



**PÓŁROCZNE SPRAWOZDANIE
Z DZIAŁALNOŚCI SPÓŁKI**

S p ó ł k a A k c y j n a

ul. Leśna 11-19
85-676 BYDGOSZCZ

Spis treści

- 1 Dane podstawowe o spółce i podstawa prawna jej działalności.
 - 1.1 Dane podstawowe
 - 1.2 Podstawa prawna działalności Spółki
 - 1.3 Skład Akcjonariatu
 2. Władze Spółki i jej organizacja.
 - 2.1 Walne Zgromadzenie Akcjonariuszy Spółki w I półroczu 2007 roku
 - 2.1.1 WZA w I półroczu 2007
 - 2.2 Rada Nadzorcza
 - 2.3 Zarząd
 3. Kierunki i założenia działalności Spółki w roku 2007.
 - 3.1 Inwestycje w Spółce
 - 3.2 Restrukturyzacja w celu efektywniejszego wykorzystania posiadanego potencjału
 4. Struktura organizacyjna, kadry, płace
 5. Sprzedaż
 6. Działania w obszarze produkcji
 - 6.1. Produkcja
 - 6.2. Technologia
 - 6.2.1. Działania w obszarze technologii
 - 6.2.2 Działania w obszarze Głównego Mechanika
 7. Działania w obszarze systemu zapewnienia jakości
 8. Remonty
 9. Ochrona środowiska
 10. Stosowane instrumenty finansowe
 - 10.1 Ryzyko związane z wydłużaniem terminów płatności przez odbiorców
 - 10.2 Ryzyko związane z kursami walut
 - 10.3 Ryzyko zmian cen materiałów hutniczych
 11. Zagrożenia
 12. Sytuacja finansowa
- Załączniki
1. Schemat organizacyjny przed zmianą
 2. Schemat organizacyjny po zmianie

1. Dane podstawowe o spółce i podstawa prawna jej działalności.

1.1 Dane podstawowe.

<u>Firma Spółki:</u>	„MAKRUM”
<u>Siedziba:</u>	85-676 Bydgoszcz, ul Leśna 11-19
<u>Forma prawna:</u>	Spółka Akcyjna
<u>Nr statystyczny REGON</u>	090549380
<u>Nr identyfikacyjny NIP</u>	554-030-90-05
<u>Główne PKD</u>	2811B

Przedmiot działalności:

Podstawowymi produktami Spółki są ciężkie stalowe konstrukcje maszyn mające zastosowanie w przemyśle okrętowym i offshore oraz w szeroko pojmowanym przemyśle maszynowym w tym między innymi w przemyśle papierniczym, wydobywczym i innych. Spółka nie wytwarza wielkich, stalowych konstrukcji przestrzennych wymagających znacznych powierzchni wytwórczych na jednostkę masy wyrobu, lecz konstrukcje zwarte, w dobry sposób wykorzystujące zadaszone i silnie udźwigowane powierzchnie hal produkcyjnych.

Wśród wyrobów dostarczanych na rynek okrętowy i offshore można wyróżnić między innymi:

- Rolki rufowe,
- Centrujące urządzenia chwytakowe,
- Zbiorniki BHS,
- Urządzenia stabilizujące ruch statku,
- Urządzenia dźwigowe.

Wśród wyrobów dostarczanych na inne rynki można wyróżnić konstrukcje o krągłym kształcie. Produkcję na rynek krajowy stanowi głównie obróbka wielkogabarytowych elementów, jak również regeneracja zespołów i podzespołów.

1.2 Podstawa prawna działalności spółki.

Spółka działała na podstawie:

1. Statutu Spółki spisanego w dniu 18 grudnia 1991 r. w Warszawie – Akt Notarialny Rep. A 11906/91, przez notariusza Pawła Błaszczyka prowadzącego Indywidualną Kancelarię Notarialną nr 18 w Warszawie, z późniejszymi zmianami;
2. Regulaminu Zarządu uchwalonego w dniu 18 grudnia 2006 r. – uchwała nr 2/12/2006 zatwierdzająca Regulamin Zarządu Spółki przez Radę Nadzorczą;
3. Regulaminu Rady Nadzorczej uchwalonego w dniu 15 listopada 2006 r. – uchwała numer 3/11/2006 przyjmująca i zatwierdzająca Regulamin Rady Nadzorczej Spółki Akcyjnej MAKRUM.

1.3 Skład akcjonariatu.

Wykaz akcjonariuszy posiadających co najmniej 5% ogólnej liczby głosów na WZA wg stanu na dzień 24 września 2007 roku.

Akcjonariusz	Udział w kapitale zakładowym (%)
Rafał Maria Jerzy	29,64
Rafał Maria Jerzy (we współwłasnością z Beatą Jerzy)	43,53
Pozostali Akcjonariusze	26,83
Razem :	100,00

2. Władze Spółki i jej organizacja.

2.1 Walne Zgromadzenia Akcjonariuszy Spółki w I połowie 2007 roku.

2.1.1 W I półroczu 2007 roku odbyły się następujące Walne Zgromadzenia Akcjonariuszy:

- Akt Notarialny Repertorium nr 856/2007 z dnia 16 lutego 2007 roku spisany przez notariusza Violetę Ratajczak z Kancelarii Notarialnej w Bydgoszczy przy ul. Jagiellońskiej 34.
Podjęto 5 uchwał:
 - uchwała nr 1 w sprawie zmiany uchwały nr 1 NWZA z dnia 08-12-2006 dotyczącego podwyższenia kapitału zakładowego w drodze emisji akcji zwykłych na okaziciela serii F z wyłączeniem prawa poboru dotychczasowych akcjonariuszy oraz w sprawie zmiany Statutu Spółki,
 - uchwała nr 2 w sprawie zmiany uchwały Zwyczajnego Walnego Zgromadzenia Akcjonariuszy Spółki z dnia 13 czerwca 2006 roku w sprawie udzielenia absolutorium Członkowi Rady Nadzorczej,
 - uchwała nr 3 w sprawie zmiany artykułów 13 i 17 Statutu Spółki,
 - uchwała nr 4 w sprawie ustalenia upływu obecnej kadencji organów Spółki,
 - uchwała nr 5 w sprawie przyjęcia jednolitego tekstu Statutu Spółki.
- Akt Notarialny Repertorium nr 2099/2007 z dnia 05 kwietnia 2007 roku spisany przez notariusza Violetę Ratajczak z Kancelarii Notarialnej w Bydgoszczy przy ul. Jagiellońskiej 34.
Podjęto 25 uchwał:
 - uchwała nr 1 w sprawie zatwierdzenia sprawozdania Zarządu Spółki,
 - uchwała nr 2 w sprawie zatwierdzenia sprawozdania finansowego Spółki za rok 2006,
 - uchwała nr 3 w sprawie zatwierdzenia sprawozdania Rady Nadzorczej ze sprawozdania nadzoru nad działalnością Spółki w 2006 roku,
 - uchwała nr 4 w sprawie udzielenia absolutorium Zarządowi Spółki z wykonania obowiązków za 2006 rok,
 - uchwała nr 5 w sprawie udzielenia absolutorium Zarządowi Spółki z wykonania obowiązków za 2006 rok,
 - uchwała nr 6 w sprawie udzielenia absolutorium Zarządowi Spółki z wykonania obowiązków za 2006 rok,
 - uchwała nr 7 w sprawie udzielenia absolutorium Zarządowi Spółki z wykonania obowiązków za 2006 rok,
 - uchwała nr 8 w sprawie udzielenia absolutorium z wykonania obowiązków Radzie Nadzorczej za 2006 rok,
 - uchwała nr 9 w sprawie udzielenia absolutorium z wykonania obowiązków Radzie Nadzorczej za 2006 rok,

- uchwała nr 10 w sprawie udzielenia absolutorium z wykonania obowiązków Radzie Nadzorczej za 2006 rok,
 - uchwała nr 11 w sprawie udzielenia absolutorium z wykonania obowiązków Radzie Nadzorczej za 2006 rok,
 - uchwała nr 12 w sprawie udzielenia absolutorium z wykonania obowiązków Radzie Nadzorczej za 2006 rok,
 - uchwała nr 13 w sprawie udzielenia absolutorium z wykonania obowiązków Radzie Nadzorczej za 2006 rok,
 - uchwała nr 14 w sprawie udzielenia absolutorium z wykonania obowiązków Radzie Nadzorczej za 2006 rok,
 - uchwała nr 15 w sprawie udzielenia absolutorium z wykonania obowiązków Radzie Nadzorczej za 2006 rok,
 - uchwała nr 16 w sprawie udzielenia absolutorium z wykonania obowiązków Radzie Nadzorczej za 2006 rok,
 - uchwała nr 17 w sprawie podziału zysku Spółki za 2006 rok,
 - uchwała nr 18 w sprawie podziału zysku za lata poprzednie (sprzed 2006 roku),
 - uchwała nr 19 w sprawie upoważnienia Rady Nadzorczej do wyboru biegłego rewidenta,
 - uchwała nr 20 w sprawie sposobu prowadzenia rachunkowości w roku 2007,
 - uchwała nr 21 w sprawie zamiany akcji imiennych serii D na akcje dla okaziciela,
 - uchwała nr 22 w sprawie zmiany artykułu 9 pkt 9.1 Statutu Spółki i ustalenia jednolitego brzmienia art.9 Statutu Spółki,
 - uchwała nr 23 w sprawie w sprawie ubiegania się do dopuszczenia i wprowadzenia akcji serii D Spółki do obrotu na rynku regulowanym oraz dematerializacji akcji serii D Spółki,
 - uchwała nr 24 w sprawie przyjęcia tekstu jednolitego Statutu Spółki,
 - uchwała nr 25 w sprawie wynagrodzenia Rady Nadzorczej.
3. Akt Notarialny Repertorium nr 2909/2007 z dnia 17 maja 2007 roku spisany przez notariusza Violetę Ratajczak z Kancelarii Notarialnej w Bydgoszczy przy ul. Jagiellońskiej 34.
Podjęto 4 uchwały:
- uchwała nr 1 w sprawie uchylenia uchwały nr 4 Walnego Zgromadzenia z dnia 8 grudnia 2006 w sprawie zmiany Statutu Spółki,
 - uchwała nr 2 w sprawie zmiany artykułu 9 Statutu Spółki,
 - uchwała nr 3 w sprawie zmiany artykułu 17,20 i 22 Statutu Spółki,
 - uchwała nr 4 w sprawie sprostowania błędów w art. 9a tekstu jednolitego Statutu Spółki,
 - uchwała nr 5 w sprawie przyjęcia jednolitego tekstu Statutu Spółki.
4. Akt Notarialny Repertorium nr 3161/2007 z dnia 25 maja 2007 roku spisany przez notariusza Violetę Ratajczak z Kancelarii Notarialnej w Bydgoszczy przy ul. Jagiellońskiej 34.
Podjęto 3 uchwały:
- uchwała nr 1 w sprawie zmiany artykułu 7 Statutu Spółki,
 - uchwała nr 2 w sprawie zmiany artykułu 9 Statutu Spółki,
 - uchwała nr 3 w sprawie przyjęcia jednolitego tekstu Statutu Spółki.

