

**ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«Самарский металлургический завод»**

Утвержден Советом Директоров ОАО «СМЗ»
Протокол №3 от 30.05.2007 г.

Утвержден Годовым общим собранием
акционеров ОАО «СМЗ»
(Протокол б/н от 09.07.2007 г.)

**ГОДОВОЙ ОТЧЕТ
(ИТОГИ ФИНАНСОВОЙ И ХОЗЯЙСТВЕННОЙ
ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЗА 2006 ГОД)
открытого акционерного общества
«Самарский металлургический завод»**

**Annual report
(2006 Financial and economic activity results)
Open Joint Stock Company
«Samara Metallurgical Plant»**

Генеральный директор ОАО «СМЗ» _____ М. В. Федоров

Главный бухгалтер ОАО «СМЗ» _____ Г. В. Финогеева

СВЕДЕНИЯ ОБ ОБЩЕСТВЕ

Полное фирменное наименование

Открытое акционерное общество «Самарский металлургический завод» (далее – Общество)

Сокращенное фирменное наименование

ОАО «СМЗ»

Полное фирменное наименование Общества на английском языке

Open Joint Stock Company «Samara Metallurgical Plant»

Сокращенное фирменное наименование Общества на английском языке

JSC «SMZ»

Место нахождения и почтовый адрес Общества

443051, г. Самара, ул. Алма-Атинская, 29, корп. 33/34

Общество не имеет филиалов и представительств

Регистрация Общества

Распоряжение главы Администрации Кировского района г. Самары от 29.12.2001 г. №1205

Свидетельство о внесении записи в Единый государственный реестр юридических лиц о юридическом лице, зарегистрированном до 1 июля 2002 года, выданное Инспекцией Министерства Российской Федерации по налогам и сборам по Кировскому району города Самары – Серия 63 №002034091

Основной государственный регистрационный номер – 1026300763389

Дата внесения записи – 05.08.2002 г.

Свидетельство о постановке на учет в налоговом органе в качестве крупнейшего налогоплательщика юридического лица, образованного в соответствии с законодательством Российской Федерации, выданное Межрайонной инспекцией МНС России по крупнейшим налогоплательщикам по Самарской области – серия 63 №000211548, дата постановки на учет – 29.12.2001 г.

Уставный капитал Общества, вид и количество акций

Уставный капитал Общества составляет 1 557 469 188, 574 рублей и разделен на 59 902 661 099 штук обыкновенных именных акций номинальной стоимостью 0,026 рубля каждая.

Все акции Общества являются именными и выпущены в бездокументарной форме.

Изменение размера Уставного капитала Общества

Изменений уставного капитала в 2006 г. не проводилось.

Список акционеров, которые имеют не менее 5% от общего количества голосов на 31.12.2006 г.

Акционер общества	Количество акций	Доля в УК
ОАО «Алкоа Металлург Рус»	59 420 832 021	99,1956

Аудитор Общества

Наименование: Закрытое акционерное Общество «ПрайсвотерхаусКуперс Аудит»

Место нахождения: 115054, г. Москва, ул. Космодамианская наб, 52, стр. 5

Лицензия: №Е000376 выдана Министерством финансов Российской Федерации 20 мая 2002 г. Лицензия действительна по 20 мая 2007 г.

Реестродержатель Общества

Наименование: ОАО «Регистратор Р.О.С.Т.»

Место нахождения: 107996, г. Москва, ул. Стромынка, д. 18, корп. 13

Генеральный директор – Жизненко О.М.

Лицензия ФКЦБ – 10-000-1-00264, выдана 03.12.2002 г. (без ограничения срока действия).

ОБРАЩЕНИЕ ГЕНЕРАЛЬНОГО ДИРЕКТОРА

Уважаемые господа!

Настало время подвести итоги 2006 календарного года, который был насыщен событиями для нашего предприятия. Этот год стал во многих отношениях не простым и напряженным. Но, несмотря на это, мы можем назвать его достаточно успешным годом для Самарского металлургического завода.

ОАО «Самарский металлургический завод» по-прежнему является крупнейшим в России производителем и поставщиком полуфабрикатов из алюминиевых сплавов. Объем выпуска проката в 2006 году увеличился на **21,5 %** и составил **185341 т** (в 2005 году произведено **152516,2** тонн). При этом увеличение выпуска проката произошло как на внутреннем рынке, так и на экспортном рынке:

- на внутреннем рынке на **6783,5 тн - 9,4 %** (с **71940,2 тн** в 2005г. до **78723,7 тн** в 2006г.).

- на экспортном рынке на **26041,3 тн - 32,3%** (с **80576 тн** в 2005г до **106617,3 тн** в 2006г.).

Традиционными потребителями нашей продукции остаются предприятия аэрокосмической, судостроительной, упаковочной, нефтегазодобывающей, авиационной промышленности, транспортного машиностроения.

В 2006 году было освоено производство новых видов продукции практически в каждом из четырех основных производств ОАО «СМЗ». Это круглые и плоские слитки различных типоразмеров из новых видов сплавов, высокоточные трубы большого диаметра для проекта «Райзер», новые наименования штамповок и поковок. Сегодня мы можем обеспечить потребности заказчиков в корпусной баночной ленте шириной до 1850 мм.

Подводя итоги прошедшего года нельзя не отметить масштабную работу по модернизации производства. Так в 2006 г. в плавно-литейном производстве была произведена смена процесса фильтрации жидкого металла на ПЛА 21 для обеспечения слитков высокого качества и завершено строительство установки внепечного рафинирования ПЛА №14. В прокатном производстве запущена в эксплуатацию линия продольной резки баночной ленты, проведен капитальный ремонт и модернизация линии лакирования для повышения качества и увеличения объемов производства окрашенной

ленты. В прессовом производстве проведена модернизация системы управления вертикальных закалочных печей и печей старения и отжига.

В 2006 году начаты крупные инвестиционные проекты. Их реализация поможет Самарскому металлургическому заводу укрепить свои позиции на внутреннем и внешнем рынках.

За прошедший календарный год проведена большая работа по сокращению производственных рисков, охране труда, реализации программы по производственной гигиене. Значительное внимание уделялось решению экологических проблем и проведению природоохранных мероприятий.

Одним из приоритетных направлений деятельности ОАО «СМЗ» является внедрение и развитие социальных программ. Спектр оказываемой предприятием помощи разнообразен, как и разнообразны социальные объекты, над которыми шествует завод. Предприятие активно участвует в реализации оздоровительных программ, оказании помощи ветеранам, благоустройстве территории, реконструкции детских и спортивных площадок.

Я хочу выразить искреннюю признательность и благодарность всем работникам предприятия, усилиями которых Самарский металлургический завод занимает ведущее место среди российских производителей полуфабрикатов из алюминиевых сплавов. Динамичное развитие завода дает основание утверждать, что ОАО «СМЗ» и впредь останется современным, эффективным и социально ответственным предприятием. Это дает нам возможность с уверенностью смотреть в завтрашний день.

Генеральный директор М.В.Федоров.

ПОЛОЖЕНИЕ ОБЩЕСТВА В ОТРАСЛИ И ПЕРСПЕКТИВЫ ЕГО РАЗВИТИЯ

ОАО «Самарский металлургический завод» - крупнейший в России производитель и поставщик полуфабрикатов из алюминиевых сплавов. Традиционные потребители – аэрокосмическая, судостроительная, упаковочная, нефтегазодобывающая, авиационная промышленность, транспортное машиностроение.

Основным видом хозяйственной деятельности Общества является производство алюминиевого проката, включающее в себя всю номенклатуру высокого передела. Общество производит для продаж на внутреннем и внешнем рынках продукцию четырех своих бизнес-юнитов:

- ПРОКАТНОГО: рулоны, листы, плиты, лента окрашенная, лента баночная (корпусная), лента консервная;
- ПЛАВИЛЬНО-ЛИТЕЙНОГО: мелкая и крупногабаритная чушка из алюминиевых сплавов;
- КУЗНЕЧНОГО: штамповки-поковки;
- ПРЕССОВОГО: прутки, профили, панели, трубы, полосы, квадраты, шестигранники.

Основные результаты

В 2006 году производство товарной продукции выросло на **4 млрд. руб.** или **37,7 %** по сравнению с 2005 годом и составило **14,7 млрд. руб.** против **10,7 млрд. руб.** в 2005 году. Объем выпуска проката увеличился на **32824,8 тн** или **21,5 %** с **152516,2 тн** в 2005 г. до

185341 тн в 2006г. При этом увеличение выпуска проката произошло как на внутреннем рынке, так и на экспортном рынке

- на внутреннем рынке на **0,3** млрд.руб или **5,4%** (**6,0** млрд. руб. в 2006г и **5,7** млрд. руб. в 2005г) при увеличении выпуска проката на **6783,5 тн** - **9,4 %** с **71940,2 тн** в 2005г. до **78723,7 тн** в 2006г.

- на экспортном рынке на **3,7** млрд. руб. или **74%** (**8,7** млрд. руб. в 2006г – **5,0** млрд. руб. в 2005г) при увеличении выпуска проката на **26041,3 тн** и **32,3%** с **80576 тн** в 2005г до **106617,3 тн** в 2006г.

Структура выпуска продукции ОАО «СМЗ» за 2006 год

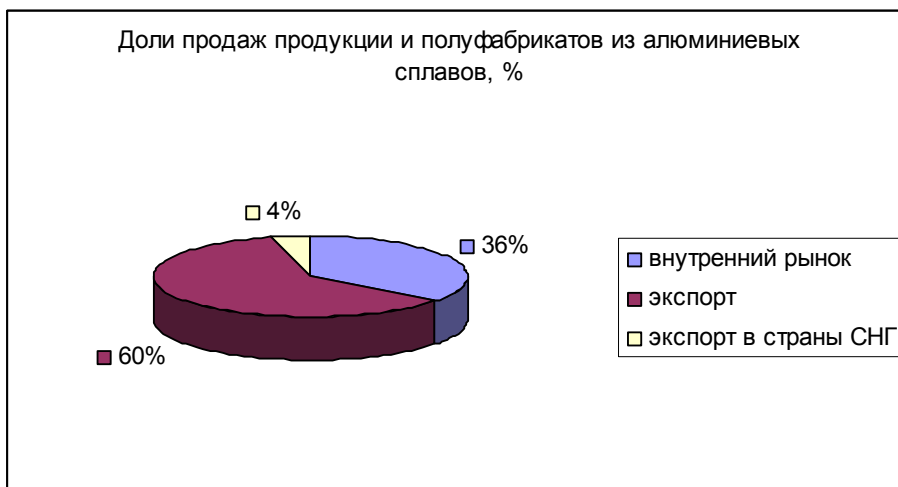
Наименование продукции	в натуральном выражении (%)	в стоимостном выражении (%)
Производство алюминиевого проката и изделий из него	100	100
<i>В том числе:</i>		
- литейное производство	1,0	0,5
- прокатное производство	86,8	81,7
- прессовое производство	11,6	15,9
- кузнечное производство	0,6	1,9

Реализация

Основными покупателями продукции в 2006 г. являлись Алкоа Кофем на экспортном рынке и ООО «Алкоа Рус» на внутреннем рынке.

Направление реализации	Объем, тн
внутренний рынок	56 648
экспорт	96 103
экспорт в страны СНГ	6 503
Итого продажи п/ф из ал.сплавов	159 253

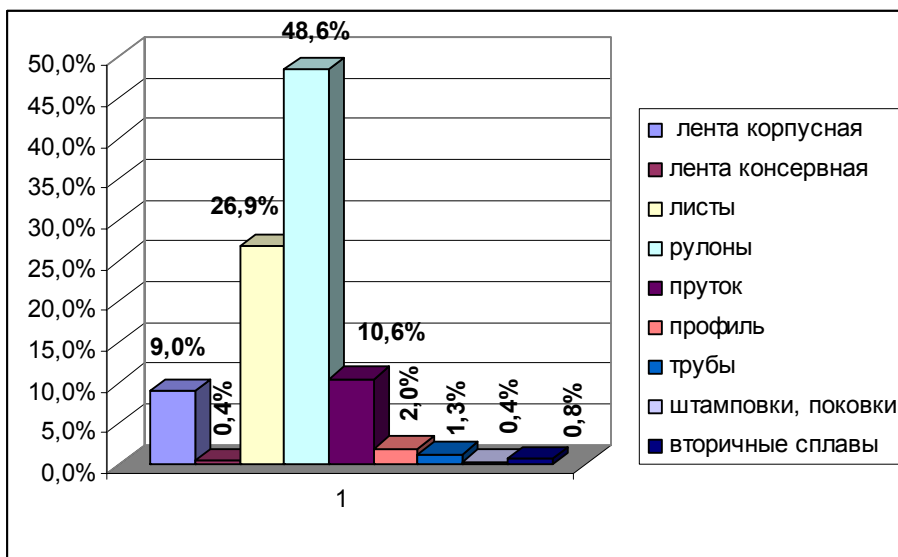
В общем объеме продаж полуфабрикатов из алюминиевых сплавов в 2006г. доля экспортных продаж составила 64,4% (102,6 тыс. тн), доля продаж на внутренний рынок – 35,6% (56,6 тыс. тн).



Помимо реализации продукции и полуфабрикатов ОАО «СМЗ» в 2006г. оказывало услуги по переработке давальческого сырья для ООО «Рексам Беверидж Кэн Наро-Фоминск». Объем отгрузки продукта переработки составил 20,3 тыс.тн.

Структура отгрузки на экспорт

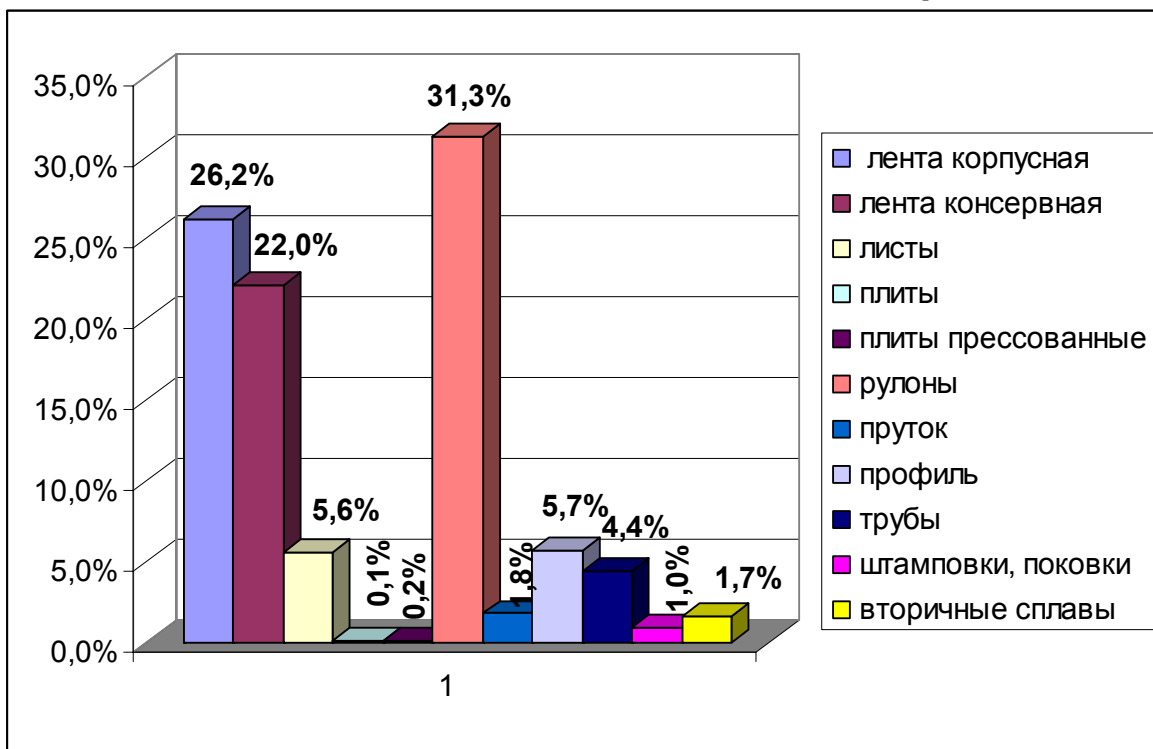
Виды продукции	Объем, тыс.тн	Доля, %
лента ключиковая	0,04	0,0%
лента корпусная	9,21	9,0%
лента консервная	0,42	0,4%
листы	27,56	26,9%
плиты	0,04	0,0%
плиты прессованные	0,00	0,0%
рулоны	49,86	48,6%
пруток	10,85	10,6%
профиль	2,05	2,0%
трубы	1,35	1,3%
штамповки, поковки	0,40	0,4%
вторичные сплавы	0,82	0,8%
Итого	102,61	100,0%



Основную долю продаж на экспорт в 2006г. составили продажи рулонов 48,6% (49,9 тыс.тн) и продажи листового проката -26,9% (27,6 тыс.тн).

Структура отгрузки продукции покупателям на внутреннем рынке

Виды продукции	Объем, тыс.тн	Доля, %
лента корпусная	14,8	26,2%
лента консервная	12,5	22,0%
листы	3,2	5,6%
плиты	0,1	0,1%
плиты прессованные	0,1	0,2%
рулоны	17,7	31,3%
пруток	1,0	1,8%
профиль	3,2	5,7%
трубы	2,5	4,4%
штамповки, поковки	0,6	1,0%
вторичные сплавы	0,9	1,7%
Итого	56,6	100,0%

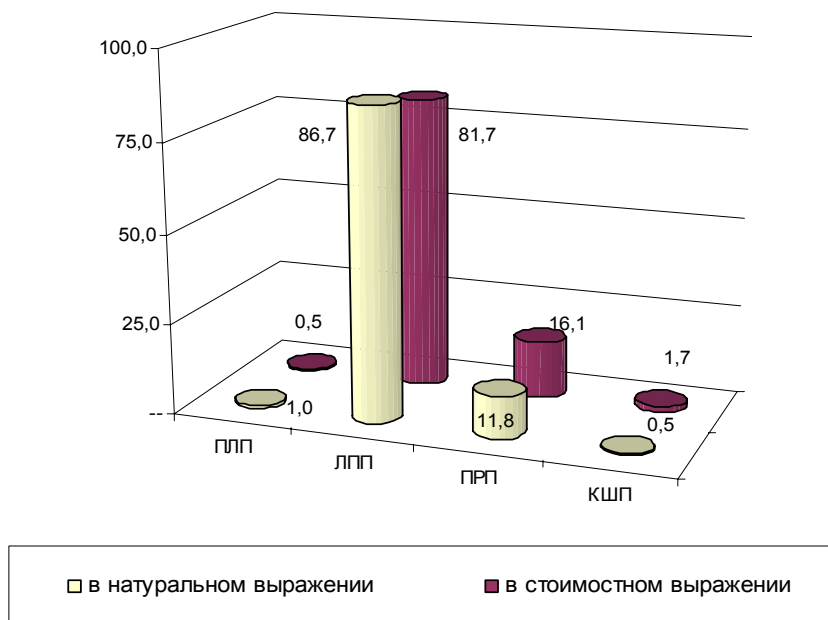


Как видно из приведенных данных, наибольшую долю в объеме продаж на внутренний рынок занимает продукция прокатного производства.

