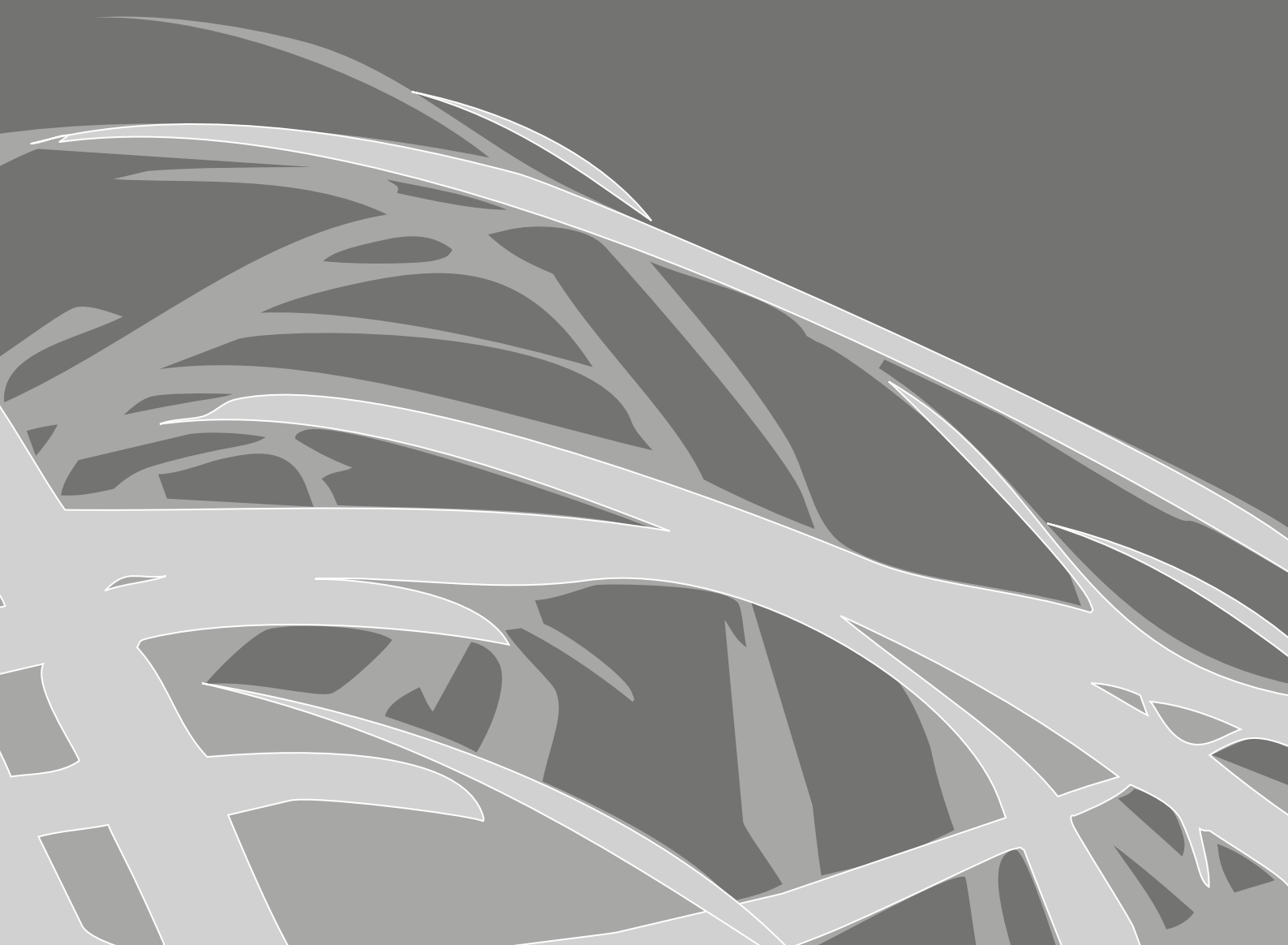


Ahlstrom 

 Årsredovisning 2005





Innehåll

	2	Kort om Ahlstrom
	6	Vision och strategi
	8	Framgångsfaktorer
	10	Viktiga händelser
	12	Börsintroduktion
	14	Verkställande direktörens översikt
	16	Finansiell översikt och riskhantering
Verksamhetsöversikt	27	Inledning
	28	FiberComposites
	36	Specialty Papers
	44	Synergier inom koncernen
Hållbarhetsredovisning	48	Sammandrag av Ahlströms etiska riktlinjer
	49	Hållbarhetsredovisning inom Ahlstrom
	50	Ahlstroms hållbarhetsprinciper
	52	Riskhantering kring hälsa, säkerhet, miljö och produktionstillgångar
	56	Ahlstroms intressegrupper
	57	Hållbarhetsarbetets effekter på resultatet
	58	Miljöansvar
	66	Socialt ansvar
	76	Corporate Governance
	82	Styrelsen
	84	Koncernledningen
	86	Ordlista
	87	Kontaktinformation
	88	Finansiella meddelanden 2006

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 5 500 anställda betjänar kunder via försäljningskontor och tillverkande enheter i mer än 20 länder i sex världsdelar. Ahlstroms omsättning under 2005 uppgick till EUR 1,55 miljarder. Ahlstroms aktier är noterade på Helsingforsbörsens huvudlista.

SEGMENT	FiberComposites	Specialty Papers
Omsättning 2005 Andel av koncernens omsättning Antal anställda	EUR 742 milj. 48 % 2 898	EUR 815 milj. 52 % 2 278
Centrala kundbranscher	Filtertillverkare, transportindustrin, hälsovård, konsumentprodukter, byggnadsindustrin samt livsmedelsindustrin	Förpacknings- och etikettindustrin, möbel- och byggnadsindustrin, 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 husdjursmat, etiketter för dryckesförpackningar</p> <p>Tekniska papper Möbelpapper, slippapper, maskeringstejp, motortätningar, affischpapper, bakplåtspapper, tapeter, processpapper</p>

2005 i korthet

Nyckeltal, EUR milj.	2005	2004
Omsättning	1 552,6	1 567,8
Rörelseresultat	117,2	62,1
Resultat exklusive poster av engångskaraktär	99,0	82,1
Resultat före skatt	100,7	47,9
Periodens resultat	62,6	33,4
Balansomslutning, totalt	1 367,2	1 381,4
Investeringar (inkl. företagsförvärv)	73,2	167,0
Nettokassaflöde från rörelsen	126,6	128,0
Skuldsättningsgrad (%)	57,7	62,3
Avkastning på sysselsatt kapital (ROCE), %	12,4	7,0
Kassaflöde per aktie, EUR	3,48	3,52
Resultat per aktie, EUR	1,71	0,91

- Exklusive den avyttrade hyls- och hylskartongverksamheten ökade omsättningen med 4,2 % och försäljningsvolymen med 3,7 %.
- Lönsamheten ökade trots en besvärlig marknadssituation
- Ahlstrom offentliggjorde flera organiska investeringar i anläggningarna i Turin (Italien), La Gère (Frankrike), St Michel (Finland) samt Madisonville och Green Bay (USA).
- Tilläggsförvärv i USA och Kina stöder Ahlstroms tillväxt. De förvärvade enheternas sammanlagda omsättning under 2005 uppgick till ca EUR 20 miljoner.

Finansiella mål

1. Lönsamhet

Avkastning på sysselsatt kapital (ROCE) på minst 13 %

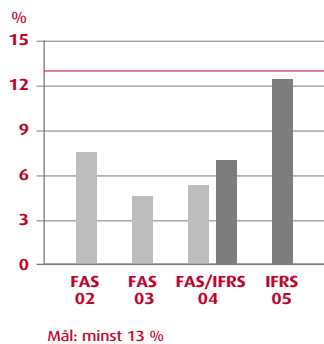
2. Stark finansiell struktur

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

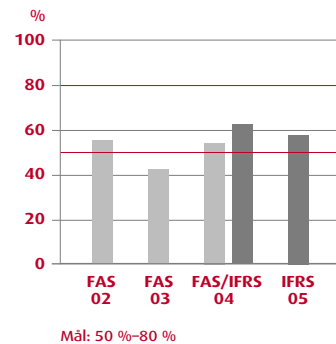
3. Dividender

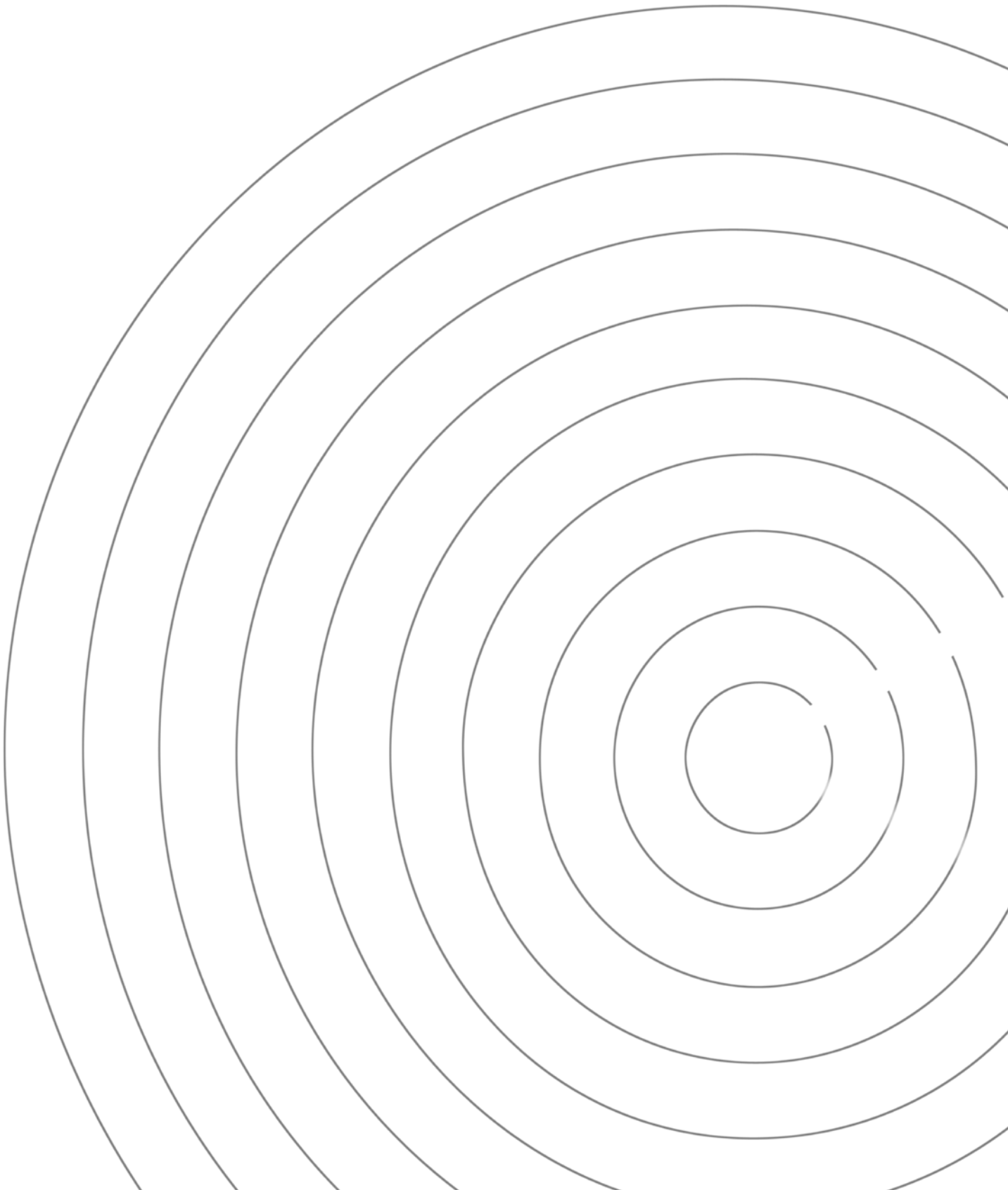
Utdelningsandel på i genomsnitt minst 50 % av nettovinsten

Avkastning på sysselsatt kapital (ROCE)



Skuldsättningsgrad







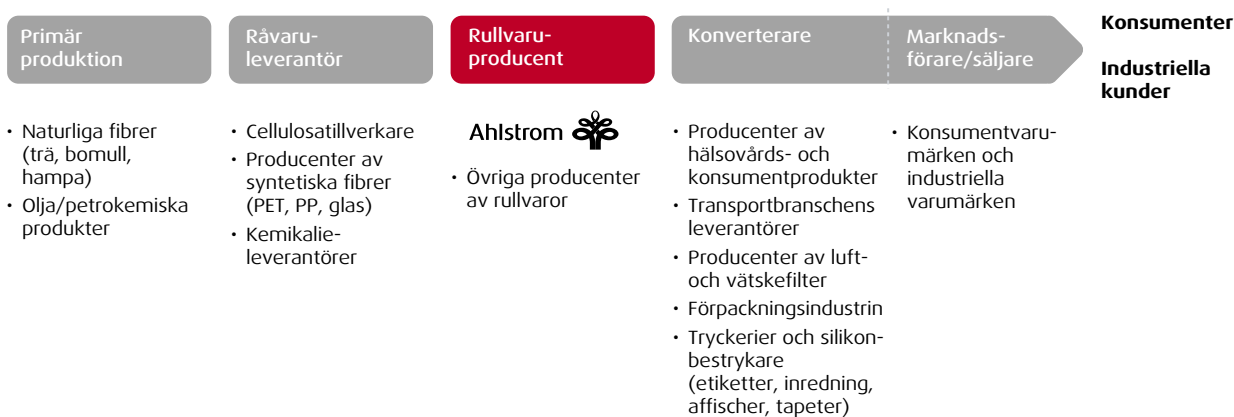
Fokuserad, ledande

En hängivenhet att tillverka enbart fiberbaserade material tillsammans med bolagets globala utsträckning har hjälpt Ahlstrom att uppnå en ledande position i ett flertal marknadssegment.

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. Konverterarna, till exempel tryckerier eller underleverantörer till transportindustrin levererar produkterna till marknadsförare eller försäljare, vilka i sin tur betjänar slutkonsumenter eller industriella användare i alla delar av världen.




Ahlstrom siktar på att ytterligare stärka sin position som en global källa för fiberbaserade material genom att implementera följande affärsstrategier:

Stärka den globala närvaron genom att utvidga koncernens försäljningsnätverk och investera i global produktion. Ahlstrom är strategiskt positionerat på sex kontinenter. För att kunna betjäna sina kunder globalt utvärderar Ahlstrom kontinuerligt möjligheter att utvidga såväl försäljningsnätverk som produktionskapacitet på växande marknader som Asien, Latinamerika och Östeuropa.


Nå stark tillväxt genom innovation, organiska investeringar och förvärv. Ahlstrom koncentrerar sig på tillverkning av rullvaror med speciellt fokus på högkvalitativa produkter och marknader med snabb tillväxt och goda affärsmöjligheter. Företaget strävar efter att exploatera de existerande affärsmöjligheterna genom att utveckla nya och förbättrade produkter samt genom att investera i teknologi och identifiera lämpliga strategiska förvärvsobjekt.



Vår strategi bygger på fyra hörnstenar



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



Stärka konkurrenskraften i verksamheten genom att dra nytta av synergier inom gruppen och genom att ständigt sträva efter att bli bättre. Ahlstrom utvärderar oavbrutet sin verksamhet för att identifiera möjligheter till kostnadsbesparingar, förbättrad effektivitet i produktionen samt överföring av expertis inom koncernens olika verksamheter. Ahlstrom eftersträvar framförallt att dra nytta av möjliga synergier inom produktion, inköp, försäljning och marknadsföring samt innovation och administration.

Att förstå marknadens behov samt kundernas processer och tillämpningar

AHLSTROMS MARKNADSPPOSITIONER

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

Specialpapper	
Releasebaspapper*	1
Papper för flexibla förpackningsmaterial	1
För-impregnerade 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

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. Genom sina affärsområden och produktlinjer arbetar Ahlstrom i nära kontakt med ett stort antal kunder för att förse dem med produkter som lever upp till deras specifika krav. Kombinerat med den vikt bolaget fortsätter att lägga på forskning och utveckling kan Ahlstrom erbjuda innovativa produkter och lösningar som möter marknadens behov i dag och i morgon.

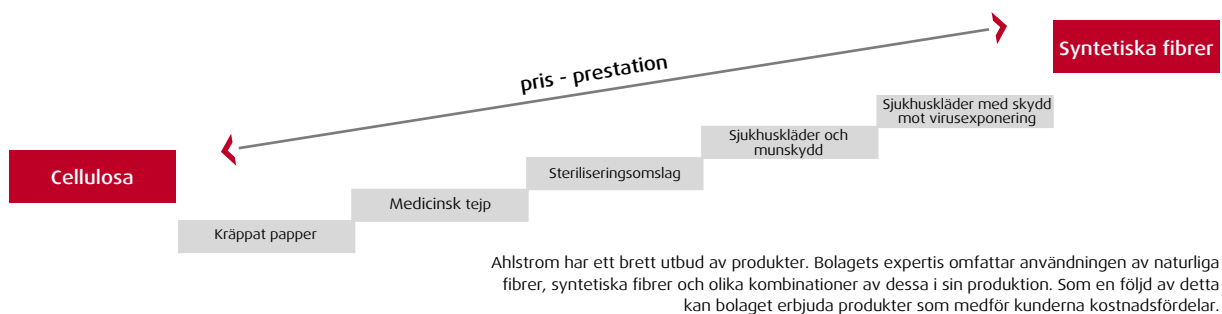
Ett unikt fiberkunnande

Ahlstroms kunskap om fibrer och fiberbearbetning baseras på över 150 års samlade erfarenheter från Ahlstrom-enheter verksamma på pappers- och fibermarknaden. Ahlstroms expertis omfattar såväl naturliga som syntetiska fibrer, kombinationsmöjligheter mellan dessa samt ett antal kemiska tillsatser. Detta gör det möjligt för företaget att utveckla och erbjuda högkvalitativa material som skapar unika egenskaper och kostnadsfördelar för kunderna.

Ledande marknadspositioner

Ahlstrom har en ledande position inom många av de marknader där företaget är verksamt. Under 2005 skapades över 50 % av bolagets omsättning inom

SKAPANDET AV ETT UNIKT PRODUKTSORTIMENT – ETT MEDICINSKT EXEMPEL



produktmarknader där Ahlstrom är marknadsledare. Utöver detta genererades ungefär 20 % av omsättningen på marknader där bolaget är näst största eller tredje största leverantör. Dessa positioner ger Ahlstrom en allt bättre insikt i kundernas affärer och en allt bättre tillgång till de främsta kunderna, vilket ofta gör att bolaget blir utvalt som leverantör.

Global närvaro

Ahlstrom har produktion på fyra kontinenter och ett världsomfattande försäljningsnät. Bolaget har tillverkningsenheter i Europa, Nordamerika, Sydamerika och Asien. Ahlstroms försäljningsorganisation omfattar för tillfället över 22 länder i 6 världsdelar. Detta nätverk gör det möjligt för Ahlstrom att

ge bättre service till sina kunder över hela världen. Under 2005 expanderade Ahlstrom, genom förvärvet av filterverksamheten inom Lantor Inc., sin produktion även till Kina. Bolaget öppnade också nya försäljningskontor i Indien och Polen samt ett andra försäljningskontor i Kina. Den geografiska bredden av Ahlstroms verksamhet underlättar ett nära samarbete med kunderna och ger underlag för framtida expansion.

Konkurrenskraftig och flexibel verksamhet

Ahlstrom fokuserar kontinuerligt på att förbättra sin konkurrenskraft och lönsamhet. De viktigaste elementen i verksamhetens konkurrenskraft är kostnadseffektivitet, ökad produktivitet och en strömlinjeförbättring av verksam-

heten och dess stödfunktioner, inklusive inköp, administration och forskning och utveckling. Under 2005 kunde bolaget kompensera stigande produktionskostnader genom att sänka de fasta kostnaderna (kostnader för personal, underhåll och övriga fasta kostnader) med 9 % jämfört med 2004.

Ahlstroms produktionsbas är relativt mångsidig och omställningsbar vilket gör det lättare att nå ett högt kapacitetsutnyttjande, minimerar maskinernas stillståndstid och underlättar omfördelning av resurser. För ett antal av sina maskiner kan Ahlstrom växla mellan tillverkning av olika produkter eller på andra sätt ställa om maskinerna för att anpassa produktionen till svängningar i efterfrågan.

Viktiga händelser

1 januari
Ahlstroms nya organisationsstruktur träder i kraft. Den nya organisationsstrukturen omfattar de två segmenten FiberComposites och Specialty Papers. FiberComposites-segmentet består av tre affärsområden: Fiberduk, Filtermaterial och Glasfiber-material. Specialty Papers-segmentet innehåller affärsområdena Etikett- och förpackningspapper samt Tekniska papper.

23 mars
Ahlstrom utvidgar produktionskapaciteten för releasebaspapper. En investering på EUR 18 milj. som genomfördes i januari 2006 kommer att öka produktionskapaciteten av superkalandrerat releasebaspapper med närmare 20 000 ton vid fabriken i Turin i Italien.

13 maj
Bolagsstämma. Ahlstrom Abp:s bolagsstämma fastställde utdelningen till EUR 0,75 per aktie för verksamhetsåret 2004 enligt styrelsens förslag.

9 juni
Ahlstrom tog i bruk en produktionslinje för mikrofibrer. Den nya produktionslinjen togs i bruk vid anläggningen i Turin, Italien i juni. Denna investering på EUR 6 miljoner utvidgar Ahlstroms produktutbud i synnerhet inom den snabbt växande marknaden för filtermaterial för luft- och vätskefilter.

17 augusti
Ahlstrom öppnar ett försäljningskontor i Indien. Ett nytt försäljningskontor öppnades i New Delhi för att stödja Ahlstroms strategi att expandera i Asien.

23 augusti
Jujo Thermal Ltd. köper aktiekapitalet i Ahlstrom Kauttua Oy. Efter denna transaktion flyttade 145 anställda vid Ahlstrom Kauttua till Jujo Thermal. Enligt avtalet kommer Kauttua-fabriken att fortsätta att tillverka Ahlstroms självhäftande och våtlimmade etikettpapper under en övergångsperiod.

December >

13 december

Extraordinarie bolagsstämma.

Den extraordinarie bolagsstämman beslöt att utbetala en extra utdelning på EUR 0,97 per aktie för verksamhetsåret 2004.

14 december

Ahlstrom undersöker möjligheterna för en börsintroduktion på Helsingforsbörsen.

Ahlstrom meddelade att bolaget undersöker möjligheter att utvidga ägarstrukturen i bolaget.

16 december

Ahlstrom utvidgar fabriken i finska St Michel.

Investeringen på EUR 5 milj. består av en ytterligare byggnad och nya maskiner och väntas vara genomförd i december 2006.

19 december

Ahlstrom förvärvar Lantors filterverksamhet i USA och Kina.

Transaktionen inkluderar två produktionsanläggningar och stärker Ahlstroms position inom transportmedels- och luftfiltermarknaderna. Den förvärvade verksamheten har en omsättning på EUR 17 milj.

22 december

Ahlstrom förvärvar FiberMarks Nordamerikanska verksamhet inom absorptionsmaterial.

Förvärvet stärker ytterligare Ahlstroms position inom marknadssegmentet specialfilter.

November >

9 november

Ahlstrom ökar kapaciteten för releasebaspapper.

Ahlstrom offentliggjorde en plan om sammanlagt EUR 30 milj. för att öka produktionen av superkalanderat releasebaspapper vid fabriken i La Gère i Frankrike. Investeringen inkluderar en modifiering av pappersmaskinen PM 6 och den efterbehandlingsenhet som är kopplad till produktionen från denna maskin. Den resulterande hastighetsökningen kommer att öka den årliga produktionskapaciteten med cirka 25 000 ton och höja produktkvaliteten.

16 november

Ahlstrom bygger en kombinerad kraft- och värmestation i Turin.

Denna investering på EUR 7 milj. väntas vara färdigställd tidigt år 2007. Den kommer att säkerställa ett konkurrenskraftigt utbud av ånga och elektricitet för att täcka energibehoven vid Ahlstroms anläggning i Turin. Kraftstationen kommer att ägas och drivas av en extern partner.

September >

14 september

Ahlstrom adderar tillverkning av nanofibrer till sin produktportfölj inom filter.

Den nya självutvecklade produktionskapaciteten av nanofibrer vid den amerikanska fabriken i Madisonville kommer att ge Ahlstrom möjlighet att inkludera nanofibrer i en rad olika filter- och fiberduks-tillämpningar.

22 september

Ahlstrom investerar i en ny spunlacemaskin i fabriken i Green Bay i USA.

Kapacitetstillskottet av spunlace-produkter kommer framförallt att riktas mot den växande marknaden för ser-vetter i Nordamerika. Maskinen kommer också att få sådan produktionsflexibilitet att den kan möta efterfrågan från andra nyckelmarknader för fiberduk som till exempel transportindustrin, sjukvårdsprodukter samt tekniska fiberduksprodukter.

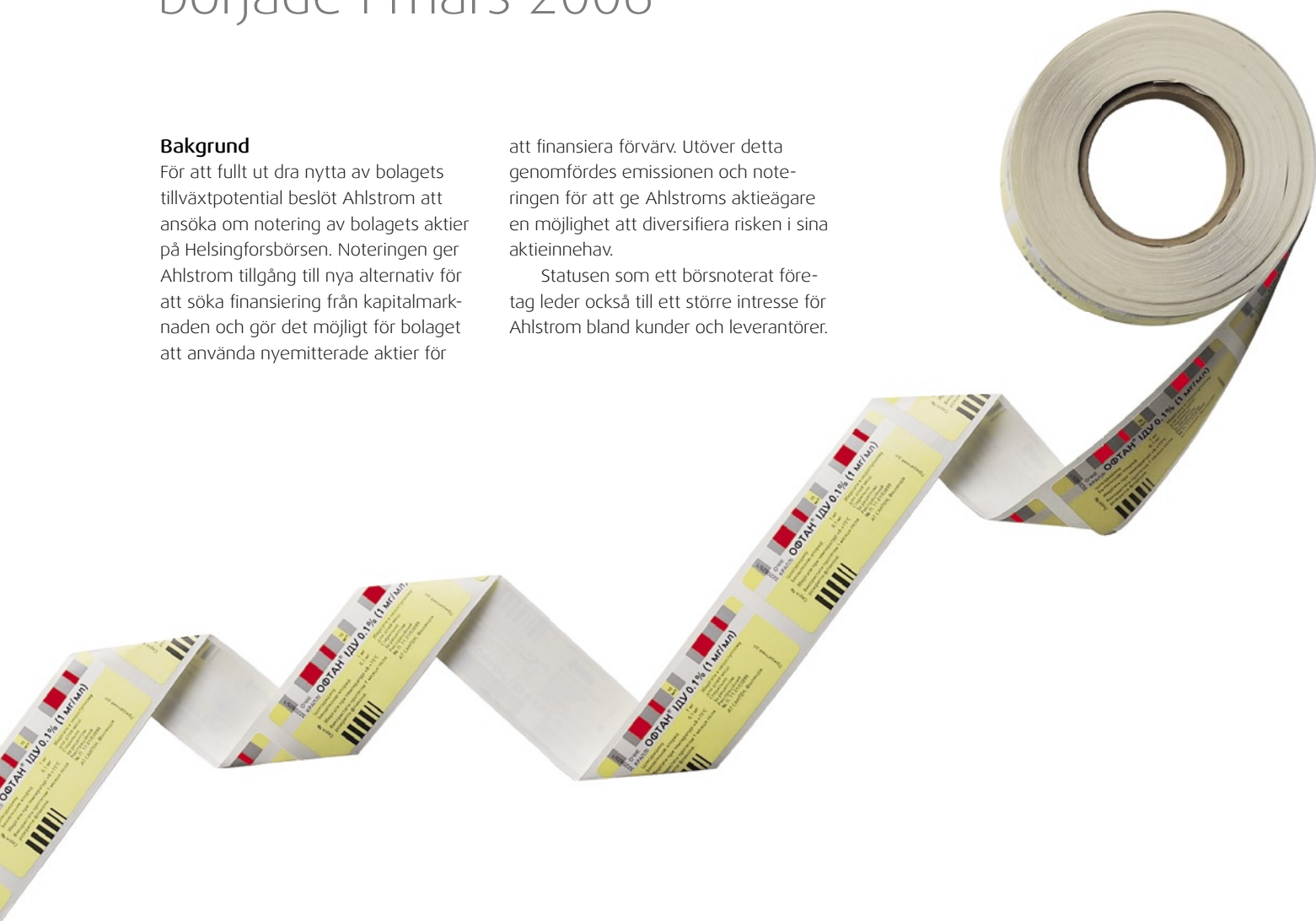
Ahlstroms resa som ett börsnoterat företag började i mars 2006

Bakgrund

För att fullt ut dra nytta av bolagets tillväxtpotential beslöt Ahlstrom att ansöka om notering av bolagets aktier på Helsingforsbörsen. Noteringen ger Ahlstrom tillgång till nya alternativ för att söka finansiering från kapitalmarknaden och gör det möjligt för bolaget att använda nyemitterade aktier för

att finansiera förvärv. Utöver detta genomfördes emissionen och noteringen för att ge Ahlstroms aktieägare en möjlighet att diversifiera risken i sina aktieinnehav.

