



2007

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

Marzec 2008

SPIS TREŚCI

WSTĘP	3
I. INFORMACJA OGÓLNA.....	3
II. ORGANY SPÓŁKI	4
III. KAPITAŁ ZAKŁADOWY, AKCJE SPÓŁKI.....	5
IV. DZIAŁALNOŚĆ GOSPODARCZA SPÓŁKI	6
V. ZAOPATRZENIE, KOOPERACJA.....	14
VI. POWIĄZANIA ORGANIZACYJNE.....	16
VII. SYTUACJA FINANSOWA.....	17
VIII. INFORMACJA O SYTUACJI KREDYTOWO – FINANSOWEJ.	25
IX. INFORMACJA O UDZIELONYCH POŻYCZKACH, PORĘCZENIACH I GWARANCJACH	27
X. INWESTYCJE I REMONTY.....	29
XI. OCHRONA ŚRODOWISKA	30
XII. BADANIA I ROZWÓJ.....	32
XIII. WYNAGRODZENIA I ZATRUDNIENIE.....	35
XIV. PODMIOT UPRAWNIONY DO BADANIA SPRAWOZDAŃ FINANSOWYCH.	36
XV. ŁAD KORPORACYJNY	37
XVI. PERSPEKTYWY ROZWOJU.....	38

WSTĘP

Sprawozdanie z działalności Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. w Kuźni Raciborskiej za rok 2007, 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 Rozporządzeniu z dnia 19 października 2005r. w sprawie informacji bieżących i okresowych przekazywanych przez emitentów papierów wartościowych (Dz.U. nr 209 z 2005 r., poz. 1744). Sprawozdanie 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.

Ważniejsze daty z historii Spółki:

- **22 maja 1992 r.** – przekształcenie przedsiębiorstwa państwowego w spółkę akcyjną,
- **6 grudnia 1996r.** – debiut akcji RAFAMET S.A. na regulowanym rynku pozagiełdowym CeTO,
- **10 grudnia 2002r.** – objęcie przez Agencję Rozwoju Przemysłu S.A. z siedzibą w Warszawie pakietu 672.565 akcji Emitenta (46,72% kapitału zakładowego Spółki),
- **25 czerwca 2007r.** – debiut akcji RAFAMET S.A. na Giełdzie Papierów Wartościowych w Warszawie.

Przedmiotem działalności Emitenta jest:

- produkcja obrabiarek i narzędzi mechanicznych,
- działalność usługowa w zakresie instalowania, naprawy i konserwacji obrabiarek i narzędzi mechanicznych,
- obróbka metali i nakładanie powłok na metale,
- obróbka mechaniczna elementów metalowych.

Wśród asortymentu produkcyjnego wiodącą rolę odgrywają obrabiarki specjalne dla kolejnictwa, w produkcji których Spółka zajmuje pozycję wiodącego producenta na skalę światową.

Działalność remontowa realizowana przez Spółkę obejmuje naprawy i modernizacje obrabiarek produkcji własnej i innych producentów.

Pozostała działalność usługowa Spółki dotyczy:

- opracowywania dokumentacji konstrukcyjnej w zakresie modernizacji maszyn i urządzeń,
- opracowywania programów technologicznych w zakresie obróbki części dla obrabiarek sterowanych numerycznie,
- realizacji usług obróbki detali (zasadniczo w zakresie obróbki wiórowej),
- wykonywanie pomiarów geometrycznych maszyn i urządzeń z wykorzystaniem precyzyjnych urządzeń laserowych,
- realizacji posprzedażnych usług montażowych i serwisowych.

II. ORGANY SPÓŁKI

W okresie od 1 stycznia do 31 grudnia 2007r. funkcję organu nadzorczego Spółki pełniła Rada Nadzorcza w składzie:

- Maria Skubniewska – Przewodnicząca,
- Iwona Tomczuk – Sekretarz (rezygnacja z dniem 1 listopada 2007r.),
- Sławomir Sywak – Zastępca Przewodniczącego (do 21 czerwca 2007r.),
- Karol Osadnik – Członek (do 21 czerwca 2007r.),
- Andrzej Rustanowicz – Członek (do 21 czerwca 2007r.),
- Arkadiusz Garbarczyk – Zastępca Przewodniczącego (od 22 czerwca 2007r.), powołany w skład Rady Nadzorczej przez ZWZ Spółki w dniu 21 czerwca 2007r.,
- Marzenna Uraczyńska – Członek (od 21 czerwca 2007r.),
- Andrzej Starzyński – Członek (od 21 czerwca 2007r.),
- Paweł Brzezicki – Członek (od 1 listopada 2007r.)

W okresie od 1 stycznia do 29 października 2007r. Spółką kierował Zarząd, w składzie:

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

Uchwałą Nr 8/VII/2007 z dnia 29 października 2007 r. Rada Nadzorcza RAFAMET S.A. odwołała z funkcji Prezesa Zarządu Spółki Pana Ireneusza Celę.

W okresie od 29 października 2007 r. do 31 grudnia 2007 r. Spółką kierował jednoosobowy Zarząd reprezentowany przez Wiceprezesa Zarządu – Pana Ireneusza Piotra Borkowskiego.

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.

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 Rady Nadzorczej trwa 3 lata.

III. KAPITAŁ ZAKŁADOWY, AKCJE SPÓŁKI

Kapitał zakładowy RAFAMET S.A. wynosi 43.187.010 PLN i składa się z 4.318.701 akcji zwykłych na okaziciela, nieuprzywilejowanych w żaden sposób. Wszystkie akcje RAFAMET S.A. są notowane na Giełdzie Papierów Wartościowych w Warszawie.

Struktura akcjonariatu na dzień 31.03.2008r., w ilości odpowiadającej co najmniej 5% (lub około) ogólnej liczby głosów na ZWZ Spółki, przedstawiała się następująco:

Tabela 1 Struktura akcjonariatu RAFAMET S.A.

Akcyonariusze	Liczba głosów na WZ	(%) w ogólnej liczbie głosów na WZ
Agencja Rozwoju Przemysłu S.A.	2.017.695 ¹⁾	46,72%
Leszek Jędrzejewski ²⁾	500.000 ³⁾	11,58%
Michał Tatarek	powyżej 215.936 ⁴⁾	powyżej 5%

¹⁾ zgodnie z informacją od akcjonariusza z dnia 22.01.2008r. oraz zgodnie ze stanem posiadania akcji RAFAMET S.A. na dzień 13 marca 2008r. (dzień odbycia Nadzwyczajnego Walnego Zgromadzenia Spółki).

²⁾ wraz z podmiotami powiązanymi

³⁾ zgodnie ze stanem posiadania akcji RAFAMET S.A. na dzień 13 marca 2008r. (dzień odbycia Nadzwyczajnego Walnego Zgromadzenia Spółki).

⁴⁾ zgodnie z zawiadomieniem otrzymanym przez Spółkę od akcjonariusza w dniu 07.01.2008r.

Na dzień 31.03.2008r. osoby zarządzające oraz nadzorujące Spółkę posiadały następującą ilość akcji RAFAMET S.A.:

Tabela 2 Stan posiadania akcji RAFAMET S.A. przez osoby zarządzające i nadzorujące

Osoba	Funkcja	Ilość akcji	Udział w ogólnej liczbie głosów na ZWZ (%)
E. Longin Wons	Prezes Zarządu	28.000	0,65%
Ireneusz Piotr Borkowski	Wiceprezes Zarządu	4.978	0,12%

W 2007r. Emitent nie nabywał akcji własnych.

Na koniec 2007r. 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 2007r. 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

Informacja o podstawowych produktach.

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 112 N, UBE 150 N, UFB 112 N (napęd cierny). Odmianą tej grupy są tokarki w układzie portalu (przelotowe), znacznie ułatwiające manewrowanie zestawami

w warsztacie użytkownika. Produkowane typy to UDA 112 N oraz UDA 125 N. 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 150 N, UGE 150 N 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, zapewniający skrawanie dowolnej ilości profili, w tym profili ekonomicznych, oraz umożliwiający 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 400 obr./min.) i zróżnicowanym obciążeniu stołu (od 6 do 200 ton). Obrabiarki wyposażone w dodatkowe wrzeciono wiertarsko-frezarskie oraz specjalizowany napęd dla dokładnego kątownego 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 125-160 NM, KCI 210-500 NM, KCI 700 N, KDC 800/1000 N, 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 kątowne obrabianego detalu, np. dla wykonania prac wier-

tarskich 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 50 N, TV 200 CNC, TV 240 CNC.

- e) Frezarki bramowe uniwersalne z przesuwym 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 wysokości dokładności biegu wrzeciona. Produkowane typy obrabiarek to FB 100 CNC, FB 200 CNC, FB 350 CNC. Specyficzną odmianą produkowanych frezarek jest obrabiarka z przesuwą bramą (Gantry), typu GMC 320 CNC. Przystosowana jest do obróbki detali wielkogabarytowych o długości do 22 metrów. Obrabiarka wyposażona jest w wymienne głowice narzędziowe mocowane automatycznie.

- f) Obrabiarki i urządzenia specjalne.

Frezarka specjalna FS 550 CNC zapewnia wysokowydajną obróbkę ramion wykorbień, stosowanych do produkcji wałów korbowych dla silników okrętowych. Obrabiane wykorbień mocowane są w przyrządzie obróbczym, zamocowanym na stole przesuwno-obrotowym. Pełny proces obróbczy sterowany jest programowo za pomocą systemu sterowania numerycznego. Obrabiarka posiada wydajny system ciągłego odprowadzania wiórów. Zastosowanie nowoczesnej technologii obróbki wykorbień oferowanej przez FS 550 CNC pozwala skrócić tradycyjny proces produkcji nawet kilkakrotnie.

Obtaczarka CAM 900 (nazywana również Aparatem Molle'a) służy od obróbki czopów korbowych na zmontowanym wale korbowym silnika okrętowego. Obtaczarka współpracuje z tokarką poziomą, na której zamocowany jest zmontowany wał korbowy. Jest urządzeniem przenośnym i może być sprzęgana z różnymi tokarkami. Posiada własny system sterowania i napędy oraz zasilanie hydrauliczne.

- g) Stoły przesuwno-obrotowe typu TLF 300, dostosowane do współpracy z frezarkami i wytaczarkami 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.

- h) Przekładniki hamulcowe ALNICO 3B służące do hamowania obrabiarek przeciwną oraz do kontroli pracy przenośników taśmowych.

- i) Oprogramowania specjalistyczne, do stosowania w produkowanych obrabiarkach. Obejmują:

- oprogramowania technologiczne (obróbkowe),
- oprogramowania pomiarowe i opracowania wyników pomiaru,
- oprogramowania komunikacyjne w formie obrazów graficznych,
- oprogramowania do obrazowania wyników pomiarowych i obróbkowych w formie wydruków,
- oprogramowania w formie baz danych, do gromadzenia, archiwizacji i analizy wyników pomiarowych i obróbkowych,

- 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 i modernizacje obrabiarek produkcji własnej i obcej. W ramach prac remontowych 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 przystosowaniu starej konstrukcji do zastosowania na obrabiarce nowoczesnego układu sterowania numerycznego CNC integrującego wszystkie dotychczasowe funkcje robocze a np. w tokarkach kołowych zapewniający skrawanie dowolnej ilości profili kół, w tym profili ekonomicznych, oraz umożliwiający określenie zużycia profilu i przygotowanie optymalnych danych do skrawania.

Wyremontowane i zmodernizowane obrabiarki mają osiągi porównywalne do maszyn nowobudowanych i posiadają pełną gwarancję producenta.