2.2 Rada Nadzorcza:

Skład Rady Nadzorczej na 30.06.2007 roku:

- Rafał Jerzy - Przewodniczący Rady Nadzorczej
- Beata Jerzy - Członek Rady Nadzorczej
- Wojciech Sobczak - Sekretarz Rady Nadzorczej
- Jerzy Nadarzewski - Z-ca Przewodniczącego Rady Nadzorczej
- Sławomir Skrzypiński - Członek Rady Nadzorczej
- Grzegorz Szymański - Członek Rady Nadzorczej

Z dniem 06 września 2007 roku zmienił się skład Rady Nadzorczej na:

- Beata Jerzy - Członek Rady Nadzorczej
- Wojciech Sobczak - Sekretarz Rady Nadzorczej

- Jerzy Nadarzewski - Z-ca Przewodniczącego Rady Nadzorczej
- Sławomir Skrzypiński - Członek Rady Nadzorczej
- Grzegorz Szymański - Członek Rady Nadzorczej

Z dniem 14 września 2007 roku na Przewodniczącego Rady Nadzorczej został powołany Grzegorz Szymański.

2.3 Zarząd i Prokurenci:

Zarząd Spółki na dzień 30.06.2007 roku:

- Jerzy Czuczman - Prezes Zarządu

Prokurenci w Spółce na dzień 30.06.2007 roku

- Edmund Pijanowski – Prokurent
- Iwona Siecińska - Prokurent
- Włodzimierz Nowak - Prokurent
- Stanisław Reszkowski - Prokurent

Z dniem 06 września 2007 roku zmienił się Zarząd Spółki na:

- Rafał Jerzy - Prezes Zarządu
- Dariusz Szczypiński - Członek Zarządu

Do 30 czerwca 2007 roku Zarząd Spółki wydał następujące zarządzenia

Nr zarządzenia	Data	Treść
1/2007	04.01.2007	w sprawie : obowiązkowych danych firmowych na pismach zewnętrznych.
2/2007	22.01.2007	w sprawie : powołania Komisji BHP
3/2007	22.01.2007	w sprawie : prowadzenia szkolenia wstępnego na stanowisku pracy (instruktażu stanowiskowego)
4/2007	30.03.2007	w sprawie : przyjęcia budżetu MAKRUM S.A.
5/2007	08.05.2007	w sprawie : Inwentaryzacji częściowej na prośbę Kierownika Magazynu.
6/2007	01.06.2007	w sprawie: tymczasowego schematu Spółki.

3. Kierunki i założenia działalności Spółki w roku 2007.

Pierwsza połowa 2007 roku była okresem rozpoczęcia wdrażania w życie przyjętej w 2006 strategii rozwoju Spółki na lata 2007 – 2010. Z informacji własnych Zarządu wynika, że kontynuowany jest dalszy pomyślny rozwój koniunktury w światowym przemyśle okrętowym i off-shore. Światowy portfel zamówień zwiększył się o prawie 10% w okresie pomiędzy pierwszym i drugim kwartałem 2007 roku, przekraczając 4,6-krotnie całkowitą produkcję światową sprzedaną w 2006 roku na tym rynku. Taka sytuacja oznacza bardzo stabilną perspektywę portfela zamówień na najbliższe kilka lat, to jest, do co najmniej 2010-2012 roku dla firm mających odpowiednie kompetencje, umiejętności i zdolności organizacyjne do produkowania na potrzeby tego rynku. Zdaniem Zarządu, ogólna sytuacja rynkowa w bardzo dobrym stopniu wspiera przyjętą przez Spółkę Makrum strategię rozwoju. Dlatego też Zarząd założył, że powodzenie realizacji strategii będzie zależeć głównie od czynników istniejących wewnątrz Spółki, na które organy zarządcze mają stosunkowo istotny wpływ. W związku z tym Zarząd Makrum S.A. po przeanalizowaniu stanu organizacyjnego Spółki zapoczątkował i zaczął rozwijać działania mające na celu dostosowanie kompetencji, umiejętności i zdolności organizacyjnych do wymagań stawianych producentom rynku okrętowego i off-shore. Skuteczność podjętych działań powinna być analizowana w dłuższym przedziale czasowym ze względu na charakter produkcji i wielomiesięczne a nawet kilkunastomiesięczne cykle produkcyjne. Podjęte działania nie mogą przynieść natychmiast widocznych efektów jednak spowodują trwałe zmiany systemowe umożliwiające Spółce zdobycie silnej i trwałej pozycji na rynku na wiele przyszłych lat, przynosząc wymierne efekty ekonomiczne w kolejnych okresach rozliczeniowych. Wśród istotnych działań

prowadzonych przez Zarząd w celu realizacji pierwszego z elementów przyjętej strategii, czyli osiągnięcia 70% sprzedaży do rynku okrętowego i off-shore należy zaliczyć wszelkie działania związane z tworzeniem i utrwalaniem wymaganych na tym rynku kompetencji i umiejętności, a w tym:

1. Rozpoczęcie wdrażania procedur wewnętrznych wynikających z wymagań produkcji okrętowej i off-shore a wśród nich:
 - pełna identyfikacja i identyfikowalność materiałów, procesów i personelu realizujących zadania off-shore,
 - zadaniowa kontrola jakości związana z prowadzonym projektem począwszy od fazy uzgadniania wymagań technicznych z Klientem jeszcze na etapie ofertowym,
 - wsparcie Szefów Projektów kompetencjami technicznymi poprzez tworzenie ściśle z nimi współpracujących zespołów technologów i inżynierów procesu,
 - motywacyjny system wynagradzania dla całego łańcucha związanego z wytwarzaniem wyrobu, w tym z przygotowaniem technicznym i technologicznym produkcji, zakupami materiałowymi, nadzorem i rozdziałem zadań produkcyjnych,
 - system planowania operacyjnego produkcji.
2. Szkolenie personelu biorącego bezpośredni udział w procesach produkcyjnych i kadry kierowniczej:
 - nadzorowany przez DnV proces certyfikowania spawaczy, już ponad połowa obecnego personelu posiada certyfikaty do wykonywania produkcji off-shore,
 - usamodzielnienie się w zakresie prowadzenia badań NDT przez własny personel, który przeszedł odpowiednie szkolenia i uzyskał wymagane uprawnienia,
 - rozpoczęcie implementacji funkcji controllingu w oparciu o przeszkoloną kadrę,
 - podjęcie przygotowań w zakresie okresowych szkoleń kadry kierowniczej i zarządzającej, nie prowadzonych w Spółce przez szereg ostatnich lat,
 - rozpoczęcie przygotowań do utworzenia własnego ośrodka szkoleniowego w zakresie podnoszenia poziomu kompetencji personelu bezpośrednio produkcyjnego. W zamyśle, ośrodek szkoleniowy powinien pełnić również funkcję szkoleń zewnętrznych pozwalając na łatwiejsze pozyskanie z coraz trudniejszego rynku pracy pracowników o wymaganych kompetencjach.
3. Pozyskiwanie kadry o kompetencjach wynikających z potrzeb rynku off-shore. W omawianym okresie Spółka podejmowała bardzo intensywne działania w celu pozyskania zarówno nowego personelu jak i również kadry kierowniczej o właściwych kompetencjach. Nie wszystkie działania zakończyły się sukcesem. Nadal występują braki kadrowe w obszarach działania Spółki. Natomiast do najistotniejszych sukcesów na tym polu należy zaliczyć utworzenie zespołu Głównego Spawalnika w pełni przygotowanego do realizacji zadań rynku off-shore.

Powyższe działania powinny być kontynuowane i rozwijane w kolejnych okresach, a szkolenia nawet jeszcze bardziej intensyfikowane.

W omawianym okresie Spółka rozpoczęła współpracę z kolejnym odbiorcą z rynku norweskiego firmą National Oilwell realizując tym samym drugi element strategii przyjętej na lata 2007-2010. Równocześnie Spółka rozpoczęła bieżącą analizę istniejącego portfela zamówień. Podjęte zostały działania w celu ograniczenia uzależnienia się od jednego Klienta do nie więcej niż 20% oraz podjęto działania w celu eliminowania z portfela zamówień wyrobów niezapewniających planowanej marży pokrycia. Korzystając z dobrej koniunktury rynkowej rozpoczęto negocjacje w oparciu o nowe sposoby kalkulowania cen wyrobów starając się uwzględniać indeksację wynikającą z czynników niezależnych od Spółki takich jak ceny stali oraz kurs wymiany EUR/PLN. Dzięki temu ograniczono dość niekorzystną tendencję występującą w poprzednich okresach w wyniku której, portfel zamówień nieproporcjonalnie przewyższał zdolności produkcyjne Spółki, a równocześnie nie zawsze współgrał z optymalnym wykorzystaniem posiadanego potencjału. Skutki nowo podjętych działań powinny być widoczne w kolejnych okresach rozliczeniowych ze względu na wspomniane wcześniej długości cykli produkcyjnych.

