



Årsredovisning
2006

Small fibers. Big difference.



A large, artistic splash of water in shades of light blue and white, filling the background of the page. The water is captured in motion, with various droplets and streams creating a sense of fluidity and movement.

Innehåll

- 2 Kort om Ahlstrom
- 6 Vision och strategi
- 8 Verkställande direktörens översikt
- 10 Viktiga händelser
- 12 Framgångsfaktorer
- 16 Finansiell översikt
- 24 Riskhantering
- 26 Tillväxtinitiativ

VERKSAMHETSÖVERSIKT

- 27 Verksamhetsöversikt
- 30 FiberComposites
- 38 Specialty Papers

HÅLLBARHETSREDOVISNING

- 46 Sammandrag av Ahlstroms etiska riktlinjer
- 47 Ramar för hållbarhetsredovisningen
- 48 Hållbar verksamhet
- 50 Intressegrupper
- 51 Ekonomiskt ansvar
- 54 Miljöansvar
- 62 Socialt ansvar

- 68 Corporate governance
- 74 Styrelse
- 77 Ledningsgrupp
- 80 Information till investerare
- 83 Ordlista
- 84 Kontaktinformation

Kort om Ahlstrom

Ahlstrom specialiserar sig i utveckling, tillverkning och försäljning av avancerade fibermaterial.

Ahlstroms fiberduk och specialpapper används i en lång rad produkter som används dagligen, till exempel filter, servetter, golvmaterial, etiketter och tejp. Bolaget har en 155-årig historia, och dess ungefär 5 700 anställda betjänar kunder via försäljningskontor och tillver-

kande enheter i 26 länder i sex världsdelar. Ahlstroms omsättning under 2006 uppgick till EUR 1,6 miljarder. Ahlstroms aktier är noterade på Helsingforsbörsen. Internetadressen är www.ahlstrom.com.

SEGMENT	FiberComposites	Specialty Papers
Omsättning 2006	EUR 808 milj.	EUR 794 milj.
Andel av koncernens omsättning	50,5 %	49,5 %
Antal anställda	3 054	2 286
Centrala kundbranscher	Filtertillverkare, transportindustrin, hälsovård, hälsovård, konsumentprodukter och byggnadsindustrin och livsmedelsindustrin	Förpacknings- och etikettindustrin, möbelbyggnadsindustrin och konsumentprodukter samt livsmedelsindustrin
Produktionsanläggningar	Belgien, Brasilien, Finland, Frankrike, Italien, Kina, Spanien, Storbritannien, Sverige, Sydkorea, USA	Finland, Frankrike, Italien, Tyskland
Affärsområden och huvudsakliga tillämpningar	<p>Fiberduk Servetter, sjukhuskläder och -textiler, väggbeklädnader, tepåsar, skal för charkuterivaror</p> <p>Filtermaterial Luft-, bränsle- och oljefilter för motorer, filter för industri och laboratorier</p> <p>Glasfibermaterial Vingblad för vindkraftverk, golvbeläggning, båtskrov</p>	<p>Etikett- och förpackningspapper Självhäftande etiketter, livsmedelsförpackningar, bl.a. för kaffe, mjölkprodukter och djurmat, etiketter för dryckesförpackningar</p> <p>Tekniska papper Möbelpapper, slippapper, maskeringstejp, motortätningar, affischpapper, bakplåtspapper, tapeter, processpapper</p>

2006 i korthet

Nyckeltal, milj. euro	2006	2005	2004
Nettoomsättning	1 599,1	1 552,6	1 567,8
Rörelseresultat	96,1	117,2	62,1
Rörelseresultat exklusive poster av engångskaraktär	87,3	99,0	82,1
Resultat före skatt	81,2	100,7	47,9
Periodens resultat	57,6	62,6	33,4
Avkastning på sysselsatt kapital (ROCE), %	10,4	12,4	7,0
Avkastning på sysselsatt kapital (ROCE), % exklusive poster av engångskaraktär	9,5	10,5	9,1
Balansomslutning, totalt	1 356,6	1 367,2	1 381,4
Investeringar (inkl. företagsförvärv)	127,9	73,2	167,0
Nettokassaflöde från rörelsen	119,2	126,6	128,0
Skuldsättningsgrad, %	20,3	57,7	62,3
Resultat per aktie, EUR	1,31	1,71	0,91
Kassaflöde per aktie, EUR	2,72	3,48	3,52
Dividend per aktie, EUR	1,00*	1,79	1,72

*Styrelsens förslag till bolagsstämman

- Ahlstrom börsnoterades på Helsingforsbörsen i mars.
- Flera tillväxtinvesteringar offentliggjordes i anläggningarna i Brasilien, Frankrike, Kina, Ryssland och Storbritannien
- Fyra investeringar togs i bruk i USA, två i Finland och en i Italien
- Ahlstrom förvärvade HRS Textiles, en tillverkare av specialfiberduk och avyttrade sin andel i intressebolaget Sonoco-Alcore.
- Höga råmaterial- och energikostnader satte press på marginalerna under hela året.

Finansiella mål

Lönsamhet

Avkastning på sysselsatt kapital (ROCE) på minst 13 %

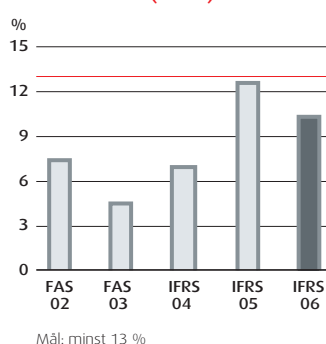
Stark finansiell struktur

Skuldsättningsgrad 50-80 % (räntebärande skuld i förhållande till eget kapital)

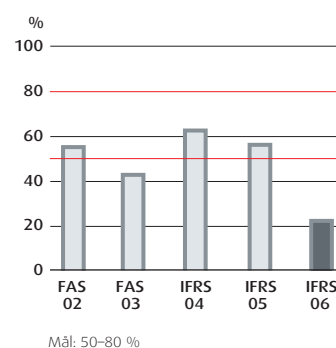
Dividender

Utdelningsandel på i genomsnitt minst 50 % av periodens resultat

Avkastning på sysselsatt kapital (ROCE)



Skuldsättningsgrad





NYA PRODUKTER GENERERADE 39 %



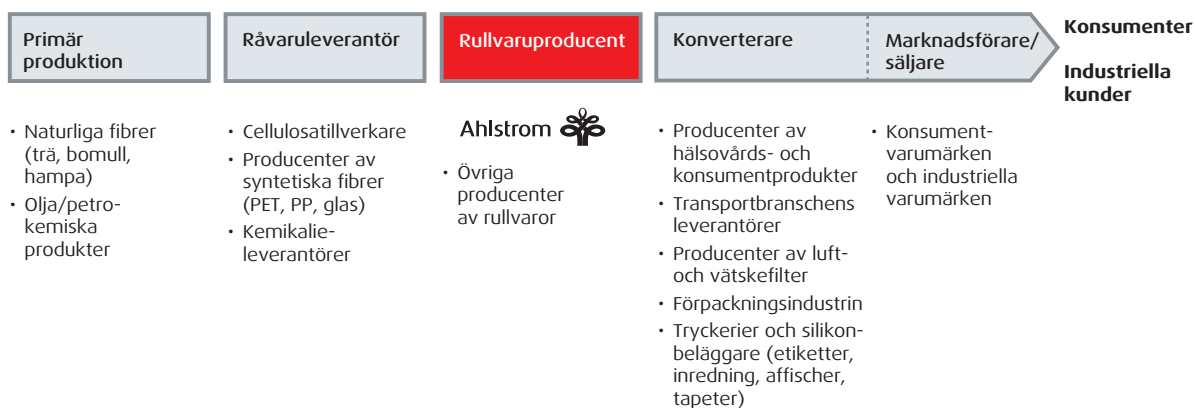
AV AHLSTROMS OMSÄTTNING ÅR 2006

AHLSTROM

– THE GLOBAL SOURCE FOR FIBER-BASED MATERIALS

Ahlstrom i värdekedjan

Ahlstrom tillverkar högkvalitativa fibermaterial av både syntetiska och naturliga fibrer. Bolaget levererar dessa material till sina kunder i form av rullvaror för vidare bearbetning. Konverteraren, till exempel ett tryckeri eller en underleverantör till transportindustrin, levererar i sin tur till ett marknadsföretag eller säljare. Dessa för ut produkter till slutkonsumenter eller industriella användare i alla delar av världen.



Affärsstrategi

GLOBAL NÄRVARO

Ahlstrom är strategiskt positionerat på sex kontinenter. För att kunna ge global service till sina kunder utvärderar Ahlstrom kontinuerligt möjligheter att utvidga såväl försäljningsnätverk som produktionskapacitet i växande marknader som Asien, Latinamerika och Östeuropa.

LÅNGSIKTIGA KUNDRELATIONER

Ahlstroms position som marknadsledare har gjort det möjligt för bolaget att utveckla nära och långvariga relationer med kunder som i sin tur är ledande inom sina respektive branscher. Ahlstrom avser att stärka koncernens befintliga kundrelationer ytterligare genom att dra nytta av sin djupa förståelse för kundernas behov och genom att använda sitt expertkunnande inom fibrer och teknologi för att introducera nya och förbättrade produkter och lösningar.

TILLVÄXT

Ahlstrom koncentrerar sig på tillverkning av rullvaror med speciellt fokus på högeffektiva produkter och marknader med snabb tillväxt och goda affärsmöjligheter. Företaget försöker exploatera de existerande affärsmöjligheterna genom att utveckla nya och förbättrade produkter samt genom att investera i teknologi och att leta efter nya marknader för strategiska förvärv.

KONKURRENSKRAFT

Ahlstrom utvärderar oavbrutet sin verksamhet för att identifiera möjligheter till kostnadsbesparingar, förbättrad effektivitet i produktionen och för korsbefruktning av expertis inom koncernens olika verksamheter. Ahlstrom försöker framförallt att dra nytta av möjliga synergier inom produktion, inköp, försäljning och marknadsföring samt innovation och administration.



Systematiskt genomförande av vår strategi

Det gångna året medförde en stor förändring för Ahlstrom då det 155 år gamla företaget genom en nyemission börsnoterades på Helsingforsbörsen.

Börsnoteringen gav Ahlstrom en solid bas för att öka utvecklings-takten och realisera sin tillväxt-potential eftersom den skapar fler alternativ för företaget att finansiera sin verksamhet. Emissionen inbringade netto närmare 200 milj. EUR, kapital som kommer att användas för att expandera och ytterligare förbättra Ahlstroms verksamheter, i första hand genom investeringar i ny kapacitet och ny teknologi. Vi kommer främst att fokusera på att stärka vår närvaro inom de växande marknaderna i Asien, Östeuropa inklusive Ryssland samt Nord- och Sydamerika. Under 2006 beslöt Ahlstrom att investera cirka 100 milj. EUR i organisk tillväxt.

En lönsamhetsförbättring är nödvändig

Den totala efterfrågan på våra produkter var relativt god under hela året. Efterfrågan i Europa förbättrades, driven av en högre BNP-tillväxt, från 2005 års nivå. Den nordamerikanska efterfrågan varierade något mer i takt med att osäkerhet om marknadsutvecklingen och förväntningar på lägre tillväxt påverkade marknaden, framförallt mot slutet av året. Efterfrågan i Asien, Sydamerika och i Ryssland var fortsatt god.

Våra marginalers motståndskraft prövades under 2006 av kostnadsökningar på naturliga och syntetiska fibrer, kemikalier och energi. I detta prövande marknadsklimat nådde vi en avkastning på sysselsatt kapital (ROCE) på 10,4 %, vilket ligger under vårt långsiktiga mål på 13 %. Det främsta skälet till att vi ligger under målet är den press på resultatmarginalen som orsakas av högre råmaterial- och energipriser. Vi kunde kompensera för en stor del av de högre insatsvarukostnaderna genom prishöjningar, lägre fasta och rörliga kostnader samt en högre omsättningshastighet för våra tillgångar. Dessutom fortsatte vi att optimera de finansiella kostnaderna för att kunna leverera ett konkurrenskraftigt nettoresultat och vinst per aktie.

Idéer och investeringar driver tillväxten

Besluten om stora tillväxtinvesteringar under 2006 avspeglar vår avsikt att betjäna våra kunder globalt samt att inrikta en större del av vår tillverkning och omsättning på marknader med högre tillväxt. Ahlstroms mest betydelsefulla pågående investeringsprojekt är avsedda att betjäna snabbt växande marknader, till exempel den ryska byggnadsindustrin, filtermarknaden i Asien samt våra kunder på den sydamerikanska servettmarknaden.

Samtidigt vidmakthåller vi dock vår starka position i Europa och i Nordamerika, som båda är viktiga marknader för Ahlstrom.

Ahlstroms kunder är verksamma i växande marknader. Den globala marknaden för fiberduk har vuxit med 6–7 % per år de senaste tio åren och tillväxten väntas fortsätta på samma nivå. Inom specialpapper väntas den årliga volymtillväxten inom våra produktsegment vara omkring 3–4 %. I genomsnitt visar de marknader vi betjänar en årlig volymtillväxt på 4–5 % och vårt mål är att växa snabbare än marknadsgenomsnittet. Detta ger Ahlstrom en möjlighet att växa genom investeringar i organisk tillväxt, dvs. genom att bygga ny och konkurrenskraftig produktionskapacitet över hela världen. Lämpliga förvärv för att komplettera våra investeringar för organisk tillväxt blir aktuella när prisnivån på dessa objekt möter våra finansiella mål.

En stor andel av omsättningen kommer från nya produkter

En viktig källa för tillväxt är innovation. Detta förklarar också varför vi spenderar ansenliga belopp på investeringar för organisk tillväxt. Under de senaste åren har runt 35 % av vår omsättning kommit från nya produkter, av vilka flertalet tillverkats i ny eller betydligt uppdaterad tillverkningskapacitet. Vid slutet av 2006 fanns åtta viktiga beslut för organisk tillväxt i sina genomförandefaser. Fortsatta investeringar i tillverkningsförmåga kommer att befrämja vår konkurrenskraft även under kommande år.

Dra nytta av synergier

Flertalet av våra tillväxtinvesteringar använder vår befintliga industriella och administrativa infrastruktur, vilket stöder Ahlstroms globala konkurrenskraft. Tack vare synergifördelarna kan tillväxt genomföras till lägre operativa och

investeringskostnader. När det gäller nyinvesteringar, som den fabrik för glasfibermaterial som är under byggnad i Ryssland, är vårt mål att bygga för att möjliggöra framtida tilläggsinvesteringar.

Förbättra konkurrenskraften

Ahlstrom är ett tillverkande företag som utvecklar och designar produkter tillsammans med sina kunder. Detta gör effektiviteten i tillverkningen till en viktig drivkraft i vår framgång. Vi har följt ett program för ständig effektivitetsförbättring, aPlus, sedan 2002. Detta program är baserat på Kaizen-principerna. Vid utgången av 2006 hade ungefär 1 000 arbetsgrupper redan kombinerat sina ansträngningar att förbättra våra verksamheter. Dessa grupper har gjort att vi kunnat undvika onödiga investeringar för tiotals miljoner euro, optimerat sysselsatt kapital, minskat rörliga kostnader och avfall, friställt kapacitet i produktionslinjer och minskat antalet olyckor som lett till produktionsförluster. Programmet nådde alla enheter i koncernen under 2005 och dess fulla effekter har ännu ej setts. Hur som helst är det uppenbart att ständiga effektivitetsförbättringar inom alla verksamheter kommer att fortsätta inom Ahlstrom.

För att komplettera vårt program för kontinuerlig förbättring försöker vi aktivt att få bukt med de tillgångar och verksamheter som är i riskzonen för att permanent förlora sin konkurrenskraft. En lösning är att ändra tillverkningsprocessen och förnya utrustningen men en lika viktig möjlighet är att stänga de enheter som inte klarar konkurrensen. Under 2006 stängde vi fabriken i tyska Nümbrecht och förde över konverteringen av specialfilterprodukter i USA från Pennsylvania till Sydkarolina som erbjuder lägre produktionskostnader.

Att hålla kostnadsnivån låg tillåter Ahlstrom att fortsätta vara konkur-

renskraftigt. År 2006 såg en fortsatt strömlinjeformning av verksamheten och avyttringar av tillgångar utanför bolagets kärnverksamhet. Strömlinjeformningen av koncernens struktur kommer att gradvis förbättra vår kostnadseffektivitet.

Bra bas för att skapa värde för aktieägarna

Jag anser att Ahlstroms framtida tillväxtmöjligheter är lovande. Vi är en av de ledande leverantörerna av fiberbaserade specialmaterial i världen och vår marknadsposition inom viktiga tillväxtmarknader är stark. Vi har oavbrutet utvecklat nya produkter och investerat i produktionsstillgångar för att kunna bättre betjäna våra kunder över hela världen. Jag är övertygad om att det systematiska genomförandet av vår globala tillväxtstrategi bildar en bra bas för en förbättrad finansiell utveckling. En god finansiell utveckling i kombination med Ahlstroms utdelningspolitik – en utdelningsandel som motsvarar minst 50 % av periodens resultat – gör det möjligt för oss att föreslå en attraktiv utdelning till våra aktieägare.

Genom att kombinera våra färdigheter med den finansiella styrka som emissionen och börsnoteringen skapat har vi tillgång till de nyckelingredienser vi behöver för att bli världens ledande leverantör av specialiserade fiberbaserade material.

Jag vill tacka våra kunder, aktieägare, anställda och andra intressenter för år 2006. Jag välkomnar ert deltagande i nästa del av vår resa mot att bli den främsta källan, globalt sett, för fiberbaserade material.

Jukka Moisio

Verkställande direktör

Viktiga händelser

JANUARI

20

Ahlstrom förvärvade HRS Textiles Inc. i USA. HRS Textiles med hemvist i Darlington, Sydkarolina, tillverkar specialfiberduk och betjäna i första hand den nordamerikanska marknaden för luft- och vätskefilter.

24

Ahlstrom tog i bruk utvidgad produktionskapacitet för releasebas-papper i Turin i Italien. Investeringsvärdet var 18 milj. EUR.

FEBRUARI

13

Ahlstrom ökar sin produktionskapacitet av silikonbestrukna pergamentpapper. Investeringen på 1 milj. EUR i en andra integrerad silikonbestrykningsmaskin vid Ahlstroms franska fabrik i Saint-Séverin kommer att öka produktionskapaciteten av silikonbestrukna pergamentpapper med 6 000 ton.

15

Ahlstroms bolagsstämma godkände nyemission av aktier. Ahlstrom Abps bolagsstämma beslöt den 14 februari 2006 att öka aktiekapitalet genom en nyemission riktad till inhemska och utländska institutionella placerare samt till den finska allmänheten. Bolagsstämman beslutade också att dela ut 1,79 EUR per aktie.

MARS

13

Teckningspriset på de nya aktierna i Ahlstrom Abp fastställs till 22 EUR. Styrelsen för Ahlstrom Abp beslutade att Ahlstrom skall emittera sammanlagt 8 000 000 aktier i sin nyemission. Båda delarna av emissionen – mot institutionella respektive privata placerare – prissattes till 22 EUR per aktie.

Den 16 mars utnyttjade emissionens huvudarrangör sin tilläggsoption att teckna 1 500 000 aktier för att täcka överefterfrågan i den institutionella emissionen.

22

Ahlstrom startar produktion av glasfiberfilt i Ryssland. Ahlstrom beslutade att investera cirka 38 milj. EUR i en ny fabrik för glasfiberfilt i Redkino i Tver-regionen. Fabriken kommer att möjliggöra en utvidgning av Ahlstroms verksamhet i Ryssland. Investeringen stärker ytterligare Ahlstroms position inom utveckling och tillverkning av specialiserad glasfiberfilt för byggnads- och kompositmaterialindustrierna.

JUNI

9

Ahlstrom sålde en fastighet i Tyskland. Fastigheten i Hochheim, en del av Ahlstroms förpackningsverksamhet som sålts tidigare avyttrades för 4,2 milj. EUR. Försäljningen är i enlighet med Ahlstroms strategi att fokusera på utveckling och tillverkning av fiberbaserade material och att avyttra verksamheter utanför kärnområdet.

Ahlstrom tog i bruk en ny linje för nanofibrer vid sin amerikanska anläggning i Madisonville, Kentucky.

30

Ahlstrom startar tillverkning av specialarmeringar i USA. Ahlstrom beslutade att investera cirka 5,2 milj. EUR i en ny fabrik i Bishopville, Sydkarolina, för tillverkning av specialarmeringar. Investeringen stärker ytterligare Ahlstroms globala position inom utveckling och tillverkning av speciella komponenter för förstärkning inom vindkraft-, båtbyggnads- och fordonsindustrin samt för andra tekniskt krävande marknader.

JULI

28

Ahlstrom sålde fastighet i Tyskland. Ahlstrom sålde sin sista fastighet i Hochheim för 7,5 milj. EUR.

OKTOBER

AUGUSTI

21

Ahlstrom tog i bruk ny kapacitet för filtermaterial i fabriken i finska Tammerfors. Investeringen på cirka 2 milj. EUR stärker ytterligare fabriken position som en viktig utvecklings- och produktionsenhet för avancerade filtermaterial.

SEPTEMBER

6

Ahlstrom investerade ytterligare 5,0 milj. EUR i tillverkning av specialarmeringar i USA. Ahlstrom följde upp sitt beslut i juni att investera 5,2 milj. EUR i fabriken för specialarmeringar i Sydkarolina. Det nya kapitaltillskottet gör att totalinvesteringen blir cirka 10,2 milj. EUR.

18

Försäljningen av Ahlstroms andel i hyls- och hylskartongtillverkaren Sonoco-Alcore avslutad. Försäljningen av Ahlstroms innehav av 35,5 % av aktierna i intressebolaget Sonoco-Alcore till Sonoco avslutades sedan de lokala konkurrensvårdande myndigheterna givit sitt klartecken. Försäljningssumman uppgick till 39,5 milj. EUR.

25

Ahlstrom öppnade försäljningskontor i Turkiet och Mexico. Ahlstrom öppnade två nya försäljningskontor, ett i turkiska Istanbul och ett i Monterrey, Mexico. Beslutet stödjer strategin att expandera på dessa växande marknader.

27

Ahlstrom beslutade att investera 23 milj. EUR i ny fiberdukskapacitet i Brasilien och Frankrike. Ahlstrom beslutade att investera cirka 17 milj. EUR i en ny produktionslinje för servettduk i sin fabrik i brasilianska Louveira för att betjäna kunder i huvudsak inom hushålls- och industriella applikationer i servettmarknaden i Latinamerika.

Ahlstrom beslutade också att göra en investering om cirka 6 milj. EUR i ny kapacitet för produktion av industriell servettduk vid enheten i Brignoud i Frankrike. Denna nya linje är i första hand avsedd att betjäna Ahlstroms befintliga kunder inom byggnads-, tryckeri- och fordonsindustrierna samt för servettindustrin och nisch hygiensektor.

27

Ahlstrom beslutade att bygga en ny produktionslinje i Kina för att betjäna marknaden för dammfilter. Ahlstrom investerade cirka 4 milj. EUR i en ny produktionslinje för fiberduk tillverkad med needlepunch-teknik vid fabriken i Wuxi nära Shanghai. Produktionen är avsedd för den ökande marknaden för dammfilterprodukter i Asien.

NOVEMBER

10

Ahlstrom avslutade förhandlingarna avseende flyttningen av konverteringsverksamheten inom vätskefilter från sin fabrik i Mt. Holly Springs i USA. Verksamheten inom konvertering av vätskefilter väntas bli flyttad till en annan enhet inom Ahlstrom i Bishopville, Sydkarolina under första kvartalet i 2007. Målet med flyttningen är att förbättra bolagets konkurrenskraft

16

Europeiska Kommissionen avslutade sin undersökning avseende en påstådd kartell. Ahlstrom Abp underrättades av den Europeiska Kommissionen att kommissionen hade avslutat sin undersökning av en påstådd kartell i etikett-pappersindustrin.

24

Utbyggnaden av Ahlstroms glasfiberfabrik i finska S:t Michel färdigställd. Investeringen på 5 milj. EUR består av ytterligare en byggnad på cirka 6 000 m² samt ny maskinutrustning. Utbyggnaden, tillsammans med förbättrad produktionseffektivitet, gör det möjligt för Ahlstrom att öka produktionskapaciteten i enheten med ytterligare ca 50 % under de närmaste åren.

DECEMBER

12

Ahlstrom beslutade att investera 27 milj. EUR i ny fiberdukskapacitet i Storbritannien. Ahlstrom bygger en ny produktionslinje för fiberduk till livsmedelsindustrin vid enheten i Chirnside i Skottland. Den nya linjen använder spunmelt-teknik och kommer främst att producera för den växande marknaden för infusionsprodukter som kräver material tillverkat med spunmelt-teknologi.

22

Ahlstroms nya servettlinje med spunlace-teknik i Green Bay i USA startade produktion tidigare än planerat. Ahlstroms nya produktionslinje för material för servettindustrin med spunlaceteknik i enheten i Green Bay i Wisconsin togs i kommersiell drift två veckor tidigare än planerat. Tillskottskapaciteten är i första hand avsedd för den nordamerikanska servettmarknaden men kommer också att ha tillräcklig teknisk flexibilitet för att producera material för andra fiberduksmarknader.

Ahlstrom stängde den tyska fabriken i Nümbrecht. Nedläggningen, som är avsedd att förbättra bolagets lönsamhet berör 37 anställda.

Framgångsfaktorer

Ahlstroms framgång är baserad på bolagets kunnande inom fibrer och produktionsteknologier, långsiktiga kundrelationer, global närvaro och ledande marknadspositioner. Företaget kombinerar dessa framgångsfaktorer med en innovativ inställning och tillämpar principen om kontinuerlig förbättring för att skapa en hållbar och konkurrenskraftig verksamhet.

Expertis inom fiberområdet

Ahlstroms kunskap om fibrer, fiberbearbetning och kemikalier baseras på över 150 års samlade erfarenheter från Ahlstroms verksamhet inom pappers- och fibermarknaderna. Bolaget har en bred expertis som omfattar användning av såväl naturliga som syntetiska fibrer, olika kombinationsmöjligheter mellan

dessa samt ett antal kemiska tillsatser. Detta har gjort det möjligt för företaget att utveckla och erbjuda högeffektiva material med unika egenskaper och kostnadsfördelar. Ahlstrom kan, till exempel, erbjuda ett fullt utbud av fiberbaserade material, från kräppt papper gjort av 100 % pappersmassa till fiberduk av helt syntetiskt material

med högteknologiska barriärer för virus-skydd för användning i olika tillämpningar inom hälsovården.

Teknologisk expertis

Ahlstrom har en unik världsomfattande kunskap i att producera och behandla fibermaterial med olika teknologier, från papperstillverkning till olika



Bättre förarkomfort med värme- och ljudisoleringsmaterial

Medan bilar i dag, på grund av miljöhänsyn och bekvämlighetskrav, blir mindre och tystare fortsätter bilförarna att efterfråga mer kraft och allt starkare motorer. Detta skapar högre motortemperaturer.

På grund av att utrymmet för luftcirkulation och kylning blir allt mindre genererar de inkapslade motorerna mer värme. Biltillverkarna behöver därför bygga in allt mer värmeisolering, framförallt för att skydda de elektroniska komponenter och plastdelar som i allt

högre grad används inom fordonsindustrin.

För att svara upp mot dessa framväxande krav har Ahlstrom utvecklat nya material som i en sandwichkonstruktion läggs mellan två aluminiumfolier och ger en unik förmåga att skapa skydd mot såväl värme som ljud.

Det nya isoleringsmaterialet från Ahlstrom, som framförallt används i olika tillämpningar av värmeskydd, har låg värmeledande förmåga. Det är det första fiberba-

sorters fiberduk inklusive tekniker som omfattar våt- och torrlagd fiberduk, spunbond- och spunmelt-teknik samt användningen av nanofibrer. Bolaget kombinerar fibrer, produktionssätt och behandling av duken för att förse den specifika marknaden med den produkt som bäst svarar mot de aktuella kraven.

Långsiktiga kundrelationer

Ahlstrom arbetar på många geografiska marknader och inom många olika produktområden och har utvecklat en omfattande kunskap om sina kunders verksamheter. Bolaget har långsiktiga relationer med sina kunder – det mest långlivade har hållit i över 100 år – inom flera olika produktgrupper och produktgenerationer. Ahlstrom arbetar i nära kontakt med ett stort antal kunder för att förse dem med produkter som lever upp till deras specifika krav. Kombine-

rat med den vikt bolaget kontinuerligt lägger på forskning och utveckling kan Ahlstrom erbjuda innovativa produkter och lösningar som möter marknadens behov i dag och i morgon.

Global närvaro

Ahlstrom har produktion på fyra kontinenter (Europa, Nord- och Sydamerika samt Asien) och ett internationellt försäljningsnät. Ahlstrom har verksamhet i 26 länder i sex världsdelar. Detta gör det möjligt för Ahlstrom att betjäna kunder över hela världen. Under 2006 utökade Ahlstrom sin närvaro, globalt sett, genom beslutet att investera i en ny anläggning för glasfiberfilt i Ryssland och genom att öppna nya försäljningskontor i Turkiet, Malaysia, Mexico och Vietnam. Dessutom stärkte bolaget sin position genom att öka sin produktionskapacitet i Nord- och Sydamerika, Asien

AHLSTROMS MARKNADSPPOSITIONER

FiberComposites-segment	Position
Filtermaterial för transportindustrin	1
Väggbeklädnader	1
Livsmedelsindustrins fiberduksprodukter	2
Fiberduk för sjukvårdsprodukter	2-3
Industriell fiberduk	2-3
Specialarmeringar	2-3

Specialty Papers -segment	Position
Releasebaspapper	1*
Papper för flexibla förpackningar	1
För-impregnerat dekorpapper	1
Affischpapper	1
Pergamentpapper	1
Etikettpapper	2-3
Slipbaspapper	2-3
Tapetbaspapper	2-3
Kräppat papper	2-3

* Delad position

Källa: Företagsledningens uppskattning baserad på volym

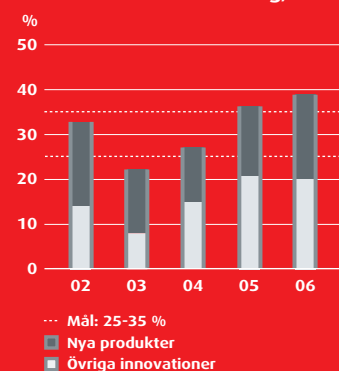
serade materialet med en temperaturlåghet på upp till 1 000°C (750°C var den tidigare maximala temperaturen). Materialet erbjuder också effektiv vibrations- och ljud-dämpande förmåga: Vid en ljudnivå på 96 dB absorberas 18 dB.