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 maks. wymiarach 400x2000x400 mm,
 - frezarkach bramowych elementów o maks. wymiarach 14000x3500x3400,
 - szlifierkach do płaszczyzn elementów o maks. 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,

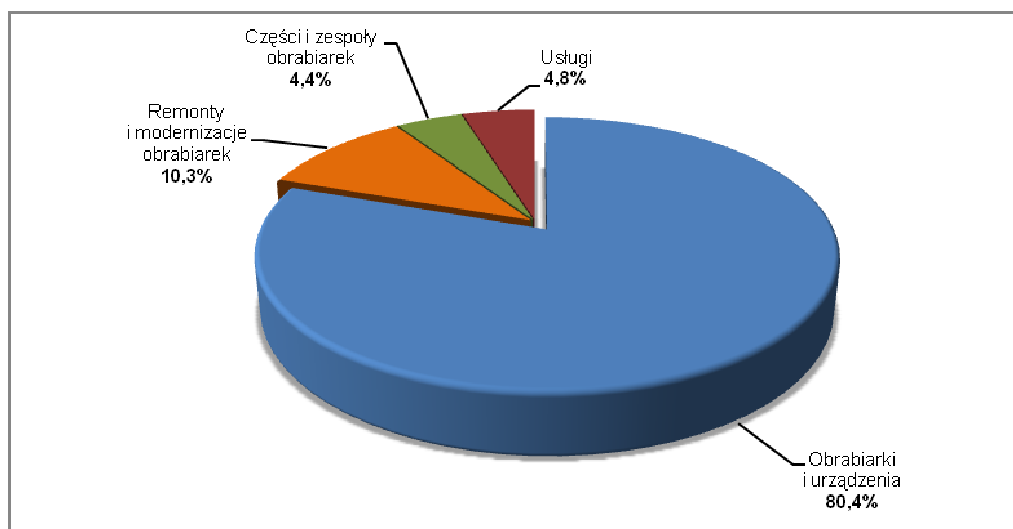
- usługi w zakresie obróbki cieplnej, tj. hartowanie, ulepszanie cieplne, hartowanie indukcyjne kół zębatych oraz płaszczyzn,
 - wykonawstwo elementów z blach o grubości do 8mm,
 - wykonawstwo konstrukcji spawanych o małych i średnich gabarytach,
 - gruntowanie i malowanie części, urządzeń i maszyn,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

Informacja o strukturze asortymentowej sprzedaży

Tabela 3 Struktura asortymentowa sprzedaży RAFAMET S.A. w 2007r. z uwzględnieniem sprzedaży zagranicznej i krajowej.

L.p.	Asortyment	Wartość w tys. zł	Udział w sprzedaży (%)	Zmiana w stosunku do roku 2006 (%)
1.	Obrabiarki i urządzenia ogółem	57 053,7	80,5	121,9
	w tym: kraj	20 748,4	29,3	325,6
	eksport	36 305,3	51,2	89,8
2.	Remonty i modernizacje obrabiarek ogółem:	7 330,0	10,3	85,5
	w tym: kraj	7 330,0	10,3	96,8
	eksport	0,0	0,0	-100,0
3.	Części i zespoły obrabiarek ogółem:	3 140,4	4,4	72,9
	w tym: kraj	1 191,0	1,7	46,5
	eksport	1 949,4	2,7	111,7
4.	Usługi ogółem:	3 420,2	4,8	225,6
	w tym: kraj	2 564,1	3,6	169,5
	eksport	856,1	1,2	25 942,4
5.	Sprzedaż produktów i usług ogółem:	70 944,4	100,0	115,9
	w tym: kraj	31 833,5	44,9	176,7
	eksport	39 110,9	55,1	90,7

Wykres 1 Struktura asortymentowa sprzedaży RAFAMET S.A. w 2007 r.



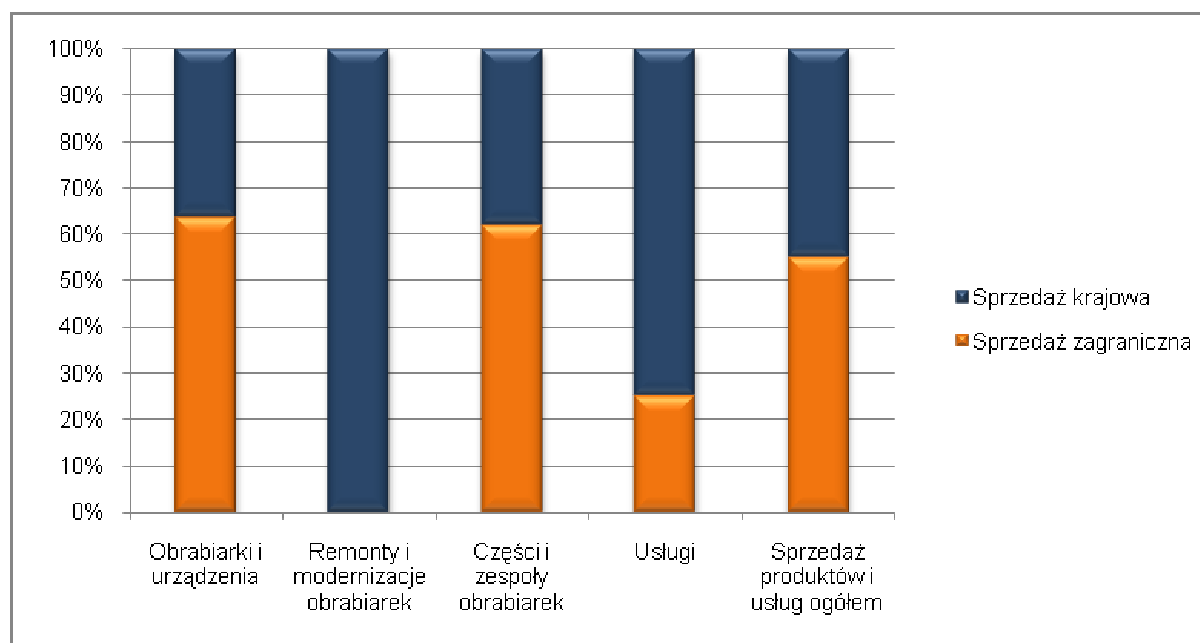
Podstawowym produktem, sprzedawanym w roku 2007, ze sprzedaży którego Spółka osiągnęła swoje przychody w części największej (wg zestawienia „Struktura asortymentowa sprzedaży RAFAMET S.A. w 2007r.”), bo ponad 80% całości obrotów była grupa „obrabiarki i urządzenia”. Spółka sprzedała nowych obrabiarek i urządzeń w wyrażeniu wartościowym w 2007 r. o ponad 4% więcej niż w roku 2006. W kolejnych dwóch grupach asortymentowych, tj. „remonty i modernizacje obrabiarek” i „części i zespoły obrabiarek”, Spółka osiągnęła podobny poziom sprzedaży, ok. 15%.

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 nastąpił niewielki wzrost sprzedaży w porównaniu do roku 2006.

Informacje o rynkach zbytu z uwzględnieniem podziału na rynki krajowe i zagraniczne.

W 2007r. Fabryka Obrabiarek RAFAMET S.A. sprzedała swoje produkty i usługi na ogólną wartość 70.944,4 tys. PLN, co stanowi wzrost o około 15,9% w stosunku do roku poprzedniego.

Wykres 2 Struktura asortymentowa sprzedaży RAFAMET S.A. w 2007r. z uwzględnieniem sprzedaży zagranicznej i krajowej.



W 2007r. większą część swoich przychodów Spółka zrealizowała na rynku zagranicznym. Sprzedaż na ten rynek w omawianym okresie wyniosła 39.110,9 tys. PLN, co stanowi 55,1% ogółu sprzedaży produktów i usług RAFAMET S.A. (w 2006 roku wielkość sprzedaży eksportowej wynosiła 43.190 tys. PLN, co stanowiło jej 70,5%). Największym rynkiem zbytu dla Spółki był w omawianym okresie rynek francuski, gdzie sprzedaż wyrobów i usług wyniosła 18.534,1 tys. PLN, co stanowi 26,12% ogółu sprzedaży. Innymi istotnymi rynkami sprzedaży eksportowej były: Republika Południowej Afryki (od-

powiednio za kwotę 7.944,5 tys. PLN, co stanowi 11,20% ogółu sprzedaży) oraz Federacja Rosyjska (odpowiednio za kwotę 5.228,5 tys. PLN, co stanowi 7,37% ogółu sprzedaży).

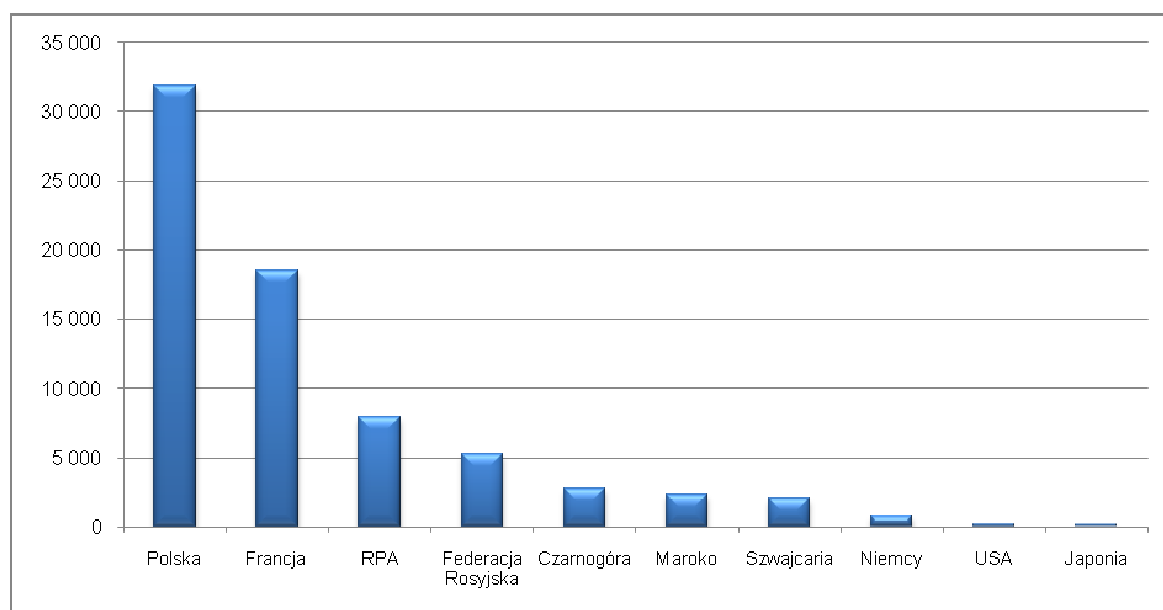
Tabela 4 Sprzedaż krajowa RAFAMET S.A. w 2007 r. z uwzględnieniem wybranych odbiorców

Lp.	Wyszczególnienie	Wartość w tys. PLN	Udział w sprzedaży ogółem w %
I.	Sprzedaż ogółem	70 944,4	100%
II.	Polska, w tym:	31 833,5	44,87%
1.	CELSA "Huta Ostrowiec" Sp. z o.o., Ostrowiec Świętokrzyski	9 631,8	13,58%
2.	PKP CARGO S.A., Warszawa	3 473,2	4,90%
3.	"EMIT" S.A., Żychlin	2 581,0	3,64%
4.	"ENERGO UTECH" S.A. / Koleje Mazowieckie - KM Sp. z o.o., Warszawa	2 332,5	3,29%
5.	"REMET" Sp. z o.o., Stalowa Wola	2 250,0	3,17%
6.	ZNTK Mińsk Mazowiecki S.A., Mińsk Mazowiecki	1 961,0	2,76%
7.	BPH Leasing S.A./NEWAG S.A., Nowy Sącz	1 706,2	2,40%
8.	PKP Przewozy Regionalne Sp. z o.o., Warszawa	1 696,5	2,39%
9.	ZO RAFAMET Sp. z o.o., Kuźnia Raciborska	1 345,6	1,90%
10.	"ENERGO UTECH" S.A. / ZNTK Oleśnica S.A., Oleśnica	1 107,0	1,56%
11.	Tramwaje Warszawskie Sp. z o.o., Warszawa	783,0	1,10%
12.	Pozostała sprzedaż krajowa	2 965,6	4,18%

Tabela 5 Sprzedaż zagraniczna RAFAMET S.A. w 2007r. na wybrane rynki

Lp.	Wyszczególnienie	Wartość w tys. PLN	Udział w sprzedaży ogółem w %
I.	Sprzedaż ogółem	70 944,4	100%
II.	Sprzedaż zagraniczna, w tym:	39 110,9	55,13%
1.	Francja	18 534,1	26,12%
2.	RPA	7 944,5	11,20%
3.	Federacja Rosyjska	5 228,5	7,37%
4.	Czarnogóra	2 725,9	3,84%
5.	Maroko	2 309,1	3,25%
6.	Szwajcaria	2 061,8	2,91%
7.	Niemcy	763,5	1,08%
8.	USA	206,3	0,29%
9.	Japonia	165,3	0,23%

Wykres 3 Sprzedaż zagraniczna RAFAMET S.A. w 2007 r. w tys. PLN na wybrane poszczególne rynki



Sprzedaż krajowa wyniosła w 2007 roku 31 833,5 tys. PLN czyli 44,87% wolumenu sprzedaży ogółem, co oznacza wzrost o prawie 77% w porównaniu do 2006 roku.