Statusen som ett börsnoterat företag leder också till ett större intresse för Ahlstrom bland kunder och leverantörer.



Börsintroduktion

Ahlstroms bolagsstämma den 14 februari 2006 beslöt, i enlighet med styrelsens förslag, att öka bolagets aktiekapital genom en emission av maximalt 8 000 000 aktier med avvikelser från aktieägarnas företrädesrätt. Som tillägg till detta ingick i stämmans beslut en möjlighet att emittera ytterligare 1 150 000 aktier.

Den institutionella emissionen påbörjades den 27 februari och upphörde den 13 mars 2006. Emissionen till allmänheten började den 1 mars och slutade den 9 mars 2006. Det preliminära prisintervallet per aktie var initialt mellan EUR 20,00 och EUR 24,00. Styrelsen fastslog teckningspriset till EUR 22,00 baserat på resultatet av det så kallade book-building förfarandet under marknadsföringen av emissionen.

Initialt bestod den institutionella emissionen av 7 300 000 aktier medan emissionen till allmänheten omfattade 700 000 aktier. Den institutionella emissi-

onen övertecknades cirka 9,5-faldigt vid teckningspriset och emissionen till allmänheten i Finland övertecknades cirka 6,6-faldigt. Styrelsen beslutade den 13 mars 2006 att fördela 6 600 000 aktier till institutionella investerare och 1 400 000 aktier till privata placerare. Ungefär 43 % av aktierna i den institutionella emissionen tecknades av finländska investerare och ungefär 57 % av internationella investerare. Totalt 14 159 privata placerare deltog i emissionen till allmänheten.

Den 16 mars utnyttjade SEB Enskilda, som fungerar för arrangörernas räkning, tilläggsalternativet för att täcka överefterfrågan i den institutionella emissionen.

Användande av de influtna medlen

Nettointäkten från emissionen blev för Ahlstroms del EUR 172,1 milj. samt en ytterligare intäkt från utnyttjandet av tilläggsaktieoptionen på EUR 24,7 milj. Ahlstrom avser att använda dessa medel för att expandera och ytterligare

förbättra verksamheten, i huvudsak genom följande åtgärder:

- investeringar i ny kapacitet och ny teknologi inom existerande verksamheter
- investeringar i geografisk expansion, framförallt i Asien, Ryssland/Östeuropa samt de amerikanska kontinenterna för att växa med den globala kundbasen
- förvärv för att expandera bolagets geografiska utsträckning och öka dess produktutbud

Handeln med Ahlstroms aktier på Helsingforsbörsen

Handeln med Ahlstroms aktie började på Helsingforsbörsens prelista den 14 mars 2006. Den 17 mars noterades aktien på börsens huvudlista.

Börskod: AHL1V
ISIN-nummer: FI0009010391.

STÖRSTA AKTIEÄGARNA EFTER BÖRSINTRODUKTIONEN 17 MARS 2006

Aktieägare	Antal aktier	Andel av aktierna, %
Antti Ahlströmin Perilliset Oy	4 574 802	10,0
Ömsesidiga Pensionsförsäkringsbolaget		
Varma	1 532 200	3,4
Mona Huber	1 256 700	2,8
Jacqueline Tracewski	1 007 600	2,2
Krister Ahlström	970 919	2,1
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
Förvaltningsregistrerade	3 755 555	8,2
Övriga	29 031 547	63,7
Totalt	45 586 737	100,0

AKTIEÄGARE PER KATEGORI EFTER BÖRSINTRODUKTIONEN

Kategori	Andel av aktierna, %
Utländska ägare	12,2
Hushåll	58,0
Offentliga samfund	5,6
Finansiella institutioner	11,4
Icke vinstdrivande organisationer	1,6
Företag	11,2
Totalt	100,0

Det totala antalet aktieägare i Ahlstrom var 15 950 den 17 mars 2006.



Utgången av år 2005 var slutpunkten på Ahlstroms första verksamhetsår som ett företag med en renodlad fokusering på fibermaterial. Den mer klara struktur och strömlinjeformade verksamhet som denna strategi har fört med sig har, tillsammans med vår fortsatta fokusering på våra kunders behov, hjälpt oss att lyfta vårt finansiella resultat. Under åren har vi visat att våra utvecklingsaktiviteter tydligt drar nytta av det nära samarbetet med kunder och leverantörer. Detta i sin tur har gjort det möjligt för oss att göra nyinvesteringar. Vi fortsatte på denna väg under 2005 och de beslut som togs under året kommer att leda till lanseringar av nya produkter och ökade volymer på våra marknader under 2006 och 2007. Ahlstroms mål är att introducera och implementera flera viktiga idéer för organisk tillväxt och organiska investeringar varje år.

Kraftig lönsamhetsförbättring under 2005

Som ett resultat av den fortsatta uppåtriktade trenden för råvarupriserna var marknadsförhållandena utmanande under 2005. Prisuppgången var mest tydlig för oljebaserade syntetiska fibrer, energi och kemikalier och hade en negativ inverkan på marginalerna. Vi lyckades till viss del kompensera för de högre produktionskostnaderna genom att höja våra priser. Samtidigt hjälpte Ahlstroms pågående verksamhetsförbättringsprogram att sänka kostnaderna genom förbättrad produktionseffektivitet (högre kvalitetsnivå, minskat spill och högre kapacitetsutnyttjande). Vårt arbete för att sänka de fasta kostnaderna lönade sig också. I framtiden kommer vi att sträva efter att behålla och förbättra konkurrenskraften i vår verksamhet. Programmet "a plus"

Vi har en ambitiös tillväxtstrategi och det kapital som tillkom i samband med aktieemissionen kommer att användas för att finansiera denna tillväxt.

kommer att spela en central roll i detta arbete.

Vår lönsamhet förbättrades tydligt under 2005 även om den fortfarande låg under företagets långsiktiga mål om en avkastning på sysselsatt kapital (ROCE) på 13 %. De främsta faktorerna bakom den förbättrade avkastningen var en mer konkurrenskraftig kostnadsstruktur och bättre tillverkningseffektivitet. Det starka kassaflödet understryker vår finansiella styrka som vi kommer att använda för att utveckla och lansera nya produkter samt till att investera i ny produktionskapacitet. Därutöver är det vårt mål att dela ut konkurrenskraftiga dividender till våra aktieägare.

Börsnotering och nyemission finansierar tillväxt

Som ett resultat av vårt kraftigt förbättrade finansiella resultat beslöt Ahlstroms aktieägare – flertalet av dem ättlingar till Antti Ahlström – i februari 2006 att ansöka om notering av bolagets aktie på Helsingforsbörsen. Handeln med Ahlstroms aktier började i mars 2006. Noteringen gjordes genom en nyemission som gav ett tillskott på ungefär EUR 200 milj. i nytt kapital. Noteringen av Ahlstrom Abp kompletterar utvecklingen av Ahlstrom från ett familjekontrollerat konglomerat till en specialiserad leverantör av fiberbaserade material med ett spritt ägande.

Vi har en ambitiös tillväxtstrategi och det kapital som tillkom i samband med aktieemissionen kommer att användas för att finansiera denna tillväxt. För tillfället genomför vi ett antal investeringar för organisk tillväxt som antingen kommer att öka kapaciteten eller att resultera i ny, innovativ teknik för att ge bättre service till våra kunder. Vi söker även efter företag att förvärva och kommer inte att tveka att genom-

föra dessa affärer om de erbjuder rätt synergier och har tillräcklig potential för att möta våra långsiktiga finansiella mål.

Under de senaste tio åren i marknaden för fiberbaserade material har vi varit framgångsrika i genomförandet av flera investeringar för organisk tillväxt varje år. Utöver detta har vi också genomfört åtskilliga tilläggsförvärv samt två stora förvärv som ändrade företagets struktur. Dessa åtgärder har hjälpt Ahlstrom att växa i sin bransch med mer än 10 % per år.

God förståelse för och lång erfarenhet av global verksamhet

Ahlstrom har en 40-årig dokumenterad framgång i internationell verksamhet. Vår första internationella expansion skedde 1963 då vi förvärvade Cartiere Bosso, en italiensk tillverkare av specialpapper och tekniska papper. Faktum är att en stor del av vår verksamhet har internationellt ursprung, liksom en historia av tillväxt som fått stöd av organiska investeringar och tilläggsförvärv. Som en följd av detta hade vi så tidigt som 1995 produktion vid fabriker i Europa, Asien samt Nord- och Sydamerika.

I takt med att våra kunder expanderar sina affärsverksamheter och ökar den geografiska spridningen strävar vi efter att fortsätta samarbetet som deras leverantör av fiberbaserade material. Detta sker genom att vi i motsvarande mån etablerar konkurrenskraftiga enheter inom försäljning, teknisk service, utveckling samt lokal tillverkningskapacitet. Vårt expertkunnande inom tillverkningen av rullvaror, kombinerat med Ahlstroms finansiella styrka och långsiktiga engagemang i fibermaterial ger oss en stark bas för nuvarande och ny verksamhet. Vår samlade

kunskap om teknologiöverföring och utbyte av information i mångkulturella miljöer gör det dessutom möjligt för oss att erbjuda våra kunder konsekvent kvalitet för globala produkter och varumärken. Våra lokala utvecklingsgrupper har dessutom möjlighet att skraddarsy lösningar för regionala produkter.

Ahlstrom som börsnoterat företag

Vår marknad är dynamisk och erbjuder goda möjligheter för tillväxt, såväl inom nya produkter och lösningar eller ny teknologi som i geografisk expansion. Vår konsekventa linje att utveckla verksamheten och betjäna våra kunder kommer inte att förändras genom börsnoteringen. Faktum är att vi, som ett noterat bolag, har ännu större möjligheter att framgångsrikt genomföra vår tillväxtstrategi i framtiden.

Vi kommer att fortsätta att fokusera våra ansträngningar på att leverera resultat i linje med våra mål. Eftersom vår verksamhet, under normala omständigheter, är kassaflödesgenererande föreslår vi en attraktiv utdelningspolitik. Vid sidan av detta är stora expansiva steg lättare att finansiera som ett börsnoterat företag.

Vi är medvetna om att vår status som ett publikt noterat bolag kräver att vi är uppmärksamma för kravet på transparens och att vi måste föra en dialog med alla våra intressenter.

Avslutningsvis vill jag tacka alla Ahlstroms kunder, våra anställda, leverantörer, aktieägare och andra intressenter för ert stöd och era ansträngningar under 2005. Jag välkomnar er att följa med även under 2006 på vår resa på marknaden för fibermaterial.

Jukka Moisio

Verkställande direktör

Lönsamheten förbättrades påtagligt

Översikt

Världsekonomin fortsatte att skapa utmaningar för Ahlstrom under 2005. Efterfrågan på företagets fiberduksprodukter utvecklades positivt i USA medan efterfrågan på den europeiska marknaden fortfarande var otillfredsställande. I Asien, som har blivit en allt viktigare marknad för Ahlstrom, fortsatte efterfrågan att öka. Stark efterfrågan på servetter, releasebaspapper samt glasfiberarmeringar bidrog till en fördelaktig försäljningsutveckling.

Bolaget informerade om flera nyinvesteringar under loppet av 2005 för att möta den ökande efterfrågan och öka produktionskapaciteten inom i första hand servetter och releasebaspapper. Tilläggsförvärv i USA och Kina inom affärsområdet Filtermaterial offentliggjordes i december. Den totala investeringsnivån under 2005 var dock moderat och flertalet av de beslutade investeringarna kommer att påbörjas under 2006 och 2007.

2005 var det första hela verksamhetsåret efter genomförandet av Ahlstroms strukturella förändring från ett mångbranschföretag till en fokuserad leverantör av fiberbaserade material. Som en följd av detta, samt en mer

konkurrenskraftig kostnadsstruktur och högre effektivitet i produktionen, kunde Ahlstrom öka sin lönsamhet. De höga råvarukostnaderna hade en negativ inverkan på koncernens marginaler men de högre kostnaderna kunde till viss del motverkas av prisökningar. Bolaget fortsatte också att förbättra sin råmaterialförsörjning genom en centralisering av inköpen och genom att använda billigare råvaror i mån av möjlighet.

Koncernen nådde en avkastning på sysselsatt kapital (exklusive extraordinära poster) på 10,5 %, vilket var en klar förbättring jämfört med föregående år. Kassaflödet var fortsatt gott och koncernens skuldsättningsgrad (gearing) var 57,7 %, väl inom målet på 50-80 %.

Leveranser

Exklusive verksamheten inom hylsor och hylskartong ökade leveranser till kunder med 3,7 % för jämförbara enheter. Ökningen var i första hand en följd av tillväxt i efterfrågan på servetter, fiberduk för sjukvårdsprodukter och releasebaspapper samt av förvärv och investeringar i bolaget. Å andra sidan påverkade avyttringen av Ahlstrom

Kauttua försäljningsvolymerna i segmentet Specialty Papers.

Svagare efterfrågan än väntat inom vissa produktområden ledde till temporära stillestånd i produktionen. För året uppgick de marknadsrelaterade produktionsstoppen till 4,9 % och kapacitetsutnyttjandet till 84 %.

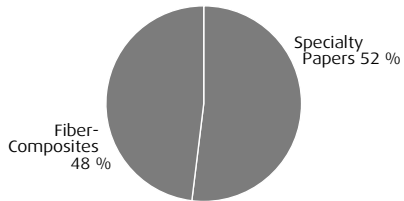
Omsättningen oförändrad

Koncernens omsättning var i stort sett oförändrad under 2005 då den uppgick till EUR 1 553 milj. (EUR 1 568 milj.). Exklusive den avyttrade hyls- och hylskartong verksamheten ökade omsättningen med 4,2 % (EUR 1 490 milj.). Ökningen med EUR 63 milj. kan förklaras av följande faktorer:

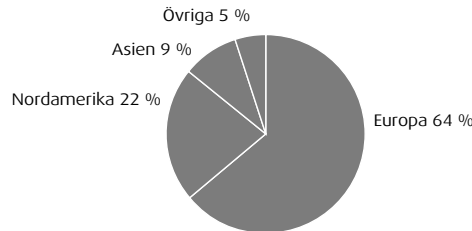
Milj. euro	2005
Volym	+ 67
Pris + produktmix	- 5
Valutakurser	+ 4
Övrigt	- 3
	+ 63

Tillväxten drevs främst av nya volymer inom affärssegmentet FiberComposites. Avyttringarna av Ahlstroms enheter inom flexibelt förpackningsmaterial i oktober 2004 och av Ahlstrom

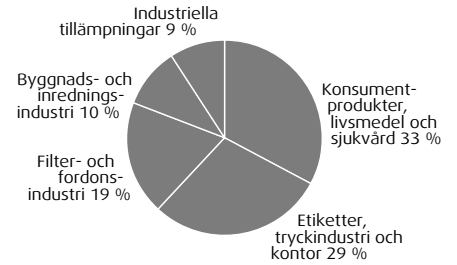
Omsättning per segment



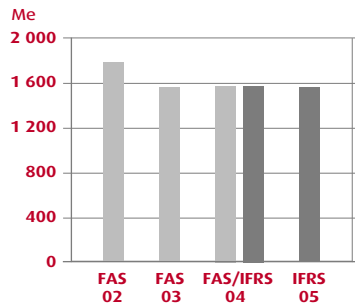
Omsättning per marknadsområde



Omsättning per kundsegment

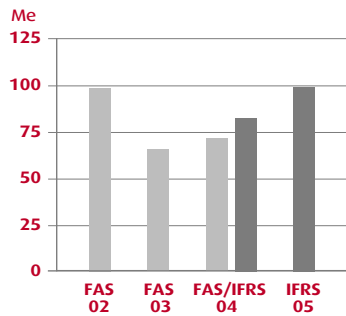


Omsättning



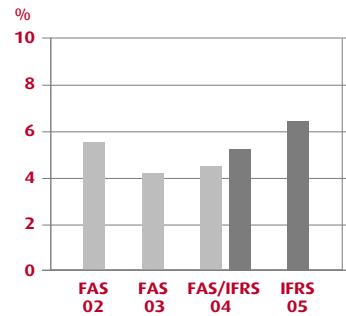
Rörelsevinst

(exkl. poster av engångskaraktär)



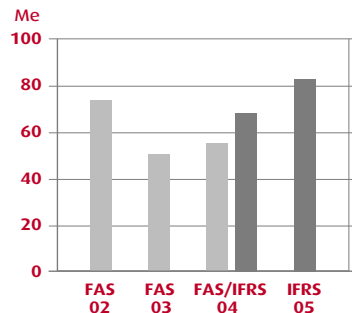
Rörelsevinst %

(exkl. poster av engångskaraktär)

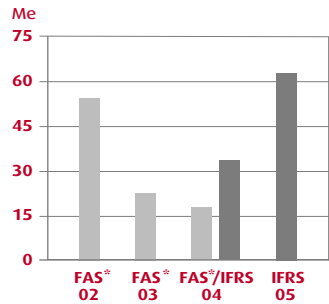


Rörelsevinst före extraordinära poster

(exkl. poster av engångskaraktär)



Periodens resultat



* före minoritetsintressen

Kauttua i augusti 2005 minskade omsättningen. Valutakursrörelserna hade en begränsad effekt på omsättningen under perioden.

Ur geografisk synvinkel är Europa alltså den viktigaste marknaden och svarar för 64 % av den totala omsättningen (62 %). Omsättningen i Nordamerika ökade till en andel av 22 % (18 %) och Asiens andel ökade något till 9 % (8 %).

Kraftig lönsamhetsförbättring

Koncernens rörelseresultat ökade påtagligt till EUR 117,2 milj. (EUR 62,1 milj.) motsvarande en rörelsemarginal på 7,5 % (4,0 %). Rörelseresultatet innehåller vissa icke återkommande poster som inte kan kopplas till den normala verksamheten och som redovisas i sammanställningen nedan.

Milj. euro	2005	2004
Rörelseresultat (EBIT)	117,2	62,1
Extraordinära poster:		
- avyttringar	18,4	5,3
- omstruktureringskostnader	- 2,3	23,2
- övriga icke återkommande poster	2,1	2,1
EBIT utan extraordinära poster	99,0	82,1

De extraordinära posterna under 2005 bestod i huvudsak av realisationsvinster från försäljningen av Ahlstrom Kauttua-fabriken i Finland samt vattenkraftstationen i italienska Turin. Omstruktureringskostnaderna är hänförliga till stängningen av fabriken i New Windsor där produktionslinjerna för luftfilter flyttades till en annan amerikansk enhet i syfte att förbättra kostnadsstrukturen och för att kunna öka servicenivån gentemot kunderna.

För 2004 inkluderar avyttringarna försäljningen av fabriken Tecno Jolly och Kuban samt bildandet av intressebolaget Sonoco-Alcore. Omstruktureringskostnader är kopplade till nedskrivningar av värdet av vissa tillgångar samt avsättningar för personalminskningar i enheter som inte når avkastningskraven.

Rörelseresultatet i såväl FiberComposites som Specialty Papers-segmenten visade klara förbättringar, främst som ett resultat av stark efterfrågan på servetter, fiberduk för sjukvårdsprodukter och releasebaspapper, förbättrad effektivitet i verksamheten samt lägre fasta kostnader.

Resultatandelar i intressebolagen Jujo Thermal och Sonoco-Alcore uppgick till EUR 0,4 milj. (EUR 2,7 milj.). Minskningen berodde i huvudsak på arbetsmarknadskonflikten i den finska pappersindustrin som hade en negativ påverkan på produktionen i de två bolagen.

Resultatet före skatt uppgick till EUR 100,7 milj. (EUR 47,9 milj.). Den totala finansiella nettokostnaden för Ahlstromkoncernen uppgick till EUR 16,8 milj. (EUR 16,9 milj.). Nettoräntekostnaderna var EUR 11,5 milj. (EUR 12,5 milj.). Ökningen berodde huvudsakligen på högre räntebärande skulder. Valutakursförlusten på finansiella poster uppgick till EUR 3,8 milj. (förlust på EUR 0,5 milj.) av vilka EUR 3,0 milj. (EUR 1,1 milj.) var hänförliga till ökade kostnader för valutasäkring. För 2004 redovisades kostnaden för valutasäkring som en räntekostnad i enlighet med de tidigare redovisningsprinciperna (FAS). Den finansiella nettokostnaden för 2004 inkluderar också en förlust avseende avyttrade verksamheter på sammanlagt EUR 1,7 milj.

Periodens resultat uppgick till

EUR 62,6 milj. (EUR 33,4 milj.). Skattekostnaden var EUR 38,1 milj. (EUR 14,5 milj.). Den högre skattekostnaden var främst ett resultat av ett högre beskattningsbart resultat på grund av högre lönsamhet och avyttringar. Vinsten per aktie (EPS) ökade till EUR 1,71 (EUR 0,91).

Avkastningen på sysselsatt kapital (ROCE) var 12,4 % (7,0 %) och avkastningen på eget kapital (ROE) 10,7 % (5,6 %). Som en följd av lägre investeringar under 2005 minskade det totala sysselsatta kapitalet vid utgången av verksamhetsåret till EUR 947 milj. (EUR 976 milj.).

Starkt kassaflöde

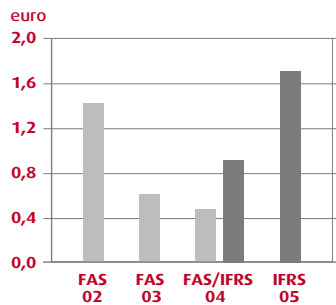
Ahlstroms nettokassaflöde från rörelsen, det vill säga kassaflöde efter nettoräntekostnader, betald skatt och förändringen i rörelsekapital, uppgick till EUR 126,6 milj. (EUR 128,0 milj.). Den marginella nedgången, trots den förbättrade lönsamheten, var i första hand ett resultat av en ökning av rörelsekapitalet.

Den räntebärande nettoskulden minskade med EUR 21,2 milj. till EUR 340,6 milj. som en följd av det goda kassaflödet och avyttringarna av tillgångar. En utdelning till aktieägarna om EUR 62,8 milj. betalades ut under 2005.

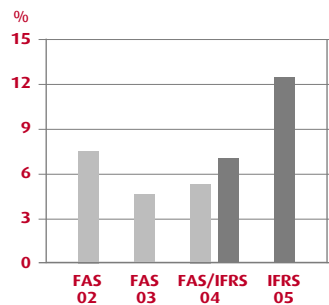
Ahlstroms skuldsättningsgrad (gearing, det vill säga räntebärande nettoskuld i förhållande till eget kapital) låg väl inom det långsiktiga målet om 50-80 % och uppgick till 57,7 % vid årets slut (62,3 %). Soliditeten steg till 43,2 % (42,0 %).

Koncernens likviditet förblev god under hela verksamhetsåret. Vid utgången av året uppgick kassa och övriga likvida medel till EUR 16,0 milj.

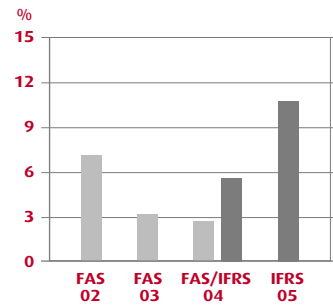
Resultat per aktie



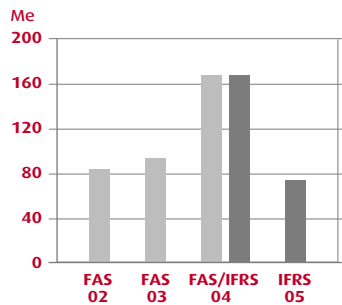
Avkastning på sysselsatt kapital (ROCE)



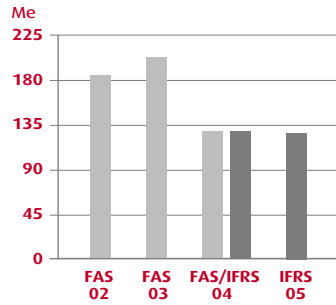
Avkastning på eget kapital (ROE)



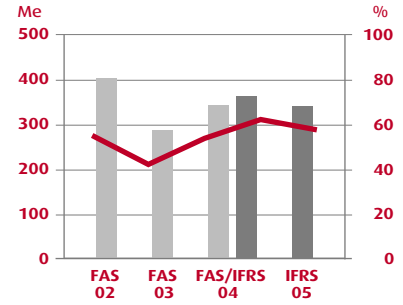
Investeringar
(inkl. företagsförvärv)



Nettokassaflöde från verksamheten



Räntebärande nettoskulder och gearing %



(EUR 19,8 milj.). Koncernen disponerade avtalade kreditlimiter om EUR 657 milj, inklusive en femårig rullande syn-dikerad kreditmöjlighet om EUR 400 milj. Vid slutet av verksamhetsåret var de outnyttjade krediterna EUR 464 milj.

Investeringar för tillväxt

Investeringsvolymen för året uppgick till EUR 62,4 milj. (EUR 101,0 milj.). Inklusive företagsförvärv uppgick investeringarna till EUR 73,2 milj. (EUR 167,0 milj.).

De största investeringar som offentliggjordes under 2005 var investeringarna i fabriker i Turin och La Gère för att öka produktionskapaciteten av releasebaspapper om sammanlagt EUR 48 milj. samt investeringen i en ny spunlacemaskin för servetter i Green Bay i USA. Dessutom beslöt Ahlstrom att lägga till produktionskapacitet av nanofibrer till sin produktportfölj inom filtermarknaden vid fabriken i Madisonville i USA samt att öka tillverkningskapaciteten i glasfiberfabriken i finska Mikkeli.

I fabriken i italienska Turin startades i juni en ny produktionslinje för mikro-fibrer för att tillverka material till de växande marknaderna för luft- och vätskefilter.

För att stärka positionen inom filtermarknaden förvärvade FiberComposites-segmentet vid slutet av 2005 verksamheten inom Lantor Inc. inklusive tillverkningskapaciteten i USA och i Kina.