Detta innovativa material har utvecklats i nära samarbete med kunder inom fordonsindustrin. Huvudfokus i utvecklingsprojektet har varit att välja rätt fyllnadsmaterial och rätt icke-organiska fibrer för att få fram ett material med de

eftersträlvade egenskaperna när det gäller värmetålighet och ljud-dämpningsförmåga.

Produkten, som tillverkas vid fabriken i tyska Altenkirchen, introducerades på marknaden under 2006. Även om den fortfarande är i lanseringsfasen skapar det nya materialet stort intresse, inte bara inom fordonsindustrin utan också från andra branscher. Ett exempel på detta är för tillämpningar inom köksutrustning, i synnerhet värmeisolerings i ugnar.

Andel av nya produkter i Ahlstroms omsättning, %



och Europa och genom att öppna ett nytt representationskontor i Beijing i Kina. Ahlstroms produkter säljs i mer än 100 länder och bolagets egna försäljningskontor kompletteras med agenter för att nå maximal täckning.

Ledande marknadspositioner

Ahlstrom har en ledande position inom många av sina marknader. Dessa positioner ger Ahlstrom en allt bättre tillgång till de främsta kunderna, vilket ofta gör att bolaget blir en viktig partner för sina kunder. Under 2006 genererades ungefär 50 % av bolagets omsättning inom produktmarknader där Ahlstrom är den ledande leverantören. Utöver detta genererades ungefär 25 % av omsättningen på marknader

där bolaget är näst största eller tredje största leverantör.

Nya produkter genererar en tredjedel av omsättningen

Aktiv forskning och utveckling (FoU) är, tillsammans med innovativa produkter och teknologier, nödvändiga för Ahlstroms långsiktiga framgång och konkurrenskraft. Innovation och produktutveckling görs i nära samarbete med kunder och utvalda leverantörer. Ahlstroms långsiktiga mål är att nylanserade produkter skall bidra med mellan 25 och 35 % av den årliga omsättningen.

Under 2006 genererades 39 % av Ahlstroms omsättning av nya eller uppdaterade produkter. Kostnaderna

för FoU uppgick under året till 25,0 milj. EUR, motsvarande 1,6 % av Ahlstroms omsättning. Sammanlagt 183 anställda, motsvarande 3,2 % av den totala arbetsstyrkan, arbetade enbart med FoU. Utöver bolagets egna resurser använder Ahlstroms utvecklingsavdelning ett stort internationellt nätverk av universitet, forskningscentra och laboratorier.

Under 2006 lanserade Ahlstrom flera nya produkter och teknologier för att ytterligare stärka sin ledande position inom marknaden för fiberbaserade material. Bland de nya produkter som stod i fokus under 2006 fanns ett nytt material för värme- och ljudisolering för fordonsindustrin och en tvåkomponents spunbond-fiberduk för



Frisk luft för pappersfabrikens grannar

Vad är det första man tänker på när man hör ordet avfallshög eller avfallstunna? Många av oss skulle antagligen anse att det självklara svaret är dålig lukt eftersom vi ser sådana odörer som oundvikliga. Tack vare Ahlstroms innovationer inom området fotokatalytisk teknologi behöver detta dock inte vara fallet i framtiden.

Fotokatalys är en ren och miljövänlig process som används för att bryta ned föroreningar, till exempel lukt, bakterier och rök, antingen i gaser eller vätskeavfall. I processen

används en halvledare, vanligen titanoxid, i kombination med ett strålningssystem, till exempel UV-lampor eller solljus som katalysator för att skapa fria radikaler. Effekten är att föroreningar och mikroorganismer eliminerar, med bara vatten och lite koldioxid som de enda restprodukterna.

Genom att kombinera fotokatalys med adsorptionsförmågan i aktivt kol har Ahlstrom utvecklat en luktspärre som innehåller fiberduksmaterialet Trinitex®. Under nätterna, när solljuset är borta,

sjukvårdsprodukter. Bolaget utvecklade också teknologier som använder mikrofibrer och nanofibrer. Utöver detta arbetar Ahlstrom kontinuerligt med att förbättra sina befintliga produkter och med att sänka tillverkningskostnaderna. Ahlstrom fortsatte också att investera i ytterligare utveckling av filter- och fiberduksmaterial som använder fotokatalys. Fallstudien nedan beskriver en tillämpning för slutkund av en produkt som använder fotokatalysteknik.

Konkurrenskraftig verksamhet

Ahlstrom fokuserar oavbrutet på att förbättra sin konkurrenskraft och lönsamhet. De viktigaste elementen i verksamhetens konkurrenskraft inkluderar kostnadseffektivitet, ökad

produktivitet och en väl fungerande verksamhet och stödfunktioner. Under 2006 beslutade Ahlstrom att lägga ned sin fabrik i Nümbrecht i Tyskland och att förflytta vissa konverteringsverksamheter för filterproduktion i USA från Mt. Holly Springs i Pennsylvania till Bishopville, Sydkarolina, för att ytterligare förbättra konkurrenskraften.

Kontinuerlig förbättring

Ahlstroms koncerngemensamma program för effektivitetsförbättring, aPlus, är utformat för att konsolidera de anställdas kunskaper och erfarenheter och för att bygga upp rutiner för effektivitet inom organisationen. Det slutgiltiga målet är att säkerställa att verksamheten fungerar så effektivt

som möjligt i en säker arbetsmiljö.

Kaizen är nyckelkonceptet i aPlus-programmet. Vid utgången av 2006 hade cirka 1 000 grupper om fyra till fem personer tillsammans löst problem och därmed stött företagets principer om kontinuerlig förbättring. Grupperna inom aPlus har lyckats förbättra Ahlstroms lönsamhet genom förbättrad effektivitet i produktion, underhåll och administration. Grupperna har till exempel lyckats skära kostnader, minska förluster av råvaror och spara in investeringar genom att, bland annat, frigöra maskintider, minska lager, minska avfall och spara energi.

koncentreras odören i ett lager av aktivt kol i fiberduken. Under den ljusa tiden av dygnet skapar titandioxid fria radikaler med hjälp av solstrålarna. Detta återbildar det aktiva kolet och ger produkten en längre livslängd.

Bolagets franska fabrik i La Gère har lett försöken med luktbekämpning vid sitt avfallsområde, som bland annat innehåller slam. Med tanke på att det finns bostadshus nära fabriken är det inte förvånande att fabriken fått klagomål på grund av lukten. För att få bort

denna från luften beslöt fabriksledningen att investera i den nyskapande tekniken.

Utvecklingen av denna luktspärri har delvis finansierats av ADEME, en offentlig institution i Frankrike för miljö- och energihandling. ADEME genomför också en studie för att utvärdera luktskyddets fördelar och denna kommer att ge en oberoende analys av innovationens fördelar. Tester vid enheten i La Gère har redan visat uppmuntrande resultat. Faktum är att skalmodellen av Ahlstroms

luktskydd eliminerar 98 % av lukten från slammet.

Ahlstroms forskningscenter i Pont Evêque, också i Frankrike, ligger i frontlinjen när det gäller att utveckla och kommersialisera tillämpningar som använder fotokatalys. Tack vare dess ansträngningar har Ahlstrom kunnat lansera ett brett urval av patenterade lösningar för rening av luft och vatten.

Rimlig lönsamhet under svåra marknadsförhållanden

Under 2006 mötte Ahlstrom en balanserad efterfrågan på sina produkter på de flesta geografiska marknader.

Efterfrågan i Europa förbättrades tack vare en snabbare tillväxt i BNP medan efterfrågan i Nordamerika saktade av något mot slutet av året som ett resultat av mer blygsamma förväntningar på den ekonomiska tillväxten. I Asien, Latinamerika och Ryssland, tre marknader av allt större betydelse för Ahlstrom fortsatte efterfrågan att öka.

Den totala marknaden för segmentet Fiber Composites produkter växer för närvarande med mellan 6 och 7 % per år. Tillväxten drivs av substitution av produkter som traditionellt tillverkas av textil, plast eller papper. Dessutom fortsätter marknaderna att utvecklas genom teknologisk innovation och produktutveckling som skapar överlägsna produkttegenskaper och kostnadsfördelar till fiberduksmaterialen.

Totalmarknaden för Specialty Papers-segmentets produkter växer i genomsnitt med 3-4 % per år, framförallt på grund av tillväxt inom releasebaspapper och dekorpapper. Tillväxt inom olika etiketttillämpningar, i synnerhet i Asien och i Latinamerika, och den rådande boomen inom heminredning har givit bränsle till tillväxten inom dessa produktområden.

För att följa marknadsutveckling beslutade Ahlstrom under 2006 att genomföra investeringar i organisk tillväxt för att stärka bolagets närvaro i snabbt växande marknader som den ryska byggnadsindustrin, filtermate-

rial i Asien och fiberduk för servetter i Latinamerika. Ahlstrom beslutade också att investera i ny produktionskapacitet i Europa för releasebaspapper samt fiberduk för industriella tillämpningar och livsmedel för att bibehålla bolagets starka ställning inom dessa marknadssegment. Dessutom beslöt Ahlstrom att investera i ny kapacitet för specialglasfiberarmeringar för vindkraftverksindustrin i både Europa och USA för att möta efterfrågan i detta snabbt växande segment.

I början av 2006 förvärvade Ahlstrom HRS Textiles i USA, en tillverkare av specialfiberduk som betjänar de nordamerikanska marknaderna för luft- och vätskefilter. De totala investeringarna under året, exklusive förvärv, var 120,1 milj. EUR, påtagligt högre än nivån 2005. Som ett resultat av de aktuella investeringsplanerna kommer investeringsnivån att ligga på samma nivå även under 2007.

Under 2006 fortsatte Ahlstrom med strategin att fokusera på fiberbaserade material och att avyttra tillgångar utanför kärnverksamheten. Realisationsvinsten från avyttringarna uppgick till 15,5 milj. EUR.

Ur lönsamhetssynpunkt var affärsklimatet under 2006 utmanande. Priserna på fiber, kemikalier och energi fortsatte att stiga och detta satte Ahlstroms marginaler under press. Bolaget fortsatte under hela året sina ansträngningar att höja försäljningspriser och sänka kostnader för att eliminera effekterna av högre kostnader för råvaror och energi.

Utöver det kontinuerligt pågående effektivitetsförbättringsprogrammet aPlus som lanserades vid alla tillverkande enheter under 2005 vidtog Ahlstrom åtgärder för att förbättra sin kostnadsstruktur, dels genom att stänga fabriken i tyska Nümbrecht, dels genom beslutet att flytta konverteringsverksamheten av material för vätskefilter i USA från Pennsylvania till Sydkarolina för att sänka verksamhetskostnaderna.

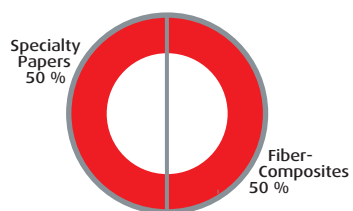
I den svåra marknadssituationen nådde koncernen en avkastning på sysselsatt kapital (exklusive poster av engångskaraktär) på 9,5 %, vilket är lägre än koncernens långsiktiga mål på 13 %. Kassaflödet var fortsatt gott under hela verksamhetsåret och koncernens skuldsättningsgrad (gearing ratio) var 20,3 %, långt under den uppsatta målnivån på 50-80 %, framförallt på grund av kapitaltillskottet i samband med nyemissionen och börsintroduktionen i mars 2006.

Leveranser

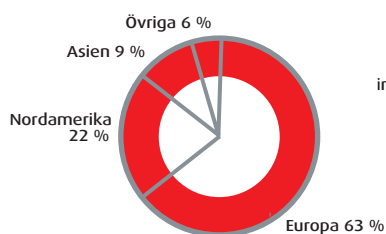
Ahlstroms jämförbara försäljningsvolymer (justerat för den avyttrade PM1 i fabriken i Kauttua i Finland) ökade med 1,7 % under 2006. Volymökningen var i första hand en följd av starkare efterfrågan på filtermaterial, glasfiber-material och releasebaspapper samt genomförda tillväxtinvesteringar och kompletterande förvärv under 2005 och 2006.

För helåret 2006 uppgick de marknadsrelaterade produktionsstoppen till 6,2 % och kapacitetsutnyttjandet till 81 %.

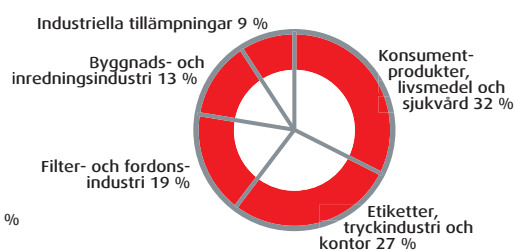
Omsättning per segment



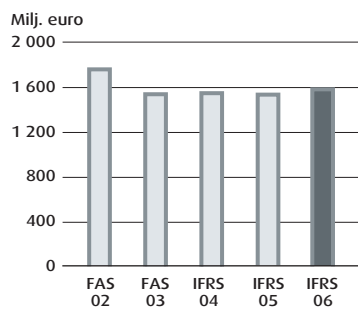
Omsättning per marknadsområde



Omsättning per kundsegment

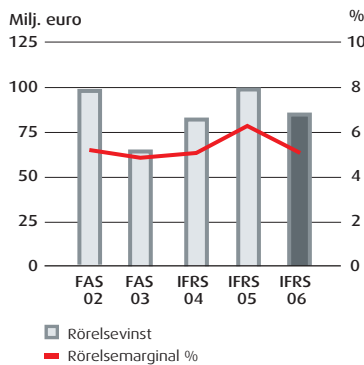


Omsättning



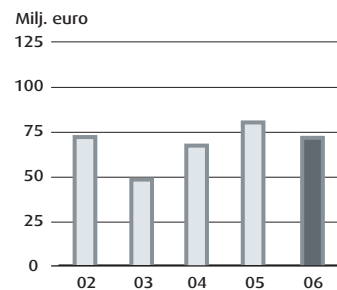
Rörelsevinst

(exkl. poster av engångskaraktär)



Resultat före skatt

(exkl. poster av engångskaraktär)



Omsättningstillväxt

Koncernens omsättning under 2006 ökade till 1 599 milj. EUR (1 553 milj. EUR). Omsättningen på fortsatta verksamheter (justerat för den avyttrade PM1 i fabriken i Kauttua i Finland) ökade med 4,6 % (1 528 milj. EUR). Ökningen på 71 milj. EUR var hänförlig till följande faktorer:

Milj. euro	2006
Volym	+58
Pris och produktmix	+12
Valutakurser	0
Övrigt	+1
	+71

Tillväxten drevs främst av fortsatt stark efterfrågan samt organiska investeringar och förvärv inom affärssegmentet FiberComposites. Valutakursrörelser hade inte någon nämnvärd effekt på omsättningen under perioden.

Geografiskt sett var Europa allttjämt koncernens viktigaste marknad och svarade för 63 % av den totala omsättningen under 2006 (64 %). Omsättningen i Nordamerika var oförändrad jämfört med 2005 med 22 % och Asiens andel låg kvar på 9 %.

Pressad lönsamhet

Koncernens rörelseresultat minskade till 96,1 milj. EUR (117,2 milj. EUR), motsvarande en rörelsemarginal på 6,0 % (7,5 %). Rörelseresultatet exklusive extraordinära poster sjönk till 87,3 milj. EUR (99,0 milj. EUR).

De extraordinära poster som inte kan kopplas till den normala verksamheten redovisas i följande tabell:

Milj. euro	2006	2005
Rörelseresultat (EBIT)	96,1	117,2
Avyttringar av tillgångar	-15,5	-18,4
Omstruktureringskostnader	6,7	2,3
Andra extraordinära poster	-	-2,1
Rörelseresultat exkl. extraordinära poster	87,3	99,0

Under 2006 bestod posterna av engångskaraktär av realisationsvinster från försäljningarna av aktieinnehavet i Sonoco-Alcore och en fastighet i Tyskland. Omstruktureringskostnaderna var kopplade till en nedskrivning

av värdet på en fabrik i Chantraine i Frankrike, nedläggningen av fabriken i tyska Nümbrecht samt kostnaderna för rationaliseringar inom affärsområdena Tekniska Papper och Filtermaterial.

Under 2005 inkluderade avyttringarna en realisationsvinst vid försäljningen av Kauttuafabriken i Finland samt vattenkraftstationen i Turin. Omstruktureringskostnaderna var hänförliga till nedläggningen av fabriken i New Windsor i USA.

Trots att Ahlstrom kunde eliminera en stor del av kostnadsökningarna på råmaterial och energi genom höjda försäljningspriser och interna åtgärder påverkades rörelseresultatet negativt av dessa stigande kostnader.

Ahlstroms andel av vinsten från intressebolag minskade till 0,03 milj. EUR (0,4 milj. EUR) framförallt på grund av förluster i intressebolaget Sonoco-Alcore. Ahlstrom sålde sin andel om 35,5 % i Sonoco-Alcore i juli 2006.

Resultatet före skatt uppgick till 81,2 milj. EUR (100,7 milj. EUR). Exklusive poster av engångskaraktär redovisas resultatet före skatt till 72,5 milj. EUR (82,5 milj. EUR).

Den totala finansiella nettokostnaden för Ahlstromkoncernen uppgick till 14,9 milj. EUR (16,8 milj. EUR). Nettoräntekostnaderna redovisas till 8,4 milj. EUR (11,5 milj. EUR). Valutakursförlusten på finansiella tillgångar uppgick till 4,5 milj. EUR (3,8 milj. EUR) främst på grund av ökade kostnader för valutasäkring av eget kapital under första halvåret 2006. Ahlstrom vidtog under det tredje kvartalet åtgärder för att minska kostnaderna för valutasäkringar av eget kapital.

Periodens resultat uppgick till 57,6 milj. EUR (62,6 milj. EUR). Skattekostnaden var 23,6 milj. EUR (38,1 milj. EUR). Vinsten per aktie (EPS) uppgick till 1,31 EUR (1,71 EUR).

Avkastningen på sysselsatt kapital (ROCE) var 10,4 % (12,4 %) och ROCE exklusive poster av engångskaraktär redovisas till 9,5 % (10,5 %). Avkastningen på eget kapital (ROE) var 8,5 % (10,7 %). Det sysselsatta kapitalet uppgick vid slutet av verksamhetsåret till 946,9 milj. EUR (947,1 milj. EUR).

Starkt kassaflöde

Nettokassaflödet från rörelsen, det vill säga kassaflöde efter nettoräntekostnaden, betald skatt och förändringen i rörelsekapital, uppgick till 119,2 milj. EUR (126,6 milj. EUR). Nedgången i kassaflöde var i huvudsak ett resultat av den högre skattekostnaden under 2006.

Den räntebärande nettoskulden minskade med 185,4 milj. EUR till 155,2 milj. EUR huvudsakligen tack vare nyemissionen och avyttringar av tillgångar under verksamhetsåret. Ahlstroms omfattande investeringsprogram under 2006 finansierades primärt av det goda operativa kassaflödet.

Ahlstroms skuldsättningsgrad (dvs. räntebärande nettoskuld i förhållande till eget kapital) uppgick till 20,3 % (57,7 %), klart under det långsiktiga målet om 50-80 %. Soliditeten var 56,5 % (43,2 %).

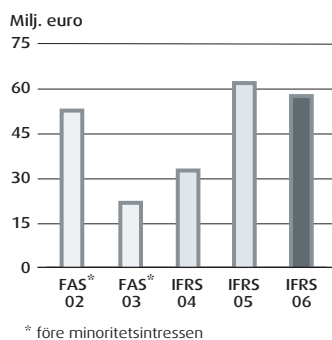
Koncernens likviditet var fortsatt god under hela verksamhetsåret. Vid utgången av året uppgick kassa och övriga likvida medel till 20,1 milj. EUR (16,0 milj. EUR). Koncernen hade vid årsskiftet tillgång till avtalade kreditlimiter om 579 milj. EUR, inklusive en femårig rullande syndikerad kreditmöjlighet om 400 milj. EUR som tecknades i november 2004. Vid slutet av verksamhetsåret var de outnyttjade krediterna 527 milj. EUR.

Investeringar för tillväxt

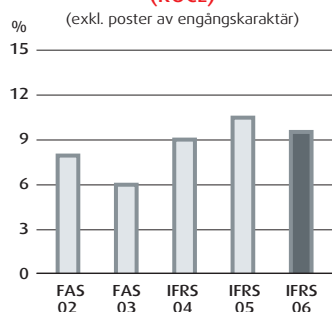
Investeringarna under år 2006 uppgick till 120,1 milj. EUR (62,4 milj. EUR). Inklusive företagsförvärv uppgick investeringarna till 127,9 milj. EUR (73,2 milj. EUR).

Under 2006 offentliggjorde Ahlstrom ett antal organiska tillväxtinvesteringar i huvudsak utanför Europa. Bland dessa finns investeringarna i en ny glasfiberfiltfabrik i Redkino, i Tverregionen i Ryssland och en ny produktionslinje för specialglasfiberarmeringar i Bishopville, Sydkarolina, USA. Den sistnämnda investeringen är framförallt avsett att betjäna den snabbt växande marknaden för vindkraftverk. Vidare beslutade Ahlstrom att investera i en ny produktionslinje för fiberduksmaterial till servetter i den brasilianska fabriken i Louveira och att lägga till en ny

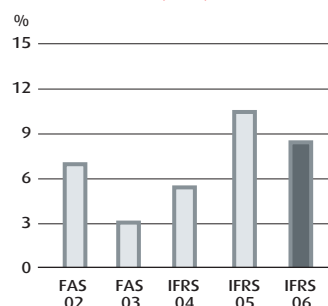
Periodens resultat



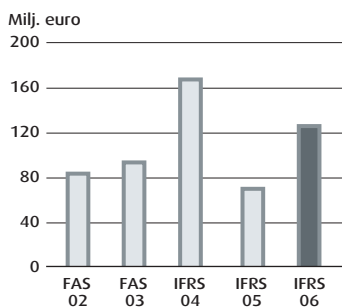
Avkastning på sysselsatt kapital (ROCE)



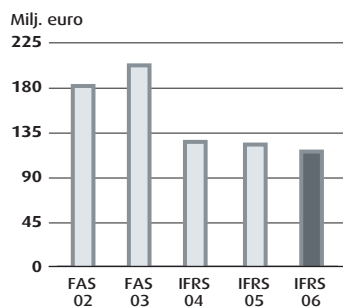
Avkastning på eget kapital (ROE)



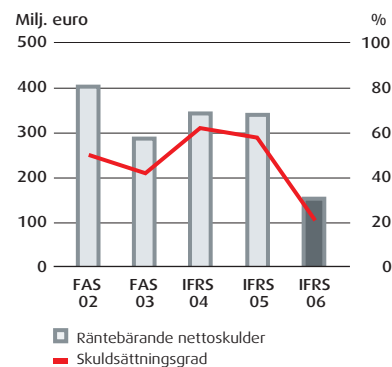
Investeringar
(inkl. företagsförvärv)



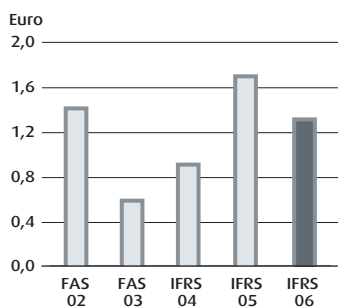
Nettokassaflöde från rörelsen



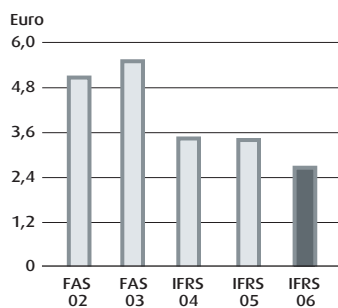
Räntebärande nettoskulder och skuldsättningsgrad %



Resultat per aktie



Kassaflöde per aktie



produktionslinje för material tillverkad med needlepunch-teknik vid fabriken i Wuxi i Kina för den lokala marknaden för dammfilter.

Ahlstrom beslutade dessutom att öka produktionskapaciteten för industriell fiberduk i Brignoud i Frankrike och att bygga en ny produktionslinje för infusionsprodukter vid fabriken i Chirside i Storbritannien.

I januari 2006 förvärvade Ahlstrom HRS Textiles Inc. i Darlington, Sydkarolina, USA, en tillverkare av specialfiberduk med huvudsaklig verksamhet inom marknaden för luft- och vätskefilter.

Investeringen i fabriken i Turin för att öka produktionskapaciteten av releasebaspapper, avslutades framgångsrikt i januari 2006 och den nya linjen för fiberduksmaterial för servetter vid fabriken i Green Bay i Wisconsin, USA, startade produktion i december 2006, två veckor tidigare än planerat. Ahlstrom startade också en ny produktionslinje för filtermaterial av nanofiber vid fabriken i Madisonville, Kentucky, i USA och ny kapacitet för filtermaterial i finska Tammerfors i augusti. Utbyggnaden av kapaciteten för att producera specialglasfiberarmeringar vid fabriken i S:t Michel var färdig för produktion i november.

Baserat på fattade investeringsbeslut kommer investeringstakten i Ahlstrom att ligga på samma nivå 2007 som under 2006.

Efter verksamhetsårets utgång har Ahlstrom gjort två förvärv inom segmentet FiberComposites värda sammanlagt cirka 67 milj. EUR. Båda dessa transaktioner väntas kunna genomföras under det första halvåret 2007.

Avyttringar

I juli 2006 beslutade Ahlstrom att sälja sitt innehav av 35,5 % av aktierna i intressebolaget Sonoco-Alcore till Sonoco för 39,5 milj. EUR. Transaktionen genomfördes i oktober och Ahlstrom

bokförde en realisationsvinst på 6,7 milj. EUR från försäljningen.

I juni och juli sålde Ahlstrom sin kvarvarande fastighet i Hochheim i Tyskland i två separata transaktioner för sammanlagt 11,7 milj. EUR och realiserade en vinst på 7,5 milj. EUR från avyttringarna. Utöver detta avyttrade Ahlstrom mindre aktieinnehav i fjärde kvartalet och bokförde intäkter av engångskaraktär på 1,3 milj. EUR.

Som ett resultat av dessa avyttringar förbättrade Ahlstrom sin kapitalomsättnings hastighet under 2006.

Finansiell utveckling i segmenten FiberComposites

Segmentets omsättning uppgick till 808,2 milj. EUR (742,3 milj. EUR), vilket motsvarar en ökning med 8,9 %. Försäljningsvolymen steg med 6,2 % under året. Ökningen drevs av stark efterfrågan inom affärsområdena Filtermaterial och Glasfibermaterial, samt förvärv och investeringar genomförda under 2005 och 2006.

Efterfrågan på bränsle- och vätskefilter var god medan efterfrågan på luftfilter var blygsam. Efterfrågan på glasfibermaterial drevs av tillväxten inom vissa slutanvändarsegment som vindkraftverk och inom båtbyggnadsindustrin, som redovisade en marknads-tillväxt på 20 respektive 6 %. På servettmarknaden fortsatte övergången till fibermaterial i spunlaceteknik. För den globala servettmarknaden var tillväxten under året 7 %.

Rörelseresultatet för segmentet minskade till 54,1 milj. EUR (62,7 milj. EUR), motsvarande en rörelsemarginal på 6,7 % (8,4 %). Rörelseresultatet påverkades negativt av stigande kostnader för råmaterial och energi men genomförda prishöjningar inom flertalet produktområden kunde delvis kompensera de högre kostnaderna. Produktivetsförbättringar minskade också effekten av högre kostnader.

Specialty Papers

Omsättningen inom segmentet Specialty Papers minskade något till 794,0 milj. EUR (814,7 milj. EUR) främst på grund av avyttringen av PM1 vid fabriken i finska Kauttua i augusti 2005. Justerat för denna avyttring var såväl omsättning som försäljningsvolym stabil.

Försäljningsutvecklingen varierade mellan olika produktlinjer och också mellan olika geografiska områden. Geografiskt sett utvecklades de snabbt växande asiatiska och latinamerikanska marknaderna bäst. Releasebaspapper och dekorpapper var de produktlinjer som visade bäst utveckling. Marknadsomständigheterna för flexibla förpackningspapper var däremot utmanande.

Segmentets rörelseresultat sjönk till 36,4 milj. EUR (42,9 milj. EUR) motsvarande en rörelsemarginal på 4,6 % (5,3 %). Lönsamheten inom segmentet påverkades negativt av stigande priser på råvaror och energi. Dessutom hade det investeringsrelaterade produktionsstoppet i fabriken i Turin i Italien en negativ effekt på rörelseresultatet. Effekten av högre kostnader för råmaterial och energi har delvis kunnat kompenseras av prisökningar inom affärsområdena Tekniska Papper och Etikett- och förpackningspapper.

Övriga verksamheter

Bland övriga verksamheterna inkluderas under 2006 koncernheter i Finland, Frankrike och USA samt Ahlstroms försäljningskontor.

Elimineringar beror i första hand på internförsäljning mellan bolag i koncernen. Rörelseresultatet från Ahlstroms övriga verksamheter samt elimineringar under 2006 bestod huvudsakligen av elimineringar inom gruppen samt avyttringarna av Ahlstroms innehav i Sonoco-Alcore samt en fastighet i Tyskland och uppgick till 11,5 milj. EUR (förlust på 6,0 milj. EUR).

