



2006

SPRAWOZDANIE ZARZĄDU
Z DZIAŁALNOŚCI FABRYKI OBRABIAREK RAFAMET S.A.
W KUŹNI RACIBORSKIEJ

Kwiecień 2007

SPIS TREŚCI

WSTĘP	3
I. INFORMACJA OGÓLNA.....	3
II. ORGANY SPÓŁKI	3
III. KAPITAŁ ZAKŁADOWY, AKCJE SPÓŁKI.....	4
IV. DZIAŁALNOŚĆ GOSPODARCZA SPÓŁKI	6
V. ZAOPATRZENIE, KOOPERACJA.....	13
VI. POWIĄZANIA ORGANIZACYJNE.....	14
VII. SYTUACJA FINANSOWA.....	15
VIII. INFORMACJA O ZACIĄGNIĘTYCH KREDYTACH I POŻYCZKACH.....	22
IX. INFORMACJA O UDZIELONYCH POŻYCZKACH, PORĘCZENIACH I GWARANCJACH	24
X. INWESTYCJE I REMONTY.....	24
XI. OCHRONA ŚRODOWISKA	26
XII. BADANIA I ROZWÓJ.....	28
XIII. WYNAGRODZENIA I ZATRUDNIENIE.....	31
XIV. PERSPEKTYWY ROZWOJU.....	33

WSTĘP

Sprawozdanie z działalności Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. w Kuźni Raciborskiej za rok 2006, opracowane zostało w oparciu o przepisy zawarte w Ustawie o rachunkowości z dnia 29 września 1994 r. (Dz. U. nr 76 z 2002 r., poz. 694, z późn. zm.) oraz w Regulaminie Obrotu RPW CeTO przyjętego Uchwałą Nr 1/O/06 z dnia 03 stycznia 2006r. i przedstawia istotne wydarzenia mające znaczący wpływ na działalność Spółki w badanym roku obrotowym, a także rzutujące na wyniki lat następnych. Przy sporządzaniu sprawozdania finansowego Emitent zastosował Międzynarodowe Standardy Sprawozdawczości Finansowej (Uchwała Nr 16/I/05 WZ RAFAMET S.A. z dnia 17 czerwca 2005r.)

I. INFORMACJA OGÓLNA

Fabryka Obrabiarek RAFAMET S.A. („RAFAMET S.A.”, „Spółka”, „Emitent”) jest jednostką dominującą Grupy Kapitałowej RAFAMET z siedzibą w Kuźni Raciborskiej, ul. Staszica 1.

Spółka powstała w wyniku przekształcenia przedsiębiorstwa państwowego pod nazwą Fabryka Obrabiarek RAFAMET w Kuźni Raciborskiej na mocy aktu z dnia 22 maja 1992r.

1 lipca 1992r. Spółka została wpisana do rejestru handlowego pod nr RHB 8368, 14 grudnia 2001r. do Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS 0000069588, który jest prowadzony przez Sąd Rejonowy w Gliwicach, X Wydział Krajowego Rejestru Sądowego.

Fabryka Obrabiarek RAFAMET S.A. jest producentem obrabiarek specjalnych dla kolejnictwa i należy w tej branży do firm o zasięgu globalnym. Wykonuje również urządzenia specjalistyczne dla odbiorców w przemyśle stalowym, papierniczym czy energetycznym, wykorzystując rozbudowaną sieć sprzedawców na świecie.

RAFAMET S.A. produkuje również obrabiarki dla przemysłu maszynowego, energetycznego, lotniczego oraz zbrojeniowego.

II. ORGANY SPÓŁKI

W okresie od 1 stycznia do 31 grudnia 2006r. funkcję organu nadzorczego Spółki pełniła Rada Nadzorcza w składzie:

- Maria Skubniewska – Przewodnicząca,
- Sławomir Sywak – Zastępca Przewodniczącego,
- Iwona Tomczuk – Sekretarz,
- Karol Osadnik – Członek,
- Andrzej Rustanowicz – Członek.

W okresie od 1 stycznia 2006r. do 6 listopada 2006r. Spółką kierował Zarząd w składzie:

- E. Longin Wons – Prezes Zarządu,
- Ireneusz Piotr Borkowski – Wiceprezes Zarządu.

Uchwałą Nr 64/VI/2006 z dnia 6 listopada 2006 r. Rada Nadzorcza RAFAMET S.A. odwołała z funkcji Prezesa Zarządu Spółki Pana E.Longina Wonsa i Uchwałą Nr 65/VI/2006 z tego samego dnia powołała do pełnienia funkcji Prezesa Zarządu Pana Ireneusza Celę.

W okresie od 6 listopada 2006r. do 31 grudnia 2006 r. Spółką kierował zatem Zarząd w składzie:

- Ireneusz Cela – Prezes Zarządu,
- Ireneusz Piotr Borkowski – Wiceprezes Zarządu.

Zarząd RAFAMET S.A. działa na podstawie Statutu, przepisów powszechnie obowiązującego prawa, a także na podstawie wewnętrznych aktów normatywnych, ze szczególnym uwzględnieniem Regulaminu Zarządu.

Zarząd prowadzi sprawy Spółki i reprezentuje Spółkę we wszystkich czynnościach sądowych i pozasądowych. Do zakresu uprawnień Zarządu należą wszystkie sprawy nie zastrzeżone do kompetencji innych organów Spółki, w tym podejmowanie decyzji co do nabycia i zbycia nieruchomości lub udziału w nieruchomości. Osoby zarządzające w Spółce nie posiadają prawa decyzji o emisji lub wykupie akcji. Prawo takie posiada Walne Zgromadzenie Spółki.

Zgodnie ze Statutem, w przypadku Zarządu wieloosobowego do składania oświadczeń i podpisywania w imieniu Spółki wymagane jest współdziałanie Prezesa i członka Zarządu lub dwóch członków Zarządu, albo jednego członka Zarządu łącznie z prokurentem.

Zgodnie z postanowieniami Statutu Spółki, Rada Nadzorcza powołuje Prezesa Zarządu, a na jego wniosek pozostałych Członków Zarządu, w tym Wiceprezesów.

Prezes, Wiceprezes, Członek Zarządu lub cały Zarząd Spółki mogą być odwołani przez Radę Nadzorczą przed upływem kadencji.

Wspólna kadencja Zarządu trwa 5 kolejnych lat.

Rada Nadzorcza składa się co najmniej z pięciu członków powoływanych i odwoływanych przez Walne Zgromadzenie Spółki. Kadencja obecnej Rady Nadzorczej trwa 5 lat, a następnych 3 lata.

III. KAPITAŁ ZAKŁADOWY, AKCJE SPÓŁKI

Kapitał zakładowy RAFAMET S.A. wynosi 14.395.670 PLN i składa się z 1.439.567 akcji zwykłych na okaziciela, nieuprzywilejowanych w żaden sposób. Wszystkie akcje RAFAMET S.A. są notowane na Rynku Papierów Wartościowych CeTO w Warszawie.

W trakcie 2006r. akcjonariusz RAFAMET S.A., Pan Michał Tatarek, w wyniku przeprowadzonych transakcji nabycia akcji, powiększył posiadaną ilość akcji Spółki do 81 500 akcji, stanowiących 5,66% kapitału zakładowego Spółki, uprawniających do 81 500 głosów (5,66% ogólnej liczby głosów) na Walnym Zgromadzeniu RAFAMET S.A.

Informację o zmianie stanu posiadania akcji RAFAMET S.A. Spółka otrzymała również od Zarządu Design Technologies International „DTI” Sp. z o.o. Akcjonariusz ten w wyniku przeprowadzonych w 2006r. transakcji sprzedaży akcji (łączna ilość 72.000 sztuk), posiadał na dzień 31.12.2006r. 71.600 akcji RAFAMET S.A., co stanowi 4,97% udziału w kapitale zakładowym i tyle samo głosów na Walnym Zgromadzeniu RAFAMET S.A.

Na dzień 31.12.2006r. akcje RAFAMET S.A. w ilości odpowiadającej co najmniej 5% (lub około) ogólnej liczby głosów na Walnym Zgromadzeniu Spółki (ilość posiadanych akcji jest równoważna ilości głosów na WZA), posiadały następujące podmioty:

Akcyonariusze	Liczba głosów na WZ	(%) w ogólnej liczbie głosów na WZ
Agencja Rozwoju Przemysłu S.A.	672.565	46,72%
CENTRACOM s.a. Francja (w likwidacji)	186.500	12,96%
Michał Tatarek	81.500	5,66%
DTI Spółka z o.o.	71.600	4,97%
Bank Gospodarstwa Krajowego	68.395	4,75%
Skarb Państwa	68.165	4,74%

W 2006 r. Emitent nie nabywał akcji własnych.

Na dzień 31.12.2006 r. osoby zarządzające i nadzorujące Spółkę posiadały następującą ilość akcji RAFAMET S.A. (wartość nominalna 1 akcji wynosi 10,00 zł):

Osoba	Funkcja	Ilość akcji	Udział w ogólnej liczbie głosów na WZA (%)
Ireneusz Piotr Borkowski	Wiceprezes Zarządu	1.534	0,107%
Andrzej Rustanowicz	Członek Rady Nadzorczej	1.533	0,106%

Na koniec 2006r. żadna z osób zarządzających lub nadzorujących Spółki nie posiadała udziałów innych spółek zależnych od Emitenta, jak też i innych uprawnień do ich nabycia.

Spółka nie posiada informacji o umowach, w tym również zawartych po dniu bilansowym, w wyniku których mogą nastąpić w przyszłości zmiany w proporcjach posiadanych akcji przez dotychczasowych akcjonariuszy.

Spółka nie emitowała w 2006r. papierów wartościowych dających specjalne uprawnienia kontrolne w stosunku do Spółki. Emitent nie prowadzi programów akcji pracowniczych.

Akcje Spółki nie są objęte ograniczeniami dotyczącymi przenoszenia prawa własności i ograniczeniami w zakresie wykonywania prawa głosu.

IV. DZIAŁALNOŚĆ GOSPODARCZA SPÓŁKI

Produkty i usługi oferowane przez RAFAMET S.A. to:

1. Obrabiarki i urządzenia:

- a) Tokarki poziome, do obróbki i regeneracji profilu jezdnych kół pojazdów szynowych, wymontowanych z pojazdów.

Obrabiarki wyposażone są w układy sterowania numerycznego CNC oraz regulowane układy napędu posuwu. Ponadto posiadają wyposażenie do automatycznego prowadzenia procesu regeneracji, zarówno w zakresie przygotowania danych dla procesu, jak też kontroli jego wykonania. Produkowane typy obrabiarek to: UBF 112N, UBE 150N, UFB 112N (napęd cierny). Odmianą tej grupy są tokarki w układzie portalu (przelotowe), znacznie ułatwiające manewrowanie zestawami w warsztacie użytkownika. Produkowane typy to UDA 112N oraz UDA 125N. RAFAMET S.A. produkuje również specjalizowane tokarki typu XUC 135, do obróbki elementów osi pojazdów szynowych. Posiadają one modułowe wyposażenie, zestawiane w zależności od potrzeb użytkownika. Sterowanie pracą maszyn zapewniają nowoczesne sterowniki programowalne SIMATIC, współpracujące z podobnej klasy napędami regulowanymi, o cyfrowej strukturze jednostki regulacyjnej. Pulpity sterownicze maszyn zawierają ekrany graficzne lub semigraficzne, umożliwiające operatorowi komfortową obsługę obrabiarki oraz szeroką diagnostykę zakłóceń jej działania. Komunikacja z operatorem odbywa się w języku użytkownika.

- b) Tokarki podtorowe, do obróbki i regeneracji profilu jezdnych kół pojazdów szynowych, bez ich wymontowania z pojazdów.

Obrabiarki posiadają specjalistyczne wyposażenie dla mocowania, ustalenia położenia kół zestawu oraz przeniesienia napędu na obrabiane zestawy.

Wyposażone są w układy sterowania numerycznego CNC oraz regulowane układy napędu posuwu. Posiadają wyposażenie do automatycznego prowadzenia procesu regeneracji, zarówno w zakresie przygotowania danych dla procesu, jak też kontroli jego wykonania. Produkowane typy obrabiarek to UGD 150N, UGE 150N oraz UGL 80 N.W ramach działalności modernizacyjnej konsekwentnie rozszerzamy modernizację konwencjonalnej tokarki podtorowej typu UGB 150. W pierwszym etapie modernizacja dotyczyła przyrządu do pomiaru średnicy, opracowanego w oparciu o standardowe moduły sterownika programowalnego, oraz zwiększenia dokładności dokonywanego pomiaru. Następnym krokiem było zastosowanie sterownika programowalnego do sterowania całej obrabiarki, wraz z procesem odtwarzania profilu. Obecnie wdrażamy kolejny etap modernizacji, polegający na wyposażeniu maszyny w układ sterowania numerycznego CNC, integrujący wszystkie dotychczasowe funkcje robocze, za-

pewniający skrawanie dowolnej ilości profili, w tym profili ekonomicznych, oraz umożliwiającą określenie zużycia profilu i przygotowanie optymalnych danych do skrawania.