Efter verksamhetsårets utgång, i januari 2006, förvärvade Ahlstrom HRS Textiles Inc., en tillverkare av specialfiberduk med huvudsaklig verksamhet inom marknaden för luft- och vätskefilter.

Investeringstakten i Ahlstromkoncernen kommer att stiga påtagligt under 2006 jämfört med nivån 2005.

Avyttringar

I augusti 2005 sålde Ahlstrom aktieka-

pitalet i Ahlstrom Kauttua Oy i Finland till Jujo Thermal Ltd, ett finskt intresbolag i vilket Ahlstrom äger 41,7 %. Den pappersmaskin som ingick i det sålda företags tillgångar tillverkar också etikettpapper och papper för våtlimmade etiketter. Under en övergångsperiod kommer tillverkningen av etikettpapper att överföras till Ahlstroms andra enheter i Europa.

Under juli sålde Ahlstrom sin vattenkraftstation utanför Turin i Italien till det italienska kraftbolaget SIED S.p.A.

Ahlstrom bokade en realisationsvinst på EUR 17,5 milj. i samband med dessa två avyttringar.

Finansiell utveckling i segmenten FiberComposites

Segmentets omsättning ökade med 11,8 % till EUR 742,3 milj. (EUR 663,8 milj.). Försäljningsvolymen steg med 7,3 % under året. Ökningen avspeglade stark efterfrågan på fiberduk, speciellt i Nordamerika, samt företagsförvärv och investeringar genomförda under 2004 och 2005. Omsättningen utvecklades positivt inom alla affärsområden.

Rörelseresultatet för 2005 uppgick till EUR 65,5 milj. (EUR 39,8 milj.), motsvarande en rörelsemarginal på 8,8 % (6,0 %). Förbättringen i lönsamhet var främst hänförlig till stark efterfrågan på servetter, förbättrad effektivitet i rörelsen och lägre fasta kostnader. Extraordinära poster hade en positiv effekt på resultatet med sammanlagt EUR 2,8 milj. (extraordinära förluster på EUR 7,3 milj.) vilket inkluderar försäljningen av bolagets vattenkraftsanläggning i Turin.

Specialty Papers

Omsättningen, exklusive hyls- och hylskartongverksamheten, var EUR 814,7 milj. under 2005 (EUR 808,0 milj.). Den jämförbara försäljningsvolymen ökade med 2,1 % under året. Omsättningen påverkades av avyttringen av Ahlstrom Kauttua Oy i augusti 2005. Omsättning

och leveransvolymerna ökade i synnerhet för releasebaspapper tack vare stark efterfrågan. Försäljningsvolymen påverkades också positivt av en ökad efterfrågan på affischpapper. Efterfrågan på för-impregnerade dekorpappersprodukter minskade under året på grund av en nedgång för möbelmarknaden.

Rörelseresultatet för 2005, exklusive hyls- och hylskartongverksamheten, ökade påtagligt jämfört med 2004 och uppgick till EUR 57,7 milj. (EUR 20,9 milj.). Förbättringen var en följd av en god efterfrågan på releasebaspapper, förbättrad effektivitet i rörelsen och lägre fasta kostnader. Dessutom innehåller rörelseresultatet för 2005 ett positivt netto av extraordinära poster på EUR 14,8 milj. från försäljning av tillgångar (extraordinära förluster på EUR 8,9 milj., exklusive den avyttrade hyls- och hylskartongverksamheten under 2004).

Övriga verksamheter samt elimineringar

Bland de övriga verksamheterna under 2005 inkluderas koncernenheter i Finland, Frankrike och USA samt Ahlstroms försäljningskontor. Under 2004 inkluderades under övriga verksamheter också Ahlstroms förpackningsfabriker Tecno Jolly i Italien och Kuban i Ryssland, som båda avyttrades i oktober 2004. Elimineringarna berodde i första hand på internförsäljning mellan bolag i koncernen, inklusive hyls- och hylskartongverksamheten som avyttrades vid slutet av oktober 2004.

Rörelseförlusten för Ahlstroms övriga verksamheter samt elimineringar under 2005 uppgick till EUR 6,0 milj. (rörelsevinst på EUR 1,4 milj. under 2004).

RESULTATUTVECKLING PER KVARTAL

EUR milj.	Q1/2004	Q2/2004	Q3/2004	Q4/2004	Q1/2005	Q2/2005	Q3/2005	Q4/2005
Nettoomsättning	397	405	393	372	384	403	382	384
Övriga rörelseintäkter *	11	5	3	10	1	2	5	1
Kostnader *	-366	-365	-354	-342	-338	-356	-344	-343
Avskrivningar och nedskrivningar *	-22	-22	-22	-21	-20	-21	-21	-20
Poster av engångskaraktär	-12	-3	-2	-3	1	2	12	3
Rörelseresultat	8	20	19	16	29	30	34	24
Resultatandelar i intressebolag	1	1	1	1	1	0	1	-1
Finansnetto	-4	-3	-4	-7	-2	-4	-5	-5
Resultat före skatt	5	18	16	10	27	25	29	19
Inkomstskatt	-2	-6	-5	-1	-9	-11	-11	-7
Periodens resultat	3	12	11	9	18	14	18	12
Fördelning:								
Moderbolagets ägare	2	12	11	9	18	14	18	12
Minoritetsintressen	0	0	0	0	0	0	0	0
Rörelseresultat *	20	23	21	18	27	28	21	22
Rörelsemarginal, % *	5,0	5,7	5,3	4,9	7,1	7,0	5,6	5,7

* Exklusive poster av engångskaraktär.

KVARTALSUPPGIFTER PER SEGMENT

EUR milj.	Q1/2004	Q2/2004	Q3/2004	Q4/2004	Q1/2005	Q2/2005	Q3/2005	Q4/2005
Nettoomsättning								
FiberComposites	164	166	165	169	176	193	183	189
Specialty Papers (utan C&B)	204	210	199	196	209	211	199	195
Övriga affärsverksamheter och elimineringsar	5	6	6	0	-1	-2	0	-1
Totalt	373	382	370	365	384	403	382	384
Cores & Board (C&B)	25	23	23	7	0	0	0	0
Koncernen totalt	397	405	393	372	384	403	382	384
Rörelseresultat								
FiberComposites	12	12	9	6	14	17	21	14
Specialty Papers (utan C&B)	4	9	9	6	15	13	22	8
Övriga affärsverksamheter och elimineringsar	-1	-1	-1	4	0	0	-9	3
Totalt	16	21	18	16	29	30	34	24
Cores & Board (C&B)	-9	0	1	0	0	0	0	0
Koncernen totalt	8	20	19	16	29	30	34	24
Rörelseresultat exklusive poster av engångskaraktär								
FiberComposites	13	13	9	12	12	17	18	15
Specialty Papers (utan C&B)	10	11	9	8	14	12	8	8
Övriga affärsverksamheter och elimineringsar	-2	-1	1	-2	0	-1	-5	-1
Totalt	21	24	19	18	27	28	21	22
Cores & Board (C&B)	-1	0	2	0	0	0	0	0
Poster av engångskaraktär	-12	-3	-2	-3	1	2	12	3
Koncernen totalt	8	20	19	16	29	30	34	24

Faktorer som påverkar Ahlstroms lönsamhet

Allmänna ekonomiska förhållanden och efterfrågan från slutanvändarna

Ahlstroms resultat påverkas av den allmänna ekonomiska utvecklingen samt av 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 86 % av Ahlstroms omsättning under 2005. Försäljningen i USA har utvecklats positivt under 2005, speciellt mot slutet av året medan efterfrågan i Europa har varit relativt oförändrad. Efterfrågan på de asiatiska marknaderna har blivit allt viktigare för Ahlstrom. Branschspridningen bland Ahlstroms kunder gör att Ahlstroms verksamhet blir mindre känslig för svängningar i någon speciell bransch.

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

Råvaror

Under 2005 var den totala kostnaden för råvaruinköp EUR 661,4 milj. vilket motsvarar cirka 47,8 % av de totala kostnaderna. De tre viktigaste råvarukategorierna för Ahlstrom är pappersmassa (cellulosa), kemikalier och syntetiska fibrer. Under 2005 svarade

pappersmassa för ungefär 50,7 % av Ahlstroms totala råvarukostnad, kemikalier för cirka 30 % och syntetiska fibrer för cirka 13,6 %.

Fibrer

Ahlstromkoncernens kostnad för cellulosa uppgick under 2005 till EUR 335,0 milj. Eftersom Ahlstrom inte har någon egen cellulosaproduktion är bolagets lönsamhet utsatt för massaprisets variationer. 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 prisfluktuationer ofta kan överföras på konsumenterna med viss tidseftersläpning påverkas koncernens resultat av snabba prisförändringar på den mycket volatila massamarknaden. Ahlstroms mål är att minska priskänsligheten genom fasta priser från leverantörerna eller genom överenskomelser om övre och nedre prisgränser.

Ahlstrom använder också ett vitt spektrum av syntetiska fibrer i sin produktion. Totalt uppgick kostnaden för dessa till EUR 90,0 milj. under 2005. Priserna på syntetiska fibrer påverkas av prisförändringarna på råolja och har ökat i samband med ökningen i priset på råolja.

Kemikalier

Ahlstrom använder ett stort antal olika kemikalier (bindemedel av latex och harts, fyllnadsmaterial och pigment, etc.) i sin produktion. Koncernens totala kostnader för kemikalier under 2005 uppgick till EUR 198,7 milj. Latexbaserade bindemedel svarar för en stor del av denna kostnad. Latex, som tillverkas i den petrokemiska industrin och

baseras på olja, har stora prisfluktuationer och varierar med priset på råolja. Historiskt har dock prissvängningarna på kemikalier varit mindre än motsvarande svängningar för cellulosa.

Energi

Energitillförsel, inklusive naturgas och elektricitet, är viktiga komponenter i Ahlstroms produktionsprocesser. Koncernens totala energikostnader under 2005 uppgick till EUR 127,6 milj. vilket motsvarar 9,2 % av Ahlstroms kostnader. Av detta stod naturgas och elektricitet för över 90 %. Under 2005 steg energipriserna, främst i Väst Europa. Mer än hälften av koncernens elbehov i Europa (och en del också i USA) under 2006 täcks dock av inköpsavtal till fasta eller indexkopplade priser. Ahlstrom siktar på att minska priskänsligheten genom att samordna inköpen, ingå avtal till fasta priser samt att spara energi i fabrikena.

Handeln med utsläppsrätter för koldioxid (CO₂) startade inom EU under 2005. Inom flertalet av de EU-länder där

Ahlstrom har tillverkning har emissionsrätterna för 2005-2007 redan allokerats och delats ut. Ahlstrom har tillräckliga utsläppsrättigheter för att täcka dagens utsläppsnivå till och med 2007.

Främmande valutor

En betydande del av koncernens kassaflöde, kundfordringar, leverantörsskulder och lån är uttryckta i en annan valuta än euro. Under 2005 var cirka 63 % av Ahlstroms omsättning i euro, 31 % i USD och cirka 6 % i andra valutor. Förändringar i kursen på USD har en stor betydelse för Ahlstroms omsättningssiffra. Effekten är mest påtaglig i FiberComposites-segmentet, som har cirka 60 % av sin försäljning denominerad i andra valutor än euro. I segmentet Specialty Papers sker dock bara ungefär 20 % av omsättningen i annan valuta än euro. Under 2005 hade valutakursförändringarna en begränsad effekt på omsättningen.

Även om valutakurssvängningar påverkar Ahlstroms redovisade omsättning påverkas inte lönsamheten lika

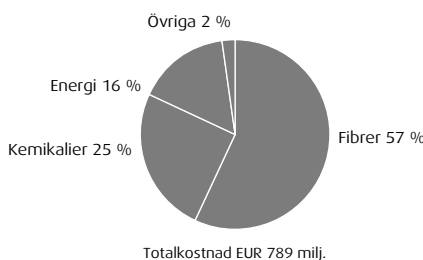
kraftigt eftersom effekterna på försäljning och kostnader uttryckta i samma valuta tenderar att ta ut varandra. Även om till exempel en påtaglig del av koncernens försäljning sker i USD prissätts generellt också Ahlstroms främsta råmaterial, pappersmassa, i samma valuta.

För att minska effekterna av valutakursfluktuationerna för koncernen skyddar Ahlstrom sig mot valutakursriskerna genom att använda hedging. Denna valutakurssäkring beskrivs närmare i kapitlet om finansiell riskhantering i bokslutet på sidan 32.

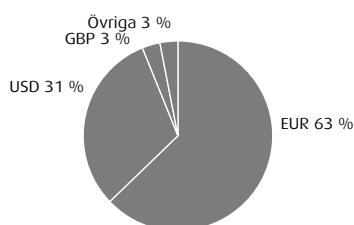
IFRS

Verksamhetsåret 2005 var det första år då Ahlstrom använde IFRS (International Financial Reporting Standards). Se noterna till koncernbokslutet för mer information om frågor som berör denna övergång.

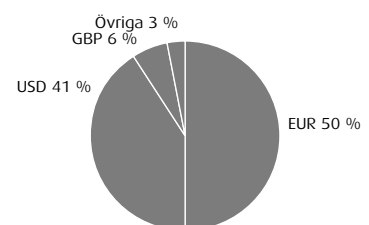
Råmaterial- och energikostnader



Försäljning per valuta



Kostnader per valuta



Riskhantering

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

Enligt företagets policy 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 att övervaka, utforma och genomföra denna riskhanteringspolicy samt för effektiviteten i riskhanteringen. Styrelsen har delegerat ansvaret för att övervaka riskhanteringsregler och principer samt informationen kring riskhanteringen till sin revisionskommitté. Verkställande direktören och företagsledningen (CET) har ansvaret för att definiera och genomföra procedurer och regler för riskhanteringen samt att se till att riskerna tas med i beräkningen i koncernens strategiska planering.

I Ahlstrom är huvudprincipen att risker skall hanteras vid källan, det vill säga inom den affärsenhet eller funktion där den kan tänkas uppstå. För att nå skalfördelar och försäkra sig om en tillräcklig kontroll på koncernnivå är vissa riskhanteringsfrågor dock centraliserade. Dess inkluderar, bland annat, koncerngemensamma försäkringsprogram och hanteringen av gruppens finansiella risker. Utöver detta finns koncernövergripande riktlinjer och kontroll-

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

Under år 2005 gavs riskhanteringsfrågor ytterligare uppmärksamhet och i linje med detta startade företagsledningen en process för att ge ytterligare stöd till att skapa ett ramverk för Ahlstrom-koncernens metod för riskhantering. Denna utvecklingsansträngning, under ledning av koncernens finansdirektör, innehåller bland annat en finjustering av de principer som styr riskhanteringen, riskbedömningar inom vissa områden och att strukturerade och omfattande riskhanteringsaktiviteter genomförs inom hela koncernen. 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 för närvarande klassificerat de risker som påverkar bolagets verksamhet i tre kategorier, nämligen 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 ofta kopplade till relationer till kunder, 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 exponerat emot finns:

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

Den världsomfattande marknaden för fiberbaserat material

Marknaderna för fibermaterial växer stabilt och är utsatta för stark konkurrens. Några av Ahlstroms konkurrenter har större marknadsnärvaro och/eller större finansiella resurser. Bolaget bygger därför sin marknadsposition på en kombination av kontinuerlig innovation och långsiktiga kundrelationer. En av Ahlstroms konkurrensfördelar

är dess tekniska expertis som ligger bakom bolagets innovationsförmåga och dess möjligheter att möta kundernas behov.

Ahlstroms framtida tillväxt kommer att bero på bolagets förmåga att förutse den kommersiella och teknologiska utvecklingen på sina viktigaste marknader samt utvecklingen för produktionsprocesser och teknologier. 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 framtida produktionsmöjligheter samt att tillverka och marknadsföra dessa produkter på föränderliga marknader. Lämpliga investeringar i FoU, skickliga utvecklingsgrupper och nära samarbete med kunderna i utvecklingen av nya produkter 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 kan användas effektivt till exempel för att dirigera om resurser för att anpassa produktionen till svängningar i efterfrågan. Många av Ahlstroms produktionsenheter är dock anläggningar med en maskin med opåverkbara fasta kostnader, vilket gör kapacitetsutnyttjandegraden speciellt viktig 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 förväntade eller bekräftade order. Nära relationer

till kunderna hjälper företaget att göra noggranna bedömningar av framtida ordervolymer vilket minskar risken för temporära stopp i produktionen.

Råvaruförsörjning

Ahlstroms huvudsakliga råmaterial är olika sorters massa från trä och andra naturliga fibrer (bomull, manillahampa, etc.) samt syntetiska fibrer. Ahlstrom använder också ett stort antal olika kemikalier (latex- och hartsbaserade bindemedel, fyllnadsmaterial och pigment osv.) i sin produktion. Råmaterial som fibrer och kemikalier samt energikostnader svarar för största delen av de totala inköpen. Cellulosapriserna är föremål för kraftiga cykliska fluktuationer, inklusive risker för snabba prisstegringar. Även Ahlstroms energikostnader kan variera kraftigt över tiden. Ahlstrom har till en viss grad lyckats föra ökningarna i materialkostnaderna vidare till sina försäljningspriser, dock



Fokusering på de risker som är centrala för koncernens strategi förstärker Ahlstroms konkurrenskraft.

oftast med en viss fördröjning. Vanligtvis är Ahlstroms långsiktiga 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 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 handlingar, 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 part.

För att minska effekterna av de operativa riskerna har Ahlstrom etablerat ett försäkringsprogram för hela koncernen avseende risker för skador på egendom, produktionsavbrott, ansvar gentemot utomstående samt transportskador.

Några av de operativa risker som Ahlstrom ställs inför är:

- Skydd av hälsa, säkerhet, miljö och tillgångar
- Personalresurser

Hälsa, säkerhet, miljö och skydd av produktionstillgångar

I Ahlstroms riskhantering ansvarar fabrikscheferna för att följa lokala lagar och bestämmelser. Inom Ahlstrom hanteras olycksriskerna i 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 och föreskrifter som alla fabriker måste följa. Naturkatastrofer som kan påverka Ahlstrom innefattar stormar, översvämningar, jordbävningar och svårt vinterväder som alla är svåra att förutsäga såväl då det gäller när de inträffar som vilka följer 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 undångömmande 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 diskuteras mer i detalj på sidorna 52-55.

Personalen

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.

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 styrelsens revisionskommitté. Finansieringspolicyn täcker de risker som uppstår i finansieringen av bolagets verksamhet som ränterisker, valutarisker och motpartsrisker.

För att motverka nettoexponeringen mot främmande valuta och dess effekter på koncernens nettoresultat arbetar Ahlstrom med en valutasäkringspolicy.

Finansiella risker och valutasäkringspolicyn diskuteras mer utförligt i bokslutet på sidan 32.

Verksamhetsöversikt

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

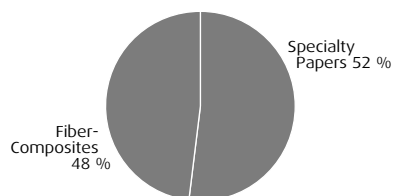
FiberComposites

- Fiberduk
- Filtermaterial
- Glasfibermaterial

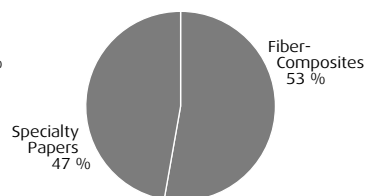
Specialty Papers

- Etikett- och förpackningspapper
- Tekniska papper

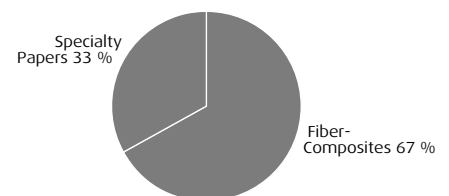
Omsättning per segment



Rörelsevinst per segment



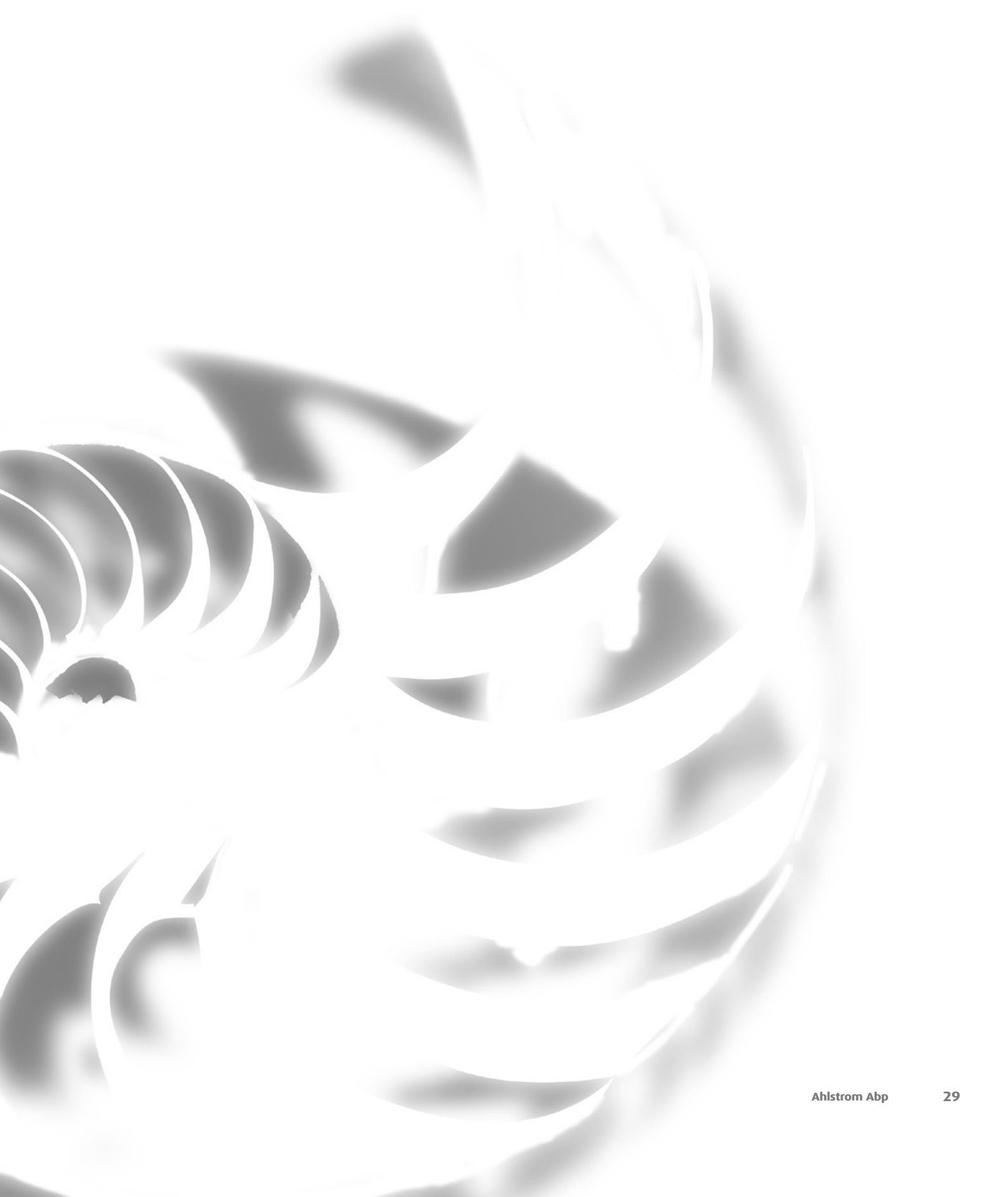
Sysselsatt kapital per segment



Graferna illustrerar verksamheten inom segmenten under 2005.

Beskyddande, rengörande

Ahlstroms FiberComposites-segment tillverkar fiberduk, filtermaterial och glasfibermaterial för globala kunder. Dessa innovativa skräddarsydda produkter uppfyller kundernas specifika krav i och med deras förmåga att t. ex. skydda människor och hålla miljön ren.



Kapacitets- ökningar stödde tillväxten

FiberComposites-segmentet är en av världens ledande tillverkare av fiberduk som rullvara. Ahlstrom tillverkar och säljer fiberduk, filtermaterial och glasfibermaterial till kunder inom olika industrier och geografiska marknader. Segmentet har ett världsomfattande nätverk av resurser inom produktutveckling, försäljning och marknadsföring med 20 tillverkningsenheter i fyra världsdelar. Segmentet FiberComposites består av tre affärsområden: Fiberduk, Filtermaterial och Glasfibermaterial.

Den starka position på världsmarknaden som segmentet håller är baserad på dess förmåga att erbjuda kunderna innovativa produkter. Dessa produkter innehåller ett vitt spektrum av syntetiska och naturliga fibrer vilket gör det möjligt att utveckla och anpassa produkternas egenskaper och effektivitet för att uppfylla specifika kundbehov. Den totala marknaden för affärsseg-

ment FiberComposites uppskattas för tillfället ha en årlig tillväxttakt på 6-7 % i volym.

Det ekonomiska resultatet för segmentet FiberComposites förbättrades klart jämfört med föregående år. Under 2005 ökade segmentets omsättning till EUR 742,3 milj. (EUR 663,8 milj.). Ökningen berodde i första hand på en ökad efterfrågan på fiberduk, framförallt från de amerikanska marknaderna, ökad produktionskapacitet, en mer fördelaktig produktmix och högre försäljningspriser. Rörelseresultatet för 2005 uppgick till EUR 65,5 milj. (EUR 39,8 milj.) som ett resultat av högre effektivitet, högre försäljningspriser och lägre fasta kostnader. Utöver detta innehåller rörelseresultatet för 2005 extraordinära poster om netto EUR 2,8 milj. (extraordinär förlust på EUR 7,3 milj. under 2004).

Utställningsbanderoller som fångar ögat med Ahlstroms fiberduk

Tryckerier som arbetar mot skylt- och reklammarknaden letar oavbrutet efter förbättringar av tryckmöjligheterna för de stora fiberdukar som används för utställningsbanderoller, skyltning och för dekoration av skyltfönster. Banderollerna trycks med vattenlösligt eller lösningsmedelsbaserat flytande bläck i bläckstrålemaskiner som också kan trycka på film, PVC och papper. Tryckerierna kan också göra konvertering av slutprodukten

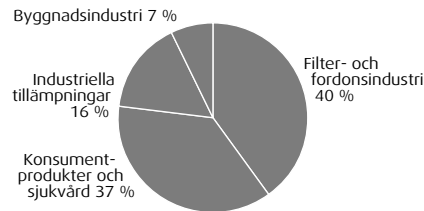
och skära den till rätt storlek.

Tidigare kunde bara bleka pastellfärger användas på fiberduk men tryckerierna krävde att produkten fick bättre egenskaper för att kunna använda ett bredare urval av bläck och mer levande färger. Samtidigt var det viktigt att fiberdukens flamskyddsegenskaper, som behövs för utställningar inomhus, bibehölls.

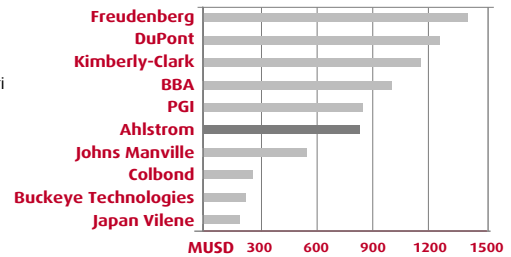
Den tekniska utmaningen för Ahlstrom var att utveckla en

speciell beläggning för fiberduksmaterialet som kunde användas för mer levande färger samtidigt som flamskyddsegenskaperna inte förändrades. Resultatet är ett urval av revolutionära nya belagda fiberduksmaterial som kombinerar mjukheten och draperingsmöjligheterna hos ett traditionellt textilmaterial med tryckkvaliteten hos papper och fiberdukens dimensionsstabilitet och kostnadseffektivitet.