Do najważniejszych sukcesów Makrum w omawianym okresie należy zaliczyć zaawansowanie w implementacji trzeciego z przyjętych elementów strategii Spółki na lata 2007-2010. Makrum S.A. wygrało przetarg i podpisało przedwstępłą warunkową umowę zakupu od syndyka masy upadłościowej przedsiębiorstwa Stocznia Pomerania w Szczecinie otwierając potencjalnie przed Spółką nowe możliwości w postaci dostępu do zdolności załadowniczych statków lub barek

pełnomorskich po wejściu umowy w życie. Ponadto został doprowadzony do szczęśliwego zakończenia proces zatwierdzania przez Komisję Nadzoru Finansowego prospektu emisyjnego złożonego w grudniu 2006 a zatwierdzonego w czerwcu 2007. Dzięki temu możliwe było pozyskanie w kolejnym okresie rozliczeniowym środków na realizację trzeciego elementu strategii rozwoju Spółki. Środki te zebrano w drodze publicznej emisji akcji serii F na Warszawskiej Giełdzie Papierów Wartościowych.

Podsumowując, w omawianym okresie Spółka w dobry sposób rozpoczęła realizację przyjętej strategii rozwoju na lata 2007-2010. Podjęte pod koniec 2006 roku a znacznie zintensyfikowane w trakcie pierwszej połowy 2007 roku działania restrukturyzacyjne w szerokim zakresie funkcjonowania Spółki pozwoliły na zahamowanie niekorzystnej tendencji obniżania zysku a nawet generowania strat w kolejnych kwartałach roku 2006. W drugim kwartale 2007 nastąpiło wyraźne przełamanie tych niekorzystnej tendencji, co dobrze prognozuje rozwojowi Spółki w kolejnych okresach i potwierdza trafność decyzji podjętych przez Zarząd.

3.1. Inwestycje w Spółce

W I półroczu 2007 roku firma MAKRUM głównie kontynuowała inwestycje rozpoczęte w 2006 roku. Zamierzenia i prowadzone inwestycje realizowane są na podstawie informacji uzyskiwanych bezpośrednio od strategicznych klientów i odnosiły się do ich oceny rozwoju sytuacji na rynku a także planów poszerzania wzajemnej współpracy. Działania te związane są z organizowaniem procesów produkcyjnych pod bezpośrednim nadzorem inżynierów procesu, ale również z podnoszeniem poziomu technicznego aktualnych wyrobów i nowych uruchomień. W związku z tym Spółka rozpoczęła w 2006 inwestycje w sprzęt i infrastrukturę. W 2006 roku podpisany został kontrakt na zakup i uruchomienie nowej, w pełni sterowanej numerycznie typu CNC dwukolumnowej wiertarko-frezarki o rozpiętości łoża 19,2 metrów, obciążeniu do 60 ton, wysokości obróbczej do 5 metrów. Inwestycja była realizowana na potrzeby obróbki dużych konstrukcji stalowych różnego typu urządzeń dźwigowych. Zadanie zostało zakończone 30 czerwca 2007 roku. Ponadto w 2006 roku rozpoczęto prace budowlane i montażowe nowoczesnej, ekologicznej śrutowni pracującej w obiegu zamkniętym, służącej do oczyszczania i przygotowania do zabezpieczenia antykorozyjnego powierzchni konstrukcji stalowych.

Śrutownia znajduje się w jednym pomieszczeniu z nowo powstającą komorą malarską i suszarnią. Takie usytuowanie pozwala na uniezależnienie od warunków atmosferycznych otoczenia poprzez własny układ regulujący wewnętrzne warunki klimatyczne, stosownie do wymagań producentów specjalistycznych powłok malarskich. Uzyskiwany stopień czystości powierzchni będzie spełniał najwyższe wymagania dla elementów zabudowywanych pod linią wodną statków oraz konstrukcji offshore. Zastosowane powłoki malarskie uzyskują gwarancje wytwórców powłok malarskich nawet na okresy do 5 lat w warunkach morskich w zależności od wymagań i specyfikacji zamówień klientów. Obiekt będzie spełniał wymagania wyjątkowo restrykcyjnej norweskiej normy NORSOK w zakresie czyszczenia konstrukcji i nakładania powłok malarskich. Personel obsługujący obiekt został już przeszkolony przez wyspecjalizowaną firmę i uzyskał certyfikat potwierdzający kompetencje zgodne z wymaganiami normy NORSOK. Planowany termin zakończenia to II półrocze 2007 roku.

W I półroczu wielkość nakładów inwestycyjnych (poniesionych tylko w tym okresie) przez MAKRUM, wyniosła 1 631 tys. pln. Do największych można zaliczyć:

	tys.pln
Zakupienie i montaż wiertarko-frezarki CNC	608,9
Komora malarska	384,1
Komora śrutownia	151,0
Modernizacja suwnicy-sterowanie radiowe	310,3
Urządzenie do podgrzewania blach przed spawaniem	79,0

Spółka zainwestowała w sprzęt, który umożliwia wykonywanie dużych i specjalistycznych stalowych konstrukcji spawanych wykonywanych pod nadzorem międzynarodowych towarzystw klasyfikacyjnych. Konstrukcje te następnie muszą zostać obrobione mechanicznie zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej i specyfikacji kontraktowej dostarczonej przez klienta przy zastosowaniu wysokospecjalistycznych obrabiarek w tym obrabiarek CNC.

Konstrukcje takie zostaną następnie zabezpieczone antykorozyjnie zgodnie z najwyższymi wymaganiami określonymi w norweskiej normie NORSOK opracowanej do stosowania dla konstrukcji

morskich i offshorowych, uzyskując wieloletnie gwarancje światowych liderów produkujących wielosystemowe powłoki ochronne. Wychodząc naprzeciw oczekiwaniom klienta spółka zamierza dążyć do sytuacji, aby całość projektu była wykonywana w jednym miejscu na terenie MAKRUM, bez konieczności stosowania przez klienta kosztownych rozwiązań logistycznych z uwagi na ciężar i gabaryty wyrobów.

Modernizacja suwnic polegająca na wprowadzeniu sterowania radiowego z poziomu „zero” spowodowała wzrost bezpieczeństwa obsługi oraz obniżenie kosztów poprzez przyspieszenie prac wykonywanych przy pomocy suwnic i dostosowanie się w tym zakresie do standardów obsługi występujących w krajach Europy Zachodniej i Skandynawii. Obecnie suwnicowi obsługują suwnice z poziomu „zero” czyli z poziomu posadzki hali produkcyjnej, a nie jak dotychczas z kabin umieszczonych w górnych częściach hali. Dzięki temu suwnicowi nie muszą przemieszczać się w celu wykonania kolejnego zadania z jednej kabiny do drugiej, nastąpiło skrócenie czasu oczekiwania na suwnicowego przez brygady produkcyjne oraz operatorzy nie muszą posiadać uprawnień do pracy na wysokości.

Zakup i montaż urządzeń do bezplamieniowego podgrzewania blach przed spawaniem umożliwiło wykonywanie prac spełniających wymagania norweskiej normy NORSOK w zakresie spawania konstrukcji ze stali o podwyższonym stopniu udatności stosowanej na konstrukcje off-shore. Dzięki temu Spółka rozpoczęła wykonywanie zamówień dla firmy HYDRAMARINE, kolejnego klienta z rynku norweskiego. Również posiadanie urządzenia do bezplamieniowego podgrzewania stali było warunkiem koniecznym wdrożenia produkcji płetw elementów stabilizacji ruchu statków, dla naszego Klienta – Rolls - Royce. W tym przypadku zostały nabyte kompetencje spawania wysokowytrzymałych stali.

3.2. Restrukturyzacja w celu efektywniejszego wykorzystania posiadanego potencjału

Poszukiwanie osób o kompetencjach dostosowanych do nowych zadań.

Dział Kadr prowadzi bieżącą rekrutację na stanowiska koordynujące i wykonawcze. Koordynujące to: Mistrzowie, Dyrektor Produkcji oraz Kontrolerzy Jakości. Pracownicy wykonawczy: Spawacze, Ślusarze, Tokarze, Wytaczarze jak również Operatorzy wytaczarko-frezarki numerycznej CNC. Pozyskanie na stanowisko Głównego Spawalnika osoby z Wybrzeża z długoletnim doświadczeniem w branży okrętowej umożliwiło Spółce w sposób kompetentny wdrażanie procedur wymaganych normą NORSOK.

Opracowywanie motywacyjnego regulaminu płac, wprowadzenie systemu zadaniowego.

W I półroczu 2007 roku w MAKRUM zostały wprowadzone 2 aneksy do Regulaminu Wynagradzania:

- Aneks nr 2 do regulaminu wynagradzania dotyczący zasad wynagradzania i premiowania operatorów CNC - wprowadzony 31 maja 2007 roku,
- Aneks nr 13 do regulaminu wynagradzania dotyczący regulaminu premiowania z tytułu wyrobienia (PWD) dla pracowników zatrudnionych na Wydziale Konstrukcji Spawanych - wprowadzony 15 czerwca 2007 roku.