Największym krajowym odbiorcą, na rzecz którego sprzedaż Spółki wyniosła powyżej 13% ogółu sprzedaży jest CELSA "Huta Ostrowiec" Sp z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim. W 2007 roku RAFAMET S.A. zrealizował jej zamówienia na łączną kwotę 9.631,8 tys. PLN, co stanowi 13,58% przychodów ze sprzedaży ogółem.

Do czołowych odbiorców towarów i usług Emitenta w kraju należy również grupa przedsiębiorstw związanych z rynkiem kolejowym, ze szczególnym uwzględnieniem Polskich Kolei Państwowych, dla których sprzedaż wyniosła ogółem 12.556,6 tys. PLN, co stanowi 17,7% przychodów ze sprzedaży. Zaliczają się do nich między innymi:

- PKP CARGO S.A. – sprzedaż wyniosła 3.473,2 tys. PLN, co stanowi 4,9% przychodów ze sprzedaży ogółem;
- Koleje Mazowieckie - KM Sp. z o.o. – sprzedaż wyniosła 2.332,5 tys. PLN, co stanowi 3,29% przychodów ze sprzedaży ogółem;
- ZNTK Mińsk Mazowiecki S.A. – sprzedaż wyniosła 1.961,0 tys. PLN, co stanowi 2,76% przychodów ze sprzedaży ogółem;
- NEWAG S.A., Nowy Sącz – sprzedaż wyniosła 1.961,0 tys. PLN, co stanowi 2,76% przychodów ze sprzedaży ogółem;
- PKP Przewozy Regionalne Sp. z o.o. – 1.696,5 tys. PLN, co stanowi 2,39% przychodów ze sprzedaży ogółem.

W 2007r. zostały zawarte następujące znaczące i istotne umowy handlowe dla działalności Emitenta:

- umowa na dwie obrabiarki karuzelowe sterowane numerycznie typu KDC 700/800 NM dla firmy KGK KANEMATSU Corp. – Japonia, za kwotę 6.346.632 EUR, tj. 22.962.114,56 PLN,
- umowa na dostawę dwóch tokarek do obróbki zestawów kołowych typu UDA 112N dla firmy OOO STANRUS-RAFAMET – Rosja, za kwotę 1.094.000 EUR, tj. 3.986.098,40 PLN,
- umowa na dostawę płytowej wiertarko-frezarki ACC 200/530 CNC SIN 840D wraz ze stołem obrotowym TLF 300 dla firmy CELSA „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o. z siedzibą w Ostrowcu Świętokrzyskim, na kwotę 4.000.000 PLN,
- Umowa na dwie tokarki karuzelowe sterowane numerycznie typu KDC 630/700 N dla firmy CRE-USOT FORGE S.A. – Francja, za kwotę 5.210.000 EUR, tj. 19.582.306 PLN,
- umowa na wykonanie tokarki typu TV 240/14000 CNC dla firmy CELSA „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o. z siedzibą w Ostrowcu Świętokrzyskim, na kwotę 8.000.000 PLN,
- umowa na wykonanie tokarki karuzelowej typu KCM 150 N, dla firmy „REMET” Sp. z o.o. z siedzibą w Stalowej Woli, na kwotę 2.250.000 PLN.

V. ZAOPATRZENIE, KOOPERACJA

Źródła zakupu materiałów, towarów i usług niezbędnych do zabezpieczenia ciągłości produkcji, uzależnione są od kwalifikacji stosowanego asortymentu. Zdecydowana większość materiałów i usług o strategicznym znaczeniu w procesie produkcji (ich udział w zakupach ogółem wynosi 78,7%), kupowana jest u dostawców posiadających status tzw. „kwalifikowanego dostawcy”. Rejestr kwalifikowanych dostawców jest systematycznie weryfikowany w celu wyeliminowania dostawców nie spełniających określonych wymagań handlowych i jakościowych. Rejestr ten obejmuje wiele źródeł zakupu tego samego asortymentu materiałów i usług.

Konsekwencją tych działań jest poprawa materiałochłonności produkcji, mierzona wskaźnikiem udziału wartości zakupu materiałów i usług do wartości sprzedaży. Wskaźnik ten w 2006 r. wynosił 57,8%, a w roku 2007 obniżony został do 44%, analogicznie wskaźnik ten tylko dla materiałów strategicznych wynosił w 2006 r. 47%, a w roku 2007, 35%.

Dostawcami strategicznych materiałów i usług wg asortymentu z podaniem wskaźnika udziału zakupu w wartości sprzedaży w latach 2006/2007 byli w zakresie dostaw:

1) **odlewow żeliwnych i staliwnych (rok 2006 -13,50%; rok 2007 - 8,10%):**

Zespół Odlewni „Rafamet” sp. z o.o., Stal Odlew sp. z o.o., PPUH Górmich S.C. W. Góral,
G.Góral, G. Michałkiewicz,

2) **odkuwek i materiałów hutniczych i metali kolorowych (rok 2006 -6,70%; rok 2007 - 4,70%):**

Emstal Andrzej Dolaczyński, S.C. Centrum Handlowe Stali DIV Polska D.Kampka , Karla spol.
s.r.o. Czechy, Hurtownia Stali Nierdzewnej RAFSTAKL Sp. z o.o., CELSA „HUTA OSTROWIEC”

Sp. z o.o., Biuro Handlu Stalą Marzena Łazik, Walcownia Metali Nieżelaznych Sp. z o.o., ALWRO S.A. Zakłady Odlewnicze, Przedsiębiorstwo Handlowo-Usługowe Metale S.A.,

3) **sterowań i napędów elektrycznych (rok 2006 -5,10%; rok 2007 - 5,25%):**

SIEMENS Sp. z o.o., NUM S.A.,

4) **aparatury i materiałów elektrycznych (rok 2006 -3,46%; rok 2007 - 3,51%):**

ELEKTROART Wojciech Adamczewski, APS AiE Durańscy, ZiM Gmaj Spółka Jawna, Zakład Produkcji Automatyki Sieciowej S.A. Przygórz, IGUS SP Z O.O., POLIMET S. Kij Spółka Jawna, Balluff Sp. z o.o., RITTAL sp. z o.o., VITZENMANN Slovakia, MURARO S.p.A Stipaf div. Motori Elettrici,

5) **konstrukcji spawanych i osłon teleskopowych (rok 2006 -3,55%; rok 2007 -1,83%):**

Zakład Mechaniczno-Handlowy ZAMECH Franciszek Januszkiewicz , Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe KON-BUD, GWARANT GRUPA KAPITAŁOWA S.A., METKOM S.C Dariusz Sas, Tomasz Król.

6) **aparatury i osprzętu hydrauliki siłowej (rok 2006 -2,69%; rok 2007 - 3,63%):**

PONAR WADOWICE S.A., HYDAC Sp. z o.o., BOSCH REXROTH Sp. z o.o., RECTUS POLSKA Sp. z o.o., HANSA FLEX Sp. z o.o., Baier+Koppel Prazisionsapparatefabrik, Hebert Hanchen GmbH & Co.

7) **przewodnic tocznych i przekładni śrubowych (rok 2006 -1,49%; rok 2007 - 0,58%):**

HENNLICH sp. z o.o., Hennig GmbH, Fabryka Obrabiarek Precyzyjnych AVIA S.A., OTT JAKOB Elementy Maszyn S.C. M.M.Kotlarski,

8) **łożysk ślizgowych i tocznych (rok 2006 -1,39%; rok 2007 -1,28%):**

TLC Łożyska Sp.J S.Tenderenda E.Lesiński T.P.Cudny, FIN S.A., PREMA S.A..

9) **narzędzi i normalii (rok 2006 -1,95%; rok 2007 -2,05%):**

Centrala Techniczna ELTECH Sp. z o.o., Sandvik Polska Sp. z o.o., PRAMET Sp. z o.o., NAXEL Sp. z o.o.

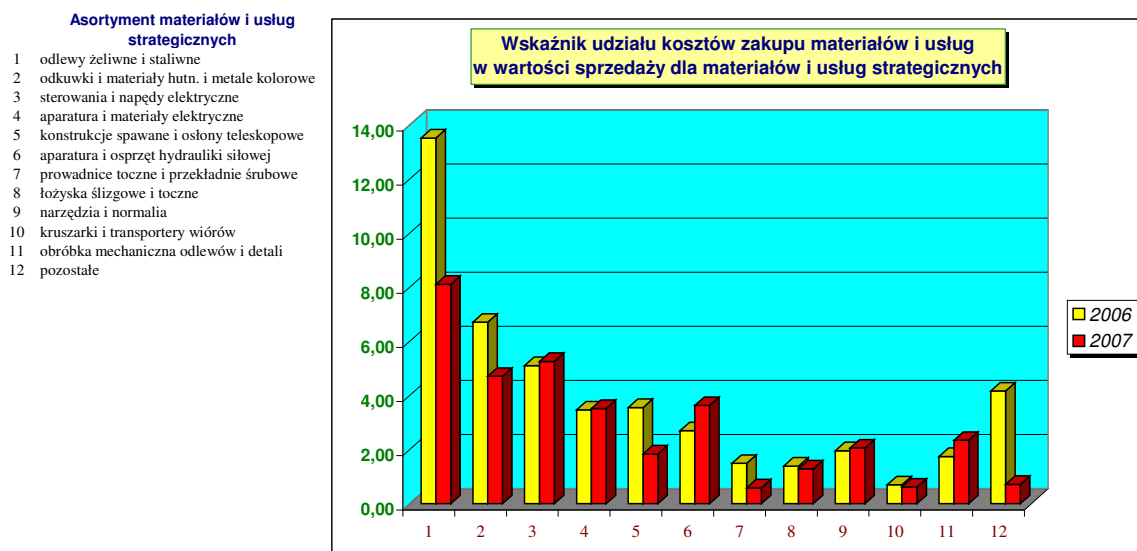
10) **kruszarek i transporterów wiórów (rok 2006 -0,69%; rok 2007 - 0,61%):**

METAL GENNARI s.r.l., MAYFRAN INTERNATIONAL B.V.

11) **usług obróbki mechanicznej odlewów i detali (rok 2006 -1,74%; rok 2007- 2,34%):**

ZAMET Budowa Maszyn S.A., ZPU Export Import Zbigniew Lis, PHU WRAZIDŁO inż. Marek Wrażidło, FUGO S.A..

Wykres 4 Udział kosztów zakupu materiałów i usług w wartości sprzedaży dla materiałów i usług strategicznych.



Poza podmiotem zależnym Zespołem Odlewni „Rafamet” sp. z o. o. w Kuźni Raciborskiej, żaden inny dostawca nie ma, poza handlowymi, żadnych powiązań formalno - prawnych ze Spółką.

W 2007r. RAFAMET S.A. dokonał zakupu od ww. jednostki zależnej materiałów i usług na łączną wartość 4.829,5 tys. PLN, co stanowi 6,8% wartości sprzedaży Emitenta oraz 15,5% wartości zakupów materiałów i usług ogółem. Struktura asortymentowa zakupów RAFAMET S.A. z Zespołu Odlewni „Rafamet” Sp. z o.o., przedstawia się następująco:

- odlewy żeliwne i modele - 3.347,4 tys. PLN,
- usługi - 1.482,1 tys. PLN.