- c) Tokarki karuzelowe uniwersalne, o szerokim zakresie średnic stołów roboczych, od 1000 mm do 8000 mm i średnicy toczenia do 10.000 mm, zróżnicowanych prędkościach obrotowych stołu (od 25 do 400obr./min.) i zróżnicowanym obciążeniu stołu (od 6 do 200 ton). Obrabiarki wyposażone w dodatkowe wrzeciono wiertarsko - frezarskie oraz specjalizowany napęd dla dokładnego kąтового pozycjonowania stołu. Sterowanie obrabiarek wyłącznie przez układy sterowania CNC oraz odpowiednie precyzyjne napędy sterowane cyfrowo. Posiadają precyzyjne systemy pomiaru położenia narzędzia. Obrabiarki posiadają bogate wyposażenie w oprzyrządowanie do automatycznej wymiany narzędzi i głowic narzędziowych, jak również do realizacji automatycznego pomiaru narzędzi skrawających i obrabianego detalu. Produkowane typy to KCM 125-160NM, KCI 210-500NM, KCI 700CNC, KDC 800/1000N, KDC 700/800 N.
- d) Tokarki poziome uniwersalne i specjalizowane.
Zapewniają precyzyjną obróbkę ciężkich detali. Posiadają budowę modułową, pozwalającą na ich łatwą rozbudowę, celem przystosowania do indywidualnych wymagań użytkownika. Wyposażone są w wielopozycyjne głowice rewolwerowe z narzędziami tokarskimi i obrotowymi. Dodatkowy napęd zapewnia dokładne pozycjonowanie kątowe obrabianego detalu, np. dla wykonania prac wiertarskich lub frezarskich. Obrabiarki sterowane są układami CNC i sprzężonymi z nimi napędami regulowanymi cyfrowo. Posiadają precyzyjne systemy pomiaru położenia narzędzia oraz detalu. Produkowane typy to HTC 50N, TV 200CNC, TV 240 CNC.
- e) Frezarki bramowe uniwersalne z przesuwным stołem, dla precyzyjnej i wydajnej obróbki różnorodnych detali o dużych wymiarach.
Wyposażone w nowoczesne komponenty składowe oraz układy sterowania numerycznego CNC o wszechstronnych możliwościach technicznych i technologicznych. Wyposażone w głowice narzędziowe stałe i przestawne, z napędem wrzeciona o szerokim zakresie regulacji prędkości i wysokiej dokładności biegu wrzeciona. Produkowane typy obrabiarek to FB 100CNC, FB 200CNC, FB 350CNC. Specyficzną odmianą produkowanych frezarek jest obrabiarka z przesuwą bramą (Gantry), typu GMC 320CNC. Przystosowana jest do obróbki detali wielkogabarytowych o długości do 22 metrów. Obrabiarka wyposażona jest w wymienne głowice narzędziowe mocowane automatycznie.
- f) Stoły przesuwno - obrotowe typu TLF 300, dostosowane do współpracy z frezarkami i wytarczarkami sterowanymi numerycznie lub konwencjonalnie.
Wyposażone są w autonomiczne układy sterowania i napędy, jak również hydraulikę i smarowanie. Umożliwiają wielostronną obróbkę skomplikowanych detali typu korpus, znacznie redukując pracochłonność czynności nastawczych.
- g) Przekazniki hamulcowe ALNICO 3B służące do hamowania obrabiarek przeciwną prędkością oraz do kontroli pracy przenośników taśmowych.
- h) Oprogramowania specjalistyczne, do stosowania w produkowanych obrabiarkach. Obejmują:
- oprogramowania technologiczne (obróbcze),
 - oprogramowania pomiarowe i opracowania wyników pomiaru,

- oprogramowania komunikacyjne w formie obrazów graficznych,
- oprogramowania do obrazowania wyników pomiarowych i obróbczych w formie wydruków,
- oprogramowania w formie baz danych, do gromadzenia, archiwizacji i analizy wyników pomiarowych i obróbczych,
- oprogramowania do elastycznego zarządzania narzędziami, stosowania narzędzi bliźniaczych i zapasowych, kontroli czasu pracy,
- oprogramowania do efektywnego wykorzystania wydajności obrabiarki (posuw adaptacyjny, stała moc skrawania, ograniczenie mocy ze względu na cechy stosowanych narzędzi itp.).

2. Remonty i modernizacje obrabiarek.

Spółka wykonuje remonty obrabiarek produkcji własnej i obcej. W roku 2006 wykonano remonty tokarek podtorowych typu UGB 150 oraz wykonano remont tokarki UBC 150 produkcji obcej. W ramach remontu dokonuje się regeneracji podstawowych elementów obrabiarki, takich jak łoża, stojaki, belki suportowe, suporty, itp. Wymienia się elektryfikację i hydraulikę, a także na nowe szafy sterownicze i agregaty hydrauliczne.

Modernizacja polega na wyposażeniu obrabiarki w układ sterowania numerycznego CNC, integrujący wszystkie dotychczasowe funkcje robocze, zapewniający skrawanie dowolnej ilości profili, w tym profili ekonomicznych, oraz umożliwiającą określenie zużycia profilu i przygotowanie optymalnych danych do skrawania.

3. Usługi.

- a) Opracowania dokumentacji konstrukcyjnej na modernizację maszyn i urządzeń produkcji własnej i obcej. Dotyczy to modernizacji w zakresie:
 - mechanicznym,
 - elektrycznym wraz z opracowaniem oprogramowania PLC,
 - hydraulicznym i smarowania.
- b) Opracowania programów technologicznych dla obrabiarek sterowanych numerycznie dla obróbki części.
- c) Obróbki detali (zasadniczo w zakresie obróbki wiórowej) na :
 - tokarkach pociągowych elementów o średnicy do 1000 mm i długości do 5000 mm,
 - tokarkach karuzelowych elementów o średnicy do 8000 mm i wysokości do 2500 mm,
 - frezarkach poziomych i pionowych elementów o max. wymiarach 400x2000x400 mm,
 - frezarkach bramowych elementów o max. wymiarach 2600x8000x2600,
 - szlifierkach do płaszczyzn elementów o max. wymiarach 2000x1000x1000,
 - szlifierkach do gwintów do średnicy 254 mm i długości do 1020 mm,
 - wiertarko-frezarkach wyposażonych w stoły obrotowe o wymiarach 1200x1200 i wrzeciona o średnicy 100 i 110 mm,
 - wiertarko-frezarkach łożowych o długości przesuwu od 4000 do 6000 mm i przesuwie pionowym od 1200 do 2200 mm,

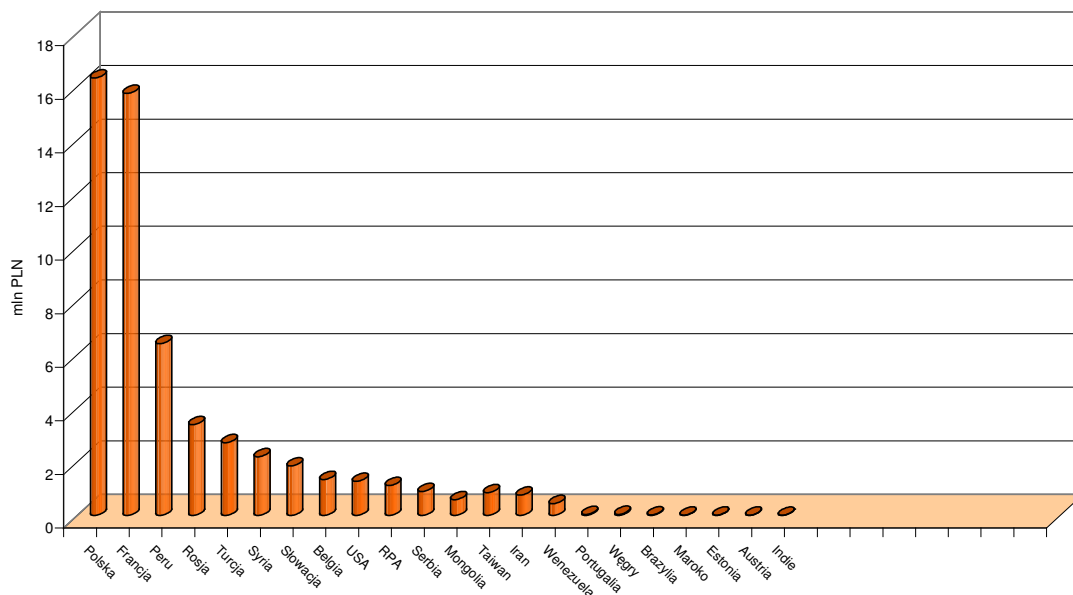
- szlifierkach do wałków elementów o średnicy do 630 mm i długości do 2900 mm,
 - szlifierkach do otworów o średnicy do 800 mm,
 - usługi w zakresie obróbki cieplnej, tj. hartowanie, ulepszanie cieplne, hartowanie indukcyjne kół zębatych oraz płaszczyzn,
 - wykonawstwo elementów z blach o grubości do 8mm,
 - wykonawstwo konstrukcji spawanych o małych i średnich gabarytach,
 - gruntowanie i malowanie części, urządzeń i maszyn,
 - wykonawstwo innych prac ślusarko-montażowych.
- d) Pomiary geometryczne maszyn i urządzeń przy użyciu precyzyjnych urządzeń laserowych.
- e) Serwisy i montaż sprzedanych obrabiarek.

W roku 2006 Fabryka Obrabiarek RAFAMET S.A. sprzedała swoje produkty i usługi na ogólną wartość 61,2 mln PLN, co stanowi wzrost o około 7% w stosunku do roku poprzedniego.

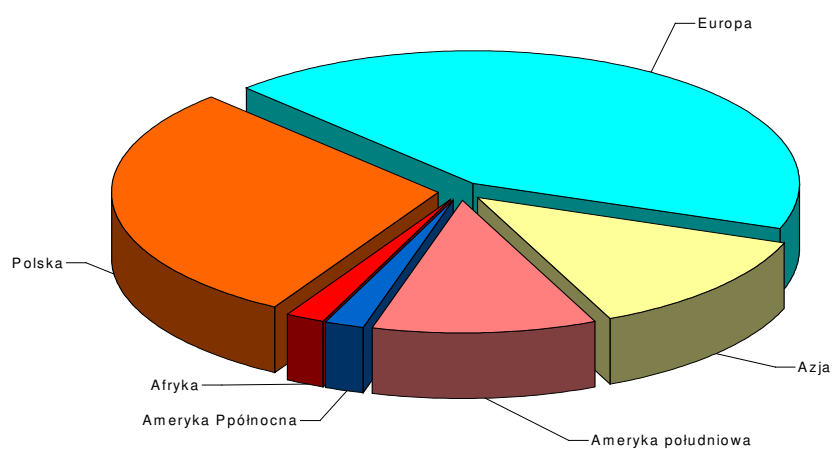
Rodzaj sprzedaży	Wartość w tys. zł.	Udział w sprzedaży (%)
Obrabiarki		
Kraj	6 372,5	10,42
Eksport	40 433,4	66,06
Ogółem	46 805,9	76,48
Remonty		
Kraj	7 494,8	12,24
Eksport	291,1	0,48
Ogółem	7 785,9	12,72
Części i zespoły		
Kraj	2 560,2	4,18
Eksport	1 744,7	2,48
Ogółem	4 304,9	7,03
Usługi		
Kraj	1 584,7	2,59
Eksport	720,8	1,18
Ogółem	2 305,5	3,77
Sprzedaż 2006r. ogółem		
Kraj	18 012,3	29,43
Eksport	43 189,9	70,57
Ogółem	61 202,2	100

W 2006r. przeważającą część swoich przychodów Spółka zrealizowała na rynku zagranicznym. Sprzedaż na ten rynek w omawianym okresie wyniosła 43.189,9 tys. PLN, co stanowi 70,57% ogółu sprzedaży produktów RAFAMET S.A. (w 2005 roku wielkość sprzedaży eksportowej wynosiła 36.646 tys. PLN, co stanowiło 64,06% tejże sprzedaży). Największym rynkiem zbytu dla Spółki był w minionym okresie rynek francuski, gdzie sprzedaż wyrobów i usług wyniosła 17.379,1 tys. PLN, co stanowi 28,40% ogółu sprzedaży. Innymi istotnymi strategicznymi rynkami sprzedaży eksportowej był rynek peruwiański (odpowiednio za kwotę 6.410,0 tys. PLN, co stanowi 10,47% ogółu sprzedaży) oraz rosyjski (3.953,6 tys. PLN, co stanowi 6,46% sprzedaży).