Omsättning per kundsegment



De 10 främsta fiberduksproducenterna



Baserat på omsättning. Källa: Nonwovens Industry 9/2005

Affärsområdet Fiberduk

Affärsområdet Fiberduk är inriktat på kunder inom industrier som livsmedelsförpackning, sjukvårdsprodukter, servetter, byggnadsindustri och andra användare av teknisk fiberduk.

Ahlstroms fiberduk är utvecklad för att tillhandahålla multi-funktionella pro-

duktegenskaper och används ensam eller som komponent inom ett flertal användningsområden. Företaget försöker utveckla kombinationen av kunskapen inom naturliga och syntetiska fibrer, sina produktionstekniker och materialets flerskiktsegenskaper för att skapa efterfrågan för nya fiberduks- och

kompositmaterial på såväl existerande som nya marknader. Ahlstrom koncentrerar sig i första hand på produktområden med högt förädlingsvärde och goda tillväxtpotentialer där bolaget kan bygga en ledande marknadsposition.

Som ett extra plus är fiberduken, som tillverkas i den franska fabriken i Brignoud, lättare att konvertera och har en hållbarhet som gör den möjlig att använda flera veckor.

För första gången kan tryckerier använda riktigt lyskraftiga och attraktiva färger och trycka alla sorters bilder och mönster på material baserade på fiberduk.



God tillväxt inom vissa områden trots hård konkurrens

I Europa var marknaderna för de flesta produktområdena svaga under 2005. Den nordamerikanska marknaden var dock relativt stabil med bra resultat framförallt för servetter och fiberduk för sjukvårdsprodukter. Priskonkurrensen var hård och marginalerna utsatta för hård press. Energi- och råvarupriserna ökade kontinuerligt under året men affärsområdet lyckades delvis motverka detta genom att höja priserna på vissa produkter.

2005 var det första hela verksamhetsåret för den amerikanska fabriken i Green Bay, som förvärvades i oktober 2004. Det samma gällde den nya produktionslinjen för servettproduktion i Windsor Locks, USA, som togs i bruk i juni 2004. Denna nya produktionskapacitet, kopplad till den allmänna mark-

nadstillväxten bidrog till en påtaglig ökning av försäljningsvolymen.

Fokus på produktivetsförbättringar och sänkta kostnader

Under 2005 fortsatte fokuseringen på att förbättra produktiviteten och sänka kostnaderna att ge gradvisa resultat. Det koncernövergripande verksamhetsförbättringsprogrammet "a plus" genomfördes på många områden för att öka produktiviteten och minska spillet i produktionen, för att därigenom bidra till kontrollen över kostnaderna. En påtaglig förbättring av tillverknings-effektiviteten noterades i den svenska fabriken i Ställdalen, där produktivetsförbättringar påtagligt bidrog till anläggningens lönsamhet.

Utöver detta lades försäljningskontoret i skotska Edinburgh ned i ett för-

sök att ytterligare effektivisera affärsområdets kundservice i Europa.

Det koncentrerade investeringsprogrammet fortsatte. I september offentliggjorde Ahlstrom beslutet att investera in en maskin för spunlaceteknik vid sin amerikanska anläggning i Green Bay. Tilläggskapaciteten kommer i första hand att förse den växande amerikanska marknaden för servetter tillverkade av kompositmaterial i spunlaceteknik. Investeringen väntas vara genomförd under januari 2007.

Affärsområdet Filtermaterial

Ahlstroms produkter inom filtermedia används inom transportindustrin samt inom tillämpningar av luft- och vätskefilter. Filtermedia tillverkas och levereras till filtertillverkarna som rullvara. Filterindustrin säljer i sin tur sina produkter till

Syntetiska filtermaterial förlänger livslängden på motorfilter

Ända sedan de första ersättningsbara motorfiltren utvecklades har cellulosabaserade filtermaterial varit en viktig komponent i filtrens effektivitet. I dag är de fortfarande standard inom alla tillämpningar inom transportsektorn, från småbilar till tunga lastbilar. De ständigt ökande kraven på motorer

och på filtrens livslängd gör nu att filtertillverkare vänder sig till Ahlstrom för att kunna utveckla lösningar som erbjuder högre livslängd för luft- och oljefilter.

För att möta dessa behov har Ahlstrom dragit nytta av sitt djupa kunnande inom syntetisk fiberduk samt årtionden av erfarenhet inom

produktion av våtlagda material, som traditionellt har använts vid tillverkning av cellulosabaserat filtermaterial. Detta har gjort det möjligt att utveckla en helt syntetisk våtlagd fiberduk som har samma funktionalitet som traditionella filtermaterial men en högre livslängd.

tillverkare av industri- och konsumentprodukter.

Ahlstrom är den ledande tillverkaren av filtermaterial och företaget har en speciellt stark position inom marknaden för filter till transportindustrin. Bolaget siktar på att stärka sin närvaro inom tillämpningar inom vätske- och luftfilter, framförallt inom de så kallade HVAC-marknaderna uppvärmning, ventilation och luftkonditionering samt inom vattenfiltrering och life science -tillämpningar. Som ett resultat av sitt kunnande och kunddrivna verksamhet är Ahlstrom väl positionerat för att möta marknadens krav på mer specialiserade filtermaterial och sofistikerade tekniska processer. Företaget fortsätter också att kontinuerligt arbeta efter allt striktare krav när det gäller miljövård, hälsa och offentliga riktlinjer.

De asiatiska marknaderna driver tillväxten

Marknaderna för filtermaterial upplevde en gynnsam tillväxt under 2005. Ahlstrom drog nytta av denna tillväxt, i synnerhet inom produktlinjen transportfiltermaterial. Omsättningen för filtermaterial ökade under 2005, medan försäljningsvolymen förblev stabil jämfört med föregående. Utvecklingen är främst hänförlig till en ändring i produktmixen mot produkter med högre värde. Försäljningen till vissa segment inom marknaden för luftfilter utvecklades starkt. Eftersom kostnaderna för råvaror och energi steg kraftigt under 2005 tvingades affärsområdet höja sina försäljningspriser för att delvis kunna kompensera sig för denna utveckling.

Medan marknaderna för filter inom transportindustrin var något svagare

under 2005 jämfört med tidigare år, speciellt i Nordamerika och Västeuropa, fortsatte de asiatiska marknaderna att växa snabbt. Affärsområdet Filtermaterial lyckades öka sina marknadsandelar i Europa och återtog andelar av de latinamerikanska marknaderna jämfört med tidigare år.

Nya produktionslinjer i drift för att möta efterfrågan

En ny tillverkningslinje för mikrofibrer, i synnerhet för affärsområdet Filtermaterial, togs i bruk vid fabriken i italienska Turin i juni. Denna investering gör det möjligt för Ahlstrom att producera filtermedia med mycket hög effektivitet och funktionalitet i flerskiktsteknik. En investering i tillverkningskapacitet av nanofibrer vid den amerikanska fabriken i Madisonville, Kentucky offentlig-

Resultatet har blivit att Ahlstroms filtermaterial har godkänts av ledande filter- och biltillverkare i Europa för deras mest exklusiva modeller. Marknaden för dessa långlivade filter kommer att fortsätta att växa tillsammans med traditionella

filtermaterial eftersom de riktar in sig på olika marknadssegment.

Genom att kombinera beprövad teknologi med fibermaterial har vi svarat upp mot och ta fram skapade lösningar för så



liggjordes i september. Den nya nanofiberlinjen kommer att förse marknader över hela världen med produkter och beräknas kunna tas i bruk under första halvåret 2006.

Affärsområdet gjorde två förvärv i USA i december. Förvärvet av Lantor, Inc, filterverksamhet ger Ahlstrom nya tillverkningsenheter i USA och i Kina och utökar Ahlstroms produktportfölj med dammfilter för användning i höga temperaturer och andra specialtillämpningar. Förvärvet av FiberMarks verksamheter inom absorptionsmedel och torkmaterial stärker också Ahlstroms position inom marknaden för specialfilter. Utöver dessa förvärv förvärvade Ahlstrom i januari 2006 HRS Textiles Inc, baserat i Darlington, South Carolina, och dess tillverknings av specialfiberduk. Det förvärvade bolaget förser framförallt den nordamerikanska marknaden för luft- och vätskefilter med produkter. Förvärvet av HRS Textiles kommer att

stärka Ahlstroms position på den nordamerikanska marknaden, speciellt inom HVAC-segmentet. De tre förvärven hade en sammanlagd omsättning på cirka EUR 37 milj. under 2005.

För att upprätthålla en konkurrenskraftig kostnadsstruktur och för att bättre kunna betjäna kunder i Nordamerika stängde affärsområdet sin fabrik i New Windsor och koncentrerade produktionen av luftfiltermedia till en annan amerikansk fabrik i Groesbeck i Texas. Strikt kontroll av fasta kostnader och verksamhetsförbättringsprogrammet "a plus" gav till resultat en förbättrad produktivitet och minskade spillvolymer. Detta bidrog betydligt till att sänka kostnaderna och till ett bättre ekonomiskt resultat.

Affärsområdet Glasfibermaterial

Ahlstrom arbetar inom olika kvalitetskrävande delar av den europeiska glasfibermaterialmarknaden. Företagets

produkter används inom byggnads- och båtbyggnadsindustrin, vid tillverkning av vindkraftverk samt för olika produkter för idrottsändamål. Inom vissa glasfibermaterialmarknader, till exempel vinylgolvbeläggningar, båtbyggnadsindustrin och för 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 produktionskunskap från glasfiber- och fiberdukstillverkning för att tillverka glasfibermaterial med speciella egenskaper. Affärsområdet kan erbjuda sina kunder avancerade och skräddarsydda lösningar.

Lägre tillväxt under andra halvåret efter en god start

Affärsklimatet utvecklades fördelaktigt under 2005. Efterfrågan var speciellt

FIBERCOMPOSITES

Affärsområde	Fiberduk				Filtermaterial			Glasfibermaterial		
	Industriell fiberduk	Livsmedels-industri	Sjukvård	Servetter	Transport-industri	Luftfilter	Vätskefilter	Glasfiberfilt	Glasfiber-armeringar	Special-armeringar
Produktionsanläggningar										
Barcelona (E)					•		•			
Bellingham (USA)					•	•				
Brignoud (F)	•			•						
Chirnside (UK)	•	•	•	•						
Darlington (USA)						•	•			
Green Bay (USA)			•	•						
Groesbeck (USA)						•				
Hyun Poong (ROK)	•				•	•	•			
Karhula (FIN)								•	•	
Louveira (BR)					•					
Madisonville (USA)					•					
Malmédy (B)	•									
St Michel (FIN)										•
Mt. Holly Springs (USA)							•			
Ställdalen (S)	•			•						
Tampere (FIN)	•				•	•	•			
Taylorville (USA)					•					
Turin (I)					•	•	•			
Windsor Locks (USA)	•	•	•	•						
Wuxi (CHN)						•				

Den totala marknaden för affärssegmentet FiberComposites uppskattas för tillfället ha en årlig tillväxttakt på 6-7 %.

stark från båtbyggare och vindkraft-verkstillverkare medan vissa industri-sektorer, såsom byggnadsindustrin, föll tillbaka under den andra delen av året. Affärsområdet lyckades öka sina marknadsandelar, speciellt inom båt-byggnads-, vindkraftverks- och bygg-nadsindustrin.

Trots de svaga marknadsförutsätt-ningarna ökade affärsområdets omsätt-ning och försäljningsvolym under 2005. Hård konkurrens pressade priser och marginaler men affärsområdet lyckades genomföra prisökningar under det förs-ta halvåret och således delvis kompen-sera sig för denna utveckling.

Kapaciteten utökades

Affärsområdet Glasfibermaterial lyckades öka produktionskapaciteten för de produkter som mötte stark efterfrågan. Utöver själva kapacitetsökningen ledde detta till en bättre servicenivå för kunderna. Produktiviteten ökade fram-förallt i fabriken i finska St Michel.

Investeringen på EUR 3,5 milj. för att öka produktionskapaciteten av glas-fiberfilt i den finska Karhula-fabriken färdigställdes planenligt under 2005. I december 2005 meddelade affärsom-rådet att även fabriken i St Michel skall byggas ut. Investeringen om cirka EUR 5 milj. består av en utbyggnad av loka-

lerna samt nya maskiner. Den kommer att öka produktionskapaciteten med upptill 50 % under de närmaste åren.

Ahlstrom utvärderar organiska investeringar och möjliga förvärv som skulle kunna utvidga glasfiberverksam-hetens geografiska omfattning till Ame-rika och Östeuropa, där tillväxtpöjlighe-terna är högre. Som en följd av detta offentliggjorde affärsområdet i mars 2006 att det kommer att investera EUR 38 milj. i en ny glasfiberfilanläggning i Tver, Ryssland. För tillfället har affärs-området verksamhet vid två fabriker i Finland.

Framgångsrikt samarbete med båtbyggnadsindustrin sedan 1970-talet

Sedan 1970-talet har Ahlstrom varit en av de främsta leverantörerna av glasfiberarmeringar till de större företagen i den europeiska båtbran-schen. Ahlstroms djupa kunskap om glasfiber och hur de uppträder i laminat för båtskrov har gjort det möjligt för företaget att tillsam-mans med sina kunder utveckla lös-ningar med överlägsna egenskaper.

Glasfiberarmeringar har länge använts i tillverkning av båtskrov av kompositmaterial, såväl för fritids-båtar, som kommersiella fartyg.

Ett exempel på Ahlstroms kapacitet att möta förändrade krav från marknaden är bolagets samarbete med Brunswick Corpo-

ration. Brunswick är en av världens ledande tillverkare av fritidsbåtar med välkända varumärken som Sea Ray, Sealine, Aquador, Bella, Flipper, Uttern, Askeladden, Valiant, Quickstep och Sunliner i sin port

Boa
närr
år 2
för
Tack
rika
des
som
ma

och allt högre kvalitetskrav till att båtindustrin efterfrågar ny teknologi, till exempel nya gjut-tekniker med bindemedel som reducerar miljöpåverkan. Än en gång har Brunswick valt Ahlstrom





Hög glans, våtstyrka

Ahlstrom är världsledande inom specialpappersmarknaden. Baserat på sitt omfattande kunnande om fibrer och kemikalier kan bolaget utveckla etikett- och förpackningspapper samt tekniska papper med bästa möjliga produkttegenskaper.

Lönsamheten förbättrades

Affärssegmentet Specialty Papers består av två affärsområden: Etikett- och förpackningspapper samt Tekniska papper. Segmentet betjänar marknaden genom 13 fabriker och 12 produktlinjer. Tillverkningsenheterna är i huvudsak belägna i Frankrike, Tyskland och Italien.

Segmentets kunder är spridda över ett brett spektrum av branscher och nya produkttillämpningar söks konstant. En del av denna utveckling är relaterad till det stigande oljepriset, vilket har ökat kostnaden för plast och i sin tur lett till en bättre konkurrenskraft för pappersbaserade material. Nya och innovativa produkter som har möjlighet att dra nytta av marknads möjligheter står i fokus i de pågående investeringsprogrammen.

Affärssegmentet Specialty Papers har sin konkurrensfördel i den kunskapsbas som byggts upp under många års arbete samt i det nära samarbetet med

kunderna för att utveckla innovativa lösningar till användningsområdenas specifika krav. Företagets djupa kunskande om naturliga fibrer och kemikalier samt förmågan att anpassa dem för olika produkters krav är en viktig faktor bakom förmågan att nå maximal prestationsförmåga till produkten.

Ahlstrom är redan en av världens största tillverkare av specialpapper. För att ytterligare stärka ställningen på världsmarknaden utvecklar Ahlstrom nya, innovativa produkter. Samtidigt investerar bolaget i större tillverkningskapacitet och söker lämpliga förvärv för expansion. Världsmarknaden för Ahlstroms specialpapper beräknas för tillfället växa med 3-4 % per år.

Under 2005, sjönk omsättningen inom segmentet Specialty Papers till EUR 814,7 milj. (EUR 885,9 milj.) som en följd av avyttringen av hyls- och hylskartong-

Reklam på allt som rör sig

Annonsörer letar ständigt efter nya sätt och nya kommunikationsmedel för att marknadsföra varumärken och locka till sig konsumenternas uppmärksamhet. En av de mest effektiva nya formerna av kommunikation är okonventionell utomhusannonsering. Bilar, bussar, flygplan – allt som rör sig kan användas inte bara för att transportera passagerare utan också visuellt för att föra fram ett budskap.

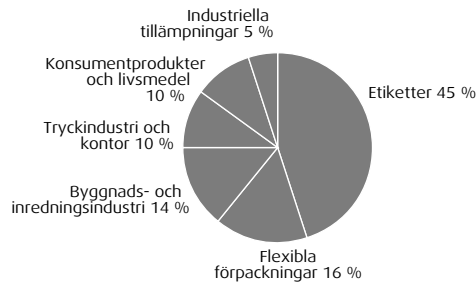
Denna trend började när ny teknologi gjorde det möjligt att snabbt och till relativt låg kostnad dekorera stora ytor med bilder av hög kvalitet. Lika viktigt är att originalytan enkelt kan återställas när så krävs.

Nyckeln till denna teknologi är självhäftande plastlaminat på ett underlag av releasebaspapper. Ahlstrom, en av världens ledande leverantörer av releasebaspapper

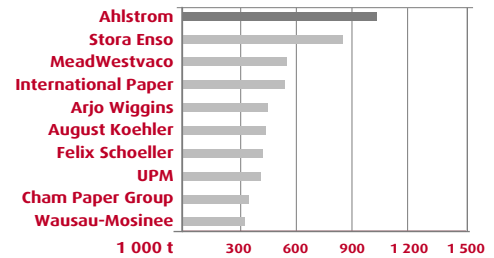
för självhäftande laminat utvecklade nyligen Silco™Flat, en ny serie av dubbelsidigt bestrukna tunna och mjuka releasebaspapper. När de av laminattillverkaren bestryks med silikon blir Silco™Flat ett idealliskt underlag för tunna, självhäftande plastetikett med garanterat hög tryckkvalitet.

Den extremt släta ytan på Silco™Flat motverkar all "apelsinskalseffekt" på den tryckta etiket-

Omsättning per kundsegment



De 10 främsta producenterna inom specialpapper



Allokerad kapacitet för produktion av specialpapper, 1 000 ton
Källa: Jaakko Pöyry Consulting, Ahlstrom

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

verksamheten under 2004. Exklusive denna avyttring var omsättningen i stort sett oförändrad. Rörelseresultatet steg påtagligt under 2005 jämfört med 2004 och uppgick till EUR 57,7 milj. (EUR 20,9 milj.). Förbättringen var en följd av god efterfrågan på releasebaspapper, ökad

effektivitet i verksamheten och lägre fasta kostnader. Dessutom innehåller rörelseresultatet för 2005 extraordinära vinster på EUR 14,8 milj. från försäljning av tillgångar (extraordinära poster EUR -8,9 milj. exklusive hyls- och hylskar-tongverksamheten).

Affärsområdet Etikett- och förpackningspapper

Affärsområdet Etikett- och förpackningspapper levererar releasebaspapper, våtlimmade etikettpapper, papper för flexibla förpackningar, papper för metallisering, etikettpapper av olika

ten, vilket resulterar i en glänsande och felfri yta. Etiketten anpassar sig till ytan och kan appliceras på såväl platta som böjda objekt. När den aktuella reklamkampanjen är över kan de tas bort utan att lämna några märken.

Utöver annonsering på olika slags fordon, kan tekniken också användas för andra applikationer som reflekterande film för vägmär



slag, samt papper för kontor och för grafiska tillämpningar. De största geografiska marknaderna för etikett- och förpackningspapper är Europa och USA men Ahlstrom säljer allt större volymer av produkter i Asien och till andra delar av världen.

Ahlstrom är världens ledande tillverkare av såväl superkalandrerat releasebaspapper som kaolinbestrukna papper som används för självhäftande tillämpningar. De största kunderna för releasebaspapper är de världsomfattande och regionala tillverkarna av självhäftande laminat.

De största kunderna för våtlimmade etiketter är tryckerier och tillverkare av metalliserat papper för självhäftande etiketter. Dessa företag förser de internationella bryggerierna samt dryckes- och livsmedelsindustrin med etiketter.

Ahlstrom har en ledande position inom flexibla förpackningspapper, som i huvudsak används av företag som konverterar papper till förpackningslösningar till livsmedelsindustrin och andra branscher. Husdjursmat, tvål, sötsaker,

choklad, yoghurt och kaffe är typiska produkter som packas i flexibelt förpackningspapper.

Självhäftande etikettpapper används för tryckning av etiketter för förpackningar av drycker och livsmedel, läkemedel och kosmetika. Kunderna för dessa kvaliteter är i hög grad desamma som för releasebaspapper. De främsta slutprodukterna för Ahlstroms papper för kontor och grafisk industri är flyttbara anteckningslappar, fönsterkuvert och fotografiskt papper.

Varierande efterfrågan i produktlinjerna

Under år 2005 utvecklades Ahlstroms verksamhet inom releasebaspapper mycket positivt. Det främsta skälet till detta var tillväxten inom marknaden för självhäftande produkter, framförallt i Asien, Östeuropa och Latinamerika. Under sommaren var efterfrågan på Ahlstroms releasebaspapper exceptionellt hög på grund av leveransstörningarna som orsakades av arbetsmarknadskonflikten inom den finska pappersindustrin.

Marknaden för etikett- och förpackningspapper var relativt svag även under 2005. I synnerhet var efterfrågan på papper för flexibla förpackningsmaterial, våtlimmade etiketter och självhäftande etiketter svag. Etikettpapper för metallisering och vissa kontorspapper och grafiska papper visade däremot en positiv utveckling.

Ahlstrom ökar sin verksamhet inom etikett- och förpackningspapper främst genom organiska investeringar samt genom att optimera resursutnyttjande och effektivitet i produktionsanläggningarna. Dessutom letar bolaget efter möjligheter att växa i Nord- och Sydamerika samt i Asien genom organiska investeringar och förvärv.

Produktivitetsförbättringar trots den finska arbetsmarknadskonflikten

Arbetsmarknadskonflikten inom den finska pappersindustrin påverkade produktionen av papper för självhäftande och våtlimmade etiketter vid fabriken i Kauttua. Ahlstrom förlorade



Pärleskimrande etikettpapper erbjuder iögonenfallande förpackningar

Livsmedels- och dryckesproducenter konkurrerar på krävande marknader vilket gör det allt viktigare att stärka varumärket så att kunderna kan identifiera det. De söker därför hela tiden nya och innovativa förpackningslösningar för att nå en hög grad av igenkännande. Att investera i förpackningsdesign är ett viktigt medel för att särskilja sina produkter och att hålla sig före konkurrenterna.

Ahlstrom, en av världens ledande tillverkare av etikett- och förpackningspapper, har utvecklat ett helt nytt pärleskimrande etikettpapper. Känt som Go Print Brio™ erbjuder det nya pappret en påtaglig fördel i möjligheterna att utveckla särskiljande förpackningar.

Produkten lanserades vid Drinktec-mässan i München i september 2005. Detta är en

Världsmarknaden för Ahlstroms specialpapper beräknas för tillfället växa med 3-4 % per år.

dock inga marknadsandelar eftersom andra fabriker utanför Finland kunde fylla behovet.

I augusti såldes fabriken i Kauttua till Jujo Thermal Ltd., ett samriskbolag mellan Nippon Paper Industries (NPI), Ahlstrom och Mitsui. Kauttua-fabrikens volymer kommer gradvis att förflyttas till andra anläggningar inom Ahlstrom.

Verksamhetsförbättringsprogrammet "a plus" fortsatte att öka produktivitet och produktionsvolym under 2005. Detta var speciellt tydligt där kapaciteten behövde ökas, till exempel inom releasebaspapper. Det fanns en trend mot förbättrad produktivitet vid alla fabriker under året.

Åtgärderna för att kontrollera och sänka de fasta kostnaderna fortsatte.

Prisökningar för att anpassa priserna i de svagare icke-europeiska valutorna genomfördes under det tredje kvartalet. På grund av stigande råvaru- och energipriser samt stigande kostnader för logistik, allt relaterat till oljepriset, genomförde affärsområdet också prisökningar under det fjärde kvartalet.

Nya investeringar ökar kapaciteten

Investeringar för att öka produktionskapaciteten vid releasebaspappersenheterna i italienska Turin och La Gère i Frankrike offentliggjordes under året. Dessa investeringar på sammanlagt nästan EUR 50 milj. är båda i linje med Ahlstroms långsiktiga strategi för lönsam tillväxt genom att fokusera på växande verksamheter med högt för-

ädlingsvärde. Investeringen i Turin genomfördes framgångsrikt i januari 2006 och investeringen i La Gère kommer att vara genomförd i januari 2007.

Affärsområdet investerade dessutom i en ny bstrykningsutrustning vid fabriken i franska Stenay för att förbättra kvaliteten, kostnaden och flexibiliteten på bestrukna papper. Andra mindre investeringar under 2005 koncentrerades på den fortsatta förbättringen av produktkvalitet och effektivitet.

Nya produkter förbättrar konkurrenskraften gentemot plastförpackningar

Ahlstrom fortsätter att investera i FoU som producerar innovativa, nya och förbättrade produkter baserat

av världens ledande mässor för livsmedels- och dryckesindustrin. Lanseringen följdes av en kampanj riktad mot 4 500 tryckeri- och livsmedelsföretag. Resultatet av denna kampanj var mycket positivt med ett stort intresse för produkten och en stor efterfrågan på varuprover.

Den glimrande pärlskimrande ytan på Go Print Brio™ påverkas inte av konverterings- och tryckprocesserna. De otryckta delarna

av etiketten förblir skimrande och vanligt bläck som används i tryckprocessen får även det ett attraktivt pärlskimmer. Detta gör papperet idealiskt för våtlimmade eller självhäftande etiketter för vin, sprit, öl och läskedrycker, samt för kosmetika och andra exklusiva produkter.

Trots dessa exklusiva egenskaper bibehåller papperet sina grundläggande fördelar. Go Print

Brio™ är lika stabilt, tryckbart, återvinningsbart och biologiskt nedbrytbart som alla andra etikettpapper som Ahlstrom tillverkar. Dessutom erbjuder Brio-teknologin, bortsett från potentialen som etikettpapper, attraktiva möjligheter för tillverkare av flexibla förpackningsmaterial för kaffe, konfektyr, tvål, husdjursmat och ett otaligt antal andra produkter.

på koncernens kunskap inom detta område. Inom affärsområdet Etikett- och förpackningspapper ledde dessa ansträngningar till lanseringen av tre nya innovativa etikett-papper vid Drinktec-mässan i september 2005. Dessutom har affärsområdet utvecklat Silco™ Flat, en ny serie releasebase-papper för grafiska ändamål.

Under 2005 lanserade Ahlstrom ett återvinningsbart, pappersbaserat material för livsmedelsförpackningar. Den nya produkten är visuellt attraktiv, lätt att öppna, lämplig för kontakt med livsmedel och kompatibel med kundernas befintliga konverteringsmaskiner. Som en följd av allt detta kan produkten konkurrera med plastförpackningar.

Affärsområdet Tekniska papper

Ahlstroms tekniska pappersprodukter används i en rad olika tillämpningar inom flera olika branscher. De vikti-

gaste är transportindustrin, möbel- och inredningsindustrin, läkemedels- samt livsmedelsindustrin. Produktkrav och marknadsförutsättningar varierar dock åtskilligt och varje specifikt användningsområde kräver en viss speciell produktkvalitet.