KVARTALSUPPGIFTER

EUR milj.	Q1/2005	Q2/2005	Q3/2005	Q4/2005	Q1/2006	Q2/2006	Q3/2006	Q4/2006
Nettoomsättning	384,2	402,8	381,9	383,6	414,6	409,6	385,9	389,0
Övriga rörelseintäkter *	1,3	2,5	4,9	1,5	7,0	5,6	4,4	4,3
Kostnader *	-338,0	-355,6	-344,2	-342,6	-375,5	-368,7	-349,6	-359,3
Avskrivningar och nedskrivningar *	-20,3	-21,3	-21,3	-20,5	-19,8	-20,5	-19,8	-19,9
Poster av engångskaraktär	1,3	2,0	12,4	2,5	3,3	2,9	4,4	-1,9
Rörelseresultat	28,6	30,3	33,7	24,5	29,6	28,9	25,3	12,3
Resultatandelar i intressebolag	0,8	-0,4	0,6	-0,6	-0,0	0,4	-0,2	-0,2
Finansnetto	-2,4	-4,5	-5,1	-4,8	-4,5	-4,1	-3,7	-2,6
Resultat före skatt	27,0	25,4	29,2	19,1	25,1	25,2	21,4	9,4
Inkomstskatt	-8,9	-11,1	-11,0	-7,2	-9,3	-8,6	-5,0	-0,7
Periodens resultat	18,0	14,4	18,3	11,9	15,8	16,6	16,4	8,8
Fördelning:								
Moderbolagets ägare	18,0	14,3	18,2	11,9	15,8	16,5	16,4	8,8
Minoritetsintressen	0,0	0,0	0,1	0,0	0,0	0,1	0,0	-0,0
Rörelseresultat *	27,3	28,4	21,3	22,0	26,3	26,0	20,8	14,1
Rörelsemarginal, % *	7,1	7,0	5,6	5,7	6,3	6,4	5,4	3,6

* Exklusive poster av engångskaraktär

KVARTALSUPPGIFTER PER SEGMENT

EUR milj.	Q1/2005	Q2/2005	Q3/2005	Q4/2005	Q1/2006	Q2/2006	Q3/2006	Q4/2006
Nettoomsättning								
FiberComposites	176,3	193,3	183,3	189,4	212,7	204,9	195,3	195,4
Specialty Papers	209,1	211,2	199,1	195,3	203,3	205,2	191,5	193,9
Övriga affärsverksamheter och elimineringar	-1,2	-1,6	-0,5	-1,2	-1,5	-0,5	-0,9	-0,3
Koncernen totalt	384,2	402,8	381,9	383,6	414,6	409,6	385,9	389,0
Rörelseresultat								
FiberComposites	13,5	17,3	20,9	13,8	15,9	13,9	13,3	9,2
Specialty Papers	14,8	12,7	21,9	8,2	13,0	10,3	6,0	3,0
Övriga affärsverksamheter och elimineringar	0,3	0,3	-9,1	2,5	0,7	4,8	6,0	0,1
Koncernen totalt	28,6	30,3	33,7	24,5	29,6	28,9	25,3	12,3
Rörelseresultat exklusive poster av engångskaraktär								
FiberComposites	12,5	17,2	17,8	15,2	15,9	13,9	13,3	11,0
Specialty Papers	14,5	12,0	8,3	8,2	13,0	10,3	8,7	4,4
Övriga affärsverksamheter och elimineringar	0,3	-0,8	-4,7	-1,4	-2,6	1,9	-1,2	-1,2
Totalt	27,3	28,4	21,3	22,0	26,3	26,0	20,8	14,1
Poster av engångskaraktär	1,3	2,0	12,4	2,5	3,3	2,9	4,4	-1,9
Koncernen totalt	28,6	30,3	33,7	24,5	29,6	28,9	25,3	12,3

Faktorer som påverkar Ahlstroms lönsamhet

Allmänna ekonomiska förhållanden och efterfrågan från slutkunderna

Ahlstroms resultat påverkas av den allmänna ekonomiska utvecklingen samt av förändringar i efterfrågan bland slutanvändarna på de marknader och inom de branscher bolaget levererar till. Utvecklingen är dock inte alltid likartad mellan dessa branscher eller geografiska regioner. Geografiskt sett, svarade Ahlstroms huvudmarknader Europa och USA tillsammans för cirka 85 % av Ahlstroms omsättning under 2006. Försäljningen i Europa utvecklades positivt under 2006 och efterfrågeökningen i USA var förhållandevis stabil. Efterfrågan på de asiatiska, ryska och latinamerikanska marknaderna, som har blivit allt viktigare för Ahlstrom, var fortsatt god. Branschspridningen bland Ahlstroms kunder gör att Ahlstroms verksamhet blir mindre känslig för svängningar i någon speciell bransch.

Många av Ahlstroms kundrelationer är långvariga. Som en konsekvens av detta har efterfrågan på produkter från dessa kunder historiskt sett varit relativt förutsägbar. Marginalerna varierar dock mellan de olika produkterna och därför har produktmixen en stor betydelse för lönsamheten. Dessutom kan neddrag-

ningar, förseningar och avbokningar av förväntade eller bekräftade kundorder tvinga Ahlstrom att stänga produktionen tillfälligt eller göra det nödvändigt att lägga om produktionen till produkter med lägre marginal.

Råmaterial

Under 2006 var den totala kostnaden för råvaruinköp 854,2 milj. EUR vilket motsvarade cirka 59 % av de totala kostnaderna. De tre viktigaste råvarukategorierna för Ahlstrom är pappersmassa (cellulosa), kemikalier och syntetiska fibrer. Under 2006 svarade pappersmassa för ungefär 40 %, kemikalier för cirka 24 % och syntetiska fibrer för cirka 16 % av Ahlstroms totala råvarukostnad.

Fibrer

Ahlstromkoncernens kostnad för cellulosa under 2006 uppgick till 334,0 milj. EUR. Eftersom Ahlstrom inte har någon egen cellulosaproduktion är bolagets lönsamhet utsatt för variationer i massapriset. Detta gäller inte i lika hög grad för specialmassa, som historiskt sett har varierat mindre. Inköpen av pappersmassa sköts centralt och Ahlstrom drar nytta av skalfördelar i sina inköp genom att koordinera inköpen över koncernens

affärsområden.

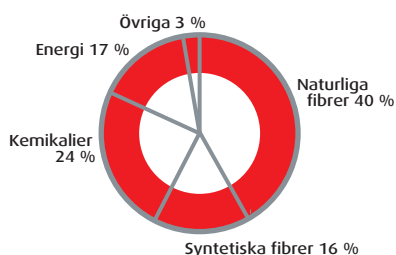
Även om en del av prisfluktuationerna med viss tidseftersläpning kan överföras på kunderna påverkas Ahlstroms resultat av snabba prisförändringar på den mycket volatila massamarknaden. Bolagets mål är att minska priskänsligheten genom fasta priser från leverantörerna eller genom överenskommelser om övre och nedre prisgränser.

Ahlstrom använder också ett vitt spektrum av syntetiska fibrer i sin produktion. Sammantaget uppgick kostnaden för dessa till 136,0 milj. EUR under 2006. Priserna på syntetiska fibrer påverkas av prisförändringarna på råolja och har ökat i samband med de stigande oljepriserna. Dessutom påverkas priset av det rådande förhållandet mellan efterfrågan på och utbud av syntetiska fibrer.

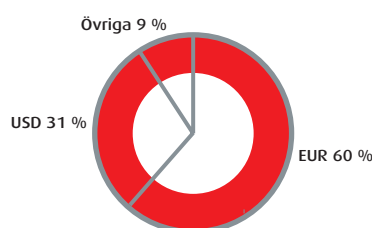
Kemikalier

Ahlstrom använder ett stort antal olika kemikalier (till exempel bindemedel av latex och harts, fyllnadsmaterial och pigment) i produktionen. Koncernens totala kostnader för kemikalier under 2006 uppgick till 207,7 milj. EUR. Latexbaserade bindemedel svarar för en stor del av denna kostnad. Latex, som baseras på olja och som tillverkas

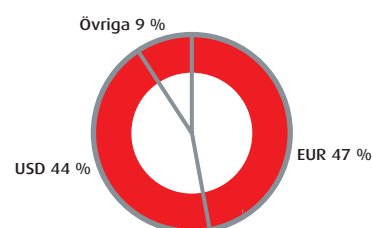
Råmaterial- och energikostnader



Försäljning per valuta



Kostnader per valuta



i den petrokemiska industrin, har stora prisfluktuationer och samvarierar med priset på råolja. Historiskt har prissvängningarna på kemikalier varit mindre än motsvarande svängningar för cellulosa.

Energi

Energitillförsel, inklusive naturgas och elektricitet, är viktiga komponenter i Ahlstroms produktionsprocesser. Ahlstroms totala energikostnader under 2006 uppgick till 148,9 milj. EUR, motsvarande cirka 17 % av koncernens kostnader. Naturgas och elektricitet svarade för mer än 94 % av dessa energikostnader. Under 2006 steg energipriserna, främst i Västeuropa, medan naturgaspriserna i USA sjönk på grund av avsaknaden av orkaner under året. Mer än hälften av koncernens el- och gasbehov i Europa (och en viss del i USA) täcktes under 2006 av inköpsavtal till fasta eller indexkopplade priser. Ahlstrom siktar på att minska priskänsligheten genom att samordna inköpen,

att ingå avtal till fasta priser samt att spara energi.

Handel med utsläppsrätter för koldioxid (CO₂) startade inom EU under 2005. Ahlstrom har tillräckliga utsläppsrättigheter för att täcka nuvarande utsläppsnivå av koldioxid till slutet av 2007.

Främmande valutor

En betydande del av koncernens kassaflöde, kundfordringar, leverantörsskulder och lån är uttryckta i en annan valuta än euro. Under 2006 skedde cirka 60 % av Ahlstroms omsättning i euro, uppskattningsvis 31 % i USD och cirka 9 % i andra valutor. Förändringar i kursen på USD har en stor betydelse för Ahlstroms rapporterade omsättnings-siffra. Effekten är mest påtaglig i Fiber-Composites-segmentet, där cirka 66 % av försäljningen under 2006 fakturerades i andra valutor än euro. I segmentet Speciality Papers var dock bara ungefär 15 % av omsättningen under året i

annan valuta än euro. Under 2006 hade valutakursförändringarna endast en begränsad effekt på omsättningen.

Även om valutakurssvängningar påverkar Ahlstroms redovisade omsättning påverkas inte lönsamheten lika kraftigt eftersom effekterna på försäljning och kostnader uttryckta i samma valuta tenderar att ta ut varandra. Även om till exempel en påtaglig del av koncernens försäljning sker i USD prissätts normalt också Ahlstroms främsta råmaterial, pappersmassa, i samma valuta.

För att minska nettoexponeringarna för valutaförändringar i försäljning och värdering av tillgångar på koncernnivå skyddar Ahlstrom sig mot valutakursriskerna genom att använda hedging. Denna valutakurssäkring beskrivs närmare i bokslutet, not 24.

IFRS

Ahlstrom har använt IFRS (International Financing Reporting Standards) sedan verksamhetsåret 2005.

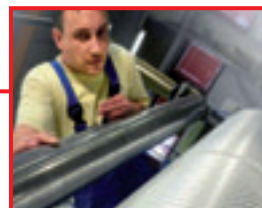
Glasfiberverksamheten ökar tack vare investeringar

I linje med Ahlstroms strategi att växa snabbare än marknadens genomsnitt offentliggjorde bolaget under 2006 två stora investeringar inom affärsområdet Glasfibermaterial. Tillsammans kommer de två investeringarna att göra det möjligt för Ahlstrom att dubbla sin verksamhet inom glasfibermaterial. Med expansionen av fabriken i finska S:t Michel, som färdigställdes 2006, har Ahlstrom under de senaste åren investerat cirka 53 milj. EUR i ökad produktionskapacitet för glasfibermaterial.

En ny era för Ahlstrom inleddes med starten av ett projekt på 38 milj. EUR för att bygga en glasfiberfiltfabrik i Ryssland – bolagets första glasfiber-materialsinvestering någonsin utanför

Finland. Fabriken, som är belägen i närheten av Tver, cirka 120 km från Moskva, kommer främst att tjäna de växande byggnads- och kompositmaterialindustrierna i Ryssland och andra växande marknader. Under den första produktionsfasen kommer huvudprodukten att vara speciell glasfiberfilt för golv-, komposit-, byggnads- och bilindustrierna. Enheten gör det också möjligt för Ahlstrom att ytterligare utvidga sin verksamhet i Ryssland. Fabriken beräknas kunna tas i drift under fjärde kvartalet av 2007.

Investeringen på 10 milj. EUR i en fabrik för specialarmeringar i Bishopville i Sydkarolina i USA ger Ahlstrom närhet till sina största nordamerikanska kunder



inom bland annat de tekniskt krävande vindkraft-, båtbyggnads- och transportindustrierna. Den nya fabriken kommer att förse kunderna med skräddarsydda specialarmeringar, som till exempel multiaxial- och andra specialmaterial. Tack vare den strategiskt viktiga närheten till en av Ahlstroms anläggningar för filtermaterial kommer den nya fabriken att kunna utnyttja befintlig utrustning, vilket skapar påtagliga synergieffekter.

För att ytterligare stärka sin marknadsposition som leverantör av specialarmeringar kommer Ahlstrom att granska framtida möjligheter att genomföra liknande investeringar, speciellt i Asien.

Riskhantering

Ahlstrom har definierat risker som oförutsedda händelser som skulle kunna ha betydelse för bolagets hållbara och etiska möjlighet att nå sina strategiska och verksamhetsmässiga mål.

Enligt koncernens riskhanteringspolicy skall hot mot möjligheten att uppfylla organisationens mål identifieras, analyseras, utvärderas och åtgärdas i syfte att skydda företaget mot förlust, osäkerhet och uteblivna möjligheter.

Styrelsen är ansvarig för alla beslut som rör organisationen av riskhanteringen samt för att övervaka riskhanteringspolicyen och förutsättningarna för kontrollen. Styrelsen har delegerat ansvaret för att övervaka genomförandet av riskhanteringspolicyen samt granskningen av regler och principer samt information kring riskhanteringen till sin revisionskommitté.

Verkställande direktören och koncernens ledningsgrupp (CET) har ansvaret för att definiera och genomföra dagliga procedurer och regler för riskhanteringen samt att riskerna tas med i beräkningen i koncernens strategiska planering. En styrgrupp för riskhanteringen, bestående av företagsledningen samt representanter för funktioner och affärsområden koordinerar riskhanteringsaktiviteter och rapporterna kring olika risker inom företaget.

I Ahlstrom är huvudprincipen att risker skall hanteras vid källan, dvs. inom den affärsenhet eller funktion där den kan tänkas uppstå. För att nå skalfördelar och för att säkerställa en tillräcklig kontroll på koncernnivå är emellertid vissa riskhanteringsfrågor centraliserade. Dessa inkluderar, bland annat, koncernomfattande försäkringslösningar och hanteringen av gruppens finansiella risker. Utöver detta finns koncernövergripande riktlinjer och kontrollprocedurer för funktionernas och affärsområdenas arbete som utarbetats

inom HSEA (health, safety, environment and asset protection) samt inom IT-avdelningarna. Större investeringar kontrolleras av Investeringsrådet innan de underställs VD och styrelsen för beslut. Större kontrakt analyseras av koncernens jurister.

Under 2006 har en process för att ge ytterligare stöd till Ahlstromkoncernens metod för riskhantering samt att utveckla ett ramverk för denna genomförts under ledning av bolagets finansdirektör. En finjustering av de principer som styr riskhanteringen samt utvecklingen av ett regelverk ledde till att en riskhanteringspolicy för Ahlstromgruppen lanserades efter genomgång och godkännande av revisionsutskottet samt styrelsen. En strukturerad översyn av riskbedömningsarbetet har genomförts inom vissa affärsverksamheter och bolaget kommer att utvidga denna översyn så att den täcker alla affärsverksamheter under 2007. Detta kommer att innefatta integrationen av riskbedömningen i den strategiska planeringsprocessen samt utvidgningen av utbildningen angående riskbedömning till alla affärsområden. Denna satsning väntas ytterligare förstärka affärsområdenas och koncernens konkurrenskraft genom att fokusera uppmärksamheten på de risker som är centrala i den valda strategin.

Ahlstrom har klassificerat de risker som påverkar bolagets verksamhet i tre kategorier – strategiska affärsrisker, operativa risker och finansiella risker.

Strategiska affärsrisker

Strategiska affärsrisker är en följd av affärsverksamhetens art och är ofta

svåra att kvantifiera. De är för det mesta kopplade till kundrelationer, produktutveckling, ansträngningar att bibehålla konkurrenskraft samt investeringar och företagsförvärv.

I enlighet med den verksamhetsmässiga styrningen av företaget ansvarar i första hand respektive affärsområdes- eller produktlinjeledning för att uppmärksamma strategiska möjligheter och risker. Bland de strategiska affärsrisker som Ahlstrom är utsatt för finns:

- Den världsomfattande marknaden för fiberbaserade material
- Kapacitetsutnyttjande i produktionen
- Råvaruförsörjning

Den världsomfattande marknaden för fiberbaserade material

Marknaderna för fibermaterial växer stabilt och är utsatta för stark konkurrens. Några av Ahlstroms konkurrenter har starkare marknadsnärvaro och/eller större resurser, såväl finansiellt som i övrigt. Bolaget bygger därför sin marknadsposition på en kombination av kontinuerlig innovation och långsiktiga relationer med kunder. En av Ahlstroms starkaste sidor är dess tekniska expertis som möjliggör bolagets innovationsförmåga och därmed svarar upp mot kundernas behov.

Ahlstroms framtida tillväxt kommer att bero på bolagets förmåga att förutse den kommersiella och teknologiska utvecklingen för produktionsprocesser på alla sina viktigaste marknader. Den framtida tillväxten och Ahlstroms förmåga att nå sina utvecklingsmål kommer också att bero på bolagets

förmåga att framgångsrikt utveckla nya och förbättrade produkter, att använda befintliga och nya produktionsmöjligheter samt att tillverka och marknadsföra dessa produkter på föränderliga marknader. Riktiga investeringar i FoU, skickliga utvecklingsgrupper och nära samarbete med kunderna i produktutvecklingen har varit ett väl fungerande koncept som lett till goda resultat för båda parter.

Kapacitetsutnyttjande i produktionen

Ahlstroms förmåga att effektivt använda sin produktionskapacitet kan påverkas av svängningar i efterfrågan från kunder eller störningar i produktionen. Ahlstrom har en relativt mångsidig och flexibel produktionsbas med 33 tillverkningsenheter över hela världen vars kapacitet till exempel kan användas effektivt för att dirigera om resurser för att anpassa produktionen till svängningar i efterfrågan. Trots detta är många av Ahlstroms produktionsenheter dock anläggningar med bara en maskin med opåverkbara fasta kostnader. Detta gör kapacitetsutnyttjandet speciellt viktigt för Ahlstrom.

Ahlstrom producerar i princip bara gentemot mottagna order och inte mot eget lager. En rad olika omständigheter kan emellertid göra att kunder minskar, fördröjer eller avbeställer väntade eller bekräftade order. Nära relationer till kunderna hjälper företaget att göra riktiga bedömningar av framtida orderolymer vilket minskar risken för att temporära stopp i produktionen.

Råvaruförsörjning

Ahlstroms huvudsakliga råmaterial är olika sorters massa från trä och andra naturliga fibrer (bomull, manillahampa, etc.) samt syntetiska fibrer. I sin produktion använder Ahlstrom också ett brett utbud av kemikalier (bindemedel av latex, fyllnadsmedel, färgämnen, hartser, etc.). Råmaterial som fibrer och kemikalier samt energikostnader utgör den största delen av de totala kostnaderna. Cellulosapriserna är föremål för kraftiga cykliska fluktuationer, inklusive risker för snabba prisstegringar. Dessutom kan Ahlstroms energikostnader variera kraftigt. Ahlstrom har i viss

mån, och oftast med en viss fördröjning, lyckats föra ökningarna i materialkostnaderna vidare till sina försäljningspriser. Vanligtvis är Ahlstroms leveransavtal försedda med en klausul som gör det möjligt att anpassa priserna med en viss regelbundenhet.

En störning i tillförseln av råmaterial eller en ökning i råvarupriserna på grund av brist på marknaden eller naturliga störningar skulle påtagligt kunna påverka Ahlstroms förmåga att tillhandahålla produkter med konkurrenskraftiga priser vid de tider som kunderna önskade. För att minska risken för störningar i eller kraftiga prisökningar på sitt tillflöde av råmaterial har Ahlstrom identifierat alternativa leverantörer.

Operativa risker

Operativa risker uppstår ofta som en följd av otillräckliga eller felaktigt genomförda interna åtgärder, människors påverkan, systemfel eller utomstående händelser. Risker av detta slag är ofta kopplade till verksamheten i en fabrik, olika projekt, IT-system eller infrastruktur. Om riskerna skulle materialiseras kan de leda till skador på person eller egendom, störningar i produktionen, miljöpåverkan eller ansvar gentemot tredje person.

För att minska effekterna av de operativa riskerna har Ahlstrom etablerat ett försäkringsprogram för hela koncernen avseende risker relaterade till skador på fastigheter, produktionsstörningar, ansvar gentemot utomstående och transporter.

Några av de operativa risker som Ahlstrom ställs inför är:

- Skydd av hälsa, säkerhet, miljö och tillgångar
- Tillgång på personal

Hälsa, säkerhet, miljö och skydd av produktionstillgångar

Affärsområdenas fabrikschefer ansvarar för att verksamheten följer lokala lagar och bestämmelser. Inom Ahlstrom hanteras olycksriskerna inom verksamheterna, inklusive risken för skador på människor, tillgångar och miljön, av respektive fabrik, medan koncernens och affärsområdenas organisation för HSEA (health, safety, environment and

plant asset protection) tillhandahåller riktlinjer, föreskrifter och förfaringsätt för översyn som alla fabriker måste följa. Naturkatastrofer som kan påverka Ahlstrom innefattar stormar, översvämningar, jordbävningar och svårt vinterväder som alla är svåra att förutsäga såväl när det gäller när de inträffar som vilka följder de har. Ahlstrom påverkas också av risken för av människor skapade katastrofer.

Många av företagets tillverkande anläggningar är lokaliserade på mark med en lång industriell bakgrund. Detta innebär viss risk för förvaring och undagömmande av skadliga material. Flera av anläggningarna har nedgrävda soptippar av spillämnen från den egna produktionen eller från tidigare producenter på dessa platser. Företaget anser att det i allt väsentligt efterlever tillämpliga miljöföreskrifter och lagar.

Ahlstroms riskhantering enligt HSEA beskrivs mer i detalj i Hållbarhetsavsnittet i denna årsredovisning.

Personalförsörjning

Ahlstroms framgångar bygger i hög grad på fortsatta bidrag från dess viktigaste anställda samt bolagets förmåga att attrahera ny kvalificerad personal. Historiskt sett har Ahlstrom inte haft problem att attrahera och behålla skickliga och välutbildade anställda. Ahlstroms åtgärder riktade till att motivera bolagets personal och att minska risker kopplade till personalförsörjningen beskrivs mer i detalj i avsnittet Socialt ansvar, sidorna 62-65.

Finansiella risker

Finansiella risker hanteras av koncernens finansfunktion, under ledning av en policy för finansiella frågor som slagits fast av styrelsen och som övervakas av revisionsutskottet. Finansieringspolicyn täcker de risker som uppstår i finansieringen av bolagets verksamhet som ränterisker, valutarisiker och motpartsrisker.

För att minska nettoexponeringen mot främmande valuta och dess effekter på koncernens nettoresultat arbetar Ahlstrom med en valutasäkringspolicy. Finansiella risker och valutasäkringspolicyn diskuteras mer utförligt i boks slutet, not 24.

Börsnoteringen ökar tillväxten

Kapitalinflödet från emissionen i samband med börsnoteringen i mars 2006 var sammanlagt cirka 200 milj. EUR. Ahlstrom använder detta tillskott för att expandera och ytterligare förbättra verksamheten i enlighet med sin globala tillväxtstrategi.

Ahlstrom förverkligar sin tillväxtstrategi genom att expandera och ytterligare förbättra sina verksamheter i första hand genom investeringar i ny kapacitet och ny teknologi i befintliga verksamheter. Därtill investerar bolaget i geografisk expansion, i synnerhet i Asien, Ryssland/Östeuropa, Nord-

och Sydamerika för att växa med sin globala kundbas. Dessutom söker bolaget efter förvärv för att vidga sin geografiska närvaro och utöka sitt produktutbud.

Under 2006 investerade Ahlstrom över 110 milj. EUR i attraktiva tillväxtsegment på fyra kontinenter. Under

varje kvartal av 2007 kommer bolaget att ta i drift ny kapacitet vid sina enheter överallt i världen. Ahlstroms investeringar förväntas under 3 till 5 år generera en omsättning som motsvarar 1,5 gånger det investerade kapitalet. Avkastningen på sysselsatt kapital förväntas vara minst 13 %.

TILLVÄXTINVESTERINGAR OCH FÖRETAGSFÖRVÄRV SOM OFFENTLIGGJORTS UNDER 2006:

Investeringar	Affärsområde	Värde milj. euro	Start
Ökning av produktionskapacitet, filtermaterial för transportindustri, Tammerfors, Finland	Filtermaterial	2	Q3/2007
Fabrik för specialarmeringar, Sydkarolina, USA	Glasfibermaterial	10	Q1/2007
Filtermaterial för dammfilter (needlepunch-teknik), Wuxi, Kina	Filtermaterial	4	Q3/2007
Fabrik för glasfiberfilt, Redkino (Tver), Ryssland	Glasfibermaterial	38	Q4/2007
Produktionslinje för industriell fiberduk (needlepunch-teknik), Brignoud, Frankrike	Fiberduk	6	Q4/2007
Produktionslinje för servettduk (spunlace-teknik), Louveira, Brasilien	Fiberduk	17	Q1/2008
Produktionslinje för infusionsmaterial (spunmelt-teknik), Chirside, Storbritannien	Fiberduk	27	Q4/2008

Företagsförvärv	Affärsområde	Värde milj. euro
HRS Textiles Inc, Darlington, Sydkarolina, USA, material för luft- och vätskefilter	Filtermaterial	n/a

Verksamhetsöversikt

Ahlstrom rapporterar sin affärsverksamhet i två segment: FiberComposites och Specialty Papers. Verksamhetsmässigt består segmenten av fem affärsområden.

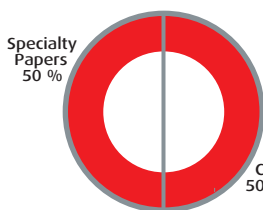
FiberComposites

- Fiberduk
- Filtermaterial
- Glasfibermaterial

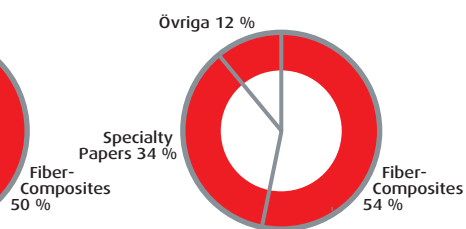
Specialty Papers

- Etikett- och förpackningspapper
- Tekniska papper

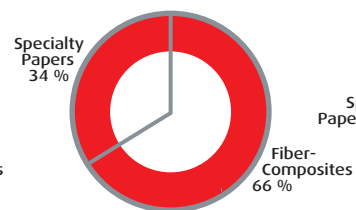
Omsättning per segment



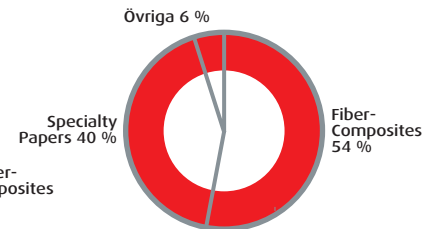
Rörelsevinst per segment



Sysselsatt kapital per segment



Anställda per segment





AHLSTROMS **BREATHABLE**
VIRAL BARRIER SKYDDAR SJUKVÅRDSPERSONAL MOT LIVSFARLIGA VIRUS SOM



HEPATIT OCH HIV

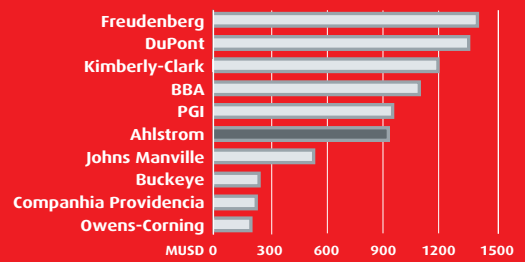
FiberComposites

Nyckeltal (milj. euro)

	2006	2005	2004
Omsättning	808,2	742,3	663,9
Rörelseresultat	52,3	65,5	39,8
Rörelseresultat exkl. poster av engångskaraktär	54,1	62,7	47,1
Rörelsemarginal exkl. poster av engångskaraktär, %	6,7	8,4	7,1
Avkastning på bundet kapital (RONA), %	8,6	11,3	7,8
Avkastning på bundet kapital (RONA), % exkl. poster av engångskaraktär	8,9	10,8	9,2
Antal anställda	3 054	2 898	2 858

Segmentets ekonomiska utveckling under 2006 förklaras mer ingående i den finansiella översikten, sid 20.

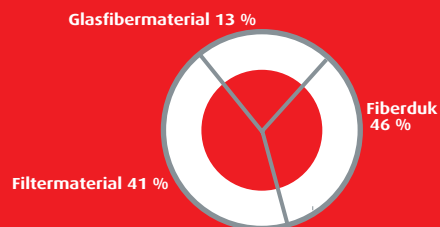
De 10 främsta fiberduksproducenterna



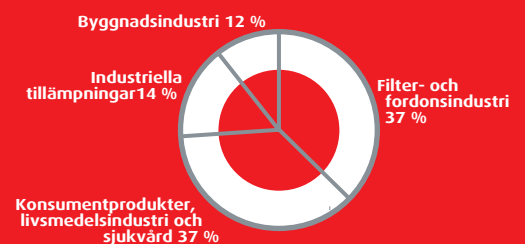
Baserat på omsättning

Källa: Nonwovens Industry 9/2006

Omsättning per affärsområde



Omsättning per kundsegment





Marknaden för FiberComposites-segmentet väntas växa årligen med cirka 6-7 %.

Investeringar för tillväxt på fyra kontinenter

Ahlstroms affärssegment FiberComposites är en av världens ledande tillverkare av fiberduk som rullvara. De olika enheterna inom detta segment tillverkar och säljer fiberduk, filtermaterial och glasfibermaterial över hela världen för olika tillämpningar inom olika industrier, till exempel fordons-, konsumentvaru-, sjukvårds- och byggnadsmaterialindustri.