Jeżeli chodzi o transakcje z podmiotami powiązanymi w przypadku których wartość transakcji jest wyższa od kwoty 500 000,00 €, to powyższe kryteria spełnia jedynie Zespół Odlewni „Rafamet” Sp. z o.o.

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.

Dnia 21 grudnia 2007r. Emitent dokonał podwyższenia kapitału zakładowego w Zespole Odlewni „Rafamet” sp. z o.o. o kwotę 8.770 tys. zł, to jest do kwoty 15.125 tys. zł, poprzez ustanowienie 17.540 nowych udziałów o wartości nominalnej po 500 zł każdy. Wszystkie nowo ustanowione udziały w podwyższonym kapitale zakładowym spółki zależnej zostały objęte przez podmiot dominujący. Podwyższony kapitał został pokryty wkładem pieniężnym pochodzącym z emisji akcji serii F Emitenta w kwocie 6 mln zł oraz w kwocie 2.770 tys. zł ze środków własnych RAFAMET S.A. Cena nabycia

przedmiotowych aktywów (8.770 tys. zł) pokrywa się z ich wartością ewidencyjną ujętą w księgach rachunkowych RAFAMET S.A. Po dokonaniu rejestracji podwyższenia kapitału zakładowego przez Sąd, kapitał zakładowy Zespołu Odlewni „Rafamet” sp. z o.o. będzie wynosił 15.125 tys. zł i dzielił się będzie na 30.250 równych i niepodzielnych udziałów po 500 zł za każdy udział.

VII. SYTUACJA FINANSOWA

RAFAMET S.A. za 2007 rok osiągnął zysk netto w wysokości 138 tys. zł.

Na poziom wyniku wpłynęły następujące wyniki cząstkowe:

- Zysk na sprzedaży 2.762 tys. zł
- Strata na pozostałej działalności operacyjnej 713 tys. zł
- Strata na operacjach finansowych 1.793 tys. zł
- Zysk netto 138 tys. zł

Przedstawione dane tabelarycznie obrazują sytuację gospodarczą na wszystkich poziomach rachunku zysków i strat i źródeł finansowania majątku /bilans/.

Tabela 6 Dynamika rachunku zysków i strat w tys. zł.

Lp.	Wyszczególnienie	31.12.2006	31.12.2007	Dynamika w %
1	2	3	4	5=4/3
A.	Przychody ze sprzedanych produktów, towarów i materiałów	61 584	72 915	118,40
B.	Koszty sprzedanych produktów, towarów i materiałów	60 002	70 153	116,92
C.	Zysk ze sprzedaży	1 582	2 762	174,59
D.	Pozostałe przychody operacyjne	3 454	306	8,90
E.	Pozostałe koszty operacyjne	806	1 019	126,40
F.	Wynik na pozostałej działalności operacyjnej	2 648	-713	x
G.	Przychody operacji finansowych	1 457	2 103	144,34
H.	Koszty operacji finansowych	5 066	3 896	76,90
I.	Wynik na operacjach finansowych	-3 609	-1 793	x
J.	Zysk brutto	621	256	41,22
K.	Podatek dochodowy	280	118	42,14
L.	Zysk netto	341	138	40,46

Działalność operacyjna

W 2007r. przychody ze sprzedaży produktów, towarów i materiałów wyniosły 72.915 tys. zł (w 2006r. 61.584 tys. zł), a koszty sprzedanych produktów, towarów i materiałów wyniosły 70 153 tys. zł (w 2006r. 60 002 tys. zł). Zwiększeniu przychodów ze sprzedaży o 18,4% towarzyszył wzrost kosztów o 16,9%. Wpłynęło to na osiągnięcie wyższego zysku ze sprzedaży w porównaniu z rokiem ubiegłym o 74,59 % oraz poprawę wskaźnika rentowności sprzedaży produktów, towarów i materiałów, który wyniósł na koniec roku 2007 3,8 % (w roku 2006 odpowiednio 2,6%).

Udział kosztów własnych sprzedaży w sprzedaży wyrobów i usług był na poziomie 97,4% (w roku 2006 udział ten wyniósł 97,7%).

Przychody ze sprzedaży towarów i materiałów ukształtowały się na poziomie 1.971,3 tys. zł.

O wartości tej zdecydowała dostawa do Czarnogóry lokotraktorów na wartość 1.579,90 tys. zł i miernika naprężeń na wartość 119,40 tys. zł.

W analogicznym okresie roku ubiegłego sprzedano jedynie materiały na wartość 79,0 tys. zł.

Koszty w układzie rodzajowym.

Poniesione nakłady w 2007r. ukształtowały się na poziomie 71.397 tys. zł i były wyższe w stosunku do poprzedniego roku o 15,2%.

Tabela 7 Struktura i dynamika kosztów w układzie rodzajowym

Lp.	Wyszczególnienie	2006	Struktura %	2007	Struktura %	Dynamika 2007/2006
1	2	5	4	6	7	9
1.	Materiały	30 065	48,4	34 111	47,8	113,45
2.	Energia	1 353	2,2	1 463	2,0	108,13
3.	Usługi obce	7 756	12,5	8 105	11,4	104,50
4.	Wynagrodzenia	13 355	21,5	16 485	23,1	123,43
5.	Ubezpieczenia społeczne i inne świadczenia	3 504	5,6	4 012	5,6	114,49
6.	Podatki i opłaty	967	1,6	954	1,3	98,65
7.	Amortyzacja	3 035	4,9	4 177	5,9	137,62
8.	Pozostałe koszty	2 039	3,3	2 090	2,9	102,50
Koszty rodzajowe ogółem		62 074	100,0	71 397	100,0	115,02

Największy udział w kosztach rodzajowych występuje w pozycji: zużycie materiałów. Stanowią one 47,8% ogółem poniesionych nakładów. Obejmują głównie materiały bezpośrednio pobrane na zlecenia produkcyjne.

Nakłady na wynagrodzenia wyniosły 16.485 tys. zł, co stanowi 23,1% ogółu nakładów.

Udział amortyzacji w nakładach ogółem wynosi 6% i wzrósł w porównaniu do 12 miesięcy 2006 roku o 37,62%. Zostało to spowodowane zwiększeniem wartości środków trwałych (zakupy, modernizacja).

Zmiana stanu produktów.

Na wielkość zmiany stanu produktów miały wpływ:

- Zmniejszenie stanu produkcji w toku. Różnica pomiędzy stanem na początek okresu sprawozdawczego i na koniec wynosiła minus 2.402,3 tys. zł, co oznacza wykorzystanie nakładów poniesionych w latach ubiegłych przy realizacji sprzedaży roku obrachunkowego.
- Zmniejszenie stanu rozliczeń międzyokresowe kosztów, czyli kosztów rozliczanych w czasie. W porównaniu do stanu na początek okresu sprawozdawczego saldo kosztów rozliczanych w czasie zmniejszyło się o 910,1 tys. zł. W związku z zakończeniem etapu prac rozwojowych, aktywowane nakłady opracowania dokumentacji obrabiarek prototypowych zwiększyły wartości niematerialne i prawne.

Koszt wytworzenia świadczeń na własne potrzeby wynosi 5.963,2 tys. zł.

Pozycja ta odzwierciedla nakłady poniesione przez Spółkę na wytworzenie lub zmodernizowanie maszyn na potrzeby własnego parku maszynowego.

Najważniejsze zadania inwestycyjne obejmują modernizację:

- frezarki bramowej typu SL 236 F140 na wartość 2.226,5 tys. zł,
- frezarki bramowej typu WPF75-275 na wartość 765,7 tys. zł,
- zakończone prace rozwojowe na wartość 2.846,9 tys. zł.

Pozostała działalność operacyjna

Pozostałe przychody operacyjne za 12 miesięcy 2007 roku osiągnęły wartości 306 tys. zł. i były niższe od pozostałych przychodów operacyjnych osiągniętych w 2006 roku o 81,1% (niższe dotacje).

Główne pozycje przychodów operacyjnych obejmują:

- | | | |
|--|---|----------------|
| – nadwyżki inwentaryzacyjne | - | 28,5 tys. zł, |
| – odpisanie zobowiązań przedawnionych i umorzonych | - | 47,4 tys. zł, |
| – wpływ odszkodowań | - | 167,3 tys. zł. |

Pozostałe koszty operacyjne za 12 miesięcy 2007r. wyniosły 1.019,4 tys. i były niższe o 26,6% od kosztów poniesionych w okresie 12 miesięcy 2006 r.

Główne pozycje kosztów operacyjnych obejmują:

- | | | |
|---|---|----------------|
| – zwiększenie rezerwy na świadczenia pracownicze | - | 887,4 tys. zł, |
| – złomowanie materiałów | - | 37,6 tys. zł, |
| – wartość likwidowanych środków trwałych | - | 69,4 tys. zł, |
| – straty z tytułu prowadzenia działalności gospodarczej | - | 53,8 tys. zł. |

W efekcie Spółka poniosła stratę na pozostałej działalności operacyjnej w wysokości 713 tys. zł.

Działalność finansowa

Przychody finansowe ukształtowały się na poziomie 2.103 tys. zł i były wyższe od przychodów finansowych osiągniętych w roku 2006 o 646 tys. zł.

Główne pozycje przychodów finansowych to:

– nadwyżka dodatnich różnic kursowych nad ujemnymi /zrealizowanych i z wyceny/	-	1.524,1 tys. zł,
– otrzymane odsetki od zgromadzonych środków pieniężnych	-	296,0 tys. zł,
– rozwiązanie odpisu aktualizującego udziały	-	123,1 tys. zł,
– otrzymane odsetki od należności handlowych	-	83,6 tys. zł.

Koszty finansowe za 12 miesięcy 2007 roku wyniosły 3.895,5 tys. zł i były niższe o 1.170 tys. zł od kosztów finansowych poniesionych za 12 miesięcy 2006 roku.

Główne pozycje kosztów finansowych to:

– wycena zobowiązań wg zamortyzowanego kosztu	-	2 088,5 tys. zł,
– odsetki od kredytów obrotowych	-	711,9 tys. zł,
– odsetki i prowizje od pożyczki ARP S.A.	-	556,4 tys. zł,
– zapłacone prowizje od gwarancji udzielonych przez bank	-	146,9 tys. zł,
– odsetki od leasingu	-	256,6 tys. zł.

Ogółem na działalności finansowej poniesiono stratę w wysokości 1.793 tys. zł.

Odroczony podatek dochodowy

Odroczony podatek za 12 miesięcy 2007r wyniósł 118,1 tys. zł. /nadwyżka rezerwy z tytułu odroczonego podatku dochodowego nad aktywami/ i spowodował zmniejszenie zysku netto do poziomu 138 tys. zł.

Aktywa z tytułu odroczonego podatku wyniosły 7.805,4 tys. zł.

Rezerwa z tytułu odroczonego podatku dochodowego wyniosła 9.665,9 tys. zł.

Bilans – sytuacja majątkowa Spółki.

Tabela 8 Struktura i dynamika majątku w tys. zł

AKTYWA	31.12.2006	Struktura w %	31.12.2007	Struktura w %	Dynamika
AKTYWA					
Aktywa trwałe	54 699,92	54,07	67 113,95	48,41	122,69
Rzeczowe aktywa trwałe	32 507,60	32,13	34 732,88	25,05	106,85
Wartości niematerialne i prawne	5 308,40	5,25	7 236,78	5,22	136,33
Udziały w jednostkach zależnych	6 708,00	6,63	15 478,00	11,16	230,74
Aktywa finansowe dostępne do sprzedaży	1 403,06	1,39	285,74	0,21	20,37
Należności długoterminowe	579,34	0,57	0	0,00	0,00
Aktywa z tytułu podatku odroczonego	7 436,83	7,35	7 805,40	5,63	104,96
Długoterminowe rozliczenia międzyokresowe	756,69	0,75	1 575,15	1,14	208,16
Aktywa obrotowe	46 472,54	45,93	71 523,18	51,59	153,90
Zapasy	8 917,75	8,81	3 678,37	2,65	41,25
Należności handlowe	29 259,95	28,92	31 926,94	23,03	109,11
Należności krótkoterminowe inne	1 806,78	1,79	5 514,47	3,98	305,21
Aktywa finansowe przeznaczone do obrotu	1 114,00	1,10	100,00	0,07	8,98
Pozostałe aktywa finansowe	353,67	0,35	342,71	0,25	96,90
Środki pieniężne i ich ekwiwalenty	2 658,93	2,63	28 467,12	20,53	1 070,62
Krótkoterminowe rozliczenia międzyokresowe	2 360,26	2,33	1 492,37	1,08	63,23
Aktywa trwałe zaklasyfikowane jako przeznaczone do sprzedaży	1,20		1,20		100,00
Aktywa razem	101 172,46	100,00	138 637,13	100,00	137,03

Suma aktywów i pasywów na dzień 31.12.2007r. wyniosła 138.637,13 tys. zł i była wyższa od sumy bilansowej na koniec 2006r. o 37,03%. Aktywa obrotowe wzrosły o 53,90% i stanowiły 51,59% udziału w majątku Spółki.