De viktigaste produkterna är slipbas-papper, kräppat papper (till exempel basmaterial för maskeringstejp), för-impregnerat dekorpapper, bestrukna papper som tapetbas-papper och affischpapper samt pergamentpapper. Sett till försäljningsvolymen är dessa olika produkter relativt jämnstora men tapetbas-papper och pergamentpapper svarar för en något högre del av omsättningen än de andra.

Ahlstrom anser sig vara marknadens ledande leverantör inom tre av de sex produktlinjer som affärsområdet är aktivt inom, nämligen för-impregnerat dekorpapper, pergamentpapper samt

affischpapper. Bolaget är bland de tre ledande leverantörerna inom de andra produktlinjerna.

Efterfrågan återhämtade sig efter en svag start på året

Ahlstrom syftar till att öka sin verksamhet inom tekniska papper främst genom organiska investeringar och innovativ produktutveckling. För att minska beroendet av den europeiska marknaden strävar bolaget efter att expandera sin geografiska produktionsplattform till Latinamerika och Asien, där tillväxtpotentialerna är goda. För att stödja detta mål avser Ahlstrom också att värdera lämpliga förvävsobjekt.

Under det första halvåret 2005 var efterfrågan svag, vilket visade den besvärliga marknadssituationen på de viktigaste europeiska marknaderna. Efterfrågan var speciellt svag inom marknadssegmenten för-impregnerat

SPECIALTY PAPERS

Affärsområde	Etikett- och förpackningspapper						Tekniska papper					
Produktlinje	Grafiska och kontors-papper	Papper för metallisering	Själv-häftande etiketter	Release-bas-papper	Vätlimmade etikett-papper	Flexibla förpackningar	Slipbas-papper	Dekor-papper	Tapetbas- och affisch-papper	Kräppat papper	Pergament-papper	Tättnings- och skydds-papper
Produktions-anläggningar												
Altenkirchen (D)												•
Ascoli (I)	•	•		•	•	•						
Bousbecque (F)											•	
Chantraine (F)					•	•						
Kaattua (FIN)			•	•	•				•			
La Gère (F)				•								
Nümbrecht (D)								•				
Osnabrück (D)				•			•	•				
Pont-Audemer (F)									•			
Rottersac (F)	•		•	•		•						
Saint-Séverin (F)											•	
Stenay (F)		•		•	•	•						
Turin (I)				•					•			

dekorpapper och baspapper för maskeringsringstejp. Leveranserna av kräppat papper för maskeringstejp från fabriken i Kauttua påverkades dessutom negativt av den närmare 7 veckor långa arbetsmarknadskonflikten i Finland. Efter sommaren började marknaderna att återhämta sig och denna trend ökade under de tredje och fjärde kvartalen. Försäljningen till marknaderna i Asien och Nordamerika fortsatte att öka under 2005.

Stigande kostnader för råmaterial, till exempel energi och kemikalier, påverkade marginalerna negativt under den andra hälften av 2005. För att motverka denna utveckling inledde affärsområdet marginalförbättrande åtgärder.

Nya produkter skapar möjlighet till ökad försäljning

En ny serie av dekalpapper introducerades på den europeiska marknaden.

Dessa flerskiktsbestrukna papper, tillverkade vid fabriken i Saint-Séverin i Frankrike används framförallt inom den keramiska industrin för dekorativa tryck på porslin. En ny för-impregnerad produkt för dekorpappersmarknaden lanserades också. Denna produkt är avsedd att ersätta vanliga dekorpapper i efter-impregneringsfasen vid tillverkning av lågtrycksfilm i melamin. Ett klassiskt baspapper för dekortryck introducerades också för att öka produktbudgeten.

Nya tillämpningar för Ahlstroms pergamentpapper har skapats för bagerimarknaden. Vissa egenskaper hos pergamentpapper, till exempel tålligheten för hög värme samt hållfastheten mot fett, har öppnat nya möjligheter för dessa sofistikerade produkter, framförallt inom det snabbt växande snabbmatsrestaurangsegmentet.

Effektivitetsförbättringsprogram-

met, som initierades i affärssegmentets tyska verksamheter och vid en av de franska fabriken under 2004 fortsatte under 2005. Under detta år kunde affärsområdet påtagligt minska sina fasta kostnader. Detta skedde dessutom tidigare än budgeterat.

Fokus på produktivets- och kvalitetsförbättringar

Investeringarna under 2005 koncentrerades på produktivets- och kvalitetsförbättringar. Vid fabriken i Saint-Séverin i Frankrike investerade Ahlstrom i en ökning av produktionskapaciteten för pergamentpapper för det växande bagerisegmentet. Som en del av programmet för att utveckla produktionen av för-impregnerat dekorpapper investerade affärsområdet i utrustning för att öka hastigheten på PM3 i tyska Osnabrück.

Förstklassiga dekalpapper för överföring av guld- och platinatryck

Ytdekorering med sofistikerad design på porslin, glas och andra underlag kräver precisionstillverkade dekaler. Typiska tillämpningar är bordsporslin, presentartiklar, hjälmar, leksaker och tillfälliga tatueringar. För att säkerställa en perfekt finish erbjuder Ahlstrom dekalpapper tillverkare en produkt med överlägsen pappersyta för de mest komplicerade tillämpningarna.

Det förbestrukna baspapperet tillverkas i tyska Osnabrück på en av dekalpappersmarknadens mest effektiva pappersmaskiner. Produktionslinjen byggdes om helt 2003 för att öka precisionen i bestrykningen och möjliggöra snabbare omställning mellan olika produktionsförlopp, framförallt för svårare applikationer med platin, guld och koboltblått.

Appliceringen av den funktionella bestrykningen samt den slutliga konverteringen utförs vid fabriken i franska Saint-Séverin. Som följd av betydande investeringar är bestrykningsenheten vid denna enhet toppmodern. Geografiskt är Ahlstrom perfekt beläget att betjäna de viktigaste europeiska keramikmarknaderna – Tyskland, Italien, Frankrike och den iberiska halvön.

Dekalmarknaden är, totalt sett, växande. I Asien, och framförallt i Kina, uppgår den årliga tillväxten ibland till mer än 15 %. Den gamla kinesiska tekniken med att använda tissuepapper ersätts allt snabbare med modern teknik. Växande marknader i hushållsmaskiner, sportutrustning och mobil-

telefoniindustrin använder dekalpapper för sin ytbehandling, vilket skapar ytterligare tillväxt. Stigande



Att finna synergier inom koncernen

Ahlstrom utvärderar kontinuerligt sina verksamheter för att identifiera möjligheter till kostnadsbesparingar, förbättrad effektivitet i produktionen samt för överföring av expertis mellan olika delar av gruppen. Målet är att förverkliga synergimöjligheter inom t.ex. produktion, inköp, försäljning och produktutveckling.

Kraftiga produktivetsförbättringar med hjälp av "a plus"

Ahlstroms verksamhetsförbättringsprogram, "a plus", tar tillvara och bygger vidare på de kunskaper och den erfarenhet som finns bland Ahlstroms anställda samt utvecklar dem till bästa tillgängliga rutiner. Målet är att garantera en problemfri tillverkningsprocess och trygg arbetsmiljö för alla. Detta leder till allt mer nöjda kunder, högre produktkvalitet, jämna och pålitliga tjänster och processer, högre arbetstillfredsställelse samt ett bättre ekonomiskt resultat. I dag är alla Ahlstroms anläggningar involverade i programmet.

Innovationer stödjer hela gruppens affärsverksamhet

Ett aktivt arbete med forskning och utveckling (FoU) samt innovativa produkter och teknologier är en förut-

sättning för Ahlstroms konkurrenskraft och framgång på lång sikt. Ahlstroms utvecklingsarbete är starkt marknadsorienterat och arbetet med att utveckla nya produkter och tillämpningar drivs i nära samverkan med kunder. Målet är att 30 % av omsättningen skall genereras av nya eller uppgraderade produkter.

Ahlstroms globala utvecklingsfunktion är organiserad på tre nivåer. Långsiktiga utvecklingsprojekt drivs av "Ahlstrom Research Corporate Center" (ARCC) som samarbetar med leverantörer för att förbättra produkttegenskaper och med att identifiera områden för kostnadsbesparingar. ARCC har ett omfattande internationellt nätverk som inkluderar universitet, forskningscenter och laboratorier. Dessutom har Ahlstrom sammanlagt sju FoU-center i Europa och i USA. På produktlinjenivå förser FoU-specialister kunderna med dagliga FoU-tjänster vid alla 22 produktlinjegrupper jorden runt.

Under 2005 var 187 av Ahlstroms anställda, motsvarande 3,4 % av den totala arbetsstyrkan, uteslutande sysselsatta med FoU. Ungefär 35 % av Ahlstroms omsättning kom från nya och förbättrade produkter som lanserats under de senaste tre åren. Företagets kostnader för forskning och utveckling under 2005 var cirka EUR 27 milj. motsvarande 1,7 % av omsättningen.

Under 2005 inkluderade ansträngningarna inom FoU bland annat utvecklingsarbete avseende den nya produktionslinjen för mikrofibrer i Turin samt utvecklingen av ett nytt återvinningsbart pappersbaserat material för livsmedelsförpackningar. För bilindustrin har Ahlstrom utvecklat ett material som kan användas för ljud- och värmeisoleringsring för motorer. För etikettindustrin introducerades tre nya etikettpapper.

Centraliserade inköp säkrar enhetlig råvaruförsörjning

Ahlstroms inköpsfunktion är organiserad på tre nivåer: koncern, regional och lokal. Huvuduppgifterna för koncernens centrala inköpsfunktion är att utforma en inköpsstrategi, att sätta upp mål och att förhandla inköpsavtal. De regionala och lokala inköpsfunktionerna genomför koncernens inköpsstrategi och ger order inom ramen för inköpsavtalen. De lokala inköpsfunktionerna försöker också identifiera och utnyttja tillfälliga möjligheter att förvärva råmaterial.

Genom sin centraliserade inköpsorganisation siktar Ahlstrom på att genomföra en enhetlig standard på sina inköp genom att fokusera på att minska prissvängningar och genom att förhandla fram fördelaktiga betalningsvillkor. Den centraliserade organisationen kan också bättre utvärdera alternativa källor till råvaror och identifiera potentiella risker med leveranser. Ahlstrom strävar efter att utveckla nära relationer med viktiga leverantörer i syfte att förbättra sina produkter.

Fokus på egna försäljningskanaler

Ahlstrom betjänar sina kunder genom direkt försäljning från sina produktlinjer, genom försäljningskontor i 22 länder och genom tredje part, försäljningsagenter. Bolaget har framgångsrikt arbetat för att öka andelen försäljning som genereras genom de egna kanalerna. Nära samarbete med kunderna gör att försäljningsfunktionen dels kan initiera utveckling av nya produkter i ett tidigt stadium, dels arbeta för att öka försäljningen av mer avancerade produkter med högre förädlingsvärde. Under 2005 öppnade Ahlstrom ett andra försäljningskontor i Kina och nya försäljningskontor i Indien och Polen.

Ahlstroms globala försäljningsorganisation har cirka 450 anställda.



Ökad effektivitet skapar tvåsiffrig försäljningstillväxt

Fabriken i franska La Gère, är en av de anläggningar där "a plus"-programmet har lett till en positiv utveckling. Programmet har genomförts i alla delar av fabriken, inklusive pappersmaskinen, superkalandreringen samt slutbehandlingsområdet, som ett medel för att öka effektiviteten. Den höga motivationsnivån och engagemanget hos dem som varit inblandade, i kombination med en storartad laganda, har resulterat i mätbara förbättringar i såväl industriell

effektivitet som ökad kundtillfredsställelse. Sammantaget har implementeringen av programmet lett till en kraftig förbättring i kvaliteten på produkter och tjänster.

Den främsta landvinningen i La Gère har varit den åttaprocentiga förbättringen i total effektivitet (OEE) för pappersmaskinen från 2003 till 2005. Tillsammans med en optimering av produktmixen, som genomförts av försäljningsavdelningen, har den ökade effektiviteten resulterat i en tolvprocentig

ökning av produktion och försäljning på årsbasis. Den direkta förbättringen av försäljningsbidraget var än mer anmärkningsvärd.

I dag är aktiviteterna inom "a plus" fokuserade på de grupper som leder det tidiga arbetet med att genomföra en kapacitetsinvestering vid anläggningen. Projektets mål är att bygga om fabriken pappersmaskin PM6 för att kunna öka hastigheten i produktionen. Detta arbete uppskattas vara genomfört under januari 2007.

Mycket små fibrer gör en stor skillnad

Det är ett välkänt faktum att filtrets funktion blir bättre ju mindre fiberstorleken i filtret är. Ahlstrom har än en gång visat att denna sanning gäller. Tidigt under 2005 tog Ahlstrom i bruk en ny egenutvecklad mikrofiberteknologi känd som FineFibers, för att användas vid produktion av filter till bränsle-, luft- och vätskefiltermarknaderna.

Denna mikrofiberteknologi gör det möjligt för Ahlstrom att producera helt syntetiskt filtermaterial där mer än hälften av fibrerna har en tjocklek på mindre än 1/1000 millimeter. En sådan fibersammansättning gör det möjligt för filtret att nå hög effektivitet utan att laddas med statisk elektricitet. Denna nya teknologi från Ahlstrom

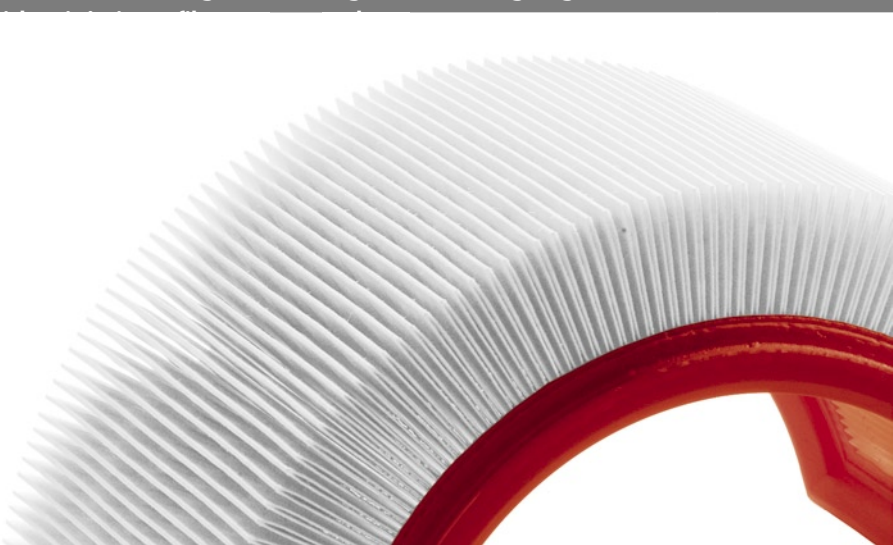
förbättrar den välkända tillverkningsteknologi som använder den så kallade meltblown-tekniken.

Tunna fibrer erbjuder också andra fördelar. Under 2006 kommer Ahlstrom att börja producera filtermaterial behandlade med nanofibrer som är tillverkade i Ahlstroms egen process. Ahlstroms nanofibrer är mindre än 0,3 mikron och representerar den för tillfället högsta

närvaro märks desto mer när det gäller att fånga in oönskade partiklar i luftflödet.

Med sin avancerade teknologi fortsätter Ahlstrom att flytta gränserna för filtereffektivitet samtidigt som användbarheten ligger kvar på en hög nivå. Nya teknologier kompletterar Ahlstroms omfattande produktportfölj och gör bolaget till dagens mest mångsidiga filtertill-

te
di
lu
sn
p
h
n
tr
i f





Hållbarhet

För att betjäna alla sina intressegrupper bättre satsar Ahlstrom på en kontinuerlig utveckling av sitt ekonomiska, sociala och miljöansvar.



Samman- drag 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 lagavdelning. Ahlstroms etiska riktlinjer återfinns i sin helhet på engelska på webbadressen www.ahlstrom.com.

Hållbarhets- redovisning inom Ahlstrom

Ahlstrom presenterar rapporter avseende alla tre dimensionerna av begreppet hållbar utveckling: miljömässig, ekonomisk och social utveckling.

Ahlstrom följer riktlinjerna från "The Global Reporting Initiative" (GRI) för sin hållbarhetsredovisning. Ahlstrom rapporterar om hållbarhetsfrågor som en del av sin årsredovisning.

Hållbarhetsredovisningens omfattning

Informationen i denna hållbarhetssektion, som omfattar sidorna 46-75, följer gränserna för årsbokslutet, med undantag för de miljörelaterade siffrorna, som täcker alla Ahlstroms 33 tillverkande enheter. Enheter som avyttrats under 2005 har exkluderats från Ahlstroms redovisning från försäljningsdagen.

Statistiken för hälsa och säkerhet täcker alla enheter inom Ahlstrom, med samma urvalsprincip som nämnts ovan. När det gäller programmen för skydd av tillgångar görs prioriteringar utifrån tillgångarnas värde, de potentiella risker de utsätts för samt rekommendationer från försäkringsexperten.

Ahlstrom arbetar kontinuerligt med att förbättra och förfina metoderna och

systemen för att samla in hållbarhetsdata.

Förändringar i företagets struktur

I augusti sålde Ahlstrom aktiekapitalet i Ahlstrom Kauttua Oy i Finland till Jujo Thermal Ltd.

I juli avyttrade Ahlstrom en vattenkraftstation nära Turin i Italien till det italienska kraftbolaget SIED S.p.A.

Rutiner vid datainsamling

Statistik avseende hälsa, säkerhet och miljö insamlades vid Ahlstroms enheter av personer med detta speciella ansvar. Statistiken rapporterades sedan till de ansvariga för hälsa, säkerhet, miljö respektive tillgångar inom respektive affärsområde. Dessa personer arbetar nära de olika anläggningarna för att säkerställa att data samlas in i enlighet med koncernens riktlinjer. Känslighetsanalyser genomförs två gånger årligen.

Miljödata för alla enheter mäts, kalibreras och rapporteras vid med användande av allmänna regler baserade på "Best Available Technique Reference

Document" (BREF) för den aktuella branschen. BREF utfärdades av den Europeiska Kommissionen inom ramen för IPPC-direktivet (Integrated Pollution Prevention and Control Directive) för EU. Hälsa- och säkerhetsdata samlas in på alla enheter och konsolideras på såväl affärsområdes- som koncernnivå.

Redovisningsreglerna är i princip oförändrade jämfört med tidigare år. I de fall då produktion av ånga och elkraft ligger utanför Ahlstroms enheter redovisar Ahlstrom enbart utsläpp av koldioxid (CO₂) om rättigheter till sådana har fördelats till Ahlstroms anläggningar i den nationella fördelningsplanen. Under 2005 har Ahlstrom inräknat den CO₂-kredit som erhållits genom förbränning av förnyelsebart biobränsle i energiproduktion från avfall. För enkelhets skull har siffrorna för år 2004 omräknats enligt denna princip. I de fall då vattenrening anförtrotts företag utanför koncernen redovisar Ahlstrom inte deras vattenföreningar. Däremot redovisar Ahlstrom den totala utsläppsmängden.

Ahlstroms hållbarhetsprinciper

Miljöpolitik

Ahlstrom följer de lagar och regler som rör dess verksamhet.

Företagets mål är att minimera de effekter dess processer och produkter har på miljön.

Ahlstrom agerar förebyggande inom ett program som syftar till kontinuerlig förbättring. Flertalet av koncernens produktionsanläggningar har certifierats enligt ISO 14001.

Kontinuerliga förbättringar på lokal nivå leder till bättre metoder och rutiner inom koncernens världsomspännande verksamhet.

Företaget utvecklar sina tillgångar och processer genom att använda bästa möjliga teknologi, i enlighet med EU:s IPPC-direktiv (Integrated Pollution Prevention and Control).

Ahlstrom strävar efter att minimera effekten på miljön under alla faser av tillverkning, lagring, transport och användande av sina produkter.

Eftersom Ahlstroms produktionsenheter är stora förbrukare av vatten och energi arbetar de oavbrutet med att öka effektiviteten i användandet av dessa ändliga tillgångar.

Ahlstrom föredrar att använda förnyelsebara råmaterial och samarbetar med leverantörer och kunder för att skapa hållbar utveckling.

Företaget strävar efter att vara sparsam med resurser genom lämpliga metoder för återanvändning eller återvinning.

Ahlstrom kommunicerar öppet om

alla frågor som rör bolagets inverkan på miljön.

Ytterligare information angående miljöfrågor finns på sidorna 60-65 i denna årsredovisning.

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 riktlinjer för områden som rekrytering, utvärdering, kompensationsfrågor, utvecklingssamtal, utbildning och kompetenshöjning samt anvisningar för personalledningsfunktionerna.

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

Hälsa och säkerhet

Ahlstroms främsta tillgång är dess anställda och människors säkerhet prioriteras därför högst, oavsett sammanhang.

Genom att klargöra att säkerhet är en del av alla anställdas ansvar har Ahlstrom skapat och bibehållit en säkerhetskultur byggd på förebyggande åtgärder och kontinuerlig förbättring. Detta kompletteras med de anställdas utbildning och engagemang.

Ahlstrom följer internationella, nationella och lokala normer, regler och avtal. Dessutom har Ahlstrom utvecklat egna interna standards och riktlinjer, vilka koncernens affärsenheter är tvungna att följa. Interna utvärderingar genomförs för att försäkra att verksamheten följer såväl externa som interna regler och att arbetet med hälsa och säkerhet överensstämmer med bästa möjliga nivå inom branschen.

Ahlstrom har en öppen kommunikation i hälso- och säkerhetsfrågor och understödjer genomförandet av OHSAS 18001 och liknande standards.

Utvecklingen för hälsa och säkerhet diskuteras närmare på sidorna 72-75 i denna årsredovisning.

Skyddande av tillgångar

Som en ledande leverantör av specialiserade fibermaterial till kunder över hela världen är Ahlstroms mål att alla fabriker har en hög nivå på sitt skydd mot olyckor och förluster. Ahlstrom har ett flerårsprogram för att öka skyddet för alla sina större fabriker.

Riskhantering inom fabrikerna bidrar till hanteringen av risken i verksamheten genom att systematiskt förbättra

skyddet mot olyckor och skyddet för bolagets produktionsanläggningar. Fler-talet produktionsanläggningar under-söks årligen och kontinuerliga program för att minska haveririsken och öka skyddet slås fast och följs upp. I denna uppgift stöds Ahlstrom av det världs-omspännande tekniska kunnandet från de inblandade försäkringsbolagen. Programmen innehåller såväl skydds inves-teringar som nya procedurer för att minska risken för skador på grund av "den mänskliga faktorn". Bland proce-durerna finns regler mot rökning och ar-bete i heta miljöer samt regler om regelbundna inspektioner, underhåll och brandövningar.

Mer information om hur Ahlstrom skyddar sina tillgångar finns sidan 53 i denna årsredovisning.

Internationell handel, mutor och korruption

År 1997 skrev länderna inom OECD (Organization for Economic Coopera-tion 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 represen-tanter inte skall inlåta sig i, delta 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. Koncernens politik inom detta område är tillgänglig för alla anställda inom Ahlstrom via gruppens intranet.

Konkurrenslagstiftning

Ahlstrom stödjer fritt företagande och konkurrens. Konkurrenslagstiftning har som mål att bevara och skydda konkur-

rensen. Dessa lagar skall därför ses inte bara som restriktioner i affärsverksam-heten utan också som ett legalt verktyg som kan användas för att nå Ahlstroms mål.

Ahlstroms konkurrenspolitik tydlig-gör de delar av Europeiska Kommissio-nens konkurrenslagar och de amerikanska antitrustlagarna som varje anställd inom Ahlstrom skall vara medveten om. Konkurrenspolitiken förbjuder till exempel prissamarbete och annat olag-ligt samarbete mellan konkurrenter. Samtidigt ger den Ahlstroms anställda konkreta och praktiska riktlinjer, till exempel på hur de skall delta i möten inom industriföreningar.

Koncernens konkurrenspolitik är till-gänglig för alla anställda inom Ahlstrom via gruppens intranet.

De anställda uppmuntras att regel-bundet granska riktlinjerna i denna poli-tik. Dessutom organiserar Ahlstrom interna seminarier där fördjupande information om konkurrenspolitiken ges.

Produktansvar: En god kopp te – varken mer eller mindre

När man köper färdiglagad mat är det underförstått att maten och förpack-ningen skall vara säkra och inte inne-hålla några hälsorisker. Vad konsumen-ten inte ser är de otaliga regler och lagar som säkerställer att deras förväntan om livsmedelssäkerhet uppfylls.

Som en av världens ledande leverantörer av papper till tepåsar är Ahlstrom välbekant med kraven på livsmedelssäkerhet. Bland de viktigaste kontrollerande myndigheterna finns FDA (the Food and Drug Administra-tion) i USA och BgVV (Bundesinstitut für

Gesundheitlichen Verbraucherschutz und Veterinärmedizin) i Tyskland. Dessa myndigheters krav överensstämmer ofta sinsemellan. Till exempel, papper för tepåsar måste rutinmässigt testas genom extraktion för att visa att inga skadliga ämnen kan frigöras under tiden som teet bryggs.

Som uppfinnare av pappret till tepåsen har Ahlstrom över 70 års erfarenhet av att testa dessa papper och av att uppfylla kraven. Bolaget har egna testanläggningar för att försäkra sig om den fortsatta produktsäkerhe-

ten och att pappret uppfyller de ställda kraven. Därför kan de konsumenter som köper tepåsar tillverkade av Ahlstroms papper vara säkra på att de kommer att få en god kopp te – varken mer eller mindre.



Riskhantering kring hälsa, säkerhet, miljö och produktionstillgångar

Hantering av risker i verksamheten omfattar bland annat människors hälsa och säkerhet samt skyddet för miljö och tillgångar (HSEA).

Ahlstroms arbete med riskhantering inom HSEA (hälsa, säkerhet, miljö och tillgångsskydd) leds av koncernens teknologidirektör, som är medlem av koncernledningen (CET). Koncernens HSEA-riskhanteringsorganisation har ansvaret för att utveckla och genomföra riskhanteringsstrategier, att sätta mål för koncernen och att stödja affärsområden och anläggningar. Ledningen för respektive affärsområde tillsammans med den lokala fabriksledningen har ansvaret att följa lokala lagar och bestämmelser, genomförandet av koncernens policy samt för att hantera anläggningens operativa risk. Direktörerna för affärsområdenas enheter för hälsa och säkerhet samt miljö- och anläggningsskydd bistår fabrikscheferna i detta arbete. HSEA-organisationen arbetar också i nära samarbete med de investeringsansvariga inom affärsområdena och företagets försäkringsdirektör.

Utöver extern revision av ledningssystemen genomförs interna utvärde-

ringar vid varje fabrik vart tredje år. Målet med detta är att försäkra att policys, riktlinjer och standards som avser frågor inom hälsa, säkerhet samt miljö- och anläggningsskydd genomförs på rätt sätt. Målen med denna verksamhet är tre: att stödja överföring av expertis mellan koncernens anläggningar för att försäkra sig om att de följer bästa tillgängliga metod, att säkerställa att de följer koncernens krav för hanteringen av risk kring hälsa, säkerhet, miljö och produktionstillgångar samt att de lever upp till principen om kontinuerlig förbättring. Mer information om Ahlstroms interna utvärderingar ges i fallstudien på sidan 55.