Segmentet FiberComposites består av tre affärsområden: Fiberduk, Filtermaterial och Glasfibermaterial. Segmentets omsättning under 2006 uppgick till 808 milj. EUR och det sysselsatte mer än 3 000 anställda. Segmentet har 22 tillverkningsenheter i fyra världsdelar och ett världsomfattande nätverk av resurser inom produktutveckling, försäljning och marknadsföring.

Ahlstrom är en av världens största tillverkare av fiberduk. Bolagets starka globala position är byggd på företagets utomordentliga förmåga att erbjuda

innovativa produkter till sina kunder. Dessa produkter innehåller ett brett spektrum av syntetiska och naturliga fibrer, vilket gör det möjligt att utveckla och anpassa produktens egenskaper för att möta specifika krav från kunden. Marknaden för FiberComposites-segmentet väntas växa årligen med cirka 6-7 %.

Affärsområdet Fiberduk

Affärsområdet Fiberduk är inriktat på kunder inom industrier som livsmedelsförpackning, medicinska produkter,

servetter, byggnadsindustri och andra användare av teknisk fiberduk. På grund av produktens mångsidiga egenskaper kan fiberduk tillämpas både ensam och som komponent.

I design och utveckling av sina produkter drar Ahlstrom fördel av sitt stora kunnande inom naturliga och syntetiska fibrer, om produktionsteknik samt kombinationsmöjligheterna mellan olika material. Företaget siktar på att skapa efterfrågan på sina produkter såväl i befintliga som i nya marknader. Samtidigt drar Ahlstrom fördel av sub-

stitutionstrenden där fiberduk ersätter material av textil, papper och plast, till exempel i produkter för sjukvårds- och hushållssektorn. Denna trend stöds av en större efterfrågan från slutanvändarna på ökad hygien och bekvämlighet. Ahlstrom koncentrerar sig i första hand på produktområden med högt förädlingsvärde och goda tillväxtpotentialer där bolaget kan bygga en ledande marknadsposition.

Marginaler påverkades av stigande tillverkningskostnader

Under 2006 förblev försäljningsvolymerna i stort sett på samma nivå som under 2005. I Europa återhämtade sig marknaden för flera fiberduksprodukter, och i Nordamerika förbättrades efterfrågan på tillämpningar inom livsmedelsindustri och sjukvårdsprodukter

förbättrades jämfört med föregående år. Efterfrågan på servetter i spunlaceteknik fortsatte också stark.

Kostnaderna för energi och råmaterial steg kraftigt under 2006. Detta påverkade marginalerna negativt. Affärsområdet kunde dock i viss mån kompensera de högre insatsvarukostnaderna genom att förbättra produktiviteten, sänka de fasta kostnaderna och öka försäljningspriserna. Försvagningen av USD hade en negativ inverkan på affärsområdets resultat under hela 2006, eftersom en stor del av dess omsättning är denominerad i andra valutor än euro.

Stora investeringar i Sydamerika och Europa

Affärsområdet lyckades under 2006 att sänka sina kostnader och att frigöra

produktionskapacitet, i huvudsak genom tillämpning av gruppens effektivitetsförbättringsprogram, aPlus. Utöver detta kunde affärsområdet omstrukturera produktionen vid vissa maskiner för att anpassa produktionen till marknadens efterfrågan.

Under 2006 beslutade Ahlstrom att investera sammanlagt 55 milj. EUR för att öka produktionskapaciteten av fiberduk i Brasilien, Frankrike och Storbritannien. Dessutom kunde den nya fiberdukslinjen i USA startas tidigare än beräknat i slutet av 2006.

Affärsområdet Filtermaterial

Ahlstroms produkter inom filtermedia används inom transportindustrin samt inom tillämpningar av luft- och vätskefilter. Filtermedia tillverkas och levereras till filtertillverkarna som rullvara. Filterin-

FIBERCOMPOSITES-SEGMENTET I KORTHET:

Affärsområde	Produktlinjer	Huvudsakliga tillämpningar
Fiberduk 23 % av koncernens omsättning	Industriell fiberduk	Tapeter, bilbeklädnad, förstärkningsmaterial, golvbeläggning, förpackningsmaterial
	Livsmedelsindustri	Tepåsar, absorberande livsmedelsförpackningar, skal för charkuterivaror
	Sjukvård	Sjukhuskläder och -textiler samt ansiktsmasker
	Servetter	Hygien, småbarnsskötsel, hushåll, slipmedel och industriella servetter
Filtermaterial 21 % av koncernens omsättning	Transportindustri	Fordonsfilter (luft, olje, bränsle, etc)
	Luftfilter	HVAC-filter, dammfilter, filter till gasturbiner
	Vätskefilter	Filtrering av livsmedel, vatten och drycker, spillvattenfilter, medicinska filter
Glasfibermaterial 7 % av koncernens omsättning	Glasfiberfilt	Golv- och väggbeklädnader, byggelement, takmaterial
	Glasfiberarmeringar	Blad till vindkraftverk, båtskrov, sportutrustning, material för fordonsindustrin samt andra industriella tillämpningar
	Specialarmeringar	

Under 2006 offentliggjorde Ahlstroms FiberComposites-segment flera organiska investeringar med totalt värde på ungefär 100 milj. EUR.

dustrin säljer i sin tur sina produkter till tillverkare av industri- och konsumentprodukter.

Ahlstrom är den ledande tillverkaren av filtermedia och företaget har en speciellt stark position inom marknaden för filter till transportindustrin. Bolaget fortsätter att lansera innovativa produkter och öka sin globala kapaciteten för att stärka sin ledande position inom detta segment. Ahlstrom siktar på att ytterligare förstärka sin ställning på de så kallade HVAC-marknaderna uppvärmning, ventilation och luftkonditionering samt inom vattenfiltrering och filter för medicinskt bruk. Företa-

get fortsätter också att kontinuerligt arbeta för att utveckla produkter som möter allt striktare krav när det gäller miljövård, hälsa och offentliga riktlinjer. I genomsnitt väntas marknaderna för Ahlstroms filterprodukter växa med 2-5 % per år. Inom vissa segment är dock tillväxten väsentligt högre. Tillväxttakten väntas vara högre än denna nivå i Östeuropa, Sydamerika och Asien.

God efterfrågan stödjer tillväxten

Försäljningsvolymerna för Ahlstroms filtermaterial ökade under 2006 jämfört med 2005. Efterfrågan på filter från transportindustrin var stark i Nordame-

rika och i än högre grad i Sydamerika och Asien. I Europa försvagades marknaden efter det första kvartalet 2006 men stärktes gradvis mot slutet av året. Efterfrågan för material till luftfilter var relativt svag i Nordamerika, produktlinjens huvudmarknad. Den totala marknaden för material till vätskefilter var fortsatt stark under hela året.

Filterverksamheten mötte under året påtagligt högre råvarupriser och energikostnader över hela världen. Som en följd av detta påverkades marginalerna negativt. Bolaget kunde delvis kompensera kostnadsökningarna genom att höja priserna och genom att sänka de fasta kostnaderna.

Åtgärder för att förbättra produktivitet och lönsamhet

För att säkra sin konkurrenskraft beslöt

Investeringar bakom produktutveckling

Fabriken i Green Bay, Wisconsin, USA, som förvärvades 2004, har blivit en viktig produktionsenhet för Ahlstroms produktlinje servetter. Med sitt strategiskt viktiga läge nära de stora kunderna och konverterarna i Nordamerika erbjuder fabriken innovativa och tekniskt sofistikerade lösningar för ett brett spektrum av produkter för slutanvändarna.

Ahlstrom har genomfört ett antal investeringar i enheten med målet att vidga och diversifiera dess produktutbud till den växande marknaden för servetter. Bland annat kan fabriken nu producera produkter med bomullsinnehåll

och dessutom har kapaciteten för spunlace-produkter ökat. Arbetet på det senaste projektet, en investering på runt 30 milj. EUR för att bygga en ny spunlace-linje började i maj 2006. Linjen togs så i bruk i december samma år, två veckor tidigare än planerat. Utöver kapaciteten att producera spunlace-material av rayon/polyester möjliggör den nya maskinen vattenprägling, tryckning direkt i produktionslinjen, bomullsinblandning och olika design med hjälp av kompositstrukturer.

Den nya produktionslinjens flexibilitet ger Ahlstrom möjlighet att öka produktutvecklingstakten.



Den hjälper också bolaget att möta efterfrågan på servettmaterial och annat viktigt fiberdukmaterial, till exempel från fordonsindustrin, tillverkare av sjukvårdsprodukter och användare av teknisk fiberduk. Inte minst gör den nya kapaciteten inom spunlace-komposit det möjligt för Ahlstrom att dra fördel av sin befintliga kunskap samt få bättre skalfördelar genom fabriken storlek.

Utöver investeringarna som gjorts i USA fortsätter Ahlstrom att utvärdera möjligheter att ytterligare expandera sin försäljning och produktion av fiberduksservetter utanför Nordamerika.

År 2006 var betydelsefullt för affärsområdet Glasfibermaterial eftersom Ahlstrom beslutade att bygga nya fabriker för glasfibermaterial i Ryssland och i USA.

Ahlstrom under det fjärde kvartalet 2006 att flytta sin verksamhet i USA inom konvertering av vätskefilter från enheten i Mt. Holly Springs i Pennsylvania till en annan anläggning i Bishopville, Sydkarolina. Flyttningen väntas bli genomförd under första kvartalet av 2007.

Ahlstrom öppnade en ny konverterings- och logistikplattform i kinesiska Wuxi i juni 2006. Den nya enheten gör det möjligt att möta specifika kundkrav samt att öka flexibiliteten och korta ledtiderna. Affärsområdet har också nått stora besparingar genom att se över sina urvalsmetoder för fibrer.

Fokuserade investeringar för tillväxt

Ahlstrom beslutade att bygga en ny produktionslinje i Kina för att förse den snabbt växande dammfiltermarknaden

med material. Denna investering, värd 4 milj. EUR mer än fördubblar kapaciteten vid fabriken i Wuxi.

I augusti tog Ahlstrom i drift ny kapacitet för filtermaterial vid anläggningen i finska Tammerfors. Investeringen på 2 milj. EUR stärker ytterligare fabriken position som en viktig utvecklings- och produktionsenhet för avancerade filtermaterial.

I USA färdigställde bolaget i juni installationen av ny teknologi för att producera filtermaterial med nanofibrer vid fabriken i Madisonville, Kentucky. Detta ger Ahlstrom möjlighet att lansera en ny serie högeffektiva material för transportindustrin och tillverkare av luft- och vätskefilter.

I början av 2006 förvärvade Ahlstrom HRS Textiles Inc. i USA i avsikt att ytterligare stärka sin position inom luft- och vätskefiltermarknaderna i

FIBERCOMPOSITES

Affärsområde	Fiberduk				Filtermaterial			Glasfibermaterial		
	Industriell fiberduk	Livsmedelsindustri	Sjukvård	Servetter	Transportindustri	Luftfilter	Vätskefilter	Glasfiberfilt	Glasfiberarmeringar	Specialarmeringar
Produktionsanläggningar										
Barcelona (E)		•			•		•			
Bellingham (USA)					•	•				
Bishopville (USA)							•			•
Brignoud (F)	•			•						
Chirnside (UK)	•	•	•	•						
Darlington (USA)						•				
Green Bay (USA)	•		•	•						
Groesbeck (USA)						•				
Hyun Poong (ROK)	•				•	•	•			
Karhula (FIN)								•	•	
Louveira (BR)					•					
Madisonville (USA)					•					
Malmédy (B)	•									
S:t Michel (FIN)										•
Mt. Holly Springs (USA)							•			
Ställdalen (S)	•			•						
Tammerfors (FIN)					•	•	•			
Taylorville (USA)					•					
Turin (I)					•	•	•			
Tver (RUS)*								•		
Windsor Locks (USA)	•	•	•	•						
Wuxi (CHN)						•				

* Tas i kommersiell drift under Q4/2007

Nordamerika, i synnerhet inom HVAC-segmentet.

Affärsområdet Glasfibermaterial

Ahlstroms glasfiberprodukter används inom byggnads-, fordons- och båtbyggnadsindustrin, vid tillverkning av vindkraftverk samt för olika idrottsrelaterade produkter. Ahlstrom arbetar inom olika kvalitetskrävande delar av den europeiska glasfibermarknaden. Inom vissa snabbt växande områden, till exempel när det gäller vinylgolv, båtbyggnadsindustrin och material till vindkraftverk har bolaget en ledande marknadsposition.

Ahlstroms affärsområde Glasfibermaterial inriktar sig på områden där bolaget har identifierat möjligheter att differentiera sina produkter från det som erbjuds av konkurrenter. Detta mål nås genom att kombinera pro-

duktionskunskaper från glasfiber- och fiberdukstillverkning för att tillverka glasfiberprodukter med speciella egenskaper och att skräddarsy lösningar för kunder.

Stark efterfrågan ökade tillväxten

Marknadsförutsättningarna inom vindkraft- och båtbyggnadssegmenten, som båda är mycket viktiga för Ahlstroms glasfiberverksamhet, var mycket gynnsamma under 2006. Mot slutet av året stärktes också efterfrågan från byggmaterialindustrin.

Affärsområdets omsättning steg i snabbare takt än marknaden i övrigt. Kostnaderna för energi och råvaror ökade under 2006 och detta påverkade lönsamheten negativt. Affärsområdet kunde delvis kompensera detta genom interna åtgärder och höjda försäljnings-

priser, trots den starka konkurrens som kvarstod under hela året.

Investeringar inleder en ny era

År 2006 var betydelsefullt för affärsområdet eftersom Ahlstrom beslutade att utvidga sin produktion av glasfibermaterial utanför Finland och att bygga nya fabriker i Ryssland och i USA. Utöver detta utvidgades den finska fabriken i S:t Michel under året. Den nya fabriken i USA startade produktion tidigt 2007 och Ahlstrom räknar med att den nya enheten i Ryssland kommer att vara i drift under fjärde kvartalet 2007. Dessa investeringar stärker ytterligare företagets globala position som en ledande leverantör av glasfibermaterial och stödjer affärsområdets mål av fortsatt lönsamhet och tillväxt på en nivå som ligger över marknadens genomsnitt.

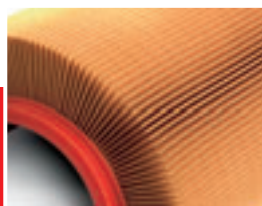
Kraftiga kostnadsbesparingar genom produktinnovation

Ahlstrom är i dag den största tillverkaren av filtermaterial som används i förbränningsmotorer världsomfattande. Bolagets sydamerikanska verksamhet i Louveira i Brasilien har, tillsammans med Ahlstroms andra filterenheter, bevisat att målet att öka kundtillfredsställelsen i regionen är inom räckhåll. Innovationer och kontinuerlig produktutveckling ligger bakom denna framgång och det var dessa faktorer som ledde till det definitiva genombrottet,

Ahlstrom Louveiras nya filtermaterial "Flash".

Filtertillverkare söker ständigt nya metoder att förbättra såväl kvaliteten som prestandan i sina produkter, utan att försämra sin konkurrenskraftiga kostnadsstruktur. Med introduktionen av Ahlstroms snabbhårdande material Flash, kan bolagets kunder reducera härdnings- (eller "baknings-") tiden i tillverkningsprocessen för filterelement. Samtidigt når de avsevärda besparingar när det gäller rörliga

kostnader utan att ge avkall på slutproduktens överlägsna filterringseffektivitet. Denna teknologi, ursprungligen utvecklad av Ahlstroms FoU-avdelning i Europa, flyttades framgångsrikt över till Brasilien och anpassades till den sydamerikanska marknadens behov. Detta ömsesidigt fördelaktiga samarbete och denna flexibilitet har lett till en ren "win-win"-lösning såväl för Ahlstrom som för dess kunder.



A high-speed photograph of two green apples against a white background. The apples are covered in numerous clear water droplets of various sizes, creating a fresh and moist appearance. The lighting is bright, highlighting the texture of the apple skin and the clarity of the water droplets.

AHLSTROMS ETIKETTPAPPER **SER BRA UT** ÄVEN SOM FUKTIGA



Specialty Papers

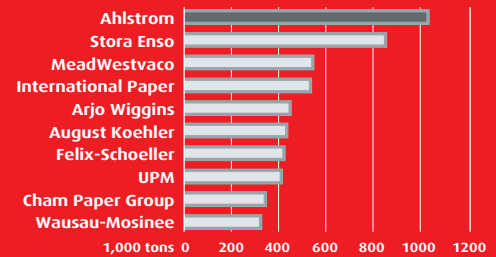
Nyckeltal (milj. euro)

	2006	2005	2004
Omsättning*	794,0	790,7	762,8
Rörelseresultat	32,2	57,7	20,9
Rörelseresultat exkl. poster av engångskaraktär	36,4	42,9	37,9
Rörelsemarginal exkl. poster av engångskaraktär, %	4,6	5,3	5,0
Avkastning på bundet kapital (RONA), %	10,5	18,7	5,9
Avkastning på bundet kapital (RONA), % exkl. poster av engångskaraktär	11,8	13,9	10,6
Antal anställda	2 286	2 278	2 520

* Exklusive avyttringen av hyls- och hylskartongverksamheten samt PM1 vid Kauttuafabriken i Finland

Segmentets ekonomiska utveckling förklaras mer ingående i den finansiella översikten, sid 20

De 10 främsta producenterna inom specialpapper

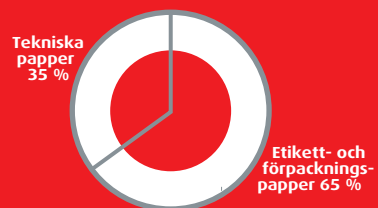


Den uppskattade specialpapperkapaciteten, 1 000 ton

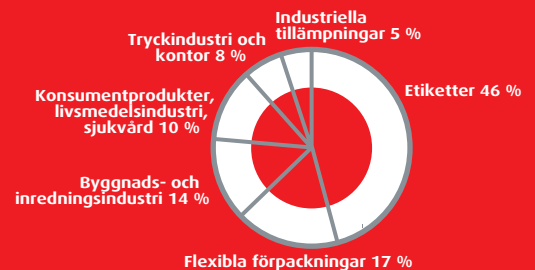
Källa: Jaakko Pöyry Consulting, Ahlstrom

Specialpapperskvaliteterna inkluderar alla pappersprodukter utom tidnings- och tidskriftspapper, finpapper, tissuepapper och säckpapper.

Omsättning per affärsområde



Omsättning per kundsegment





Ahlstrom har sin konkurrensfördel i den kunskapsbas som byggts upp under många års arbete inom specialpappersområdet.

Nya produkter ger bränsle till framtida tillväxt

Ahlstroms segment Specialty Papers är världens största tillverkare av specialpapper. Segmentet utvecklar och tillverkar papper för etikett- och förpackningslösningar och för en lång rad tekniska tillämpningar.

Specialty Papers -segmentet består av två affärsområden: Etikett- och förpackningspapper samt Tekniska papper. Segmentets omsättning uppgick under 2006 till 794 milj. EUR och det sysselsatte närapå 2 300 anställda. Segmentet har 12 produktionsanläggningar i Europa och ett världsomfattande försäljningsnätverk.

Specialty Papers -segmentets kunder finns i ett brett spektrum av branscher. Bland dessa finns etikett- och förpackningsindustri men också byggnads- och möbelindustri. Kunderna har det gemensamt att de kontinuerligt

söker nya material och sätt att utveckla nya produkttillämpningar.

Affärssegmentet har sin konkurrensfördel i den kunskapsbas som byggts upp under många års arbete inom specialpappersområdet och genom ett extremt diversifierat och heltäckande produktprogram. Denna fördel cementeras ytterligare genom Ahlstroms åtagande att i nära samarbete med kunderna utveckla innovativa lösningar som är speciellt anpassade till deras specifika krav. Ahlstroms djupa kunskaper om naturliga fibrer och kemikalier samt förmågan att anpassa dem

för olika produkters krav är en viktig faktor bakom förmågan att nå maximal produktprestanda.

Ahlstrom strävar efter att ytterligare stärka sin ställning på världsmarknaden för specialpapper genom att utveckla innovativa produkter som är ledande i branschen, genom investeringar i produktivitet och tillverkningskapacitet samt genom att söka lämpliga förvärv för bolagets expansion. Marknadsvolymen på världsmarknaden för Ahlstroms specialpapper beräknas växa med 3-4 % per år.

Den globala efterfrågan på releasebaspapper väntas växa ungefär med 5-7 % per år.

Affärsområdet Etikett- och förpackningspapper

Affärsområdet Etikett- och förpackningspapper tillverkar ett antal olika specialpapper för producenter av självhäftande material samt för etikett- och förpackningsindustrin och för grafiska tillämpningar. Ahlstrom siktar på att verksamheten inom etikett- och förpackningspapper skall växa genom organiska investeringar, genom att optimera effektiviteten i produktionsanläggningarna och genom att introducera nya och förbättrade produkter. Dessutom söker företaget efter möjligheter till geografisk expansion i Nord- och Sydamerika samt Asien, såväl genom organiska investeringar

samt förvärv. Den globala efterfrågan på releasebaspapper, affärsområdets största produktlinje, väntas växa ungefär med 5-7 % per år.

Ahlstroms etikett- och förpackningspapper konkurrerar med plastbaserade produkter. Tack vare en kontinuerlig produktutveckling kan avancerade pappersbaserade material i dag erbjuda många av de fördelar, till exempel isolering, som traditionellt förknippats med plast. Dessutom kan plastens relativa kostnad, på grund av att den är beroende av oljepriset, vara utsatt för stora ökningar, som under senare år. Pappersbaserade material erbjuder också miljömässiga fördelar.

SPECIALTY PAPERS -SEGMENTET I KORTHET:

Affärsområde	Produktlinjer	Huvudsakliga tillämpningar
Etikett- & förpackningspapper 32 % av koncernens omsättning	Grafiska papper och papper för metallisering	Metalliserade etiketter för drycker, metalliserat papper för flexibla förpackningar, fönster till kuvert, flyttbara noteringspapper
	Självhäftande etiketter	Tryckkänsliga limmade etiketter (PSA) för drycker, livsmedel, läkemedel och kosmetika
	Releasebaspapper	Tryckkänsliga limmade etiketter (PSA) för konsumentprodukter och sällanköpsvaror
	Vätlimmade etikettpapper	Självhäftande tejp, material och komponenter
	Flexibla förpackningspapper	Etiketter för dryckesflaskor och livsmedelsburkar
Tekniska papper 17 % av koncernens omsättning	Förpackning av konsumentprodukter, tex livsmedel, hygienprodukter, läkemedel och djurmat	
	Slipbaspapper	Slippapper
	För-impregnerat dekorpapper	Möbellaminat, dekorativa byggnadselement
	Tapetbas- och affischpapper	Tapeter, utomhusreklam
	Kräppat papper	Maskeringstejp, medicinska servetter, rengöringsservetter
	Pergamentpapper	Bakpapper, snabbmatsförpackningar, möbler, hylsor
Tättnings- och skyddspapper	Ljudisolerande material, värmeskydd, beslag, material för kalandervalsar	

**Geografisk expansion är nästa steget för affärsområdet
Etikett- och förpackningspapper efter de anse-
liga tillväxtinvesteringarna som gjorts i Europa.**

**Marginalerna påverkade av
högre insatsvarupriser**

Efterfrågan på releasebaspapper, samt på papper för metallisering och våtlimmade etiketter, var god under hela 2006. Under slutet av året märktes dock en viss temporär överkapacitet i marknaden för releasebaspapper på grund av stora kapacitetsökningar inom branschen. För flexibla förpack-

ningar var det allmänna marknadsläget fortsatt utmanande trots stabil efterfrågan inom vissa produktsegment.

Energikostnader, samt kostnader för råvaror och transporter steg under 2006 vilket gjorde det nödvändigt för Ahlstrom att höja försäljningspriserna. Affärsområdet kunde dock delvis kompensera effekten av höjda insatsvarukostnader genom att förbättra effektiv-

teten i verksamheten och genom inköp av mer kostnadseffektiva råmaterial.

**Investeringar i växande
marknader**

Investeringen för att öka produktionskapaciteten av releasebaspapper i enheten i italienska Turin slutfördes med framgång i januari och en liknande investering i den franska fabriken i La Gère kommer att genomföras under det andra kvartalet 2007. Dessa investeringar med totalt värde på nästan 50 milj. EUR förstärker ytterligare Ahlstroms ledande position inom den växande marknaden för releasebaspapper. Se en speciell beskrivning av dessa investeringar nedan.

Investeringar för att öka tillväxten och förstärka produktkvaliteten

Moderna självhäftande etiketter har egenskaper och användningsområden som ligger långt bortom de traditionella etiketternas. De används inte längre bara för att förstärka produktens dragningskraft på snabbköpshyllan. De mest innovativa lösningarna, till exempel etiketter med RFID (radiofrekvens) ger information till övervakningsenheter i butiken om när det är dags för lagerpåfyllning. Andra exempel är etiketter som ändrar färg för att indikera att livsmedel har förvarats för länge eller vid fel temperatur.

Trots att klisteretiketten uppfanns redan på 1930-talet

var det inte förrän 40 år senare, när papperstillverkarna utvecklade effektiva bärare av etiketter, då teknologin började spela en roll. Under 1970-talet levererade Ahlstrom de första rullarna med releasebaspapper till den fortfarande unga etikettindustrin. Genom att kontinuerligt investera i ny produktionskapacitet och produktkvalitet har bolaget sedan dess vuxit till en av de stora globala leverantörerna för denna industri. Detta ambitiösa investeringsprogram som startades under 2006 stöder det långsiktiga målet att överträffa marknadens tillväxt.

Under 2006 avslutade Ahlstrom

en investering på EUR 18 milj. i italienska Turin för att öka hastigheten på dess största maskin. Under 2007 kommer en liknande investering på 30 milj. EUR att färdigställas vid anläggningen i franska La Gère. Båda dessa investeringar ökar produktionskapaciteten och möjliggör en bättre kvalitet, speciellt anpassad till specifika krav från kunderna.

Det nästa steget är geografisk expansion. Ahlstrom fortsätter att utvärdera organiska investeringar och möjligheter till förvärv för att starta tillverkning i Asien och Amerika, där marknadstillväxten är högst.



Under 2006 inträdde affärsområdet Tekniska papper marknaden för industriella releaseliner, som erbjuder lovande framtidsmöjligheter, till exempel inom fordonsindustrin.

Affärsområdet Tekniska papper

Till de globala marknaderna för tekniska papper levererar Ahlstrom lösningar på krävande specifikationer från slutkunderna. Förmågan att kunna erbjuda skräddarsydda produkter och konverteringslösningar är kritisk för att nå framgång inom denna bransch. Ahlstroms tekniska pappersprodukter används inom en rad olika tillämpningar inom fordons-, hälsovårds-, möbel-, livsmedels- och byggnadsindustrin samt andra verksamheter.

Marknaden för tekniska papper är fragmenterad och innehåller ett stort antal specialiserade segment. Ahlstrom är den ledande leverantören av för-

impregnerat dekorpapper, tättnings- och skyddspapper, material för kalendervalsar, pergamentpapper samt affischpapper och bland de tre världsledande inom kräpptat papper, tapeter och slipbaspapper. Ahlstrom avser att låta sin verksamhet inom tekniska papper i första hand växa genom organiska investeringar och produktutveckling.

Förbättrat marknadsläge

Flertalet produktlinjer mötte stabil efterfrågan under 2006. Marknadsförutsättningarna var speciellt gynnsamma för för-impregnerat dekorpapper medan marknaden för pergamentpapper och dekalpapper var mera utmanande.

SPECIALTY PAPERS

Affärsområde	Etikett- och förpackningspapper					Tekniska papper					
Produktlinje	Papper för metallisering och grafiska tillämpningar	Självhäftande etiketter	Releasebas-papper	Vätlimmade etikett-papper	Flexibla förpackningar	Slipbas-papper	Dekor-papper	Tapetbas- och affisch-papper	Kräpptat papper	Pergament-papper	Tättnings- och skyddspapper
Produktionsanläggningar											
Altenkirchen (D)											•
Ascoli (I)	•	•	•	•	•						
Bousbecque (F)										•	
Chantraine (F)				•							
Kaustua (FIN)									•		
La Gère (F)			•								
Osnabrück (D)			•			•	•	•			
Pont-Audemer (F)									•		
Rottersac (F)	•	•	•		•						
Saint-Séverin (F)										•	
Stenay (F)	•	•	•	•	•						
Turin (I)			•						•		

Under det gångna året inträdde affärsområdet på marknaden för industriella releaseliner, som erbjuder lovande framtidsmöjligheter, till exempel inom fordonsindustrin.

Stigande kostnader på råvaror, transporter, förpackning och energi pressade påtagligt affärsområdets marginaler. Förutom kraftiga interna åtgärder för att öka produktions effektiviteten höjde Ahlstrom även sina försäljningspriser under 2006.

Fokus på bättre resultat i verksamheten

Affärsområdet fortsatte sitt program för att förbättra resultatet med en bättre

operativ effektivitet som främsta mål. Programmet inriktas främst på att förbättra effektiviteten i prissättning och produktion, samt att reducera kostnader och rörelsekapital. Affärsområdet gjorde fokuserade investeringar i befintlig produktionskapacitet med främsta syfte att förbättra produktiviteten.

I enlighet med denna strategi att förbättra lönsamheten genom olika åtgärder, inklusive nedläggning av tillverkningsenheter som inte är lönsamma, stängde Ahlstrom sin fabrik i tyska Nümbrecht i slutet av 2006.

Nya produkter lanserade för kvalificerade tillämpningar

Affärsområdet lanserade ett flertal nya och förbättrade produkter under 2006. Fokus låg på avancerade produkter med högkvalitativa tillämpningar, som till exempel värmeskyddsmaterial med temperaturlåghet upp till 1 000°C och unika ljudisoleringssegenskaper samt ett nytt för-impregnerat dekormaterial. Utöver detta lanserades flera nya produkter i kräppt papper, bland annat skräddarsytt papper för maskerings-tejp och en kollektion av mjuka och slitstarka hushållsservetter.

Snabbare och enklare produktion av laminat med för-impregnerat dekorpapper

Talangfulla designers återskapar träets skönhet i sina konstverk för möbel- och träpanelindustrin. Tryckta på dekorpapper ger dessa produkter personlighet och stil till möbler, golv, dörrar och bordsskivor.