Głównym źródłem wzrostu aktywów był wpływ środków pieniężnych z dodatkowej emisji akcji.

W aktywach trwałych nastąpił wzrost wartości niematerialnych i prawnych. Spółka zakończyła etap prac rozwojowych w zakresie produkcji prototypowej i poniesione nakłady zakwalifikowano do pozycji wartości niematerialnych i prawnych.

Tabela 9 Struktura i dynamika źródeł finansowania w tys. zł

PASYWA	31.12.2006	Struktura w %	31.12.2007	Struktura w %	Dynamika
Kapitał własny	29 053,72	28,72	71 017,26	51,23	244,43
Kapitał zakładowy	14 395,67	14,23	43 187,01	31,15	300,00
Kapitały zapasowy	14 316,68	14,15	27 692,18	19,98	193,43
Zysk/ strata netto	341,37	0,34	138,07	0,10	40,45
Zobowiązanie długoterminowe	32 938,53	32,56	20 550,42	14,82	62,39
Kredyty i pożyczki	19 035,48	18,81	3 502,59	2,53	18,40
Rezerwa z tytułu odroczonego podatku dochodowego	9 179,19	9,07	9 665,94	6,97	105,30
Zobowiązania długoterminowe inne	1 375,82	1,36	3 450,69	2,49	250,81
Rezerwa na świadczenia emerytalne i podobne	3 348,03	3,31	3 931,20	2,83	117,42
Zobowiązania krótkoterminowe	39 180,21	38,73	47 069,45	33,95	120,14
Kredyty i pożyczki	17 888,76	17,68	15 731,44	11,35	87,94
Zobowiązania handlowe	5 323,72	5,26	5 179,55	3,74	97,29
Zobowiązania krótkoterminowe inne	15 166,89	14,99	24 154,11	17,42	159,26
Rezerwa na świadczenia emerytalne i podobne	351,78	0,35	656,03	0,47	186,49
Rezerwy na zobowiązania	449,06	0,44	655,36	0,47	145,94
Inne rozliczenia międzyokresowe	0	0	692,96	0,50	-
Pasywa razem	101 172,45	100,00	138 637,13	100,00	137,03

Na dzień 31.12.2007 roku zmieniła się struktura finansowania majątku Spółki. 21 grudnia 2007r. Spółka otrzymała postanowienie z Sądu o wpisaniu podwyższenia kapitału zakładowego do KRS. Spowodowało to zmiany w strukturze kapitału podstawowego i zapasowego. Podstawowym źródłem finansowania aktywów Spółki na koniec 2007r. stanowił kapitał własny, którego udział w sumie bilansowej wynosił 51,2 %.

Na dzień 31.12.2007r. Spółka wykazuje następujące rezerwy:

- rezerwę na świadczenia pracownicze 4.587,2 tys. zł, wzrost o 887 tys. zł,
- rezerwę z tytułu odroczonego podatku dochodowego 9.665,9 tys. zł, wzrost o 486 tys. zł,
- rezerwę na naprawy gwarancyjne i montaż 349,3 tys. zł,
- rezerwę na prowizje 113,8 tys. zł
- rezerwę na świadczenia odwołanego Prezesa 160,1 tys. zł.

Łączna wartość rezerw ujętych w pasywach bilansu wynosi 14.935,4 tys. zł i stanowi 10,8% sumy bilansowej.

Analiza wskaźnikowa

Zwiększenie udziału kapitału własnego w strukturze pasywów oraz konsekwentne regulowanie przez Spółkę swych zobowiązań spowodowało znaczne zmniejszenie udziału zobowiązań w pasywach bilansu (na koniec 2006r. udział zobowiązań wynosił 58,1%, a na koniec roku 2007 wynosi już tylko 37,5 %).

Korzystne zjawiska o których mowa powyżej, spowodowały znaczną poprawę wszystkich wskaźników struktury w porównaniu do końca 2006r.

Tabela 10 Wskaźniki struktury

Wskaźniki struktury		j.m.	2007	2006
Wskaźnik struktury pasywów (źródeł finansowania)	(kapitał własny / kapitał obcy) * 100	%	105,0	40,3
Wskaźnik pokrycia aktywów trwałych kapitałem własnym	(kapitał własny / aktywa trwałe) * 100	%	105,8	53,1
Wskaźnik pokrycia aktywów trwałych kapitałem stałym	(kapitał stały / aktywa trwałe) * 100	%	136,4	113,3

Wskaźnik struktury pasywów (źródeł finansowania) wyniósł 105,0%, co oznacza, że większość majątku Spółki jest finansowana kapitałem własnym (na koniec 2006 roku wielkość tego wskaźnika wynosiła tylko 40,3 %).

Znaczny wzrost kapitału własnego RAFAMET S.A. spowodował także znaczne polepszenie wskaźnika pokrycia aktywów trwałych kapitałem własnym, który na koniec 2007r. wyniósł 105,8 %. Oznacza to, że aktywa trwałe Spółki są w całości finansowane tylko kapitałem własnym. Na koniec 2006r. wielkość tego wskaźnika wynosiła 53,1 co świadczy, że prawie połowa wartości aktywów trwałych była finansowana przez kapitał obcy.

Emisja nowych akcji RAFAMET S.A. zwiększyła o prawie 50% wielkość kapitału stałego (rozumianego jako suma kapitału własnego, rezerw długoterminowych i zobowiązań długoterminowych) z wielkości 61.992 tys. zł z końca 2006 roku do 91.567 tys. zł na koniec 2007r. Spowodowało to oczywiście poprawę wskaźnika pokrycia aktywów trwałych kapitałem stałym o 23,1%.

Niższy niż na koniec 2006 roku zysk netto RAFAMET S.A. oraz wzrost na koniec 2007 roku sumy bilansowej, kapitału własnego i wszystkich przychodów spowodował obniżenie wszystkich składników rentowności.

Tabela 11 Wskaźniki rentowności

Wskaźniki rentowności		j.m.	2007	2006
Rentowność aktywów (ROA)	(wynik netto / przeciętny stan aktywów) * 100	%	0,1	04
Rentowność kapitałów własnych (ROE)	(wynik netto / przeciętny stan kapitałów własnych) * 100	%	0,3	1,2
Rentowność przychodów	(wynik netto / przychody ogółem) * 100	%	0,2	0,5

W trakcie 2007r. Spółka konsekwentnie regulowała swe zobowiązania, m.in. spłaciła raty kapitałowe od zaciągniętych we wcześniejszych okresach kredytów i pożyczek w łącznej kwocie 16.896 tys. zł. Wskutek tego wielkość ogółu zobowiązań na koniec 2007r. wyniósł 52.018 tys. zł (w tym długoterminowe: 6.953 tys. zł). Na koniec 2006 roku wielkość zobowiązań wynosiła 58.790 tys. zł (w tym długoterminowe: 20.411 tys. zł). Zmniejszenie ogółu zobowiązań oraz znaczny wzrost kapitału własnego RAFAMET S.A. w trakcie 2007 roku spowodował znaczące poprawy wskaźników zadłużenia.

Wskaźnik ogólnego zadłużenia określa udział wszystkich zobowiązań (bez rezerw) w pasywach bilansu i na koniec 2007r. wynosi on trochę więcej niż 1/3 sumy bilansowej (na koniec 2006 roku wynosił ponad 50%). W oparciu o wartość wskaźnika zadłużenia kapitału własnego należy stwierdzić, że ogół zobowiązań Spółki stanowi 73,2 % jej kapitału własnego. Na koniec 2006r. zobowiązania ogółem ponad dwukrotnie przewyższały wielkość kapitału własnego.

Tabela 12 Wskaźniki zadłużenia

Wskaźniki zadłużenia		j.m.	2007	2006
Wskaźnik ogólnego zadłużenia	(zobowiązania ogółem (bez rezerw) / aktywa ogółem) * 100	%	37,5	58,1
Stopa zadłużenia (wskaźnik zadłużenia kapitału własnego)	(zobowiązania ogółem (bez rezerw) / kapitały własne) * 100	%	73,2	202,4
Wskaźnik zadłużenia długoterminowego	(zobowiązania długoterminowe (bez rezerw) / kapitały własne) * 100	%	9,8	70,3

Skrócenie cyklu rotacji zapasów w trakcie 2007r. wskazuje na bardziej efektywną gospodarkę tymi składnikami aktywów obrotowych i ograniczenie okresu zaangażowania środków pieniężnych. Okres rozliczenia należności i zobowiązań wskazuje, że występuje większe zamrożenie środków Spółki w należnościach. Spowodowane jest to w głównej mierze realizacją kontraktów długoterminowych o wydłużonym okresie ich technologicznej realizacji.

Tabela 13 Wskaźniki efektywności

Wskaźniki efektywności		j.m.	2007	2006
Szybkość obrotu zapasów	przeciętny stan zapasów * liczba dni w okresie / przychody ze sprzedaży	ilość dni	23	40
Szybkość obrotu należności z tytułu dostaw i usług	przeciętny stan należności z tytułu dostaw, robót i usług * liczba dni w okresie / przychody ze sprzedaży	ilość dni	151	136
Szybkość obrotu zobowiązań z tytułu dostaw i usług	przeciętny stan zobowiązań z tytułu dostaw, robót i usług * liczba dni w okresie / przychody ze sprzedaży	ilość dni	26	23

Przepływy finansowe

Przepływy pieniężne z działalności operacyjnej wynosiły 8.173 tys. zł (w okresie ubiegłym były ujemne i wynosiły –2 916 tys. zł.).

Przepływy pieniężne z działalności inwestycyjnej były ujemne i wynosiły –3.407 tys. zł (w okresie ubiegłym – 2.047 tys. zł).

Przepływy pieniężne z działalności finansowej były dodatnie z tytułu wpływu z emisji i wynosiły 21.385 tys. zł (w okresie ubiegłym wynosiły 6.472 tys. zł).

Stan środków pieniężnych zgromadzonych na rachunkach bankowych i w kasie zwiększył się o 25.808 tys. zł. Stanowi to bilansową zmianę stanu środków pieniężnych.

Nietypowe zdarzenia mające wpływ na wynik finansowy Spółki.

Na wynik finansowy Spółki w 2007r. miały wpływ decyzje związane z ujęciem w księgach rachunkowych roku 2007 zdarzeń o nietypowym charakterze, takich jak:

1. zwiększenie rezerwy na przyszłe świadczenia pracownicze
/odprawy emerytalno - rentowe, nagrody jubileuszowe/ 887 tys. zł
2. koszt świadczeń z tytułu rozwiązania umowy o pracę odwołanego Prezesa Zarządu 551 tys. zł
3. wynik wyceny instrumentów pochodnych - 893 tys. zł.

VIII. INFORMACJA O SYTUACJI KREDYTOWO – FINANSOWEJ.

Kredyty i pożyczki

W dniu 23.04.2007r. Spółka zawarła z Bankiem BPH S.A. kolejny Aneks, na podstawie którego zmiana uległ harmonogram spłaty kredytu.

Na mocy niniejszego Aneksu termin spłaty ostatniej raty kredytu w kwocie 11.000.000,00 PLN ustalony został na dzień 30.11.2007r.