Финансы

Выручка от реализации в 2006 году составила **14,1 млрд.руб.** По сравнению с 2005 годом выручка от реализации увеличилась на **3,6 млрд.руб.** или **35,0 %**.

Структура реализации ГП за 2006г.



Увеличение выручки от реализации произошло за счет увеличения объемов производства на **2,0 млрд. руб.**, за счет роста цен только на **1,6 млрд. руб.** (необходимо отметить, что в 2006 году произошел значительный рост производства продукции из давальческого сырья с 447,7 тн в 2005 году до 20336,3 тн в 2006 году, что повлияло на данный фактор).

Основная часть выручки (**81,7%**) поступила от реализации плоского проката и составила **11,5 млрд. руб. (155744,8 тн)**, рост по сравнению с 2005 годом составил **3,0 млрд.руб. или 35,1 % (8,5млрд.руб.-127713,6тн)**.

По сравнению с 2005 годом удельный вес продукции литейного производства в реализации продукции увеличился с **0,1% (5,4 млн.руб.)** до **0,5% (75,4 млн.руб.)**.

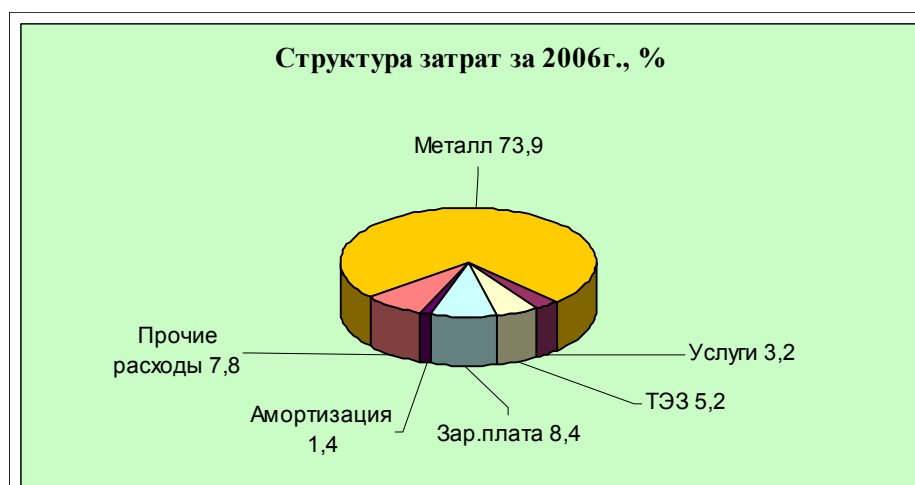
Снизился в структуре реализации ОАО СМЗ удельный вес продукции прессового производства с **17,1% (1,8 млрд.руб. - 20552,1 тн)** в 2005 году до **16,1 % (2,3 млрд.руб. - 21111 тн)** в 2006 г.

Реализация кузнечной продукции в 2006 году увеличилась на **85,1%** по сравнению с 2005 годом (**238,8 млн.руб.** в 2006 году и **129 млн.руб.** в 2005 году), удельный вес продукции кузнечного производства в реализации ОАО СМЗ увеличился на **0,5% (1,7% и 1,2% соответственно)**.

Себестоимость реализованной продукции в 2006 году составила **15,3 млрд.руб.** По сравнению с 2005 годом себестоимость реализованной продукции возросла на **3,8 млрд.руб.** Увеличение себестоимости по сравнению с прошлым годом обусловлено, прежде всего,

- увеличением объемов реализации на **20,4%**;
- ростом цен на основные виды сырья в связи с ростом LME на **35,4% (1898,52 \$/тн в 2005 году до 2569,94 \$/тн в 2006 году)**;
- ростом тарифов на энергоносители (на газ на **10,5%**, на электроэнергию на **8,6%**, на воду хим. очищенную на **16 %**, на пар на **14,1%**, на промышленную воду на **12,3%**), услуги на **15 – 20%**;
- ростом цен на вспомогательные материалы на **16 – 30%**;
- увеличением затрат на ремонты в связи с изношенностью имеющегося у предприятия оборудования, зданий и сооружений. Затраты на ремонты за 2006 год составили **890,9 млн.руб.** против **550,2 млн.руб.** в 2005 году, рост - **61,9 %**;
- большие средства вкладываются в обновление и модернизацию производства, в связи с чем амортизационные отчисления в 2006 году выросли по сравнению с 2005 годом на **13,8%** и составили **227,6 млн.руб.** против **200 млн.руб.** в 2005 году.

В результате роста затрат себестоимость одной тонны проката возросла на **7962,75 руб/тн** по сравнению с 2005 годом и составила **85286,54 руб/тн** против **77323,79 руб/тн** в 2005 году.



Темп роста выручки (доходов) от реализации превысил темпы роста расходов, вследствие чего рентабельность реализованной продукции возросла на **1,7 %** в 2006 году по сравнению с 2005 годом.

№ п/п	Показатели	Ед. изм.	2005 год	2006 год	Изменение	
					+/-	%%
1.	Объем реализации	тн	149 150,3	179 589,5	30 439,2	20,4
2.	Выручка от реализации	тыс.руб.	10 418 537,3	14 067 001,7	3 648 464,4	35,0
3.	Себестоимость реализованной продукции	тыс.руб.	11 532 863,8	15 316 563,3	3 783 699,5	32,8
4.	Прибыль от реализации	тыс.руб.	-1 114 326,5	-1 249 561,6	-135 235,1	12,1
5.	Рентабельность реализованной продукции	%%	-9,7	-8,2	1,5	

Компания стремится к снижению себестоимости продукции. В целях снижения затрат на производство и реализацию в 2006 году продолжилась работа по следующим направлениям:

- снижение норм расхода материальных и топливно – энергетических ресурсов;
- оптимизация запасов;
- постановка системы учета затрат по местам возникновения затрат, оснащение подразделений весовым оборудованием и приборами учета ТЭР.

Финансовое состояние.

По основным показателям финансового состояния наблюдаются следующие тенденции:

- рост величины активов;
- увеличение доли оборотных средств в активах.

За 2006 год общая величина активов выросла на **4,1 млрд.руб.** и по итогам года составила **13 324,7 млрд.руб.**

Величина внеоборотных активов в 2006 году возросла на **0,8 млрд.руб.** Величина оборотных активов возросла на **3,4 млрд.руб.** В результате произошли изменения в структуре активов баланса – доля оборотных активов увеличилась с 66,5% до 71,2%. Собственные оборотные средства увеличились на **1,7 млрд.руб.** и на конец года составили **7,2 млрд.руб.**

Структура доходов ОАО «СМЗ» за 2006 г. по видам производств



В плавильно-литейном производстве

В 2006 году в плавильно-литейном производстве было выпущено:

- заготовки сплошные круглые – 30131,8 тн;
- заготовки полые круглые – 7641,5 тн;
- заготовки плоские – 168968,5 тн

Освоено производство:

- круглых полых слитков диаметром 1010/480 мм и сплошных слитков диаметром 530 мм из сплава марки 1953 на ПЛА №11.
- круглых сплошных слитков из сплава марки 1933 диаметром 870 и 720 мм на ПЛА №11.
- круглых слитков из сплава марки 6013 на ПЛА №2 с фильтрацией металла через ПКФ с ограниченными требованиями по содержанию водорода и величине зерна.
- круглых сплошных слитков из сплава марки 6061-1, 7075-1 и 2024-1 для прессового производства с ограниченными требованиями по содержанию водорода и величине зерна.
- круглых полых слитков из сплава марки 6061 диаметром 1160/480 мм.
- плоских слитков из сплавов марок 3003 и 8079 на фольговый подкат.
- плоских слитков размером 600x2100 мм из сплава марки 6061 для кузнечного производства.
- плоских слитков размером 500x1800 мм из сплава марки 3104БГ.
- плоских слитков размером 400x2130 мм из сплава марки 7075
- плоских слитков размером 500x1700 мм из сплава марки 5182.

В 2006 г. в плавильно-литейном производстве была произведена смена процесса фильтрации жидкого металла на ПЛА 21 для обеспечения слитков RCS высокого качества (Модернизация ПЛА №21).

Начаты следующие проекты по модернизации:

- ПЛА №1. Строительство нового миксера, новой литейной ямы и гидравлической литейной машины, новой фильтрации жидкого металла и дегазации
- Строительство новой печи №16
- Реконструкция крыши литейного цеха №1

Наиболее крупными инвестиционными проектами, выполненными в пламенно-литейном производстве в 2006 г. являются:

- Строительство установки внепечного рафинирования ПЛА №14
- Капитальный ремонт пакет-пресса в корпусе 62 пламенно-литейного производства
- Пламенно-литейный комплекс 21: мероприятия по Охране труда и окружающей среды
- Капитальный ремонт электро-мостового крана №15107, цех №1 (инв. №406575)
- Строительство установки внепечного рафинирования ПЛА №19
- Модернизация ПЛА №21 (плавильной печи, миксера, литейной ямы /инв.№401133/)

В 2006 также начата реализация крупных инвестиционных проектов:

- Капитальный ремонт полов в корпусе №1
- Капитальный ремонт линии резки круглых слитков №9
- Капитальный ремонт приточной вентиляционной системы корпуса № 01 ПЛП
- Капитальный ремонт гардеробных цеха №1
- Капитальный ремонт ворот корпуса №1
- Капитальный ремонт МЗК-3 \инв. № 0406019\
- Капитальный ремонт бытовых помещений 3-го этажа АБК ц. № 1
- Приобретение и установка пилы для резки плоских слитков в ц.1

В прокатном производстве

Прокатным производством в 2006 г. выполнялись проекты модернизации и восстановления оборудования, приобретение инструмента (рабочих и опорных валков) и проекты, направленные на поддержание производства.

В 2006 г. были завершены важные для прокатного производства проекты:

- Запущена в эксплуатацию линия продольной резки баночной ленты, что позволило сократить себестоимость производства ленты и обеспечить потребности заказчиков в корпусной баночной ленте шириной до 1850 мм;
- Проведен капитальный ремонт и модернизация линии лакирования для повышения качества и увеличения объемов производства окрашенной ленты.
- Модернизирована электрическая печь с шагающими балками № 3 для обеспечения возможности проведения гомогенизации слитков баночной ленты.

Также в 2006 г. в прокатном производстве начаты проекты, планируемые к завершению в 2007 г., и влияющие на увеличение производства баночной ленты и стабильность работы оборудования:

- Приобретение и установка толкательной газовой печи для нагрева и гомогенизации слитков баночной ленты. Проект направлен на увеличение мощностей по нагреву слитков, а также на обеспечение и улучшение их качественных параметров;
- Модернизация стана горячего проката в части установки новых систем автоматического управления и фильтрации эмульсии, системы отсоса паров. Проект направлен на повышение производительности и качества проката;
- Перевод стана холодного проката «1800» на смазочно-охлаждающую жидкость на водной основе, что позволит увеличить скорости проката и соответственно производительность стана при производстве баночной ленты.

- Капитальный ремонт КПЗ № 1 для обеспечения безусловного выполнения заказов на специальные листы для военно-промышленного комплекса России.

На 2007 г. запланированы проекты по

- Установке новой линии нанесения покрытий с шириной ленты до 2100 мм для обеспечения возможности производства ключиковой и крышечной ленты, а также окрашенной ленты для строительных конструкций;
- Модернизации линии продольной резки для резки ключиковой и крышечной ленты.

В 2007 г. планируется увеличение выпуска продукции прокатного производства до 186 305 тн, что составит 15,8 % роста по отношению к 2006 г., в том числе увеличение выпуска корпусной баночной ленты до 75 000 тн, это на 68,85 % больше по сравнению с 2006 г.

В прессовом производстве

В 2006 г. в прессовом производстве были проведены работы по выпуску новых видов продукции:

- Освоено и сертифицировано производство прутков и полос из нового для нашего производства сплава 6013;
- Освоено производство высокоточных труб большого диаметра из сплава 1953Т1 для проекта «Райзер».

Также в 2006 г. была осуществлена модернизация производств:

- модернизация насосно-аккумуляторной станции в цехе №51;
- модернизация системы управления прессы усилием 20000 тс;
- завершена модернизация систем управления печами термообработки прессового производства.

Наиболее крупными инвестиционными проектами, выполненными в 2006 г. в прессовом производстве являются:

- Модернизация системы управления вертикальных закалочных печей (12 шт.)
- Модернизация системы управления печей старения и отжига (12 шт.)
- Установка экспандера для калибровки труб большого диаметра
- Установка разрывной машины Z-150 для испытания механических свойств продукции

В 2006 г. начата реализация следующих проектов:

- Модернизация механизма подачи слитка на прессе усилием 20000 тс
- Модернизация правильно-растяжной машины усилием 1500 тс с увеличением усилия растяжения до 2200 тс

Общий объем затрат на инвестиции по прессовому производству составил 4 795 711 долларов США

В 2007 году по прессовому производству планируется произвести 23386 т продукции, из них на экспорт – 14077 т, на внутренний рынок – 9309 т. Ожидается расширение сбыта бурильных труб, в том числе, около 3000 т на экспорт.

В кузнечном производстве

В 2006 году было выпущено 4 новых наименований штамповок и 15 новых наименований поковок, из них 2 наименования штамповок и 4 наименования поковок - на экспорт.

В 2006 г. были модернизированы следующие объекты:

- Два копировально-фрезерных станка ЛР-212 №№7 и 8 (модернизация с установкой блоков ЧПУ)
- Две вертикально-закалочные печи №№ 3 и 4 и печи старения №№ 2, 5, 6
- Система управления прессом 75 000 тс

В 2006 г. из средств инвестиционных вложений было закуплено следующее оборудование:

- Система испытания материалов MTS-810
- Универсальная испытательная машина Zwick T1-FR250SN.A4K
- Лабораторный ленточно-пильный станок UMSY 540
- Лабораторные станки для изготовления образцов Proxxon и SN-32
- Кран-балка в лаборатории
- Координатно-измерительная машина для контроля поволоков и штамповок
- Грузоподъемные приспособления для безопасной транспортировки крупногабаритных изделий LCD
- Компрессора высокого давления
- Высоковольтные вакуумные выключатели в насосно-аккумуляторную станцию к. 51
- Современное оборудование для проектирования штампов в конструкторском отделе кузнечного производства

В 2006 г. была произведена реконструкция:

- Офисов группы технической поддержки и конструкторского отдела
- Крыша пролета М-У с заменой фонарного остекления
- Офисы для технологов в пролете А-Е
- Система антиобледенения крыш офисов
- Построена комната для ежедневных совещаний

Общий объем затрат на инвестиции по кузнечному производству составил более 12 475 000 долларов США

В 2006 г. в кузнечном производстве были начаты следующие инвестиционные проекты:

- Модернизация токарно-карусельного станка 1540
- Модернизация двух копировально-фрезерных станка ЛР-212 №№ 2 и 3 с установкой блоков ЧПУ
- Модернизация токарно-расточного станка НР-11
- Закупка и установка вертикального ленточно-пильного станка с глубоким зевом
- Изготовление и установка узлов модернизированной системы управления прессы 75 000 тс
- Станция пенетрантного контроля
- Реконструкция 1 и 2 этажей АБК-20
- Видеоэкран для входа в цех
- Закупка двух новых мобильных дизельных колесных манипуляторов грузоподъемностью 3 и 14,5 тн
- Реконструкция полов в высотной зоне для работы новых колесных манипуляторов
- Реконструкция фартуков 3-х прессов и плитного настила вокруг прессов для работы колесных манипуляторов
- Реконструкция фундаментов 3-х прессов под фартуки и плитный настил
- Устройства для съема рабочих цилиндров на прессах 30 000 тс и 75 000 тс
- Модернизация кранов

- Закупка новых кранов
- Система отопления цехов с помощью газовых теплогенераторов
- Закупка и установка новой печи для подогрева заготовок для прессы 6 000 тс
- Система газоснабжения новых печей
- Закупка и установка новой лабораторной закалочной печи
- Закупка и установка новой печи для подогрева заготовок для прессы 75 000 тс
- Закупка и установка печи подогрева штампов для прессы 75 000 тн
- Закупка и установка новой ветрикально-закалочной печи
- Закупка и установка новой печи старения
- Система управления цеховым оборудованием
- Интеграция печи старения № 2
- Замена подстанции для прессы 30 000 тс
- Система патентованного метода закалки Алкоа
- Модернизация насосно-аккумуляторной станции с заменой оборудования для прессов 75 000 тс и 6 000 тс
- Проектирование установки гидроабразивной резки поковок и штамповок
- Система дымоудаления с прессов

В 2007 г. в кузнечном производстве планируется произвести 2 648 тн продукции, что в 2,5 раза больше выпуска 2006 г. Планируется освоение продукции для крупнейших производителей самолетов «Боинга» и «Аэробаса».

Реализуемые инвестиционные проекты позволят Обществу занять и укрепить свои позиции на внутреннем и внешнем рынках по следующим направлениям:

- Алюминиевая лента для производства баночной тары под напитки,
- Специальная лента для строительного рынка,
- Бурильные трубы повышенной надежности,
- Трубы большого диаметра и штампованные фланцы для глубоководных водоотделяющих колонн (райзеров), используемых при морском бурении,
- Штамповки, профили и другая продукция для авиационной промышленности.

ПРИОРИТЕТНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ОБЩЕСТВА

Приоритетным направлением деятельности Общества является производство и сбыт высококачественных полуфабрикатов из алюминия и алюминиевых сплавов, удовлетворяющих потребностям заказчиков.

Основной целью Общества является сохранение долговременной конкурентоспособности на рынке алюминиевого проката.

В течение 2006 года приоритетными направлениями деятельности Общества были следующие направления:

- Улучшение качества выпускаемой продукции и освоение новых видов продукции;
- Сохранение и расширение рынков сбыта и снабжения;
- Повышение эффективности производства;
- Улучшение условий труда работников с целью исключения случаев травматизма;
- Повышение социальной защищенности работников;
- Сокращение вредных воздействий на окружающую среду;
- Вовлечение всех работников в процесс управления качеством;
- Сохранение уникальности сортамента продукции;
- Стимулирование всех работников на достижение целей.

В сложившейся ситуации политика развития Общества имеет следующие направления.

Политика в области качества

Постоянное повышение качества продукции, является одним из ключевых элементов деятельности Общества. Основными направлениями Политики в области качества являются:

- стремление удовлетворять потребности заказчиков, поставляя им безопасную и надежную продукцию;
- постоянно совершенствовать управление производственным процессом через техническое развитие, применение новых технологий, оборудования и обучение персонала;
- постоянно проводить анализ эффективности функционирования системы качества, установленных полномочий и персональной ответственности за качество продукции каждого сотрудника.

В 2006 г. Общество прошло сертификацию и получило сертификаты по следующим системам управления:

ISO 9001:2000 «Система менеджмента качества» - сертификат BSI (Британский институт стандартов) № FM 502650 от 05.06.2006 г. сроком действия до 04.06.2009 г.

AS 9100:2003 «Система менеджмента качества в аэрокосмической промышленности» - сертификат BSI (Британский институт стандартов) № FM 502650 от 05.06.2006 г. сроком действия до 04.06.2009 г.

TS 16949:2002 «Система менеджмента качества в автомобилестроении» - сертификат BSI (Британский институт стандартов) № TS 502651-000 от 26.04.2006 г. сроком действия до 25.04.2009 г.

ISO 14001:2004 «Система экологического менеджмента» - сертификат BSI (Британский институт стандартов) № EMS 507139 от 23.05.2006 г.

Общество имеет подтверждение соответствия производственных процессов и продукции от следующих сертификационных органов:

«Российский Морской Регистр Судоходства» - на производство полуфабрикатов из деформируемых алюминиевых сплавов - сертификат № 04.00001.141 от 30.01.2004 г. сроком действия до 31.01.2008 г.

В 2006 г. была продолжена работа по внедрению и совершенствованию систем управления в Обществе в соответствии с международными стандартами.

В мае 2006 г. был проведен сертификационный аудит системы менеджмента качества ОАО «СМЗ» международным органом сертификации BSI (Британский институт стандартов) на соответствие ISO 9001:2000, AS 9100:2003. По итогам сертификационного аудита система качества Общества была признана соответствующей требованиям международных стандартов ISO 9001:2000, AS 9100:2003.

Также в мае 2006 г. был проведен сертификационный аудит системы экологического менеджмента ОАО «СМЗ» международным органом сертификации BSI (Британский институт стандартов) на соответствие ISO 14001:2004. По итогам сертификационного аудита система экологического менеджмента Общества была признана соответствующей требованиям международного стандарта ISO 14001:2004.

По результатам проведенного в ноябре 2006 г. в ОАО «СМЗ» надзорного аудита аудиторами BSI был подтвержден ранее полученный сертификат соответствия системе менеджмента качества в автомобилестроении TS 16949:2002.

Политика в области интеллектуальной собственности

Одним из условий обеспечения конкурентоспособности и экономической безопасности Общества является эффективное управление интеллектуальной собственностью, включающее формирование портфеля прав Общества на объекты интеллектуальной собственности, соблюдение прав и интересов Общества как патентообладателя, защита приоритета в России и за рубежом созданных в Обществе изобретений, полезных моделей и других объектов интеллектуальной собственности.

Деятельность Общества обеспечивает:

- создание экономических, правовых и организационных условий для изобретательства и творчества и эффективного использования в хозяйственной деятельности изобретений, рационализаторских предложений, других объектов интеллектуальной собственности

- стимулирование изобретательской и рационализаторской деятельности, соблюдение прав и интересов патентообладателей и рационализаторов, лиц, содействующих созданию и освоению в производстве объектов интеллектуальной собственности.

В 2006 г. был получен один патент Европейского Патентного Ведомства № 1 306 455 на изобретение «Высокопрочный сплав на основе алюминия и изделие, выполненное из этого сплава».

Ранее были получены и поддерживаются в силе 11 патентов на изобретения и полезные модели, из них

- 7 патентов РФ:
 - патент РФ 2094516 «Алюминиевый деформируемый термоупрочняемый сплав (дата приоритета 24.02.95 г.)
 - патент РФ 2094517 «Алюминиевый деформируемый термоупрочняемый сплав (дата приоритета 24.02.95 г.)
 - патент РФ 2211744 «Литейная машина» (дата приоритета 26.01.00 г.)
 - патент РФ 2236922 «Устройство для закалки изделий на столе прессы» (дата приоритета 06.12.01 г.)
 - патент РФ 2261155 «Способ изготовления изделий типа ободов» (дата приоритета 07.05.03 г.)
 - патент РФ 2263003 «Способ непрерывной разливки металла в электромагнитном кристаллизаторе» (дата приоритета 07.05.03 г.)
 - патент РФ «Способ получения полуфабрикатов из алюминиевых сплавов и изделие, полученное этим способом» (дата приоритета 10.06.05 г.)
- 2 патента Патентного Ведомства США
 - патент US 6 726 878 «Высокопрочный сплав на основе алюминия и изделие, выполненное из этого сплава (сплав 1933) (дата приоритета 28.09.00 г.)
 - патент US 6 790 407 «Высокопрочный сплав на основе алюминия и изделие, выполненное из этого сплава (сплав В96Ц3) (дата приоритета 25.07.01 г.)
- 2 патента Европейского Патентного Ведомства
 - патент ЕР (Франция, Германия, Великобритания) 1 241 275 «Высокопрочный сплав на основе алюминия и изделие, выполненное из этого сплава (сплав 1933) (дата приоритета 28.09.00 г.)
 - патент ЕР (Франция, Германия) 1 306 455 407 «Высокопрочный сплав на основе алюминия и изделие, выполненное из этого сплава (сплав В96Ц3) (дата приоритета 25.07.01 г.)

Политика в области охраны окружающей среды

На протяжении 2005-2006 гг. в Обществе определен комплексный подход к решению экологических проблем, являющийся одним из критериев экологически устойчивого развития. Он включает в себя сокращение потребления природных ресурсов, энергии, токсичных и сырьевых материалов, снижение влияния на флору и фауну с помощью таких мер, как сокращение до минимума выбросов в атмосферу, сбросов в водную среду, размещение отходов.

В 2006 г. в Обществе были выполнены следующие наиболее значимые природоохранные мероприятия:

- проведена большая работа по развитию и совершенствованию системы экологического менеджмента (СЭМ) – выполнены мероприятия, включённые в программу СЭМ. В июле 2006 г. в Обществе был проведён аудит системы экологического менеджмента сертифицированной компанией BSI (Британский институт стандартов) по требованиям международного стандарта ISO 14001: 2004. Результаты аудита объявлены удовлетворительными, т.е. система экологического менеджмента завода успешно прошла ресертификацию.
- В литейном производстве фирмой Mechatherm выполняются работы по модернизации литейного агрегата №21 для производства слитков под баночную ленту. Наряду с почти 2 – кратным увеличением производительности и чистоты расплавленного металла, агрегат значительно экологичнее своего предшественника. За счёт применения горелок регенеративного типа расход газа на 1 тонну расплавленного металла сократится в три (!) раза и составит 75 м³ против 230м³ сегодня. При этом резко сокращаются и валовые выбросы парниковых газов в атмосферу от нового агрегата:
 - по диоксиду азота NO₂ на 47,4 т/ год;
 - по окиси азота NO на 7,70 т/ год
- В 2006 г. продолжались работы по ликвидации стойких органических загрязнений – полихлорбифенилов (ПХБ), которые представляют сегодня наиболее реальную угрозу для всей живой природы и человека как её неотъемлемой части, а при чрезвычайных ситуациях (пожар) дополнительно образуют диоксины, фураны. Утилизировано 10 трансформаторов и 862 конденсатора, заполненные ПХБ, в количестве 38,54 тонн. Впереди ответственная задача – вывести из эксплуатации и утилизировать всё электротехническое оборудование, содержащее ПХБ, проведение мониторинга за состоянием окружающей среды.
- Проведена работа по замене асбестосодержащих материалов на другие термостойкие материалы. Руководство Общества, осознавая вредность асбеста, запретила закупку асбеста и асбестосодержащих материалов. Пересмотрены все технологические инструкции, внесены изменения по замене асбеста и материалов, содержащих асбест. Предстоит выполнить работы по ликвидации асбеста и асбестосодержащих материалов из кладок литейно-плавильных печей и контейнеров прессового оборудования.
- Создана сеть режимно-наблюдательных скважин для ведения мониторинга подземных вод на промплощадке завода, площадью около 160 га, с целью обнаружения динамических тенденций изменения состава и свойств воды, обусловленного проникновением загрязнений с поверхности почвы, из водотоков, смежных водоносных горизонтов, латерного потока иного (относительно фона) минерального состава, изменением условий питания и разгрузки, уровнем эксплуатации и первого от поверхности водоносных горизонтов.

Промплощадка завода находится в условиях техногенной нагрузки, оказывающей неблагоприятное влияние на участок геологической среды, состоящий из 6 - 8 слойной толщи отложений до глубины 50-55 м, в пределах которых развиваются динамические процессы водообмена.

Обеспечение необходимости охраны недр чрезвычайно актуально и с высокой степенью информативности решена в Обществе. На базе локальной сети наблюдательных скважин на объекте недропользования и производственной деятельности создан полигон, имеющей не только объектное, но и территориальное значение для Самарской области.

- Выполнена модернизация 3 – секционной вентиляторной градирни, с заменой плёночного деревянного оросителя на пластиковый, позволяющего улучшить эффективность охлаждения оборотной воды, уменьшить унос воды из системы и в 3 раза увеличить срок службы градирни.

Текущие затраты на охрану окружающей среды в 2006 г. составили 162,096 млн. руб., затраты на выполнение природоохранных мероприятий – около 20 млн. рублей.

В 2006 г. был проведён корпоративный аудит соответствия деятельности предприятия требованиям стандартов Алкоа в области охраны труда, промышленной безопасности и охраны окружающей среды. Деятельность предприятия в области охраны окружающей среды была оценена удовлетворительно.

Политика в области соблюдения норм охраны труда и здоровья

За 2006 год в рамках реализации программы по производственно гигиене, целью которой является контроль воздействия вредных производственных факторов и обеспечение снижения воздействий, а также поддержание их на приемлемом уровне, было выполнено следующее:

- По обращению с опасными материалами
 - разработано и внедрено Положение по обращению с опасными материалами на ОАО «СМЗ»
 - разработан Перечень опасных материалов, применяемых на ОАО «СМЗ»
 - внедрен процесс согласования закупки и использования новых опасных материалов с менеджером по производственной гигиене и отделом экологии
 - проведена выборочная проверка наличия маркировки на контейнерах и емкостях с опасными материалами
 - внедрен процесс обязательного получения санитарно-эпидемиологического заключения и паспорта безопасности на закупаемые опасные материалы
 - разработаны паспорта безопасности на продукцию с содержанием бериллия
 - начат сбор необходимой информации для составления паспортов на продукцию, производимую ОАО «СМЗ»
- По защите органов слуха
 - разработано и внедрено Положение по защите органов слуха на ОАО «СМЗ»
 - проведено исследование уровня шума в производственных и вспомогательных цехах ОАО «СМЗ»
 - по результатам исследования разработана шумовая карта ОАО «СМЗ»; составлены и разосланы в бизнес-подразделения отчеты; даны рекомендации по использованию средств защиты органов слуха, а также по снижению уровня шума

- закуплено оборудование для проведения индивидуальной дозиметрии шума (индивидуальные дозиметры шума фирмы Larson Davis)
- проведены замеры уровня шума с помощью индивидуальных дозиметров в цехах Плавильно-литейного производства (корпус 1, 62), в цехе №2 Прокатного производства, в цехе №5 Прессового производства
- проведено обучение по защите органов слуха для сотрудников Плавильно-литейного производства, работающих в условиях повышенного шума
- По оценке воздействия вредных производственных факторов
 - начато проведение качественной оценки воздействия вредных производственных факторов
 - закуплено оборудование для проведения количественной оценки уровня воздействия вредных производственных факторов (индивидуальные пробоотборники компании SKC и необходимые расходные материалы)
 - проведен предварительный мониторинг уровня общей пыли в цехе №1 ПЛП с помощью индивидуальных пробоотборников
 - разработан план проведения замеров уровня воздействия вредных производственных факторов на 2007 год
- По защите органов дыхания
 - разработано и внедрено Положение по защите органов дыхания
 - составлен список профессий и рабочих заданий, при выполнении которых необходимо использовать средства защиты органов дыхания
 - проведена выборочная проверка рабочих инструкций и инструкций по охране труда на наличие в них требования по использованию средств защиты органов дыхания
- По контролю эргономических рисков
 - разработан предварительный вариант Положения по контролю эргономических рисков
 - создана SPA группа по контролю эргономических рисков
 - разработан предварительный список профессий, работники которых подвержены рискам эргономического характера
 - медицинская служба выявляет и фиксирует обращения с травмами эргономического характера
- По обращению с асбестом и асбестосодержащими материалами
 - разработано и внедрено Положение по управлению асбестом и асбестосодержащими материалами на ОАО «СМЗ»
 - проведена проверка оборудования в цехах ОАО «СМЗ» на предмет наличия в них асбестосодержащих материалов
 - оставлен Перечень оборудования с наличием (возможным наличием) асбестосодержащих материалов, где указано месторасположение данного оборудования, тип и количество имеющегося АСМ и сроки его замены
 - обновлена рабочая инструкция цеха №17 по эксплуатации и ремонту электрооборудования, где проводится ремонт прессовых контейнеров
- По охране здоровья
 - проведено периодических медицинских осмотров - 4 406 чел.
 - проведено предварительных и переводных медицинских осмотров - 953 чел.

- медицинская помощь при несчастных случаях и при острых заболеваниях оказывается высококвалифицированными врачами-реаниматорами»Первой Частной Скорой помощи» - за год 2 635 обращений
- начата и действует на постоянной основе программа «Здоровое сердце» - осмотрено 393 чел.
- разработана программа по оказанию первой и неотложной помощи - обучено 160 чел.
- организован подбор очков для изготовления защитных очков с корригирующими линзами - подобраны линзы для 750 чел.
- начата и продолжается реализация национального проекта «Здоровье» по дополнительным осмотрам работающих во вредных условиях труда - осмотрено 1 116 чел.
- проведена вакцинация против гриппа 3 994 сотрудникам предприятия
- закуплено медицинского оборудования на сумму 905 690 рублей, в том числе аудиометрическая кабина, Vision Screener, гинекологическое кресло, одноразовый инструментарий, дыхательные маски для оказания первой помощи и др.
- начат ремонт помещений центрального здравпункта, освоено 1 710 008 руб.

На 2007 г. составлен следующий план мероприятий:

- Продолжить получение паспортов безопасности на закупленные ранее опасные материалы
- Предоставлять покупателям паспорта безопасности на продукцию, производимую ОАО «СМЗ»
- Обеспечить доступность паспортов безопасности для работников ОАО «СМЗ» и медицинской службы
- Провести обучение сотрудников, работающих с опасными материалами
- Продолжить проведение индивидуальной дозиметрии шума в цехах ОАО «СМЗ»
- Продолжить проведение обучения по защите органов слуха для работников ОАО «СМЗ»
- Продолжить проведение количественной оценки уровня воздействия вредных производственных факторов методом индивидуального мониторинга
- Провести обучение сотрудников, работающих с применением средств защиты органов дыхания
- Провести обучение сотрудников, работающих с асбестосодержащими материалами
- Утвердить и внедрить Положение по контролю эргономических рисков
- Утвердить список профессий, работники которых подвержены рискам эргономического характера
- Провести обучение сотрудников, подверженных рискам эргономического характера

Кадровая политика

Кадровая политика на ОАО «СМЗ» представляет собой деятельность, направленную на формирование и совершенствование кадрового состава персонала.

Кадровая политика включает в себя следующие виды деятельности:

- оплата труда работников и мотивация;
- обучение и профессиональная подготовка персонал;
- оценка и аттестация персонала, направленная на улучшение качественного и демографического состава персонала;
- формирование кадрового резерва и карьерного роста;

- оптимизация количественного состава персонала;
- внутренние и внешние коммуникации

В Обществе разработаны и функционируют локальные нормативные документы:

- по оплате труда и системному премированию персонала;
- по обучению персонала;
- по подбору, найму и увольнению персонала;
- по предоставлению льгот и компенсацией, выплачиваемых на предприятии.

Основные технико-экономические показатели ОАО " СМЗ "					
п/п №	Показатель	Ед. изм.	2005 год	2006 год	К- т роста
1	Среднесписочная численность	чел	6191	5683	0,92
	в том числе:				
	- рабочие	чел	4923	4359	0,89
	- РСС	чел	1268	1324	1,04
2	Выработка на 1 работающего	тн	2,058	2,718	1,32
3	Средняя заработная плата	руб	10776	17247	1,60

Профессиональная подготовка и обучение персонала

Значительные средства и внимание направлены на профессиональное обучение работников. Для сотрудников организованы программы обучения, направленные на развития знаний в различных сферах деятельности предприятия. Это обучение, связанное с профессиональной деятельностью, развитием управленческих навыков и навыков, основанных на корпоративных ценностях Алкоа, безопасной работой сотрудников на рабочих местах, экологией и промышленной безопасностью.

В связи с тем, что Общество является частью международной компании, большое внимание уделяется обучению сотрудников английскому языку.