Inom marknaden för dekorativa applikationer lägger laminattillverkarna speciell vikt vid att hitta tekniska lösningar som inte bara respekterar och ger rättvisa åt den tryckta designen utan också optimerar produktionsprocessen. Under 2006 utvecklade Ahlstrom ett nytt för-impregnerat dekorpapper som tillmötesgår dessa behov. Genom att erbjuda större effektivitet i efterimpregneringsfasen har detta material dragit till sig stort

intresse eftersom det garanterar högsta tryckkvalitet samtidigt som det gör det möjligt att snabba upp och förenkla produktionen av dekorativa laminat. Ahlstroms nya för-impregnerade dekorpapper skapar påtagliga kostnadsbesparingar, till exempel för producenter av melaminfilm. Förbrukningen av melaminbindemedel kan minskas med 50 % under efter-impregneringsfasen, produktionens effektivitet förbättras eftersom pappersbehandlingshastigheten nästan kan fördubblas och torkningstiden minskar på grund av den mindre bindemedelsvolymen.

Tillverkat av marknaden mest effektiva pappersmaskin garan-

terar detta nya dekorpapper från Ahlstrom färgstabilitet, bra inre stadga, släthet och perfekt vidhäftning vid alla sorters ytor. Inte minst ger det en möjlighet för ett längre liv till designerns arbete.

Den expertis som Ahlstrom under 20 år utvecklat när det gäller basmaterial för dekortryck har varit avgörande för utvecklingen av denna produkt. Denna expertis, tillsammans med forskningsmöjligheterna vid Ahlstroms forskningskompetenscenter i franska Pont-Evêque, gör det nu möjligt att använda skräddarsydda underlag i varje kunds process.





AHLSTROM HADE VERKSAMHET I 26 LÄNDER



VÄRLDEN RUNT I BÖRJAN AV 2007

Sammandrag av Ahlstroms etiska riktlinjer

De viktigaste principerna inom Ahlstroms etiska riktlinjer är:

Respekt för lagen

Ahlstrom och de anställda följer gällande lagar, förordningar och övriga bestämmelser i all sin verksamhet. Koncernen och dess anställda skall alltid agera så att en öppen och ingående granskning av deras verksamhet inte kan skada bolaget.

Respekt för höga etiska värden

Ahlstrom och de anställda respekterar höga etiska värden i all sin affärsverksamhet samt agerar på ett sätt som stärker Ahlstroms ställning som en stark och etisk konkurrent på marknaden. Kundrelationerna bygger på ärlighet och förtroende.

Ansvarsmedveten företagsmedborgare

Ahlstrom och de anställda agerar som ansvarsmedvetna medborgare i det

samhälle där de bedriver sin verksamhet. Ahlstrom förutsätter att de anställda är ärliga mot sina arbetskamrater, mot koncernen, dess ledning, varuleverantörer, kunder och andra intressegrupper.

Undvikande av intressekonflikter

Med intressekonflikter avses en konflikt mellan Ahlstroms intressen och den anställdas personliga intressen. Som representanter för Ahlstrom får de anställda inte låta personliga hänsyn eller relationer, vare sig verkliga eller potentiella, leda till handlingar som står i konflikt med koncernens intressen.

All bokföring och alla register samt alla noteringar i dem skall vara fullständiga och korrekta

Alla noteringar i Ahlstromkoncernens och dotterbolagens bokföring och olika register skall sakligt och korrekt beskriva de införda transaktionerna.

Ahlstrom förutsätter en öppen och transparent intern och extern kommunikation av koncerninformationen.

Skydd av Ahlstroms namn, tillgångar och information

Ahlstroms namn, tillgångar och information hör till Ahlstrom, inte till enskilda anställda, oavsett position inom Ahlstrom. All affärsinformation som härrör från och används i verksamheten är värdefull för Ahlstrom och kan vara värdefull även för utomstående. De anställda skall därför iaktta försiktighet vid överlåtelse av affärsinformation till utomstående. Detta gäller även information som Ahlstrom erhållit av tredje man.

Mänskliga rättigheter

Ahlstrom förbinder sig att erbjuda en trygg och sund arbetsmiljö till alla sina anställda. Ingen av Ahlstroms anställda får utsättas för någon form av fysisk eller psykisk mobbning, eller utnyttjande. Ahlstrom som arbetsgivare diskriminerar inte på basis av ålder, kön, ras, etnisk tillhörighet, religion eller politisk övertygelse.

Miljön

Ahlstrom tillämpar förstklassiga metoder för att skydda miljön.

Ahlstroms etiska riktlinjer delges till de anställda genom interna seminarier som ordnas av koncernens juridiska avdelning. Ahlstroms etiska riktlinjer återfinns i sin helhet på engelska på webbadressen www.ahlstrom.com.

Ramar för hållbarhetsredovisningen

Ahlstroms hållbarhetsredovisning rapporteras efter tre dimensioner: miljö, ekonomi och social utveckling och följer de så kallade "G3 Guideline"-riktlinjer utfärdade av GRI (Global Reporting Initiative) på tillämpliga nivåer. Eftersom Ahlstroms viktigaste hållbarhetsfrågor är kopplade till miljöeffekter koncentreras bolagets rapportering på frågor som berör miljön. Hållbarhetsfrågor är en integrerad del av bolagets årsredovisning.

Hållbarhetsredovisningens omfång

Informationen i detta avsnitt om hållbarhet, omfattande sidorna 46–67, följer gränserna för koncernstrukturen, med undantag för uppgifter om hälsa och säkerhet samt miljöpåverkan, som täcker alla Ahlstroms 33 tillverkande enheter.

Förändringar i koncernens struktur under 2006

I USA förvärvade Ahlstrom i januari 2006 HRS Textiles Inc, en tillverkare av specialfiberduk, baserad i Darlington, Sydkarolina. Enheten inkluderas i Ahlstroms redovisning sedan förvärvsdagen.

I december 2005 förvärvade Ahlstrom FiberMarks verksamhet inom absorptionsmaterial i Nordamerika samt filterverksamheter inom Lantor, Inc, inklusive de tillverkande enheterna i Bellingham, USA och Wuxi, Kina. Det fulla genomslaget av dessa verksamheter med avseende på hälsa, säkerhet, miljö och tillgångsskydd (HSEA) blev en faktor först under 2006.

Principer och rutiner i samband med rapportering

Data som berör frågor om hälsa, säkerhet och miljö sammanställs vid respektive enhet inom Ahlstrom av speciellt utsedda personer. Dessa data skickas sedan vidare till de olika affärsområdenas koordinatörer för HSEA-frågor som i nära samarbete med enheterna säkerställer att datainsamlingen sker korrekt och enligt koncernens utfärdade riktlinjer. Känslighetsanalyser utförs varje månad. Data som berör miljön jämförs, beräknas och rapporteras i alla enheter enligt allmänna standards som baseras på branschens BREF (Best Available Technique Reference Document). BREF utfärdas av den Europeiska kommissionen inom ramen för EU-direktivet IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control Directive).

Siffror som visar utvecklingen inom hälso- och säkerhetsområdena samlas in vid alla enheter och ställs samman för såväl affärsområdesnivå som hela koncernen.

Rapporteringsprinciperna är i stora drag de samma som under tidigare år. I de fall då produktion av ånga och elkraft hämtas från utomstående leverantörer rapporterar Ahlstrom CO₂-utsläpp enbart om dessa allokeras till Ahlstroms enheter i respektive lands fördelningsplan. I de fall då utomstående partners behandlar Ahlstroms utsläpp rapporterar Ahlstrom inte deras effektivitet i behandlingen av spillvatten. Den totala utsläppsvolymen rapporteras dock av Ahlstrom.

Kontakter

För ytterligare information i hållbarhetsfrågor kontakta www.ahlstrom.com eller sustainability@ahlstrom.com.

Hållbar verksamhet

Hanteringen av operativa risker omfattar bland annat människors hälsa och säkerhet samt skyddet för miljö och tillgångar (HSEA).

Ahlstroms funktion för riskhantering inom HSEA (hälsa, säkerhet, miljö och tillgångsskydd) arbetar på koncernnivå, inom de olika affärsområdena och på de individuella anläggningarna. På koncernnivå har HSEA-gruppen ansvaret för att utarbeta och genomföra riskhanteringsstrategier, att sätta mål för koncernen och att stödja affärsområden och enheter. Ledningen för de olika affärsområdena samt de lokala fabriksledningarna har ansvaret att följa lokala lagar och bestämmelser, att genomföra

koncernens policy samt för att hantera enhetens operativa risk.

Ahlstroms arbete med miljöfrågor beskrivs utförligare på sid. 58 och personalpolitiken på sid. 62. Arbetet inom hälsa och säkerhet beskrivs på sid. 66.

Skyddande av tillgångar

Riskhantering inom fabriker bidrar till hanteringen av risken i verksamheten genom att systematiskt förbättra skyddet mot olyckor och skyddet för bolagets produktionsanläggningar. De

flesta produktionsanläggningar undersöks årligen och kontinuerliga program för att minska haveririsken och öka skyddet slås fast och följs upp. I denna uppgift stöds Ahlstrom av det världsomfattande tekniska kunnandet från de inblandade försäkringsbolagen. Se en beskrivning på följande sida om hur Ahlstrom riskprofil har förbättrats.

Andra principer för att säkra en hållbar verksamhet

Ahlstrom har fastställt flera principer



Filtermaterial av mikrofibrer lever upp till kraven för nytt dieselbränsle med låga utsläpp i USA

Den amerikanska dieselbränsleindustrin måste från och med 2007 tillverka diesel med låg svavelhalt, ULSD (Ultra Low Sulphur Diesel), med bara 15 ppm (parts per million) svavel, en minskning från de 500 ppm som gällde för de tidigare kvaliteterna. Minskningen av svavelhalten blev tvingande som ett resultat av nya miljöstandarder.

Dessa standarder betyder en dramatisk minskning i utsläpp, framförallt från dieseldrivna lastbilar, bussar och andra tunga fordon. För att kunna möta de nya kraven är ny utrustning som dieselpartikelfilter och oxidringkatalysatorer nödvändiga.

När den kombineras med die-

selpartikelfilter och/eller oxidringkatalysatorer kan användning av ULSD medföra en minskning av partikelutsläpp på mellan 20 % och 80 %, 90 % för kolväten, 90 % för koloxid och mellan 15 % och 20 % för kväveoxider. De minskade utsläppen har dock ett pris – det nya bränslet, som skapas i raffinaderierna, har mindre smörjförmåga och sämre egenskaper när det är kallt. Därför måste bränsletillverkarna använda tillsatser för att motorerna skall gå rent.

Ahlstrom arbetar på alla fronter inom utsläppsbegränsningar inom fordonsindustrin. Förutom

att bolaget utvecklar material för partikelfilter för dieselmotorer har Ahlstrom arbetat nära sina kunder för att utveckla nya material specifikt för filter för ULSD. Målet har varit att utveckla ett filtermaterial som fungerar med det nya bränslet och dess tillsatser lika bra eller bättre än dagens produkter. Resultatet är ett nytt material som kombinerar cellulosebaserat fenolimpregnerat material med en syntetisk fiberduk som tillverkats med hjälp av Ahlstroms innovativa mikrofiber-teknologi. Det nya filtermaterialet används i dag i lastbilsflottor över hela USA.

för att säkra en hållbar verksamhet, bland annat en princip för internationell handel (mot mutor) samt en för konkurrens och mot kartellbildning. Dessa principer är tillgängliga för alla Ahlstroms anställda via bolagets intranet.

Sammanfattning av principer om internationell handel, mutor och korruption

Under 1997 skrev länderna inom OECD (Organization for Economic Cooperation and Development) under ett avtal där varje medlemsnation förband sig att genomföra lagstiftning som skulle kriminalisera mutbrott och korruption. Som en konsekvens av detta har i dag i stort sett alla utvecklade länder jorden runt nu antagit lagar som gör det kriminellt att ge mutor. Dessutom har medvetandet ökat om att mutor normalt leder till andra problem för

affärsklimatet och att de innebär ökad risk för framtida utpressning.

Utöver det faktum att det är Ahlstroms princip att följa alla lagar och regler har bolaget formulerat en speciell koncernpolitik för internationell handel och mot mutor. Huvudprincipen i denna politik är att Ahlstrom, dess dotterbolag, chefer, anställda, agenter och representanter inte skall inlåta sig i, deltaga i eller uppmuntra någon form av muta till någon företrädare för någon regering för att få göra affärer, för att säkerställa positiv behandling eller för någon annan form av korruption.

Sammanfattning av konkurrenspolitik

Ahlstrom stödjer idéerna om fritt företagande och konkurrens. Konkurrens- och antitrustlagstiftning har till mål att bevara och skydda konkurrensen. Dessa lagar skall därför ses inte bara som

restriktioner i affärsverksamheten utan också som ett legalt verktyg som kan användas för att nå Ahlstroms mål.

Ahlstroms konkurrenspolitik tydliggör de delar av Europeiska Kommissionens konkurrenslagar och de amerikanska antitrustlagarna som varje anställd inom Ahlstrom skall vara medveten om. Konkurrenspolitiken förbjuder till exempel prissamarbete och annat olagligt samarbete mellan konkurrenter. Samtidigt ger den Ahlstroms anställda konkreta och praktiska riktlinjer, till exempel på hur de skall deltaga i möten inom industriföreningar.

De anställda uppmuntras att regelbundet granska riktlinjerna i denna politik som finns tillgänglig via gruppens intranet. Dessutom organiserar Ahlstrom interna seminarier där fördjupande information om konkurrenspolitiken ges.



Tydlig förbättring i riskprofil möjliggör kostnadsbesparingar

Efter händelserna den 11 september 2001 blev den globala försäkringsmarknaden tuffare än någonsin. Med kännedom om att pappers- och kartongindustrin är den näst mest problematiska branschen för försäkringsindustrin stod det klart för Ahlstrom att bolagets riskprofil behövde förbättras.

Sedan 2002 i USA och från 2003 i andra länder stöds Ahlstroms program för tillgångsskydd av försäkringsbolaget FM Global. Till en början var bara sex av Ahlstroms enheter, motsvarande 26 % av bolagets totala försäkrade värde, kvalificerade som "HPR" (Highly

Protected Risk) av FM Global. Då satte Ahlstrom upp målet att nå FM Globals eftersträlvade värde att ha 70 % av det totala försäkrade värdet klassificerat som HPR vid utgången av 2006.

Målet nåddes under 2006, inte bara tack vare 6 milj. EUR investerade i anläggningsskydd (i första hand sprinklers), utan också genom framsteg på fabriksnivå. Utfästelserna från de lokala företagsledningarna att nå tydliga framsteg, såväl när det gäller de mänskliga faktorerna som i arbetet med att skapa en kultur för säkra arbetsförhållanden, till exempel genom

bestämmelser för rökning, utryckningsgrupper, kontroll av underleverantörer och tillstånd för heta arbeten har varit av stor betydelse för denna framgång.

När nu fabrikerna i Saint-Séverin i Frankrike och Green Bay i USA är kvalificerade för HPR-klassning har Ahlstrom i dag 19 anläggningar klassade som HPR, motsvarande 74 % av bolagets försäkrade värde. Utöver att skapa en säkrare arbetsmiljö har detta arbete förbättrat Ahlstroms skadeutfall och därigenom möjliggjort stora besparingar i försäkringspremier.

Kontinuerlig interaktion med intressegrupper

Eftersom bolagets verksamhet kan påverka dess intressegrupp på flera olika sätt anser Ahlstrom att en kontinuerlig dialog med intressegrupperna är nödvändig. Förutom att detta är företagets förpliktelse är en sådan dialog också ett sätt att reducera bolagets risker likaväl som den kan hjälpa Ahlstrom att finna nya möjligheter. Följande tabell visar Ahlstroms huvudsakliga intressegrupper samt vissa exempel på de sätt som företaget upprätthåller en dialog med dem.

Frågor som berör bolagets anställda diskuteras mer utförligt på sidorna 62–65 i denna årsredovisning.

Intressegrupp	Interaktionssätt
Kunden	Personliga besök och andra kontakter genom försäljare inom produktlinjerna och det globala försäljningsnätverket Undersökningar av upplevd kundnytta www.ahlstrom.com
Anställda	Daglig direktkontakt Utvecklingsamtal Utbildning Opinionsundersökningar bland personalen Interna informationsmöten Företagets intranet med en avdelning för frågor och svar, personaltidning Ahlstroms "European Dialogue" -process Lokalt samarbete med fackföreningar och andra representanter för de anställda
Aktieägare och investerare	Börs- och pressmeddelanden Årsredovisningen och andra ekonomiska rapporter Bolagsstämman www.ahlstrom.com (underavdelning Investors) Konferensamtal, direkta möten med analytiker och investerare, s. k. "road shows" för att möta institutionella investerare, kapitalmarknadsdagar Utställningar och andra evenemang för privata investerare
Leverantörer	Personliga besök och andra kontakter via inköpsavdelningar och annan personal i verksamheten Temadagar (t. ex. avseende utvecklingsfrågor) Undersökningar av olika leverantörer samt utmärkelsen "Supplier of the Year"
Samhället, inklusive bland annat nationella och lokala myndigheter samt grannar	Lokalt samarbete med myndigheter "Öppet hus"-dagar
Andra intressegrupper som icke-statliga organisationer, universitet, media, industriföreningar, etc.	Lokalt samarbete inom organisationer Gästföreläsningar Börs- och pressmeddelanden Möten med media och presskonferenser www.ahlstrom.com (underavdelning Media)

Ahlstroms verksamhet har en omfattande ekonomisk påverkan

Det ekonomiska resultatet återspeglar inte enbart företagets förmåga att leva upp till aktieägarnas förväntningar utan också företagets större betydelse i det samhälle där det är verksamt. Ahlstroms fabriker är ofta belägna i mindre samhällen där bolaget är en stor arbetsgivare och skattebetalare. Dessutom skapar bolagets forskning, tillverkning, försäljning, distribution och annan verksamhet ett anseeligt antal arbetstillfällen för varu- och tjänsteleverantörer och andra över hela världen.

Ekonomisk inverkan från klimatförändringar

Klimatförändringarnas tydligaste effekt på Ahlstroms ekonomiska utveckling kommer från handeln med utsläppsrätter för koldioxid. Under det program för handel med utsläppsrätter som löper inom EU delas säljbara rättigheter att släppa ut en viss mängd koldioxid ut till företag som släpper ut koldioxid. Ahlstrom har

DIREKT EKONOMISK PÅVERKAN UNDER 2006 (jämfört med 2005)



haft tillräckliga rättigheter för att täcka sitt utsläppsbehov under 2005–2006 och räknar med att rätterna skall täcka utsläppen också under 2007. Bolaget har sålt överskjutande utsläppsrättigheter på kvartalsbasis.

Ahlstrom utser sina bästa leverantörer

Pålitliga leverantörer som levererar produkter och tjänster av hög kvalitet är en viktig del av Ahlstroms framgångsrecept. För att uppmärksamma detta är det Ahlstroms avsikt att öka medvetenheten om leverantörernas betydelse och att årligen belöna sina bästa leverantörer.

Sättet att identifiera de bästa leverantörerna är fastslaget. I slutet av varje kalenderår ber Ahlstroms centrala inköpsenhet alla fabriker att utse sina tre bästa leverantörer inom fyra kategorier: 1) naturfibrer, 2) kemikalier och syntetiska fibrer, 3) andra produktions-

relaterade inköp och 4) alla andra inköp. Nästa steg är att betygsätta de tre utvalda leverantörerna enligt en specifik rankningsmodell som Ahlstrom utvecklat. Kriterierna tar hänsyn till faktorer som kvalitet och miljöfrågor, konkurrenskraft, tjänstekvalitet mot kund samt innovationsförmåga. Sammanlagt tas 14 olika parametrar upp till bedömning.

Det är värt att notera att dessa rankingar och utmärkelser inte enbart fungerar som ett erkännande. De är också en viktig hjälp när det gäller att utveckla och förbättra den totala relationen mellan Ahlstrom och dess

leverantörer. Utvärderingen ger också en god bild av leverantörens utveckling från ett år till ett annat. Avvikelseanalyseras och går igenom med leverantören.

Ahlstrom instiftade utmärkelsen "Supplier of the Year" under 2004. Den första utmärkelsen gick till massaproducenten Södra. Kemileverantören BASF fick ta emot utmärkelsen för 2005, medan tillverkaren av syntetiska fibrer Teijin tilldelades priset för sina prestationer och sitt partnerskap under 2006.





AHLSTROMS GLASFIBERARMERINGAR, SOM ANVÄNDS I VINGBLAD FÖR VINDKRAFTVERK,
HJÄLPER ATT GENERERA **REN ENERGI**



Förbättringar för alla viktiga mått på Ahlstroms miljöpåverkan

Sammanfattningsvis var 2006 ett år med påtagliga framgångar i miljöarbetet vilket skapar goda möjligheter för fortsatta framsteg under 2007. Energieffektiviteten förbättrades med 2,7 %, vattenförbrukningen sjönk med 5 % och avfallsvolymen till avstjälningsplatser med 21 %. Dessutom sjönk Ahlstroms utsläpp av koldioxid per producerat ton med 2 %. Under året blev ytterligare fyra tillverkningsenheter certifierade enligt ISO 14001. Det innebär att sammanlagt 24 av Ahlstroms enheter i dag är certifierade enligt denna standard.

Mål och resultat

I koncernen som helhet har Ahlstrom etablerat sex nyckelindikatorer (KPI – Key Performance Indicators) som avspeglar målen inom de områden som har mest påtaglig effekt på miljön. Dessa områden är:

- Vattenförbrukning (m³/ton)
- Elektricitetseffektivitet (MWh/ton)
- Processvärme (GJ/ton)
- Avfall till avstjälningsplatser (kg/ton)
- Utsläpp av koldioxid
- Certifieringar enligt ISO 14001

Produktion

Ahlstroms totala produktionsvolym under år 2006 var 1 099 783 ton, motsvarande en liten ökning från nivån föregående år. Delar av denna ökning kan kopplas till tre nyligen förvärvade enheter: Bellingham och Darlington i USA och Wuxi i Kina. En motverkande faktor var att PM1 vid fabriken i finska Kauttua avyttrades under 2005. Produktionsnivån ökade starkast inom affärsområdet Glasfibermaterial, där tillverkningsvolymen steg med 16 %.

Råmaterial

Ahlstroms huvudsakliga råmaterial är olika sorters naturfibrer och syntetiska fibrer. Naturfiber utgör fortfarande den volymmässigt viktigaste inköpta råvaran men Ahlstrom använder också konstgjorda och syntetiska fibrer samt glasfiber, vilket visar bolagets unika möjligheter att använda olika sorts fibrer i sin produktion. Denna färdighet ger Ahlstrom fördelen att kunna tillverka produkter med unika egenskaper och effektivitet. Under 2006 använde Ahlstrom 833 000 ton (874 000 ton 2005) nyproducerade fibrer, motsvarande en minskning med 4,7 %. Utöver detta använder bolaget en rad olika kemikalier, till exempel binde- och fyllnadsmedel samt hartser och pigment för att producera och öka värdet på sina fibermaterial. Under det gångna året förbrukade Ahlstrom 391 000 ton kemikalier, en minskning med 3,2 % jämfört med 2005.

Användning av återvunnet material

Med hjälp av det koncernomfattande effektivitetsförbättringsprogrammet,

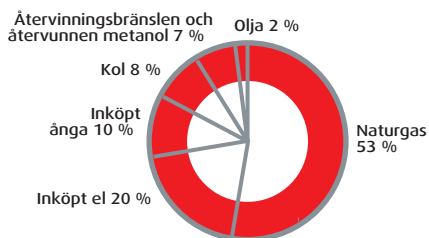
aPlus, och de initiativ för att förbättra produktiviteten som tagits inom detta har Ahlstrom lagt ökat tryck på att minska avfallet och på att återanvända spillprodukter. Under 2006 ökade mängden återvunnet papper och annat spillmaterial med 12 % till 46 000 ton (41 000 ton). Denna förbättring innebär inte bara mindre inköp av nyproducerat råmaterial utan minskar också den totala avfallsvolymen för bolaget.

Energiförbrukning

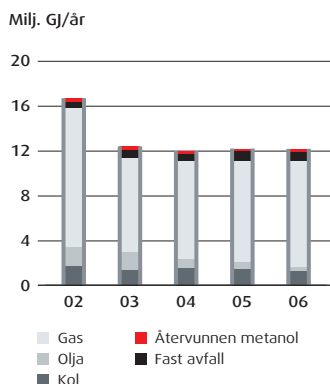
Trots ökad produktion minskade den totala energiförbrukningen (elektricitet och process värme) till 4,36 milj. MWh (4,45 milj. MWh). Denna förbättring är i första hand ett resultat av en förbättrad energieffektivitet.

Ahlstrom fortsätter att i första hand använda naturgas. Under 2006 svarade naturgas för 53,1 % av den totala energiförbrukningen (51,4 %). Under året ökade också användningen av sekundära bränslen (fast avfall i Osnabrück och återvunnen metanol i fabriken i affärsområdet Filtermaterial) 8 % jämfört med 2005 och svarade

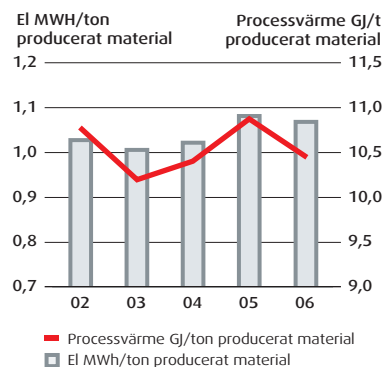
Energikällor



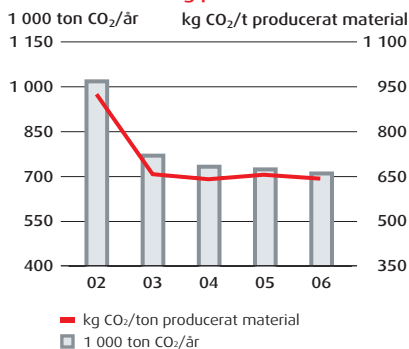
Bränsleandelar



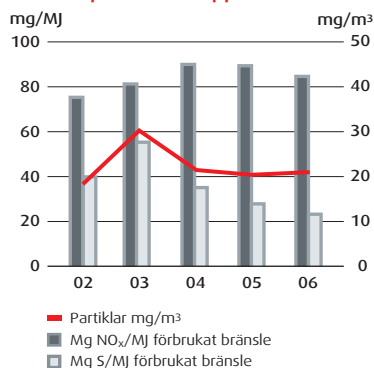
Energieffektivitet



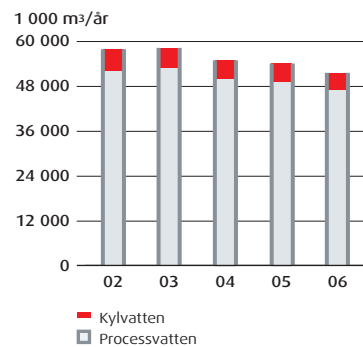
Koldioxidutsläpp från energiproduktionen



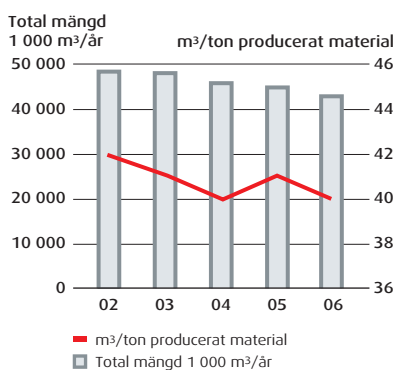
NO_x, svavel- och partikelutsläpp i luften



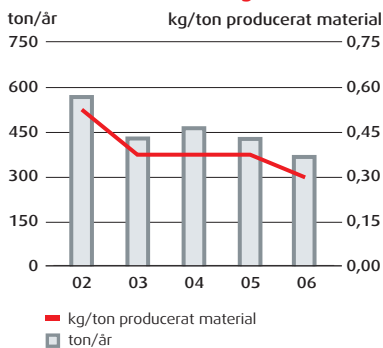
Vattenförbrukning



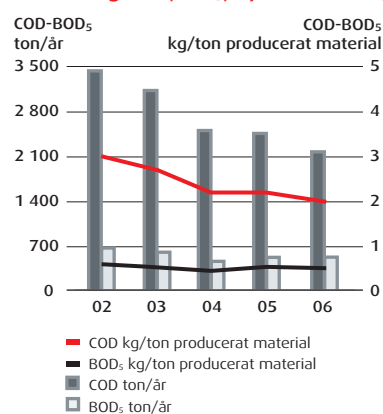
Avloppsvatten



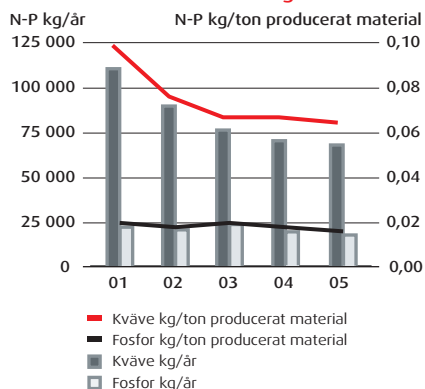
Utsläpp av fast avfall i vattendrag



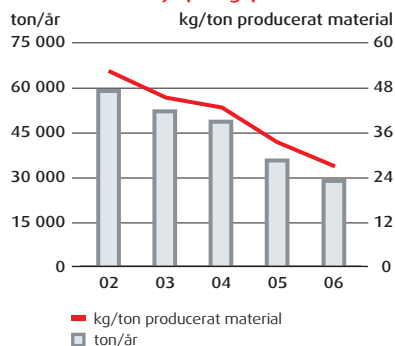
Avloppsvattnets kemiska (COD) och biologiska (BOD₅) syreförbrukning



Kväve (N) och fosforutsläpp (P) i vattendrag



Fast avfall till avstjälningsplatser



Anläggning	Värme	Elektricitet
Karhula (FIN)	-9 %	-10 %
Windsor Locks (USA)	-2 %	-5 %
Mt. Holly Springs (USA)	-4 %	-5 %
Malmédy (B)	-7 %	-4 %
Turin (I)	-10 %	-2 %
Saint-Séverin (F)	-4 %	-2 %

MATERIALANVÄNDNING

Råmaterial, ton	2006	2005	2004
Naturfibrer ¹⁾	733 000	775 000	751 000
Kemikalier ²⁾	391 000	404 000	351 000
Papper och kartong ¹⁾	10 000	13 000	103 000
Syntetiska fibrer ³⁾	100 000	99 000	96 000
Returpapper/övrigt råmaterial ¹⁾	46 000	41 000	105 000
Förpackning ⁴⁾	26 000 ⁶⁾	26 000 ⁶⁾	22 000 ⁵⁾
Totalt	1 306 000	1 358 000	1 428 000

Tabellen täcker över 90 % av förbrukat råmaterial

¹⁾ All pappers- och fiberråvara anges i torr vikt

²⁾ Enligt kemikaliernas leveransvikt

³⁾ Innehåller köpta syntetiska och glasfiber samt råvaror som används för produktion av dem inom koncernen

⁴⁾ Innehåller inte lastpallar eftersom antalet ton för dessa inte är kända

⁵⁾ Hylsor inte helt inkluderade

⁶⁾ Hylsor helt inkluderade

för 7,3 % av den totala energimixen. Kol och brännolja fortsatte att minska sina andelar i Ahlstroms totala energiförbrukning.

