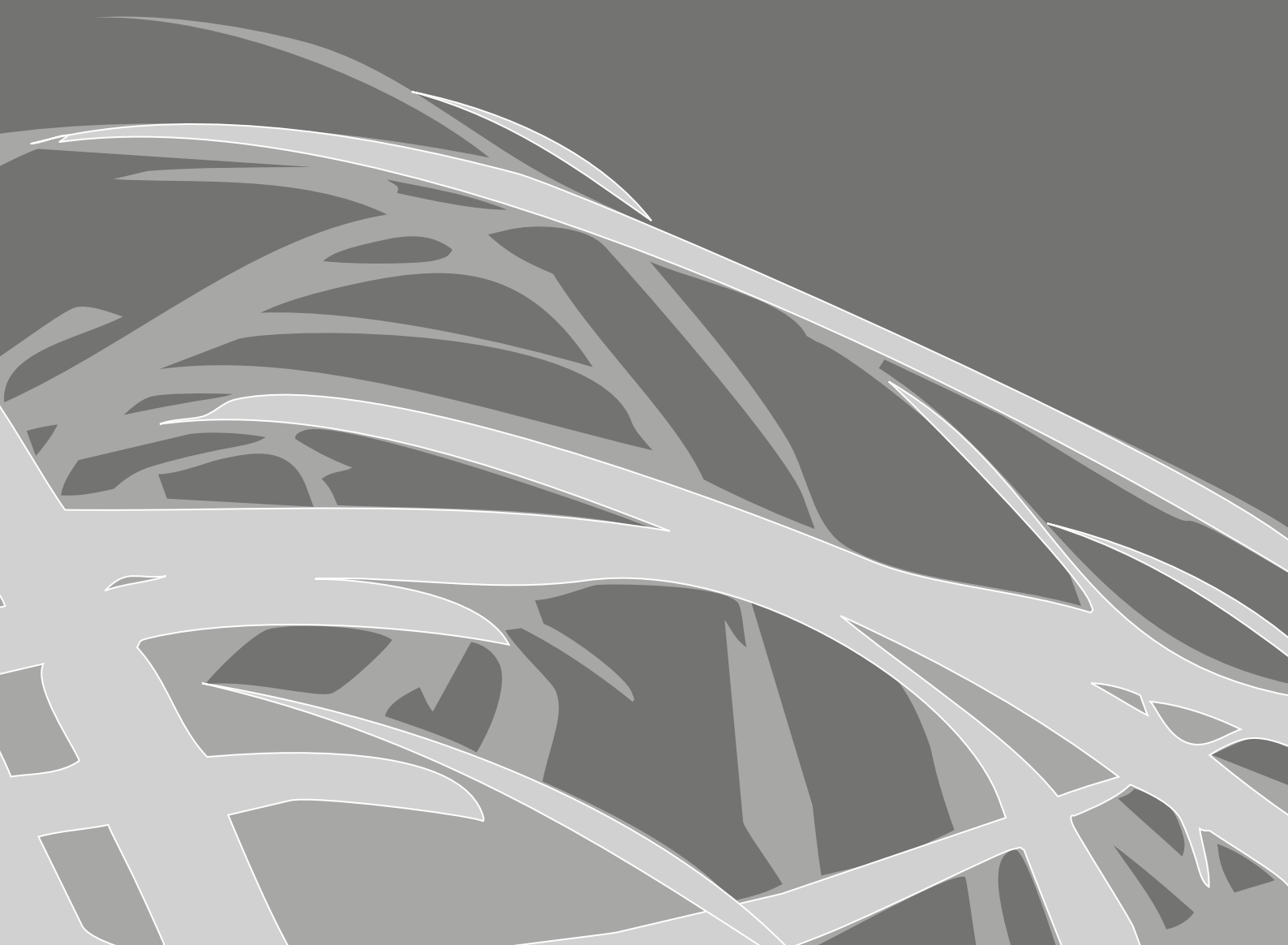


Ahlstrom 

 Vuosikertomus 2005





Sisältö

- 2 Ahlstrom lyhyesti
- 6 Visio ja strategia
- 8 Menestystekijät
- 10 Tärkeitä tapahtumia
- 12 Ahlstromin listautuminen
- 14 Toimitusjohtajan katsaus
- 16 Taloudellinen katsaus ja riskienhallinta

- Liiketoimintakatsaukset
- 27 Liiketoiminta
- 28 FiberComposites-toimiala
- 36 Specialty Papers -toimiala
- 44 Konsernin synergiaedut

- Yritysvastuuraportti
- 48 Yhteenveto eettisistä periaatteista
- 49 Yritysvastuuraportointi Ahlstromissa
- 50 Yritysvastuuseen liittyvät toimintaperiaatteet
- 52 Työterveyteen, -turvallisuuteen, ympäristöasioihin ja omaisuudensuojeluun liittyvä riskienhallinta
- 56 Sidosryhmät
- 57 Taloudellinen vastuu
- 58 Ympäristövastuu
- 66 Sosiaalinen vastuu

- 76 Konsernin hallintoperiaatteet
- 82 Hallitus
- 84 Johtoryhmä
- 86 Sanasto
- 87 Yhteystiedot
- 88 Taloudellinen tiedottaminen 2006

Ahlstrom lyhyesti

Ahlstrom on korkealaatuisten kuitumateriaalien johtava kehittäjä, valmistaja ja markkinoija.