2006 году обучение работников ОАО СМЗ проводилось по следующим направлениям

ИТР

Профессиональное развитие – обучение, направленное на развитие профессиональных навыков сотрудников.

Основные дисциплины:

- Менеджмент качества
- Логистика
- IT - технологии
- Трудовой кодекс РФ
- Финансы
- Метрология
- Управление проектами
- Оформление новых таможенных документов

Compliance – обучение, направленное на развитие навыков, основанных на корпоративных ценностях компании Алкоа.

- Этика делового поведения сотрудников Алкоа.

Development – обучение, направленное на развитие управленческих навыков сотрудников:

- Руководство: общение и управление;
- Тренинг для тренеров

EHS Training – обучение, направленное на предоставление допусков к работе на опасных объектах и связанных с экологическими вопросами и безопасным трудом на производстве:

- Аттестация по вопросам промышленной безопасности
- Аттестация по правилам эксплуатации тепловых электроустановок
- Оказание первой медицинской помощи
- Пожарная безопасность
- Рекультивация нарушенных земель
- Перевозка опасных грузов ж/д транспортом
- Безопасное обращение с производственными отходами
- Обслуживание АЗС
- Радиационный контроль и радиационная безопасность
- Обучение по защите органов слуха

English Training – обучение сотрудников английскому языку.

E-learning – обучение сотрудников при помощи компьютерных учебных программ

- Изучение Операционной системы Windows XP и программ пакета Microsoft Office 2003 (Word, Excel, Outlook, Power Point).

Рабочие

Основная профессия – обучение, направленное на приобретение профессии вновь принятых работников:

- Прессовщик на гидропрессах
- Кузнец на молотах и прессах
- Правильщик на машинах
- Кузнец на молотах и прессах
- Правильщик на машинах
- Отжигальщик цветных металлов
- Фрезеровщик
- Литейщик цветных металлов
- И др.

Вторая профессия – обучение, направленное получение профессии на совмещение.

Повышение квалификации – обучение и аттестация по имеющейся профессии для повышения разряда.

КЦН – допуск к работе: обучение и аттестация на проведение опасных видов работы.

ИТР	Затраты	Кол-во обуч.
Professional	3 140 170р.	384
Compliance	0р.	1044
Development	1 167 810р.	135
EHS training	890 220р.	896
English Training	3 522 770р.	253
E-learning	181 270р.	89
Total	8 720 970р.	2801
Рабочие	Затраты	Кол-во обуч.
Основная профессия	18 692р.	214

Вторая профессия	437 318р.	370
Повышение квалифик.	225 200р.	143
Допуск к работе	358 800р.	535
Total	1 040 010р.	1262
Total (ИТР, Рабочие)	9 760 980р.	4063

Социальная политика

ОАО «Самарский металлургический завод» реализует социальную программу предприятия, направленную на дополнительную мотивацию персонала и ведет работу с персоналом по следующим направлениям:

1. Компенсации и льготы согласно Коллективного договора Общества:

- Материальная поддержка персонала в случае необходимости,
- Поощрение работников к юбилейным и праздничным датам,
- Льготы и компенсации женщинам- матерям,
- Оздоровление и санаторно - курортное лечение работников завода
- Оздоровление детей работников завода
- Поддержка пенсионеров завода
- Добровольное медицинское страхование работников предприятия
- Целевая благотворительность

2. Адресная поддержка неработающих пенсионеров, инвалидов - бывших работников завода, материальная поддержка материнства производится через Благотворительный фонд милосердия и здоровья «Металлург», учредителем которого является Общество и профсоюзный комитет Общества (БФМиЗ «Металлург»).

3. Поддержка и благотворительная помощь общественным объединениям, работающим с детьми - инвалидами, образовательным учреждениям (детский спортивный клуб «Жигули», Центр дополнительного образования, детский реабилитационный центр «Журавушка» и др.).

Расходы в 2006 году на реализацию социальной программы, направленной на предоставление льгот работникам и поддержку ветеранов составили 40.061, 6 т.руб.

Важным фактором в системе социальной защиты является Благотворительный фонд милосердия и здоровья «Металлург». В 2006 году на учете в фонде состояло 7028 человек - бывших работников завода. Забота о ветеранах, помощь малоимущим, моральная и материальная поддержка, оказание льготных бытовых услуг - все это получают пенсионеры, находящиеся на учете в фонде. Работники завода и руководство предприятия постоянно создают необходимое для пенсионеров чувство сопричастности к делам компании.

В 2006 году финансирование фонда увеличилось на 800 т.р. по сравнению с 2005 годом.

Здоровый образ жизни становится нормой семей работников. Оздоровительный семейный отдых на загородных живописных базах отдыха по льготной стоимости, оздоровление детей в детских оздоровительных учреждениях, санаторно-курортное лечение (по состоянию здоровья), комплексная спартакиады среди персонала – это оздоровительная программа для работников завода. За летний период все желающие работники имели возможность отдохнуть на берегу р. Волка или Жигулевского моря. Было приобретено 500 оздоровительных путевок, 158 санаторных и 300 – для детей работников завода.

Все работники завода в 2006 году имели именные страховые карточки СК «Югория», то есть имели возможность, и зачастую ее использовали, получить бесплатную амбулаторно-поликлиническую, стационарную стоматологическую медицинскую помощь и услуги «Скорой медицинской помощи».

На благотворительность в 2006 году направлено из прибыли предприятия 540 т.р.

Кроме этого, 2006 год знаменит следующими благотворительными и социальными проектами по фонду ALCOA:

- Семинары для учителей самарских школ (в районе завода) в рамках образовательной программы музея Энди Уорхола
- Выставка «Энди Уорхол: художник современной жизни» в Самарском художественном музее
- Семинары для учащихся самарских школ (в районе завода) в рамках образовательной программы музея Энди Уорхола
- Вручение стипендий программы поддержки технического образования Alcoa лучшим студентам и молодым преподавателям СГАУ (Самарского государственного аэрокосмического университета)
- Лингвистическая смена в летнем лагере – совместный проект с Посольством США и Министерством образования Самарской области
- Месяц служения обществу – сотрудники Alcoa в Самаре помогают Центру для детей с ограниченными физическими возможностями
- Выставка детских работ в Самарском художественном музее (работы участников образовательной программы)

ОТЧЕТ СОВЕТА ДИРЕКТОРОВ ОБЩЕСТВА О РЕЗУЛЬТАТАХ РАЗВИТИЯ ОБЩЕСТВА ПО ПРИОРИТЕТНЫМ НАПРАВЛЕНИЯМ ЕГО ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

В отчетном году Совет директоров Общества осуществлял свою работу в составе 7 человек. Численный состав Совета директоров позволил наладить плодотворную работу и обеспечить принятие взвешенных решений.

В течение всего отчетного периода Совет директоров работал интенсивно, направляя свою деятельность исключительно в интересах Общества и работающего персонала.

Было проведено 6 заседаний Совета директоров. Работа Совета директоров проводилась по заранее утвержденным планам работы по вопросам, связанным с определением стратегии и приоритетных направлений развития общества, вопросам, обеспечивающим контроль за эффективной работой исполнительных органов общества, определением его перспективы, инвестиционным вложениям, а также, в обязательном порядке, обсуждались вопросы, связанные с обеспечением соблюдения существующих в Обществе процедур, в рамках которых осуществляется реализация прав акционеров. По всем рассматриваемым вопросам принимались конкретные решения, ход их выполнения находился под постоянным контролем. В силу квалифицированного подхода к подготовке вопросов на заседания Совета директоров, как правило, заседания проходили на должном организаторском уровне, профессионально, по-деловому.

Благодаря целенаправленной и активной работе всех членов Совета директоров, их практическому и теоретическому опыту, высокому профессиональному уровню, гражданской позиции Общество в целом справилось с теми задачами, которые были определены на 2006 г.

**ОТЧЕТ О ВЫПЛАТЕ ОБЪЯВЛЕННЫХ (НАЧИСЛЕННЫХ) ДИВИДЕНДОВ
ПО АКЦИЯМ ОБЩЕСТВА**

За 2006 г. дивиденды не начислялись и не выплачивались.

**ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ ФАКТОРОВ РИСКА,
СВЯЗАННЫХ С ДЕЯТЕЛЬНОСТЬЮ ОБЩЕСТВА**

Любое предприятие несет риски, связанные с его производственной, коммерческой и другой деятельностью. Фактор риска заставляет экономить финансовые и материальные ресурсы, обращать особое внимание на расчеты эффективности новых проектов, коммерческих сделок и т.д.

В соответствии с разработанной «Картой рисков» Общество в своей деятельности выделяет 4 основные группы рисков, которые оказывают влияние на производственно-хозяйственную деятельность: операционные, рыночные, финансовые и общекорпоративные.

Наиболее существенными рисками для компании являются операционные риски, связанные с производственными инцидентами, поломками машин и оборудования и перерывом в производственной деятельности. Для защиты от этих рисков Общество использует систему предупредительного технического обслуживания, а также страхование имущества, оборудования и перерывов в производстве.

Наиболее существенными рыночными рисками для Общества являются увеличение биржевых цен на алюминий, а также увеличение стоимости электроэнергии и железнодорожных перевозок.

С учетом предстоящих реформ электроэнергетики и МПС риск увеличения стоимости энергии и транспортных расходов оценивается как существенный.

Один из видов риска – ценовой риск, связанный с определением цены на реализацию производимой продукции, а также риск в определении цены на используемое сырье, себестоимости продукции.

Валютные риски представляют собой опасность валютных потерь, связанных с изменением курса одной иностранной валюты по отношению к другой, так и к курсу рубля, при проведении внешнеэкономических, кредитных и других валютных операций.

В основе валютного риска лежит изменение реальной стоимости денежного обязательства в указанный период. Валютному риску подвержены обе стороны-участники сделки.

Существует риск увеличения процентной ставки по кредитным договорам. Существует риск влияния на прибыль предприятия курсовой разницы по обслуживанию кредитного долга и процентов по нему, а также расчетов с поставщиками, выраженных в иностранной валюте.

Среди финансовых рисков необходимо выделить кредитный риск, связанный с продажей продукции на условиях отсрочки платежа. В целях минимизации кредитного риска Общество заключает такие контракты только с надежными и проверенными контрагентами. С остальными контрагентами Общество заключает контракты на условиях предоплаты во избежание риска недополучения или несвоевременного получения денежных средств за отгруженную продукцию, оказанные услуги.

Для снижения финансовых рисков при приобретении товарно-материальных ценностей Общество заключает контракты на условиях предоплаты с использованием банковских гарантий и аккредитивов, что обеспечивает возврат авансовых сумм при невыполнении поставщиками своих обязательств.

Риски, возникающие при работе по внутреннему рынку и экспорту при изменении правил таможенного контроля и пошлин, оцениваются и принимаются какие-либо нивелирующие действия только по факту их возникновения. Прогнозировать их невозможно, т.к. после опубликования даже проектов документов появляется масса разъяснительных инструкций и писем.

Ключевым риском является мировая конъюнктура цен на алюминий и, соответственно, изделий из алюминия и алюминиевых сплавов. При росте биржевых цен на алюминий существует риск снижения спроса на алюминиевые полуфабрикаты, что негативно сказывается на объемах заказов и доходности производства.

Ключевым общекорпоративным риском является мировая конъюнктура спроса на алюминий и изделия из него. С учетом замедления темпов роста мировой экономики существует риск снижения спроса на металл со стороны основных мировых потребителей. С учетом избытка мировых мощностей по производству алюминия общемировое снижение спроса может привести к усилению конкуренции среди производителей и привести к снижению стоимости готовой продукции в среднесрочной перспективе.

КРУПНЫЕ СДЕЛКИ И СДЕЛКИ, В СОВЕРШЕНИИ КОТОРЫХ ИМЕЕТСЯ ЗАИНТЕРЕСОВАННОСТЬ

В 2006 г. сделки, признаваемые в соответствии с Федеральным законом РФ «Об акционерных обществах» крупными сделками, а также иные сделки, на совершение которых в соответствии с Уставом Общества распространяется порядок одобрения крупных сделок, а также сделки, признаваемые в соответствии с ФЗ РФ «Об акционерных обществах» сделками, в совершении которых имеется заинтересованность, Обществом не совершались.

СОСТАВ СОВЕТА ДИРЕКТОРОВ ОБЩЕСТВА

Председатель Совета директоров: **Уильям О'Рурк**

Уильям О'Рурк

Год рождения: **1948**

Образование: **Бакалавр наук, Университет Джона Кэрролла (1970), Доктор юриспруденции, университет Дукесне (1975)**

Должности за последние 5 лет

Период: **2001- 2002**

Организация: **Алкоа Корпорация**

Должность: **Вице-Президент по Аудиту**

Период: **2002- 2005**

Организация: **Алкоа Корпорация**

Должность: **Вице-Президент по Аудиту, по защите труда и окружающей среды**

Период: **2005- по наст. время**

Организация: **Алкоа Россия**

Должность: **Президент**

Количество и категория (тип) принадлежащих акций ОАО «СМЗ»: **не имеет**

Джозеф Л.Рей

Год рождения: **1963**

Образование: **Степень магистра в области управления – Чикагский университет (США), Степень бакалавра в области финансового управления – Университет Майами (США)**

Должности за последние 5 лет:

Период: **1998-2000 гг**

Организация: **Дженерал Электрик Капитал Корпорейшн**

Должность: **Финансовый директор (Европа) Начальник отдела технологий**

Период: **2001-2002 гг**

Организация: **Дойче Пост Групп (Швейцария)**

Должность: **Старший Вице-президент**

Период: **с 2003 г.**

Организация: **Алкоа**

Должность: **Финансовый директор/Директор по снабжению/Директор по информационным технологиям**

Количество и категория (тип) принадлежащих акций ОАО «СМЗ»: **не имеет**

Евгений Викторович Лузов

Год рождения: **1965**

Образование: **Высшее юридическое, Московский Государственный Университет**

Должности за последние 5 лет:

Период: **до 2002 г.**

Организация: **ИБМ Восточная Европ/Россия**

Должность: **Начальник юридического отдела**

Период: **2003 - 2003**

Организация: **ОАО «СИДАНКО»**

Должность: **юрисконсульт**

Период: **2003 - 2004**

Организация: **ОАО «ТНК-БП»**

Должность: **юрисконсульт**

Период: **2004 - 2005**

Организация: **ООО «Метро Кэш энд Керри»**

Должность: **юрисконсульт**

Период: **2005**

Организация: **ООО «АЛКОА-РУС»**

Должность: **Директор правового департамента**

Количество и категория (тип) принадлежащих акций ОАО «СМЗ»: **не имеет**

Маркус Плаколм:

Год рождения: **1959**

Образование: **Инженер-механик/Специалист в области управления –
Промышленный колледж (Австрия/Веклабрук)**

Должности за последние 5 лет:

Период: **с 1998-2001 гг.**

Организация: **Австрия Метал (АМАГ) (Австрия)**

Должность: **Менеджер по плоскоккатанной продукции**

Период: **2001-2003 гг**

Организация: **Алкоа Кофем (Венгрия)**

Должность: **Менеджер по производству плоскоккатанной продукции**

Период: **с 2003 г.**

Организация: **Алкоа (заводы в Венгрии, Италии, Испании)**

Должность: **Директор по производству плоскоккатанной продукции**

Количество и категория (тип) принадлежащих акций ОАО «СМЗ»: **не имеет**

Энрике Санчес Гонсалес

Дата рождения: **1948**

Образование: **Среднее**

Должности за последние 5 лет:

Организация: **Алкоа Инверсьонес Эспанья СЛ**

Должность: **Финансовый директор**

Организация: **Алкоа Инверсьонес Интернасьоналес**

Должность: **Член Совета Директоров**

Количество и категория (тип) принадлежащих акций ОАО «СМЗ»: **не имеет**

Луис Мария Фаргас Мас

Дата рождения: **1966**

Образование: **Диплом в области юриспруденции – Университет Барселоны, Степень магистра в области юриспруденции – Институт Эмпреза (Мадрид)**

Должности за последние 5 лет

Организация: **Алкоа Европа**

Должность: **Директор по налогам**

Количество и категория (тип) принадлежащих акций ОАО «СМЗ»: **не имеет**

Хосе Рамон Камино Де Мигель

Дата рождения: **1961**

Образование: **Диплом в области юриспруденции – Мадридский университет; Программа по повышению квалификации – Бизнес школа (Мадрид)**

Должности за последние 5 лет:

Период: **до 2000 г.**

Организация: **Алкоа Испания**

Должность: **Юрисконсульт**

Период: **с 2001 г.**

Организация: **Алкоа Европа**

Должность: **Помощник главного юрисконсульта**

Период: **с 2002 г.**

Организация: **Алкоа Европа**

Должность: **Главный юрисконсульт**

Количество и категория (тип) принадлежащих акций ОАО «СМЗ»: **не имеет**

Изменений в составе Совета директоров в отчетном году не происходило.

СВЕДЕНИЯ О ЛИЦЕ, ЗАНИМАЮЩЕМ ДОЛЖНОСТЬ ЕДИНОЛЧНОГО ИСПОЛНИТЕЛЬНОГО ОРГАНА ОБЩЕСТВА

В отчетном периоде полномочия исполнительного органа ОАО «СМЗ» осуществлялись Генеральным директором ОАО «СМЗ».

Единоличный исполнительный орган: **Федоров Михаил Васильевич**

Год рождения: **1948**

Образование: **Высшее, Куйбышевский авиационный институт**

Должности за последние 5 лет

Период: **с 1999-2001 гг.**

Организация: **ОАО «Объединенная компания «Сибирский алюминий»**

Должность: **Директор Самарского филиала (Самарский металлургический завод)**

Период: **с 2001-2003 г.**

Организация: **ОАО «Самарский металлургический завод»**

Должность: **Генеральный директор**

Период: **февраль-май 2003 г**

Организаций: **ООО «РУСАЛ-УК»**

Должность **Управляющий директор ОАО «СМЗ»**

Период: **май 2003 г.- январь 2005 г.**

Должность: **Председатель Совета директоров ОАО «СМЗ»**

Период: **февраль 2005 г.**

Организация: **ООО «РУСАЛ-УК»**

Должность: **Управляющий директор ОАО «СМЗ»**

Период: **с февраля 2005 г.**

Организация: **ОАО «Самарский металлургический завод»**

Должность: **Генеральный директор**

**КРИТЕРИИ ОПРЕДЕЛЕНИЯ И РАЗМЕР ВОЗНАГРАЖДЕНИЯ ЛИЦА,
ЗАНИМАЮЩЕГО ДОЛЖНОСТЬ ЕДИНОЛИЧНОГО ИСПОЛНИТЕЛЬНОГО
ОРГАНА ОБЩЕСТВА, И ЧЛЕНОВ СОВЕТА ДИРЕКТОРОВ ОБЩЕСТВА**

Критерии определения и размер вознаграждения единоличного исполнительного органа – Генерального директора определены в трудовом договоре, заключенным между Обществом в лице Председателя Совета директоров ОАО «СМЗ» и должностным лицом. Информация, содержащаяся в трудовом договоре, является конфиденциальной.