Spółka przed terminem, to jest dnia 22.10.2007r., dokonała całkowitej spłaty ww. kredytu.

W dniu 01.06.2007r. zawarta została umowa o kredyt w rachunku bieżącym z Kredyt Bank S.A w Warszawie. Wartość maksymalna kredytu wynikająca z umowy, do której Spółka może się zadłużyć w ramach przyznanego limitu, wynosi 5.000.000,00 PLN.

Na dzień 31.12.2007r. Spółka nie korzystała z limitu.

Rok 2007 był dla Spółki ostatnim rokiem realizacji planu restrukturyzacji, którego głównym punktem była restrukturyzacja zadłużenia. W dniu 21.12.2007r. dokonano spłaty ostatniej kwartalnej raty wynikającej z postępowania układowego oraz całkowicie spłacono kredyt zaciągnięty w Banku BPH S.A. Pierwsza rata pożyczki ze State Street Bank and Trust Company z miesiąca sierpnia, została na wniosek Spółki prolongowana przez pożyczkodawcę, co miało swoje uzasadnienie w opóźniającym się wpływie środków z emisji akcji, gdzie jednym z celów wykorzystania środków z emisji była właśnie spłata ww. raty. W dniu 09.10.2007r. Spółka dokonała spłaty raty pożyczki wobec State Street Bank and Trust Company w wysokości 1.905.000,00 USD.

Realizacja postępowania układowego w 2007r., jak również spłata przypadających na ten okres zobowiązań kredytowych, przebiegała bez zastrzeżeń.

Tabela 14 Kredyty i pożyczki udzielone RAFAMET S.A.

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 (stan na 31.12.2007r. wynosi 0,00 PLN)	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 22.10.2007 11.000.000 PLN

KREDYT BANK S.A. / POLSKA				
01.06.2007 r.	Kredyt w rachunku bieżącym oprocentowanie WIBOR O/N + 1,4p.a. (marża)	5.000.000,00 PLN (stan na 31.12.2007r. wynosi 0,00 PLN)	Weksle in blanco Zastaw rejestrowy na środkach trwałych na kwotę 5.006.174,11 PLN.	31.05.2008 r.

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 (stan na 31.12.2007r. wynosi - 5.780.000,00 PLN)	Weksle in blanco Cesje wierzytelności z kontraktów 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 (stan na 31.12.2007r. wynosi 5.625.000USD)	weksel własny na kwotę 7.500.000,00 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

W dniu 11.02.2008r. Spółka dokonała kolejnej spłaty raty pożyczki zaciągniętej w State Street Bank and Trust Company w wysokości 1.875.000 USD. Po dokonaniu ww. spłaty kwota zobowiązania wynikająca z pożyczki wynosi 3.750.000 USD.

Poręczenia otrzymane

Tabela 15 Poręczenia otrzymane przez RAFAMET S.A.

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 Stan na 31.12.2007r. wynosi 0,00 zł	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	Po spłacie Kredytu w Banku BPH S.A w dniu 22.10.2007r. poręczenie Agencji Rozwoju Przemysłu S.A wygasło.

W 2007r. Spółka nie udzieliła pożyczki

IX. INFORMACJA O UDZIELONYCH POŻYCZKACH, PORĘCZENIACH I GWARANCJACH

Po spłacie zobowiązania kredytowego w Banku BPH S.A w dniu 31.10.2007r. poręczenie Agencji Rozwoju Przemysłu S.A wygasło, a zabezpieczenia związane z poręczeniem są w trakcie zwalniania.

Gwarancje zaciągnięte

Na dzień 31.12.2007r. Spółka korzystała z gwarancji na łączną kwotę 6.394.440,83 PLN, szczegółowe informacje znajdują się w poniższej tabeli:

Tabela 16 Gwarancje zaciągnięte przez RAFAMET S.A.

Beneficjent/Kraj	Rodzaj gwarancji	Kwota	Kurs	Kwota (zł)	Termin ważności	Wystawca
ONCF / Maroko	regwarancja dobrego wykonania kontraktu	18.693,00 EUR	3,5820	66.958,33	bezterminowa	KB
Creusot Forge / Francja	zwrotu zaliczki	780.000,00 EUR	3,5820	2.793.960,00	11.12.2008	KB
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
Creusot Forge / Francja	zwrotu zaliczki	780.000,00 EUR	3,5820	2.793.960,00	14.08.2008	KB
The General Admin. Of Syrian Railways / Syria	regwarancja dobrego wykonania kontraktu	58.892,00 EUR	3,8312	225.627,03	bezterminowa 29.02.2008	KB
PKP Cargo S.A.ZT Ostrów WLk./Polska	dobrze wykonanie kontraktu	57.500,00 PLN		57.500,00	15.08.2008	PZU
Sociaete Tunisienne de Banque/Tunezja	regwarancja przetargowa	10.000,00 TND	2,0200	20.200,00	07.02.2008	KB
Zeleznice Srbije/ Serbia	regwarancja przetargowa	30.000,00EUR	3,5820	107.460,00	23.01.2008	KB
Łącznie:				6.394.440,83		

W porównaniu z rokiem 2006, w roku 2007 nastąpił wzrost zobowiązań pozabilansowych o 5.326 tys. zł., tj. o 498,6%. Związane było to z uzyskaniem bankowej gwarancji zwrotu zaliczki dla kluczowego kontraktu na wykonanie obrabiarek KDC 630/700 dla Creusot Forge SA/Francja. Na rok 2008 przewidywany jest dalszy wzrost tych zobowiązań, związany z oczekiwaniami klientów odnośnie gwarancji zwrotu zaliczki oraz innych gwarancji kontraktowych dla kluczowych klientów Spółki.

Zgodnie z podpisaną umową z dnia 03.12.2007r. pomiędzy Emitentem a Zespołem Odlewni „Rafamet” sp. z o.o., prolongowano poręczenie kredytu w rachunku bieżącym, zaciągniętego przez Zespół Odlewni „Rafamet” sp. z o.o. w Banku BPH S.A.

Niniejsze poręczenie dotyczy Aneksu do umowy kredytowej zwiększającego limit kredytowy o 110 tys. zł z kwoty 2.120 tys. zł do kwoty 2.230 tys. zł

Tabela 17 Poręczenia kredytowe udzielone przez RAFAMET S.A.

Na rzecz	Tytuł	Kredytobiorca	Kwota poręczenia	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 5	Zespół Odlewni "Rafamet" Sp. z o.o. Kuznia Raciborska, ul. Staszica 1 100% spółka zależna	2.230.000,00 PLN	bezterminowe	linia kredytowa 28.11.2008

Spółka nie posiadała problemów z utrzymaniem płynności finansowej na poziomie operacyjnym, w trakcie roku wynegocjowano z większością dostawców towarów i usług 60-cio dniowe terminy płatności. Zaznaczyć należy także, że Spółka nie posiada należności trudnościągalnych.

Tabela 18 Analiza porównawcza podstawowych wskaźników płynności w latach 2006-2007

Lp	Rodzaj wskaźnika płynności	2006	2007	Optymalna wartość
1.	Wskaźnik płynności I	1,20	1,75	1,3-2,0
2.	Wskaźnik płynności II	1,00	1,57	1,0
3.	Wskaźnik wypłacalności gotówkowej	0,11	0,71	0,2

Przedstawione powyżej wskaźniki płynności świadczą jednoznacznie, że Spółka w roku 2007 bardzo mocno poprawiła swoją płynność finansową w stosunku do roku 2006, wartości wskaźników mieszczą się wartościach optymalnych dla oceny płynności finansowej Spółki.

Ocena sytuacji finansowej Spółki wyraźnie wskazuje, że odzyskała ona wiarygodność płatniczą.

X. INWESTYCJE I REMONTY

Działalność inwestycyjna Spółki w 2007r. realizowana była głównie w zakresie:

- zakupu i modernizacji maszyn,
- zakupu urządzeń i wyposażenia,
- zakupu sprzętu pomiarowego,
- zakupu sprzętu komputerowego, oprogramowania, wyposażenia sieci komputerowej,
- modernizacji obiektów budowlanych i wyposażenia stanowisk pracy.

Nakłady inwestycyjne za 2007 rok wyniosły łącznie 8.437 tys. zł.

Do najważniejszych zrealizowanych zadań inwestycyjnych w 2007r. należał zakup używanej dużej frezarki bramowej FOREST-LINE. Koszt przedsięwzięcia wynosił 3.938.895 zł. W efekcie pozyskana została pełnosprawna obrabiarka, niezbędna dla realizacji zadań produkcyjnych. Frezarka ta została sprzedana za kwotę 4.000.000 zł, a następnie przyjęta na stan w ramach leasingu zwrotnego. Maszyna ta w ciągu najbliższego okresu zostanie zmodernizowana.

W trakcie modernizacji jest również kilka innych obrabiarek w tym:

- frezarka bramowa WPF 75, na modernizację której w 2007 roku poniesiono nakłady w wysokości 765.659 zł.,
- wiertarko frezarka WHC 160, na modernizację której w 2007 roku poniesiono nakłady w wysokości 86.088 zł.,

W 2007r. wymieniona została na nową w pełni cyfrową, zakładowa centrala telefoniczna. W 2008r. zostanie uruchomiona dla łączności zewnętrznej funkcja traktu cyfrowego ISDN.

Działalność inwestycyjna Spółki w ubiegłym roku ukierunkowana była również na zakupy związane z rozwojem działów konstrukcyjnych i technologicznych, a także odzwierciedlała potrzeby pracowników związane ze zwiększoną ich mobilnością. Do większych przedsięwzięć należał zakup ośmiu wysokowydajnych stacji graficznych firmy DELL oraz zakup i wdrożenie 81 licencji. Dodatkowo biuro konstrukcyjne zostało wyposażone w wysokowydajny ploter AO oraz składarkę do dokumentów. Zmodernizowano również będący w dotychczasowym użytku ploter AO.

Zakupiono 18 notebooków, które trafiły do pracowników działów handlowych oraz innych osób realizujących swoje zadania także poza siedzibą Spółki. Niektóre z nich zostały wyposażone w urządzenia umożliwiające zdalny dostęp do danych Spółki.

W ramach modernizacji obiektów budowlanych w ścianie szczytowej hali wysokiego montażu powiększono otwór i zabudowano nowoczesną bramę kompaktową co znacznie usprawni transport ciężkich detali.

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

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 2007r. za przeprowadzenie badań parametrów fizyko-chemicznych i mikrobiologicznych wody surowej i uzdatnionej wyniósł 4,8 tys. zł. Z tytułu korzystania ze środowiska za pobór wód w 2007r. zakład ustalił we własnym zakresie wysokość należnej opłaty i wniósł ją na rachunek Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach w wysokości 2,9 tys. zł.

2. Odprowadzanie ścieków

Wprowadzanie do wód powierzchniowych oczyszczonych ścieków socjalno-bytowych, przemysłowych i deszczowych za pośrednictwem ogólnospławnej kanalizacji i oczyszczalni z wylotem do rzeki 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 również kontrolne badania fizyko-chemiczne zanieczyszczeń w ściekach. Całkowity koszt w 2007r. za wykonanie badań przez uprawnione jednostki wyniósł 3,7 tys. zł. Z tytułu korzystania ze środowiska za wprowadzanie ścieków do wód w 2007r. zakład naliczył we własnym zakresie opłatę w wysokości 6,1 tys. zł i wniósł ją na rachunek Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach.

3. Emisja do powietrza

Dopuszczalne wielkości emitowanych zanieczyszczeń z emitorów Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. zostały określone decyzją Nr 199/06/SE z dnia 19 grudnia 2006r. na czas oznaczony do 31 grudnia 2015r. 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 redukcyjną pyłów. Koszt wykonania pomiarów emisji określających zakres i wielkość wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza w roku 2007 wyniósł 9,7 tys. zł. Naliczona przez zakład opłata za wprowadzanie substancji zanieczyszczających do powietrza z tytułu korzystania ze środowiska w 2007 r. została wpłacona w wysokości 15,1 tys. zł na rachunek Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach.