W I półroczu 2007 roku miał wejść w życie Nowy Regulamin Wynagrodzeń. Do jego charakterystycznych cech miało należeć przede wszystkim wynagradzanie za efekty pracy a nie jedynie za samą obecność w pracy. Nowy system miał uwzględniać takie wskaźniki jak:

- miernik nakładu pracy,
- wydajność pracy,
- terminowość realizacji zadań,
- powierzoną odpowiedzialność.

Każde stanowisko pracy miało przypisaną odpowiednią liczbę punktów w tzw. hierarchii punktowej, gdzie każdy z tych punktów miał być ekwiwalentem określonej kwoty wyrażonej w pieniądzu. Jednakże wobec sprzeciwu pracowników, zapobiegając ewentualnym niepokojom Zarząd wycofał się z wprowadzenia Regulaminu w życie.

Działania porządkowe w Dziale Magazynowym.

W I półroczu 2007 roku w Dziale Magazynów wprowadzono działania porządkowe, których celem było usprawnienie funkcjonowania Działu Magazynów:

- a) Zamontowano stojaki do układania kształtowników - kształtowniki zostały trwale oznakowane, co do gatunku i ułożone na regałach,
- b) Blachy zostały ułożone poziomo w ponumerowanych wydzielonych sektorach (magazyn prowadzi na bieżąco legendę sektorów),
- c) Została wprowadzona procedura oraz skorelowany z nią system motywacyjny wymuszający na technologach planowanie wykonania zlecenia w pierwszej kolejności z istniejących materiałów w magazynie
- d) Magazyn w strukturze organizacyjnej został podporządkowany bezpośrednio PZ, co daje mu możliwość działania autonomicznego oraz lepsze rezultaty w kontroli wewnętrznej (została wyeliminowana możliwość opóźniania informacji o rozchodzie materiałów),
- e) W trakcie realizacji jest projekt dotyczący ewidencji w systemie BEST stanu materiałów powierzonych przez Klienta (Magazyn Materiałów Powierzonych),
- f) Zakupiono kolorowe skrzynki do segregacji elementów złącznych w celu łatwiejszej identyfikacji materiałów w magazynie,
- g) Wprowadzono procedurę umożliwiającą dokonywanie identyfikacji materiału w trakcie całego procesu produkcji. Procedura porządkuje współpracę w tym zakresie pomiędzy działem magazynu, zakupów oraz kontroli jakości. W systemie BEST także zostały oprogramowane dodatkowe ułatwienia pozwalające opisywać materiał zgodnie z wymaganiami towarzystw klasyfikacyjnych. Informacja o numerze atestu i wytopach jest przenoszona w ślad za materiałem,
- h) Zakupiono paleciaka,
- i) Zakupiono kamery do monitoringu magazynu kształtowników.

Ponadto w harmonogramie prac zaplanowane jest jeszcze wprowadzenie kilka usprawnień, które wspomogą funkcjonowanie Działu Magazynów:

- a) Zakup nowego wózka widłowego do magazynu,
- b) Zakup nowej kserokopiarki i wymiana sprzętu komputerowego,
- c) Doprowadzenie sieci komputerowej do magazynu blach

Działania porządkowe prowadzone w systemie informatycznym

Zadanie	Korzyści
Harmonogram Produkcji	Pełna, aktualna wiedza o zaawansowaniu projektu.
Budżet zakupów	Kontrola wydatków już na etapie zamawiania.
Pakiet raportów controllingowych	Prognozowanie wyniku finansowego, kontrola przekroczeń, zapobieganie powstawania nieplanowanych kosztów.
Narzędzie do mierzenia pracy	Możliwość ocenienia pracochłonności dla każdego projektu oraz porównywanie wydajności pracy między pracownikami.
Ewidencja czasu pracy na produkcji	Obniżenie kosztów nadgodzin o 50%, zwiększenie jakości planowania i rozliczania pracy na produkcji.
Zarządzanie projektem	Przyspieszenie procesu kalkulacji. Utworzenie wiarygodnych budżetów dla zakupów i produkcji. Udokumentowanie procesu zmiany ceny, kosztów.
Stan zaawansowania prac	Możliwość porównania informacji z różnych źródeł, narzędzie pozwalające ocenić pracę Brygadzystów i Szeów Projektów.
Oceny pracowników	Pełniejsza informacja o pracownikach produkcyjnych, bardziej wiarygodny i rzetelny system wynagrodzeń. Zwiększenie wydajności.
Planowanie produkcji	Aktualny plan produkcji już na etapie zatwierdzenia zlecenia (projektu) bez potrzeby czekania na opracowanie szczegółowej technologii.
Analiza wąskich gardeł	Koncentracja służb na tych stanowiskach, które rzeczywiście mają wpływ na wydajność procesu, ewidencja stanowisk krytycznych w procesie.

Międzynarodowe Standardy Rachunkowości	Spełnienie wymagań MSR.
Zmiany w module Środków Trwałych	Spełnienie wymagań MSR.
Zmiany w Rozliczeniu Produkcji	Spełnienie wymagań MSR. Lepsze prognozowanie wyniku finansowego.
Optymalizacja wykorzystania materiałów hutniczych	Ułatwienie pracy pracownikom, przyspieszenie ich pracy, zwiększenie możliwości optymalnego wykorzystania zapasu magazynowego.
Optymalizacja zużycia materiałów na stanie magazynowym	Wykorzystywanie zapasu magazynowego.
Przygotowanie danych technologicznych do planowania.	Posiadanie wstępnego planu produkcji pozwalającego na wczesnym etapie planowania wychwycić ewentualne przeciążenia stanowisk lub brak obciążeń maszyn.

Działania porządkowe w Planowaniu Produkcji

W Spółce nie istniało systemowe planowanie pracy ani krótkoterminowe, ani długoterminowe. W tym roku prowadzone są prace nad oprogramowaniem narzędzia do planowania i kontroli - harmonogramu wykonania zleceń. Celem prowadzonych działań jest uzyskanie pełnej wiedzy nt. realizacji każdego zlecenia - informacji on line o etapie, na jakim jest zlecenie począwszy od opracowania technologii, zaplanowania materiałów, zamówienia materiałów, zakupu materiałów, rozchodowania materiałów po obciążenie pracą w brygadach oraz maszyn, co poza informacją do zarządzania operacyjnego pozwoli także planować obciążenia i dostarczać rzetelną informację dla klienta, a równocześnie efektywniej zarządzać zapasami – optymalizując zużycie i zakupy materiałów. Harmonogram pozwoli także rzetelnie ustalać terminy kontraktowe oraz prognozować z dużo większą dokładnością wynik finansowy. Oczywiście wprowadzenie harmonogramu nie sprowadza się tylko do programu komputerowego, ale jest elementem procesem reorganizacji pracy w wielu działach, trwającym już od stycznia 2007 roku. Obecnie pracujemy nad wzmocnieniem kadrowym samego działu planowania i powołaniem działu planowania strategicznego.

Pierwszych efektów prac nad harmonogramem możemy spodziewać się pod koniec roku 2007. Brak zintegrowanego systemu planowania i kontroli prac powoduje, że większość działań nie jest właściwie skoordynowana, co przy ograniczonych zasobach w stosunku do ogromnego zapotrzebowania istniejącego obecnie na rynku powoduje opóźnienia dostaw i trudności organizacyjne.

4. Struktura organizacyjna, kadry, płace.

W roku 2007 rozpoczęto przebudowę schematu organizacyjnego polegającą na próbie uproszczenia struktury organizacyjnej. Działania nie są jeszcze zakończone i będą wymagać dalszych zmian. Załączniki nr 1 i 2 stanowią schematy przed i po zmianach wprowadzonych w pierwszej połowie 2007 roku.

Stan zatrudnienia na 30.06.2006 i 30.06.2007 przedstawia poniższa tabela:

	I półrocze 2006	I półrocze 2007
Pracownicy bezpośrednio-produkcyjni	174	207
Pracownicy pośrednio-produkcyjni	35	38
Pozostali pracownicy	102	112
<u>Razem</u>	<u>311</u>	<u>357</u>

Fluktuację kadr w I półroczu 2006 roku przedstawia poniższa tabela:

Lp.	Fluktuacja kadr	I półrocze 2006 rok
-----	-----------------	---------------------

		Przyjęcia pracowników	Odejścia pracowników
1	Pracownicy bezpośrednio- produkcyjni razem:	26	40
2	Pracownicy pośrednio - produkcyjni	8	7
3	Pozostali pracownicy	21	12
	RAZEM	55	59
	W tym stanowiska kierownicze:		
	- mistrz	0	0
	- dyrektorzy i kierownicy	2	3

Fluktuację kadr w I półroczu 2007 roku przedstawia poniższa tabela:

Lp.	Fluktuacja kadr	I półrocze 2007 rok	
		Przyjęcia pracowników	Odejścia pracowników
1	Pracownicy bezpośrednio- produkcyjni razem:	52	56
2	Pracownicy pośrednio - produkcyjni	17	17
3	Pozostali pracownicy	15	7
	RAZEM	84	80
	W tym stanowiska kierownicze:		
	- mistrz	0	0
	- dyrektorzy i kierownicy	0	5

Osobowy Fundusz Płac w I półroczu 2006 i w I półroczu 2007 w tys. pln

Wynagrodzenia osobowe	I półrocze 2006 rok	I półrocze 2007 rok
Pracownicy umysłowi	1 437,00	1 949,00
Pracownicy fizyczni	3 273,00	4 366,00
w tym:		
Bezpośrednio-produkcyjni	2 593,00	3 518,00
Pośrednio-produkcyjni	680,00	848,00
Razem	4 710	6 315

Bezosobowy Fundusz Płac w I półroczu 2006 i w I półroczu 2007 w tys. pln

Wynagrodzenia bezosobowe	I półrocze 2006 rok	I półrocze 2007 rok
Pracownicy umysłowi	102,00	302,30

Pracownicy fizyczni	31,20	43,30
w tym:		
Bezpośrednio-produkcyjni	31,20	39,10
Pośrednio-produkcyjni	0,00	4,20
Razem	<u>133,2</u>	<u>345,6</u>

5. Sprzedaż

Łącznie sprzedaż produktów i usług MAKRUM w I półroczu 2007 roku wyniosły 29 823,9 tys. pln i były o 26,85% wyższe w stosunku do analogicznego I półrocza 2006 roku. Dokładne zestawienie przychodów w 2006 roku przedstawia tabela poniżej.