Положением о Совете директоров ОАО «СМЗ», утвержденном на Годовом общем собрании акционеров 17.06.2006 г, предусмотрена возможность получения вознаграждения и компенсаций Членам Совета директоров в период исполнения ими своих обязанностей в размере, установленном Общим собранием акционеров. Решением Общего собрания акционеров, вознаграждение членам Совета директоров не предусматривалось.

**СВЕДЕНИЯ О СОБЛЮДЕНИИ ОБЩЕСТВОМ
КОДЕКСА КОРПОРАТИВНОГО ПОВЕДЕНИЯ**

В Устав Общества включены положения и статьи, которые являются основой Кодекса корпоративного поведения, рекомендованного акционерным обществам Распоряжением ФКЦБ РФ от 04.04.2002 г. №421/р.

Основным принципом корпоративной политики Общества является защита прав акционеров и инвесторов. Общество следует положениям Кодекса корпоративного поведения и придерживается принципа равного отношения ко всем акционерам. Акционерам при подготовке к проведению общего собрания акционеров в соответствии с законодательством предоставляется подробная информация по всем вопросам повестки дня.

Отдельные положения Кодекса были учтены во внутренних документах, которыми Общество руководствуется в своей деятельности, а именно:

- Положение о Генеральном директоре;
- Положение об общем собрании акционеров;
- Положение о Совете директоров;
- Положение о ревизионной комиссии.

Данные документы являются гарантом информационной прозрачности деятельности и важным фактором эффективной работы Общества.

Заключение

**Ревизионной комиссии Общества
по результатам финансово-хозяйственной деятельности ОАО «СМЗ»
за 2006 год**

г. Самара

25 апреля 2007г.

На основании Федерального закона «Об акционерных обществах», Устава ОАО «Самарский Металлургический завод» проведена проверка финансово-хозяйственной деятельности ОАО за период с 1 января 2006 года по 31 декабря 2006 года включительно.

Проверке были подвергнуты формы квартальной и годовой отчетности. Квартальная и годовая отчетность ОАО «Самарский металлургический завод» составлена в соответствии с Инструкциями по заполнению форм квартальной и годовой отчетности.

Бухгалтерский учет ОАО «СМЗ» велся в соответствии с Федеральным законом РФ «О бухгалтерском учете» и Положением «Учетная политика ОАО «СМЗ» на 2006 год».

При определении прибыли для целей налогообложения Общество руководствуется главой 25 Налогового Кодекса Российской Федерации.

В 2006 году зарегистрированный уставный капитал Общества не изменился. Он состоит из 59 902 661 099 обыкновенных акций и составляет 1 557 469 тыс. руб.

Доходы Общества от обычных видов деятельности за отчетный год составили 14 724 553 тыс. руб. Расходы Общества составили 14 816 432 тыс. руб.

По итогам 2006 года с учетом операционных, внереализационных и чрезвычайных доходов и расходов Обществом получен непокрытый убыток в сумме 1 926 746 тыс. руб.

Задолженность Общества по платежам в бюджет на 31 декабря 2006 года составляет 63 338 тыс. руб., перед государственными внебюджетными фондами 22 139 тыс. руб. Данная задолженность является текущей.

Стоимость чистых активов Общества, определенная в соответствии с требованиями ФКЦБ РФ, составляла на последний день 2006 года 1 358 660 тыс. руб., что на 1 919 246 тыс. руб. меньше аналогичного показателя, рассчитанного по состоянию на 01 января 2006г. (3 277 906 тыс. руб.).

На основании проведенной проверки Ревизионная комиссия подтверждает достоверность данных, содержащихся в балансе ОАО «СМЗ» за 2006 год, а также других формах годового отчета.

Ревизионная комиссия отмечает, что деятельность ОАО «СМЗ» проводилась в рамках законности и с исполнением всех нормативных документов.

Члены ревизионной комиссии:

_____	О.А. Жижина
_____	Т.А. Анисимова
_____	В.В. Андреева

**АУДИТОРСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПО ФИНАНСОВОЙ
(БУХГАЛТЕРСКОЙ) ОТЧЕТНОСТИ**

Аудитором финансово-хозяйственной деятельности Общества на 2006 г. на Годовом общем собрании акционеров ОАО «СМЗ», состоявшемся 30.06.2006 г. утверждена аудиторская фирма ЗАО «ПрайсвотерхаусКуперс Аудит».

Акционерам открытого акционерного общества «Самарский металлургический завод»:

1. Мы провели аудит прилагаемой финансовой (бухгалтерской) отчетности открытого акционерного общества «Самарский металлургический завод» (в дальнейшем – Общество) за период с 1 января по 31 декабря 2006 г. включительно. Финансовая (бухгалтерская) отчетность Общества состоит из Бухгалтерского баланса, Отчета о прибылях и убытках, Отчета об изменениях капитала, Отчета о движении денежных средств, Приложения к бухгалтерскому балансу, Пояснительной записки (далее все отчеты вместе именуются «финансовая (бухгалтерская) отчетность»). Финансовая (бухгалтерская) отчетность подготовлена руководством Общества исходя из законодательства Российской Федерации в части подготовки финансовой (бухгалтерской) отчетности. Отчетность, подготавливаемая исходя из указанного законодательства, существенно отличается от отчетности, составляемой в соответствии с Международными стандартами финансовой отчетности.
2. Ответственность за подготовку и представление финансовой (бухгалтерской) отчетности несет исполнительный орган Общества. Наша обязанность заключается в том, чтобы выразить мнение о достоверности во всех существенных отношениях данной финансовой (бухгалтерской) отчетности и соответствии порядка ведения бухгалтерского учета законодательству Российской Федерации на основе проведенного аудита.
3. Мы провели аудит в соответствии с Федеральным законом «Об аудиторской деятельности», Федеральными правилами (стандартами) аудиторской деятельности, Международными стандартами аудита, а также нашими внутренними стандартами.

Аудит планировался и проводился таким образом, чтобы получить разумную уверенность в том, что финансовая (бухгалтерская) отчетность не содержит существенных искажений. Аудит проводился на выборочной основе и включал изучение на основе тестирования доказательств, подтверждающих числовые показатели в финансовой (бухгалтерской) отчетности и раскрытие в ней информации о финансово-хозяйственной деятельности, оценку соблюдения принципов и правил бухгалтерского учета, применяемых при подготовке финансовой (бухгалтерской) отчетности, рассмотрение основных оценочных показателей, полученных руководством Общества, а также оценку представления финансовой (бухгалтерской) отчетности. Мы полагаем, что проведенный аудит представляет достаточные основания для выражения нашего мнения о достоверности финансовой (бухгалтерской) отчетности и соответствии порядка ведения бухгалтерского учета законодательству Российской Федерации.

4. В бухгалтерском балансе отражен налоговый актив в сумме 757 538 тыс. рублей, который был образован в связи с полученными убытками по основной деятельности в период до 31 декабря 2006 г. Возмещаемость данного актива зависит от получения достаточной налогооблагаемой прибыли в будущем. Мы не получили достаточных подтверждений в отношении возможности возмещения остатков по отложенным налогам. Если такая прибыль не будет получена, то статья бухгалтерского баланса 145 «Отложенные налоговые активы» и статья 141 «Отложенные налоговые активы» отчета о прибылях и убытках могут быть завышены на суммы 757 538 тыс. рублей и 344 662 тыс. рублей соответственно.

5. По нашему мнению, за исключением влияния на финансовую (бухгалтерскую) отчетность корректировок, которые могли бы оказаться необходимыми в отношении обстоятельств, указанных в параграфе 4 настоящего Заключения, прилагаемая к настоящему Аудиторскому заключению финансовая (бухгалтерская) отчетность Общества отражает достоверно во всех существенных отношениях финансовое положение Общества на 31 декабря 2006 г. и результаты его финансово-хозяйственной деятельности за период с 1 января по 31 декабря 2006 г. включительно в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации в части подготовки финансовой (бухгалтерской) отчетности.

7 мая 2007 года

Директор акционерного общества

Г. Тиздейл

Аудитор

М. В. Глебова

Квалификационный аттестат №к 005065

В области общего аудита

бессрочный

GENERAL INFORMATION

Full company name

Открытое акционерное общество «Самарский Металлургический Завод»

Shortened company name

ОАО «СМЗ»

Full company name in English

Open Joint Stock Company «Samara Metallurgical Plant»

Shortened company name in English

OJSC «SMZ»

Location and postal address of the company

443051, Samara, Alma-Atinskaya st., 29, Building 33/34

The company does not have subsidiaries and representation offices

Registration of the company

Resolution of Samara City Kirovsky District Administration Head No.1205 of December 29, 2001.

Certificate of inclusion in the Unified State Register of Legal Entities regarding the legal entity registered before July 1, 2002 issued by the Inspectorate of the Russian Ministry of Taxes and Levies of Kirovsky District of Samara – 63№002034091

State Registration Number - 1026300763389

Date of entry: August 5, 2002

The Taxation Office Registration Certificate issued as to the largest taxpayer represented by a legal entity formed in compliance with the Russian Federation by the interdistrict inspection of the Ministry of Taxation on the largest taxpayers of Samara region – 63 No. 000211548

Date of registration December 29, 2001.

Company's authorized capital stock, type and number of shares

Authorized capital stock of Company is 1 557 469 188, 574 rubles divided into 59 902 661 099 registered common shares 0.026 rubles par value each.

All shares of Company are registered and issued in an undocumented form.

Authorized company capital change

In 2006 there were no changes in the authorized capital of the company.

List of shareholders having no less than 5% of the total number of votes as at 31.12.2006.

Shareholder of Society	Number of shares	Share in authorized capital
OJSC Alcoa Metallurg Rus	59 420 832 021	99,1956

Auditor

Designation: ZAO «PricewaterhouseCoopers Audit»

Location: 115054, Moscow, Kosmodamianovskaya nab., 52, Bld. 5

License: №E000376 issued by the Ministry of Finance of the Russian Federation on May 20, 2002. The license is valid until May 20, 2007.

Register holder of the society

Designation: ОАО «Registrator R.O.S.T.»

Location: 107996, Moscow, Stromynka st. 18, Bld. 13

General director – O.M. Zhiznenko

FFMS License – 10-000-1-00264, issued 03.12.2002 (unlimited validity term).

SATEMENT OF THE GENERAL DIRECTOR

Dear Board members!

It is time to think of the results achieved in 2006. It was a tense and hard year rich in events for our company. We should admit however, it was rather successful for Samara Metallurgical Plant. OJSC SMZ is still the largest producer and supplier of aluminum and alloys semis. The rolling stock output grew 21,5% and made up 185,341 tons (against 152,516.2 in 2005). The rolling stock output growth was observed at both home and foreign market:

- by 9.4% or 6783,5 tons at the home market (71940,2 tons in 2005 against 78723,7 tons in 2006)
- by 32,3% or 26041,3 tons at the foreign market (80576 tons in 2005 against 106617,3 tons in 2006)

The company's traditional customers are aerospace, ship-building, packaging, oil and gas mining, aircraft, and machine-building industries.

In 2006 new products were developed in all 4 production units of OJSC SMZ (round ingots and slabs of different types and sizes from new alloys, high precision large diameter pipes for Raiser project, new types of forgings). Today we can supply our buyers with can stock and can body up to 1850 mm. wide.

Summing up we should mention the work that was done to modernize the plant. In 2006 in the casting unit, molten metal filtration process in casting machine 21 was substituted to produce high quality slabs, and a ladle finishing unit – casting machine 14 – was installed. In the rolling production unit a can stock slitting was installed, complete renovation and modernization of the lacquering line was carried out to ensure quality and increase production volumes of the coated strip. In the extrusion production unit, a vertical quenching furnace and annealing and aging furnace control system was modernized.

In 2006 we started implementing new major investment projects, which should help the company have a good standing at the home and foreign markets.

Last year important work was done to minimize industrial risks, ensure occupational safety, and implement the industrial hygiene program. Special attention was paid to solving ecological and nature protection problems.

One of the priority areas the company was working in was introducing and developing social programs. The company provides different kinds of social assistance and supports different social assets. It participates in implementing health improvement programs; provides assistance to veterans; participates in organization of public services, kindergarten, and sport grounds renovation.

I am grateful to the company's employees, who take a lot of effort to help the company occupy the leading position among Russian aluminum alloy semis producers. Dynamic development of

the company gives ground to claim that OJSC SMZ will be a modern, efficient and socially oriented company. Therefore, we can be sure of our future.

M.V. Fedorov
General Director

THE SOCIETY'S POSITION IN THE INDUSTRY. PROSPECTIVE DEVELOPMENT

OJSC «Samara Metallurgical Plant» is Russia's largest producer and supplier of aluminum alloy semis. Its traditional customers are aerospace, ship-building, packaging, oil and gas mining, aircraft, and machine building industries.

The main production activity of the company is focused on aluminum rolled stock including the highly processed product mix. The company supplies both home and foreign markets with products of its four production complexes:

ROLLING PRODUCTION: coils, sheets, plates, coated strip, can body, tab stock

CASTING PRODUCTION: small and large scale pigs from aluminum alloys.

FORGING PRODUCTION: stampings-forgings;

EXTRUSION PRIDUCTION: bars, shapes, panels, extruded and rolled coil, tubes and pipes, squares, hex bars

Main Results

In 2006 the saleable materials production grew **4 billion rub.** or **37,7%** in comparison with 2005 and made up **14,7 billion rub** against **10,7 billion rub** in 2005. The rolling stock output grew **32824,8 tons** or **21.5%**, which is **185341 tons** against **152516,2** in 2005. The rolling stock output growth was observed at both home and foreign markets:

- by **0,3 billion rub.** or **5,4%** at the home market (**6,0 billion rub** in 2006 against **5,7 billion rub** in 2005), the rolling stock output growth being **6783,5 tons** or **9.4%** (**71940,2 tons** in 2005 against **78723,7 tons** in 2006).
- by **3,7 billion rub.** or **74%** at the foreign market (**8,7 billion rub.** in 2006 against **5,0 billion rub.** in 2005), the rolling stock production growth being **26041,3 tons** or **32,3%** (**80576 tons** in 2005 against **106617,3 tons** in 2006).

OJSC "SMZ" Product Structure in 2006

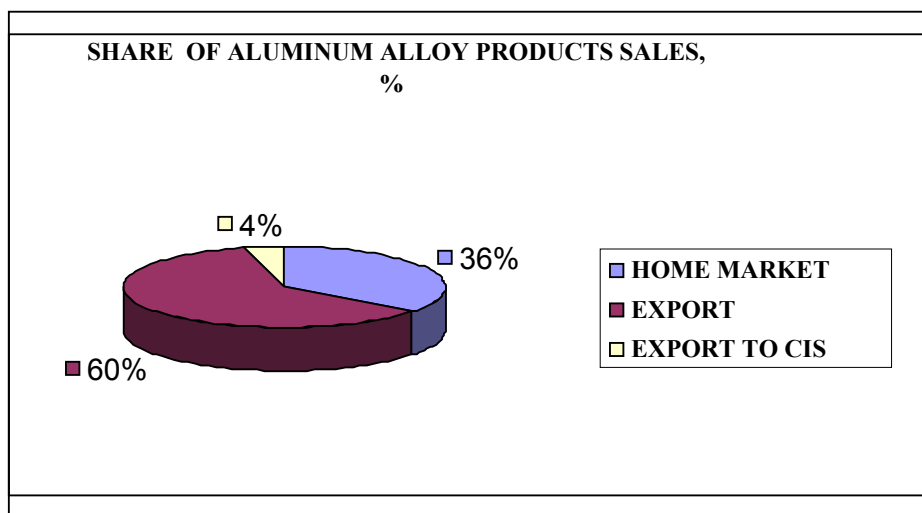
Product type	Production in kind (%)	In value terms (%)
Aluminum rolling stock and products made thereof including:	100	100
-casting production	1,0	0,5
-rolling production	86,8	81,7
-extrusion production	11,6	15,9
-forging production	0,6	1,9

Marketing

Alcoa-Kofem at the foreign market and LLC Alcoa Rus at the home market were the main production buyers in 2006.

Main markets	Sales volume (tons)
Home market	56648
Export	96103
Export to CIS countries	6503
Alloy semis sales total	159253

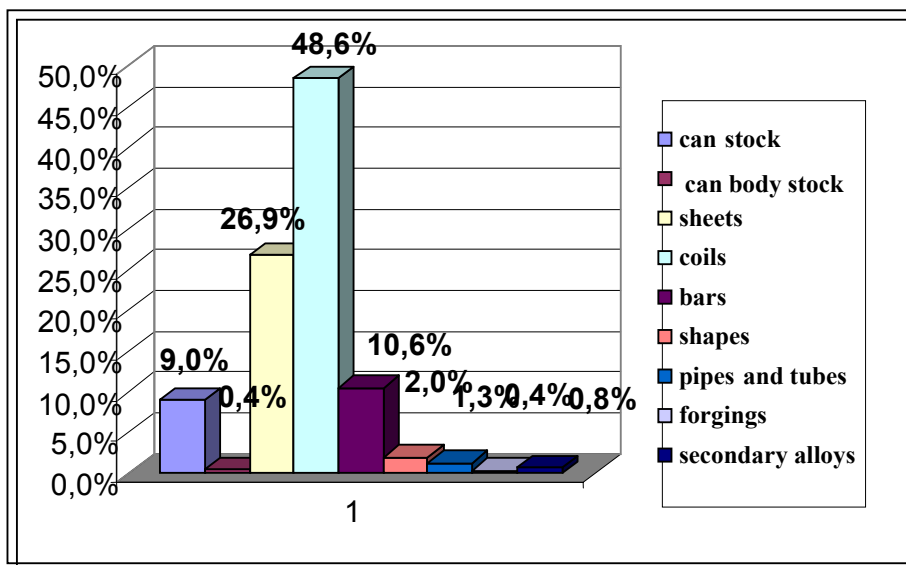
Al alloy semis export made up 64,4% (102,6 thousand tons) of the total aluminum alloy sales in 2006, sales at the home market being 35,6% (56,6 thousand tons).