Sprzedaż r. 2006 wg krajów



Sprzedaż r. 2006 wg krajów



Sprzedaż z uwzględnieniem podziału na rynki krajowe i zagraniczne 2006r

Lp.	Kraj	Wartość w PLN	Udział w sprzed. ogółem /%/
I.	Sprzedaż ogółem	61 202 200,00	100%
II.	Polska	18 012 300,00	29,43%
	w tym:		
1.	Celsa	7 325 000,00	11,97%
2.	PTS Pyskowice	1 500 000,00	2,45%
3.	ZNTK Oleśnica	1 308 000,00	2,14%
4.	Tramwaje Warszawskie	1 307 400,00	2,14%
5.	Odlewnia Rafamet	1 271 000,00	2,08%
6.	PKP Warszawa	1 195 000,00	1,95%
7.	PKP Bydgoszcz	1 195 000,00	1,95%
8.	Z. Ł. W. Kraśnik	1 075 000,00	1,76%
	Pozostała sprzedaż kraj	1 835 900,00	3,00%
III.	Eksport	43 189 900,00	70,57%
	w tym:		
1.	Francja	17 379 100,00	28,40%
2.	Peru	6 410 000,00	10,47%
3.	Rosja	3 953 662,00	6,46%
4.	Turcja	3 087 000,00	5,04%
5.	Syria	2 188 500,00	3,58%
6.	Słowacja	1 843 500,00	3,01%
7.	Belgia	1 335 700,00	2,18%
8.	USA	1 273 700,00	2,08%
9.	RPA	1 116 300,00	1,82%
10.	Serbia	889 500,00	1,45%
11.	Mongolia	871 200,00	1,42%
12.	Taiwan	844 590,00	1,38%
13.	Iran	758 907,00	1,24%
14.	Wenezuela	439 000,00	0,72%
15.	Portugalia	31 952,42	0,05%
16.	Węgry	38 440,00	0,06%
17.	Brazylia	19 259,49	0,03%
18.	Maroko	13 902,57	0,02%
19.	Austria	7 056,47	0,01%
20.	Indie	1 815,66	0,00%

Największym krajowym odbiorcą, na rzecz którego sprzedaż Spółki wyniosła powyżej 10% ogółu sprzedaży jest „CELSA” Huta Ostrowiec. W 2006 roku RAFAMET S.A. zrealizował jej zamówienia, na łączną kwotę 7.325,0 tys. PLN co stanowi 11,97% przychodów ze sprzedaży.

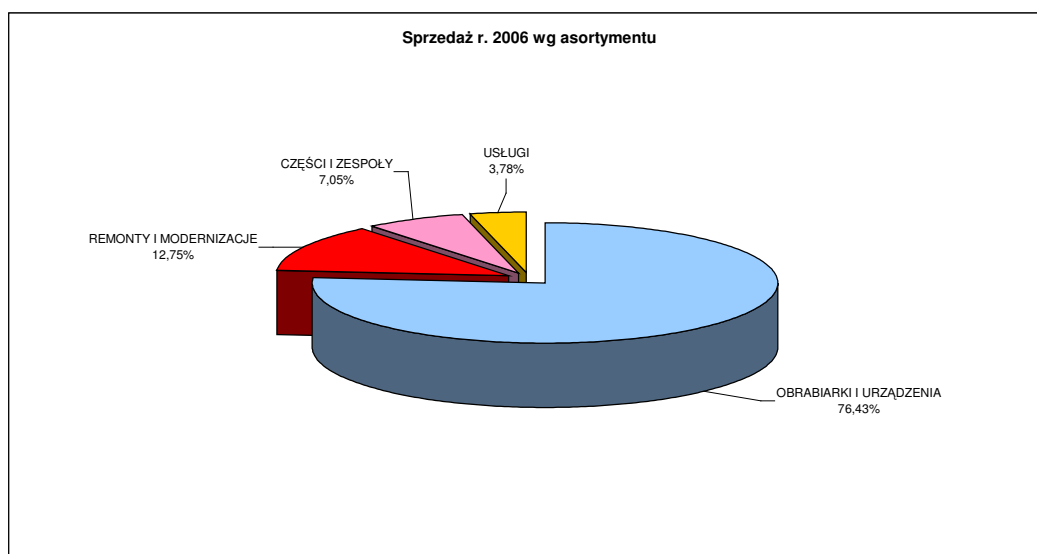
Do czołowych odbiorców Emitenta na rynku krajowym towarów i usług należą również grupa odbiorców kolejowych, dla których sprzedaż wyniosła ogółem 6.505,4 tys. PLN, co stanowi 10,63% przychodów ze sprzedaży.

Zaliczają się do nich między innymi:

- PKP CARGO S.A.- sprzedaż wyniosła 2.390 tys. PLN, co stanowi 3,9% przychodów ze sprzedaży.
- Przedsiębiorstwa ZNTK - sprzedaż wyniosła 2.808 tys. PLN, co stanowi 4,6% przychodów ze sprzedaży.

W 2006r zostały zawarte znaczące umowy handlowe dla działalności emitenta, są to:

- umowa na trzy ciężkie tokarki karuzelowe sterowane numerycznie typu KDC 700/800N dla firmy CREUSOT FORGE S.A. – Francja, za kwotę 7.710.000 EUR tj. 30.026.595 PLN,
- umowa na dostawę trzech tokarek do obróbki zestawów kołowych typu UDA 125N dla firmy TRANSNET LIMITED PRETORIA – Republika Południowej Afryki, za kwotę 2.493.160 EUR, tj. 9.709.611 PLN,
- umowa na dostawę tokarki do obróbki zestawów kołowych sterowana numerycznie typu UDA 125N dla firmy TUDEMAS DEMIRYOLU MAKINARI A.S. – Turcja, za kwotę 813.706 EUR, tj. 3.168.978 PLN,
- umowa na dostawę tokarki karuzelowej sterowanej numerycznie typu KCI 450/550N dla firmy THYSEN KRUPP TECHNOLOGIES AG – Niemcy, za kwotę 1.780.000 EUR, tj. 6.932.210 PLN.



Podstawowym produktem, sprzedawanym w roku 2006 ze sprzedaży, którego Spółka osiągnęła swoje przychody w części największej (wg zestawienia „Sprzedaż roku 2006 wg asortymentu”), bo blisko 77% całości obrotów była grupa „obrabiaarki i urządzenia”. Spółka sprzedała nowych obrabiarek i urządzeń w wyrażeniu wartościowym w 2006 r. o ponad 28% więcej niż w roku 2005, ta szczególnie wysoka dynamika wzrostu sprzedaży wiąże się ze zwiększoną sprzedażą eksportową.

W kolejnych dwóch grupach asortymentowych, tj. „remonty i modernizacje” i „części i zespoły” spółka osiągnęła podobny poziom sprzedaży, ok. 20%.

Duża dynamika wzrostu sprzedaży produktów Spółki pozwoliła na pełne wykorzystanie zasobów produkcyjnych ale jednocześnie ograniczyła zdolność świadczenia i sprzedaży usług na rzecz podmiotów trzecich. Stąd też w tej grupie asortymentowej nie nastąpił wzrost sprzedaży w porównaniu do roku 2005.

V. ZAOPATRZENIE, KOOPERACJA

Źródła zaopatrzenia w materiały i towary niezbędne do produkcji są uzależnione od kwalifikacji stosowanego asortymentu. Źródłem zaopatrzenia podstawowych „strategicznych” dla produkcji surowców i materiałów są dostawcy posiadający status tzw. „kwalifikowanego dostawcy”.

Wartość zakupu tych materiałów w stosunku do wartości sprzedaży za 2006 rok wynosi ca 47%.

Dostawcami tych materiałów i usług wg asortymentu w 2006 roku byli w zakresie dostaw:

- odlewów żeliwnych i stalowych (13,5%) – Zespół Odlewni Rafamet, Stalodlew Bytom, Górmich Pińczów,
- odkuwek i materiałów hutniczych (6,7%) – Emstal Dąbie, BHS Łazik Osiek Mały, Rafstal Piekary Śląskie, DIV Polska Racibórz, Walcownia Metali Nieżelaznych Gliwice, Metale Imielin, Karla Spol.s.r.o Bruntal Czechy,
- sterowań i napędów elektrycznych (5,1%) - Siemens Niemcy, NUM Francja,
- aparatury i materiałów elektrycznych (3,46%) – Elektroart Racibórz, APS Pruszków, Igus Sp. z o.o, Rittal Sp. z o.o. Katowice, Zakład Produkcji Automatyki Sieciowej S.A. w Przygórzu, Balluff Sp. z o.o. Wrocław, Polimet S. Kij s. J. Bielsko Biała, Stipa, MURARO S.p.A Włochy, Vitzeman Słowacja,
- konstrukcji spawanych i osłon teleskopowych (3,55%) - ZAMECH Franciszek Januszkiewicz Łagiewniki, KON-BUD- PPHU – Motkowice, Gwarant Katowice + Małapanew MiK Ozimek (firmy połączone w trakcie roku), Metkom Rybnik-Kamień,
- aparatury i osprzętu hydrauliki siłowej (2,69%) - Ponar Wadowice S.A., Hydac Sp. z o.o, Bosch Rexroth Sp. z o.o, Baier+Koppel Niemcy, Haenchen GmbH Niemcy,
- prowadnic tocznych i przekładni śrubowych (1,49%) - Hennlich Sp z o.o. Zabrze, Henning, A.Mannesmann GmbH Niemcy, AVIA Fabryka Obrabiarek Precyzyjnych- Warszawa, OTT JAKOB Niemcy,
- reduktorów i przekładni (0,61%) - ZF Österreich, Nord Napędy Sp. z o.o. Wieliczka,
- narzędzi i normalii (1,95%) - Eltech Świdnica, Sandvic Polska Sp. z o.o Warszawa, Pramet Czechy O/Katowice, Naxel Rudawa,
- kruszarek i transporterów wiórów (0,69%) - Metal Genari Włochy, Mayfran,
- obróbki mechanicznej odlewów i detali (1,74%) - Zamet Budowa Maszyn Sp. z o.o Tarnowskie Góry, LIS Zakład Przemysłowo-Usługowy Sosnowiec, Wrazidło Przedsiębiorstwo Handlowo-Usługowe Sumina, Fugo Fabryka Urządzeń Górnictwa Odkrywkowego – Konin.

Poza podmiotem zależnym, Zespołem Odlewni RAFAMET Sp z o. o. w Kuźni Raciborskiej, żaden inny dostawca nie ma poza handlowymi żadnymi powiązań formalno - prawnych ze Spółką.

W 2006r. RAFAMET S.A. dokonał zakupu od ww. jednostki zależnej materiały i usługi na łączną wartość 8.745,9 tys. PLN , co stanowi 11,7 % wartości sprzedaży Emitenta i 18,6 % wartości zakupów materiałów i usług za rok 2006. Struktura asortymentowa zakupów RAFAMET S.A. z Zespołu Odlewni przedstawia się następująco (wart):

- odlewy żeliwne - 6.117,6 tys PLN

- modele - 137,2 tys PLN
- opakowania - 144,0 tys PLN
- usługi - 1.297,9 tys PLN
- przedpłaty - 1.001,8 tys PLN
- inwestycje - 47,5 tys PLN.

Jeśli chodzi o transakcje z podmiotami powiązanymi w przypadku których wartość transakcji jest wyższa od kwoty 500.000,00 euro, to powyższe kryteria spełnia jedynie Zespół Odlewni „Rafamet” Sp. z o.o.

Łączna wartość transakcji zawartych w 2006r. pomiędzy Emitentem a Zespołem Odlewni „Rafamet” Sp. z o.o. wyniosła 8.719.812,13 zł, w tym:

- 1) zakupy towarów i usług na kwotę 7.129.880,51 zł (+ VAT), tj.:
 - odlewy z żeliwa szarego i sferoidalnego,
 - modele odlewnicze,
 - opakowania obrabiarek,
 - remonty, naprawy i modernizacja zespołów modelowych,
 - obróbka mechaniczna,
 - obróbka cieplna (wyżarzanie odprężające),
- 2) sprzedaż towarów i usług na kwotę 1.542.494,23 zł (+ VAT), tj.:
 - energia elektryczna i ciepła,
 - sprężone powietrze,
 - woda i ścieki,
 - rozmowy telefoniczne,
 - gruntowanie odlewów,
 - obróbka mechaniczna,
 - dokumentacja techniczna,
 - dzierżawa,
 - części maszyn,
 - środki trwałe,
 - materiały,
 - prowizja od poręczeń,
 - refaktury.

VI. POWIĄZANIA ORGANIZACYJNE

Emitent jest spółką dominującą dla Zespołu Odlewni „Rafamet” Sp. z o.o., dla „RAFAMET – TRADING” Sp. z o.o. oraz dla „MET.COM” Sp. z o.o., które wchodzi w skład Grupy Kapitałowej RAFAMET

W styczniu 2006r. nastąpiło podwyższenie kapitału zakładowego w „MET.COM.” Sp. z o.o. tej spółce z kwoty 25 tys. PLN do kwoty 50 tys. PLN., natomiast w październiku o kolejne 50 tys., tj. do kwoty 100 tys. PLN.

VII. SYTUACJA FINANSOWA

1. Rachunek zysków i strat.

W 2006r. RAFAMET S.A. uzyskał zysk netto w wysokości 341,4 tys. PLN i był niższy w stosunku do roku poprzedniego o 389,6 tys. zł. Na poziom wyniku wpłynęły:

- zysk ze sprzedaży 1.581,9 tys. zł,
- zysk z pozostałej działalności operacyjnej 2.648,8 tys. zł,
- strata z działalności finansowej - 3.609,4 tys. zł.

Podstawowe elementy rachunku zysków i strat w tys. zł.