Energieffektivitet

Energieffektiviteten mäts som förbrukningen av elektricitet och värme i torkprocessen per ton producerat material. Ahlstroms mål är att minska energiförbrukningen per ton producerat material med 10 % under femårsperioden 2002–2007. Arbetet med att uppnå

detta mål har dock påverkats något av förvärv av verksamheter med högre energiintensitet under denna period. Detta har dock inte hindrat att framsteg gjorts. Under 2006 noterades ett värde för elektricitet på 1,06 MWh/ton med motsvarande mått för processvärme var 10,42 GJ/ton. Sammantaget motsvarar detta en förbättring av energieffektiviteten på 2,8 % jämfört med 2005. Förbättringen för koncernen drevs i första hand av ett antal anläggningar:

Ahlstrom kommer även fortsättningsvis att lägga speciell vikt vid energieffektiviteten. Energieffektiviteten vid varje fabrik stäms av månadsvis, inte bara för att jämföra med målsättningen utan också för att snabbt kunna spåra avvikelser. Ahlstrom kommer dessutom att sätta upp en speciell investeringsfond under 2007 för att stödja projekt som fokuseras på energibesparingar. Avslutningsvis, för att öka synligheten i energianvändningen och förenkla övervakningen från respektive företagsledning kommer mät- och övervakningssystem att utökas i verksamheten. Liksom tidigare kommer interna utvärderingar att genomföras för att identifiera möjligheter att spara energi.

Utsläpp i luften

Koldioxidutsläpp

Frågan om växthusgaser och global uppvärmning fortsätter att vara av central betydelse för Ahlstrom. Systemet med handel av utsläppsrätter (ETS – The Emissions Trading Scheme) som påbörjades inom EU 2005 fortsatte under 2006. Ahlstrom driver 16 fabriker som sorterar under det Europeiska Direktivet och som, därigenom, är en del av de olika nationella fördelningsplanerna (NAP

MILJÖEFFEKTER 2006

Naturfibrer	733 kt
Övriga fibrer	100 kt
Kemikalier	391 kt
Returfibrer	46 kt
Papper och kartong	10 kt
Förpackning	26 kt
Inköpt el	3 495 tj
Inköpta fossila bränslen	10 966 tj
Utnyttjade biobränslen	1 271 tj
Inköpt ånga	1 683 tj
Egen energiproduktion	724 tj
Vattenförbrukning	51,2 milj. m ³



Produktionsvolym (brutto) 1 100 kt	
Utsläpp i luften	
CO ₂	708 857 t
SO ₂	567 t
NO _x	1 042 t
Utsläpp i vatten	
Avloppsvatten totalt	43,8 milj. m ³
Suspenderade ämnen	366 t
COD	2 232 t
BOD ₅	557 t
Fosfor	18 t
Kväve	70 t
AOX	8 t
Fast avfall till avstjälningsplatser	
Fast avfall	29 063 t

– National Allocation Plans) i respektive land. Av dessa 16 anläggningar släpper 12 ut mindre koldioxid än vad de tilldelats. Ahlstrom-koncernens utsläppsrätter täckte behoven under 2006, och även under 2007 kommer Ahlstroms utsläpp att vara mindre än de rätter bolaget tilldelats. Under 2008 kommer Fas II av systemet med handel av utsläppsrätter att börja. Trots att de slutgiltiga tilldelningarna av utsläppsrätter enligt Fas II ännu ej offentliggjorts räknar Ahlstrom med att bolaget kommer att ha tillräckliga utsläppsrätter för att täcka behoven.

Under 2006 uppgick de totala utsläppen av koldioxid till 708 857 ton, en liten nedgång från den omräknade volymen för 2005, 717 046 ton. Trots

att Ahlstroms produktionsvolym ökade under året, sjönk koldioxidförbrukningen per ton producerat material från 657 kg/ton 2005 till 645 kg/ton 2006, motsvarande en förbättring på 2 %.

Även om det är Europa som för tillfället är i fokus när det gäller lagstiftning relaterad till minskade utsläpp av växthusgaser har Ahlstrom slagit fast ett mål att minska utsläppen av växthusgaser vid alla sina anläggningar över hela världen. För att nå detta mål krävs: 1) förbättrad energieffektivitet, 2) övergång till renare bränslen, till exempel naturgas, när så är möjligt och 3) ökad användning av biobränslen

Utsläppen av koldioxid vid de olika fabrikena beräknas genom att

multipliera mängden använt bränsle med uppsatta, bränslespecifika lokala utsläppsfaktorer som fastställts av lokala energileverantörer samt industriorganisationer. För de enheter som är knutna till NAP har aktuella och historiska koldioxidutsläpp omvandlats under 2006 för att avsegla de officiella utsläppsfaktorer som tilldelats genom de nationella planerna. Ahlstrom rapporterar endast sina egna direkta utsläpp.

NO_x, svavel och partikelutsläpp

Under 2006 minskade utsläppen av kväve- och svaveloxid såväl totalt som i koncentration. Minskningen avspeglar den fortsatta övergången från olja och kol till naturgas. Partikelutsläppen ökade marginellt som ett resultat av den

ökade produktionsvolymen.

Vatten och avloppsvatten

Den totala vattenförbrukningen under 2006 var 51,2 milj. m³ (54,1 milj. m³), vilket, trots en ökad produktionsvolym, motsvarar en minskning med 5 %. Vattenförbrukningen i relation till antalet producerade ton minskade från 49,5 m³/ton till 46,6 m³/ton under 2006. Förbättringen i vattenförbrukning drevs av två faktorer: förvärvet av produktionskapacitet för torrlagd fiberduk samt direkta åtgärder för att minska vattenförbrukningen, framförallt vid enheterna i Louveira (Brasilien), Osnabrück (Tyskland), Pont-Audemer, Chantraine och Saint-Séverin (Frankrike) samt Karhula (Finland).

Avloppsvatten

Den totala mängden avloppsvatten som släpptes ut under 2006 minskade

med 2,6 % till 43,8 milj. m³. Vid slutet av 2006 behandlades ungefär 10 % av Ahlstroms processavloppsvatten av tredje part, framförallt kommunala reningsverk. Diagrammen i detta avsnitt, som visar effektiviteten i vattenreningen innehåller enbart föroreningar från Ahlstroms egna reningsverk. Förorenat vatten i flöden till externa reningsverk ingår inte i diagrammet.

Den totala mängden utsläpp av fast avfall (TSS) i vattenutsläpp uppgick under 2006 till 366 ton (434 ton 2005) med ett värde på 0,33 kg/ton producerat material. Detta innebär en förbättring på 16 % jämfört med de 0,4 kg/ton som noterades för 2005 och är framförallt en effekt av förbättringar vid fabrikena i Windsor Locks i USA och Osnabrück i Tyskland.

Avloppsvattnets biologiska och kemiska syreförbruknings

Biologisk (BOD₅) och kemisk syreförbrukning (COD) indikerar koncentrationen av föroreningar i avloppsvattnet genom att mäta föroreningarnas förmåga att förbruka syre i det färskvattnet som det släpps ut i. Under 2006 uppgick Ahlstroms utsläpp av kemisk syreförbrukning (COD) till 2 232 ton, 254 ton mindre än under 2005. Det totala utsläppet av biologisk syreförbrukning (BOD₅) låg dock i stort sett kvar på samma nivå som föregående år.

Kväve och fosfor

Under 2006 minskade Ahlstroms utsläpp av kväve med 3 % jämfört med nivå som noterades för 2005. Fosforutsläppen minskade än mer, med 10 % från 20 559 kg till 18 443 kg. Stora ned-

Företagets ansats till miljöarbetet

Ahlstroms miljöpolitik är en del av bolagets "Operational Risk Management Policy Statement". I hög grad sammanfaller Ahlstroms syn på miljöskydd med den som finns i reglerna i ISO 14001:2004. Modellen med kontinuerliga förbättringar baseras på:

1. Att identifiera miljövillkoren och effekterna på miljön av verksamheten och produkterna.
2. Att sätta kort- och långsiktiga mål i förhållande till dessa effekter.
3. Att kontrollera huruvida dessa mål uppnås.
4. Att agera för att oavbrutet förbättra miljöeffektiviteten.

Ahlstrom tillämpar denna modell under hela produktivscykeln för företagets produkter: från utveckling till råvaruförsörjning, tillverkning, leverans och slutlig återvinning eller avfallshantering.

Ansvar

Det huvudsakliga ansvaret för miljöskydd ligger hos koncernens direktör för Tekniska papper, som också är koncernens tekniske direktör. Som medlem i koncernens ledningsgrupp (CET) rapporterar denne person direkt till koncernchefen i alla frågor som gäller miljö.

Varje affärsområde har en utsedd koordinator för HSEA (hälsa, säkerhet, miljö och tillgångsskydd) som är ansvarig för att driva koncernens mål inom miljöskydd, att förbättra rutiner och för att koordinera arbetet inom sin affärsenhet.

En grupp om tre personer arbetar på koncernnivå för att kunna tillhandahålla experthjälp inom områdena miljöskydd, säkerhet och anläggningsskydd. Denna grupp sammanträder kvartalsvis.

Företagsledning

En bärande tanke i Ahlstroms inställning till miljöfrågor är att ISO 14001 ger ett enhetligt ramverk för en framgångsrik miljöpolitik inom företaget. Som ett resultat av detta är det företagets mål att ha alla sina enheter certifierade enligt ISO 14001. Vid slutet av 2006 hade 24 av Ahlstroms 33 fabriker, representerande 90 % av företagets produktionskapacitet uppnått detta. Dessutom har Ahlstrom utvecklat en lista på 23 viktiga standards inom hälsa, säkerhet, miljö och anläggningsskydd (HSEA) som alla enheter inom verksamheten måste följa.

En utvärderingsgrupp inom koncernen genomför inspektioner med målet att besöka varje produktionsenhet minst vart tredje år för att bedöma hur de uppfyller riktlinjerna och kraven. Rekommendationer från denna grupp ges i kombination med speciella åtgärder och tidsplaner. Dessa följs i sin tur upp via ett web-baserat kontrollsystem.

gångar i fosforutsläppen uppnåddes av fabrikena i Windsor Locks i USA och Pont-Audemer i Frankrike.

Avfallshantering

Ahlstrom har fastställt en hierarki av valmöjligheter för avfallshantering som tar hänsyn till den finansiella effekten. Det bästa alternativet är att inte skapa något avfall överhuvudtaget. Om detta inte kan uppnås skall intern eller extern återanvändning användas så mycket som möjligt. Om återanvändning inte är möjlig erbjuder kompostering och energiproduktion ett bra alternativ. Det minst tilltalande valet är att lägga avfallet på avstjälningsplatser.

Ahlstrom har fastslagit ett miljöeffektivitetsmål för att minska mängden avfall som går till avstjälningsplatser. Under 2006 minskade Ahlstrom

mängden fast avfall per producerat ton som förts till avstjälningsplatser med 21 % från 33,4 kg/ton 2005 till 26,4 kg/ton.

Direkta miljöinvesteringar

Under 2006 investerade Ahlstrom cirka 4,0 milj. EUR för att förbättra miljöskyd-

det. Utöver detta investerades 2,6 milj. EUR inom områdena hälsa och säkerhet samt för skydd av tillgångar. Viktiga områden för miljöinvesteringar var energieffektivitet och minskning av energirelaterade utsläpp, förbättringar av vattenrening, vattenbesparing samt kontroll av lukt från anläggningarna.

STORA MILJÖINVESTERINGAR UNDER 2006

Anläggning	Milj. euro	Syfte
La Gère (F)	2,4	Värmeåtervinning och luktkontroll
Turin (I)	0,5	Avfallshantering, kontroll av utsläpp i luften, ljudisolering
Karhula (FIN)	0,3	Vattenbesparing
Rottersac (F)	0,1	Förbättringar i vattenrening
Chirnside (UK)	0,6	Luktminskning
Osnabrück (D)	0,1	Minskade gasutsläpp, förbättringar i vattenrening

Vatten – varje droppe är värdefull

På frågan om vilken som är världens viktigaste vätskeresurs skulle många, svara olja. Faktum är dock att rent vatten är oerhört mycket mer värdefullt. Med ökad befolkning och industriella behov är den globala efterfrågan på rent vatten större än någonsin tidigare.

Brasilien är ett lyckligt lottat land med stora tillgångar av naturresurser, inklusive rent vatten. Brasilien har dock samma problem som många andra länder, nämligen att få vattnet till folket. Eftersom den största källan till vatten är koncentrerad till Amazon-floden och området däromkring, är det inte omedelbart tillgängligt för de folktäta områdena längs kusten. Konkurrensen om rent vatten i jättelika befolkningscentra som Rio de Janeiro och São Paulo är intensiv.

Ahlstroms anläggning i Louveira är belägen nära staden Campinas, cirka 100 kilometer söder om São Paulo. Fabriken tar sitt vatten för produktionen från en liten flod som heter Capivari. Som flertalet vattendrag i området är Capivari under stort tryck från de växande bostadsområdena och industrierna. Detta påverkar såväl vattnets kvalitet som kvantitet. Som en följd av detta har kostnaden för såväl vattentillförsel som dess behandlingen stigit oavbrutet. Detta påverkade inte bara den pågående verksamheten vid Louveira-fabriken utan hotade också dess utbyggnadsplaner.

Ställt inför detta faktum började en arbetsgrupp från Louveira utarbeta en plan för att reducera vattenkonsumtionen och för att



återanvända spillvatten. Vid pappersmaskinerna återanvänds i dag spillvattnet, efter en avancerad filtreringsprocess. Det renade spillvattnet används i duschsystemet i stället för färskvatten. Dessutom har en del av utsläppsvattnet som annars skulle ha släppts ut i floden, letts om till vattenreningsanläggningen vilket gör att systemet närmast är slutet.

Resultatet av dessa ansträngningar har varit dramatiskt. Under det senaste året har vattenuttaget från Capivari sjunkit med 42 %, från 60 m³/ton till 35 m³/ton. Dessutom kommer tekniken och de vunna erfarenheterna från detta projekt att användas för byggandet av den nya produktionslinjen för material för servetter planerad att startas under 2008.

A close-up photograph of a person's hand holding a cluster of bright red rose petals. The hand is positioned over a white, shallow plate. Some petals have already fallen onto the plate. The background is a plain, light-colored surface, possibly a tablecloth. The lighting is soft and even.

ANTALET ARBETSDAGAR SOM FÖRLORADES
PÅ GRUND AV OLYCKOR MINSKADE | AHLSTROM MED 22 % ÅR 2006



Human Resources (HR) bidrar till genomförandet av strategin

Ahlstroms personalfunktion (HR) har till uppgift att stödja verksamheten genom att, tillsammans med företagsledningen arbeta föregripande för att på ett effektivt sätt dra till sig, behålla, utveckla och motivera medarbetare. Dessutom ansvarar personalfunktionen för att Ahlstrom följer de lagar och regler som är tillämpliga inom detta område.

Global personalorganisation

De personalansvariga vid koncernens enheter på regional och global nivå utgör Ahlstroms globala nätverk inom Human Resources. Ett nära och åtgärdsorienterat samarbete inom detta nätverk är viktigt för att kunna utveckla kompetenser, sprida framgångsrika metoder och skapa synergier inom Ahlstrom. Detta arbete bidrar därmed till genomförandet av Ahlstroms vision och strategi.

Koncernens HR-avdelning fokuserar på att förstärka företagsledningsresurserna och stödja dessa med avancerade utvecklingsprogram och konkurrenskraftiga belöningsssystem. De regionala HR-ansvariga ansvarar för personalfunktionen inom sin respektive region och för att arbetet genomförs

enligt plan. På enhetsnivå utvecklar och vidmakthåller de lokala personalavdelningarna principer, procedurer och verktyg anpassade till de lokala förhållandena samtidigt som de stödjer den lokala företagsledningen och de anställda i HR-frågor.

Globala HR-processer: en systematisk inställning till viktiga processer

Ahlstrom betonar vissa centrala HR-processer och tillämpar dem över hela organisationen för att säkerställa att de genomförs i alla delar av företaget. Dessa centrala processer är Compensation & Benefits, Management Development – inklusive Management Planning (successionsplanering) och Performance Dialogue (utvecklingsdialog) – samt

Training & Competence (utbildning och kompetensutveckling).

Ahlstroms belöningsprogram är utformat för att vara konkurrenskraftigt externt samtidigt som det upplevs som rättvist och rimligt inom företaget. Dess främsta uppgift är att stödja alla delar av organisationen och att hjälpa individuella chefer att nå och överträffa sina årliga mål. Den långsiktiga belöningsplanen förklaras mer detaljerat i samband med presentationen av Corporate governance på sid. 71–72.

Målet med Management Development -processen är att säkerställa att Ahlstrom kan dra till sig och utveckla kunniga företagsledare som är av avgörande betydelse för företagets framgång. Den årligen återkommande proceduren – Management Planning

Sammanfattning av koncernens personalpolitik

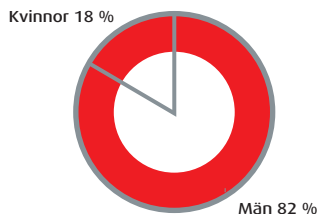
- Ahlstroms värderingar, förtroende för individen och höga etiska standards är de grundläggande principer enligt vilka personalfrågor hanteras professionellt och i enlighet med regler och lagar i olika länder.
- Uppgiften för Ahlstroms personalfunktion är att stödja verksamheten genom

att tillsammans med företagsledningen arbeta föregripande och effektivt för att attrahera, behålla, utveckla och motivera anställda. Koncernens personalpolitik, som är ett stöd för personalfunktionen i verkställandet av denna uppgift, har brutits ned i specifika regler. Personalpolitiken innehåller specifika avsnitt för områden som HR-

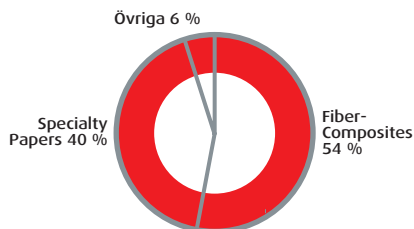
organisation, rekrytering, utvärdering, kompensationsfrågor, utvecklingssamtal, utbildning och kompetenshöjning samt efterträdareplanering.

- Koncernens personalpolitik är tillgänglig för alla anställda inom Ahlstrom via gruppens intranet.

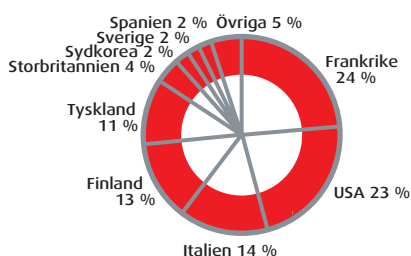
Könsfördelning bland anställda



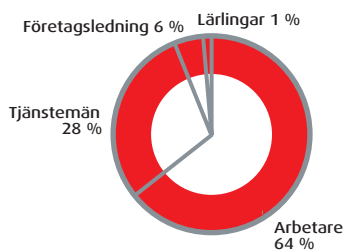
Anställda per segment



Anställda per land

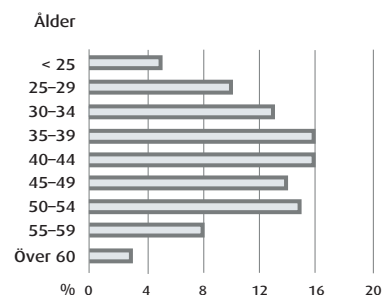


Anställda i olika kategorier



Tillfälliga och deltidsavtal utgör mindre än 1 % av alla Ahlstroms anställningavtal.

Anställda enligt åldersgrupp



(successionsplanering) – skapar en uppdaterad karriär- och efterträdareplanering som är kontinuerligt aktuell.

Genom den utvecklingsdialog (Performance dialogue) som förs med alla nyckelpersoner inom Ahlstrom vill företaget säkerställa att alla dessa nyckelmedarbetare känner till och förstår sina roller, sitt ansvar och vilka deras prioriterade mål är. Denna process är det huvudsakliga verktyget för att utvärdera historisk effektivitet och, framförallt, för att sätta tydliga personliga mål.

Enkätundersökning bland de anställda understryker utvecklingsbehoven

Enkätundersökningar bland de anställda hjälper företaget att bedöma klimatet i organisationen. Under 2006 genomfördes en undersökning vid fyra fabriker i USA och två enheter i Finland. Sammanlagt kunde 960 anställda uttrycka

sina åsikter och, baserat på enkätresultatet, bli involverade i att utforma konkreta lokala åtgärdsplaner.

Svarsfrekvensen var mycket hög i båda länderna, i Finland 86 % och 87 % i USA. De svarande utvärderade ett flertal frågor, till exempel deras eget arbete, företagsledningen och dess ledarskap, Ahlstrom som företag och arbetsgivare, arbetsklimatet, kvalitetsfrågor och arbetsmiljön.

Resultatet i Finland visade att den allmänna tillfredsställelsen med arbetet hade ökat ytterligare. Föregående enkät i Finland genomfördes år 2004. Arbetsmiljön pekades dock ut som ett område som kan utvecklas. Ett externt företag utvärderade enkäten och rapporterade tillbaka resultaten per avdelning för att hjälpa cheferna att skaffa en rättvisande bild av de anställdas påpekanden och för att etablera en öppen dialog med deras arbetslag.

I USA gav resultatet en god plattform för att identifiera viktiga områden som kräver uppmärksamhet och för att utarbeta en utvecklingsplan. Vid de amerikanska enheterna identifierades allmän tillfredsställelse med arbetet och ett engagemang i organisationen som centrala starka punkter.

Under 2007 kommer enkätundersökningen att fortsätta för att täcka hela organisationen. Nästa steg blir att blanda in det världsomfattande försäljningsnätverket i processen och att starta genomförandet vid de enheter som ännu inte genomfört någon undersökning.

Utbildning och utveckling ökar kompetens och kunskap

Ahlstroms utbud av utbildnings- och utvecklingsprogram utvecklas kontinuerligt för att stödja företagsledningen i att möta utmaningarna som marknaden skapar.

NYCKELTAL

	2006	2005	2004
Antal anställda vid årets slut	5 677	5 525	5 755
Antal anställda, årsgenomsnitt	5 650	5 605	6 121
Omsättning per anställd, tusen euro	283	277	256
Genomsnittlig anställningstid, år	10,3	11,87	11,20
Omsättning av anställda, %	11,2	13,29	8,65

Under 2006 erbjöd det interna utbildningsprogrammet, kallat "Stretching Knowledge", nio olika program och 20 seminarier i Europa, USA och Asien för sammanlagt 290 deltagare. Detta motsvarade en nästan 50-procentig ökning i deltagande jämfört med 2005. Tre nya seminarier med speciellt fokus på intern kommunikation, risker för tillgångar och krisledning introducerades. Dessutom blev "Stretching Knowledge"-utbudet mer kundorienterat genom ett

speciellt strategiskt program inom "Key Account Management".

Ahlstroms program för ledarskapsutveckling fortsatte under 2006 med sammanlagt 42 deltagare. Med 300 chefer utbildade under de senaste sex åren utgör de två programmen "Junior Management Program" (JUMP) och "Leadership Triathlon Program" ett slags ledarskapsuniversitet för utveckling av företagsledare.

Utbildningsprogrammet "Process

Kaizen Engineer" (PKE) med 24 deltagare genomfördes också under året. Antalet chefer som genomgått detta intensiva företagsledningsprogram, som leder till att de får ett certifikat inom "Performance Excellence", ökar varje år och bidrar till Ahlstroms enheters operationella effektivitet.

Inom alla Ahlstroms program spelar koncernledningen en nyckelroll, antingen som instruktörer, mentorer eller ambassadörer för ledarskap. Detta har visat sig vara en viktig framgångsfaktor inom utbildningsprocessen.

Andra händelser

Under det gångna året genomfördes två stycken Corporate Management Meeting (CMM), för den högsta ledningen i koncernen. Kompetenser var huvudämnet vid mötet i maj. Detta möte samlade 110 chefer på senior nivå från hela världen som delade med



Arbetsbyten stimulerar utveckling och utvidgar perspektiven

Arbetsbyten är en viktig del av personalutvecklingen inom Ahlstrom. Rotationen erbjuder utomordentliga möjligheter för att lära sig internationellt företagande, att uppleva andra kulturer samt att fördjupa och dela kunskaper om bolagets globala verksamhet.

Ahlstroms mål är att skapa meningsfulla, utmanande och effektiva utbildningsmöjligheter för de anställda för att säkerställa utvecklingen av deras skicklighet,

kompetens och erfarenhet. Detta innebär att vi ger de anställda möjligheter att arbeta utomlands.

Roberto Boggio, just nu verksamhetsansvarig i Hyun Poong i Sydkorea, känner väl till arbetsbyten. Under sina nio år på Ahlstrom har han innehaft fem olika befattningar i tre olika länder. Hans första byte, från Italien till Spanien, innebar ingen stor kulturell förändring, men hans förflyttning till Sydkorea i januari 2006 gjorde det desto mer.

sig av varandras kunskap. Årets andra CMM-möte i november bevistades av 100 Ahlstrom-chefer som diskuterade bolagets verksamhetsförbättringsprogram aPlus. aPlus-utbildare från Ahlstroms enheter hade en central roll i mötet. Nätverksbyggandet och interaktionen mellan kollegor bidrog till att göra mötet till en framgång.

I september samlade det årliga Sales Network Forum (SNF) representanter från Ahlstroms världsomfattande försäljningsnätverk och produktlinjer samt koncernledningen. Temat för årets SNF var "lönsam försäljningstillväxt". Deltagarna fick chansen att träffa och utväxla erfarenheter med såväl kollegor från andra försäljningskontor som medlemmar från företagsledningen.

Konstruktiv dialog med de anställdas representanter

Sedan 1996 har koncernen, som en del

av "Ahlstrom European Dialogue" (AED), hållit ett årligt plenum med representanter för de anställda för att underlätta diskussionen om gemensamma frågor och för att sprida information.

Under 2006 samlade det årliga mötet 21 representanter för de anställda från åtta länder. För att underlätta kommunikationen fanns simultantolkare att tillgå och alla representanter kunde tala på sitt eget språk. Under mötet diskuterade Ahlstroms verkställande direktör samt andra medlemmar av koncernledningen med de anställdas representanter angående koncernens strategi samt olika ekonomiska, finansiella och sociala frågor av intresse för alla europeiska länder där Ahlstrom har verksamhet. I fokus år 2006 var hälso- och säkerhetsarbetet, medarbetarenkäten och aPlus-programmet. För att involvera alla europeiska länder och skapa förutsättningar för en öppen

dialog med de anställda och deras representanter har AED:s arbetsutskott utvidgats från fem till åtta representanter.

Utöver detta forum sker dialogen på företags- och enhetsnivå. De lokala förutsättningarna måste tas med i beräkningen för att komma fram till lämpliga tekniska lösningar. Överenskommelser förhandlas fram och skrivs under i enlighet med tillämpliga lagar och lokala förfaringsätt.

Liten ökning i antalet anställda

Vid slutet av 2006 hade Ahlstrom 5 677 (5 525 vid utgången av 2005) anställda (72 % i Europa, 23 % i USA och 5 % i övriga delar av världen). Ökningen var 3 %. Med 24 % av det totala antalet har Frankrike den största andelen anställda, följt av USA med 23 %, Italien med 14 %, Finland med 13 % och Tyskland med 11 %.

"Att lära sig att förstå det koreanska kynnet är en berikande erfarenhet. Min egen inställning är att inte tänka för mycket på min västerländska bakgrund utan försöka trivas med de fantastiska lokala traditionerna och vanorna i stället," förklarar han.

Enligt Boggio är arbetsrotation fördelaktigt för både arbetsgivaren och den anställde.

"Det ökar innovationsmöjligheterna och är ett bra sätt att utvidga ens egen kunskap. För mig har det

varit en enastående motivationskälla."

Har han lärt sig någonting speciellt av sina koreanska kollegor?

"Jag har identifierat flera positiva sidor. Ett av dessa är deras tålmod. Mina kollegor har en fantastisk känsla för timing, med en viktig förmåga att se hela bilden. Tålmod betyder dock inte passivitet – det betyder att man inväntar rätt tillfälle för att bestämma sig för en stark och direkt åtgärd."

"Efter ett år i Sydkorea kan jag

säga att jag behöver ytterligare ett par år för att nå mina egna yrkesmål. Jag älskar mitt arbete och känner att jag kan åstadkomma någonting större och bättre. Och om jag någon gång får hemlängtan kan jag alltid få ett glas gott italienskt vin, avslutar Boggio.

Dödsfall understryker behovet av försiktighet inom hälsa och säkerhet

Mål och resultat under 2006

Inom hela sin verksamhet har Ahlstrom slagit fast två centrala effektivitetsmått (kallade KPI – Key Performance Indicators) som avspeglar målen inom de områden som är av störst betydelse för att mäta effekten på hälsa och säkerhet. De två måtten är:

- Olycksfrekvens (AFR – accident frequency rate). Denna frekvens beräknas genom att dividera antalet olyckor som

leder till frånvaro från arbetet med antalet utförda arbetstimmar. Kvoten multipliceras med 1 000 000.