Besides finished products and semis sales, customer-furnished raw materials were processed for LLC Rexam Beverage Can Naro-Fominsk by OJSC “SMZ”. The volume of the processed products made up 20,3 thousand tons.

Export Structure

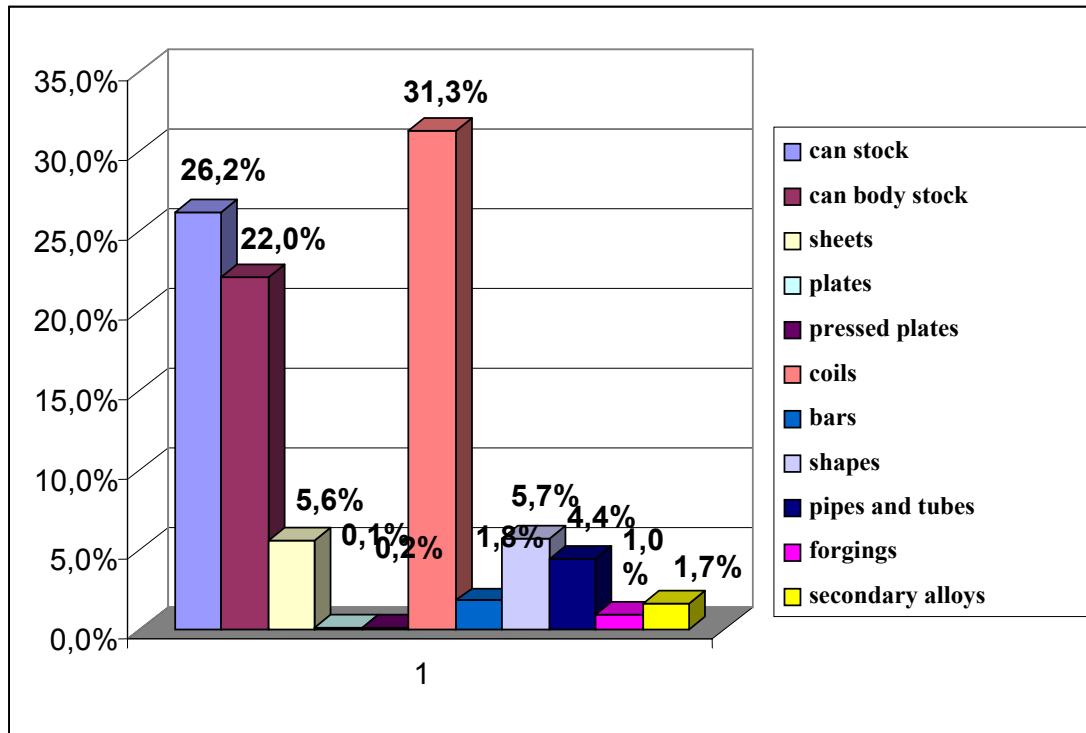
Product type	Volume, thousand tons	Share, %
Tab stock	0,04	0,0%
Can stock	9,21	9,0%
Can body	0,42	0,4%
Sheets	27,56	26,9%
Plates	0,04	0,0%
pressed plates	0,00	0,0%
Coils	49,86	48,6%
Bars	10,85	10,6%
Shapes	2,05	2,0%
tubes and pipes	1,35	1,3%
Forgings	0,40	0,4%
secondary alloys	0,82	0,8%
Total	102,61	100,0%



Sales of coils (48,6% or 49,9 thousand tons) and sheet stock (26,9% or 27,6 thousand tons) made up the largest share in export sales in 2006.

Home market structure

Product type	Volume, thousand tons	Share, %
Can stock	14,8	26,2%
Can body stock	12,5	22,0%
Sheets	3,2	5,6%
Plates	0,1	0,1%
pressed plates	0,1	0,2%
Coils	17,7	31,3%
Bars	1,0	1,8%
Shapes	3,2	5,7%
tubes and pipes	2,5	4,4%
Forgings	0,6	1,0%
secondary alloys	0,9	1,7%
Total	56,6	100,0%

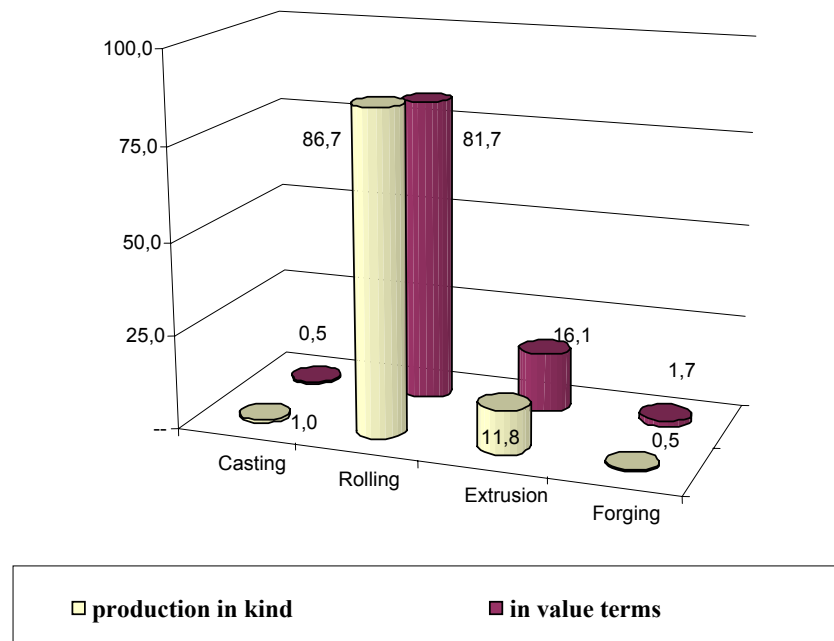


The data show that rolling production sales have the largest share in the total sales volume at the home market.

Finance

In 2006 sales revenue made up **14,1 billion rub.** It grew **3,6 billion rub.** or **35,0%** against 2005.

2006 Product Sales Structure



The sales revenue growth was due to the increase in production output (by **2,0 billion rub.**) and increase in prices (by **1,6 billion rub.** only). It should be mentioned that there was a serious customer-furnished raw materials production growth (**447,7 tons** in 2005 against **20336,3 tons** in 2006), which, in its turn, influenced the above mentioned fact.

Flat-rolled production sales had the largest share in the total sales revenue (**81,7%**) and made up **11,5 billion rub (155744,8 tons)**, the growth being **3,0 billion rub.** or **35,1%** against 2005 figures (**8,5 billion rub.** or **127713,6 tons**).

The share of casting production sales in the total sales increased (**0,1% or 5,4 million rub.** in 2005 against **0,5% or 75,4 million rub.**).

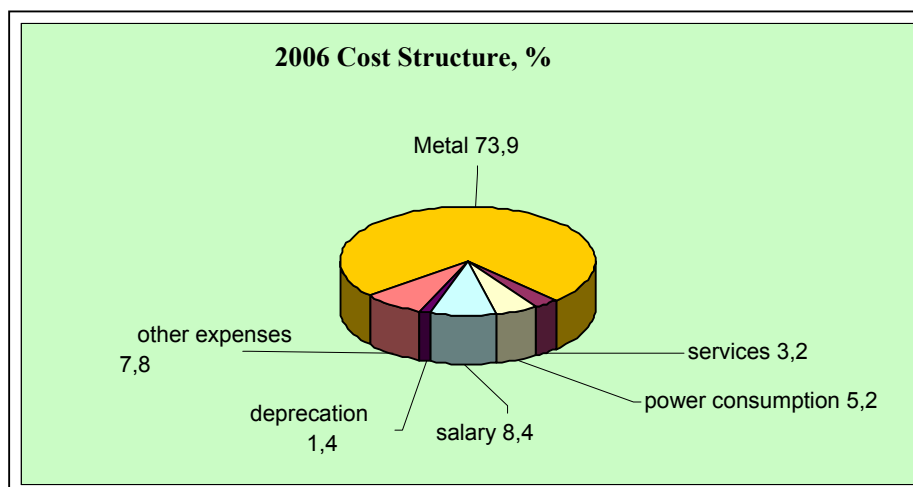
The share of extrusion production sales in the total sales decreased (**17,1% or 1,8 billion rub. (20552,1 tons)** in 2005 against **16,1 % or 2,3 billion rub. (21111 tons)** in 2006).

Forging production sales increased **85,1%** in 2006 against 2005 figures (**238,8 million rub.** in 2006 against **129 million rub.** in 2005). The share of forging production sales in OJSC SMZ total sales increased **0,5%** (**1,7%** against **1,2%**).

In 2006 sold product costs made up **15,3 billion rub.** Sold product costs increased **3,8 billion rub.** as compared to 2005 figures. The growth was caused by:

- **20,4%** increase in sales volume;
- increase in main raw materials prices due to **35.4%** LME growth (**\$1898,52** per ton in 2005 against **\$2569,94** per ton in 2006);
- increase in utility rates (by **10,5%** for gas consumption, **8,6%** for power consumption, **16%** for chemically sanitized water consumption, **14,1%** for vapor consumption, and **12,3%** for industrial water consumption) and services (by **15-20%**);
- **16-30 %** increase in auxiliary materials prices;
- increase in buildings renovation and equipment repair expenditures. In 2006 repair and renovation expenditures went up **61,9%** (**890,9 million rub.** against **550,2 million rub.** in 2005);
- heavy investments in plant renovation and modernization. As a result, depreciation charges grew **13,8%** in comparison with 2005 (**227,6 million rub.** against **200 million rub.** in 2005).

As a result of the cost escalation, one ton of rolling stock production costs rose **7962,75 rub. per ton** in comparison with 2005 and made up **85286,54 rub. per ton** against **77323,79 rub. per ton** in 2005.



The operation income rate of growth exceeded the rate of growth in expenses, therefore the return on goods sold rose **1,7%** in 2006 in comparison with 2005.

№	Indicators	Unit	2005	2006	Change observed	
					+/-	%%
1.	Sales volume	ton	149 150,3	179 589,5	30 439,2	20,4
2.	Sales revenue	thousand rub.	10 418 537,3	14 067 001,7	3 648 464,4	35,0
3.	Cost of goods sold	thousand rub.	11 532 863,8	15 316 563,3	3 783 699,5	32,8
4.	Profit on sales	thousand rub.	-1 114 326,5	-1 249 561,6	-135 235,1	12,1
5.	Return on goods sold	%%	-9,7	-8,2	1,5	

The company is aiming at production cost reduction. In order to reduce production and distribution costs, the following work was done in 2006:

- norms for the consumption of physical and fuel-and-energy resources were reduced;
- inventories were optimized;
- cost center accounting was introduced; production units were equipped with weighing equipment and fuel-and-energy resource meters.

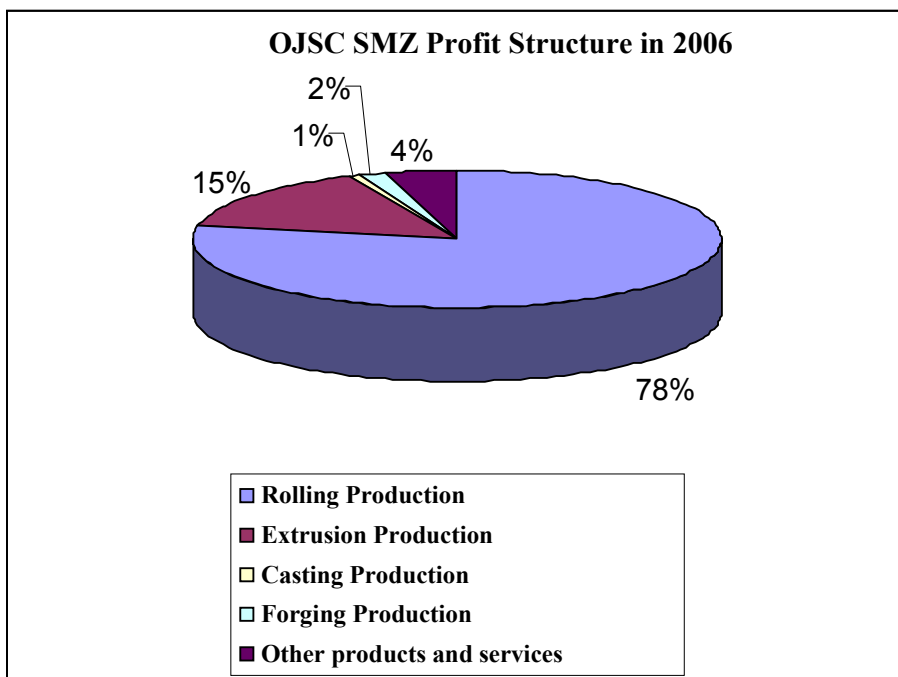
Financial Position

The following tendencies in the company's financial performance indicators are observed:

- growth in asset value;
- increase in currents assets.

In 2006 the company's assets rose **4,1 billion rub.** and made up **13 324,7 billion rub.** at year end.

In 2006 non-current assets grew **0,8 billion rub.** Current assets grew **3,4 billion rub.** As a result of this growth, there was a change in the assets structure – the share of current assets went up from **66,5%** up to **71,2%**. The working capital increased **1,7 billion rub.** and made up **7,2 billion rub.** at year end.



Casting production

In 2006 the casting unit produced:

- 30131,8 tons of solid round blocks;
- 7641,5 tons of hollow round blocks;
- 168968,5 tons of slabs.

New product types were made:

- 1010/480 mm. hollow round ingots and 530 mm. solid ingots from alloy 1953 (in casting machine 11);
- 870 mm. and 720 mm. solid round ingots from alloy 1933 (in casting machine 11);
- Round ingots from alloy 6013 (in casting machine employing melt filtration by foam-ceramic filter with requirements limiting hydrogen content and grain size);
- Solid round ingots from alloy 6061-1, 7075-1, 2024-1 for extrusion production with requirements limiting hydrogen content and grain size;
- 1160/480 mm. hollow round ingots from alloy 6061;
- Slabs from 3003 and 8079 alloys for semi-finished foil rolled stock;
- 600/2100 mm. slabs from alloy 6061 for forging production;
- 500/1800 mm. slabs from alloy 3104 BT;
- 400/2130 mm. slabs from alloy 7075;
- 500/1700 mm. slabs from alloy 5182

In 2006 molten metal filtration process in casting machine 21 was substituted to produce high quality RCS slabs (Renovation of casting machine 21).

The following modernization projects were introduced:

- casting machine 1 was modernized. New alloying furnace, fosse, hydraulic casting machine, molten metal filtration and degassing were installed;
- new furnace 16 was installed;
- roof of casting shop 1 was repaired.

The major investment projects in casting production were:

- installation of ladle finishing unit – casting machine 14;
- complete renovation of the forging press in building 62 of the casting production unit;
- occupational safety and environmental protection program implementation in casting production complex 21;
- complete renovation of the bridge crane 15107 in shop 1;
- installation of ladle finishing unit – casting machine 19;
- modernization of casting machine 21 (casting furnace, alloying furnace, fosse).

In 2006 implementation of other major projects began:

- complete repair of building 1 floors;
- complete renovation of round ingot slicing line 9;
- complete renovation of the input ventilation system in building 1 in the casting production unit;
- complete renovation of the change room in shop 1;
- complete repair of gate 1;
- complete repair of MZK-3;
- complete renovation of welfare spaces in shop 1;
- purchasing and installing of a saw for slab slicing in shop 1.

Rolling Production

In 2006 equipment repair and modernization, new tools purchasing (work and back-up rolls), and ongoing production support were the key projects in rolling production.

In 2006 projects important for rolling production were completed:

- The can stock slitting line was installed to help reduce strip production costs and supply buyers with 1850 mm. can stock;
- Complete renovation and modernization of the lacquering line was carried out to ensure quality and increase production volumes of the coated strip;
- Walking-beam furnace 3 was modernized to homogenize can stock.

New projects aimed at increasing can stock production and stability were implemented to be finished in 2007:

- Purchasing and installing of a pusher gas furnace for heating and homogenization of can stock ingots. The project is aimed at increasing heating power in ingot production and ensuring ingot quality parameters.
- Modernization of the hit line by installing new automatic systems of emulsion operation and filtration; modernization of the fume exhaust system. The project is aimed at increasing production volumes and quality of stock.

- 1800 cold rolling mill was modernized to use water lubricating and cooling fluid. It will speed up the rolling process and increase mill production capacity in can stock manufacturing.
- Complete repair of KPZ 1 to produce special sheets for the Russian Federation military industrial complex.

The following projects were planned for 2007:

- New lacquer coating line (with 2100 mm. strip) will be installed to produce tab stock and bottle cap strip as well as coated strip for building structures.
- Slitting line for tab stock and bottle cap strip modernization will be carried out.

In 2007 production output is planned to be increased 15.8% (to make up 186305 tons) in comparison with 2006. Can stock output is planned to be increased 68,85% (to make up 75000 tons) in comparison with 2006.

Extrusion Production

In 2006 the following work was done to support new products manufacturing:

- manufacturing of bars and sheets from alloy 6013 was mastered and certified. This alloy type is new for the company's manufacturing processes.
- Manufacturing of high precision large diameter pipes from alloy 1953T1 was mastered for Raiser Project.

Production modernization was carried out in the report year:

- The pumping accumulator station in shop 1 was modernized;
- The press control systems working with the force of 20000 tf. was modernized;
- The thermal furnace control system was renovated.

The most important investment projects realized in the extrusion production unit in 2006 were:

- Vertical quenching control system modernization (12 furnaces);
- Annealing and aging furnace control system modernization (12 furnaces);
- Large diameter tube grooving expander was installed;
- Tensile test machine Z150 for testing mechanic features of products was installed.