4. Odpady poprodukcyjne

Prowadzona w Spółce działalność produkcyjna jest źródłem powstawania odpadów zarówno niebezpiecznych, jak i też innych niż niebezpieczne. W związku z tym RAFAMET S.A. uzyskał pozwolenie na wytwarzanie odpadów (ważne do 08.07.2017r.) wraz z zezwoleniem na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów (ważne do 31.12.2010r.) Wykonanie dokumentacji „Wniosek o wydanie pozwolenia na wytwarzanie i odzysk odpadów” i „Projekt rekultywacji uwzględniający wykorzystanie odpadów”, koszt wyniósł 3,7 tys. zł. Opłata skarbową za wydanie pozwolenia na wytwarzanie i odzysk odpadów wyniosła 2,6 tys. zł. Koszt przekazania odpadów poprodukcyjnych odbiorcom do ich odzysku i unieszkodliwiania w roku 2007 wyniósł 17,6 tys. zł. Wywóz na składowisko niesegregowanych odpadów komunalnych przez Zakład Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w roku 2007 wyniósł 12,5 tys. zł. W ramach dotrzymywania warunków określonych w pozwoleniu na wytwarzanie i odzysk odpadów RAFAMET S.A. spełnia wymagania pozwalające zabezpieczyć środowisko przed niekorzystnym oddziaływaniem wytwarzanych odpadów.

5. Wprowadzanie na rynek krajowy produktów w opakowaniu

Realizując wymagania w zakresie osiągnięcia odpowiedniego poziomu odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych nałożonych ustawą o opłacie produktowej RAFAMET S.A. współpracuje z Organizacją, która przejęła obowiązek zapewnienia odzysku i recyklingu. Koszt w 2007r. za wykonanie odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych wyniósł 957,24zł.

Tabela 19 Wydatki RAFAMET S.A. związane z ochroną środowiska w 2007r.

Wyszczególnienie	Kwota
pobór wody podziemnej	7,7 tys. zł
odprowadzanie ścieków	9,8 tys. zł
emisja do powietrza	24,8 tys. zł
odpady poprodukcyjne	36,3 tys. zł
produkt w opakowaniu	1,0 tys. zł
RAZEM	79,6 tys. zł

XII. BADANIA I ROZWÓJ

Działalność badawczo rozwojowa jest jednym z istotniejszych czynników wpływających na rozwój RAFAMET S.A. Ważniejsze osiągnięcia w dziedzinie badań i rozwoju (wydatki na prace badawczo-rozwojowe, projekty, instytucje współpracujące) w 2007r. przedstawiono poniżej:

Projekty zrealizowane w roku 2007r.

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

- tokarka nadtorowa do zestawów kołowych z napędem ciernym typu UFB-125N,
 - dwustojakowa ciężka tokarka karuzelowa sterowana numerycznie Typu KDC-700/800N.
- UFB 125N
Tokarka do obróbki profilu jezdnych kolejowych zestawów kołowych, z ciernym mechanizmem napędu obrotów zestawu. Całkowicie nowy zespół napędowy obrotów zestawu poprzez rolki ciernie ma znacznie zmniejszyć odkształcenia powierzchni tocznej zestawu podczas obróbki. Zapewni to wyższą dokładność obróbki, szczególnie zestawów przeznaczonych dla pojazdów o wysokich prędkościach eksploatacyjnych.
Nowa konstrukcja suportów narzędziowych zapewni większą uniwersalność zastosowania obrabiarki, m.in. możliwość obróbki tarcz hamulcowych, zainstalowanych w dowolnym z aktualnie stosowanych położań na zestawie kołowym.
Nowatorski, bezdotkowy system pomiarowy zużycia profilu zapewni lepszą dokładność pomiaru, wyższą niezawodność maszyny a także zmniejszy zakres czynności obsługowych.

Również udoskonalony system centrowania zestawu zwiększy dokładność obróbki, konieczną dla regeneracji zestawów pojazdów szybkobieżnych. Dzięki podwyższeniu prędkości przesuwów ustawczych zredukowane zostaną czasy pomocnicze, co dodatnio wpłynie na wydajność obrabiarki. Łoże obrabiarki będzie dostosowane do zainstalowania na fundamentach wcześniej eksploatowanych obrabiarek, co znacznie obniży koszty po stronie użytkownika i uczyni obrabiarkę bardziej atrakcyjną pod względem komercyjnym.

- **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 ton. 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 wymagał 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 wgłębionej. Podstawa maszyny usytuowana jest 7 metrów poniżej poziomu hali, co wymagało szerokiego zakresu dostosowań wyposażenia maszyny do warunków jej zabudowy.

Wydatki na prace badawczo-rozwojowe

W 2007r. nakłady wewnętrzne na działalność B+R (bez amortyzacji środków trwałych) wynosiły 1.458,5 tys. zł, w tym dofinansowanie z MNiSW w 2007r. w wysokości 566,8 tys. zł (środki przekazane Politechnice Śląskiej w Gliwicach – 350 tys. zł).

Instytucje współpracujące:

Ministerstwo Nauki i Szkolnictwa Wyższego, Politechnika Śląska w Gliwicach.

Inne nowe lub głęboko modernizowane projekty, zrealizowane w roku 2007.

- Centrum obróbkowe tokarsko – frezarsko – wiertarskie **KCM 150N**.

Znaczne rozszerzenie projektu tokarki karuzelowej uniwersalnej, w kierunku zwiększenia jej zakresu zastosowań. Poprzez dodanie nowego wyposażenia we wrzeciono obrotowe, instalowane w suwaku narzędziowym – obrabiarka uzyska możliwość wykonywania również prac frezarskich i wiertarskich. Precyzyjny mechanizm napędowy stołu obrotowego, zapewnia możliwość zarówno precyzyjnego ustawienia kąтового z dokładnością do ok. 5 sekund kątowych, jak również precyzyjnego realizowania roboczego ruchu obrotowego podczas frezowania.

- Frezarka specjalna do wykorbień wałów napędowych silników okrętowych typu **FS 500CNC**.

Wysoko specjalizowana obrabiarka zadaniowa, dla wysokowydajnej obróbki wstępnej i półwykańczającej pojedynczych wykorbień, stosowanych do budowy wałów korbowych największych silników okrętowych. Frez roboczy będzie miał średnicę 5 metrów. Do jego napędu zastosowano podwójny mechanizm napędowy o łącznej mocy 150 kW. Specjalne tłumiki drgań, zainstalowane w tarczy freza znacznie redukują vibracje powstające podczas procesu obróbki i zapewnią wyższą jakość obrobionej powierzchni. W porównaniu do dotychczas stosowanych metod – maszyna umożliwia niemal 10 – krotną redukcję czasu obróbki wykorbień. Zastosowanie sterowania numerycznego zapewnia znaczną automatyzację procesu obróbki, również z uwagi na jej specyfikę i małą powtarzalność wymiarową odkutych półfabrykatów. Zastosowanie wydajnego systemu odprowadzania wiórów poprawia efektywność wykorzystania obrabiarki i znacznie skraca czas jej przygotowania do obróbki następnego przedmiotu.

- **UDA 125N/1000 dla RPA.**

Obrabiarka do obróbki zestawów kołowych, zbudowana w układzie przelotowym. Układ ten w połączeniu z dużą mocą skrawania - zapewnia jej największą spośród obrabiarek RAFAMET S.A. - wydajność i dokładność obróbki. Największa ilość tych obrabiarek pracuje we Francji, gdzie wymagania dotyczące jakości, niezawodności i dokładności są szczególnie wysokie.

W wersji wykonania dla RPA – maszyna została dostosowana do rozstawu szyn 1000 mm. Rozstaw ten znacznie ogranicza ilość miejsca, w którym mogą być zainstalowane i użytkowane suporty robocze maszyny. Mimo tego ograniczenia – odpowiednie modyfikacje ich konstrukcji umożliwiają spełnienie trudnych warunków zabudowy i użytkowania.

Również specyficzne wymagania użytkownika, dotyczące zarówno metodyki obróbki, metodyki pomiaru zużycia profilu jezdni, jak również oprogramowania komunikacyjnego operator - maszyna wymagały znacznej rozbudowy zarówno wyposażenia pomocniczego maszyny, jak też stosowanego oprogramowania. Maszyna posiada m.in. unikalne wyposażenie do pomiaru długości osi zestawu kołowego.

- **TV 240CNCx14m dla CELSA - Huta Ostrowiec**

Tokarka sterowana numerycznie przeznaczona do obróbki wałów siłowni wiatrowych, wałów korbowych. Maksymalna średnica toczenia 2400 mm, max długość toczenia 13 900 mm, max ciężar obrabianego przedmiotu mocowanego w kłach i podpartego podtrzymkami – 80 t. Łoże tokarki zbudowane w systemie „step bed”. Zmiany konstrukcyjne głównie w łożu, podporcie wzdłużnym i poprzecznym, nowe podtrzymki i podesty.

- **KCI 320/350N dla EMIT Żychlin.**

Karuzelowe centrum obróbkowe sterowane numerycznie przeznaczone do obróbki tokarskiej powierzchni cylindrycznych, stożkowych i krzywoliniowych oraz przedmiotów o skomplikowanych kształtach. Średnica stołu 3200 mm. Max średnica toczenia 3500 mm, wysokość toczenia 2500 mm. Wprowadzono m.in. nową belkę suportową, magazyn głowic na prawym stojaku, wolnostojący podest z głównym pulpitem, nowe osłony stałe i ruchome, osłony teleskopowe.

XIII. WYNAGRODZENIA I ZATRUDNIENIE

Rok 2007 był 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.

W trakcie 2007 r. przyjęto 53 osoby, z czego 11 znalazło zatrudnienie w grupie pracowników na stanowiskach nierobotniczych, a 42 w grupie pracowników na stanowiskach robotniczych. Umowę o pracę rozwiązano natomiast z 38 pracownikami, głównie z powodu wypowiedzenia dokonane przez pracownika, co stanowi prawie 70% rozwiązanych umów.

Przeciętne zatrudnienie w 2007 r. wzrosło w stosunku do roku 2006 o 16 etatów i kształtowało się na poziomie 447 etatów.

Tabela 20 Informacja o przeciętnym zatrudnieniu z podziałem na grupy zawodowe.

Wyszczególnienie	01.01.2006-31.12.2006	01.01.2007-31.12.2007
Pracownicy produkcyjni	251	263
Pracownicy nieprodukcyjni	180	184
Razem	431	447

Osobowy fundusz wynagrodzeń wyniósł 16.350 tys. zł, co stanowi wzrost o ok. 25,2% w stosunku do wykonania roku poprzedniego. Przeciętne miesięczne wynagrodzenie z osobowego funduszu płac wyniosło 3.028 zł i było o 503 zł wyższe niż w roku 2006, co stanowi wzrost o ok. 20%.

Regulacje płacowe, które objęły wszystkich zatrudnionych przeprowadzono w Spółce w ciągu 2007 r. dwukrotnie, a ich dokonanie nie spowodowało pogorszenia sytuacji finansowej Spółki.

Wydajność pracy na jednego zatrudnionego wyniosła 157,6 tys. zł, zatem w stosunku do roku poprzedniego nastąpił wzrost o 11%.

Zobowiązania wobec zatrudnionych były przez cały 2007 r. regulowane terminowo, a świadczenia na rzecz pracowników realizowane były zgodnie z przepisami prawa pracy.