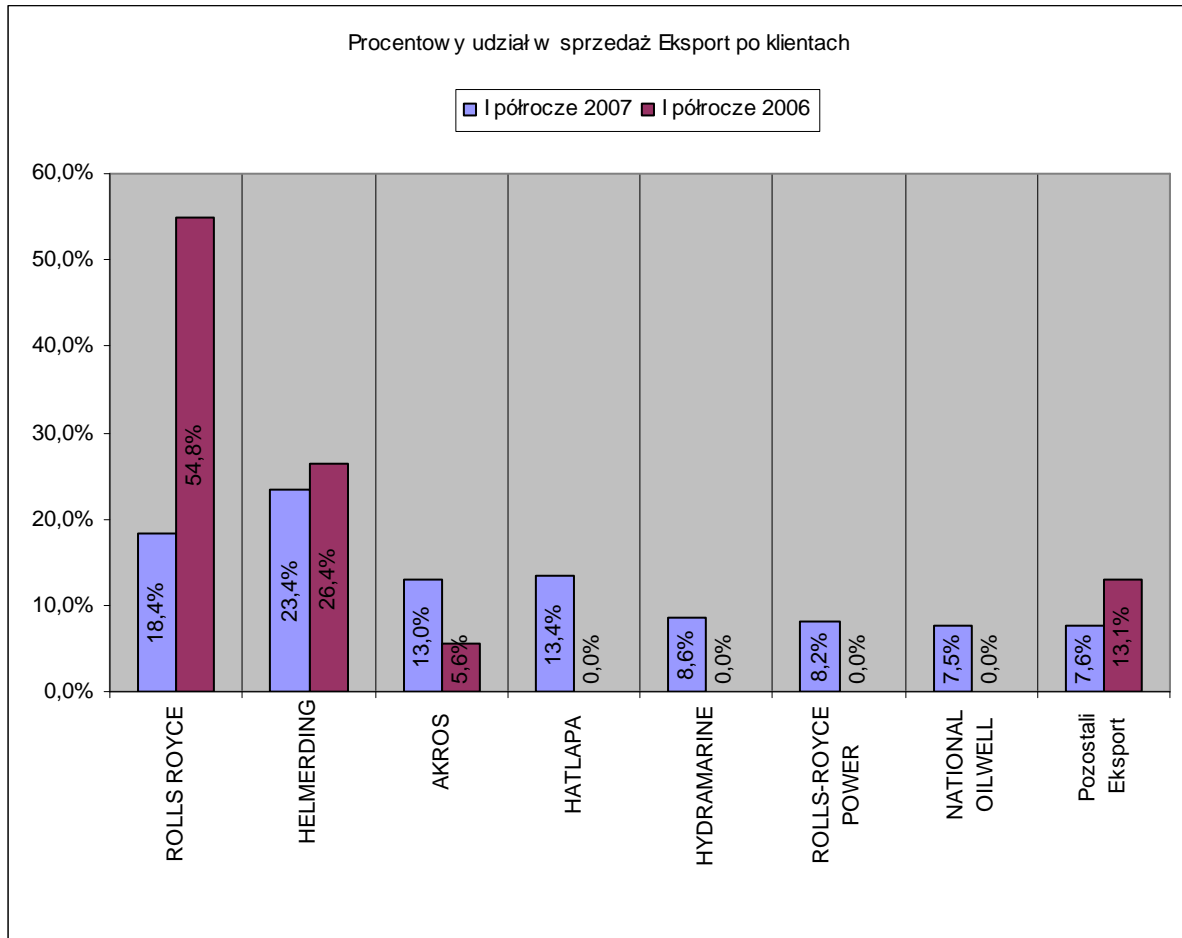
Sprzedaż	I półrocze 2007	I półrocze 2006	Dynamika I półrocze 2007/ I półrocze 2006
Eksport	25 270,19	19 364,40	130,50%
<i>% udział eksport</i>	84,73%	82,36%	
Kraj	4 553,67	4 147,40	109,80%
<i>% udział kraj</i>	15,27%	17,64%	
Razem	29 823,85	23 511,80	126,85%

Taki wzrost Spółka osiągnęła przede wszystkim dzięki sprzedaży do nowych klientów:

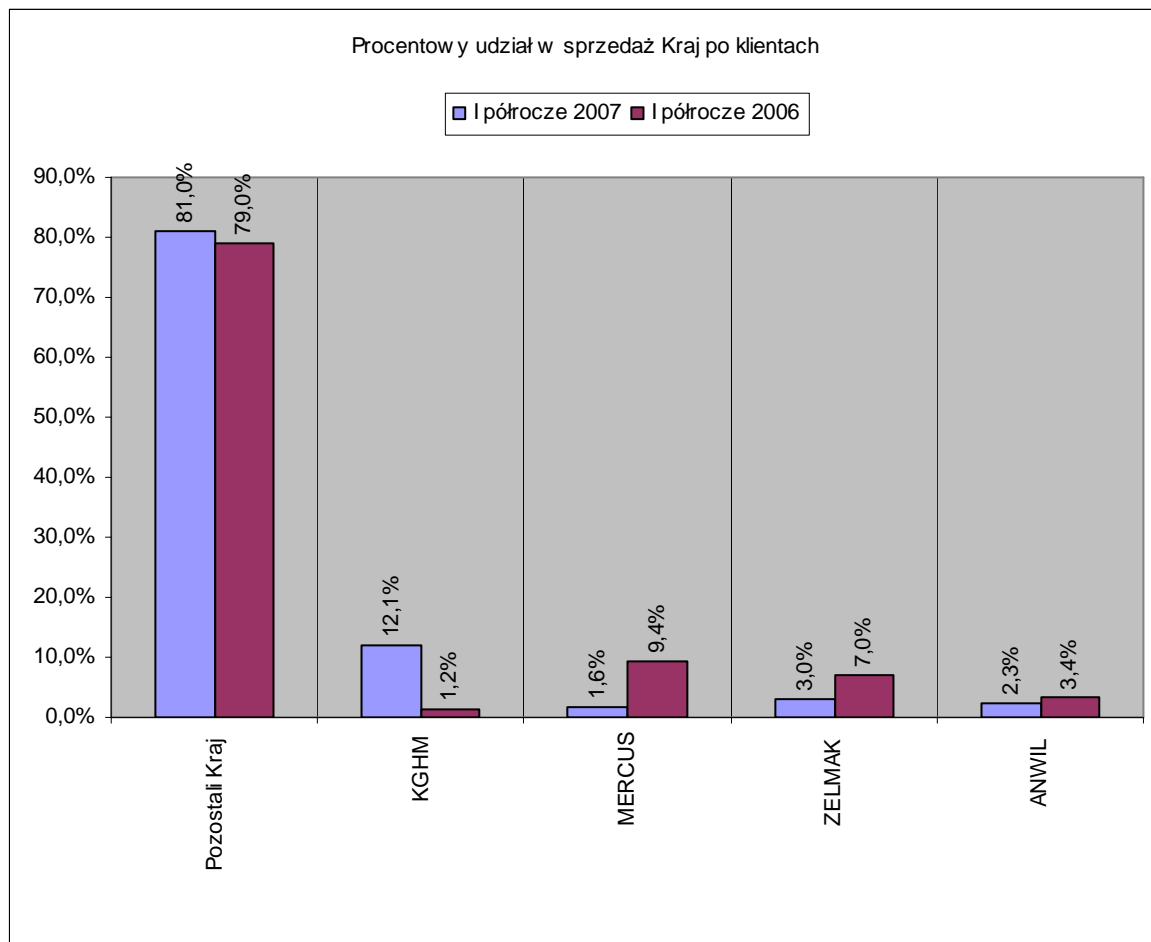
- niemieckiej firmy HATLAPA działającej w branży okrętowej, dla której MAKRUM w 2007 rozpoczęła produkcję wciągarek i wind 40 tonowych,
- norweskiej firmy HYDROMARINE działającej w branży maszyn i urządzeń, dla której MAKRUM w 2007 rozpoczęła produkcję wciągarek i platform ruchomych,
- norweskiej firmy NATIONAL OILWELL działającej w branży okrętowej, dla której MAKRUM w 2007 rozpoczęła produkcję urządzeń typu HydraRacker.

Jak również dzięki znaczenie wyższej sprzedaży aniżeli w odnotowanym w tym samym okresie roku ubiegłego z francuską firmą AKROS działającą w branży recyklingu dla której firma MAKRUM produkuje prasy. W I półroczu 2007 roku Spółka znacznie zmniejszyła sprzedaż do klienta Rolls-Royce przesuując sprzedaż do nowych klientów i przy tym znaczenie zmniejszyła ryzyko uzależnienia się od współpracy z jednym klientem.

W I półroczu 2007 sprzedaż produktów dla klientów zagranicznych stanowiła 84,73% ogółu sprzedaży i był wyższa od analogicznego I półrocza 2006 o 5,9 mln pln. Sprzedaż na rynku eksportowym w I półroczu 2007 roku zamknęła się kwotą 25 270,2 tys. pln.



W I półroczu 2007 sprzedaż produktów dla klientów krajowych stanowiła 15,27% ogółu sprzedaży i była wyższa od analogicznego I półrocza 2006 o 406 tys.pln. Sprzedaż na rynku krajowym w I półroczu 2007 roku zamknęła się kwotą 4 553,67 tys. pln.