Hälsa och säkerhet

Att skydda människor är Ahlstroms viktigaste prioritet. Företaget anser att antalet olyckshändelser som leder till förlorad arbetstid fortfarande är för högt och det slutgiltiga målet är att få ner detta antal till noll.

Att tillämpa internationella och

lokala lagar och bestämmelser, att installera adekvata säkerhetskydd på utrustning, att tillämpa Ahlstroms interna standards och riktlinjer samt att arbeta i enlighet med säkerhetsregler är nyckelfaktorer när det gäller att skydda våra anställda samt för att undvika, reducera och kontrollera övriga risker. Speciella överväganden i dessa fall gäller gentemot underleverantörer.

Den mänskliga faktorn är en viktig pusselbit inom detta område och företagsledningen har en viktig roll att spela i genomförandet av en säkerhetskultur. Inom många enheter har säkerheten blivit inorporerad som en del av företagsledningens bonussystem, en utveckling som uppmuntras av koncernens personalfunktion.

Säkerhetsträningssystem finns i bruk vid flertalet enheter. Hälsa och säkerhet är också en av de viktigaste delarna i det koncernomfattande förbättringsprogrammet "a plus". En utmärkelse ges varje år till den fabrik

som nått det bästa säkerhetsresultatet. En annan går till den anläggning som noterat den största förbättringen.

Miljöskydd

Alla enheter har ansvaret för att minimera miljöeffekten av sin verksamhet samt för att tillämpa gällande lagar och regler. Den huvudsakliga miljömässiga risken inom Ahlstrom är vattenföroreningar.

Enligt Ahlstroms standards är fabriker tvungna att utveckla speciella program för att undvika olyckor som kan leda till förorening av miljön, speciellt när de hanterar riskfyllda material och

kemikalier samt riskfyllda verksamheter.

Utöver revisionerna enligt ISO 14001 för certifierade fabriker genomför Ahlstrom interna revisioner för att tillhandahålla rekommendationer för att minimera riskerna.

Riskhantering i produktionsenheterna

Programmet för skydd mot produktionsförluster fortsatte under 2005 genom att skyddet förbättrades vid alla anläggningar samt genom investeringar i sprinkleranläggningar för ytterligare ökat skydd. För tillfället är ungefär två tredjedelar av bolagets anläggningar

kvalificerade som så kallade HPR (High Protected Risk) av försäkringsgivarna.

Under 2005, fortsatte installationerna av sprinklers vid fabrikena i Malmedy (Belgien), Brignoud (Frankrike), Bousbecque (Frankrike) och Hyun Poong (Sydkorea). Vid fabrikena i Chirnside (Storbritannien) och Turin (Italien) uppgraderades det existerande sprinklerskyddet. Ytterligare förbättringar färdigställs vid ett antal anläggningar. Baserat på utvecklingen under de senaste fem åren har programmet för att kontrollera produktionsförluster betalat sig genom minskad frekvens och omfattning i förlusterna.

Ledningssystem	ISO 14001	ISO 9001	OHSAS 18001 eller motsvarande	IPPC
Genomfört	20*	27	9	7
Under genomförande för certifiering enligt plan	7	1	Inget officiellt mål	

* Inklusive produktionen vid PM 4 i fabriken i Kauttua, Finland.

Ahlstroms mål är att mer än 90 % av produktionen täcks av ISO 14001 -certifiering vid slutet av 2006.

Certifiering av ledningssystemen

Ahlstroms hantering av operativa risker stöds av ledningssystem som kontinuerligt förbättras genom implementering av bättre metoder. Ledningssystemen har erhållit ett antal certifikat från externa revisorer.

Under 2005 förnyades miljöcertifikatet ISO 14001 vid fabriker i Brignoud (F), Karhula (FIN) och Rottersac (F). Nyligen förvärvade fabriker som Green Bay och Groesbeck i USA arbetar aktivt för att bli certifierade. Vid utgången av 2005 täcktes 79 % av Ahlstroms produktion av certifiering enligt ISO 14001. Med de program som är på plats i dag kommer över 90 % att omfattas vid slutet av 2006.

Sju av 20 europeiska fabriker uppfyller redan direktivet enligt IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control). Majoriteten av europeiska fabriker måste uppfylla detta krav senast 2007 och Ahlstrom är förvissad om att detta mål kommer att nås.

När så blir möjligt planerar Ahlstrom att integrera revisionen (enligt ISO

14001, ISO 9001 samt OHSAS 18001) och tecknade ett avtal med en certifieringsorganisation för att i första hand använda denna.

Ahlstrom har förbundit sig att i sin verksamhet följa gällande lokala lagar och bestämmelser oavsett var i världen koncernen har verksamhet. Dessutom har Ahlstrom publicerat interna standards och riktlinjer som skall följas även om de överstiger kraven i den lokala lagstiftningen.

Interna program för bättre hållbarhetsarbete

Ahlstrom har startat program för en effektivare användning av vatten och energi. Målet är att minska vattenförbrukningen per ton producerat material med 17 % och energiförbrukningen med 10 % under perioden 2002-2007. Vid utgången av 2005 hade bolaget endast lyckats sänka vattenförbrukningen med 3 % huvudsakligen till följd av en ändrad produktmix.

Av ovan nämnda orsaker har energiförbrukningen inte minskat under

perioden, trots åtgärder och investeringar vid vissa enheter (till exempel Windsor Locks och Altenkirchen). Investeringarna i sig har dock tydligt bidragit till energibesparingar. Åtgärderna kommer att fortsätta under 2006.

Bolaget har också fokuserat sig på att minska volymen av avfall till soptippar och har nått en minskning med 63 % mellan 2002 och 2005.

Ett långsiktigt program har inletts för att säkerställa att mer än 70 % av koncernens anläggningar skall försäkringsklassas som HPR av försäkringsbolagen 2006. Med de åtgärder som vidtagits kommer detta mål att nås.

Interna utvärderingar genomförs regelbundet vid produktionsanläggningarna för att kontrollera att de använder de bästa tillgängliga teknikerna för hantering av verksamhetsriskerna, inklusive hälsa, säkerhet samt skydd av miljö och tillgångar.

Interna träningsprogram, inklusive verksamhetsförbättringsprogrammet "a plus" finns tillgängliga för att öka kunskapen och förmågan hos de anställda.

Att hitta rekommendationer i stället för brister

Tillväxt, såväl organisk som genom förvärv har skapat många utmaningar för Ahlstrom. En sådan är att kontrollera risker inom områdena hälsa, säkerhet, miljö och skydd av produktionstillgångar (HSEA).

Den metod som valdes för att genomföra HSEA-riskhantering var att, i linje med allmänna ISO-principer, utveckla en uppsättning interna standards och riktlinjer som baserades på de bästa tillgängliga metoderna i branschen. För att kunna erbjuda praktisk assistans till enheterna med genomförandet av dessa interna standards och riktlinjer beslöt företaget att dra nytta av Ahlstroms egen inläggande kompetens och bilda grupper av egna utvärderare. Detta beslut har den dubbla fördelen att ge Ahlstrom möjlighet att utbilda sin personal i utvärderingstekniker, och därmed göra det möjligt för dem att vara ett stöd för fabriker, samtidigt som de individuella revisorerna ges möjligheten att uppleva och lära av branschens bästa tillgängliga metoder direkt vid källan. Dessutom ger detta möjlighet för alla anställda att aktualisera frågor som de är oroliga eller berörda av.

Bland de fabriker som utvärderats hittills finns Madisonville, USA, och Karhula, Finland. Glen Wooley ansvarar för HSEA-funktionen för de amerikanska fabriker i Madisonville och Taylorville, som båda framförallt tillverkar filtermedia till transportindustrin. Madisonville har varit Ahlstroms säkraste anläggning under de senaste två åren. Glen Wooley utvärderade fabriken i Karhula medan hans kollega i Karhula, Timo Lehto, utvärderade

fabriken i Madisonville.

Besöket i Karhula gjorde att Glen Wooley dels fick möjlighet att bekanta sig med en annan kultur, dels såg det sätt som en enhet sköter sitt HSEA-åtagande: "När utvärderingen var färdig kunde vi ge rekommendationer till fabriksledningen inom de områden inom vilka de borde koncentrera sina ansträngningar för att nå ytterligare förbättring. Jag lämnade fabriken med en mycket positiv känsla och ökade min egen kunskap genom erfarenheter från en annorlunda verksamhet."

Enkla men effektiva verktyg
Ahlstroms fabrik i Karhula tillverkar glasfiberfilt och glasfiberarmeringar. Arbetsmiljön är mycket annorlunda jämfört med Ahlstroms andra fabriker, eftersom glasugnarna har en temperatur på 1 600 grader vilket gör att HSEA är en viktig del av verksamheten.

"Vår utvärdering försöker komma fram till rekommendationer, snarare än att poängtera skillnader, vilket var min erfarenhet av ISO-systemet", säger Timo Lehto. "Det var absolut nödvändigt att jag höll såväl sinne som ögon öppna. Man måste se hur andra människor ser och värderar ett problem och bedöma fördelar och nackdelar med deras metoder. Detta gör att man kan ifrågasätta vissa normer och ta med inte bara Ahlstroms standards utan också lagar och regler, den lokala kulturen och arbetsförhållanden i bedömningen av den fabrik man utvärderar." Enligt Timo Lehto var det meningsfullt att göra jämförelser eftersom

Madisonville har en lång historia av bra säkerhetsverksamhet. Ett exempel på skillnaderna är att i Finland är kravet att rapportera till myndigheterna på årsbasis medan motsvarande rapportering i USA måste ske oftare.

"Jag kunde ta med mig många enkla men effektiva verktyg för att förbättra säkerheten. Processen hjälpte mig i min personliga utveckling eftersom den lät mig se saker jag inte sett tidigare och den hjälpte mig också att utvärdera min egen anläggning mer positivt."

En viktig sak som framhållits av båda utvärderarna var den betydelse som utvärderingarna hade för organisationen. Båda kände att Ahlstroms koncernlednings engagemang inom HSEA-området starkt bidrar till det dagliga arbetet med riskhantering vid alla Ahlstroms anläggningar.

"Sammanfattningsvis är det en nästan omöjlig utmaning att skapa en olycksfri arbetsmiljö. Förbättra säkerheten är ett svårt arbete men så lätt att lyckas om man gör det rätt." Slutför



Ahlstroms intressegrupper

Eftersom företagets verksamhet kan påverka dess intressegrupper på en rad olika sätt, anser Ahlstrom det nödvändigt att upprätthålla en kontinuerlig dialog med sina intressenter. Ahlstroms viktigaste intressegrupper inkluderar:

- Kunder
- Anställda
- Aktieägare
- Leverantörer
- Samhället, inklusive nationella och lokala myndigheter samt företagets grannar
- Andra intressenter, till exempel icke-statliga organisationer, media, industriorganisationer, etc.

Samarbete för effektivare infektionsskydd

Högkvalitativa fiberduk för sjukvårdsprodukter för engångsanvändning har på ett anmärkningsvärt sätt bidragit till infektionskontrollen på sjukhus. Globala hot som fågelinfluensa, hepatit, HIV (human immunodeficiency virus), SARS (severe acute respiratory syndrome) och allvarliga sjukhusinfektioner som MRSA (methicillin resistant staphylococcus aureus) ställer dock allt högre krav på prestations- och skyddsförmågan på operationsdukar, rockar och så kallade sterila barriärer (Sterile Barrier Systems).

Med uppkomsten av bakterier och virus som sammankopplas med överföring av sjukdomsalstrande organismer i blodet har smittskydd och infektionskontroll hamnat högst på många människors dagsordning. En viss brist på försiktig-

het i nuvarande sjukvårdsrutiner och bakteriernas tilltagande resistens mot antibiotika och penicillin bidrar till att göra problemet alarmerande.

Det är av avgörande betydelse att öka medvetenheten om dessa problem och att utbilda intressenter (sjukvårdspersonal och tillverkare av fiberduk) om betydelsen av att hindra infektioner, till exempel hur steriliserade instrument hanteras och hur ansiktsmasker används och kasseras. Riktiga rutiner och professionell medicinsk utrustning kommer att leda till effektivt skydd mot smittspridning och kostnadsbesparingar inom sjukhusen.

Fiberduksindustrin är aktiv när det gäller att minska smittspridning. EDANA (European Disposables and Nonwovens

Association), den europeiska branschorganisationen, arrangerade till exempel "In Control", en konferens för förebyggandet av infektioner i Prag i Tjeckien i mars 2006. Ahlstroms **Tim Galekop**, direktör för global affärsutveckling för produktlinjen sjukvårdsprodukter, var ordförande i organisationskommittén för detta högaktuella evenemang.

Ahlstrom är en global tillverkare av fiberduk för medicinska tillämpningar (inklusive material för operationskläder och operationsdukar) och kräppat papper för medicinsk användning. Bolaget strävar efter att öka effektiviteten när det gäller förebyggandet av infektionsspridning och kommer att fortsätta arbetet för att öka kontrollen av infektioner.

Hållbarhetsarbetets effekter på resultatet

Ekonomisk utveckling bör mätas inte bara som företagets förmåga att leva upp till aktieägarnas förväntningar utan också hur det förhåller sig till samhället. Ahlstroms tillverkningsenheter är ofta belägna i mindre samhällen där bolaget är en viktig arbetsgivare och skattebetalare. Ahlstrom redovisar de direkta ekonomiska konsekvenserna av koncernens verksamhet.

Direkta miljöinvesteringar

Under 2005 investerade Ahlstrom cirka EUR 2,3 milj. för miljöändamål. De största miljöinriktade investeringarna avsåg vattenbehandling, minskning av vattenkonsumtion, tillvaratagande av lösningsmedel samt behandling av utsläpp i luften. Ahlstrom investerade också EUR 2 milj. för förbättringar av hälsa och säkerhet vid sina fabriker.

Skyddet av tillgångarna har drastiskt förbättrats under de senaste tre åren tack vare ett aktivt investeringsprogram och en förstärkning av rutinerna för att minska risken för olyckor beroende av den mänskliga faktorn. Ahlstrom inves-

terade EUR 2,4 milj., framförallt i det sprinklerprogram som beskrivs på sidan 53.

Vid utgången av 2005 uppgick Ahlstroms avsättningar för miljörelaterade åtaganden till EUR 3,7 milj. Merparten av detta avser landskapsplanering vid avfallsplatser.

Donationer

Under år 2005 donerade Ahlstrom Abp:s styrelse sammanlagt EUR 70 000 till

sammanslutningar och medborgarföreningar enligt de riktlinjer som godkänts av bolagsstämman. Styrelsen godkände totalt 16 olika donationer. De två största individuella donationerna gjordes för att stödja Maire Gullichsens Konststiftelse samt filmprojektet "Talihantala 1944". Utöver de donationer som gjordes av moderbolaget gjorde också ett antal dotterbolag inom gruppen lokala donationer.

DE VIKTIGASTE MILJÖINVESTERINGARNA UNDER 2005

Anläggning	EUR milj.	Syfte
Hyun Poong (ROK)	0,5	Återvinning av lösningsmedel (första steget)
Turin (I)	0,28	Minskning av vattenförbrukningen
Windsor Locks (USA)	0,26	Behandling av avloppsvatten, inneslutning av fabriken (första steget)
Osnabrück (D)	0,25	Mätning av utsläpp i luften
Karhula (FIN)	0,2	Behandling av avloppsvatten
Louveira (BR)	0,12	Minskning av vattenförbrukningen
Brignoud (F)	0,1	Behandling av avloppsvatten och minskning av vattenförbrukningen
Barcelona (E)	0,1	Behandling av avloppsvatten, asbestrensning

DIREKT EKONOMISK PÅVERKAN UNDER 2005 (jämfört med 2004)

Kunder

Omsättning EUR 1,55 miljarder
(EUR 1,57 miljarder)

Offentlig sektor

Mottagna bidrag
EUR 1,7 miljoner
(EUR 1,2 miljoner)

Kapitalintäkter

Mottagna utdelningar, räntor och andra kapitalinkomster
EUR 3,2 miljoner
(EUR 5,1 miljoner)



Leverantörer

Råvaror, energi och inköp av tjänster
EUR 876,1 miljoner (EUR 873,6 miljoner)

Anställda

Löner och andra personalkostnader
EUR 313,1 miljoner (340,1 miljoner)

Finansiella institutioner

Räntekostnader och andra finansiella kostnader
EUR 20,0 miljoner (EUR 21,9 miljoner)

Aktieägare

Betald utdelning EUR 62,8 miljoner
(EUR 54,6 miljoner)

Offentlig sektor

Redovisad skattekostnad EUR 38,1 miljoner
(EUR 14,5 miljoner)

Miljön





Ahlstrom strävar efter att minimera effekten på miljön under alla skeden av verksamheten – produktion, lagring, transport – samt vid användningen av företagets produkter.

Fortsatt minskning av koldioxidutsläppen

Skydd av miljön samt produktansvar är fortsättningsvis en viktig del av Ahlstroms långsiktiga strategi. Under 2005 sänktes koldioxidutsläppen (CO₂) samt volymera för fast avfall till avstjälningsplatser. Lägre produktionsnivåer och en ändrad produktmix ledde dock till en högre energiförbrukning per producerat ton.

Ahlstroms totala produktionsvolym under 2005 var 1 092 259 ton, motsvarande en nedgång med 4,7 % från 2004 års nivå. Minskningen var främst en följd av marknadsförhållandena, avyttringen av hyls- och hylskartongverksamheten sent under 2004 samt försäljningen av fabriken i Kauttua, Finland, till Jujo Thermal Ltd i augusti 2005. Förlusten av produktionskapacitet motverkades till viss del av att tre enheter i USA – Groesbeck, New Windsor och Green Bay – som alla förvärvades under 2004 var i produktion under hela året 2005.

Råvaror

Ahlstroms huvudsakliga råmaterial är natur- och konstfibrer av olika slag. Naturfiber (cellulosa) anses vara den viktigaste råvaran för Ahlstrom men eftersom bolaget har unika möjligheter att blanda olika sorts fibrer i sin produktion för att skapa vissa egenskaper hos sina produkter, används också syntetiska fibrer samt glasfiber. Under

2005 använde Ahlstrom 874 000 ton (847 000 ton 2004) nyproducerade fibrer, motsvarande en ökning med 3 %. Utöver detta förbrukar bolaget en rad olika kemikalier, till exempel binde- och fyllnadsmedel samt hartser och pigment för att producera och öka värdet på sina fiberprodukter. Under verksamhetsåret förbrukade Ahlstrom 404 000 ton av olika kemikalier, en ökning med 15 % jämfört med 2004. Ökningen illustrerar en förändrad produktmix och utvecklingen av nya produkter.

Användning av återvunnet material

När så är möjligt, med hänsyn till slutprodukternas användningsområden, använder Ahlstrom internt återvunnet material (avfall) i sina produkter. År 2005 sjönk mängden återvunna fibrer från 105 000 ton till 41 000 ton. Denna ansevärd nedgång är i första hand en följd av avyttringen av hyls- och hylskartongverksamheten, vars huvudsakliga råvara var returpapper.

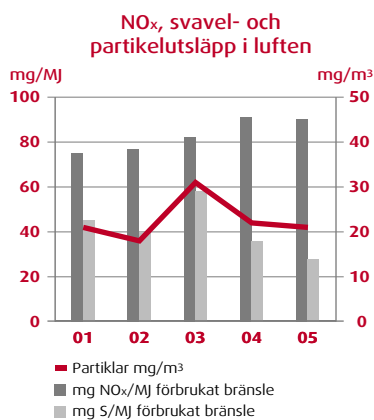
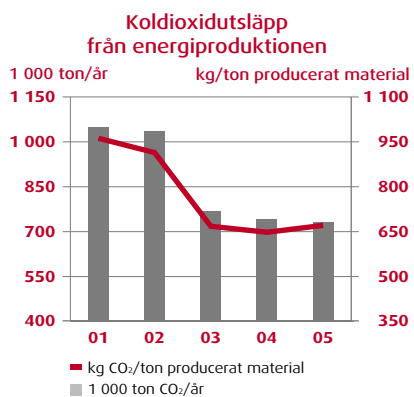
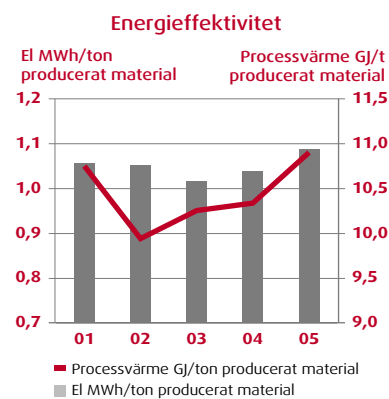
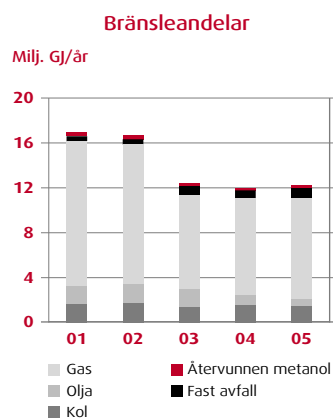
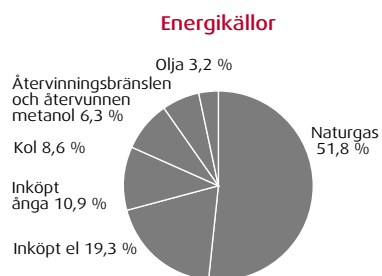
Energiförbrukning

Den totala energiförbrukningen under år 2005 var nära nog oförändrad från 2004 och uppgick till 4,49 milj. MWh (4,47 milj. MWh).

Användningen av naturgas som det mest föredragna bränslet fortsatte att öka. Under 2005 svarade naturgas för 51,4 % av den totala energiförbrukningen jämfört med 48,6 % 2004. Användningen av sekundära bränslen (fast avfall i Osnabrück och återvunnen metanol i fabriken i affärsområdet Filtermaterial) ökade med 22 % från 2004 nivåer och svarade för 6,3 % av den totala bränslemixen.

Energieffektivitet

Energieffektiviteten mäts inom koncernen som förbrukningen av elektricitet och värme (i torkprocessen) per ton producerat material. Ahlstroms mål är att minska energiförbrukningen per ton producerat material med 10 % mellan 2002 och 2007. De specifika målen för



MATERIALANVÄNDNING

Råmaterial	2005 ton	2004 ton
Naturfibrer ¹⁾	775 000	751 000
Kemikalier ²⁾	404 000	351 000
Papper och kartong ¹⁾	13 000	103 000
Andra fibrer ³⁾	99 000	96 000
Returpapper/ övrigt råmaterial ¹⁾	41 000	105 000
Förpackning ⁴⁾	25 000 ⁶⁾	22 000 ⁵⁾
Totalt (exklusive bränslen)	1 357 000	1 428 000

Tabellen täcker över 90 % av förbrukat råmaterial.

¹⁾ All pappers- och fiberråvara anges i torr vikt.

²⁾ Enligt leveransvikt

³⁾ Innehåller köpta syntetiska fibrer 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.

2005 var 1,0 MWh/ton för elektricitet och 9,6 GJ/ton för värme.

Under 2005 var utfallet av energiförbrukningen per ton en något lägre minskning än de uppsatta målen. Detta mått har ökat under de tre senaste åren. De underliggande orsakerna till denna trend är den lägre produktionsnivån men framförallt förändringen i produktmix mot lättare och mer energiintensiva produkter. Trots den sammanlagda ökningen av energianvändning per ton gjordes påtagliga framsteg i energibesparing vid vissa anläggningar.

Produktionsanläggning	Värme	Energi
Windsor Locks, USA	-6 %	-2 %
Malmedy, B	-6 %	-8 %
Altenkirchen, D	-13 %	-7 %
Karhula och St Michel, FIN	-9 %	-9 %
Green Bay, USA	oför.	-12 %
Rottersac, F	-1 %	-13 %

Under 2006 avser Ahlstrom att lägga speciell vikt vid energieffektiviteten. En ny intern databas där utvecklingen jämfört med målen kan följas månadsvis har byggts upp. Dessutom kommer Ahlstrom att fortsättningsvis använda sig av utomstående energiexperter för att genomföra "energirevision" vid utvalda enheter. Detta upplägg ledde till goda resultat vid fabrikerna i Windsor Locks och Altenkirchen under 2005.

Utsläpp i luften Koldioxidutsläpp

2005 var det första året för handeln med utsläppsrätter för växthusgaser (GHG) i Europa. Enligt de nationella fördelningsplaner (NAP) som antagits av de europeiska staterna tilldelades de flesta av Ahlstroms tillverkningsenheter utsläppsrätter för koldioxid (CO₂). Trots

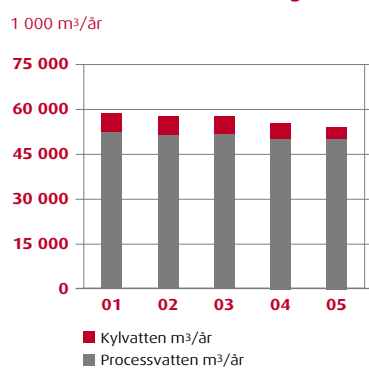
att fyra anläggningar (Altenkirchen, Ascoli, Barcelona och Turin) släppte ut mer än vad de fått sig tilldelat under året ligger Ahlstromkoncernens utsläpp som helhet under de tilldelade ramarna.

Även om Europa för tillfället är i fokus för regleringen av GHG har Ahlstrom satt upp ett mål att sänka utsläppen av växthusgaser vid alla sina anläggningar över hela världen. Utvecklingen drivs i första hand av energibesparingar och genom att gå över till mindre nedsmutsande energikällor där så är möjligt. Utöver detta har anläggningen i Osnabrück enligt reglerna för den tyska fördelningsplanen för 2005 skapat en ansenlig kredit på sitt "CO₂-konto" (42 404 ton) genom förbränning av förnyelsebart biobränsle för att skapa energi ur avfall. För att förbättra jämförelsemöjligheterna har kurvan över tidigare års koldioxidutsläpp normaliserats för att avspegla denna kredit under den tidsperiod den avser.

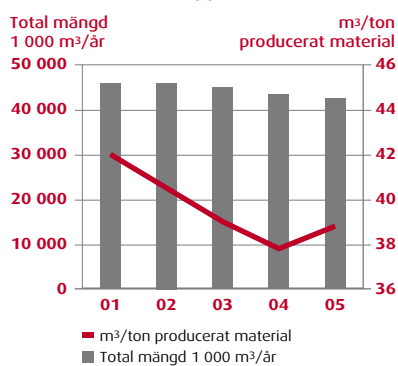
Under 2005 uppgick de totala utsläppen av koldioxid till 733 257 ton jämfört med 742 122 ton under 2004, en nedgång med 8 865 ton. Eftersom energieffektiviteten, som nämnts ovan, sjönk något under 2005 var merparten av nedgången i koldioxidutsläpp kopplad till en lägre total produktion samt förändringar i bränslesammansättningen.