In 2006 implementation of the following projects began:

- Modernization of the billet loader of the press working with the force of 20000 tf.;
- Modernization of the section stretching mashing working with the force of 1500 tf. and stretching force acceleration of 2200 tf.

The total investment costs made up US \$4 795 711.

In 2007, 23386 tons of products are planning to be manufactured in the extrusion production unit (14077 tons to be exported and 9309 tons to be sold at the home market). Increase in drill pipes sales is expected at the foreign market (3000 tons).

Forging Production

In 2006, 4 new types of die forgings and 15 new types of forged pieces were produced. 2 die forgings types and 4 forged pieces types were exported.

The following equipment was modernized:

- 2 copy milling machines LR-212 №7 and №8 (numerical program control system was installed);
- 2 vertical quenching furnaces №3 and №4; aging furnaces № 2, 5,6;
- Press (with the force of 75 000 tf.) control system.

In 2006 the following equipment was purchased:

- Material testing system MTS-810;
- Universal testing machine Zwick T1-FR250SN.A4K;
- Laboratory band-saw machine UMSY-540;
- Laboratory model making machines Proxxon and SN-32;
- Jibs for the laboratory;
- Plate measuring machine for die forgings and forged pieces;
- Lifting machines for safe large-sized products shipment (LCD);
- High pressure compressor;
- High-voltage vacuum switches for pumping-accumulator station K51.
- Modern equipment for designing die forgings in the engineering division of the forging production unit.

Total expenses in the forging production unit made up more than US. \$ 12 475 000

In 2006 the following renovation projects were implemented:

- Offices of technical support and engineering division renovation;
- Repair of the roof in aisle M-U (lamps in the glazing were replaced);
- Offices of technologists in aisle A-E;
- Anti-freeze system of the roves renovation;
- Meeting-room construction.

In 2006 the following investment projects began in the forging production unit:

- Turning-and-boring machine 1540 renovation;
- 2 copy-milling machines with numerical program control systems renovation (LR-212 №2,3);
- Boring lathe modernization NR11;
- Deep jaw vertical band-saw machine purchasing and installing;
- Units of the modernized press (with the force of 75 000 tf.) control system manufacturing and installing;
- Penetrant inspection system;
- Renovation of the 1st and 2nd floors in ABK-20;
- Installation of a video screen displaying the shop entrances;
- 2 new diesel wheeled mobile manipulators (lifting capacity of 3 and 14,5 tons) purchasing;
- Renovation of the altitudinal zone floor for the new wheeled manipulators;

- Renovation of aprons in 3 presses as well as the floor plates around the presses for the wheeled manipulators;
- Renovation of the foundations under 3 presses for the aprons and floor plates;
- Renovation of the working cylinder removing equipment in the presses working with the force of 30000 and 75000 tf.
- Modernization of the cranes;
- New cranes purchasing;
- Gas heating generators installation;
- New heating furnace for slabs processed in the press working with the force of 6000 tf. purchasing and installing;
- Gas supply system of the new furnaces installation;
- New laboratory quenching furnace purchasing and installing;
- New heating furnace for slabs processed in the press working with the force of 75000 tf. purchasing and installing;
- New heating furnace for die forgings processed in the press working with the force of 75000 tf. purchasing and installing;
- New vertical quenching furnace purchasing and installing;
- New aging furnace purchasing and installing;
- System of the shop equipment control installation;
- Aging furnace-2 integration;
- Substation in the press working with the force of 30000 tf. changing;
- Alcoa patented method of quenching introduction;
- Modernization of the pumping accumulator machine and replacement of parts in the presses working with the force of 75000 and 6000 tf.;
- Abrasive sawing machine for cutting die forgings and forged pieces designing;
- Smoke removal system introduction.

2648 tons of production is planning to be manufactured in 2007, which is 2,5 times more than in 2006. Products for the largest aircraft producers - Boeing and Aerobus - are planning to be mastered.

The company's investment projects help enter the home and foreign markets and strengthen its positions in the following segments:

- Aluminum beverage can stick;
- Coiled strip for construction;
- Drilling pipes of high reliability;
- Large diameter pipes and flange forgings for deep marine risers used for offshore drilling;
- Die forgings, profiles, and other products for aerospace industry.

PRIORITY AREAS OF THE COMPANY'S ACTIVITY

The company's main priority is to produce and sell high quality aluminum products and aluminum alloy semis, which satisfy customers' needs.

The company is primarily aiming at keeping its competitive capacity at the aluminum roll stock market.

In 2006 the company was working within the following priority areas:

- product quality improvement and new products development;
- retaining and developing market channels and resource markets;
- production efficiency improvement;
- working conditions improvement to avoid injuries;
- social security system improvement;
- environmental hazard reduction;
- employee involvement into quality management;
- preserving the unique character of the product mix;
- motivating goal orientated approach in the employees.

At present the company's development policy is realized in the following areas:

Quality Management System

Constant product quality improvement is one of the key areas of the company's activity. The main quality management policy elements are:

- meeting customers' needs supplying them with safe and reliable products;
- constant production management improvement through technical development, new technologies and equipment use, and employee training;
- regular analysis of the quality management system performance, assigned powers and personal responsibilities of every employee.

In 2006 the company participated in Quality Management System certification procedures and was awarded certificates in the following Quality Management areas:

ISO 9001:2000 "Quality Management System" – BSI (British Standards Institute) Certificate № FM 502650 of June 5, 2006 valid until June 4, 2009.

AS 9100:2003 "Quality Management in Aerospace Industry" - BSI (British Standards Institute) Certificate № FM 502650 of June 5, 2006 valid until June 4, 2009.

TS 16949:2002 "Quality Management in Automotive Industry" - BSI (British Standards Institute) Certificate № TS 502651-000 of April 26, 2006 valid until April 25, 2009.

ISO 14001:2004 "Environmental Management System" - BSI (British Standards Institute) Certificate № EMS 507139 of May 23, 2006.

Russian Maritime Register of Shipping confirmed the company's manufacturing processes and product compliance to produce deformable aluminum alloy semis (Certificate № 04.00001.141 of January 30, 2004 valid until January 31, 2008).

In May 2006 a quality management system certification audit was completed by BSI (British Standards Institute) to establish if OJSC "SMZ" meets ISO 9001:2000, AS 9100:2003 requirements. The certification audit established that the company's quality management system complies with ISO 9001:2000, AS 9100:2003 requirements.

In May 2006 an ecological management system certification audit was completed by BSI (British Standards Institute) to establish OJSC "SMZ" compliance with ISO 14001:2004 requirements. As a result of the certification audit the ecological management system was recognized as compliant with ISO 14001:2004.

As a result of a compliance audit in November 2006 completed by BSI (British Standards Institute), quality management in automotive industry (TS 16949:2002) certificate was confirmed.

Intellectual Property Policy

Effective intellectual property management is one of the key conditions to provide competitiveness and economic security of the company. This includes intellectual property rights; compliance with the rights and interests of the company as a patent holder; preserving the company's priority right concerning inventions, useful models and other intellectual property objects in Russia and overseas.

The intellectual property policy includes:

- providing economic, legal and organizational conditions to stimulate inventions and scientific creativity; effective application of inventions, technical innovations and other intellectual property objects in the company's activity;
- stimulating inventions and innovations; compliance with rights and interests of patent holders and people promoting creation and application of intellectual property objects.

In 2006 a patent №1 306 455 for the invention "High strength aluminum based alloy and the article made thereof" was granted by The European Patent Office.

The following 11 patents for inventions and useful models were granted earlier:

7 patents of the Russian Federation

- The Russian Federation Patent № 2094516 Aluminum Deformable Thermally Strengthened Alloy (Priority date: February 24, 1995);
- The Russian Federation Patent № 2094517 Aluminum Deformable Thermally Strengthened Alloy (Priority date: February 24, 1995);
- The Russian Federation Patent № 2211744 Casting Machine (Priority date: January 26, 2000);
- The Russian Federation Patent № 2236922 Apparatus for Quenching Articles on Table of Press (Priority date: December 6, 2001);
- The Russian Federation Patent № 2261155 Method for Making Articles Such as Wheel Rims (Priority date: May 7, 2003);
- The Russian Federation Patent № 2263003 Method for Metal Continuous Casting in Electromagnetic Mold (Priority date: May 7, 2003);
- The Russian Federation Patent Method of Production of Semi-Finished Products from Aluminum Alloys and Item Produced by this Method (Priority date: June 10, 2005).

2 patents were granted by The United States Patent and Trademark Office:

- US patent 6 726 878 High strength aluminum based alloy and the article made thereof (alloy 1933) (Priority date: September 28, 2000);
- US patent 6 790 407 High strength alloy based on aluminum and a product made of said alloy (alloy B96I13) (Priority date: July 25, 2001).

2 patents were granted by The European Patent Office:

- Patent EP (France, Germany, the UK) 1 241 275 Highly Resistant Aluminum-Based Alloy and Article Made from That Alloy (alloy 1933) (Priority date: September 28, 2000)
- Patent EP (France, Germany) 1 306 455 407 Highly Resistant Aluminum-Based Alloy and Article Made from That Alloy (alloy B96IQ3) (Priority date: July 25, 2001)

Environmental Protection Policy

In 2005/2006 a complex approach in dealing with ecological problems was taken by the company. This approach is the key element in sustainable development of the company and envisages reduction of natural resource and toxic materials consumption; energy efficiency; reduction of the environmental impact on the flora and fauna by emission and water pollution control; waste disposal control.

In 2006 the following important environmental actions were taken

- Important work was done to improve the ecological management system: all the actions on the ecological management program were implemented. In July 2006 an ecological management audit was completed by BSI (British Standards Institute) (as required by ISO 14001:2004). As a result of the audit, the ecological management system of the company was recertified.

In the casting production unit *Mechatherm International Lt.* is modernizing casting machine 21 used for can stock ingot production. The machine helps achieve a twofold increase in productivity and purity of molten metal. At the same time, it is more ecologically safe. The use of regenerative burners makes gas consumption per a ton of molten metal almost 3 times less (75 m³ against 230 m³), which leads to less gross greenhouse emission:

- nitrogen dioxide emission is reduced by 47.4 tons a year;
- nitrogen oxides emission is reduced by 7.70 tons a year.

In 2006 persistent organic pollutants (polychlorbiphenil) control was maintained. Polychlorbiphenil is dangerous for the nature and people, and in emergency situations (fire) it yields dioxin and furane. 10 transformers and 862 condensers containing 38.54 tons of polychlorbiphenil were disposed of. The electric equipment containing polychlorbiphenil is planned to be taken out of service and disposed of. The company also aims at conducting ambient monitoring.

Asbestos-containing and other heat resistant materials were replaced. Asbestos and asbestos-containing materials are no longer purchased for production needs. Operation procedures were reviewed, changes concerning the use of asbestos and asbestos-containing materials were introduced. Work should be done to take asbestos and asbestos-containing materials out of the smelting furnace lining and pressure equipment containers.

A groundwater monitoring and observation well network was created on the industrial site (around 160 hectares) to establish dynamic tendencies in water chemistry change caused by

- pollutants absorbed from the soil, streams, neighboring water-bearing beds and streams of a different (according to the chemical background) organic composition;
- change in feed system;
- use of the first water-bearing bed.

The industrial site operates under a high industrial pressure which negatively affects the neighboring subsurface. 6 (8) layer sediments, in which water exchange takes place dynamically, stretch for 50-55 meters. Conservation of earth is understood as a crucial problem and is solved at a high level in the company. An ecological test site, which is not only important as an object but is also of a high geographical importance for Samara Region, was created within the observation well network on the territory of the surface use and production activity.

Modernization of the three-cell ventilation cooling tower was performed and the wooden film-typed spray cooler was replaced by a plastic one. It would help make the washery water cooling process and water carry-over control more effective and increase threefold the service period of the cooling tower.

In 2006 environment Management current costs made up 162,096 million rub., and expenses on implementing environmental action program made up 20 million rub.

In 2006 a corporate audit was conducted to establish if the company's activity complies with Alcoa standards regulating occupational and industrial safety and environmental protection. The company's activity concerning environmental protection was assessed as satisfactory.

Occupational Safety and Health Policy

In 2006 the industrial hygiene program was implemented to maintain occupational hazard control, reduce the degree of different industrial impacts, and establish an acceptable level of these impacts. The following actions were carried out:

(Dealing with hazard materials)

- A regulation on working with hazard materials was introduced;
- A list of hazard materials used in the company was made;
- A reconciliation procedure of buying and using new hazard materials controlled by the industrial hygiene manager and the environmental management division was introduced;
- An inspection was performed to find out if containers and tanks with hazard materials are marked;
- A procedure of obtaining a Protocol of Sanitary Inspection and Safety Data Sheet for hazard materials to be bought was introduced;
- Safety Data Sheets were made for products containing beryllium;
- Data important for the products Safety Data Sheets is being obtained.

(Auditory protection)

- A Regulation on Auditory protection was introduced;
- A noise survey was conducted in production and service shops;
- A noise map was made based on the results of the survey; reports were filed to business units; instructions on auditory personal protection equipment use and noise level management were developed;
- Larson Davis noise exposure dosimeters were purchased;
- Noise level measurements were conducted in the casting production unit (block 1, 62), shop 1 of the rolling production unit and shop 5 of the extrusion production unit;
- Auditory protection training was organized for casting production unit personnel exposed to noise pollution.

(Occupational hazard analysis)

- Qualitative analysis of occupational hazard impact was made;
- Hazard impact measuring equipment was purchased (SKC personal sampling kits and additional items);
- Dust level measurements were taken with sampling kits in shop 1 of the casting production unit;
- Occupational hazard monitoring program for 2007 was developed.

(Breathing protection)

- A regulation on breathing protection management was introduced;
- A list of occupations and job tasks requiring protective breathing equipment was made;
- Work and occupational safety regulations were monitored to find out if they contain requirements on protective breathing equipment use.

(Ergonomic risk factors management)

- A draft of a regulation on ergonomic risk factors management was designed;
- A SPA-team was organized for ergonomic risk factors management;
- A list of occupations exposed to ergonomic risk factors was made;
- Ergonomic injuries were monitored by the medical division.

(Working with asbestos and asbestos-containing materials)

- A regulation on working with asbestos and asbestos-containing materials was introduced;
- An inspection of the plant equipment was carried out to find out if it contains asbestos-containing materials;
- A list of equipment with asbestos-containing materials was made. In this list, location of the equipment, its type, and replacement date of the asbestos-containing material were specified;
- A new regulation on use and repair of the electric equipment was designed for shop 17, which repairs pressing containers.

(Health Care)

- 4406 employees underwent a medical exam;
- 953 employees underwent preliminary and transfer medical exams;
- 2635 employees sought medical care of *The First Private Ambulance Service* highly-qualified resuscitators;
- 393 employees were examined within *Healthy Heart Program*;
- 160 employees were trained within the first aid program;
- 750 employees underwent a prescription trial for safety glasses with correction lenses;
- The National Program *Health Care* was implemented. 1116 employees exposed to hazard impact underwent extra medical exams;
- 3994 employees were vaccinated against flu;
- Expenses on new medical equipment made up 905690 rub. (a sound-treated rooms, a Vision Screener, a gynecological chair, disposable medical instrument, breathing masks, etc);
- Renovation of the central health unit building began (1710008 rub. were spent).

The 2007 Program includes the following activities:

- Receiving Safety Data Sheets for the purchased hazard materials;
- Providing the company's customers with Safety Data Sheet for the products;
- Making Safety Data Sheet accessible for the health care unit;
- Training the personnel working with hazard materials;
- Individual noise level monitoring in the shops;
- Auditory protection training.
- Hazard industrial factors impact measuring (individual monitoring method was employed);
- Training employees who work with protective breath equipment;
- Training employees who work with asbestos-containing materials;
- Introducing Regulations on ergonomic risk factors management;
- Passing the list of occupations exposed to ergonomic risk factors;
- Training employees exposed to ergonomic risk factors.

HR Policy

The HR policy of *SMZ* aims at staff recruiting, retaining and developing.

The policy includes:

- Staff motivation and salary policy development;
- Training and development;
- Assessment and certification aimed at personnel quality management and demographic situation improvement;
- Personnel reserve management and career development;
- Number of employees efficiency maintaining;
- Communications.

Local documentation regulates:

- Salary and bonus policy;
- Training;
- Selection, recruitment and dismissal policies;
- Benefits and compensations policy.

Performance Indicators

#	Indicator	Unit	2005	2006	Increase ratio
1	Average staffing number	No. of people	6191	5683	0,92
	Including:				
	production workers	No. of people	4923	4359	0,89
	managers, specialists, employees	No. of people	1268	1324	1,04
2	Output per employee	Tons	2.058	2.718	1,32

3	Average salary	Rub	10,776	17,247	1,60
---	----------------	-----	--------	--------	------

Training and Professional Development

Special attention is paid to training and professional development. Therefore, considerable funds were allocated to support the policy. Training programs were worked out to develop professional skills in different areas of the industrial activity. The training programs are closely connected with the employees' professional activity, managerial skills development and are based on Alcoa values, safe working environment, ecological and industrial safety.

Being part of a multinational company, *SMZ* pays special attention to language instruction.

In 2006 the following personnel training programs were realized:

For technical and engineering employees

The Professional Development Program (a program aimed at professional skills building) includes the following courses:

- Quality management;
- Logistics;
- IT;
- Russian Federation Labor Legislation;
- Financial management;
- Metrology;
- Project Management;
- Customs documentation execution.

The Compliance Program (training programs aimed at building skills based on Alcoa corporate values) includes a course in Business Behavior.

The Development Program (programs aimed at building managerial skills) includes the following courses:

- Management: communication and administration:
- Training trainers.

The EHS Training Program (a special training program designed to get a permit for work at hazard units. It deals with ecological and occupational safety-related problems) includes the following courses:

- Industrial safety knowledge skills assessment;
- Safety requirements for work with electric heating equipment;
- First aid;
- Fire safety;
- Land recultivation ;
- Hazardous cargos railway cartage;
- Industrial waste management;
- Instrumented protective system management;
- Radiation control and safety;
- Auditory Protection.

English training program

The E-learning program (computer-based personnel training) includes a course developing skills to work with Windows XP and Microsoft Office.