Lp.	Wyszczególnienie	Za okres 01.01. - 31.12.2006r.	Za okres 01.01. – 31.12.2005r.	Dynamika
A	Przychody netto ze sprzedaży i zrównane z nimi	63 859 ,78	59 752 ,95	107,02%
B	Koszty działalności operacyjnej	62 277 ,91	55 407 ,40	112,40%
C	Zysk (strata) ze sprzedaży (A-B)	1 581 ,87	4 345 ,55	36,40%
D	Pozostałe przychody operacyjne	3 454 ,31	1 148 ,05	300,88%
E	Pozostałe koszty operacyjne	805 ,51	807 ,64	99,74%
F	Zysk (strata) z działalności operacyjnej (C+D-E)	4 230 ,67	4 685 ,97	90,28%
G	Przychody finansowe	1 456 ,50	1 874 ,26	77,71%
H	Koszty finansowe	5 065 ,84	6 288 ,94	80,55%
K	Zysk (strata) brutto (I+/-J)	621 ,33	271 ,29	229,03%
L	Podatek dochodowy	279,96	-452 ,81	-61,83%
N	Zysk (strata) netto (K-L-M)	341,37	724 ,10	47,14%

W 2006r. przychody ze sprzedaży produktów, towarów i materiałów wyniosły 61.583,8 tys. PLN (w 2005r. kwota 57.544,2 tys. PLN) a koszty działalności operacyjnej 62.277,9 tys. PLN (w 2005r. kwota 55.407,4 tys. PLN). Zwiększeniu przychodów ze sprzedaży o 7% towarzyszył wzrost kosztów o 12,4%, co spowodowało osiągnięcie niższego zysku ze sprzedaży w porównaniu z rokiem ubiegłym oraz pogorszenie wskaźnika rentowności sprzedaży produktów, towarów i materiałów, który wyniósł na koniec roku 2,6% (w roku 2005 odpowiednio 7,6%).

Udział kosztów własnych sprzedaży w sprzedaży wyrobów i usług na poziomie 97,7% (w roku 2005 udział ten wyniósł 92,7%).

Poniesione nakłady w 2006r. ukształtowały się na poziomie 62.073,7 tys. PLN i były wyższe w stosunku do poprzedniego roku o 12,4%.

Lp.	Wyszczególnienie	Za okres 01.01. – 1.12.2006r.	Za okres 01.01. – 31.12.2005r.	Dynamika
	Koszty w układzie rodzajowym	62 073 ,71	55 232 ,34	112,39%
I.	Amortyzacja	3 035,16	2 151,13	141,10%
II.	Zużycie materiałów i energii	31 417,36	28 561,79	110,00%
III.	Usługi obce	7 821,38	6 042,96	129,43%
IV.	Podatki i opłaty	967,34	1 043,92	92,66%
V.	Wynagrodzenia	13 355,10	12 084,01	110,52%
VI.	Ubezpieczenia społeczne i inne świadczenia	3 504,20	3 269,43	107,18%
VII.	Pozostałe koszty rodzajowe	1 973,15	2 079,10	94,90%

Zwiększenie produkcji i sprzedaży Emitenta wpłynęło znacznie na zwiększenie nakładów związanych z zużyciem materiałów, które wyniosły 30.064,9 tys. PLN (w 2005r. 27.289,3 tys. PLN). Wysoki wzrost kosztów amortyzacji o 41,1% spowodowany był zakupami oraz zwiększeniem wartości początkowej zmodernizowanego parku maszynowego. Nakłady na wynagrodzenia wyniosły w minionym roku 13.355,1 tys. PLN, co stanowi 21,6% ogółu nakładów (w roku poprzednim nakłady te wyniosły 12.084 tys. PLN, a ich udział w ogóle nakładów był wyższy i wyniósł 21,9%). Wzrost nakładów na wynagrodzenia spowodowany został zwiększeniem stanu zatrudnienia w 2006r.

Pozostałe przychody operacyjne Spółki ukształtowały się na koniec okresu na poziomie 3.454,3 tys. PLN (w roku 2005 odpowiednio 1.148 tys. PLN). W 2006 roku istotną wartość w tej grupie przychodów stanowią:

- zwiększenie wartości środków trwałych oraz nadwyżki inwentaryzacyjne materiałów – 841,9 tys. PLN,
- otrzymane dotacje budżetowe – 1.803,0 tys. PLN,
- rozwiązanie odpisu aktualizującego na należności w wysokości 309 tys. PLN,
- rozwiązanie odpisu aktualizującego wartość zapasów materiałowych na kwotę 238 tys. PLN.

Pozostałe koszty operacyjne wynosiły na koniec okresu 805,5 tys. PLN (w 2005: 808 tys. PLN).

Najważniejsza pozycja pozostałych kosztów operacyjnych to:

- zwiększenie rezerwy na świadczenia pracownicze o 701,8 tys. PLN. w związku ze zmianami wprowadzonymi do układu zbiorowego Spółki.

Wyższy poziom pozostałych przychodów operacyjnych w stosunku do pozostałych kosztów operacyjnych wpłynął na zwiększenie zysku z działalności operacyjnej RAFAMET S.A. do poziomu 4.230,7 tys. PLN (w 2005r.: 4.685,97 tys. PLN).

Przychody finansowe wynosiły 1.456,5 tys. PLN. Najważniejsze pozycje to:

- nadwyżka dodatnich różnic kursowych nad ujemnymi – 940,7 tys. PLN.

Koszty finansowe wynosiły 5.065,8 tys. PLN.

Wzrost zobowiązań z tytułu kredytów i pożyczek Emitenta na koniec 2006r. spowodował wysokie koszty ich obsługi. Łączna wartość odsetek i prowizji od otrzymanych kredytów i pożyczek na koniec okresu wyniosła łącznie 1.852,1 tys. PLN, co stanowi duże obciążeniem wyniku finansowego RAFAMET S.A. W 2006r. Spółka posiadała pełną zdolność do wywiązywania się z zobowiązań krót-

koterminowych, tj. zobowiązań kredytowych, pożyczkowych, wobec dostawców, pracowników oraz budżetu. Znaczącymi kosztami finansowymi Spółki są:

- wycena kredytu długoterminowego według zamortyzowanego kosztu 1.770,4 tys. PLN,
- prezentacja zobowiązań krótkoterminowych w wartości wymagającej zapłaty (w 2005 r. jako zobowiązania długoterminowe zostały wycenione wg zamortyzowanego kosztu) kwota 1.149,5 tys. PLN

Wysoki poziom kosztów finansowych wpłynął decydująco na obniżenie zysku z działalności gospodarczej do poziomu 621 tys. PLN.

Nadwyżka rezerwy z tytułu odroczonego podatku dochodowego nad utworzonymi aktywami z tytułu odroczonego podatku dochodowego spowodowała zmniejszenie zysku netto Spółki o 280,0 tys. zł.

2. Sytuacja majątkowa Spółki.

L.P.	AKTYWA	31.12.2006 r.	31.12.2005 r.	DYNAMIKA	STRUKTURA
A.	AKTYWA TRWAŁE	54 694,27	49 431,08	110,65%	54,06%
I.	Wartości niematerialne i prawne	5 308,40	2 334,39	227,40%	5,25%
II.	Rzeczowe aktywa trwałe	32 508,80	33 161,33	98,03%	32,13%
III.	Należności długoterminowe	579,34	790,65	73,27%	0,57%
IV.	Inwestycje długoterminowe	8 111,06	8 136,06	99,69%	8,02%
V.	Długoterminowe rozliczenia międzyokresowe	8 193,52	5 008,65	163,59%	8,09%
B.	AKTYWA OBROTOWE	46 471,34	31 239,43	148,76%	45,94%
I.	Zapasy	8 917,75	9 157,07	97,39%	8,82%
II.	Należności krótkoterminowe	31 066,73	18 623,00	166,82%	30,71%
III.	Inwestycje krótkoterminowe	4 126,60	2 166,34	190,49%	4,08%
IV.	Krótkoterminowe rozliczenia międzyokresowe	2 360,26	1 293,02	182,54%	2,33%
C.	AKTYWA RAZEM	101 172,46	80 670 ,51	125,41%	100,00%

W 2006 roku nastąpił wzrost aktywów i pasywów o 25,4% porównaniu do roku 2005. Główną przyczyną wzrostu aktywów było zwiększenie stanu aktywów obrotowych o 48,8%.

W aktywach obrotowych największy udział stanowią należności krótkoterminowe, których wartość wzrosła w porównaniu do stanu z końca 2005 roku o 12.443,7 tys. zł., co stanowi 66,8%.

Wzrost środków pieniężnych o 1.506,6 tys. zł. spowodowany został realizacją sprzedaży w miesiącu grudniu.

Spadek zapasów w Spółce spowodowany został przede wszystkim zmniejszeniem się stanu produkcji w toku. Na koniec 2006r. wyniosła ona 4.953,9 tys. PLN i zmniejszyła się o 2.011,6 tys. PLN w porównaniu z rokiem poprzednim.

Aktywa trwałe wzrosły o 10,7%. Na szczególną uwagę zasługuje wzrost wartości niematerialnych i prawnych, w związku kosztami prac rozwojowych poniesionymi na opracowanie dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej obrabiarek prototypowych.

Największą pozycję aktywów stanowiły rzeczowe aktywa trwałe. Nastąpił wzrost wartości środków trwałych w związku z przyjęciem ze środków trwałych w budowie zakończonych modernizacji maszyn i urządzeń. Wzrosły zaliczki na planowany zakup środków trwałych.

Wzrost rozliczeń długoterminowych jest głównie skutkiem różnic przejściowych pomiędzy wartością bilansową i podatkową pozycji bilansu. W związku z tym wartość aktywów z tytułu odroczonego podatku dochodowego wzrosła o 3.561,1 tys. zł. Najważniejsze pozycje aktywów z tytułu odroczonego podatku dochodowego stanowią ustalone aktywa na przychody wynikające z kontraktów niezafakturowanych, straty z lat ubiegłych, rezerwy oraz niewypłacone wynagrodzenia.

3. Źródła finansowania majątku.

Podstawowe źródło finansowania aktywów Spółki stanowił w roku 2006 kapitał obcy, którego udział w sumie bilansowej wyniósł 71,3%

L.p.	PASYWA	31.12.2006 r.	31.12.2005 r.	DYNAMIKA	UDZIAŁ
A.	KAPITAŁ WŁASNY	29 053,72	28 712,35	101,19%	28,72%
I.	Kapitał podstawowy	14 395 ,67	14 395 ,67	100,00%	14,23%
IV.	Kapitał zapasowy	14 316 ,68	622 ,60	2299,51%	14,15%
VII.	Zysk (strata) z lat ubiegłych	0,00	12 969 ,99	0,00%	0,00%
VIII.	Zysk (strata) netto	341,37	724 ,10	47,14%	0,34%
B.	ZOBOWIĄZANIA I REZERWY NA ZOBOWIĄZANIA	72 118 ,73	51 958 ,16	138,80%	71,29%
I.	Rezerwy na zobowiązania	13 328 ,06	8 246 ,11	161,63%	13,17%
II.	Zobowiązania długoterminowe	20 411,31	25 840 ,54	78,99%	20,18%
III.	Zobowiązania krótkoterminowe	38 379,37	17 871 ,51	214,75%	37,94%
C.	PASYWA RAZEM	101 172,46	80 670 ,51	125,41%	100,00%

W pasywach bilansu RAFAMET S.A. nastąpił spadek zobowiązań długoterminowych o 20,9% oraz wzrost zobowiązań krótkoterminowych o 114,6% w porównaniu do 2005r. Na koniec omawianego okresu wskaźnik zadłużenia kapitału własnego (liczony jako procentowy stosunek zobowiązań firmy do kapitału własnego) ukształtował się na poziomie 202,4% (w 2005r. wynosił on 152,2%). Trudności w utrzymywaniu zadłużenia długoterminowego mogą być źródłem zagrożenia dla stabilizacji finansowej Emitenta. Na początku roku 2006 Spółka uzyskała dodatkowe finansowanie długoterminowe z zagranicznej instytucji finansowej.

Na dzień 31.12.2006r. Spółka wykazała następujące rezerwy:

- rezerwę na świadczenia pracownicze – 3.699,8 tys. PLN (wzrost o 701,8 tys. PLN),
 - rezerwę z tytułu odroczonego podatku dochodowego – 9.179,2 tys. PLN (wzrost o 4.162,5 tys. PLN),
 - rezerwę na przewidywane przyszłe koszty oraz montaż obrabiarek u odbiorcy – 231,5 tys. PLN,
- Łączna wielkość rezerw ujętych w pasywach bilansu wynosi 13.328,1 tys. PLN i stanowi 13,2% ogółu sumy bilansowej.

Zobowiązania długoterminowe obejmują głównie kredyty i pożyczki. Wskutek zmniejszenia się stanu zobowiązań długoterminowych w pasywach, pogorszeniu uległy wskaźniki płynności finansowej Emitenta. Na koniec 2006r. wskaźnik płynności bieżącej wyniósł 1,2% przy 1,7% na koniec poprzedniego

okresu. Wskaźnik płynności szybkiej na koniec 2006r. osiągnął poziom 1,0% (na koniec 2005r. wynosił on 1,2%).

Zobowiązania krótkoterminowe Spółki stanowią zobowiązania z tytułu dostaw oraz pozostałe o wartości 19.571 tys. zł oraz kredyty i pożyczki o wartości 17.889 tys. zł.

Wielkość przewidzianych do umorzenia zobowiązań zgodnie z postanowieniami zawartego układu wynosi 6.251 tys. PLN (w tym 3.088 tys. PLN kredytów bankowych). Należy stwierdzić, że wielkość ta zasili kapitał zapasowy Emitenta w 2007r.

Na koniec 2006r. RAFAMET S.A. posiadał zobowiązanie pozabilansowe z tytułu poręczenia spłaty kredytów na łączną kwotę 2.120 tys. PLN przez Zespół Odlewni „RAFAMET” Sp. z o.o. (podmiot zależny od Emitenta).

W roku 2006 nie zanotowano istotnych czynników i zdarzeń, mających znaczący wpływ na działalność i wynik Emitenta.