6. Działania w obszarze produkcji i technologii.

6.1. Produkcja

W obszarze produkcji MAKRUM w I półroczu 2007 roku skoncentrowała się na kontynuacji działań rozpoczętych w IV kwartale 2006 roku.

Kontynuowano rozwijanie produkcji dla sektora okrętowego i offshore. Jest to proces złożony i wymaga doświadczonej załogi. W tym celu rozpoczęto cykliczne szkolenie i przygotowano spawaczy do uzyskania uprawnień DNV wymaganych przy konstrukcjach okrętowych i offshore. W zakresie zdolności obróbczych uruchomiona została nowoczesna wytaczarka CNC-AFP200. Przeszkolono i zatrudniono grupę pracowników o najwyższych kwalifikacjach wymaganych dla bezpiecznej i niezawodnej obsługi tej obrabiarki. W związku z wymaganiami jakości w obszarze zabezpieczania powierzchni konstrukcji okrętowych i offshore zostanie oddana do użytku nowoczesna śrutownia i malarnia. Dzięki temu dostosowana zostanie jakość powłok malarskich o wymagań noweskiej normy NORSOK oraz skrócone zostaną terminy wykonywanych prac malarskich.

W I półroczu 2007 rozpoczęto rozwijanie produkcji w asortymencie o wyższej wartości dodanej czyli o mniejszym zaangażowaniu materiałowym, a za to o większej pracochłonności potrzebnej do realizacji tych wyrobów. Dlatego też, porównując uzyskane wskaźniki wykonania, wielkość tonażu jest porównywalny do poziomu z I półrocza 2006 roku, natomiast zwiększył się czas pracy wykorzystany dla produkcji. Zatrudnienie w grupie pracowników bezpośrednio produkcyjnych wzrosło o blisko 20% pomimo pojawiających się ogromnych trudności na rynku pracy. Ponadto, udało się zlecić część prac firmom zewnętrznym zatrudniającym stale ponad 20 osób i wykonującym zadania na terenie Spółki ze względu na wielkość wyrobów i możliwości udźwignienia Makrum. Jednak chcąc realizować zadania produkcyjne bez opóźnień jak również zwiększając poziom produkcji należy podejmować dalsze działania w celu zwiększenia zatrudnienia w grupie produkcyjnej

w zawodach: ślusarz, spawacz, wytaczarz o odpowiednich kwalifikacjach. Następną drogą zwiększenia poziomu produkcji jest rozszerzenie kooperacji oraz zwiększenie wydajności pracy przy wykonywaniu konstrukcji spawanych.

6.2. Technologia

6.2.1 Działania w obszarze technologii

W obszarze technologii w I półroczu 2007 zostały podjęte następujące działania.

1. Z Działu Technologii Produkcji został wydzielony Dział Głównego Spawalnika, ze względu na znaczne zwiększenie produkcji odbiorowej wykonywanej pod nadzorem Towarzystw Klasyfikacyjnych. Dział Głównego Spawalnika będzie prowadził również szkolenia spawaczy z zakresu podnoszenia ich kwalifikacji w organizowanym własnym ośrodku szkolenia zlokalizowanym na terenie MAKRUM.
2. Przeorganizowany został zespół zajmujący się przygotowaniem programów do palenia na maszynę Zinser. Również program Lantek został przeniesiony z Działu Zakupów do Działu Technologii Produkcji, i powołany został „Zespół Lantek”, który zajmuje się optymalizacją rozkroju blach wykorzystując palone elementy z różnych zleceń. Ponadto, został opracowany system motywacyjny premiujący maksymalizację wykorzystania blach pozostających na stanie w magazynie bez rezerwacji.
Podjęto przygotowania do modernizacji i/lub zakupu nowej wypalarki CNC.
3. W ramach Działu Technologii Produkcji została utworzona sekcja technologiczna do programowania obrabiarki AFP-200. Obecnie prowadzone są prace polegające na tworzeniu bazy narzędziowej. Zostało wytypowane i jest remontowane pomieszczenie dla narzędzi do obrabiarek CNC, Skoda W200, karuzela 8. Został dokonany zakup szeregu narzędzi do obrabiarek mających na celu skrócenie czasu obróbki. Proces ten trwa nadal.
4. W Dziale Technologii Produkcji z uwagi na wymagania Towarzystw Klasyfikacyjnych zostały podjęte działania dostosowujące system informatyczny do pełnej identyfikacji i identyfikalności materiałowej m.in. oznaczanie wymagań materiałowych, atestów itp.
5. W Dziale Technologii Produkcji został dokonany podział pracowników pod kątem Klientów, czego wynikiem było powstanie grup Szefów Projektów. Został przygotowany system motywacyjny dla grupy Szefa Projektów premiujący zaangażowanie w projekt. System zostanie wdrożony w II półroczu bieżącego roku.
6. Zostały podjęte działania mające na celu dokonanie wymiany sprzętu IT oraz oprogramowania dla Działu Technologii Produkcji w zakresie przestrzennego projektowania brył. Celem jest usprawnienie programowania obróbki na maszynie CNC podnosząc efektywność zarówno prac przygotowawczych jak również bezpośredniej obróbki. Prowadzone są działania akwizycyjne firm informatycznych. Podjęto również działania rozpoznawcze nad sposobem i możliwościami finansowania tego przedsięwzięcia ze środków unijnych.
7. Z uwagi na wzrost wymagań w stosunku do procesu malowania podjęto działania mające na celu przygotowanie i przeszkolenie pracownika Działu Technologii Produkcji w tym zakresie.

6.2.2 Działania w obszarze Głównego Mechanika

1. W Dziale Głównego Mechanika zostały podjęte działania mające na celu wprowadzenie systemu motywacyjnego premiujące minimalizację możliwości powstania awarii w pierwszej kolejności maszyn kluczowych dla funkcjonowania Spółki. System zostanie wdrożony w II półroczu bieżącego roku.
2. Zostały podjęte działania dostosowujące stan zatrudnienia Działu do aktualnych potrzeb i wymagań firmy m.in. pod kątem uruchomienia i utrzymania maszyn CNC.

- 3 Zostały podjęte działania nad wdrożeniem dodatkowego modułu do istniejącego systemu informatycznego BEST w zakresie stworzenia bazy maszyn i urządzeń. Pozwoli to na bieżącą analizę ilości i kosztów awarii oraz planowania przeglądów itp.

7. Działania w obszarze systemu zapewnienia jakości.

W I półroczu roku 2007 w obszarze zapewnienia jakości poza rutynowymi czynnościami związanymi z kontrolą jakości przeprowadzono następujące działania:

- Po przeprowadzonym audicie, został odnowiony certyfikat ISO 9001:2000 (ważność do 11.01.2010)
 - Procedura i instrukcje dotyczące badań nieniszczących uzyskały akceptację specjalisty trzeciego stopnia, jest to warunek uznania badań NDT prowadzonych w Makrum na potrzeby produkcji offshore
 - Laboratorium BNN działu QAC rozpoczęło proces uznania przez towarzystwo klasyfikacyjne DNV
 - Kontynuując cykl szkoleń z 2006 roku kolejny z pracowników QAC zdobył certyfikat MT-2
- Uzupełniono wyposażenie Izby Pomiarów i Laboratorium Badań Nieniszczących o

następujące pozycje:

Laboratorium Badań Nieniszczących:

- Defektoskop ultradźwiękowy USM,
- Jarzmo elektromagnetyczne,
- Na bieżąco uzupełniany był sprzęt i odczynniki zużywane na co dzień.

Laboratorium Pomiarowe:

- Pirometr do 400°,
- Poziomica laserowa kątowna z odczytem elektronicznym,
- Średnicówka składana 50-1500 (4 sztuki)
- Oraz sprzęt użytku bieżącego

Powyższe działania miały na celu dostosowanie sprzętu do potrzeb wynikających z wymagań produkowania nowych wyrobów.

8. Remonty

Łączna wysokość nakładów na remonty w roku I półroczu 2007 wyniosła 351 tys.pln.

Do najważniejszych remontów przeprowadzonych w I półroczu 2007 roku należało:

- Remont „wędkii” sterowniczej do wytaczarki W-200,
- Przesławienie prasy PB 200,
- Remont wózka DV 1792,
- Usunięcie awarii zestawu oporowego,
- Remont pomieszczeń po KJ,
- Naprawa ładowarki.

9. Ochrona środowiska.

Specyfika produkcji realizowanej w MAKRUM S.A. powoduje powstawanie odpadów stałych, jak również emisje do powietrza gazów , pyłów i innych substancji lotnych uznawanych w myśl Prawa Ochrony Środowiska za szkodliwe. Źródłem emisji substancji zanieczyszczających powietrze są:

- Malarnia,
- WKC – oczyszczarka,
- WKC – krajalnia,
- Piec gazowy – żarzak,

- Silniki spalinowe służbowych samochodów osobowych, ciężarowych (dostawczych) i maszyn roboczych.

Powyższe źródła emisji powodują wprowadzanie następujących rodzajów zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego:

- Węglowodory alifatyczne i ich pochodne,
- Węglowodory aromatyczne i ich pochodne,
- Alkohole alifatyczne i ich pochodne,
- Tlenki azotu,
- Tlenki węgla,
- Spaliny gazu ziemnego,
- Spaliny benzyny bezołowiowej i oleju napędowego.

W I półroczu 2007 roku MAKRUM S.A. w wyraźny sposób poprawiono gospodarkę odpadami stałymi poprzez zwiększenie stopnia segregacji odpadów. Zakończenie inwestycji komory śrutowniczo-malarskiej pozwoli dodatkowo w zdecydowany sposób ograniczyć emisję substancji zanieczyszczających powietrze w trakcie procesu czyszczenia powierzchni blach /praca w obiegu zamkniętym/ i nakładania powłok malarskich /praca w komorze zamkniętej wyposażonej w nowoczesny system filtracyjny/.