Beräkningarna av koldioxidutsläppen baseras på specifika värmevärden och utsläppskoefficienter för det använda bränslet. Bränslespecifika värmevärden och utsläppskoefficienter har samlats in av leverantörer och lokala industriorganisationer. I den mån beräkningarna styrs av de nationella fördelningspla-

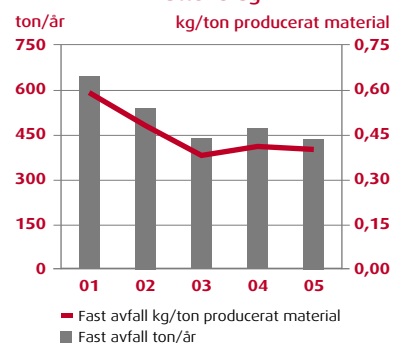
Vattenförbrukning



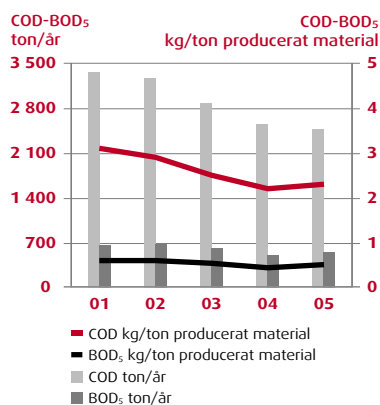
Avloppsvatten



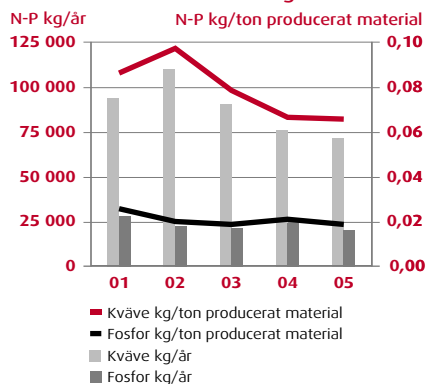
Utsläpp av fast avfall i vattendrag



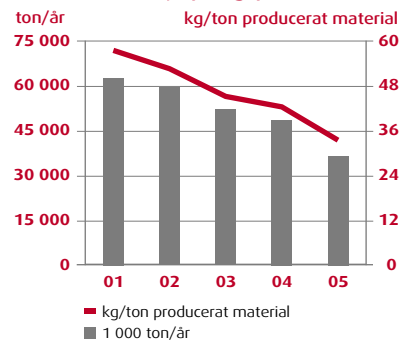
Avloppsvattnets kemiska (COD) och biologiska (BOD₅) syreförbrukning



Kväve (N)- och fosforutsläpp (P) i vattendrag



Fast avfall till avstjälningsplatser



nera NAP (National Allocation Plans) inom EU har deras direktiv följts. Ahlstrom rapporterar endast sina egna direkta utsläpp.

NO_x, svavel och partikelutsläpp

Under 2005 minskade utsläppen av alla tre föreningarna (kväveoxider (NO_x), svaveloxid och partiklar) såväl totalt som i koncentration. Detta var i viss mån ett resultat av minskad produktion men framförallt en följd av den ökade användningen av naturgas.

Vatten och avloppsvatten

Den totala vattenförbrukningen under 2005 var 54,1 milj. m³ (55,2 milj.

m³ under 2004), vilket motsvarar en minskning med 2,1 %. Nedgången var i första hand ett resultat av minskad produktion. Sett i relation till antalet producerade ton, ökade däremot vattenförbrukningen till 49,5 m³/ton från 48,2 m³/ton 2004. Denna förbrukningsnivå innebär att Ahlstrom inte nådde målet om en förbrukning av 46 m³/ton för året. Orsaken till detta är främst förändringar i produktmixen. I likhet med energieffektivitet kommer försöken att minska vattenförbrukningen, där det är tekniskt och ekonomiskt möjligt, att prioriteras under 2006.

Avloppsvatten

Den totala mängden avloppsvatten under 2005 uppgick till 42,3 milj. m³ (43,3 milj. m³), en nedgång med 2 % jämfört med 2004. Ahlstroms mål är att minska vattenanvändningen med 17 % över femårsperioden från 2002 till 2007.

Av den totala volymen avloppsvatten som släpptes ut 2005 behandlades 9 % (3,8 milj. m³) av tredje parter, framförallt kommunala reningsverk. Diagrammen avseende utsläpp av vatten innehåller enbart föroreningar från Ahlstroms egna reningsverk. Förorenat vatten i flöden till externa reningsverk ingår inte i diagrammet.

MILJÖEFFEKTER 2005

Naturfibrer	775 kt
Övriga fibrer	99 kt
Kemikalier	404 kt
Returfibrer	68 kt
Papper och kartong	13 kt
Förpackning	25 kt

Inköpt el	3 367 tJ
Inköpta fossila bränslen	11 115 tJ
Utnyttjade biobränslen	1 110 tJ
Inköpt ånga	1 900 tJ

Egen energiproduktion	795 tJ
-----------------------	--------

Vattenförbrukning	54,1 milj. m ³
-------------------	---------------------------



Produktionsvolym (brutto) 1 092 kt

Utsläpp i luften

CO ₂	733 257 t
SO ₂	695 t
NO _x	1 105 t

Utsläpp i vatten

Avloppsvatten totalt	42,3 milj. m ³
Suspenderade ämnen	434 t
COD	2 468 t
BOD ₅	552 t
Fosfor	20 t
Kväve	72 t
AOX	11 t

Fast avfall till avstjälningsplatser

Fast avfall	36 441 t
-------------	----------

Den totala mängden utsläpp av fast avfall (TSS) i vattenutsläpp uppgick till 434 ton under 2005 (470 ton 2004), med ett specifikt värde på 0,40 kg/ton producerat material. Denna nivå är något bättre än noteringen på 0,41 kg/ton för år 2004. Förändringen avspeglar en marginellt högre effektivitet i reningsverket vid fabriken i Turin i Italien.

Avloppsvattnets biologiska och kemiska syreförbrukning

Biologisk (BOD₅) och kemisk syreförbrukning (COD) indikerar koncentrationen av föroreningar i avloppsvattnet genom att mäta föroreningarnas

förmåga att förbruka syre i färskvattnet. Ahlstroms utsläpp av kemisk syreförbrukning (COD) uppgick under året till 2 468 ton, 80 ton mindre än under 2004. Det totala utsläppet av biologisk syreförbrukning (BOD₅) ökade dock något till 552 ton, en ökning med 53 ton jämfört med 2004. Denna ökning avspeglar mer frekventa och mer precisa provtagningar i Turin, en ökad användning av stärkelse i verksamheten i Rottersac samt en förändring av produktmixen.

Kväve och fosfor

Under år 2005 minskade Ahlstroms utsläpp av kväve med 5,7 % jämfört

med motsvarande siffra för 2004. Fosforutsläppen minskade ännu mer drastiskt, med 15 % från 24 093 kg 2004 till 20 410 kg för 2005.

Avfallshantering

Under 2005 kunde Ahlstrom minska mängden fast avfall som förts till avstjälningsplatser med 21 % till 36 441 ton (48 500 ton). Detta framsteg beror på ett tredelat program:

- minskad avfallsnivå i produktionen
- återvinning och återanvändning
- användning av spill för att producera energi

Från spill till energibesparing

Ahlstrom anser att det bästa avfall är det som aldrig genereras. Som en naturlig följd av detta har eliminering av spill varit en av de viktigaste delarna av verksamhetsförbättringsprogrammet "a plus". Allt avfall kan dock inte elimineras. Ahlstrom letar därför i första hand efter möjligheter till återanvändning, såväl inom som utanför företaget. I andra hand försöker bolaget använda svinnet som råvara för energiproduktion. Det sista alternativet är att lägga avfallet på soptippen.

Anläggningarna i Taylorville och Madisonville i USA hade i många år sökt en möjlig lösning för att använda spillet från produktionen av motorfilterpapper. Den bindemedelsbeläggning som används för att ge pappret dess unika

filteregenskaper begränsar kraftigt återanvändning av spillet från produktionen. I samarbete med ett annat bolag lyckades fabriken under 2005 hitta en lösning på detta problem.

Betydande besparingar

Detta partnerföretag tillverkar ett celulosabaserat isoleringsmaterial som ett mer naturligt alternativ till den traditionella glasfiberbaserade isoleringen. Detta kräver vissa specifika egenskaper av materialet. Materialet får inte främja korrosion i kontakt med stål, koppar, aluminium eller galvaniserade byggnadsmaterial. Råmaterialet måste även förhindra utvecklingen av svamp och mögel. Ahlstroms produktionsrester av filterpapper passar perfekt

för dessa kriterier. Det material som tidigare brändes eller fördes till avstjälningsplatser används i dag till isoleringsmaterial i byggnader där det reducerar energiförbrukningen till en lägre kostnad än med traditionella metoder.

Ahlstrom har också gynnat påtagligt. Fabriken i Madisonville har kunnat stänga en förbränningsanläggning vilket reducerat utsläppen, minskat konsumtionen av naturgas och eliminerat vissa miljöåtaganden. Anläggningen i Taylorville har kraftigt reducerat mängden spill som skickas till avstjälningsplatser. Dessa åtgärder lett till stora besparingar, vilket än en gång visar att det som är bra för miljön också är bra för affärerna.

Socialt ansvar

Ahlstroms rapportering om socialt ansvar fokuserar sig på bolagets personalfunktion samt frågor kring hälsa och säkerhet.



Human Resources har en tydlig uppgift

Ahlstroms Human Resources (HR) har som uppgift att stödja verksamheten genom att arbeta föregripande med företagsledningen för att attrahera, behålla, utveckla och motivera medarbetare. Dessutom ansvarar HR-funktionen för att Ahlstrom följer de lagar och regler som är tillämpliga inom detta område.

Fokuseringen på globala HR-processer fortsatte

Företagets övergripande och globala personalpolitik slogs fast under 2003 och har givits hög prioritet sedan dess. Speciell tonvikt har lagts vid implementeringen av följande nyckelprocesser: Compensation & Benefits, Management Development – inklusive Management Planning (successionsplanering) – och Performance dialogue (utvecklingsdialog) samt Training & Competence (utbildning och kompetensutveckling).

Ahlstrom strävar efter att upprätthålla konkurrenskraftiga belöningsprogram och under 2005 lanserades förnyade incitamentsprogram inom koncernen. Dessa program är speciellt utformade för att stödja alla delar av organisationen och att hjälpa individuella chefer att nå och överträffa sina årliga mål. Det nya långsiktiga incitamentsprogrammet förklaras mer detaljerat i samband med presentationen av Corporate Governance i denna årsredovisning på sidan 79.

Den årliga processen inom successionsplanering genomfördes återigen inom hela koncernen. Processen syftar dels till att identifiera och utveckla företagsledningsresurser, dels att tidigt identifiera framtida behov och krav på företagsledare. En särskild tonvikt lades på att utveckla individer med hög potential.

Koncernens utvecklingsdialogprocess fortsatte också under 2005 eftersom den anses viktig för sitt bidrag till företagets framgångar. Denna process siktar på att säkerställa att alla Ahlstroms nyckelmedarbetare känner till och förstår sina roller, sitt ansvar och vilka deras prioriterade mål är. Det är dessutom lika viktigt att motivationsmöjligheter och utvecklingsbehov identifieras, rapporteras och åtgärdas.

Det övergripande syftet med alla dessa koncernomfattande processer inom HR är att skapa en positiv och motiverande arbetsmiljö i vilken Ahlstroms anställda är kunniga, kompetenta, erkända och ges möjligheter att

avancera. Ahlstrom betonar sitt starka engagemang för personlig utveckling genom att hela tiden tillhandahålla metoder att förbättra kunskap och kompetens.

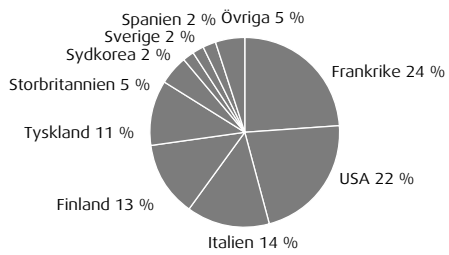
Global personalorganisation

En ny världsomfattande personalorganisation inleddes den 1 januari 2005. Den nya organisationen består av koncernens HR-avdelning samt sex regioner som täcker de olika delarna av världen. Koncernfunktionen ansvarar för att förstärka företagsledningsresurserna genom avancerade utvecklingsprogram och konkurrenskraftiga belöningsssystem. De regionala HR-ledarna är ansvariga för personalfunktionens arbete inom sina respektive regioner samt för att de globala HR-processerna utförs följdenligt inom hela koncernen.

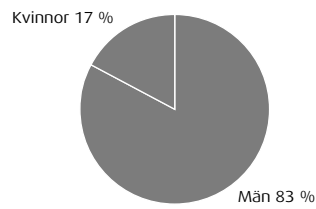
Enkät bland de anställda – andra etappen

Detta initiativ genomfördes för första gången under 2004 då anställda på nio

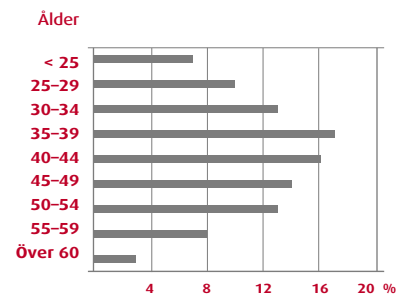
Anställda per land



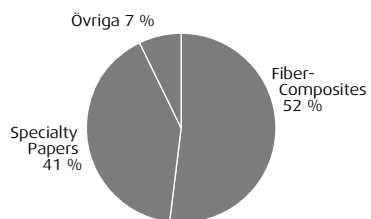
Könsfördelning bland anställda



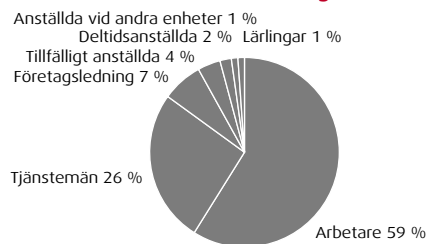
Anställda enligt åldersgrupp



Anställda per segment



Anställda i olika kategorier



NYCKELTAL

	2005	2004	2003
Antal anställda vid årets slut	5 525	5 755	6 486
Antal anställda, årsgenomsnitt	5 605	6 121	6 536
Omsättning per anställd, tusen euro	277	256	238
Genomsnittlig anställningstid, år	11,87	11,20	12,50

fabriker och tre kontorsenheter svarade på enkäten. Under 2005 lades ytterligare enheter till och hittills har majoriteten av Ahlstroms anläggningar varit med på enkäten.

För att kunna få en global överblick har enkätens innehåll varit identiskt i alla länder. Varje enhet har dock haft möjlighet att lägga till några viktiga frågor av lokal betydelse. Enkäterna har mätt fyra nyckelindikatorer (trivsel, motivation, tillit till företaget och tillit till produkterna) som alla är viktiga för att känna av engagemanget hos dem som svarat. Andra områden som utvärderades var de anställdas engagemang, arbetsledarna, förtroende- och kvalitetsfrågor, arbetet som sådant, personlig utveckling och trivseln med arbetslivet.

Resultatet av dessa enkäter visar tydligt att en av Ahlstroms starkast drivande krafter är de anställdas engagemang i tillverkningen av högkvalitativa produkter. En annan styrkefaktor som belysts av undersökningen är Ahlstroms attraktivitet som arbetsgivare. De områden som befunnits vara i behov av förbättring har noterats och åtgärdats genom förändringsplaner och relevanta diskussioner.

Utbildning och kompetensutveckling

Ahlstroms utbud av utbildnings- och utvecklingsprogram är en viktig del av koncernens program för att stödja företagets expertkunskap och därigenom förbättra effektiviteten.

Under år 2005 erbjöd det interna utbildningsprogrammet, kallat "Stretching Knowledge", sex olika seminarier som alla syftade till att bygga upp expertkunskap och stärka företagskulturen. Sammanlagt hölls elva olika sammanträden inom Ahlstroms verksamheter i Europa och USA. Det nya seminariet "Ahlstroms resa, från fibrer till specialiserade material" utvecklades för att ge en komplett och unik översikt av bolagets tillverkningsprocesser. Sammanlagt 200 anställda deltog i dessa seminarier under 2005.

Ahlstroms ledarskapsutveckling fortsatte under året. Tjugofyra potentiella ledare genomgick "JUMP" (The Junior Management Program) medan 30 chefer inom gruppen deltog i programmet "Leadership Triathlon". Båda programmen är utvecklade för att mäta och stärka deltagarnas personliga ledarskapsfärdigheter.

Två sessioner inom utbildningsprogrammet "PKE" (Process Kaizen Engineer) följdes av sammanlagt 26 ingenjörer och specialister under året. Detta

intensivprogram är i dag erkänt som ett viktigt företagsledningsprogram som stödjer utvecklingen av en allt högre effektivitet inom hela koncernen. (Se separat fallstudie på sidan 71.)

Ahlstroms koncernledning spelade en nyckelroll i samband med dessa utbildningsinsatser antingen genom att agera som mentorer inom JUMP, interna effektivitetsrevisorer i PKE-programmet eller som ambassadör inom ledarskapsträningen i Leadership Triathlon. En personlig utvecklingsplan var en integrerad del av alla tre programmen och deltagarna var tvungna att aktivt identifiera områden där de behövde utvecklas.

Befrämjande av personalrelationer

För att befrämja relationerna mellan representanterna för de anställda och företagsledningen hölls det årliga mötet AED "Ahlstroms European Dialogue" i juni.

Under mötets första dag möttes de 19 representanterna för anställda i åtta europeiska länder – Belgien, Finland, Frankrike, Italien, Spanien, Storbritannien, Sverige och Tyskland – för att diskutera frågor av gemensamt intresse. De anställdas representanter förberedde också frågor kring dessa ämnen som sedan diskuterades med koncernledningens representanter. Denna allmänna diskussion koncentrerades på frågor som säkerhet och utbildning inom hela koncernen samt forskning och utveckling men också anställningstrygghet.

Övriga händelser

Två konferenser, Corporate Management Meeting (CMM), för den högsta ledningen i koncernen genomfördes under 2005. Vid mötet i maj diskuterades förstärkningen av företagets vision

samt ämnen som innovationsarbete, genomförande av effektivitetsprogram och det personliga ansvaret. Detta möte drog samman 108 chefer på senior nivå från hela världen.

Det andra CMM-mötet under 2005, som hölls i november, gav också inspiration till deltagarna. Sammanlagt 57 chefer från Ahlstrom fick en överblick över företagets inriktning och mål för 2006. Mötet kulminerade i ett informellt firande där tre "team" belönades för sina utomordentliga prestationer inom projektet "att sälja mera".

"Ett Ahlstrom. Stor skillnad!" var temat för Ahlstroms andra "SNF" (Sales Network Forum) som hölls i september 2005. Detta stora årliga evenemang samlade 135 försäljnings- och productlinjechefer samt företagslednings-

medlemmar från hela världen för att dela framgångar och stärka relationer genom utbyte av idéer och erfarenhet. Det övergripande målet för mötet var att öka försäljningsansträngningarna under temat "sälj mera". Mötet betonade också att var och en har en viktig roll att spela för Ahlstroms framgångar.

Förändringar i antalet anställda

Vid slutet av 2005 hade Ahlstrom 5 525 anställda. Genomsnittet anställda under året var 5 605. Nedgången i antal var i första hand hänförlig till skapandet av samriskbolaget Sonoco-Alcore under 2004, avyttringarna av de kvarvarande förpackningsenheterna 2004, försäljningen av Ahlstrom Kauttua under 2005 samt en fortsatt strömlinjeformning av verksamheten inom hela organisationen.

I december 2005 förvärvade Ahlstrom filterverksamheten inom Lantor, Inc. i USA och Kina med 107 anställda. Tidigt 2006 meddelade Ahlstrom att bolaget kommer att förvärva HRS Textiles Inc. i USA med 120 anställda.

Fokus i framtiden

Under 2006 kommer HR-funktionen att koncentrera sitt arbete på att sammanlänka personalpolitiken med Ahlstroms strategi för framtida utveckling av verksamheten. Verksamhetens fokus kommer att inkludera att tillhandahålla en effektiv infrastruktur för personalfunktionen med bästa möjliga processer, system och tjänster samt kontinuerligt stöd till företagsledning och anställda i den dagliga verksamheten.

Utvecklingsprogrammet "Process Kaizen Engineers" – en nyckel till en ständig verksamhetsförbättring

Ahlstroms program PKE (Process Kaizen Engineers) är avsett för fabrikschefer och andra verksamhetsledare. Programmet hjälper dem att leda arbete för en kontinuerlig förbättring av verksamheten. Exempel på åtgärder är förkortade ställtider för maskiner, lägre avfallsmängder och färre produktionsstopp.

Programmet hjälper deltagarna att utveckla kunskaper och metoder som behövs för att leda verksamheter under ständig teknologisk utveckling samt för att möta utmaningarna i framtida positioner. Utöver detta blir deltagarna fullt kvalificerade att leda "a plus" processer inom sina enheter.

PKE-programmet består av sex moduler, var och en med ett speciellt fokus, till exempel industriell teknologi eller kvalitet. Den teoretiska delen av varje modul följs av en åttaveckorsperiod då deltagarna genomför ett projekt vid sin egen anläggning.

Sedan det tog sin början under 2003 har 54 anställda gått igenom PKE-programmet. Bland deltagarna i den senaste kursen är Jan Hainari-Maula, direktör för produktionsförbättring för Tekniska papper. **Jan Hainari-Maula**, som kom till Ahlstrom 1989, är för tillfället ansvarig för intern utveckling av verksamheten inom affärsområdet

Tekniska papper. Han är också koordinator för verksamheten inom "a plus" för affärsområdet.

När han beskriver programmets främsta fördelar betonar Jan Hainari-Maula att: "PKE-programmet stödjer konceptet "ett Ahlstrom" genom att föra ner Ahlstroms sätt att genomföra saker på fabriksnivå. Genom att introducera de bästa möjliga rutiner som koncernen har identifierat vid alla enheter underlättar PKE-processen en kontinuerlig förbättring av våra processer inom alla nivåer av verksamheten."

Uppmuntrande resultat inom olycksförebyggande åtgärder

Ahlstroms ledningsgrupp (CET) har fortsatt sitt starka engagemang för en kontinuerlig förbättring inom hälsa och säkerhet genom att behålla målet att år för år sänka olycksfrekvenserna, mätt som AFR (Accident Frequency Rate). Under 2005 fortsatte anläggningarna att arbeta mot detta mål. Totalt sett minskade antalet olyckor som medförde förlorad arbetstid med 10 % medan antalet dagar som förlorades genom olycksfall på arbetet minskade med 18,4 % – trots en ökning av antalet arbetade timmar med 5,4 %.

Ahlstroms förbättringsprogram inleddes år 2002. Vid denna tid var säkerhetsresultaten svaga och AFR noterades till 38,5. Det ambitiösa målet att minska AFR med 50 % under en tvåårsperiod sattes då upp och 2004 hade AFR minskat till 21,7, en aning

utanför målet. I detta läge bestämde dock koncernledningen att förbättringen var tillräckligt uppmuntrande för att programmet skulle fortsätta och indikerade ett mål för AFR under år 2006 på 13 eller lägre. Vid utgången av 2005 låg Ahlstroms AFR på 17,7.

Den faktiska förbättringen kan kvantifieras till 397 olyckor med förlorad arbetstid (LTA eller "Lost Time Accidents") under 2002, med sammanlagt 6 445 förlorade arbetsdagar. Under 2005 hade detta minskat till 171 LTA respektive 2 598 förlorade arbetsdagar. Detta innebär att 226 färre anställda skadade sig och 3 547 färre arbetsdagar förlorades.

Ahlstrom delar årligen ut en belöning till den anläggning som har det bästa totala säkerhetsutfallet och den anläggning som noterar den bästa förbättringen av sitt säkerhetsresultat.

Utvärderingar hjälper fabriker att följa riktlinjerna

En starkt bidragande orsak till denna förbättring var införandet av Ahlstroms politik för hantering av verksamhetsrisker (Operational Risk Management Policy) under 2002. Denna policy ger vägledande principer för alla anläggningar. Dessa principer har senare definierats i en uppsättning riktlinjer och standards vilka alla affärsområden och fabriker måste följa genom att utarbeta regler och procedurer. Fördelen med detta angreppssätt är att det etablerade en gemensam standard som kunde genomföras på ett sätt som var anpassat till den risknivå som fanns vid varje enskild anläggning.

En fundamental förutsättning för förbättringsprogrammet är en revision av riskhanteringen vid varje enskild anläggning. Vid denna värderas enhe-

Ahlstrom delar årligen ut en belöning till den anläggning som har haft det minsta antalet olycksfall på arbetsplatsen samt den anläggning som förbättrat sin säkerhet mest under året.

tens risknivå med avseende på hälsa, säkerhet, miljö och tillgångsskydd (HSEA). Under 2005 genomfördes det andra året av detta rullande treårsprogram. Målet med dessa revisioner är att säkerställa att varje anläggning har en klar bild av var den står i jämförelse med koncernens standards inom HSEA. Avsikten är också att förse den lokala fabriksledningen med stöd och rekommendationer för utvecklandet av system.

Hittills har dessa revisioner genomförts vid två tredjedelar av Ahlstroms

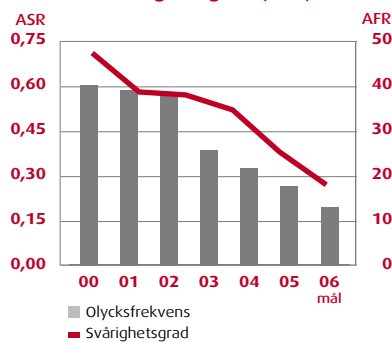
anläggningar och de har inbegripit 24 revisorer från åtta olika länder. Varje avsynad anläggning har förberett en plan för åtgärder och arbetar aktivt för att genomföra de rekommendationer som revisorerna lämnat. Enligt de sammanfattande rapporterna har 57 % av de punkter som utvärderats fått betygen "utmärkt" eller "bra", 30 % har bedömts som "godkända" och resten har blivit bedömda som "dåliga" eller "ej tillämpliga". Revisionskommittéerna har gjort sammanlagt 438 rekommendationer för förbättringar och för majo-

riteten av dessa har korrigeringar genomförts inom den överenskomna tidsramen.

Självbedömning inom "a plus"

Den snabba spridningen av "a plus", Ahlstroms interna verksamhetsförbättringsprogram har också möjliggjort förbättringar i hälso- och säkerhetsfrågor. En särskild nytta har olika problemlösningsverktyg fört med sig. Dessa inkluderar den så kallade 5S-metoden för organisation, hygien, utveckling och bibehållande av en produktiv arbets-

Olycksfrekvens (AFR) och svårighetsgrad (ASR)



Olycksfrekvens (AFR)

$\frac{\text{Antalet olyckor som leder till frånvaro}}{\text{Utförda arbetstimmar}} \times 1\,000\,000$

Svårighetsgrad (ASR)

$\frac{\text{Antalet frånvarodagar}}{\text{Utförda arbetstimmar}} \times 1\,000$

Ahlstroms interna verksamhetsförbättringsprogram "a plus" har också möjliggjort förbättringar inom hälso- och säkerhetsfrågor.

miljö samt analysverktyget "4M" som hjälper arbetsgrupper att klassificera de många potentiella orsakerna till problem på ett ordnat sätt och att identifiera de underliggande orsakerna. De förbättringar som skapats genom "a plus" har fullt ut motiverat den vikt som lagts vid detta viktiga program.

Hängivenhet att förebygga olyckor

En genomgång av de procedurer som gäller Ahlstroms kontakter med leverantörer och underleverantörer för att försäkra att alla regler, inklusive bolagets interna regler följs strikt har gjorts under året. Genom att etablera riktlinjer för bästa tillgängliga rutiner som måste följas av varje enhet har koncernen nu gjort sitt yttersta för att säkerställa säkerheten för sina leverantörer och underleverantörer.

Under 2005 inträffade inga olyckor med dödlig utgång för anställda inom Ahlstrom eller hos någon leverantör

inom Ahlstroms anläggningar. Vid den amerikanska fabriken i Windsor Locks råkade dock en anställd ut för en allvarlig olycka, vilket ledde till att han förlorade en hand. För att så långt som möjligt säkerställa att en liknande olycka inte upprepas har en multinationell kommitté med representation från tillverkaren av utrustningen satts upp. Kommittén skall genomföra en total undersökning och skapa standards för verksamheten vid all liknande utrustning inom Ahlstrom. Ett program har satts igång för att garantera att rekommendationerna från kommitténs rapport genomförs vid alla anläggningar under 2006.