4. Nietypowe zdarzenia mające wpływ na wynik finansowy Spółki.

Na wynik finansowy Spółki w 2006 roku miały wpływ decyzje związane z ujęciem w księgach rachunkowych roku 2006 zdarzeń o nietypowym charakterze, takich jak:

- a) zwiększenie lub utworzenie rezerwy na przyszłe zobowiązania z tytułu:
 - zwiększenie rezerwy na przyszłe świadczenia pracownicze /odprawy emerytalno - rentowe, nagrody jubileuszowe/ - 701,8 tys. PLN
 - utworzenie rezerwy na świadczenia z tytułu rozwiązania umowy o pracę odwołanego Prezesa Zarządu -298,9 tys. PLN
- b) rozwiązanie odpisów aktualizujących utworzonych na:
 - zapasy materiałowe + 237,9 tys. PLN
 - należności + 325,2 tys. PLN
- c) wycena kredytu długoterminowego według skorygowanej ceny nabycia - 1 770,4 tys. PLN
- d) wycena zobowiązań układowych krótkoterminowych /do zapłaty i umorzenia/ w wartości wymagającej zapłaty /w 2005r. jako zobowiązania długoterminowe były wycenione wg zamortyzowanego kosztu/ - 1 149,5 tys. PLN
- e) zwiększenie wartości budynku /szacunek rzeczoznawcy/ + 841,9 tys. PLN

5. Istotne czynniki ryzyka i zagrożeń.

Pośród ryzyk, na które Spółka narażona jest w wysokim stopniu i wobec których wymagana jest należyta staranność przedsięwzięć/zabezpieczeń są zjawiska o charakterze makroekonomicznym, rynkowym i związane z instrumentami finansowymi.

RYZYO MAKROEKONOMICZNE

1) ryzyko załamania koniunktury w kraju odbiorcy

Dotyczy to ograniczonej geograficznie i produktowo ilości rynków zbytu Spółki, gdyż Spółka funkcjonuje głównie na rynku niszowym, na którym decyzje inwestycyjne są funkcją upływu czasu, a rzadziej aktualnego stanu koniunktury. W odniesieniu do innego asortymentu, a szczególnie dla

rynku uniwersalnych, jednostkowo wysokowartościowych produktów Spółki, obecna wysoka koniunktura nie będzie trwała dłużej niż 15 do 24 miesięcy w zależności od kraju. Wzrost pesymizmu w USA może doprowadzić do spadku zainteresowania inwestycjami już w roku bieżącym. Oddziaływanie rynku USA na resztę świata jest wciąż bardzo istotne,

2) ryzyko uwarunkowań politycznych

Spółka prowadzi działalność na rynkach podwyższonego ryzyka politycznego i w krajach wobec których społeczność międzynarodowa wprowadziła ograniczenia swobody obrotu, takich jak Iran, Syria, Bośnia i Hercegowina, czy Uzbekistan. Zaostrzenie sytuacji politycznej i konieczność uzyskiwania licencji eksportowej to zagrożenia dla funkcjonowania, które należy brać pod uwagę.

RYZYO RYNKOWE

1) ryzyko konkurencji

Spółka funkcjonuje w środowisku charakteryzującym się dużą liczbą uczestników gry konkurencyjnej. Największe zagrożenie z punktu widzenia konkurencyjności Spółka dostrzega ze strony firm włoskich i niemieckich, które posiadają duże budżety na działania z kategorii R&D i marketingowe,

2) ryzyko w zakresie doboru kanałów dystrybucji

Spółka prowadzi aktywną politykę w zakresie reprezentacji na rynkach eksportowych i doboru pośredników handlowych. Musi liczyć się z konsekwencjami nie trafnego wyboru Agenta na istotnym i historycznie wykazującym istotne obroty rynku,

3) ryzyko w zakresie zarządzania postępowaniem technologicznym

Spółka corocznie wprowadza 2 do 3 nowych produktów na rynek. Możliwość porażki rynkowej jest czynnikiem zagrożenia, które należy brać pod uwagę, również w zakresie osiągniętej rentowności sprzedaży,

4) ryzyko w zakresie akceptacji przez konsumentów

działania z zakresu poznania potrzeb i dostosowania produktu do wymagań indywidualnego klienta stanowią podstawę ograniczenia ryzyka utraty reputacji,

Spółka w pełni uświadamia sobie zagrożenia wynikające ze zjawisk występujących na poziomie przedsiębiorstwa. Aktywne zarządzanie ryzykiem wynikającym z organizacji służb, kanałów przepływu informacji, organizacji procesów produkcyjnych, doboru technik wytwarzania, dostawców materiałów i komponentów do produkcji, doboru kooperantów itd., pozwala ograniczyć zagrożenia w tej sferze. Dodatkowo dobór kadr i odpowiedni system motywacyjny są czynnikami stabilizującymi w praktyce Spółki.

RYZYO ZWIĄZANE Z INSTRUMENTAMI FINANSOWYMI.

1) ryzyko kursowe

Zgodnie z realizowaną przez Spółkę polityką produkcji i rozwoju, udział eksportu w generowanych przychodach stanowi ponad 70% wartości sprzedaży i rośnie. Głównymi kierunkami eksportu są kraje europejskie, ale znacząca część wychodzi poza obszar Europy. Aby zminimalizować ryzyko zmian kursów walut odbiorców z krajów spoza Europy, Spółka zawiera kontrakty w EUR oraz w

niewielkim stopniu w USD, co w znacznym stopniu pozwala ograniczyć ryzyko kursowe walut z krajów o bliżej nieokreślonym ratingu.

Drugim sposobem ograniczenia ryzyka kursowego jest wymiana waluty EKSPORT/IMPORT. Produkcja Spółki w znacznym stopniu opiera się o komponenty, których ceny zależą od kursu EUR. Kompensowanie sprzedaży w EUR zakupami komponentów do produkcji w EUR, ogranicza ryzyko walutowe. Kolejnym, a zarazem najważniejszym sposobem unikania ryzyka zmiany kursu waluty w transakcjach zawieranych w walutach obcych, jest zawieranie transakcji zabezpieczających. W tym celu 21.12.2006 roku Spółka zawarła z Kredyt Bankiem S.A. Umowę Ramową nr 7/CBK/KATOWICE/2006/CBK/KATOWICE/2006 o zawieranie i rozliczanie negocjowanych transakcji rynku finansowego oraz otrzymała limit pozwalający zabezpieczać pozycje w walutach obcych. Jako pierwsza została zabezpieczona pierwsza rata pożyczki otrzymanej w USD od State Street Bank and Trust Company.

2) ryzyko stóp procentowych

Nakłady inwestycyjne ponoszone przez Spółkę finansowane są z kapitałów własnych i obcych. Ewentualny wzrost rynkowych stóp procentowych będzie się wiązał ze zwiększonymi kosztami finansowymi z tytułu obsługi zaciągniętego długu. Większe koszty finansowe mogą mieć negatywny wpływ na poziom ostatecznego wyniku finansowego. Spółka ocenia ryzyko zmiany stóp procentowych na niskim poziomie.

6. Ocena zarządzania zasobami finansowymi.

Rok 2006 dla Spółki był kolejnym rokiem realizacji planu restrukturyzacyjnego, którego głównym punktem była restrukturyzacja zadłużenia. Spółka w 2006 roku zobowiązana była do spłaty czterech kwartalnych rat toczącego się postępowania układowego oraz kolejnych rat kredytu zaciągniętego w Banku BPH S.A.

Realizacja postępowania układowego w 2006 roku, jak i spłata przypadających na ten okres zobowiązań kredytowych, przebiegła bez zastrzeżeń.

Spółka nie posiadała problemów z utrzymaniem płynności finansowej na poziomie operacyjnym, zadłużenie z tytułu dostaw towarów i usług nie przekraczało 2 miesięcy. Spółka nie posiada należności trudnościagalnych.

Zmiany w składzie Zarządu Spółki, zaistniałe pod koniec 2006 roku, spowodowały zmiany w spojrzeniu na problematykę zarządzania zasobami finansowymi Spółki. Rozpoczęto prace nad tworzeniem budżetów przepływów gotówkowych, jak również negocjacje z dostawcami w sprawie wydłużenia terminu płatności za dostarczane towary i usługi. Pozytywne wyniki negocjacji udowadniają, że firma odzyskuje wiarygodność płatniczą.

Sprawny i niezakłócony przebieg realizacji stworzonych na lata 2007-2010 planów finansowych mogą zapewnić pozytywne działania z zakresu:

- pozyskania (kapitałów) środków pieniężnych niezbędnych do osiągnięcia wyznaczonych celów,
- redukcji kosztów bieżącego funkcjonowania organizacji,
- opłacalności inwestowania zgromadzonego kapitału.

Zarząd Spółki dostrzega zagrożenia w zakresie działań zarządzania zasobami finansowymi w następujących obszarach:

- wartość instrumentów finansowych będzie ulegać wahaniom ze względu na zmiany kursów wymiany walut,
- Spółka może napotkać trudności w zebraniu funduszy na wypełnienie zobowiązań związanych z instrumentami finansowymi.

Aby przeciwdziałać mogącym wystąpić zagrożeniom, Zarząd Spółki podjął działania minimalizujące ryzyko walutowe, szerzej opisane w punkcie dotyczącym opisu istotnych czynników ryzyka i zagrożeń oraz rozpoczął prace nad pozyskaniem kapitału pozwalającego osiągnąć wyznaczone cele w postaci zwiększenia sprzedaży jak i procesu inwestycyjnego.

Dodatkowo działania Zarządu skierowane są w stronę dostosowania do potrzeb zarządzania, systemu informacji ekonomicznej, wyposażenia przedsiębiorstwa w niezbędne zasoby majątkowo-kapitałowe oraz osobowe, jak i poprawy poziomu organizacyjnego funkcjonowania firmy wraz z organizacją kontroli wewnętrznej.

VIII. INFORMACJA O ZACIĄGNIĘTYCH KREDYTACH I POŻYCZKACH

Kredyty i pożyczki

Data uruchomienia	Nazwa zobowiązania/ nr umowy kredytowej	Kwota kredytu	Zabezpieczenie	Terminy spłaty
BANK BPH S.A.				
14.03.2001 r.	Umowa nr 1/LW/2001 Porozumienie Nr DR2/ZK/443/03 z 16.04.2003 r. Aneks Nr DR1/28/0/2004 z dnia 28.04.2004 r. (kredyt nieodnawialny) oprocentowanie WIBOR 1M + 2,5 p.a. (marża)	18.700.000 PLN 12.200.000 PLN (stan obecny)	Hipoteka kaucyjna na kwotę 453.000 PLN na nieruchomościach objętych księgami wieczystymi KW nr 37404 i 37408 położonych w Kuźni Raciborskiej przy ul. Staszica 1. Zastaw rejestrowy na rzeczach ruchomych , tj. zapasach wyrobów hutnictwa żelaza, wyrobów przemysłu metalowego, wyrobów przemysłu elektrotechnicznego-elektronicznego o łącznej wartości 1.000.000 PLN. Zastaw rejestrowy na środkach trwałych na kwotę 2.000.000 PLN. Cesja praw z polisy ubezpieczeniowej R6H00003264 z dnia 20.09.2006 r. Poręczenie Agencji Rozwoju Przemysłu S.A. w Warszawie do kwoty 13,4 mln PLN.	31.01.2007 1.200.000 PLN 30.04.2007 11.000.000 PLN

AGENCJA ROZWOJU PRZEMYSŁU S.A. / POLSKA				
27.05.2005 r.	Pożyczka na finansowanie planu sprzedaży oprocentowanie WIBOR 1R + 3 p.a. (marża)	6.000.000,00 PLN 80/270/2005 5.900.000,00 PLN (stan obecny)	Weksle in blanco Cesje wierzytelności z kontaktów o łącznej wartości nie niższej niż iloczyn współczynnika 1,05 oraz salda zadłużenia z tytułu kapitału pożyczki.	24 raty 10.000,00 PLN miesięcznie od 31.03.2006 r. 25 rat 220.000,00 PLN miesięcznie od 31.03.2008 r. 1 rata 260.000,00 PLN 30.04.2010 r.
STATE STREET BANK AND TRUST COMPANY				
10.02.2006 r.	pożyczka na finansowanie importu i eksportu	7.500.000 USD	weksel własny na kwotę 7.500.000,00 USD	10.08.2007 r. 1.875.000,00 USD 11.02.2008 r. 1.875.000,00 USD 11.08.2008 r. 1.875.000,00 USD 10.02.2009 r. 1.875.000,00 USD

Poręczenia otrzymane

Data uruchomienia	Nazwa zobowiązania	Kwota poręczenia/ nr umowy	Zabezpieczenie	Terminy spłaty
AGENCJA ROZWOJU PRZEMYSŁU S.A.				
29.04.2004 r.	Poręczenie na spłatę kredytu nieodnawialnego w BPH S.A.	13.400.000,00 zł 89/04/P	Hipoteka kaucyjna do wysokości 4.500.000,00 zł na KW 37404, 37408, 27489. Cesje wierzytelności z tyt. kontraktów na poziomie nie niższym niż 10.000.000,00 zł. Przewłaszczenie zapasów produkcji w toku na poziomie nie niższym niż 6.000.000,00 zł. Cztery weksle in blanco	