Poniżej niektóre sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:

- Złomy metali: - metale kolorowe zbierane selektywnie w wyznaczonych pojemnikach i sprzedawane odbiorcom do dalszego przerobu,
- Żelazo stalowy zbierany selektywnie w wyznaczonych pojemnikach i sprzedawane odbiorcom do dalszego przerobu,
- Oleje przepracowane składowane w beczkach w specjalnie wyznaczonym miejscu zabezpieczonym przed wyciekami do gruntu i okresowo sprzedawane odbiorcy odpadu,
- Odpady opakowań po farbach i lakierach składowane w wyznaczonym miejscu i przekazywane odbiorcy odpadu do utylizacji,
- Odpady wapna pokarbidowego przekazywane odbiorcy do dalszego wykorzystania,
- Odpady opakowań z papieru i folii PCV składowane w określonych miejscach i sprzedawane odbiorcy do dalszego przerobu.

Firma MAKRUM S.A. nie wytwarza zanieczyszczeń wód gruntowych i gleby. Gospodarka wodnościekowa jest uregulowana umową z Miejskimi Wodociągami i Kanalizacją w Bydgoszczy.

Posiadamy aktualne pozwolenia wydane przez Prezydenta Miasta Bydgoszczy jako:

- decyzję na emisję do powietrza zanieczyszczeń gazowych i pyłów z terminem ważności do 31.12.2007 (aktualnie trwa opracowanie dokumentacji na uzyskanie decyzji na emisję do powietrza na kolejne 10lat),
- decyzję na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne z terminem ważności do 31.12.2010 r.

Systematycznie i zgodnie z wymaganiami prawnymi prowadzimy sprawozdawczość do organów administracji państwowej i samorządowej, sprawujących nadzór nad przestrzeganiem zasad ochrony środowiska, w zakresie emisji do powietrza jak również ilości i rodzajów wytwarzanych w firmie odpadów. Regularnie przedstawiamy własne dokumenty obrazujące zakres korzystania ze środowiska i wnosimy ustawowe opłaty z tego tytułu.

10. Stosowane instrumenty finansowe

10.1. Ryzyko związane z wydłużaniem terminów płatności przez odbiorców

Maszyny i urządzenia produkowane przez Spółkę mają wysoką cenę jednostkową i stosunkowo długi cykl produkcyjny, co powoduje konieczność angażowania przez Spółkę znaczącego kapitału obrotowego przeznaczonego na sfinansowanie zakupu surowców, usług oraz ponoszonych innych kosztów związanych z procesem produkcyjnym. Ewentualne opóźnienia w terminach płatności mogą okresowo negatywnie oddziaływać na płynność finansową Spółki jak również powodować konieczność zaciągania dodatkowych kredytów bankowych na finansowanie bieżącej działalności, co w konsekwencji prowadzi do wzrostu kosztów finansowych z tytułu odsetek.

Spółka zabezpiecza się przed opisywanym ryzykiem poprzez podpisywanie umów z klientami na dostawę wyrobów w sposób umożliwiający sfinansowanie poniesionych kosztów jeszcze w trakcie

trwania produkcji – pobieranie zaliczek (współfinansowanie projektów) oraz korzysta z usług faktoringu, tzn. odsprzedaje swoje wierzytelności instytucji finansowej głównie w stosunku do zleceń eksportowych. Spółka stosuje restrykcyjną politykę windykacyjną eliminując w ten sposób ewentualne opóźnienia planowanych wpływów. W tym samym celu, już na etapie zawierania kontraktów z klientami Spółka dokonuje wywiadu gospodarczego nt. zdolności finansowej klientów. Spółka stosuje także jedną z technik premiowania klientów za regulowanie zapłat przed terminem umownym, tj. skonto.

10.2. Ryzyko związane z kursami walut

Spółka znaczącą część przychodów osiąga ze sprzedaży eksportowej. Sprzedaż eksportowa jest denominowana w walutach obcych, przede wszystkim w EUR. Spółka ponosi znaczące ryzyko kursowe, przede wszystkim ze względu na długość cyklu produkcyjnego tj. czas pomiędzy zawarciem kontraktu na dostawę określonych maszyn, a ich realizacją. Ze względu na fakt, że podstawowa część kosztów produkcji ponoszonych przez Spółkę jest określona w PLN, w przypadku niekorzystnych zmian kursowych tj. umocnienia się PLN istnieje znaczne ryzyko spadku rentowności poszczególnych kontraktów eksportowych ze względu na spadek przychodów wyrażonych w PLN.

Spółka podejmuje działania mające na celu zmniejszenie ryzyka kursowego, m.in. poprzez zawieranie walutowych transakcji terminowych (typu forward) W celu złagodzenia wpływu zmienności kursów walut na wynik finansowy. Pozytywny wpływ polityki hedgingowej Spółki ma swoje odzwierciedlenie w wysokości przychodów z działalności finansowej, które za I półrocze 2007 wyniosły 932,62 tys zł, w stosunku do 119,29 tys zł w I półroczu 2006. Spółka nie stosuje rachunkowości zabezpieczeń, w związku z czym wahania kursu walut wpływają na przedstawiany w sprawozdaniach finansowych wynik na działalności operacyjnej MAKRUM S.A. i są neutralizowane poprzez stosowane instrumenty finansowe na poziomie zysku brutto. Mając powyższe na względzie, w ocenie Zarządu lepszym miernikiem efektywności działalności MAKRUM S.A. jest analiza zysku brutto (skorygowanego o zdarzenia jednorazowe) niż EBIT.

Ponadto Spółka stosuje system przedpłat, skracanie terminów płatności oraz stosuje w kontraktach eksportowych klauzule dotyczące możliwości zmiany cen w przypadku zmian cenowych surowców wywołanych kursem walutowym.

10.3. Ryzyko zmian cen materiałów hutniczych

Do produkcji wytwarzanych przez Spółkę maszyn i urządzeń używane są przede wszystkim wyroby i materiały hutnicze (materiały walcowane, w tym m.in. blachy konstrukcyjne, blachy okrętowe). Udział materiałów walcowanych w wyrobach końcowych może dochodzić nawet do 60% wartościowo. W ostatnich latach wskutek gwałtownego wzrostu gospodarek azjatyckich (przede wszystkim Chiny) nastąpił znaczny wzrost cen stali i materiałów hutniczych. Zjawisko to było szczególnie widoczne w 2004r., kiedy to ceny stali w ciągu roku wzrosły o około 80% - było to główną przyczyną poniesienia straty netto przez Spółkę. Spółka ocenia, że w chwili obecnej sytuacja na rynku stali jest ustabilizowana, nie może jednak wykluczyć, pojawienia się podobnych zjawisk w przyszłości, co może powodować trudne do kontrolowania przez Spółkę zmiany uzyskiwanej rentowności.

Spółka częściowo zabezpiecza się przed ryzykiem zmian cen materiałów hutniczych w dwojaki sposób. Po pierwsze, poprzez zapisy kontraktowe gwarantujące podjęcie negocjacji cenowych przy wystąpieniu na rynku surowców określonych niekorzystnych warunków. Ponadto, poprzez korzystanie z dostaw klientów w przypadku trudniej dostępnych specjalnych blach.

11. Zagrożenia

Głównym potencjalnie zagrożeniem dla Spółki jest możliwość nie wywiązania się z założonej prognozy finansowej na 2007 rok. Wynik finansowy Spółki już uległ obniżeniu o 374,4 tys. pln w stosunku do raportu za II kwartał 2007 ze względu na koszty związane z pozostałą działalnością operacyjną będącą skutkiem poprzednich okresów. Ponadto wynik może potencjalnie ulec obniżeniu ze względu na spadek rentowności na realizowanych projektach w przypadku wydłużanie się w czasie „krzywej uczenia się” przy wdrażaniu do produkcji nowych wyrobów o znacznie wyższych

wymaganiach technicznych i jakościowych niż dotychczas wytwarzane w poprzednich okresach rozliczeniowych. Jest to koszt związany z uczeniem się wymagań nowych skomplikowanych produktów offshore. Skutkiem jest możliwość wyższych niż planowane kosztów jakości ze względu na pojawiające się odchylenia przy produkcji nowych wyrobów jednostkowych oraz kosztów płac bezpośrednich ze względu na konieczność pozyskiwania personelu o wyższych kompetencjach. Mogące wystąpić braki kadrowe oraz odchylenia jakościowe mogą mieć bezpośredni wpływ na wydłużanie planowanego czasu realizacji wyrobu przy praktycznym przekroczeniu posiadanych mocy wytwórczych ze względu na zrealizowaną już kontraktację w tak dobrej sytuacji rynkowej. W konsekwencji mogą nastąpić opóźnienia w dostawach do odbiorców, co potencjalnie może spowodować naliczanie kar za nie terminową dostawę. Jednak, ze względu na dobrą sytuację rynkową dostawców, pozycja negocjacyjna Spółki jest również stosunkowo silna i Klienci mogą odstąpić lub zredukować ewentualnie naliczane kary mając na uwadze przyszłą współpracę.

12. Sytuacja finansowa.

Pierwsze półrocze 2007 roku należy uznać za okres trudny ale również korzystny dla rozwoju MAKRUM ze względów opisywanych w poprzednich pkt. niniejszego sprawozdania. Ostatecznie zaudytowany wynik finansowy netto za I półrocze od publikowanego w sprawozdaniu Spółki za II kwartał różni się o 374,4 tys.pln co jest spowodowane utworzeniem przez Spółkę rezerwy na sprawę sądową z poprzednich okresów rozliczeniowych. Spółka jest w trakcie przygotowywania odwołania od nieprawomocnego wyroku, który zdaniem naszych doradców prawnych jest do uchylenia.