Production Workers

The Primary Occupation development programs (training new employees) the following courses:

- Hydro stamp operators;
- Farriers operating swages and presses;
- Error-correction specialists;
- Lehr operators;
- Milling machine operator;
- Caster, etc.

Second occupation (aimed at combining occupations) programs.

Professional development programs (personnel training and assessment aimed at placing employees in a higher labor grade).

Target-oriented training: Permit to work (training and assessing before completing hazard activities)

Technical and Engineering Employees	Expenses/rub.	No. of trained
Professional	3 140 170	384
Compliance	0	1044
Development	1 167 810	135
EHS training	890 220	896
English Training	3 522 770	253
E-learning	181 270	89
Total	8 720 970	2801
Production workers	Expenses/rub.	No. of trained
Primary Occupation	18 692	214
Second occupation	437 318	370
Professional development	225 200	143
Permit to work	358 800	535
Total	1 040 010	1262
Total (technical and engineering employees and production workers)	9 760 980	4063

Social Policy

SMZ implements a social program, which aims at personnel motivation and includes:

1. Benefits and compensations under collective agreement:

- Moneyed assistance;
- Incentive pays on anniversary days and holidays;
- Benefits and compensations to mothers;

- Health-resort therapy programs;
- Health improvement programs for the employees' children;
- Support of the retired;
- Medical insurance programs;
- Targeted charity.

2.Supporting the retired and disabled (former employees). Mothers receive moneyed assistance through The Charity Foundation *Metallurg* established by the company and the trade union.

3.Donating to non-governmental organizations supporting disabled children, educational and sports organizations for children (sports club *Zhiguli*, Out-School Activities Center, health-improving center *Zhiguli*)

In 2006 expenses on the social program implementation (benefits for the employees and assistance for the veterans) made up 40 061,6 thousand rub.

The Charity Foundation *Metallurg* is a key element in the company's social policy. In 2006 7028 former employees were registered in the foundation. Support of the veterans, support payments and psychological assistance for the low-income people, consumer services at special prices are offered to the retired registered in the foundation.

The management and employees of the company try to make the retired feel involved in the company's activity.

In 2006 the foundation activity financing grew 800 thousand rub. in comparison with 2005.

Principles of healthy way of life are important for the employees' families. The health-improvement program includes:

- Recreation activity in family camps (at special prices);
- Recreation activity in camps for children;
- Health resort therapy programs;
- Sport events.

In summer time the company's employees were provided with outdoor recreation opportunities on the Volga River and the Zhigulev Sea. 500 employees went to family camps, 158 employees participated in health-recreation programs and 300 employees' children went to summer camps.

The company's employees are provided with social security cards (*Ugoria Insurance Company*). They use the cards to get free medical assistance at polyclinics, dental clinics, and *The First Private Ambulance Service*.

In 2006 a 540 thousand rub. donation was made to charity.

In 2006 the following charity and social projects were realized within Alcoa Foundation program:

- Seminars for Samara school teachers as part of Andy Warhol Museum Educational Program;
- *Andy Warhol: A Contemporary Artist Exhibition* in Samara Art Museum;

- Seminars for Samara school students as part of Andy Warhol Museum Educational Program;
- Scholarship Program at Samara State Aerospace University as part of Alcoa Technical Education Support Program;
- Language summer camp program (a project of the US Embassy in Russia and Samara Region Ministry for Education and Science);
- *Helping the Society: a month-long project* (Alcoa employees were helping the Center for Children with Disabilities in Samara);
- Children's Art Exhibition at Samara Art Museum (participants of the educational program).

ON DEVELOPMENT ACTIVITY RELATED TO HIGH PRIORITY AREAS: BOARD OF DIRECTORS REPORT.

In the report year, 7 persons were on the Board of Directors. This number helped work effectively and make reasonable decisions.

In the report year the Board worked efficiently to meet the interests of the company and its employees.

6 meetings held in 2006 were organized according to approved agendas and were devoted to the following problems:

- Developing a strategy and establishing priority areas;
- Controlling executive bodies' activity;
- Investing projects;
- Following the procedures adopted in the company to insure shareholders' rights.

Specific decisions were made on the problems discussed and their implementation was closely monitored. As a result of an efficient approach to the discussed problems analysis, all the meetings were well organized and held in a business-like manner.

Due to the involvement demonstrated by the members, their experience, competence, and corporate citizenship, the company realized the tasks set for 2006.

YIELD OF STOCK STATEMENT

In 2006 dividends were neither calculated nor paid out.

MAIN RISKS IN THE COMPANY'S ACTIVITY

Any producing company faces manufacturing, commercial, and other risks. Risk factors make companies economize on financial and material resources, pay special attention to effectiveness of new business projects, etc.

Four risk types affecting the company's production activity (operational, market, financial and corporate) were specified on the Risk Map.

Operational risks are more dramatic for the company and are connected with emergencies, equipment malfunctioning, and idle hours. To avoid the risk the company employs a preventive maintenance system, plant insurance, and insurance against idle hours.

The most sensitive market risks result from aluminum stock price growth, increase in power, and railway cartage rates.

Taking into account future power industry reforms and Ministry of Railways programs, risks of higher power and railway cartage tariffs considered dramatic.

Another risk – price risk – results from products and used materials price offer as well as production costs.

Currency risks arise from a threat of currency loss as a result of currency rate fluctuation (one currency against another as well as rub. against a currency) while international, credit, or other currency transactions are performed.

A currency risk results from a liability real value change within a specified period. Currency risks affect each partner of a deal.

There is a risk of increase in the interest rate charged on credit contracts. Another risk results from currency exchange rate differences (while a debt is serviced and interests are charged) and currency settlements with suppliers and affects the company's income.

Credit risks results from deferred payment sales. To minimize these risks the company signs deferred payment sales contracts with reliable contractors only. The company signs advanced payment sales contracts with other contractors to avoid overdue payments or failures to receive payments for goods dispatched.

To minimize financial risks when purchasing inventories the company signs advanced payment guarantee contracts, which helps return an advance if supply contract provisions are violated.

Export risks and risks resulting from activities at the home market (in case of change in customs clearance procedures and duties) are only estimated when they arise. Certain measures are taken to settle these problems. It is impossible to forecast these risks since a number of instructions and letters follow even a draft version of a new regulation.

Aluminum, alloy and product price rates in the world are the key risk factor. If aluminum stock exchange prices go up, there is a risk of aluminum semis sales slowdown, which in its turn affects the number of orders and the company's income.

Aluminum and products demand in the world is the key corporative risk. The world economic slump results in a risk of deterioration in metal demand. In its turn, world expansion of aluminum production facilities can result in heavy competition of manufacturers and decrease in finished product prices in the midterm future.

MAJOR DEALS. INTEREST-PARTY DEALS

In 2006 deals recognized by the Federal Law “On Joint Stock Companies” as major deals, deals requiring the procedure of major deals approval (according to the Charter of the company), and deals classified in the Federal Law “On Joint Stock Companies” as interest-party deals were not concluded.

BOARD OF DIRECTORS

Chairman: **William O'Rourke**

Date of Birth: **1948**

Education: **Bachelor of Science and Arts, John Carrol University (1970),
Doctor of Jurisprudence, Duquesne University School of Law in Pittsburgh (1975)**

Positions held for the last 5 years

2001-2002

Company: **Alcoa**

Alcoa Vice-President on Corporate Audit;

2002-2005

Company: **Alcoa**

Position: **Alcoa Vice-President of Audit, Environmental Protection, Occupational Health
and Safety;**

2005-present

Company: **Alcoa-Russia**

Position: **President**

Type and number of shares: **N/A**

JOSEPH L.REY

Date of Birth: **1963**

Education: **Master's Degree in Management, Chicago University (USA),
Bachelor's Degree in Financial Management, Miami University (USA)**

Positions held for the last 5 years

1998-2000

Company: **General Electric Capital Corporation**

Position: **Financial Director (Europe) Head of Technologies Department**

2001-2002

Company: **Deutscher Post Group (Switzerland)**

Position: **Senior Vice-President**

2003-present

Company: **Alcoa**

Position: **Financial Director / Director of Supplies / Director of Information Technology**

Type and number of SMZ shares: **N/A**

EVGENY VIKTOROVICH LUZOV

Date of Birth: **1965**

Education: **University Degree in Jurisprudence, Moscow State University**

Positions held for the last 5 years

Before 2002

Company: **IBM Eastern Europe/Russia**

Position: **Head of Legal Department**

2002-2003

Company: **OJSC SIDANCO**

Position: **Legal Advisor**

2003-2004

Company: **TNK-BP**

Position: **Legal Advisor**

2004-2005

Company: **Metro Cash&Carry**

Position: **Legal Advisor**

2005-present

Company: **Alcoa-Rus**

Position: **Head of Legal Department**

Type and number of SMZ shares: N/A

MARKUS PLAKOLM

Date of Birth: **1959**

Education: **Mechanical Engineer/Management Expert – Industrial College (Austria/Voecklabruck)**

Positions held for the last 5 years

1998-2001.

Company: **Austria Metal (AMAG) (Austria)**

Position: **(Flat) rolled products manager**

2001-2003

Company: **Alcoa-Kofem (Hungary)**

Position: **Mill products manager**

2003-present

Company: **Alcoa (Hungary, Italy, Spain)**

Position: **Mill Products Division Director**

Type and number of SMZ shares: N/A

ENRIQUE SANCHEZ GONZALEZ

Date of Birth: **1948**

Education: **Professional**

Position for held for the recent 5 years

Company: **Alcoa Inversiones Espania SL**

Position: **Financial Director**

Company: **Alcoa Inversiones Internacionales**

Position: **Board of Directors Member**

Type and number of SMZ shares: N/A

LLUIS MARIA FARGAS MAS

Date of Birth: **1966**

Education: **Degree in Jurisprudence, Barcelona University;**

Master's degree in jurisprudence, Empreza Institute (Madrid)

Positions held for the last 5 years

Company: **Alcoa-Europe**

Position: **Tax Director**

Type and number of SMZ shares: N/A

JOSE RAMON CAMINO DE MIGUEL

Date of Birth: **1961**

Education: **Degree in Jurisprudence, Madrid University; Professional Development Program at Madrid Business School**

Positions held for the last 5 years

before 2000

Company: **Alcoa-Spain**

Position: **Legal adviser**

2001-2002

Company: **Alcoa-Europe**

Position: **Assistant to the Senior Legal Advisor**

2002-present

Company: **Alcoa-Europe**

Position: **Senior Legal Advisor**

Type and number of SMZ shares: N/A

In 2006 there were no changes to the Board of Directors

DETERMINATION CRITERIA AND SIZE OF A COMMISSION PAYED TO A PERSON ACTING AS A SOLE EXECUTIVE BODY OF THE COMPANY AND BOARD OF DIRECTORS MEMBERS

Determination criteria and size of commission paid to a person acting as a sole executive body – General Director – are envisaged in the employment contract concluded by the company represented by OJSC SMZ Board of Directors Chairperson and an executive. Information on the contract is confidential.

The Statute on OJSC SMZ Board of Directors, approved by the Annual General Board of Directors Meeting on June 17, 2006, envisages compensations to the Board members for the term of their authority. The size of compensations is determined by the General Shareholders' Meeting. As decided by the General Shareholders' Meeting, compensations to the Board members were not envisaged.

MAINTAINING CORPORATE CODE OF CONDUCT PRINCIPLES

The Charter includes basic provisions and articles of The Corporate Code of Conduct developed by The Federal Financial Markets Service (April 4, 2002, №421/p).

Ensuring shareholder and investors' rights is the key principle of the company's Corporate Policy. The company follows the Corporate Code of Conduct principles and ensures equal treatment of the shareholders. According to legislation, information on each item of the agenda must be laid open for inspection of shareholders prior to The General Shareholders' Meeting.

Some provisions of the code are reflected in the documents regulating the company's activity:

- Statute on The General Director;
- Statute on The General Shareholders' Meeting;
- Statute on The Board of Directors;
- Statute on The Audit Committee.

These regulations guarantee information on the company's transparency and effective performance.

Conclusion

**of the company Auditing Committee
on results of OJSC "SMZ" financial and economic activity**

Samara city

April 25, 2007

According to the Federal Law "On Joint Stock Companies" and OJSC "Samara Metallurgical Plant" Charter, inspection of the OJSC financial and economic activities for the period of January 1, 2006 up to December 31, 2006 was carried out.

Forms of quarterly and annual reporting were submitted for examination. OJSC “Samara Metallurgical Plant” quarterly and annual reports are filed according to instructions for filling out the forms of quarterly and annual reporting.

OJSC SMZ balance sheet was kept in compliance with the Russian Federal Law “On Accounting” and OJSC SMZ Regulations on the Accounting Policy for 2006.

Calculating the profit for the purpose of taxation the Company follows directions specified in chapter No.25 of the Russian Federation Tax Code.

In 2006 the Company’s registered authorized capital did not change. It consists of 59 902 661 099 ordinary shares and amounts to 1 557 469 thousand rub.

The Company’s income from common kinds of activity in the report year made up 14 724 553 thousand rub. The Company’s expenses amounted to 14 816 432 thousand rub.

In 2006 the Company had uncovered losses in the amount of 1 926 746 thousand rub. (operating and extraordinary income and expenses included).

The Company arrears of payments to the budget as on December 31, 2006 amount to 63 338 thousand rub, and to the public off-budget funds – to 22 139 thousand rub (as current liabilities).

The Company’s net assets value was calculated in compliance with the requirements of The Federal Financial Markets Service as on the last day of 2006 and amounted to 1 358 660 thousand rub, which is 1 919 246 thousand rub. more than calculated for January 1, 2006 (3277906 thousand rub.).

According to the results of the inspection the Auditing Committee confirms the authenticity of the data specified in the OJSC SMZ balance sheet for 2006 as well as in the other forms of the annual report.

The Auditing Committee states that OJSC SMZ activities comply with the legislation and regulations.

Committee members:

_____ O.A. Zhizhina

_____ T.A. Anisimova

_____ V.V. Andreeva

**AUDIT REPORT ON STATUTORY FINANCIAL (ACCOUNTING) REPORTS OF
OPEN JOINT STOCK COMPANY “SAMARA METALLURGICAL PLANT”**

To the shareholders of the Open Joint Stock Company “Samara Metallurgical Plant”:

Auditor:

ZAO PricewaterhouseCoopers Audit (ZAO “PwC Audit”).

State registration certificate №008.890, issued by Moscow Registration Bureau on February 28, 1992.

Certificate of inclusion in the Unified State Register of Legal Entities regarding the legal entity registered before July 1, 2002 No. 1027700148431 issued by the Interregional Inspectorate of the Russian Ministry of Taxes and Levies No. 39 for the Moscow city on August 22, 2002.

Audit license №E000376 issued by the Ministry of Finance of the Russian Federation on May 20, 2002. The license is valid until May 20, 2007.

Client:

Open Joint Stock Company “Samara Metallurgical Plant” (OAO “SMZ”).

443051, Samara Alma-Atinskaya st., 29, Bld. 33/34.

State registration Certificate No. 1205 issued by the Resolution of the head of Administration of Kirovsky region of the town of Samara on December 29, 2001.

Certificate of inclusion in the Unified State Register of Legal Entities regarding the legal entity registered before July 1, 2002 No. 1026300763389 issued by the Inspectorate of the Russian Ministry of Taxes and Levies of Kirovsky district of Samara on August 5, 2002.

To the shareholders of the Open Joint Stock Company “Samara Metallurgical Plant”:

1. We have audited the attached Statutory financial (accounting) reports of the Open Joint Stock Company “Samara Metallurgical Plant” (hereinafter —the Company) for the period from 1 January up to 31 December 2006. Statutory financial (accounting) reports of the Company consist of Balance Sheet, Profit and Loss Account, Flow of Equity and Funds Report, Cash Flow Statement, Supplement to the Balance Sheet, Explanatory Notes (hereinafter all the reports together are called “Statutory financial (accounting) reports”). The Statutory financial (accounting) reports were prepared by the management of the Company in accordance with the legislation of Russian Federation applicable to Statutory financial (accounting) reports. Such Statutory financial (accounting) reports differ to a significant extent from those prepared in accordance with International Financial Reporting Standards.
2. Preparation of the Statutory financial (accounting) reports is the responsibility of management of the Company. Our responsibility as auditors is to express our opinion in all material respects on these Statutory financial (accounting) reports and on whether the accounting is conducted in accordance with the Russian legislation based on our audit.

3. We conducted our audit in accordance with The Federal Law “On auditing activity”, Federal Auditing Standards, International Standards on Auditing and our internal standards. Our audit was planned and performed to obtain reasonable assurance about whether the Statutory financial (accounting) reports are free of material misstatement. The audit includes examining, on a test basis, evidence supporting the amounts and disclosures in the Statutory financial (accounting) reports, assessing compliance with accounting principles, techniques and rules of Statutory financial (accounting) reports preparation, evaluating significant estimates made by the management of the Company and the overall Statutory financial (accounting) reports presentation. We believe that our audit provides a reasonable basis for our opinion on these Statutory financial (accounting) reports and on whether the accounting is conducted in accordance with the Russian legislation.
4. The Company has recorded in its balance sheet a deferred tax asset in the amount of RR 757 538 thousand which arose as a result of the losses from the main operating activity up to 31 December 2006. Recoverability of the asset is dependent upon the generation of the sufficient taxable profits in the future. Insufficient evidence was obtained regarding the recoverability of the deferred tax balances. If such profits are not generated then line item 145 “Deferred Tax Asset” in the balance sheet and line item 141 “Differed Tax Assets” in the profit and loss account may be overstated by RR 757 538 thousand and by RR 344 662 thousand accordingly.
5. In our opinion, except for the effect on the Statutory financial (accounting) reports of such adjustments, if any, as might have been determined to be necessary with respect to the matters described in paragraph 4 of this Report, the Statutory financial (accounting) reports of the Company attached hereto have been properly prepared to present, in all material respects, the financial position of the Company as at 31 December 2006 and financial results of its operations for the period from 1 January through 31 December 2006 in accordance with the legislation of Russian Federation applicable for Financial Statements.

7 May 2007

Director of ZAO

G. Teasdale

Statutory auditor
Certificate No K 005065 for general audit
(termless)

M.V. Glebova