IX. INFORMACJA O UDZIELONYCH POŻYCZKACH, PORĘCZENIACH I GWARANCJACH**Poręczenia udzielone**

Na rzecz	Tytuł	Kredytobiorca	Kwota	Data wygaśnięcia	Forma spłaty
Bank BPH S.A. Centrum Korporacyjne 44-100 Gliwice, ul. Prymasa St. Wyszyńskiego 6	wielocelowa linia kredytowa nr umowy 36/2004 wraz z aneksem 1 do 4	Zespół Odlewni "Rafamet" Sp. z o.o. Kuźnia Raciborska, ul. Staszica 1 100% spółka zależna	2.120.000,00 PLN	bezterminowe	linia kredytowa 30.11.2007

Gwarancje zaciągnięte

Beneficjent/Kraj	Rodzaj gwarancji	Kwota	Kurs	Kwota (zł)	Termin ważności	Wystawca
ONCF / Maroko	dobrze wykonanie kontraktu	5.084,64 USD	2,9105	14 798,84	bezterminowa	BH
ONCF / Maroko	rata gwarancyjna	11.864,16 USD	2,9105	34 530,64	bezterminowa	BH
TUDEMSAS / Turcja	regwarancja dobrego wykonania kontraktu	48.822,36 EUR	3,8312	187 048,23	15.11.2009	KB
SNCB / Belgia	dobrze wykonanie kontraktu	38.685,00 EUR	3,8312	148 209,97	15.02.2009	KB
PKP Cargo S.A. / Polska	właściwego usunięcia wad i usterek	30.000,00 PLN		30 000,00	12.07.2008	GENERALI
The General Admin. Of Syraian Railways / Syria	regwarancja dobrego wykonania kontraktu	11.076,00 EUR	3,8312	42 434,37	bezterminowa 15.06.2008	KB
The General Admin. Of Syraian Railways / Syria	regwarancja dobrego wykonania kontraktu	58.892,00 EUR	3,8312	225 627,03	bezterminowa 29.02.2008	KB
KAWASAKI / Japonia	dobrze wykonanie kontraktu	83.500,00 USD	2,9105	243 026,75	15.10.2007	KUKE
ONCF / Maroko	regwarancja przetargowa	225.000,00 MAD	0,3446	77 535,00	bezterminowa 01.02.2007	KB
BPH Leasing S.A. / Polska	właściwego usunięcia wad i usterek	65.000,00 PLN		65 000,00	06.01.2007	PZU
Łącznie:				1 068 210,83		

X. INWESTYCJE I REMONTY

Działalność inwestycyjna Spółki w 2006 roku prowadzona była w następującym zakresie:

a) modernizacje, w tym:

- modernizacja maszyn i urządzeń za kwotę 1.856.400 zł,
- modernizacja obiektów budowlanych za kwotę 730.510 zł,

- utworzenie stanowisk do prób i badań za kwotę 1.540.320 zł.

b) zakupy, w tym:

- zakupy maszyn za kwotę 2.748.800 zł,
- zakupy urządzeń za kwotę 93.000 zł,
- zakupy sprzętu do poprawy warunków bezpieczeństwa i higieny pracy za kwotę 28.160 zł,
- zakupy sprzętu komputerowego, oprogramowania, wyposażenia sieci komputerowej i telefonicznej, itp., za kwotę 78.610 zł,
- zakup zestawów mebli i wyposażenia biur za kwotę 23.250 zł.

Nakłady inwestycyjne za 2006 rok wynoszą łącznie 7.099.050 zł netto.

Modernizacje maszyn i urządzeń obejmowały głównie przystosowanie ich do spełnienia minimalnych wymogów Dyrektyw Europejskich. Ponadto zmodernizowano dwie kolejne suwnice pomostowe wyposażając je w sterowanie radiowe. Modernizacje obiektów budowlanych wpłynęły głównie na poprawę warunków pracy w tym higieny i bezpieczeństwa (m.in. hale wydziału obróbki mechanicznej i montażu). Ponadto adaptowano poprzednio niewykorzystywane pomieszczenia pod klimatyzowane laboratorium kontroli jakości wyrobów, jak również sklep i punkt małej gastronomii dla potrzeb pracowników fabryki. Utworzono również stanowisko do prób i badań dla obrabiarek kołowych.

Z grupy zakupów maszyn i urządzeń wyszczególnić należy frezarkę łóżową typu BFM 260 CNC, tokarkę karuzelową KCH 110 JB (używaną), agregat hydrauliczny z oprzyrządowaniem głównie do wiercenia dużych otworów w betonie, gwintownice pneumatyczne, skrobaki elektryczne, odkurzacze przemysłowe, odśnieżarkę i kosiarkę.

Z zakupionego sprzętu do poprawy warunków bezpieczeństwa i higieny pracy wymienić również należy profesjonalne rusztowania niezbędne do wykonywania prac montażowych wysokich obrabiarek oraz prac remontowo budowlanych na wysokości, a także zakup przenośnych klimatyzatorów.

Znaczącą pozycją zakupów był sprzęt komputerowy do obsługi nowoczesnych programów projektowania obrabiarek i sprawnego zarządzania firmą.

Zarząd RAFAMET S.A. ocenia bardzo optymistycznie możliwości inwestycyjne Spółki, z których jako najważniejszym elementem realizacji planu inwestycyjnego będzie pozyskanie niezbędnych źródeł finansowania.

W obecnej sytuacji Spółki Zarząd zaproponował najtańszy sposób pozyskania środków na inwestycje polegający na podwyższeniu kapitału akcyjnego w drodze emisji nowych akcji.

Zaplanowane na kwiecień 2007r. Nadzwyczajne Walne Zgromadzenie Spółki zdecyduje o wysokości emisji. Zarząd rekomenduje emisję w wolumenie 2.879.134 akcji z ceną emisyjną w przedziale 15 – 20 PLN za jedną akcję.

Pozyskanie powyższych środków będzie odbywało się z jednoczesnym przejściem Spółki na rynek równoległy GPW w Warszawie.

Dodatkowym atutem RAFAMET S.A. jest możliwość wyprodukowania obrabiarki zaplanowanej w planie inwestycyjnym na lata 2007/2008, co znacząco obniża koszt inwestycji.

XI. OCHRONA ŚRODOWISKA

Ochrona środowiska w Fabryce Obrabiarek RAFAMET S.A. realizowana jest zgodnie z obowiązującymi przepisami zawartymi w ustawie Prawo Ochrony Środowiska z dnia 27 kwietnia 2001r. (Dz.U. Nr 62, poz. 627 z późn. zm.) oraz w ustawie o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001r. (Dz.U. Nr 62 poz.628 z późn. zm.) Aspekty środowiskowe wynikające z prowadzonej działalności produkcyjnej Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. obejmują:

1. Pobór wody podziemnej

Korzystanie z wód przez RAFAMET S.A. polega na poborze wody podziemnej do celów technologicznych i na potrzeby socjalno-bytowe za pomocą czterech studni głębinowych. Prawo ze szczególnego korzystania z wód zakład uzyskał decyzją Starosty Raciborskiego z dnia 19.08.2003r. Nr 92/03/SE, które udzielone zostało na czas określony do dnia 18 sierpnia 2013r. W zakresie dotrzymania warunków dyktowanych w pozwoleniu wodnoprawnym zakład nie przekracza dozwolonej wielkości poboru wody ani wielkości eksploatacyjnej ustalonej dla poszczególnych studni wchodzących w skład ujęcia. Prowadzi systematyczne badania jakości wody pobieranej i dostarczanej do sieci zgodnie z wymaganiami sanitarnymi. Całkowity koszt w 2006r. za przeprowadzenie badań parametrów fizyko-chemicznych i mikrobiologicznych wody surowej i uzdatnionej wyniósł 5.037,18 zł. Z tytułu korzystania ze środowiska za pobór wód w 2006r. zakład ustalił we własnym zakresie wysokość należnej opłaty i wniósł ją na rachunek Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach w wysokości 2.837,00 zł.

2. Odprowadzanie ścieków

Korzystanie z wód przez RAFAMET S.A. polega na wprowadzaniu do wód powierzchniowych oczyszczonych ścieków socjalno-bytowych, przemysłowych i deszczowych za pośrednictwem ogólnospławnej kanalizacji i oczyszczalni z wylotem do rzeki. Ten sposób korzystania z wód przez zakład odbywa się w sposób prawnie uregulowany na podstawie pozwolenia wodnoprawnego udzielonego decyzją Starosty Raciborskiego Nr 39/04/SE z dnia 08 kwietnia 2004r. wydanej na czas oznaczony do 7 kwietnia 2008r. W ramach dotrzymania warunków wynikających z pozwolenia wodnoprawnego i ograniczenia wprowadzanych zanieczyszczeń do rzeki zakład prowadzi pomiary ilościowe i jakościowe odprowadzanych ścieków. Przeprowadza kontrolne badania fizyko-chemiczne zanieczyszczeń w ściekach. Całkowity koszt w 2006r. za wykonanie badań przez uprawnione jednostki wyniósł 3.609,00 zł. Z tytułu korzystania ze środowiska za wprowadzanie ścieków do wód w 2006r. zakład naliczył we własnym zakresie opłatę w wysokości 3.773,00 zł i wniósł ją na rachunek Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach.

3. Emisja do powietrza

Wprowadzane do powietrza przez RAFAMET substancje zanieczyszczające wynikają z procesów technologicznych oraz emitowanych z kotłów węglowych centralnego ogrzewania. Zakład zlecił opracowanie dokumentacji pt. "Studium Ochrony Powietrza dla Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. w Kuźni Raciborskiej", stanowiącej załącznik do wniosku o wydanie pozwolenia na wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza. Opracowanie wykonano zgodnie z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi, koszt opracowania 2.928,00 zł. Dopuszczalne wielkości emitowanych zanieczyszczeń z emitorów Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. zostały określone decyzją Nr 14/03/SE, Nr 199/06/SE z dnia 19 grudnia 2006r. na czas oznaczony do 31 grudnia 2015r. Opłatę skarbową za wydanie decyzji zakład uiścił w kwocie 2.000,00 zł. Celem zapobiegania i ograniczenia emisji oraz dotrzymania warunków określonych w decyzji zakład prowadzi ewidencję wprowadzanych do powietrza gazów i pyłów oraz przeprowadza okresowe pomiary kontrolne emisji zanieczyszczeń i sprawność redukcijną pyłów. Koszt wykonania pomiarów emisji określających zakres i wielkość wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza w roku 2006 przez jednostkę upoważnioną wyniósł 12.200,00 zł. Naliczona przez zakład opłata za wprowadzanie substancji zanieczyszczających do powietrza z tytułu za korzystanie ze środowiska w 2006 roku została wpłacona w wysokości 38.456,00 zł na rachunek Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach.

4. Odpady poprodukcyjne

W ramach prowadzonej działalności produkcyjnej wytwarzane przez zakład odpady zostały wyszczególnione i zaklasyfikowane na podstawie obowiązujących przepisów prawnych dotyczących odpadów. Starosta Raciborski udzielił pozwolenia na wytwarzanie odpadów dla RAFAMET S.A. decyzją Nr 177/03/SE, Nr 80/04/SE, Nr 31/06/SE na czas oznaczony do dnia 21 października 2013r. Opłatę skarbową za wydanie decyzji zakład uiścił w kwocie 1.000,00 na rachunek Starosty Raciborskiego. Podjęte przez zakład sposoby gospodarowania są zgodne z warunkami określonymi w pozwoleniu oraz przepisami ochrony środowiska. Prowadzona jest na bieżąco ilościowa i jakościowa ewidencja wytworzonych odpadów. Wszystkie odpady, w tym i niebezpieczne są przekazywane do odzysku i unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia, wydane w oparciu o przepisy ustawy o odpadach. Koszt przekazania odpadów poprodukcyjnych odbiorcom do ich odzysku i unieszkodliwiania w roku 2006 wyniósł 11.895,47zł. Wywóz na składowisko niesegregowanych odpadów komunalnych przez Zakład Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w roku 2006 wyniósł 11.579,44 zł. Ponadto zakład czyni starania związane z prowadzeniem we własnym zakresie odzysku niektórych odpadów, są to inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub w części do wypełnienia wyrobiska pożwirowego i wyrównanie niekorzystnie przekształconego terenu. W tym celu zakład zlecił opracowanie dokumentacji "Projekt rekultywacji wyrobiska żwirowego zlokalizowanego na działce Nr 942/3 przy ul. Nowy Świat w Gminie Kuźnia Raciborska", koszt opracowania 2.867,00. Warunki rekultywacji części działki będącej pozostałością po wyrobisku żwirowym zostały określone w pozwoleniu Starosty Raciborskiego Nr 118/06/SE z dnia 08.08.2006r.

5. Wprowadzanie na rynek krajowy produktów w opakowaniu

RAFAMET S.A. wprowadzając na rynek krajowy produkty w opakowaniu spełnia wymagania w zakresie osiągnięcia odpowiedniego poziomu recyklingu odpadów opakowaniowych nałożone ustawą o opłacie produktowej. W wyniku tego została nawiązana współpraca z przedsiębiorstwem, które przejęło obowiązek zapewnienia odpowiedniego poziomu odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych wytworzonych w RAFAMET S.A. Koszt wykonania recyklingu odpadów opakowaniowych w 2006r. wyniósł 571,80 zł.

Wydatki RAFAMET S.A. związane z ochroną środowiska w 2006r.

