďalšieho vzdelávania a mimopracovným podmienkam, zdokonalenie sociálnej politiky spoločnosti aj v oblastiach zdravotnej starostlivosti, kultúrneho a športového vyžitia zamestnancov a to i nad rámec zákona,
 - vybudovať účinný personálny informačný systém prepojený aj na informačné systémy inštitúcií trhu práce.
- v oblasti organizácie a riadenia
 - priebežne zabezpečovať rozvoj výrobného modelu organizačnej štruktúry spoločnosti, prispôbovať ju podmienkam a úlohám vyplývajúcich pre organizáciu z trhu,
 - primeranú pozornosť venovať postupnému prechodu prijímania rozhodnutí z centralizovaného na decentralizovaný systém rozhodovania tak, aby nižšie organizačné zložky prevzali väčšiu časť rozhodovacej právomoci, v úzkej súčinnosti na schopnosť vedúcich pracovníkov efektívne riadiť výrobné a obslužné procesy,
 - prepracovať systém projektovej koordinácie výrobnéj zákazky, ktorý musí prebrať skutočnú komplexnú zodpovednosť za daný projekt,
 - priebežne novelizovať interné organizačné normy spoločnosti (organizačný poriadok, ION, smernice, pracovné postupy a pod.) a riadiaci aparát firmy a to podľa podmienok a úloh kladených na organizáciu,
 - zvláštnu pozornosť venovať problematike efektívneho vedenia ľudí a štýlom ich vedenia.
- v oblasti zabezpečenia efektívnej ekonomiky spoločnosti
 - zlepšenie ekonomického rozvoja spoločnosti, zabezpečenie nárastu tržieb a pridanej hodnoty pri súčasnom znižovaní nákladov a zabezpečení ekonomickej efektívnosti na všetkých stupňoch riadenia spoločnosti. Zabezpečiť kroky k neprekročeniu plánovaných nákladov,
 - vytvorenie optimálnych podmienok pre efektívne financovanie výroby a exportu využívaním externých zdrojov financovania, aj s podporou štátnych inštitúcií.

7. Záver

Spoločnosť Welding, s.r.o. patrí medzi malé až stredné súkromné strojárské spoločnosti na Slovensku a disponuje spoľahlivým tímom vysokokvalifikovaných pracovníkov s bohatými dlhoročnými skúsenosťami v oblasti strojárkeho priemyslu a výroby strojných a stavebných oceľových konštrukcií.

Napriek silnej konkurencii na Slovensku, ale aj v zahraničí najmä zo strany veľkých a finančne silných strojárskych firiem sa naša spoločnosť dokázala za posledné roky vyprofilovať na stabilnú perspektívnu firmu s adekvátnym technickým a technologickým vybavením, ktorá dokáže pružne reagovať na akékoľvek požiadavky odberateľov v záujme efektívneho zabezpečenia výroby rôznych oceľových konštrukcií nielen v rámci stabilného výrobného programu spoločnosti, ale aj pokiaľ ide o rozvoj spolupráce s novými partnermi v iných oblastiach výroby. Za posledné obdobie sa v rámci spoločnosti realizoval celý rad projektov v oblasti technologických investícií zameraných na zvyšovanie konkurencieschopnosti spoločnosti prostredníctvom zavádzania inovácií v rámci technologických postupov, ako aj modernizáciou technologického a strojného vybavenia v rámci výrobného základne spoločnosti. Jedným z hlavných cieľov spoločnosti na ďalšie obdobie je v tomto trende aktívne pokračovať a zabezpečiť si tak do budúcnosti vhodné predpoklady pre kontinuitu a udržateľnosť tohto rastu a rozvoja.

Táto správa sa predkladá na schválenie valnému zhromaždeniu spoločnosti.

Výročnú správu predkladá:

Ing. Jozef Dubovský, konateľ spoločnosti



Návrh na rozdelenie hospodárskeho výsledku – zisku (EUR) za rok 2015

1.	Hospodársky výsledok pred zdanením	633 445,05 €
2.	Položky zvyšujúce základ dane	128 158,90 €
3.	Položky znižujúce základ dane	136 683,61 €
4.	Základ dane r.1 + r.2 – r.3	624 920,34 €
5.	Daň 22%	137 482,47 €
6.	Preddavkovo uhradená daň	136 999,89 €
7.	Daň k úhrade	482,58 €
8.	Daň zrážková	4,92 €
9.	Daň z príjmu z bežnej činnosti – splatná	137 482,47 €
10.	Daň z príjmu z bežnej činnosti – odložená	6 448,07 €
Hospodársky výsledok za účtovné obdobie po zdanení r.1 – r.9 – r.10		489 509,59 €

Návrh na rozdelenie HV – zisku po zdanení :

427 – Prídel do zákonné rezervného fondu	0,00 €
472 – Prídel do sociálneho fondu	9 509,59 €
428 – Nerozdelený zisk minulých rok	480 000,00 €
364 – Zisk na vyplatenie spoločníkovi	0,00 €