Urvalsprocessen för att hitta bästa tillgängliga metoder och att erbjuda dem för utveckling till alla enheter har fortsatt. Ett exempel är ett system som är under arbete för isolering av lastbils-trailers medan de lastas av eller på. Skapandet av detta enkla system på en av koncernens enheter har lett till en

effektiv säkerhetsförbättring till låg kostnad som kommer att föras ut till hela Ahlstromkoncernen.

Databas för olycksrapportering

Ahlstroms databas för rapportering av olyckor utvecklades under 2005. Det främsta målet med denna satsning är att tillhandahålla en central plattform dit olika anläggningar kan rapportera olyckor och incidenter samt lämna statistik. Eftersom satsningen passar väl ihop med kraven inom "a plus" programmet när det gäller informationshämtning och problemlösningstekniker kommer detta system att erbjuda en utökad möjlighet för analys av data på såväl fabriks- som koncernnivå. Trender eller speciella problem kan åtgärdas mycket mer effektivt genom direkta insatser lokalt eller genom att via systemet identifiera den bästa tillgängliga metoden inom koncernen. Systemet kommer också att kunna användas i övningsituationer och utbildning.



Hälsa och säkerhet är brandchefens ansvar

Fabriken i Saint-Séverin i Frankrike, har tillverkat pergamentpapper för bagerier, fettresistent omslagspapper och industriella tillämpningar i över 100 år. I denna produktionsenhet sköts hälso- och säkerhetsfrågor effektivt av den lokale brandchefen, Christophe Montrignac.

Christophe Montrignac har ansvaret för en grupp på 18 brandmän vid Saint-Séverins brandstation. Sju av dessa är anställda på Ahlstrom. Som brandchef har han genom åren samlat på sig en omfattande erfarenhet av vad som krävs för att genomföra effektiva planer för nödlägen. Dessa inkluderar färdigheter i kommunikation, organisation och övning.

Christophe Montrignac började på Ahlstrom 1975. År 2002 utsågs han som ansvarig för hälsa och säkerhet vid fabriken i Saint-Séverin. Han analyserar hälso- och säkerhetsläget inom fabriken, föreslår lösningar som leder till förbättringar, samt utbildar de anställda i säkerhetsfrågor.

”Min position som lokal brandchef hjälper mig på många sätt på Ahlstrom. Det ger mig ökad trovärdighet under övningarna med de anställda och det betyder också att jag har ett visst inflytande på företagsledningen när jag kommer med förslag till förbättringar. Regelbundna kontakter med de lokala myndigheterna i min

egendom av brandchef förbättrar kommunikationen och underlättar förståelsen på båda sidor.”

Anläggningen i Saint-Séverin har mycket goda säkerhetsrutiner, den senaste säkerhetsutrustningen och extremt vältränade anställda. ”Den främsta styrkan vi har vid fabriken när det gäller hälsa och säkerhet är den höga graden delaktighet från de anställda. Som en illustration på detta fungerar de två ”förslagslådor” som infördes i kafferastutrymmena 2004. Vi fick in 255 förslag till förbättringar och fabriken genomförde nästan allihop, sammanlagt 236 stycken”, förklarar Christophe Montrignac.

Engagemang inom hela organisationen är nyckeln till bra säkerhetsresultat

Under 2004 förvärvade Ahlstrom Green Bay Nonwovens i Green Bay, Wisconsin, USA. Bolaget passade perfekt in i Ahlstrom på grund av sin starka position inom marknaden för industriell fiberduk och servetter. Dessutom passade bolaget in i Ahlstroms företagskultur tack vare sitt starka engagemang i säkerhet på arbetsplatsen. Fabriken med 75 anställda har under tre år inte haft någon olycka som påverkat produktionen.

Nyckeln till det framgångsrika säkerhetsarbetet är det totala engagemanget och medverkan inom säkerhetsfrågor – från företagsledningen till de anställda vid produktionslinjerna. Alla anställda

genomgår en säkerhetsutbildning vid anställningens början och därefter krävs det månadsvis utbildning. Alla olyckor, närpå-situationer och incidenter noteras, rapporteras och analyseras för framtida åtgärd. Varje anställd vet att han eller hon har möjlighet att stoppa en produktionslinje för att undanröja en uppenbar säkerhetsrisk.

De anställdas säkerhetskommitté är mycket aktiv och uppdaterar bland annat en lista över säkerhetsåtgärder som föreslagits av de anställda. Från företaget anslås varje månad 5.000 Euro till säkerhetskommittén för att sätta in åtgärder i de projekt de själva anser vara viktigast.

På anläggningen firar man också framgångar. För varje period om sex, nio och tolv månader utan olyckor hålls en fest med presenter och penningbelöningar för alla anställda.

Anläggningen fokuserar sig i framtiden på ergonomi (framförallt inom materialhantering) samt förebyggande arbete för att lära de anställda att känna igen risker för arbetsplatsolyckor. Det resultat som Green Bay-fabriken nått bådargott för fortsatta framgångar med hög säkerhet och fungerar som en referenspunkt för Ahlstroms världsomfattande organisation.

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.

Koncernens uppbyggnad

Ahlstrom rapporterar resultatet av sin verksamhet uppdelat på två segment, FiberComposites och Specialty Papers. Verksamhetsmässigt är koncernen uppdelad på fem affärsområden – Fiberduk, Filtermaterial, Glasfibermaterial, Etikett- och förpackningspapper samt Tekniska papper. Affärsområdena ansvarar för sitt eget resultat och sin affärsverksamhet.

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 aktiebolagslagen och verkar därför inom ramen för verkställande direktörens befogenheter.

Ahlstromgruppens moderbolag, Ahlstrom Abp, ansvarar för administra-

tion, affärsutveckling, redovisning samt finansiella och juridiska ärenden 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 fjolåret hölls Ahlstrom Abp:s ordinarie bolagsstämma i Norrmark i Finland den 13 maj 2005. Under året hölls också en extraordinarie bolagsstämma den 13 december 2005.

Kallelsen till bolagsstämman publiceras i en finskspråkig och en svenskspråkig tidning med Helsingfors som utgivningsort. 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.

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.

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 2005 sammanträdde styrelsen tio (10) gånger varav två (2) möten genomfördes i form av telefonkonferenser. Den genomsnittliga närvaron var 98,6 procent.

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 frågorna skall tas till vara i det framtida arbetet.

Styrelsens ordförande uppbär, enligt ett beslut vid den ordinarie bolagsstämman 2005, ett arvode på EUR 4 850 per månad. Arvodet för övriga styrelsemedlemmar är EUR 2 425 per månad. Utöver detta erhåller varje utskottsmedlem EUR 1 050 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 2005 tillsatte styrelsen två utskott, kompensationsutskottet och revisionsutskottet.

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 2005 var Johan Gullichsen (ordförande), Mikael Lilius (fram till 13 maj 2005), Urban Jansson (från 13 maj 2005) och Willem F. Zetteler. Styrelsen beslutar samfällt om verkställande direktörens lön och

LÖN, FÖRMÅNER OCH UTBETALD BONUS I 2005

EUR	Lön och övriga förmåner	Utbetald bonus	Totalt
Styrelsemedlemmar	257 430		257 430
Jukka Moisio, verkställande direktör	500 882	87 500	588 382
Övriga medlemmar av ledningsgruppen (CET)*	2 160 188	356 078	2 516 266

* I siffran ingår löner, förmåner och utbetald bonus betalda under 2005 till de personer som är medlemmar av ledningsgruppen 1.1.2006.

andra förmåner. Kompensationsutskottet sammanträdde tre gånger under år 2005.

Revisionsutskottet bistår, enligt de stadgar som styrelsen slagit fast, styrelsen vid utförandet av dess övervakningsskyldighet. Utskottet granskar koncernens ekonomiska rapportering, 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 2005 var Peter Seligson (ordförande), Jan Inborr, Urban Jansson (fram till den 13 maj 2005) samt Bertel Paulig (från den 13 maj 2005). Alla medlemmar i utskottet måste vara oberoende av bolagets ledning och var och en skall kunna göra en värdefull insats i utskottet. Revisionsutskottet sammanträdde

sju (7) gånger under 2005.

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 EUR 588 382 under 2005.

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 elva (11) 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 2005, inklusive lön, övriga förmåner och bonus, var EUR 2 516 266. Verkställande direktörens ersättning ingår inte i denna siffra. Enligt det kortsiktiga incitamentsprogram (Short Term Incentive Plan) som styrelsen godkänt är bonus till en medlem i ledningsgruppen kopplad till resultat och prestation. Denna bonus kan högst uppgå till 40-60 procent av medlemmens årliga grundlön. 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.

Aktie- och optionsrättsprogram för ledande befattningshavare och nyckelpersoner

I samband med att en extraordinarie bolagsstämma i Ahlstrom den 26 september 2001 godkände fusionen mellan Ahlstrom Paper Group och Ahlstrom Abp beslöt stämman att byta de aktier och optioner i Ahlstrom Paper Group som innehades av bolagets högsta ledning till aktier och optioner i Ahlstrom Abp. Sammanlagt emitterades 70 219 nya aktier och 659 448 optionsrätter. Enligt villkoren i optionsrättsprogrammet inleds teckningstiden för de aktier som kan tecknas med optionsrätterna tidigast den 1 maj 2002 och upphör den 30 april 2006. En optionsrätt ger innehavaren rätt att teckna en aktie i Ahlstrom Abp.

Vid samma bolagsstämma beslutades att emittera ytterligare 1 092 620 optionsrätter till personer i bolagets ledning samt till nyckelpersoner som inte deltagit i det första optionsrättsprogrammet. Enligt villkoren i detta program inleds teckningstiden för de aktier som kan tecknas med optionsrätterna tidigast den 1 maj 2003 och upphör den 30 april 2006. Teckningstiden börjar dock inte innan dess att aktierna i Ahlstrom Abp varit noterade på Helsingfors Fondbörs (HEX) eller annan fondbörs i två månader. En optionsrätt ger innehavaren rätt att teckna en aktie i Ahlstrom Abp.

Enligt villkoren i båda optionsrättsprogrammen uppgår teckningspriset för en aktie som kan tecknas med stöd av en optionsrätt till EUR 16,13 minskat med den utdelning per aktie som delats ut mellan den 1 januari 2002 och aktieteckningen. Per den 31 december 2005 uppgick teckningspriset därmed till EUR 11,01.

Om aktierna i Ahlstrom Abp inte har noterats på någon fondbörs i januari 2006 kan innehavarna av optionsrätterna kräva att bolaget löser in deras optionsrätter, vilket bolaget i så fall är tvunget att göra. Återlösenpriset är skillnaden mellan ett rimligt värde på Ahlstrom-aktien, fastslaget av en oberoende expert, och det aktuella teckningspriset.

Per den 31 december 2005 hölls 319 990 aktieoptioner av ledningen.

Den extraordinarie bolagsstämman den 13 december 2005 beslöt att ändra reglerna för optionsrättsprogrammen.

Aktieteckningsperioden för det första programmet ("Option Program I") förlängdes så att det löper ut den 30 april 2007. Dessutom beslöt stämman att perioden under vilken optionsrättsinnehavarna kan kräva inlösen förlängdes till och med den 31 maj 2007. I och med detta har optionsrättsinnehavarna rätt att kräva att Bolaget löser in optionsrätterna, under förutsättning att Bolaget inte blivit noterat på någon fondbörs senast den 31 mars 2007. För att kräva återlösen måste optionsrättsinnehavaren skriftligen meddela Bolaget detta senast den 31 maj 2007.

Aktieteckningsperioden för det andra programmet ("Option Program II") ändrades så att den börjar den 1 januari 2007 och löper ut den 30 april 2007. Teckningsperioden börjar dock inte innan dess att en börsnotering av Bolaget har skett. Dessutom beslöt stämman att perioden under vilken optionsrättsinnehavarna kan kräva inlösen förlängdes till och med den 31 maj 2007. Optionsrättsinnehavarna har rätt att kräva att Bolaget löser in optionsrätterna, under förutsättning att Bolaget inte blivit noterat på fondbörsen senast den 31 mars 2007. För att kräva återlösen måste optionsrättsinnehavaren skriftligen meddela Bolaget detta senast den 31 maj 2007.

Optionsrättsinnehavare i båda programmen (I och II) måste skriftligen bekräfta att de accepterar de nya bestämmelserna för optionsrätterna till Bolaget senast den 31 januari 2006. Om Bolaget inte erhåller en sådan bekräftelse senast den 31 januari 2006 kommer de gamla reglerna att gälla för den innehavarens optionsrätter.

Styrelsen godkände den 27 oktober 2004 ett nytt långsiktigt incitamentsprogram för anställda i nyckelpositioner. Under perioden 2005-2007 kommer varje deltagare i planen, baserat på vilken personalkategori personen i fråga tillhör, under varje kalenderår att ha möjligheten att tjäna ett i förväg bestämt maximalt antal syntetiska aktieoptioner. Det faktiska antalet optioner för varje år baseras såväl på bolagets utveckling (EPS) som på den

anställdes personliga prestation. Värdet på optionerna baseras på Ahlstrom-aktiens värdeutveckling under en tre-årsperiod. Utbetalningen, som görs kontant under det tredje året efter det år som optionerna tjänats in avgörs genom att multiplicera antalet erhållna optioner med värdeförändringen i Ahlstroms aktie. I det fall att Ahlstroms aktie inte är börsnoterad kommer värdet på Ahlstrom aktien att fastställas av en oberoende expert.

Det maximala sammanlagda antalet optioner som kan intjänas under perioden 2005-2007 är 2 002 500 vilket motsvarar en utspädning med 5 %. Antalet deltagare i programmet vid utgången av 2005 var 104 stycken. Bolagets VD har möjlighet att tjäna maximalt 40 000 optioner per år medan övriga medlemmar av företagsledningen (CET) har möjligheten att tjäna maximalt 20 000 optioner per år. Om Ahlstrom-aktien är noterad på fondbörsen bör mottagaren investera minst 20 % av den årliga utbetalningen i Ahlstrom-aktier. Varje medlem i företagsledningen (CET) bör investera 20 % av sin utbetalning intill dess att värdet av aktieinnehavet i Ahlstrom uppgår till medlemmens årslön. Totalt tjänade företagsledningen 205 884 optioner under 2005.

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, företagsspecifika, insiderregister i Finlands Värdepapperscentrals 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.

Personer som är registrerade som permanenta insiders får 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 2005 var totalt EUR 824 044 för hela koncernen. Övriga arvoden som fakturerades av revisionsbyrån uppgick till EUR 630 259 för koncernen som helhet. Övriga arvoden var i första hand hänförliga till skatterådgivning, förvärv samt övergången till redovisning enligt IFRS.

Riskhantering

Riskhantering inom Ahlstromkoncernen siktar på att stödja uppnåendet av överenskomna mål och att samtidigt skydda företaget mot oförutsedda operativa och finansiella händelser, inklusive uteblivna möjligheter. Slutligt ansvar för koncernens riskhantering ligger hos styrelsen. Styrelsen har delegerat ansvaret för att granska företagsledningens rapporter och information kring hantering av affärsrisker till sin revisionskommitté. Verkställande direktören och företagsledningen (CET) har ansvaret för att definiera och genomföra procedurer och regler för riskhanteringen samt att se till att riskerna beaktas i koncernens strategiska planering.

I Ahlstrom är huvudprincipen att risker skall hanteras vid källan, det vill säga inom den affärsenhet eller funktion där de kan tänkas uppstå. För att nå skalfördelar och försäkra sig om att tillräcklig kontroll på koncernnivå är vissa riskhanteringsfrågor, framförallt hanteringen av finansiella risker och administration av försäkringsärenden, dock centraliserade. Ahlstrom kommer att vidare utveckla sina riskhanteringsprocedurer under 2006. Ahlstrom har för närvarande klassificerat de risker som påverkar bolagets verksamhet i tre kategorier, nämligen strategiska affärsrisker, operativa risker och finansiella risker. Mer detaljerad information om riskhantering finns på sidorna 24-26. Finansiella risker diskuteras mer utförligt i not 24 till koncernens bokslut.

Internrevision

Ahlstroms interna revision ansvarar för utvärderingen av koncernens interna kontrollsystem och dess effektivitet. Den interna revisionen har 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 adminis-

trativt underställd koncernens finansdirektör, men i revisionsfrågor rapporterar internrevisionen till företagsledningen (CET) och till styrelsens revisionsutskott.

STYRELSE- OCH LEDNINGSGRUPPSMEDLEMMARNAS AKTIER OCH OPTIONER 31.12.2005

Styrelsemedlemmarna	Aktier	Optioner
Johan Gullichsen	634 451	-
Sebastian Bondestam	100	-
Jan Inborr	9 159	82 431
Urban Jansson	-	-
Bertel Paulig	-	-
Peter Seligson	225 538	-
Willem F. Zetteler	-	-
	869 248	82 431
Ledningsgruppen		
Jukka Moisio	15 265	137 385
Gustav Adlercreutz	3 053	27 477
Risto Anttonen	3 053	27 477
Tommi Björnman	0	9 044
Diego Borello	3 053	27 477
Randal Davis	0	9 044
Claudio Ermondi	0	9 044
Leif Frilund	3 053	27 477
Patrick Jeambar	3 053	27 477
Jari Mäntylä	0	9 044
Laura Raitio *	0	9 044
	30 530	319 990
Styrelsen och ledningsgruppen totalt	899 778	402 421

* Laura Raitio är medlem av ledningsgruppen från och med 1.1. 2006

Johan Gullichsen



Urban Jansson



Sebastian Bondestam



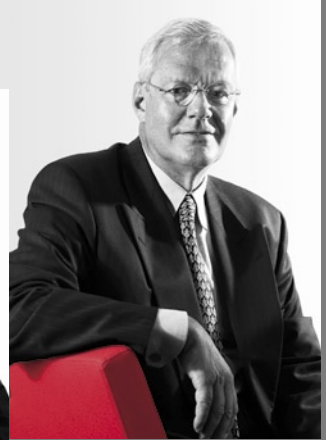
Jan Inbarr



Bertel Paulig



Peter Seligson



Willem F. Zetteler

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: Maj och Tor Nesslings Stiftelse samt Walter och Andrée de Nottbecks Stiftelse samt Stiftelsen Millennium-priset
Relevant arbetsfarenhet:
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, direktör
Styrelsens viceordförande sedan 2005, styrelsemedlem sedan 1999

Styrelseordförande: Siemens AB, Tylö@
Styrelsens viceordförande: Plantasjen A/S
Styrelsemedlem: Addtech, CapMan Plc, Clas Ohlson, Eniro, Ferd A/S, HMS, SEB
Andra förtroendeuppdrag: Stockholmsbörsens bolagskommitté

Relevant arbetsfarenhet:

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

Styrelsemedlem sedan 2001

Relevant arbetsfarenhet: direktör för förpackningsmaterialproduktion, Americas, Tetra Pak Asia & Americas, 2001-04, direktör för förpackningsmaterialproduktion, Americas, Tetra Brik-affärsenhet, 1999-2001, produktionschef, Tetra Pak, Wrexham, UK, 1997-99, fabrikschef, Tetra Pak, Foshan, Kina, 1995-97

Jan Inbarr

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 Oy Abp

Andra förtroendeuppdrag:

Styrelsemedlem: Stiftelsen för Åbo Akademi
Relevant arbetsfarenhet:
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, Förvarsekonomiska planeringskommissionen, Centralsektion
Kassaförvaltare: Institute for Scientific Information on Coffee (ISIC)

Relevant arbetsfarenhet:

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, Seligson & Co Oy, partner, Seligson & Co

Styrelsemedlem sedan 1999

Styrelseordförande: Broadius Partners Oy
Styrelsemedlem: Atine Group Oy, Aurajoki Oy

Medlem: Folkhälsan

Andra förtroendeuppdrag:

Styrelseordförande: Skatte- och Företagsökonomiska Stiftelsen

Relevant arbetsfarenhet:

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 arbetsfarenhet:

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

Gustav Adlercreutz

Risto Anttonen

Jukka Moisio

Tommi Björnman



Randal Davis



Diego Borello

Claudio Ermondi



Leif Frilund

Laura Raitio

Patrick Jeambar

Jari Mäntylä

Jukka Moisio

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

Tidigare befattningar:

Vice VD och koncernchefens ställföreträdare på Ahlstrom Abp (2003-2004). Dessutom var han ansvarig för Ahlstroms Fiber-Composites-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.

Tidigare befattningar:

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-Nupnau Ab, Suomen Vaimennin Oy och Suomen Autotuote Oy

Risto Anttonen

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

Tidigare befattningar:

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 Uusimaa Oy

Tommi Björnman

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

Tidigare befattningar:

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

Förtroendeuppdrag:

Styrelsemedlem: APFE, de europeiska glasfiberproducenternas förbund, Konsumtions-

och specialvaruindustrin rf.

Medlem: Energiutskottet av Finlands Näringsliv (EK)

Diego Borello

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

Tidigare befattningar:

Chef för Ahlstroms LabelPack-division och dessförinnan chef för Adhesivpapper-divisionen. 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: den italienska pappersindustriföreningen (Assocarta), Turins Industriförbund

Randal Davis

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

Tidigare befattningar:

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. Mellan 1983 och 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)

Tidigare befattningar:

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.

Leif Frilund

f. 1953, direktör för affärsområdet Tekniska papper, dipl. ing.

Tidigare befattningar:

Chef för Specialties-divisionen under åren 2003 och 2004. Dessförinnan arbetade Leif Frilund som chef för affärsområdet Cores & Board 2000-2003 och som VD för Ahlstrom Alcore Oy från 1998 till 2000. Han har dessutom innehaft olika ledande befattningar inom Ahlstroms specialpappersverksamhet. Under perioden 1995-1998 var han verkställande direktör för Albany

Fennofelt Ab. Han kom till Ahlstrom 1986.

Förtroendeuppdrag:

Styrelsemedlem: Sonoco-Alcore S.a.r.l., Tukeva (Forsknings- och högskolekommitté av finska Skogsindustrin rf.)

Patrick Jeambar

f. 1946, direktör, teknologi, M.Sc. (Paper Eng.), MBA

Tidigare befattningar:

Chef för affärsområdet Industrial Nonwovens 1997-2003. 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: EDANA, the European Disposable and Nonwoven Association

Jari Mäntylä

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

Tidigare befattningar:

Ahlstromkoncernens redovisningsdirektör 2000-2005. Dessförinnan arbetade Mäntylä som corporate controller för Fortum-koncernen 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)

Tidigare befattningar:

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.

Ordlista

”a plus” Ahlstroms program för bättre interna rutiner och högre lönsamhet. Programmet sammanför personalens kunskap och erfarenheter och väljer ut de bästa arbetsmetoderna som sedan används i det dagliga arbetet i hela koncernen. ”a plus” har en central roll i Ahlstroms strävan efter bättre lönsamhet.

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

Biokemiskt syrebehov (Biochemical Oxygen Demand BOD5) Ett mått på den mängd syre som konsumeras av mikroorganismer i nedbrytningen av organiskt material i ett utsläpp under fem dagar.

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 konstfibrer.

Fibrer Grundläggande, trådlika strukturer som utgör basmaterial i pappers-, fiberduks- och garntillverkning. Fibrer finns av många olika slag. 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.

Hartsbaserad fiberduk En speciell tillverkningsprocess för fiberduk där kardade fibrer formas till en väv med hjälp av hartsbaserade bindemedel.

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 mellan dem.

Kemiskt syrebehov (Chemical Oxygen Demand COD) Den mängd syre som behövs för nedbrytning av syrekonsumerande ämnen. COD används som ett mått på halten organiskt material i vatten.

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

Konstfibrer Konstfibrer är kemiskt framställda polymerer (till exempel nylon och polyester) eller modifierade naturpolymerer (till exempel rayon och acetat) eller modifierade mineraler (glasfiber).

Kräpp Struktur hos ett papper som rynkats eller präglats med en veckad eller mönsterpräglad yta. Används för att tillföra pappret tøjbarhet eller större absorptionsförmåga.

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

Mikrofibrer En 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 filter, bland annat HVAC och vätskefilter.

Nanofibrer Fibrer tunnare än en mikron. Ahlstrom tillverkar 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.

Nationella fördelningsplaner (National Allocation Plans - NAPS) Företag inom energi-, järn-, stål-, mineral-, pappers-, massa- och boardindustrierna som emitterar växthusgaser måste ha ett särskilt tillstånd utfärdat av en beslutande myndighet. Varje medlemsstat inom Europeiska Unionen har utformat en nationell fördelningsplan, som visar de totala utsläppen fördelade på olika perioder och hur de fördelats till de olika företagen.

Naturliga fibrer Fibrer som kommer från växt- eller djurriket, till exempel mekanisk massa, kemisk massa, silke, ull, lin och bomull.

Pergamentpapper Papper som bearbetats med svavelsyra för att tillföras ett antal olika egenskaper, till exempel tät yta, hög mekanisk styrka, hög fett- och vattenhårdighet samt värmetålighet. Egenskaperna gör det till ett idealiskt papper 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 självhäftande etikett som skyddar häftämnet. Det tas bort och kasseras vid användningen 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 Skräddarsytt 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 fibrer besprutas med vattenstrålar under högt tryck så att fibertrådarna sammanflätas med varandra.

Vätlagd fiberduk Fiberduk där banan formas ur en vattensuspension.

Återvunnen metanol Metanol från tillverkningsprocessen som bränns för att förstöra flyktiga organiska föreningar och för att producera energi.

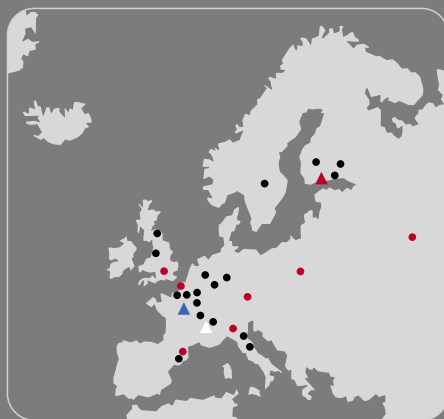


▲ Ahlstrom Corporation
Paris kontor
Parc de Nanteuil
6, rue de Rome
F-93561 Rosny-sous-Bois Cedex
Frankrike
Tfn +33 (0) 1 49 35 40 40
Fax +33 (0) 1 49 35 40 41

▲ 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,
Polen, Ryssland, Singapore,
Spanien, Storbritannien,
Sydafrika, Sydkorea, Taiwan,
Thailand, Tyskland, USA, Vietnam

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



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

Finansiella meddelanden 2006

Ahlstrom Abp publicerar tre delårsrapporter under redovisningsåret 2006:

Delårsrapport januari-mars	28.4.2006
Delårsrapport januari-juni	27.7.2006
Delårsrapport januari-september	27.10.2006

Ahlstrom Abp har publicerat sitt bokslutsmeddelande för redovisningsåret 2005 den 3 februari 2006.

Årsredovisningen och ovannämnda meddelanden publiceras på finska, engelska och svenska på www.ahlstrom.com.

Publikationer kan även beställas under address:

Ahlstrom Abp
Finansiell kommunikation
PB 329, 00101 Helsingfors
Tfn +358 (0)10 888 4707
Fax +358 (0)10 888 4799
corporate.communications@ahlstrom.com
investor@ahlstrom.com



Small fibers. Big difference.