Wyszczególnienie	Kwota
pobór wody podziemnej	7.874,18 zł
odprowadzanie ścieków	7.382,00 zł
emisja do powietrza	55.584,00 zł
odpady poprodukcyjne	27.341,91 zł
produkt w opakowaniu	571,80 zł
RAZEM	98.753,89 zł

XII. BADANIA I ROZWÓJ

1. Projekty realizowane w 2006r.

W ramach projektów celowych dofinansowywanych przez Ministerstwo Nauki i Szkolnictwa Wyższego prowadzone były prace nad następującymi projektami:

- tokarka nadtorowa do zestawów kołowych Typu UBF-112N,
- sterowana numerycznie tokarka kłowa Typu TV-240CNC x 30m,
- tokarka podtorowa lekka typu UGL-80N,
- dwustojakowa ciężka tokarka karuzelowa sterowana numerycznie Typu KDC-700/800N.

- UBF 112N

Tokarka do obróbki profilu jezdnych kolejowych zestawów kołowych. Zmodernizowany zespół napędowy zapewnia większą wydajność skrawania, a dzięki znacznemu zwiększeniu prędkości maksymalnej – również wydajną i dokładną obróbkę tarcz hamulcowych.

Udoskonalony system łożyskowania wrzeciona i centrowania zestawu zwiększa dokładność obróbki, konieczną dla regeneracji zestawów pojazdów szybkobieżnych. Dzięki podwyższeniu prędkości przesuwów ustawczych zredukowano czasy pomocnicze, co dodatnio wpływa na wydajność obrabiarki. Łoże obrabiarki jest dostosowane do zainstalowania na fundamentach wcześniej eksploatowanych obrabiarek, co znacznie obniża koszty po stronie użytkownika i czyni obrabiarkę bardziej atrakcyjną pod względem komercyjnym.

- TV 240CNC

Całkowicie nowa konstrukcja ciężkiej tokarki poziomej, dla obróbki detali o masie do 120 ton. Maksymalna długość przedmiotu obrabianego wynosi 31 metrów, a jego średnica 2,4 metra. Napęd główny o mocy 120 kW zapewnia bardzo wydajną obróbkę w szerokim zakresie prędkości obrotowych. Dwa suporty wzdłużne z wymiennym wyposażeniem tokarskim zapewniają wszechstronną obróbkę bardzo skomplikowanych detali. Odrębny suport wiertarsko – frezarski z obracaną głowicą kątową współpracuje z mechanizmem do precyzyjnego ustawienia kąтового wrzeciona, a wraz z nim również obrabianych detali. Zapewnia to wykonanie precyzyjnych robót wiercenia, wytaczania i frezowania na bardzo skomplikowanych wyrobach, bez konieczności ich przenoszenia, mocowania i ustawiania na innej obrabiarce.

Podtrzymki obrabianych detali zapewniają większą dokładność obróbki wiotkich detali. Zakres średnic podparcia wynosi od 350 do 1000 mm. Posiadają maksymalną nośność 20 ton.

- UGL 80N

Całkowicie nowa konstrukcja lekkiej tokarki podtorowej, zapewniającej obróbkę kół pojazdów szynowych bez ich demontowania z pojazdu. Obrabiarka jest szczególnie dostosowana do obróbki kół lekkich pojazdów szynowych (tramwaje, metro). Dzięki szerokiemu wyposażeniu w osprzęt dodatkowy, maszyna dostosowana jest do obsługi taboru o bardzo zróżnicowanej konstrukcji. Zapewnia obróbkę zestawów mocowanych w kłach, w maźnicach zewnętrznych oraz w maźnicach wewnętrznych. Umożliwia również obróbkę tarcz hamulcowych, zamocowanych na osi pomiędzy kołami, jak również na zewnętrznych końcach osi.

Osprzęt pomocniczy w postaci kruszarki i transportera wiórów, odciągu pyłu, czy kamer telewizyjnych znacznie poprawia ergonomię i komfort obsługi.

- KDC 700/800N

Nowo opracowana konstrukcja bardzo ciężkiej tokarki karuzelowej. Umożliwia obróbkę detali o maksymalnej średnicy 8 metrów, wysokości 6 metrów i masie do 180 ton. Całkowita wysokość maszyny wynosi niemal 15 metrów, a jej masa osiąga niemal 400 ton.

Napęd główny maszyny posiada moc 195 kW. Suporty maszyny z suwakami o powiększonym przekroju zapewniają maksymalną siłę skrawania 12,5 tony. Wysuw suwaków został zwiększony do 3 metrów. W połączeniu z mocowaniem detali po ich odwróceniu - zapewnia to obróbkę najwyższych detali na całej ich wysokości.

Łożysko hydrostatyczne stołu zostało specjalnie dostosowane do tak dużych obciążeń i wyposażone w system kontroli i stabilizacji wysokości szczeliny roboczej.

Specjalnej uwagi wymaga system odprowadzania wiórów, zarówno z uwagi na ich ilość, jak również ich różnorodne niekorzystne uformowanie.

Warunki zabudowy maszyny u użytkownika (niska hala), w połączeniu z wysokością maszyny - wymagały zastosowania zabudowy wgłębianej. Podstawa maszyny usytuowana jest 7 metrów poniżej poziomu hali, co wymagało szerokiego zakresu dostosowań wyposażenia maszyny do warunków jej zabudowy.

2. Wydatki na prace badawczo-rozwojowe

- nakłady wewnętrzne 3.302.400,00 zł
 - środki przekazane Politechnice Śląskiej 991.020,00 zł
- (dofinansowanie budżetowe 1.803.026 zł).

3. Instytucje współpracujące:

Ministerstwo Nauki i Szkolnictwa Wyższego, Politechnika Śląska w Gliwicach.

4. Inne nowe lub głęboko modernizowane projekty, realizowane w roku 2006:

- KCM 150N dla Wenezueli

Tokarka karuzelowa specjalizowana, do precyzyjnej obróbki otworów w kołach dla pojazdów szynowych. Opracowane do tego celu oryginalne i specjalizowane narzędziowanie radykalnie skraca czasy pomocnicze podczas procesu obróbki. System napędowy maszyny został optymalnie dostosowany do wysokich prędkości obrotowych, stosowanych podczas obróbki stosunkowo małych średnic otworu z parametrami zapewniającymi wysoką gładkość obrobionej powierzchni.

- Aparat Molle'a

Konstrukcja całkowicie nowatorska, po raz pierwszy zbudowana w Polsce. Urządzenie stosowane jest do obróbki czopów korbowych na zmontowanych wałach korbowych największych okrętowych silników wysokoprężnych. Aparat współpracuje z tokarką, na której zmontowany z segmentów wał korbowy jest zamocowany. Konstrukcja unikalna zarówno pod względem mechanicznym, jak również sterowania oraz technologii wykonania.

- KCH 700/800N Francja

Średnia tokarka karuzelowa o dużej mocy i zwiększonej średnicy obróbki. Umożliwia obróbkę detali o średnicy do 8 metrów, wysokości do 2,4 m i masie do 70 ton. Posiada wzmocniony napęd główny, o mocy 158 kW, zapewniający bardzo wydajne skrawanie. Dodatkowy suport – oprócz możliwości toczenia – posiada również obrotowe wrzeciono wiertarsko – frezarskie. Stół maszyny współpracuje z dodatkowym (rozłączalnym) napędem, zapewniającym precyzyjne ustawienie kątowne stołu z dokładnością do 1/1000 stopnia. Przy współdziałaniu z suportem – zapewnia to zarówno precyzyjne wiercenie, jak również wykonywanie prac typowo frezarskich. System łożyskowania hydrostatycznego stołu zapewnia bardzo precyzyjny bieg, a zastosowane nowatorskie wyposażenie kontrolne – zabezpiecza przed uszkodzeniem łożyska, nawet przy zaniku zasilania podczas biegu maszyny. Szybko wymienne narzędzia systemu Capto C8 (Sandvik) zapewniają bardzo wysoką dokładność i powtarzalność obróbki.

- KCI 450/550N Thyssen – Krupp dla Peru

Karuzelówka średnia wzmocniona, dostosowana do obróbki bębnow do młynów kruszących rudę miedzi. Masa obrabianych detali może sięgać 90 ton. Specyfika obróbki wymaga głębokiego toczenia wiórem przerywanym, a następnie wiercenia ponad 12 tysięcy otworów o średnicy 25 mm. Operacja uzupełniająca wymaga wykonania na obrzeżu walcowym detalu ścięć w formie 180 – boku foremnego, realizowanych metodą frezowania kształtowego.

Maszyna posiada wzmocniony napęd główny o mocy 120 kW, oraz dodatkowy napęd dla dokładnego pozycjonowania kątownego stołu (oś „C”). Wyposażona została również w specjalnie przystosowane głowice narzędziowe wiertarską i frezarską. Łożysko hydrostatyczne stołu wyposażone zostało w kontrolę i stabilizację wysokości szczeliny roboczej oraz kontrolę temperatury roboczej.

- KCF 200N, dla Fabryki Łożysk Toczących, Zakład Łożysk Wiekogabarytowych

Głęboka modernizacja tokarki karuzelowej, produkowanej dawniej przez RAFAMET S.A. Dzięki zachowaniu oryginalnych, naturalnie sezonowanych korpusów odlewanych – obrabiarka może bardzo długo zachować na nowo odzyskaną dokładność obróbki. Precyzyjne napędy przesuwu suportu i suwaka, współpracujące z liniowymi systemami pomiarowymi i systemem sterowania numerycznego zapewniają bardzo dokładne i powtarzalne pozycjonowanie narzędzi obróbkowych. W połączeniu z precyzyjnymi narzędziami wymiennymi systemu Capto C6 (Sandvik) – zapewnia to bardzo dokładną obróbkę szczególnie wymagających technologicznie detali.

XIII. WYNAGRODZENIA I ZATRUDNIENIE

W zakresie zatrudnienia i płac w 2006 roku Zarząd Spółki prowadził politykę zatrudnienia i wynagradzania zmierzającą do racjonalnego gospodarowania funduszem płac oraz optymalnego wykorzystania zasobów ludzkich. Stan i strukturę zatrudnienia kształtowano w sposób pozwalający na jak najbardziej efektywne jej wykorzystanie.

Zatrudnienie w RAFAMET S.A. w roku 2006 w stosunku do roku 2005 zwiększyło się o 2 osoby, by na dzień 31.12.2006 r. wynieść 440 osób. Zwiększenie zatrudnienia jest różnicą ilości przyjęć i zwolnień w ciągu 2006r.

W trakcie 2006r. przyjęto łącznie 24 osoby, z czego 6 znalazło zatrudnienie w grupie pracowników na stanowiskach nierobotniczych, a 18 w grupie pracowników na stanowiskach robotniczych. Umowę o pracę rozwiązano natomiast z 22 pracownikami, z powodu:

- upływu okresu, na jaki zawarta była umowa (6 osób),
- przejścia na emeryturę/rentę (2 osoby),
- porozumienia stron (4 osoby),
- wypowiedzenia przez pracownika (5 osób),
- wypowiedzenia przez pracodawcę (1 osoba),
- winy pracownika (2 osoby),
- długotrwałej choroby (1 osoba),
- śmierci pracownika (1 osoba).

Przeciętne zatrudnienie w 2006 r. było niższe w stosunku do roku 2005 o 5 etatów i kształtowało się na poziomie 431 etatów.

Informacje o przeciętnym zatrudnieniu z podziałem na grupy zawodowe

Wyszczególnienie	01.01.2005-31.12.2005	01.01.2006-31.12.2006
Pracownicy produkcyjni	249	251
Pracownicy nieprodukcyjni	187	180
Razem	436	431

Osobowy fundusz wynagrodzeń wyniósł 13.059 tys. zł (wzrost o ok. 11% w stosunku do wykonania roku poprzedniego). Przeciętne miesięczne wynagrodzenie z osobowego funduszu płac wyniosło 2.525 zł i było o 269 zł wyższe niż w roku 2005, co stanowi wzrost o 5,3%.

W oparciu o Rozporządzenie RM z dnia 22.11.2005 r. w sprawie wskaźników przyrostu przeciętnego miesięcznego wynagrodzenia w 2006 r. (Dz.U. z 2005 r., Nr 231, poz. 1961) w Spółce od dnia 1 kwietnia 2006 r. podniesiono płace zasadnicze pracowników na zasadach uzgodnionych z organizacjami związkowymi działającymi w RAFAMET S.A. Ponadto od 1 października 2006 r. dokonano indywidualnych przeszerogowań pracowników, którymi objęta została cała załoga przedsiębiorstwa. Regulacje płacowe ukierunkowane były na podniesienie zdolności produkcyjnej i zwiększenie wydajności pracy oraz stworzenie systemu motywacji pracowników. Powyższe ruchy płacowe nie spowodowały pogorszenia sytuacji finansowej Spółki.

Wydajność pracy na jednego zatrudnionego wyniosła 142 tys. zł, zatem w stosunku do roku poprzedniego nastąpił wzrost o 8%.

Zobowiązania wobec zatrudnionych były przez cały 2006 r. regulowane terminowo, a świadczenia na rzecz pracowników realizowane były zgodnie z przepisami prawa pracy.

Rok 2006 był zatem kolejnym rokiem stabilizacji w zakresie relacji zatrudnieniowo- płacowych, na co wpływ miała dobra kondycja ekonomiczno – finansowa Spółki, a także działania Zarządu ukierunkowane na osiągnięcie większej wydajności pracy oraz stworzenie niezbędnego potencjału osobowego.