- Svårighetsgrad (ASR – accident severity rate). Denna frekvens beräknas genom att dividera antalet frånvarodagar med antalet utförda arbetstimmar. Kvoten multipliceras med 1 000.

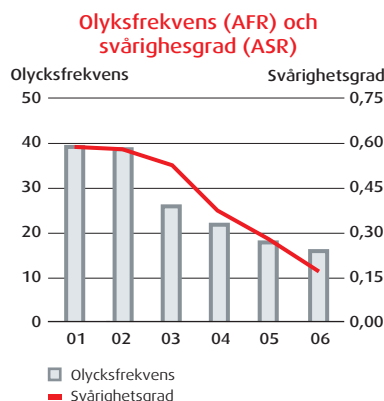
Ahlstroms resultat för hälsa och säkerhet förbättrades kontinuerligt under 2006, trots att bolaget inte nådde

sitt mål att sänka olycksfrekvensen (AFR) till 12 för 2006. AFR förbättrades dock från nivån 2005 till 16,05, och 24 enheter förbättrade eller låg kvar på samma olycksfrekvens. Dessutom föll det totala antalet olyckor som ledde till arbetstidsförlust för det femte året i rad, med 26 enheter som kunde rapportera en förbättring jämfört med 2005. Dessa förbättringar ledde till en 22-procentig minskning av arbetsdagar som förlorats på grund av olycka i verksamheten.

Företagsledningens synsätt	Ansvar	Företagsledning
<p>Ahlstroms policy för hälsa och säkerhet är en del av programmet för att hantera risker i verksamheten ("Operational Risk Management Policy Statement").</p> <p>Ahlstroms sätt att se på hälso- och säkerhetsfrågor rymmer inom de koncernövergripande standards och riktlinjer som har konstruerats för att möta kraven i OHSAS (Occupation Health and Safety Assessment Series) 18000. Detta övergripande åtagande är genomfört för att försäkra att alla enheter inom Ahlstrom har ett fastställt ledningssystem för hälsa och säkerhet. Målet är att eliminera eller minimera risken för anställda och andra intressegrupper som kan vara utsatta för risker för hälsa och säkerhet som en följd av företagets verksamhet.</p>	<p>Det övergripande ansvaret för riskhantering inom hälso- och säkerhetsfrågor ligger hos direktören för affärsområdet Tekniska papper, tillika koncernens tekniske direktör. Som medlem i koncernens ledningsgrupp (CET) rapporterar den ansvarige direkt till verkställande direktören i alla frågor som gäller hälsa och säkerhet. Varje affärsområde har en utsedd koordinator för frågor inom hälsa, säkerhet, miljö och tillgångsskydd (HSEA) som är ansvarig för att driva koncernens mål inom hälsa och säkerhet, att förbättra rutiner och för att koordinera arbetet inom sin affärsenhet.</p> <p>Koncernens HSEA-grupp förser affärsenheterna med experthjälp inom områdena miljöskydd, säkerhet och anläggningsskydd. Denna grupp sammanträder kvartalsvis.</p>	<p>Ahlstroms inställning till hälso- och säkerhetsfrågor grundar sig på genomförandet av koncernens standards och riktlinjer på alla enheter. En utvärderingsgrupp inom koncernen genomför utvärderingar med målet att besöka varje produktionsenhet minst vart tredje år för att bedöma hur de uppfyller riktlinjerna och kraven. Rekommendationer från denna grupp ges i kombination med speciella åtgärder och tidsplaner. Dessa följs i sin tur upp via ett webbaserat kontrollsystem.</p> <p>Utöver detta är Ahlstrom bundet till genomförandet av OHSAS 18 000 på en permanent basis inom alla enheter. Fram till i dag har tolv enheter kvalificerat sig för denna eller jämförbar certifiering.</p>

Trots gemensamma regler för verksamheten och uppmuntrande resultat för hälso- och säkerhetsarbetet, måste Ahlstrom tyvärr meddela att en anställd vid fabriken i Stenay i Frankrike omkom under 2006. Olyckan utreds av myndigheterna och resultatet av deras utredning kommer att offentliggöras när det blir känt.

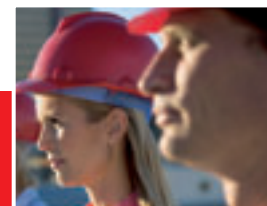
Utvecklingen för hälso- och säkerhetsorienterade system drivs vidare genom att betona vikten av att olyckor rapporteras så att alla anställda omedelbart meddelar tillbud och det finns rutiner så att de kan få feedback på ett effektivt och organiserat sätt. Detta system är utformat specifikt för att garantera att anställda och arbetsledare får tillräckligt stöd för att kunna arbeta förebyggande mot olyckor. Ahlstroms koncernomfattande effektivitetsförbättringssystem, aPlus, har hälsa och säkerhet som en av sina grundprinciper.



Det treåriga utvärderingsprogrammet för samtliga enheter inom Ahlstrom slutfördes under 2006. Denna utvärdering ledde till att bolaget kunde identifiera cirka 550 olika åtgärder för att lyfta enheterna till de uppsatta kraven. Hittills har 80 % av dessa åtgärder redan vidta-

gits. Under 2007 kommer det rullande utvärderingsprogrammet att starta igen med tonvikt på att följa upp arbetet med de identifierade åtgärderna för att undersöka om enheterna når upp till Ahlstroms högt satta krav.

Goda resultat inom hälsa och säkerhet i Madisonville kommer inte av en tillfällighet



Under mer än tre år har Ahlstroms fabrik i Madisonville, Kentucky, i USA inte haft en enda olycka som orsakat frånvaro från arbete. Att hela personalen är inblandad är en viktig faktor bakom denna prestation, som möjliggjorts genom att individuella mål för varje sektion har fastställts och förklarats, samtidigt som de aktiviteter som bedömts nödvändiga för att nå målen förberetts.

Effektiv kommunikation inom anläggningen har avgörande betydelse och för att möjliggöra detta inleds det dagliga mötet med de ansvariga cheferna i fabriken med en genomgång av de processindikatorer angående säkerheten. För att stödja kommunikationen och undvika feltolkningar redovisas alla

resultat i reda siffror inom de olika arbetsområdena istället för att de rapporteras i komplexa förhållanden till mål eller tidigare siffror.

Enkelhet i åtgärderna betonas i de dagliga rutinerna, t. ex. kravet på att använda säkerhetsglasögon och säkerhetsskor för att eliminera risken för små skador.

Användandet av etablerade standards, inklusive Ahlstroms standard för gruppens arbete inom hälsa, säkerhet, miljö och tillgångsskydd (HSEA) är en viktig del i utvecklingen av säkerhetssystem. Dessa standards betonar betydelsen av kontinuerlig utbildning och ansträngningar görs för att försäkra att nyanställda och underleverantörer tar del av bestämmelserna. Fortlöpande utbildning försummas

inte och ett säkerhetsträningssystem som respektive områdesansvariga kommer att presentera genomförs under hela året.

Personalen vid enheten är också entusiastisk över de fördelar som gruppens effektiviseringsprogram, aPlus, erbjuder när det gäller att tillhandahålla en strukturerad men innovativ metod för kontinuerlig förbättring av alla processer.

Det är även viktigt att alla får ett erkännande för ett väl utfört arbete. De passerade milstolparna i säkerhetsarbetet är värda att fira. Den viktigaste utmärkelsen är "Koncernens säkraste fabrik" och de anställda vid fabriken i Madisonville är mycket stolta över att ha fått ta emot denna utmärkelse tre gånger under de senaste fyra åren.

Corporate governance

Utöver gällande lagstiftning och bolagsordningens regler följer Ahlstrom den rekommendation angående börsbolags Corporate Governance som 2003 gemensamt utfärdades av HEX (Helsingforsbörsen), den finska Centralhandelskammaren och Industrins och Arbetsgivarnas Centralförbund samt OECD:s principer om Corporate Governance från 1999. Ahlstroms aktier är noterade på Helsingforsbörsen sedan den 14 mars 2006.

Koncernens uppbyggnad

Ahlstrom rapporterar resultatet av sin verksamhet uppdelat på två segment, FiberComposites och Specialty Papers. FiberComposites-segmentet är uppdelat på tre affärsområden – Fiberduk, Filtermaterial och Glasfibermaterial. Specialty Papers -segmentet består av affärsområdena Etikett- och förpackningspapper samt Tekniska papper.

Ahlstroms styrande organ är bolagsstämman, styrelsen och verkställande direktören. Utöver detta har bolaget en ledningsgrupp, Corporate Executive Team. Denna ledningsgrupp är inte ett organ enligt den finska aktie-

bolagslagen och verkar därför inom ramen för verkställande direktörens befogenheter.

Ahlstromgruppens moderbolag, Ahlstrom Abp, ansvarar för administration, affärsutveckling, redovisning samt finansiella och juridiska ärenden och personaladministration inom koncernen. Moderbolaget tillhandahåller tjänster till övriga bolag inom koncernen.

Bolagsstämman

Bolagsstämman i moderbolaget är Ahlstromkoncernens högsta beslutande organ. Normalt hålls en bolagsstämma varje år. Enbart bolagsstämman har befogenhet att besluta om vissa viktiga frågor, t.ex. förändringar i bolagsordningen, fastställandet av koncernens resultat- och balansräkning, dividendutdelningen samt val av styrelsemedlemmar och revisorer.

Under 2006 hölls Ahlstrom Abp:s ordinarie bolagsstämma i Helsingfors i Finland den 14 februari 2006.

En extraordinarie bolagsstämma hålls närhelst styrelsen finner anledning till detta eller när lagen föreskriver att ett sådant möte måste hållas.

Kallelsen till bolagsstämman publiceras tidigast två månader och senast 17 dagar före bolagsstämman i en finskspråkig och en svenskspråkig tidning med Helsingfors som utgivningsort, utvalda av styrelsen. Kallelsen publiceras samma dag även som ett börsmeddelande. Denna information publiceras också på bolagets hemsida på Internet. Bolagets årsredovisning sänds till aktieägare på begäran innan den ordinarie bolagsstämman. Bolagets rapporter och meddelanden publiceras också på bolagets hemsida på Internet.

Aktieägare kan närvara vid bolagsstämman antingen personligen eller genom ombud. För att kunna närvara vid bolagsstämman skall aktieägaren till bolaget meddela sin avsikt att närvara senast på den anmälningdag som framgår av kallelsen till stämman. Enbart aktieägare som är antecknad som aktieägare i bolagets aktieägarförteckning, som upprätthålls av Finlands Värdepapperscentral Ab, har rätt att delta i bolagsstämman. Aktieägare med förvaltarregistrerade aktier måste därför temporärt antecknas i Ahlstroms aktieägarförteckning för att kunna närvara vid bolagsstämman. Om en aktieägare vill ta upp en fråga för behandling vid bolagsstämman skall han/hon skriftligen anmäla frågan till styrelsen i så god tid att ärendet kan inkluderas i kallelsen till stämman.

Utdelning betalas till den aktieägare som vid avstämningsdagen för utdelning är antecknad i Ahlstroms aktieägarförteckning.

Styrelsen

Moderbolagets styrelse består av minst fem (5) och högst sju (7) medlemmar. Bolagsstämman fastställer antalet styrelsemedlemmar, väljer dem och beslutar om deras arvoden. Mandatet för varje enskild styrelsemedlem utgår i slutet av den ordinarie bolagsstämma som följer närmast efter valet. Det finns inga begränsningar av hur många gånger en person kan väljas till styrelsen och det finns inte någon övre åldersgräns. För närvarande har bolaget sju (7) styrelsemedlemmar, bland vilka styrelsen har utsett en ordförande och en vice ordförande. Ingen av styrelsemedlemmarna tillhör koncernens ledning. Styrelsen anser att alla styrelsemedlemmar är oberoende av bolaget och dess största aktieägare.

Samtliga transaktioner mellan styrelsemedlemmar och Ahlstrom och dess dotterbolag skall ske med iakttagande av marknadsmässiga villkor (at arm's length) och med full transparens.

Samtliga styrelsemedlemmar förpliktigas att redovisa alla omständigheter som kan uppfattas som en intressekonflikt vis-à-vis Ahlstrom Abp.

Styrelsen har beslutsrätt i alla ärenden som inte enligt lagstiftning eller bolagsordning är förbehållna något annat beslutande organ inom bolaget. Styrelsen ansvarar bland annat för bolagets förvaltning och för att dess verksamhet är ändamålsenligt organiserad. Styrelsen fastställer bolagets långsiktiga strategi samt godkänner affärsplaner och budget. Styrelsen beslutar om större investeringar, företagsförvärv och avyttringar av betydande tillgångar samt fastställer allmänna investeringsramar. Styrelsen följer noga bolagets ekonomiska utveckling och utvecklingen av personalen. Varje styrelsemedlem får månatligen en rapport över bolagets verksamhet och dess ekonomiska läge med ledningens kommentarer. Styrelsen tillsätter och avsätter verkställande direktören och dennes ställföreträdare.

Flertalet styrelsemöten hålls på bolagets huvudkontor i Helsingfors, men vid olika tillfällen besöker styrelsen bolagets övriga anläggningar och håller

styrelsemöten där. När så anses nödvändigt kan styrelsen också sammanträda i ett telefonmöte. Styrelsen håller årligen ett två dagar långt strategimöte. Bolagets chefsjurist är styrelsens sekreterare. Under 2006 sammanträdde styrelsen fjorton (14) gånger varav tre (3) möten genomfördes i form av telefonkonferenser. Den genomsnittliga närvaron var 93,9 procent. Verkställande direktören, finansdirektören och bolagets chefsjurist deltar i styrelsens sammanträden. Övriga medlemmar av företagsledningen deltar efter inbjudan från styrelsen.

Styrelsen har fastställt en arbetsordning som ett komplement till reglerna i bolagsordningen, finsk lagstiftning och övriga bestämmelser. Huvudprinciperna i denna arbetsordning beskrivs i detta avsnitt om Corporate governance.

Styrelsen utvärderar årligen sitt arbete och sina arbetsmetoder. Detta sker dels genom att varje styrelsemedlem svarar på ett frågeformulär, dels genom att dessa sammanställs och diskuteras vid ett senare styrelsesammanträde. Styrelsen bestämmer då hur de insamlade synpunkterna och

LÖN, FÖRMÅNER OCH ERSÄTTNINGAR BASERADE PÅ INCITAMENTSPROGRAM UNDER 2006 FÖR LEDNINGSGRUPPEN

EUR	Lön och övriga förmåner	Bonus	Ersättningar baserade på incitamentsprogram	Totalt
Verkställande direktör	526 128,00	212 750,00		738 878,00
Övriga medlemmar av ledningsgruppen (CET)	2 063 043,28	604 014,67	145 296,00	2 812 353,95

frågorna skall tas till vara i det framtida arbetet.

Styrelsens ordförande uppber, enligt ett beslut vid den ordinarie bolagsstämman 2006, ett arvode på 5 100 EUR per månad. Arvodet för övriga styrelsemedlemmar är 2 550 EUR per månad. Utöver detta erhåller varje utskottsmedlem 1 100 EUR för varje utskottsmöte. Ingen av styrelsens medlemmar tar emot någon annan form av ersättning från bolaget än det som är relaterat till styrelseuppdraget. Styrelsemedlemmarna erhåller inte några pensionsförmåner från bolaget.

Permanent utskott

Styrelsen kan tillsätta permanenta utskott och fastställa deras arbetsordning. Dessa utskott rapporterar till styrelsen. Under år 2006 tillsatte styrelsen tre utskott, kompensationsutskottet, revisionsutskottet och nomineringsutskottet.

Enligt den arbetsordning som styrelsen slagit fast beslutar kompensationsutskottet om löner och andra förmåner till de personer som rapporterar direkt till verkställande direktören. Utskottets medlemmar under 2006 var Johan Gullichsen (ordförande), Urban Jansson och Willem F. Zetteler. Styrelsen beslutar samfällt om verkställande direktörens lön och andra förmåner. Kompensationsutskottet sammanträdde tre (3) gånger under år 2006.

Revisionsutskottet bistår, enligt de stadgar som styrelsen slagit fast, styrelsen vid utförandet av dess övervakningsskyldighet. Utskottet granskar koncernens ekonomiska rapporter,

de interna övervakningssystemen, hanteringen av finansiella risker inom koncernen samt revisionsprocessen. Det granskar också hur koncernen övervakar att lagar och regler samt de egna verksamhetsreglerna följs. För att utföra detta arbete verkar revisionsutskottet i nära samarbete med styrelsen, koncernledningen samt de interna och externa revisorerna.

Revisionsutskottet skall regelbundet informera styrelsen om sin verksamhet och rekommendera lämpliga åtgärder. Utskottet skall säkerställa att styrelsen är medveten om frågor och skeenden som har en väsentlig påverkan på de ekonomiska förhållandena eller affärsverksamheten. Alla medlemmar i styrelsen får en kopia av revisionsutskottets mötesprotokoll och utskottets ordförande informerar muntligt hela styrelsen efter varje möte.

Medlemmar i revisionsutskottet under 2006 var Peter Seligson (ordförande), Jan Inbarr samt Bertel Paulig. Alla medlemmar i utskottet måste vara oberoende av bolagets ledning och var och en skall kunna göra en värdefull insats i utskottet. Revisionsutskottet sammanträdde sex (6) gånger under 2006.

Den 6 september 2006 utsåg styrelsen ett nomineringsutskott. Utskottets främsta uppgifter är dels att identifiera och föreslå kandidater för inval i styrelsen, dels att föreslå kompensationsnivån för styrelsen. Under 2006 var nomineringsutskottets medlemmar Johan Gullichsen (ordförande), Jan Inbarr samt Urban Jansson. Under 2006 sammanträdde nomineringsutskottet två (2) gånger.

Verkställande direktören

Verkställande direktören (VD) är ansvarig för bolagets verksamhet och den löpande förvaltningen. VD ansvarar inför styrelsen för att styrelsens uppsatta mål nås och att planer och riktlinjer genomförs. VD bereder ärenden som skall behandlas av styrelsen och verkställer styrelsens beslut. VD är ordförande i ledningsgruppen.

Verkställande direktörens ersättning, inklusive övriga förmåner och bonus, var 738 878 EUR under 2006.

VD deltar i ett frivilligt kollektivt pensionsprogram till vilket såväl företaget som VD personligen gör lika stora avsättningar. Den maximala årliga avsättningen för företaget är begränsad till en månads grundlön för VD. Enligt pensionsförsäkringsavtalets regler har VD rätt att gå i pension vid 60 års ålder. VD:s skriftliga anställningskontrakt kan sägas upp av VD eller bolaget med iakttagande av en sex (6) månaders uppsägningstid. Om bolaget utan giltig orsak säger upp avtalet skall bolaget till VD betala ett avgångsvederlag motsvarande arton (18) månaders lön.

I skrivande stund har bolaget inte någon vice verkställande direktör.

Ledningsgruppen

Ledningsgruppen (the Corporate Executive Team, CET) består av koncernens högsta ledning, affärsområdescheferna och direktörerna för koncernfunktionerna. Styrelsen utser medlemmarna i ledningsgruppen efter förslag från den verkställande direktören. Koncernens chefsjurist är ledningsgruppens sekreterare. Medlemmarna i ledningsgruppen

rapporterar till VD. Vid inledningen av år 2006 hade ledningsgruppen tio (10) medlemmar.

Ledningsgruppens uppgift är att stödja VD i dennes arbete och att verka som en förenande länk mellan affärsområdena och koncernens centrala funktioner. Inom de ramar som styrelsen givit övervakar ledningsgruppen affärsverksamhetens utveckling och resultat, genomför bolagets strategi, tar initiativ till åtgärder och fastställer verksamhetsprinciper och arbetsmetoder.

Den totala ersättningen till ledningsgruppens medlemmar under år 2006, inklusive lön, övriga förmåner och ersättningar baserade på incitamentsprogram, var 2 812 354 EUR. Verkställande direktörens ersättning ingår inte i denna siffra. Enligt det kortsiktiga incitamentsprogram (Short Term Incentive Plan) som styrelsen godkänt kan ersättningen högst uppgå till 40–60 procent av medlemmens årliga grundlön. Ersättningen är kopplad till bolagets finansiella resultat och uppnåendet av medlemmens personliga mål som överenskomits gemensamt mellan deltagaren och hans/hennes överordnade i ett utvecklingssamtal i början av året. Ledningsgruppens medlemmar deltar också i det långsiktiga incitamentsprogram (Long Term Incentive Plan) som godkänts av styrelsen.

Verkställande direktören eller ledningsgruppens övriga medlemmar erhåller ingen separat ersättning för uppdrag i koncern- eller intressebolagens styrande organ.

Bolaget har inte ställt säkerheter eller givit övriga ansvarsförbindelser

å ledningsgruppens eller styrelsemedlemmarnas vägnar.

Aktieoptioner till företagsledningen och andra nyckelpersoner

Den 26 september 2001 beslöt en extraordinarie bolagsstämma att ge ut 659 448 aktieoptioner till företagsledningen i Ahlstrom (Optionsprogram I). Vid samma bolagsstämma beslöts att ge ut 1 092 620 nya aktieoptioner till Ahlstroms företagsledning och andra nyckelpersoner som inte deltog i det första aktieoptionsprogrammet (Optionsprogram II).

Enligt de ursprungliga villkoren för båda optionsprogrammen gick teckningsperioden för optionerna ut den 30 april 2006. Varje aktieoption gav innehavaren rätt att teckna en aktie i Ahlstrom Abp. Teckningskursen per aktie var 16,13 EUR minskad med den sammanlagda utdelningen per aktie under perioden den 1 januari 2002 till teckningstidpunkten. I enlighet med detta var teckningskursen den 31 december 2006 9,22 EUR.

Den 13 december 2005 beslöt en extraordinarie bolagsstämma att ändra villkoren för optionsprogrammen.

Teckningstiden för Optionsprogram I förlängdes till den 30 april 2007. Teckningsperioden för Optionsprogram II ändrades så att den började den 1 januari 2007 och går ut den 30 april 2007.

Under 2006 annullerade styrelsen sammanlagt 77 431 aktieoptioner i Optionsprogram I samt 572 448 aktieoptioner i Optionsprogram II. De annullerade optionsrätterna innehades

av dotterbolag till Ahlstrom Abp. Efter denna annullering kan aktiekapitalet i moderbolaget ökas till maximalt 873 025,50 EUR (582 017 aktier) baserat på villkoren för Optionsprogram I och med maximalt 780 258,00 EUR (520 172 aktier) baserat på villkoren för Optionsprogram II. Detta inkluderar de teckningar av nya aktier som skett inom ramen för dessa program före 31 december 2006 (sammanlagt 93 318 aktier). Den 31 december 2006 ägdes sammanlagt 164 862 aktieoptioner inom Optionsprogram I och 118 607 aktieoptioner inom Optionsprogram II av företagsledningen. Sedan den 2 januari 2007 är aktieoptionerna noterade på Helsingforsbörsen.

Den 27 oktober 2004 godkände styrelsen en ny långsiktig prestationslöneplan för nyckelpersoner inom bolaget. Under perioden 2005–2007 kommer varje deltagare i planen att under varje kalenderår ha möjlighet att tjäna in ett i förväg bestämt antal syntetiska aktieoptioner baserat på vilken kategori personen i fråga tillhör. Det faktiska antalet mottagna aktieoptioner varje år baseras såväl på koncernens resultat (vinst per aktie) som på den enskilde anställdes egen insats. De individuella resultatmålen överenskomms gemensamt mellan deltagaren och hans/hennes överordnade i ett utvecklingssamtal i början av varje år. Värdet på aktieoptionerna baseras på utvecklingen för Ahlstrom-aktiens värde under en treårsperiod. Utbetalningen, som görs i kontanter under det tredje året efter intjänandeåret, bestäms genom att multiplicera

antalet mottagna aktieoptioner med värdeförändringen för Ahlstrom-aktien. Under tiden då Ahlstrom ännu ej var börsnoterat fastställdes detta värde av utomstående expertis.

Ursprungligen var det maximala antalet syntetiska aktieoptioner som kunde tjänas in under perioden 2005–2007 uppgick sammanlagt till 2 002 500. Antalet deltagare i programmet var vid utgången av 2006 104. I enlighet med villkoren för incitamentsprogrammet ökade det maximala antalet aktieoptioner efter nyemissionen med nyemissionsmultiplern på 1,251. Efter förändringen är det nya maximala antalet optioner 2 505 128. Verkställande direktören har möjlighet att varje år tjäna maximalt 50 040 syntetiska aktieoptioner medan övriga medlemmar av företagsledningen har möjlighet att varje år tjäna maximalt 25 020 syntetiska aktieoptioner. Mottagaren bör investera minst 20 % av den årliga utbetalningen i Ahlstrom-aktier. Varje medlem i företagsledningen bör investera 20 % av utbetalningen till dess att värdet av de aktier han/hon äger uppgår till hans/hennes årliga grundlön. Inga syntetiska aktieoptioner tjänades in av företagsledningen under 2006, eftersom bolaget inte nådde sitt mål för vinst per aktie. De syntetiska aktieoptionerna ger inte innehavarna rätt att teckna aktier i Ahlstrom.

Insiders

Ahlstrom följer de riktlinjer för insiders som utfärdats av Helsingforsbörsen och kompletterar dessa med egna, av styrelsen fastställda, regler för insiders.

Bolaget håller sitt offentliga och interna, företags-specifika, insiderregister i Finlands Värdepapperscentralens SIRE-system.

I enlighet med lagen inkluderas Ahlstroms styrelseledamöter, bolagets VD, revisorer samt vissa medlemmar av företagsledningen (CET) på den offentliga förteckningen över insiders. Ahlstroms förteckning över interna insiders innehåller individer som definierats av bolaget och som regelbundet har tillgång till insiderinformation på grund av sin ställning inom företaget.

Enligt Ahlstroms regler för insiders, får personer som är registrerade som permanenta insiders inte handla i bolagets värdepapper inom tre (3) veckor närmast före offentliggörandet av bolagets delårsrapporter eller bokslutsrapport.

Bolagets juridiska avdelning för också ett projektspecifikt insiderregister för de tillfällen då för projektet nödvändiga insiders är förhindrade att handla i bolagets värdepapper innan projektet är slutfört.

Revision

Bolagsstämman återvalde KPMG Oy Ab som bolagets revisionsbyrå med auktoriserade revisorn Sixten Nyman, CGR, till ansvarig revisor. Arvodena för den lagstadgade revision för år 2006 var totalt 869 429 EUR för hela koncernen. Övriga arvoden som fakturerades av revisionsbyrån uppgick till 745 336 EUR för koncernen som helhet. Övriga arvoden var i första hand hänförliga till skatterådgivning, förvärv samt börsintroduktionen.

Riskhantering

Målet med Ahlstrom-gruppens riskhantering är att dels stödja bolaget när det gäller att nå de strategiska och operativa målen, dels skydda företaget mot förluster, osäkerhet samt uteblivna möjligheter. Beskrivningen av koncernens metod och ansvarsfördelning för riskhantering definieras i koncernens riskhanteringspolicy, som fastställs av styrelsen.

Styrelsen har det yttersta ansvaret för koncernens riskhantering. Styrelsen har delegerat ansvaret för att övervaka genomförandet av riskhanteringspolicy samt granskningen av regler och principer samt information kring riskhanteringen till sitt revisionsutskott. Verkställande direktören, ledningsgruppen (CET) samt övriga företagsledningsfunktioner har ansvaret för att definiera och genomföra dagliga procedurer och regler för riskhanteringen samt att riskerna tas med i beräkningen i koncernens strategiska planering. Styrgruppen för riskhantering, som består av företagsledningen samt representanter för funktioner och affärsområden samordnar aktiviteterna kring riskhanteringen samt rapporterna kring olika risker inom företaget.

Inom Ahlstrom hanteras risker normalt inom den affärsenhet eller funktion där den kan tänkas uppstå. För att nå skalfördelar och försäkra sig om att tillräcklig kontroll på koncernnivå är emellertid vissa riskhanteringsfrågor, framförallt hanteringen av gruppens finansiella risker och försäkringslösningar, centraliserade.

Bolaget har delat in de risker som påverkar bolagets verksamhet i tre kategorier: strategiska affärsrisker, operativa risker och finansiella risker. Riskhantering diskuteras närmare på sidorna 24–25. Finansiella risker diskuteras i större detalj i not 24 till resultat- och balansräkningarna.

Internrevision

Ahlstroms interna revision ansvarar för utvärderingen av koncernens interna kontrollsystem och dess effektivitet. Till den del lagen det tillåter, har den interna revisionen obegränsad tillgång till alla relevanta uppgifter om och från alla koncernbolag, koncernfunktioner,

verksamheter, tillgångar, arkiv och personer i koncernen. Chefen för den interna revisionen är administrativt underställd koncernens finansdirektör, men i revisionsfrågor rapporterar internrevisionen till företagsledningen (CET) och till styrelsens revisionsutskott.

STYRELSE - OCH LEDNINGSGRUPPSMEDLEMMARNAS AKTIER OCH OPTIONER 31.12.2006

<u>Styrelsemedlemmarna</u>	<u>Aktier</u>	<u>Optioner</u>
Johan Gullichsen	634 451	0
Sebastian Bondestam	100	0
Jan Inborr	9 159	82 431
Urban Jansson	2 500	0
Bertel Paulig	5 000	0
Peter Seligson	227 798	0
Willem F. Zetteler	0	0
	879 008	82 431

Ledningsgruppen

Jukka Moisio	15 265	137 385
Gustav Adlercreutz	3 053	27 477
Risto Anttonen	3 053	27 477
Tommi Björnman	50	9 044
Diego Borello	3 053	27 477
Randal Davis	0	0
Claudio Ermondi	0	9 044
Patrick Jeambar	3 053	27 477
Jari Mäntylä	3 000	9 044
Laura Raitio	0	9 044
	30 527	283 469
Styrelsen och ledningsgruppen totalt	909 535	365 900



Johan Gullichsen
Ordförande

Urban Jansson
Vice ordförande

Sebastian Bondestam



Jan Inbarr

Bertel Paulig

Peter Seligson

Willem F. Zetteler

Ahlstrom Abp:s styrelse

Johan Gullichsen

f. 1936, dipl.ing. 1962, Åbo Akademi, tekn. dr. h.c. 1988, professor emeritus, Tekniska högskolan, ägaren av Arhippainen, Gullichsen & Co.