Wynagrodzenia wypłacone osobom zarządzającym i nadzorującym w 2007r. kształtowały się w sposób następujący:

Wynagrodzenie członków Zarządu RAFAMET S.A., które wyniosło w okresie od 01.01.2007r. do 31.12.2007r. kwotę 1.204 tys. zł., ilustruje poniższa tabela:

Tabela 21 Wynagrodzenia należne członkom Zarządu RAFAMET S.A. w roku 2007

Imię i nazwisko	Funkcja	Kwota (w tys. zł)
Ireneusz Cela	Prezes Zarządu	574 (w tym 300*)
Ireneusz Piotr Borkowski	Wiceprezes Zarządu	273
E. Longin Wons	Prezes Zarządu (do 06.11.2006 r.)	357 (w tym 290*)
	Ogółem	1.204

* - wypłacone w trakcie 2007r. wynagrodzenia z tytułu rozwiązania umowy o pracę

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 2007 wyniosło 173 tys. zł. Szczegółowe dane przedstawiono w poniższej tabeli:

Tabela 22 Wynagrodzenia należne członkom Rady Nadzorczej RAFAMET S.A. w roku 2007

Imię i nazwisko	Funkcja	Kwota (w tys. zł)
Maria Skubniewska	Przewodnicząca Rady	34
Sławomir Sywak	Zastępca Przewodniczącego	16
Iwona Tomczuk	Sekretarz Rady	31
Karol Osadnik	Członek Rady	16
Andrzej Rustanowicz	Członek Rady	16
Arkadiusz Garbarczyk	Zastępca Przewodniczącego	18
Marzenna Uraczyńska	Członek Rady	18
Andrzej Starzyński	Członek Rady	18
Paweł Brzezicki	Członek Rady	6
Ogółem		173

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 Panem E. Longinem Wonsem w 2002 r. Podobne umowy z Wiceprezesem Zarządu Ireneuszem Piotrem Borkowskim zawarte zostały również w roku 2002., natomiast z Panem Ireneuszem Celą w dniu 6 listopada 2006 r.

XIV. PODMIOT UPRAWNIONY DO BADANIA SPRAWOZDAŃ FINANSOWYCH.

Rada Nadzorcza RAFAMET S.A. wybrała PKF CONSULT 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 6 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 2007r.

Wysokość wynagrodzenia netto należnego bądź wypłaconego, a wynikającego z ww. umowy wyniosła 25.000,00 zł. netto.

Rada Nadzorcza RAFAMET S.A., na podstawie Uchwały Nr 4/VII/07 z dnia 06.07.2007r., wybrała także PKF CONSULT Sp. z o.o. jako firmę badającą półroczne sprawozdanie finansowe Spółki za okres od 01.01.2007 r. do 30.06.2007r. oraz półroczne skonsolidowane sprawozdanie Grupy Kapitałowej za 2007r.

W dniu 6 sierpnia 2007 r. Spółka zawarła z firmą PKF CONSULT Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, podmiotem uprawnionym do badania sprawozdań finansowych, umowę o dokonanie przeglądu jednostkowego sprawozdania finansowego Spółki, sporządzonego wg stanu na dzień 30 czerwca 2007r.

Wysokość wynagrodzenia netto należnego bądź wypłaconego, a wynikającego z ww. umowy wyniosła 12.000,00 zł. netto.

XV. ŁAD KORPORACYJNY

Po raz pierwszy Zarząd Emitenta przekazał oświadczenie w sprawie przestrzegania zasad ładu korporacyjnego 30 czerwca 2004r. (raport bieżący Nr 13/04 z 30.06.2004r.).

Ostatnie oświadczenie Zarządu w sprawie przestrzegania zasad ładu korporacyjnego określonych w dokumencie „Dobre praktyki w spółkach publicznych 2005” zostało przekazane raportem bieżącym Nr 38/07 z dnia 28.06.2007r. Treść oświadczenia jest również dostępna w siedzibie Spółki oraz na stronie internetowej www.rafamet.com w zakładce „Strefa inwestora”, „Raporty bieżące 2007”.

Zgodnie z przekazanym oświadczeniem, w Spółce nie stosowano w 2007 r. następujących zasad ładu korporacyjnego:

1) Dobre praktyki Rad Nadzorczych – zasada 20:

- a) Przynajmniej połowę członków rady nadzorczej powinni stanowić członkowie niezależni, z zastrzeżeniem pkt d). Niezależni członkowie rady nadzorczej powinni być wolni od powiązań ze spółką i akcjonariuszami lub pracownikami, które mogłyby istotnie wpłynąć na zdolność niezależnego członka do podejmowania bezstronnych decyzji;
- b) Szczegółowe kryteria niezależności powinien określać statut spółki;
- c) Bez zgody większości niezależnych członków rady nadzorczej, nie powinny być podejmowane uchwały w sprawach:
 - świadczenia z jakiegokolwiek tytułu przez spółkę i jakiegokolwiek podmioty powiązane ze spółką na rzecz członków zarządu;
 - wyrażenia zgody na zawarcie przez spółkę lub inny podmiot od niej zależny istotnej umowy z podmiotem powiązanym ze spółką, członkiem rady nadzorczej albo zarządu oraz z podmiotami z nimi powiązanymi;
 - wyboru biegłego rewidenta dla przeprowadzenia badania sprawozdania finansowego spółki.
- d) W spółkach, gdzie jeden akcjonariusz posiada pakiet akcji dający ponad 50% ogólnej liczby głosów, rada nadzorcza powinna liczyć co najmniej dwóch niezależnych członków, w tym niezależnego przewodniczącego komitetu audytu, o ile taki komitet został ustanowiony.

Stanowisko Emitenta:

Kwestia niezależności członków Rady Nadzorczej podlega każdorazowo weryfikacji przez akcjonariuszy poprzez akt powołania członka do organu nadzoru, tj. do Rady Nadzorczej, oraz poprzez coroczne udzielenie absolutorium z wykonywanych obowiązków przez każdego z nich.

2) Dobre praktyki Rad Nadzorczych – zasada 28:

Rada nadzorcza powinna działać zgodnie ze swym regulaminem, który powinien być publicznie dostępny. Regulamin powinien przewidywać powołanie co najmniej dwóch komitetów:

- audytu oraz
- wynagrodzeń

W skład komitetu audytu powinno wchodzić co najmniej dwóch członków niezależnych oraz przynajmniej jeden posiadający kwalifikacje i doświadczenie w zakresie rachunkowości i finansów. Zadania komitetów powinien szczegółowo określać regulamin rady nadzorczej. Komitety rady powinny składać radzie nadzorczej roczne sprawozdania ze swojej działalności. Sprawozdania te spółka powinna udostępnić akcjonariuszom.

Stanowisko Emitenta:

Spółka posiada regulamin Rady Nadzorczej, którego treść jest dostępna na stronie internetowej Spółki. Regulamin nie przewiduje jednak powołania komitetów audytu oraz wynagrodzeń. Rada Nadzorcza bowiem w ramach swojej ustawowej działalności kontrolnej na bieżąco kolegialnie kontroluje stan finansowy i sposób wynagradzania pracowników Spółki. Zagadnienia te są badane w szczególności pod kątem efektywności działań Spółki. Przedstawiane przez Zarząd dane, którymi posługuje się Rada Nadzorcza, są również weryfikowane przez niezależnych biegłych księgowych (audyt zewnętrzny), powołanych przez Walne Zgromadzenie. System ten w pełni pozwala na weryfikację zgodności działań Spółki z obowiązującymi przepisami prawa.

3) Dobre praktyki w zakresie relacji z osobami i instytucjami zewnętrznymi – zasada 43:

Wybór podmiotu pełniącego funkcję biegłego rewidenta powinien być dokonany przez radę nadzorczą po przedstawieniu rekomendacji komitetu audytu lub przez walne zgromadzenie po przedstawieniu rekomendacji rady nadzorczej zawierającej rekomendację komitetu audytu. Dokonanie przez radę nadzorczą lub walne zgromadzenie innego wyboru niż rekomendowany przez komitet audytu powinno zostać szczegółowo uzasadnione. Informacja na temat wyboru podmiotu pełniącego funkcję biegłego rewidenta wraz z uzasadnieniem powinna być zawarta w raporcie rocznym.

Stanowisko Emitenta:

Wyboru podmiotu pełniącego funkcję biegłego rewidenta dokonuje Rada Nadzorcza po przedstawieniu przez Zarząd ofert podmiotów, które zgłosiły swój udział na wykonanie badania sprawozdań finansowych Spółki. W Spółce nie został ustanowiony komitet audytu.

XVI. PERSPEKTYWY ROZWOJU

Rok 2007 był dla Fabryki Obrabiarek RAFAMET S.A. okresem zmian, związanych przede wszystkim z wprowadzeniem akcji RAFAMET S.A. do obrotu na rynku równoległym Giełdy Papierów Wartościowych w Warszawie S.A. oraz zamknięciem prowadzonego postępowania układowego. W drodze emisji akcji pozyskano kapitał, który w sposób znaczący umożliwił spłatę części zobowiązań Spółki, a także zabezpieczy źródło finansowania szeregu działań mających wpływ na ogólny rozwój działalności Spółki i jej Grupy Kapitałowej.

Głównym założeniem strategii rozwoju Spółki na najbliższe lata staje się ostateczne ukształtowanie modelu biznesowego opartego na realizacji projektów o wysokim stopniu zaawansowania technicznego i technologicznego z efektywnym wykorzystaniem potencjału technologicznego i konstrukcyjnego posiadanej kadry inżynierskiej oraz z wykorzystaniem istotnej przewagi konkurencyjnej polegającej na możliwości produkcji obrabiarek w oparciu o odlewy żeliwne produkowane w spółce zależnej.

Najważniejsze produktowe cele na lata 2008 – 2010 to zbudowanie silnej pozycji rynkowej w segmencie ciężkich tokarek karuzelowych, obrabiarek specjalnych i frezarek bramowych oraz dalsze umacnianie osiągniętej pozycji w segmencie obrabiarek dla kolejnictwa.

Celem realizacji założonej strategii niezbędne jest podjęcie wzmoczonych działań w obszarze marketingowym, w obszarze zasobów technicznych i technologicznych oraz w obszarze organizacyjnym.

W obszarze marketingowym podjęte zostaną działania optymalnego dostosowania oferty handlowej do aktualnych i prognozowanych wymogów rynkowych.

Dodatkowo planuje się podjęcie działań intensyfikujących marketing na rynku koreańskim, japońskim, chińskim i rosyjskim, gdzie w ostatnim okresie odczuwalne jest znaczące zainteresowanie produkowanym przez Spółkę asortymentem. W działaniach tych Zarząd Emitenta wykorzysta przewagę konkurencyjną w postaci wysokiej rozpoznawalności marki RAFAMET.

W zakresie zasobów technicznych i technologicznych zamierzenia strategiczne Emitenta koncentrują się na określonej w prospekcie emisyjnym modernizacji parku maszynowego, obejmującej:

- budowę frezarki bramowej na potrzeby własne,
- zakup centrum frezarsko-wiertarskiego,
- modernizację posiadanej frezarki bramowej Waldrich-Poręba WPF 75,
- zakup i instalację pieca indukcyjnego do formowania ciężkich odlewów,
- przeprowadzenie szeregu remontów i modernizacji istotnych elementów wyposażenia parku maszynowego Wydziału Obróbki i Montażu.

Inwestycje, o których mowa powyżej, sfinansowane zostaną ze środków pozyskanych przez Spółkę z przeprowadzonej emisji akcji serii F, a także środków własnych Emitenta.

Równolegle do opisanych powyżej prowadzone będą także działania w obszarze organizacyjnym, polegające na dostosowaniu struktury organizacyjnej i systemu zarządzania do zmian w strukturze oferty handlowej oraz wymogów skutecznego konkutowania rynkowego i zwiększania efektywności działalności.

Istotny wpływ na rentowność RAFAMET S.A. będzie miała dalsza restrukturyzacja zadłużenia oraz dokonanie dalszych spłat części kredytów i pożyczek.

W opinii Zarządu Emitenta konsekwencją powyższych działań będzie trwały wzrost wartości Spółki i Grupy Kapitałowej dla akcjonariuszy Emitenta.

Z uwagi na zaistniałe zmiany w Zarządzie, Zarząd Emitenta w najbliższym czasie przedstawi prognozę sprzedaży oraz wyniku finansowego na rok 2008, po uprzedniej akceptacji „Planu techniczno - ekonomicznego Spółki na rok 2008” przez Radę Nadzorczą RAFAMET S.A.

Podpisy Członków Zarządu RAFAMET S.A.			
Data	Imię i Nazwisko	Stanowisko/Funkcja	Podpis
31.03.2008r.	E. Longin Wons	Prezes Zarządu	
31.03.2008r.	Ireneusz Piotr Borkowski	Wiceprezes Zarządu	