Rachunek zysków i strat

	I półrocze 2007	I półrocze 2006
Przychody netto ze sprzedaży produktów, towarów i materiałów	29 823,85	23 511,80
<i>Koszty netto ze sprzedaży produktów, towarów i materiałów</i>	<i>25 264,04</i>	<i>18 457,22</i>
Zysk brutto na sprzedaży	4 559,81	5 054,59
<i>Koszty ogólnozakładowe</i>	<i>2 958,20</i>	<i>2 506,03</i>
Zysk na sprzedaży	1 601,61	2 548,56
Pozostałe przychody operacyjne	435,05	283,58
<i>Zysk ze zbycia niefinansowych aktywów trwałych</i>	<i>19,55</i>	<i>0,41</i>
<i>Dotacje</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>
<i>Inne przychody operacyjne</i>	<i>415,50</i>	<i>283,17</i>
Pozostałe koszty operacyjne	709,08	106,44
<i>Strata ze zbycia niefinansowych aktywów trwałych</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>
<i>Aktualizacja wartości aktywów niefinansowych</i>	<i>25,75</i>	<i>57,39</i>
<i>Inne koszty operacyjne</i>	<i>683,33</i>	<i>49,05</i>
Zysk na działalności operacyjnej	1 327,58	2 725,70
Przychody finansowe	932,62	119,19
<i>Dywidendy i udziały w zyskach</i>	<i>0,00</i>	<i>0,48</i>
<i>Odsetki</i>	<i>43,22</i>	<i>28,87</i>
<i>Zysk ze zbycia inwestycji</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>
<i>Aktualizacja wartości inwestycji</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>
<i>Inne</i>	<i>889,40</i>	<i>89,84</i>
Koszty finansowe	660,48	541,60
<i>Odsetki</i>	<i>572,79</i>	<i>255,25</i>
<i>Strata ze zbycia inwestycji</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>
<i>Aktualizacja wartości inwestycji</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>
<i>Inne</i>	<i>87,69</i>	<i>286,36</i>
Zysk brutto	1 599,72	2 303,29
<i>Podatek</i>	<i>110,70</i>	<i>452,31</i>
<i>Pozostałe obowiązkowe zmniejszające zysk</i>	<i>378,44</i>	<i>15,19</i>
Zysk netto	1 110,57	1 835,79

Zysk na działalności operacyjnej w I półroczu 2007 roku wyniósł 1 327,58 tys. zł i był niższy o 1 398,12 tys. zł w stosunku do analogicznego okresu roku 2006 roku. Dynamika zysku z działalności operacyjnej różni się od dynamiki sprzedaży i związana jest z następującymi czynnikami:

- a) Po pierwsze, ze znacznie niższym aniżeli w 2006 roku kursem EUR/PLN co ma istotne znaczenie uwzględniając fakt, że Spółka ponad 84% sprzedaży eksportuje. Średni kurs EUR wyliczony na podstawie tabel NBP na ostatni dzień każdego miesiąca w I półroczu 2007 wynosił 3,8486 i był niższy od analogicznego okresu 2006.
- b) Pogorszenie rentowności z powodu wyższych kosztów wynagrodzeń bezpośrednich spowodowanym wolniejszym niż założono polepszeniem wydajności (dotyczy przede wszystkim produkcji okrętowej)

W drugim kwartale pierwszego półrocza 2007 w sposób wyraźny potwierdziła się pozytywna tendencja odwrócenia niekorzystnego zjawiska spadku zysku na przestrzeni kolejnych kwartałów 2006 roku. Zdaniem Zarządu jest to trwała tendencja i wskazuje na trafne decyzje akcjonariuszy odnośnie podjętej w drugiej połowie 2006 roku restrukturyzacji Spółki.

Poza podstawową działalnością Spółki, istotny wpływ na rachunek zysków i strat miały następujące pozycje:

Pozostała działalność operacyjna:

Przychody:

	I półrocze 2007	I półrocze 2006
Rozwiązanie rezerwy na świadczenia pracownicze	315,3	0,0
Nadwyżki inwentaryzacyjne	0,4	143,8
Przywrócenie wartości zapasów	71,7	0,0
Odszkodowania z tytułu likwidacji szkód	8,1	5,6
Zapłata należności objętych odpisami aktualizującymi	16,2	19,5

Koszty

	I półrocze 2007	I półrocze 2006
Rezerwa na świadczenia pracownicze	178,5	0,0
Sprawy sądowe	374,4	0,0
Niedobory i szkody	11,9	3,1
Udzielone darowizny i inne	2,9	26,3
Opłaty sądowe i koszty egzekucyjne	3,1	13,8
Odszkodowania	40,2	0,1

Działalność finansowa:

Przychody:

	I półrocze 2007	I półrocze 2006
Nadwyżka dodatnich różnic kursowych	889,4	89,6

Koszty

	I półrocze 2007	I półrocze 2006
Odsetki od kredytów i pożyczek	465,8	171,3
Odsetki od zobowiązań i inne	106,9	83,9
Prowizje od kredytów	37,9	58,4
Prowizje faktoring, akredytywy, gwarancje	49,7	47,1

Podatki:

Na dzień bilansowy Spółka wypracowała wynik finansowy brutto w wysokości 1599,7 tys. PLN. Wartość ta została skorygowana o podatek dochodowy w łącznej wysokości 489,1 tys. PLN, przy czym część bieżąca została określona na poziomie 110,7 tys. PLN natomiast część odroczone 378,4 tys. PLN. Ostatecznie MAKRUM w I półroczu 2007 roku uzyskała dodatni wynik finansowy netto w wysokości 1 110,6 tys. PLN.

Bydgoszcz, dnia 19 września 2007 roku.

Prezes Zarządu

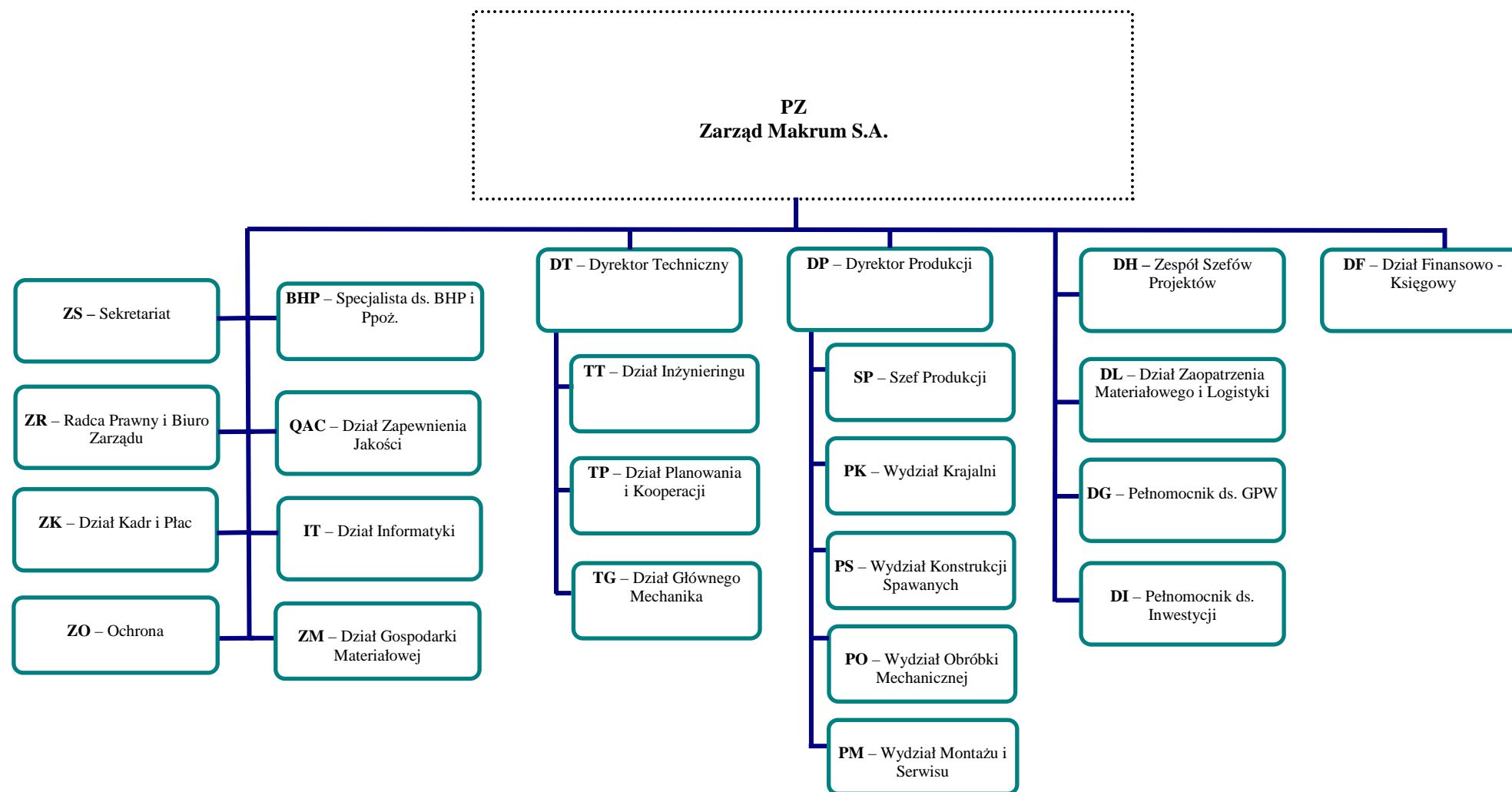
Członek Zarządu

Rafał Maria Jerzy

Dariusz Szczypiński

Schematy Organizacyjne obowiązujące w MAKRUM w I półroczu 2007 roku

1) Schemat obowiązujący od 20 grudnia 2006



2) Schemat obowiązujący od 01 czerwca 2007