Styrelseordförande sedan 1999 samt 1987-98, styrelsemedlem 1972-98 och sedan 1999

Medlem: De teknisk-vetenskapliga akademierna (FACTE), Svenska Tekniska Vetenskapsakademien i Finland (STV), Kungliga Svenska Ingenjörsvetenskapsakademien (IVA), TAPPI (Technical Association of the Pulp and Paper Industry)

Andra förtroendeuppdrag:

Ordförande: Walter Ahlströms Stiftelse och Runar Bäckströms Stiftelse

Viceordförande: Walter och Andrée de Nottbecks Stiftelse samt Stiftelsen Millennium-priset

Relevant arbetserfarenhet:

Professor i träförädlingsteknik, Tekniska Högskolan, 1989-99, verkställande direktör, Arhippainen, Gullichsen & Co, 1970-, projektingenjör, Ekono, 1964-70, forskare, Oy Keskuslaboratorio - Centrallaboratorium Ab (KCL), 1962-64

Urban Jansson

f. 1945, högre bankexamen 1972 (Skandinaviska Banken), direktör

Styrelsens viceordförande sedan 2005, styrelsemedlem sedan 1999

Styrelseordförande: Jetpak Group AB, Rezdor Hotel Group AB, Siemens AB, Tylö®

Styrelsens vice ordförande: Plantasjen A/S

Styrelsemedlem: Addtech, Wilh. Becker CapMan Plc, Clas Ohlson, Eniro (avgår 2007), Ferd A/S, HMS, SEB

Andra förtroendeuppdrag: Stockholmsbörsens bolagskommitté

Relevant arbetserfarenhet:

Verkställande direktör, Förvaltnings AB Ratos, 1992-98, vice verkställande direktör, Incentive Group, 1990-92, verkställande direktör, AB HNJ Intressenter (dotterbolag till Incentive Group) 1984-90, olika befattningar, Skandinaviska Enskilda Banken, 1966-84

Sebastian Bondestam

f. 1962, dipl.ing, Tekniska Högskolan 1989, direktör för förpackningsmaterialproduktion i EU, Tetra Pak

(Direktör för produktion och logistik, Uponor Oyj f.o.m. den 1.4.2007)

Styrelsemedlem sedan 2001

Relevant arbetserfarenhet: direktör för förpackningsmaterialproduktion, Americas, Tetra Pak Asia & Americas, USA, 2001-04, direktör för förpackningsmaterialproduktion, Americas, Tetra Brik-affärsenhet, Italien, 1999-2001, produktionsdirektör, Tetra Pak, UK, 1997-99, fabrikschef, Tetra Pak, Kina, 1995-97

Jan Inborr

f. 1948, dipl.ekon. 1970, verkställande direktör för Ahlström Capital Oy

Styrelsemedlem sedan 2001

Styrelseordförande: Enics AG, Vacon Abp

Styrelsens viceordförande: Å&R Carton AB

Styrelsemedlem: Nordkalk Oyj Abp

Andra förtroendeuppdrag:

Styrelsemedlem: Stiftelsen för Åbo Akademi

Relevant arbetserfarenhet:

Verkställande direktör, Ahlstrom Paper Group, 1996-2000, vice verkställande direktör, Ahlströmkoncernen, 1994-2000, medlem i Ahlströmkoncernens ledningsgrupp, 1985-2000, olika direktörsbefattningar inom Ahlströmkoncernen 1972-1984

Bertel Paulig

s. 1947, pol. mag. (nationalekonomi) 1969, styrelseordförande, Paulig Oy Ab

Styrelsemedlem sedan 2005

Styrelseordförande: Paulig Oy Ab, Veho

Group Oy Ab, Ekonomiska Informationsbyrån

Andra förtroendeuppdrag:

Styrelsemedlem: Stationens Barn rf, Internationella handelskammarens (ICC) avdelning i Finland, Försvarsekonomiska planeringskommissionen, Centralsektion, Institute for Scientific Information on Coffee (ISIC)

Relevant arbetserfarenhet:

Styrelseordförande, Paulig Oy Ab, 1997-, verkställande direktör, Paulig Oy Ab, 1986-97, vice verkställande direktör, Oy Gustav Paulig Ab, 1982-86, verkställande direktör, Finnboard (UK), 1979-82, olika befattningar, Finnboard, 1969-78

Peter Seligson

f. 1964, Lic.Oec (HSG) 1986 partner, Seligson & Co Oyj

Styrelsemedlem sedan 1999

Styrelseordförande: Broadius Partners Oy,

Tiimari Oyj

Styrelsemedlem: Atine Group Oyj,

Pricoat Oy

Medlem: Folkhälsan

Andra förtroendeuppdrag:

Styrelseordförande: Skatte- och Företags-ekonomiska Stiftelsen

Relevant arbetserfarenhet:

Verkställande direktör, Alfred Berg Finland, 1991-97, Head of Sales and trading, Arctos Securities, 1987-91

Willem F. Zetteler

f. 1945, B.Sc. (Econ.), Otrå N.V:s före detta verkställande direktör

Styrelsemedlem sedan 2001, i Ahlstrom Paper Group 1998-2000

Styrelsemedlem: Trespa International B.V., Mercurius Groep B.V., PontMeyer N.V., Pearle Europe B.V., Kon. Ahrend N.V., Hoogland & Massee Holding B.V.

Relevant arbetserfarenhet:

Verkställande direktör, Otrå N.V., 1996-99, medlem i ledningsgruppen, Sonepar Distribution 1998-99, medlem i ledningsgruppen, Otrå N.V. 1995-96, verkställande direktör, Koninklijke KNP BT's pappersgrossistdivision, 1993-95, verkställande direktör, Corrugated Europe B.V. 1990-93, verkställande direktör, KNP Royal Dutch Paper mills i Belgien, 1985-90, verkställande direktör, Proost & Brandt, 1982-85, olika direktörsbefattningar, Fri-Jado-Wilmeta (OGEM) och Rank Xerox, 1971-82

Ledningsgruppen

Jukka Moisio

f. 1961, verkställande direktör, ekon. mag., MBA

Relevant arbetserfarenhet:

Vice VD och koncernchefens ställföreträdare på Ahlstrom Abp (2003-2004). Dessutom var han ansvarig för Ahlstroms FiberComposites-division mellan 2000 och 2004. Dessförinnan var han finanschef och ansvarig för strategisk planering för Ahlstrom Paper Group. Innan han kom till Ahlstrom år 1991 arbetade Jukka Moisio som konsult på McKinsey & Company.

Gustav Adlercreutz

f. 1957, administrativ direktör, chefsjurist, jur. kand.

Relevant arbetserfarenhet:

Chefsjurist på Ahlstrom Paper Group 1996-2000. Mellan 1984 och 1995 arbetade Gustav Adlercreutz som bolagsjurist på A. Ahlström Osakeyhtiö. Innan han kom till Ahlstrom 1984 arbetade han som biträdande jurist vid advokatfirman Roschier-Holmberg & Waselius.

Förtroendeuppdrag:

Styrelseordförande: Jujo Thermal Ltd

Styrelsemedlem: Oy Sandman-Nupna Ab, Suomen Vaimennin Oy och Suomen Autotuote Oy

Risto Anttonen

f. 1949, direktör, Commercial Operations dipl. ekon.

Relevant arbetserfarenhet:

Chef för Ahlstroms Specialties-division mellan 2001 och 2003 och dessförinnan chef för den tidigare Industriprodukter-divisionen från 1999 till 2001. Risto Anttonen har också varit verkställande direktör för Ahlstrom Alcore Oy. Innan han kom till Ahlstrom år 1991 var han verkställande direktör för Norpe Oy.

Förtroendeuppdrag:

Styrelsemedlem: Ensto Oy, Paperinkeräys Oy (den finska pappersinsamlingen) och Suomen Lehtiyhtymä Oy

Tommi Björnman

f. 1966, direktör för affärsområdet Glasfibermaterial, dipl. ing.

Relevant arbetserfarenhet:

Tommi Björnman har innehaft ett antal chefsbefattningar inom Ahlstroms glasfiberverksamhet sedan 1996. Dessförinnan arbetade han som anskaffningschef för Unilever Finland och som produktchef (R&D) för Wisapak Oy Ab.

Förtroendeuppdrag:

Styrelseordförande: APFE, de europeiska Glasfiberproducenternas förbund

Styrelsemedlem: Konsumtions och specialvaruindustrin rf.

Medlem: Energiutskottet av Finlands Näringsliv (EK)

Diego Borello

f. 1953, direktör för affärsområdet Etikett och förpackningspapper, M.Sc. (Chemistry)

Relevant arbetserfarenhet:

Chef för Ahlstroms LabelPack-division och dessförinnan chef för Adhesivpapperdivisionen. Han har dessutom arbetat som marknadsföringschef, vice VD och VD för Ahlstroms dotterbolag i Turin. Han kom till Ahlstrom år 1979.

Förtroendeuppdrag:

Styrelseordförande: PaperPlus – Specialty Paper Manufacturers Association AISBL

Styrelsemedlem: Turins Industriförbund

Randal Davis

f. 1956, direktör för affärsområdet Filtermaterial, BSBA, Finance, MBA

Relevant arbetserfarenhet:

Olika chefsbefattningar inom Ahlstroms verksamheter inom Consumer & Medical Nonwovens. Randal Davis kom till Ahlstrom i september 2000, när Ahlstrom förvärvade Dexter Nonwovens, där han var marknadsföringsdirektör. Under 1983-2000 hade han flera befattningar inom Dexter Corporations marknadsföringsorganisation.

Förtroendeuppdrag:

Styrelsemedlem: New England Air Museum

Claudio Ermondi

f. 1958, direktör för affärsområdet Fiberduk, M.Sc. (Theoretical Chemistry)

Relevant arbetserfarenhet:

Chef för affärsområdet Filtration som han arbetat för sedan 1991, bland annat som vice affärsområdeschef mellan 1999-2000 och från 1991 till 1998 som chef för den europeiska verksamheten. Claudio Ermondi kom till Ahlstrom 1984.

Förtroendeuppdrag:

Styrelsemedlem: EDANA (the European Disposable and Nonwoven Association)

Patrick Jeambar

f. 1946, direktör för affärsområdet Tekniska papper, teknologi, M.Sc. (Paper Eng.), MBA

Relevant arbetserfarenhet:

Chef för affärsområdet Industrial Nonwovens 1997-2003. Sedan januari 2004 ansvarar han för riskhantering kring hälsa, säkerhet, miljö och produktionstillgångar. Han kom till Ahlstrom 1996 genom förvärvet av Sibille Dalle där han sedan 1987 varit chef för fiberduksverksamheten. Mellan 1974 och 1986 arbetade han i ledande befattningar inom produktionen vid fiberduksfabriken i Brignoud.

Förtroendeuppdrag:

Styrelsemedlem: French Association of the Paper Industry (Copacel)

Jari Mäntylä

f. 1959, finansdirektör, ekon. mag., dipl. ing. (träförädlingsteknologi)

Relevant arbetserfarenhet:

Ahlstromkoncernens redovisningsdirektör 2000-2005. Dessförinnan arbetade Mäntylä som corporate controller för Fortumkoncernen mellan 1998-2000. Under perioden 1994-1998 var han direktör för koncernens ekonomiplanering för Outokumpu Oyj. Mäntylä kom till Ahlstrom 2000.

Laura Raitio

f. 1962, marknadsföringsdirektör, dipl. ing. (kemi), tekn. lic. (träförädlingsteknologi)

Relevant arbetserfarenhet:

Direktör för produktlinjerna tapetbas- och affischpapper, för-impregnerat dekorpapper samt slipbaspapper i Osnabrück, Tyskland mellan 2002-2005. Dessförinnan arbetade Raitio som verkställande direktör för Ahlstrom Kauttua Oy från 2001 till 2002 och som marknadsföringsdirektör för Specialprodukter- och Industriprodukter-divisionerna under 1999-2001. Hon har dessutom haft flera chefsbefattningar inom Ahlstroms specialpappersverksamhet sedan 1990.



Jukka Moisio
Verkställande direktör

Gustav Adlercreutz
Administrativ direktör,
chefsjurist

Risto Anttonen
Direktör,
Commercial Operations

Tommi Björnman
Direktör,
Glasfibermaterial

Diego Borello
Direktör,
Etikett- och förpacknings-
papper



Randal Davis
Direktör,
Filtermaterial

Claudio Ermondi
Direktör,
Fiberduk

Patrick Jeambar
Direktör,
Tekniska papper och
teknologi

Jari Mäntylä
Finansdirektör

Laura Raitio
Marknadsföringsdirektör

Information till investerare

Ahlstroms aktie och aktiekapital

Ahlstrom-aktien har varit noterad på Helsingforsbörsen sedan den 14 mars 2006. Ahlstrom har aktier av en serie. Alla aktier har en röst och har samma rätt till utdelning. Det nominella värdet av aktierna är 1,50 EUR. Ahlstroms aktie inkluderas i Helsingforsbörsens sektor Basindustri och har handelskoderna AHL1V. Bolagets aktier är inlagda i Finlands Värdepapperscentral's registreringssystem för värdepapper.

Under 2006 tecknades sammanlagt 93 318 nya aktier i Ahlstrom Abp genom inlösen av optionsrätter enligt företagets aktieoptionsprogram I (2001). Efter den motsvarande ökningen av Ahlstroms aktiekapital uppgick aktiekapitalet vid verksamhetsårets slut till 68 492 605,50 EUR. Det totala antalet utelöpande aktier vid årets slut var 45 661 737. Efter inlösen av utelöpande optionsrätter kan antalet aktier komma att öka till maximalt 46 670 608.

Fr.o.m 2 januari 2007 är Ahlstroms optionsrätter, utgivna i samband med aktieoptionsprogram I (2001) och aktieoptionsprogram II (2001), noterade vid Helsingforsbörsen under handelskoderna AHL1VEW101 resp. AHL1VEW201.

Enligt bolagets stadgar är Ahlstroms minimiaktiekapital fyrtiofem miljoner (45 000 000) euro och det maximala aktiekapitalet etthundraåttio miljoner (180 000 000) euro. Inom detta intervall kan aktiekapitalet ökas eller minskas utan att stadgarna ändras.

Aktiekursutveckling och handelsvolym

Under 2006 omsattes 10,7 miljoner Ahlstrom-aktier för sammanlagt 246,0 milj. EUR. Denna siffra exkluderar den övertilldelningsoption som emissionsledaren utnyttjade vid Ahlstroms nyemission. Den lägsta kursen som noterades under året var 19,92 EUR och den högsta 25,45 EUR. Stängningskursen 29 december 2006 var 22,65 EUR och marknadsvärdet 1 034 milj. EUR.

Bolagsstämma

Den årliga bolagsstämman i Ahlstrom Abp kommer att hållas fredagen 30 mars 2007 kl. 13:00 i Finlandia-huset, Mannerheimvägen 13 e, Helsingfors. Registrering av deltagande aktieägare kommer att börja kl. 12:00.

För att kunna närvara vid bolagsstämman måste aktieägaren vara antecknad i bolagets aktieägarregister, som hålls av Finlands Värdepapperscentral, den 20 mars 2007. Aktieägaren måste i förväg anmäla sitt deltagande i bolagsstämman senast kl. 16:00 den 23 mars 2007 till bolagets huvudkontor antingen genom bolagets hemsida (www.ahlstrom.com/agm), via e-mail till yhtiokokous@ahlstrom.com, via brev till Ahlstrom Abp, Annual General Meeting, P.O.B. 329, FI-00101 Helsinki, Finland, via telefax till +358 (0)10 888 4789 eller via telefon under kontorstid till +358 (0)10 888 4726 (Armi Jaakkola) eller +358 (0)10 888 4746 (Merja Tuovinen). Om aktieägaren önskar använda sig av ombud

skall därom meddelas i samband med anmälan. Fullmakten bör inlämnas till ovan nämnda adress före anmälingstidens utgång.

Utdelningspolitik och utbetalning av utdelning

Bolagets utdelningspolitik är att, i genomsnitt, dela ut minst 50 % av periodens resultat för föregående verksamhetsår.

Styrelsen föreslår bolagsstämman att en utdelning om 1,00 EUR per aktie betalas ut för verksamhetsåret 2006. Utdelningen betalas till den aktieägare som vid avstämningsdagen för utdelning (den 4 april 2007) är registrerad i Ahlstroms aktieägarregister som hålls av Finlands Värdepapperscentral. Styrelsen föreslår att utdelningen betalas ut den 13 april 2007.

Bemyndiganden till styrelsen

För tillfället har styrelsen inte något bemyndigande att återköpa bolagets aktier. Styrelsen kommer att föreslå bolagsstämman att styrelsen skall få ett bemyndigande att återköpa och avyttra maximalt 4 500 000 aktier i bolaget.

Aktieägare

Efter nyemissionen och börsintroduktionen den 17 mars 2006 hade bolaget 15 950 aktieägare. Vid årets slut var antalet aktieägare 13 836. Den största aktieägaren, med 10 % av aktiekapitalet, är Antti Ahlströmin Perilliset Oy. Aktieägarstruktur, mm, framgår av tabellerna på nästa sida.

Största aktieägare 31.12.2006

	Antal aktier och röster	%
Antti Ahlströmin Perilliset Oy	4 574 802	10,0
Mona Huber	1 256 700	2,8
Ömsesidiga arbetspensionsförsäkringsbolaget Varma	1 236 200	2,7
Jacqueline Tracewski	1 007 600	2,2
Krister Ahlström	870 919	1,9
Ulla Ahlström	743 538	1,6
Kaj Nahi	717 538	1,6
Niklas Lund	693 738	1,5
Kim Kylmä	663 000	1,5
Samuel Huber	639 600	1,4
Förvaltarregistrerade	2 666 918	5,8
Övriga	30 591 184	67,0
Totalt	45 661 737	100,0

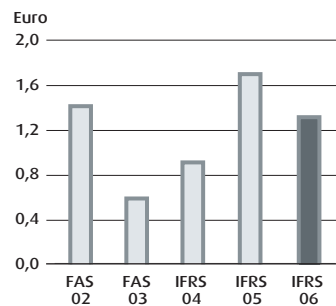
Aktieägare per kategori 31.12.2006

	Antal aktier och röster	%
Finländska privatpersoner	26 859 122	58,8
Företag	5 141 952	11,3
Offentliga institutioner	2 630 881	5,8
Kredit- och försäkringsinstitut	1 939 384	4,2
Allmännyttiga institutioner	976 279	2,1
Utländska ägare	5 447 201	11,9
Förvaltarregistrerade	2 666 918	5,8
Totalt	45 661 737	100

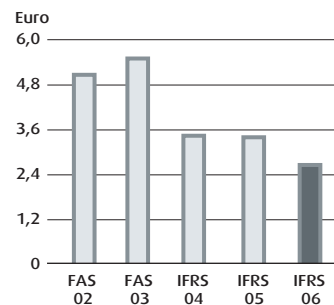
Indelning av aktieägare 31.12.2006

Antal aktier	Antal aktieägare	%
1-100	9 229	66,7
101-1 001	3 961	28,6
1 001-10 000	421	3,0
10 001-100 000	122	0,9
100 001-250 000	56	0,4
250 001-500 000	26	0,2
500 001	21	0,2
Totalt	13 836	100,0

Resultat per aktie



Kassaflöde per aktie



AKTIERELATERADE NYCKELTAL

Euro	2006	2005
Vinst per aktie	1,31	1,71
Kassaflöde per aktie	2,72	3,48
Utdelning per aktie*	1,00 *	1,79
Utdelningsandel, %	76,3 *	104,7
Direktavkastning, %	4,4 *	n/a
P/E-tal	17,3 *	n/n
Genomsnittligt antal aktier under året, '000	43 802	36 418

*) Styrelsens förslag till bolagsstämman.
Direktavkastning och P/E-tal har kalkylerats med hjälp av aktiekursen 22,65 EUR (den 29 december 2006).

Analytiker som följer Ahlstrom

Enligt uppgifter till Ahlstrom följer åtminstone följande investeringsbanker och mäklarfirmor Ahlstrom. Dessa bolag följer Ahlstroms verksamhet på eget initiativ och Ahlstrom tar inget ansvar för något uttalande från någon av dem.

- Calyon
- eQ Bank
- Evli
- FIM
- Handelsbanken Capital Markets
- Opstock
- SEB Enskilda

Principer för Ahlstroms investerarkontakter

Det huvudsakliga målet för Ahlstroms investerarkontakter (IR - Investor Relations) är att vid varje tidpunkt understödja den finansiella marknadens förmåga att göra en korrekt värdering av Ahlstroms aktie genom att tillhandahålla marknaden korrekt, tillräcklig och konsistent information vid rätt tidpunkt. Ahlstrom följer en princip om transparens och opartiskhet och strävar efter att ge en god service till sina intressenter.

Alla förfrågningar av investerare går

genom IR-funktionen. Kommunikationen med investerare innehåller bland annat årsredovisningen, delårsrapporter, börs- och pressmeddelanden, web-sidor för investerare samt en regelbunden dialog med analytiker och investerare. Ahlstrom organiserar konferenssamtal för sina intressenter i samband med publiceringen av sina finansiella rapporter. Bolaget arrangerar också en årlig kapitalmarknadsdag.

Utsikter

Ahlstrom ger en verbal beskrivning av utsikterna för verksamheten i avsnittet "Utsikter" i bokslutet och i delårsrapporterna. Ahlstrom ger dock inte några exakta prognoser om framtida försäljning eller resultat.

Tystnadsperiod

Ahlstroms tystnadsperiod startar tre veckor före offentliggörandet av bolagets bokslutsmeddelande eller delårsrapport. Under denna period kommunicerar inte Ahlstrom med representanter för kapitalmarknaden.

Finansiella rapporter och bolagsstämman

Ahlstrom Abp publicerar finansiell information enligt detta schema under 2007:

Bokslut avseende 2006

Årsredovisning 2006

Delårsrapport, januari – mars

Delårsrapport januari – juni

Delårsrapport januari – september

fredag den 2 februari

vecka 11

fredag den 27 april

onsdag den 25 juli

fredag den 26 oktober

Investerarkontakter

Anna Ahlberg

Investor Relations Manager

Tel. +358 (0)10 888 4718

Anne Pirilä

Vice President, Corporate

Communications and Investor Relations

Tel. +358 (0)10 888 4712

Ahlstrom Abp:s bolagsstämma kommer att hållas fredagen den 30 mars 2007 kl. 13:00 i Finlandia-huset, Mannerheimvägen 13 e, Helsingfors.

Information till investerare är tillgängliga på www.ahlstrom.com. Ahlstrom publicerar årsredovisningen på finska, engelska och svenska och delårsrapporter på engelska och finska med ett sammandrag på svenska. Börs- och pressmeddelanden publiceras på engelska och finska. Finansiella rapporter och pressmeddelanden kan läsas eller beställas via bolagets web-sidor.

investor@ahlstrom.com

Ordlista

aPlus Ahlstroms program för bättre rutiner och högre lönsamhet. Programmet sammanför personalens kunskap och erfarenheter och väljer ut de bästa arbetsmetoderna för det dagliga arbetet i hela koncernen. aPlus har en central roll i Ahlstroms strävan efter bättre lönsamhet.

Bestrykning Process där en smet baserad på pigment och bindemedel stryks över en eller båda sidorna av pappersbanan som därefter torkas och härdas. Bestrykning används för att ge papper eller kartong en jämnare och bättre tryckta.

Etikettpapper Vanligtvis ensidigt bestruket papper som används för etiketter till flaskor, burkar och andra förpackningar för mat och dryck samt för industri- och kontorsbruk.

Fiberduk Ett material som produceras genom att förena fibrer på andra sätt än genom vävning. De ingående fibrerna i fiberduk kan vara både naturfibrer och syntetiska fibrer.

Fibrer Grundläggande, trådlika strukturer som utgör basmaterial i pappers-, fiberduks- och garntillverkning. Naturliga fibrer är till exempel växtfibrer, trä, bomull och lin, medan ull och silke är fibrer från djurriket. Industriellt tillverkade fibrer är antingen framställda genom syntetisk polymerisation, till exempel polyester och nylon, modifierade naturpolymerer, till exempel rayon, eller fibrer baserade på mineral som till exempel glasfiber.

HSEA Hälsa, säkerhet, miljö och tillgångsskydd.

Impregnering Behandling av vissa filterpapper, kräppade papper och högkvalitativa dekorpapper där papperet mättas med kemikalier och hartser.

Kalander Maskin som används för att ge papper en slät och/eller glansig yta. Två eller flera tunga cylindrar avger värme och tryck då pappersbanorna passerar igenom den.

Komposit Förening av två eller flera distinkt olika material med en urskiljbar gränsyta.

Konverterare Enhet som omvandlar väv på rullar till en färdig produkt eller ett halvfabrikat för nästa moment. Konverterare kan bland annat bearbeta rullvarumaterial för att

förbereda dem för slutanvändarens ändamål (skärning, färgning eller tryck).

Laminat Kombination av olika prefabricerade lager till en sammanhållen produkt. Om nödvändigt kan ett bindemedel användas för att garantera produktens integritet.

Massa (cellulosa) Det huvudsakliga råmaterialet vid framställning av papper och kartong. Massa framställs genom att koka träflis, bomull eller något annat cellulosahaltigt material tillsammans med nödvändiga kemikalier i vatten.

Mikrofibrer En företagsägd process utvecklad av Ahlstrom för tillverkning av smältspunnen fiberduk. Med denna teknologi tillverkas helt syntetisk fiberduk med en speciell fördelning av fiberstorleken. 50 % av fibrerna har en tjocklek under 1 mikron. De material som produceras är speciellt lämpade för tillämpning inom olika filter, bland annat HVAC och vätskefilter.

Nanofibrer Fibrer tunnare än en mikron. Ahlstrom producerar med en egen process nanofibrer med en diameter under 0,3 mikron. Dessa syntetiska fibrer används i fibermaterial (till exempel papper eller fiberduk) och förbättrar starkt materialets egenskaper, bland annat i filtermedia.

Naturliga fibrer Fibrer från växt- eller djurriket, t. ex. mekanisk eller kemisk massa, silke, ull, lin och bomull.

Needlepunch-teknik Mekanisk bearbetning av en väv för att skapa en grövre vävnad. Åstadkommes genom att tränga igenom väven med hullingförsedda nålar som leder tofsar av vävens egna fibrer genom dess vertikala uppbyggnad.

Pergamentpapper Papper som bearbetats med svavelsyra för att tillföras ett antal olika egenskaper, t. ex. tät yta, hög mekanisk styrka, hög fett- och vattenhårdighet samt värmetålighet. Papperet är idealiskt för bakning, förpackning av fett, grafik, överdrag på textilhylsor, tekniskt och dekorativt laminat samt användning inom vissa andra industriella processer.

Releasebaspapper Den del av en sammansatt självhäftande etikett som skyddar häftämnet. Det tas bort och kasseras vid fasthäftningen av etiketten.

Rullvara Fiberduk eller papper som rullats upp på en hylsa efter produktion.

Sjukvårdsmaterial Fiberduk-, fiberkomposit- och kräppade material som används som steriliseringsomslag, draperande barriärer, dräkter, engångsmaterial och tillbehör. Sjukvårdsmaterial är enhetligt, starkt och luddar inte. Det kan göras såväl absorberande som vätskeavvisande.

Specialmassa Modifierade, träbaserade fibrer med andra egenskaper än fibrer för papperstillverkning. Används i högt specialiserade tekniska tillämpningar, till exempel filter, absorberande material och textilier.

Specialpapper Skraddarsytt bestruket eller obestruket papper för speciella tillämpningar inom förpacknings- eller tryckindustrin eller för industriella tillämpningar för kunder med högt specialiserade pappersbehov.

Spunlace-fiberduk Fiberduk tillverkad i en process där skurna fibrer besputas med vattenstrålar under högt tryck så att fibertrådarna sammanflätas med varandra.

Spunlaid/spunmelt En spunnen fiberväv tillverkad i en process som skapar en sammansatt väv som binds samman med en eller fler metoder för att åstadkomma en produkt med hög integritet.

Syntetiska fibrer Kemiskt framställda polymerer (till exempel nylon och polyester) eller modifierade naturpolymerer (till exempel rayon och acetat) eller modifierade mineraler (glasfiber).

Vätlagd I processen vätlagd formning pumpas en utspädd blandning av vatten och fiber upp på en roterande formeringsvira. Här dräneras vattnet och fibern bildar ett ark. Arket kan sedan köras genom ett pressparti där materialet ytterligare pressas samman mellan två valsar.



▲ Ahlstrom Abp
 Huvudkontor
 PB 329
 FI-00101 Helsingfors
 Södra esplanaden 14
 FI-00130 Helsingfors
 Finland
 Tfn +358 (0) 10 888 0
 Fax +358 (0) 10 888 4709
 förnamn.efternamn@ahlstrom.com

▲ Ahlstrom Corporation
 Paris kontor
 Parc de Nanteuil
 6, rue de Rome
 F-93561 Rosny-sous-Bois Cedex
 Frankrike
 Tfn +33 (0) 1 49 35 40 40
 Fax +33 (0) 1 49 35 40 41

▲ Forskningscenter
 ZI de l'Abbaye, Impasse Louis Champin
 F-38780 Pont-Evêque
 Frankrike
 Tfn +33 (0)4 74 57 29 29
 Fax +33 (0)4 74 57 29 28

• Försäljningskontor
 Australien, Belgien, Brasilien, Finland,
 Frankrike, Indien, Indonesien, Italien,
 Japan, Kina, Malaysia, Mexico, Polen,
 Ryssland, Singapore, Spanien,
 Storbritannien, Sydafrika, Sydkorea,
 Taiwan, Thailand, Turkiet, Tyskland,
 USA, Vietnam

• Produktionsanläggningar
 Belgien, Brasilien, Finland, Frankrike,
 Italien, Kina, Spanien, Storbritannien,
 Sverige, Sydkorea, Tyskland, USA

A high-speed photograph of a water splash, showing intricate details of the water's surface and the formation of droplets. The water is captured in a diagonal path from the top left towards the bottom right. The background is a clean, bright white, which makes the blue and grey tones of the water stand out. The text 'Bokslut 2006' is positioned in the lower-left quadrant of the image, with 'Bokslut' in a grey sans-serif font and '2006' in a red sans-serif font.

Bokslut
2006