Wynagrodzenia wypłacone osobom zarządzającym i nadzorującym w 2006r. kształtowały się w sposób następujący:

Wynagrodzenie członków Zarządu RAFAMET S.A. wyniosło w okresie od 01.01.2006r. do 31.12.2006r. kwotę 719.053,77 zł.

Imię i nazwisko	Funkcja	Kwota
E. Longin Wons	Prezes Zarządu	488.414,12 zł
Ireneusz Cela	Prezes Zarządu	16.607,35 zł
Ireneusz Piotr Borkowski	Wiceprezes Zarządu	214.032,30 zł
Ogółem		719.053,77 zł

Łączne kwoty wynagrodzeń członków Zarządu obejmują: wynagrodzenia zasadnicze, świadczenia wynikające z wypowiedzenia umowy o pracę, premie od zysku oraz koszty polis z tytułu grupowego ubezpieczenia emerytalnego.

Wynagrodzenie członków Rady Nadzorczej w roku 2006 wyniosło 159.535,60zł.

Imię i nazwisko	Funkcja	Kwota
Maria Skubniewska	Przewodnicząca Rady	31.907,12 zł
Sławomir Sywak	Zastępca Przewodniczącego	31.907,12 zł
Iwona Tomczuk	Sekretarz Rady	31.907,12 zł
Karol Osadnik	Członek Rady	31.907,12 zł
Andrzej Rustanowicz	Członek Rady	31.907,12 zł
Ogółem		159.535,60 zł

Umowy o pracę oraz umowy o zakazie konkurencji pomiędzy Emitentem a osobami zarządzającymi, przewidujące rekompensatę w przypadku ich rezygnacji lub zwolnienia z zajmowanego stanowiska bez ważnej przyczyny lub gdy ich odwołanie lub zwolnienie następuje z powodu połączenia Emitenta przez przejęcie, zawarte zostały z byłym Prezesem Zarządu E. Longinem Wonsem w 2002 r. Podobne umowy z Wiceprezesem Zarządu Ireneuszem Piotrem Borkowskim zawarte zostały również w roku 2002., natomiast z obecnym Prezesem Zarządu Ireneuszem Celą w dniu 6 listopada 2006 r.

Rada Nadzorcza RAFAMET S.A. wybrała PKFCONSULT Sp. z o.o. jako firmę badającą sprawozdanie finansowe w Spółce oraz skonsolidowane sprawozdanie Grupy Kapitałowej za rok 2006 i 2007, na podstawie Uchwały Nr 63/VI/2006 z dnia 06 czerwca 2006 r.

W dniu 16 sierpnia 2006 r. Spółka zawarła z firmą PKF CONSULT Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, podmiotem uprawnionym do badania sprawozdań finansowych, umowę o dokonanie badania jednostkowego sprawozdania finansowego Spółki, sporządzonego wg stanu na dzień 31 grudnia 2006r.

Wysokość wynagrodzenia netto należnego bądź wypłaconego, a wynikającego z ww. umowy wyniosła 25.000,00 zł. netto. W poprzednim roku obrotowym firma PKF CONSULT Sp. z o.o. otrzymała wynagrodzenie w wysokości 22.000,00 zł netto.

Ponadto w 2006 roku PKF CONSULT Sp. z o.o. świadczyła na podstawie umowy z dnia 12 września 2006r. na rzecz Spółki usługi związane ze sporządzeniem dokumentacji podatkowej dotyczącej transakcji z podmiotami powiązanymi. Wysokość wynagrodzenia wypłacona PKF CONSULT Sp. z o.o. w 2006 r. z tytułu ww. umowy wyniosła 5.500,00 zł netto.

XIV. PERSPEKTYWY ROZWOJU

1. Charakterystyka zewnętrznych i wewnętrznych czynników istotnych dla rozwoju przedsiębiorstwa.

Sytuacja na rynku w latach 2001 – 2003 spowodowała likwidację znacznej części zakładów z sektora producentów obrabiarek. W Unii Europejskiej pozostało już tylko kilka zakładów, z którymi musi konkurować RAFAMET. Jednocześnie żaden z konkurentów nie posiada tak rozbudowanego biura konstrukcyjnego, co gwarantuje możliwość dopasowania obrabiarki do każdego zadania produkcyjnego przedstawionego przez klienta.

Badania rynku wskazują, że lata od 2007 – 2010 powinny przynieść dalszy wzrost zapotrzebowania na obrabiarki ciężkie typu tokarki karuzelowe oraz frezarki bramowe. Ciągłe jeszcze niskie koszty pracy w kraju powinny pozwolić Spółce na zwiększenie przychodów ze sprzedaży z dynamiką min. 10% rocznie. Spółka odnotowuje również coraz więcej zapytań z rynku rosyjskiego. Historycznie rynek ten był największym odbiorcą produktów RAFAMET S.A. Doskonale rozpoznawalna marka na rynku jest znacznym atutem, który Zarząd planuje wykorzystać w strategii sprzedaży na lata 2007 – 2010. Zwiększenie wydajności pracy połączone ze zmianami organizacyjnymi powinny zagwarantować realizację zaplanowanej przez Zarząd rentowności na poziomie również 10-ciu %.

W ocenie Zarządu znaczne ryzyko pojawia się na poziomie zatrudnienia. Usytuowanie zakładu na terenie Śląska oraz wejście do UE powoduje, że część załogi rozważa możliwość emigracji poza granice kraju. Celem zniwelowania problemów kadrowych została otwarta klasa w szkole zawodowej. Niestety efekt tego działania będzie widoczny dopiero po trzech latach. W pierwszym półroczu 2007r. Zarząd planuje przedstawienie programu motywacyjnego dla załogi oraz managementu, co pozwoli bardziej trwale związać pracowników z zakładem.

Istotnym czynnikiem ryzyka może stać się skumulowanie zamówień od klientów, co przełoży się na czas oczekiwania na realizację zamówienia. Głównym czynnikiem mającym wpływ na czas produkcji pozostaje wydajność Zespołu Odlewni „Rafamet” Sp. z o.o. Dlatego Zarząd Spółki planuje część pieniędzy pozyskanych z emisji zainwestować w zwiększenie mocy produkcyjnych odlewni. Dodatkowo Zarząd RAFAMET S.A. planuje przemodelowanie profilu produkcji tej spółki, polegające na odejściu od produkcji detali lekkich, a skoncentrowanie się na produkcji detali ciężkich, cechujących się znacznie większą rentownością.

2. Informacja o przewidywanym rozwoju jednostki.

Na rok 2007 Zarząd RAFAMET S.A., celem uzyskania zwiększonej dynamiki rozwoju Spółki, przyjął do realizacji następujące działania:

- przeprowadzenie procesu optymalizacji oferty handlowej oraz poprawa konkurencyjności poprzez obniżkę kosztów wytworzenia,
- realizacja procesu inwestycyjnego ukierunkowanego na wzrost efektywności zdolności produkcyjnych.

- Proces optymalizacji oferty handlowej.

W obszarze optymalizacji oferty handlowej, głównymi celami stawianymi staje się podzielenie oferty handlowej Spółki w pięciu podstawowych kierunkach:

- obrabiarek dla kolejnictwa
Unifikacja i wystandaryzowanie dotychczasowej produkcji oraz jej stałe unowocześnianie, a także przygotowanie oferty na nowe wyroby, do których przede wszystkim należy zaliczyć wykonanie projektu obrabiarki cierniej oraz podtorowej obrabiarki typu „tandem”,
- obrabiarek karuzelowych
Aktualna sytuacja panująca na rynku obrabiarkowym oraz przewidywania popytowe na lata 2007 – 2010 wskazują na bardzo duże zapotrzebowanie rynku na średniej wielkości tokarki karuzelowe

starowane CNC. Zarząd planuje stworzenie grupy tanich tokarek karuzelowych, obejmujących zakres średnic toczenia od 2000 mm do 5000 mm. Utworzony dział konstrukcyjny będzie miał za zadanie weryfikację rozwiązań stosowanych obecnie oraz konfrontacji tych rozwiązań z trendami światowymi. Planowana jest unifikacja i wystandardyzowanie dotychczasowych projektów oraz rozwój w asortymencie wielkogabarytowych centrów obróbczych typu KDC, KCI.

– frezarek bramowych

W roku 2007 planuje się stworzenie grupy frezarek bramowych, wykonanych zarówno jako obrabiarka z przesuwym stołem, jak i obrabiarka z przesuwą bramą. Analiza potencjału rynkowego na zapotrzebowanie na tego typu obrabiarki wskazuje na możliwości sprzedaży kilku obrabiarek rocznie

- obrabiarek specjalistycznych w zakresie asortymentu frezarskiego, tokarskiego oraz innych urządzeń dla przemysłu hutniczego, stoczniowego i energetycznego,
- świadczeniu szerokiego zakresu usług kooperacyjnych zarówno w zakresie obróbki wielkogabarytowych elementów, jak również komplementarnej usługi montażu w asortymencie nie stanowiącym konkurencji dla podstawowego przedmiotu działania Spółki (zainteresowanie ukierunkowane na współpracę z takimi firmami jak SKODA, RAFAKO, spółki z branży energetycznej i maszynowej).

Przedstawione kierunki zmian będą wymagały pozyskania niezbędnych środków finansowych w zakresie wsparcia zarówno niezbędnego procesu inwestycyjnego w samej Spółce, jak również w spółce zależnej (Zespół Odlewni „Rafamet” Sp. z o.o.), a także w obszarze zmian organizacyjno – majątkowych (szukanie zwiększenia zdolności wytwórczych poprzez kooperację bądź przyjęcie innych podmiotów).

- Modernizacja parku maszynowego.

Aktualna sytuacja w obszarze stanu techniczno-technologicznego parku maszynowego RAFAMET S.A. wymaga niezwłocznego rozpoczęcia procesu modernizacji. Średni wiek obrabiarek będących na wyposażeniu Wydziału Obróbki Mechanicznej wynosi powyżej 30 lat. Stan techniczny, stosowane technologie oraz posiadane możliwości obróbcze znacznie utrudniają skuteczne konkutowanie na rynku producentów obrabiarek. Szczególnie ważne i pilne jest podjęcie działań mających na celu zwiększenie możliwości dokładnej obróbki detali wielkogabarytowych. Przyjęta strategia produktowa na lata 2007-2010 zakłada zwiększenie udziału w produkcji zakładu obrabiarek ciężkich: tokarek karuzelowych oraz ciężkich frezarek bramowych. Doświadczenia zdobyte podczas produkcji obrabiarek KDC wskazują jednoznacznie możliwości obniżenia kosztu wykonania poprzez rezygnację z bardzo drogiej kooperacji.

Znacznym utrudnieniem w produkcji jest brak precyzyjnych centrów obróbczych do wykonywania precyzyjnej obróbki detali małych, występujących w krótkich seriach. Wymagana duża dokładność wykonania oraz brak doświadczenia przy takim profilu produkcji, znacznie wydłuża proces produkcji u poddostawców. Niejednokrotnie powstaje konieczność wykonania poprawek na otrzymanych elementach lub wykonania ich ponownie w RAFAMET S.A.

Zarząd proponuje następującą kolejność unowocześniania i modernizacji posiadanego parku maszynowego w roku 2007:

- 1) zakup używanej wielkogabarytowej frezarki bramowej – Forest Line typ SL 236 F140,
- 2) budowa nowej frezarki bramowej typu GANTRY przez RAFAMET S.A.,
- 3) modernizacja posiadanej frezarki bramowej Waldrich – Poręba na maszynę CNC,
- 4) zakup i instalacja pieca indukcyjno - topiącego o pojemności tygla 6 ton oraz utworzenie dodatkowego stanowiska do formowania ciężkich odlewów.

W kolejnych latach zakłada się modernizację obrabiarek SKODA na obrabiarki sterowane CNC.

Wdrożenie do produkcji planowanych obrabiarek pozwoli jednocześnie na uruchomienie kooperacji produkcyjnej w zakresie świadczenia usług obróbczych. Aktualna sytuacja na rynku wskazuje na dalszy wzrost zapotrzebowania na tego typu usługi dla branży energetycznej oraz dla przemysłu zbrojeniowego. Planowane inwestycje w tym obszarze tylko w naszym kraju gwarantują zapewnienie zamówień kooperacyjnych do roku 2012.

- Zmiany organizacyjne.

W założonej strategii na rok 2007 przyjęto zmianę w organizacji oraz funkcjonowaniu biura konstrukcyjnego Spółki, utworzenie Działu Zakupów oraz utworzenie Centrum Serwisowego. Praca biur konstrukcyjnych będzie koordynowana przez Głównego Konstruktora oraz Radę Techniczną. Biura będą bezpośrednio w kompetencji Zarządu.

Dział Zakupów połączy Biuro Zakupów Krajowych, Biuro Importu, Biuro Planowania i Kooperacji oraz do swoich zadań przyjmie dodatkowo inwestycje.

Zarząd zaplanował utworzenie Centrum Serwisowego zajmującego się obsługą serwisową gwarancyjną oraz pogwarancyjną obrabiarek wyprodukowanych w RAFAMET S.A.. Dodatkowo Centrum przyjmie do prowadzenia zamówienia na części zamienne.

Podpisy Członków Zarządu RAFAMET S.A.			
Data	Imię i Nazwisko	Stanowisko/Funkcja	Podpis
13.04.2007r.	Ireneusz Cela	Prezes Zarządu	
13.04.2007r.	Ireneusz Piotr Borkowski	Wiceprezes Zarządu	