Yhtiön valmistamia kuitukankaita ja erikoispapereita käytetään monissa jokapäiväisissä tuotteissa, kuten suodattimissa, sairaalateksteileissä, pyyhkimistuotteissa, lattiamateriaaleissa, etiketeissä ja teipeissä. Ahlstromilla on yli 150-vuotinen historia, ja sen noin 5 500 työntekijää palvelee asiakkaita tuotantolaitoksilla tai myyntitoimistoissa yli 20 maassa kuudessa maanosassa. Yhtiön liikevaihto oli noin 1,55 miljardia euroa vuonna 2005. Ahlstromin osake on noteerattu Helsingin Pörssin päälistalla.

TOIMIALA	FiberComposites	Specialty Papers
Liikevaihto 2005 Osuus konsernin liikevaihdosta Henkilöstön määrä	742 milj. euroa 48 % 2 898	815 milj. euroa 52 % 2 278
Keskeiset asiakastoimialat	Suodatinvalmistajat, kuljetusteollisuus, terveydenhuolto, rakennusteollisuus, kuluttajatuotteet ja elintarviketeollisuus	Pakkaus- ja etiketteollisuus, huonekalu- ja rakennusteollisuus, kuluttajatuotteet sekä elintarviketeollisuus
Tuotantolaitokset	Belgia, Brasilia, Espanja, Etelä-Korea, Iso-Britannia, Italia, Kiina, Ranska, Ruotsi, Suomi, Yhdysvallat	Italia, Ranska, Saksa, Suomi
Liiketoiminta-alueet ja tuotteiden tärkeimmät käyttökohteet	Kuitukankaat Pyyhkimistuotteet, sairaalavaatteet ja -tekstiilit, tapetit, teepussit, lihajalosteiden kuoret Suodatinmateriaalit Ilman-, polttoaineiden- ja öljyn suodattimet, teollisuuden- ja laboratorioiden suodattimet Lasikuitumateriaalit Tuulimyllyjen siipilavat, lattiapäällysteet, venerungot	Etiketti- ja pakkauspaperit Tarraetiketit, elintarvikkeiden pakkaukset, mm. kahvin, maitotuotteiden ja lemmikkieläinten ruokien pakkaukset, juomapakkausten etiketit Tekniset paperit Huonekalupaperit, hiomapaperit, maalarinteipit, moottoritivistimet, julisteet, leivinpaperit, tapetit, tuotantopaperit

Vuosi 2005 lyhyesti

Avainlukuja, milj. euroa	2005	2004
Liikevaihto	1 552,6	1 567,8
Liikevoitto	117,2	62,1
Liikevoitto ilman kertaluonteisia eriä	99,0	82,1
Tulos ennen veroja	100,7	47,9
Tilikauden voitto	62,6	33,4
Taseen loppusumma	1 367,2	1 381,4
Investoinnit (ml. yritysostot)	73,2	167,0
Liiketoiminnan nettorahavirta	126,6	128,0
Velkaantumisaste, %	57,7	62,3
Sijoitetun pääoman tuotto (ROCE), %	12,4	7,0
Rahavirta/osake, euroa	3,48	3,52
Tulos/osake, laimentamaton, euroa	1,71	0,91

- Liikevaihto ilman myytyä hylsy- ja hylsykartonki-liiketoimintaa kasvoi 4,2 %. Myyntimäärät kasvoivat edellisvuodesta 3,7 %.
- Kannattavuus parani haasteellisesta markkina-tilanteesta huolimatta.
- Ahlstrom päätti kasvuinvestoinneista Torinon tehtaalla Italiassa, Madisonvillen tuotantolaitoksella Yhdysvalloissa, La Gèren tehtaalla Ranskassa sekä Mikkelin tehtaalla.
- Yritysostot Yhdysvalloissa ja Kiinassa tukevat Ahlstromin kasvua. Ostettujen liiketoimintojen liikevaihto vuonna 2005 oli yhteensä noin 20 milj. euroa.

Taloudelliset tavoitteet

1. Kannattavuus

Sijoitetun pääoman tuotto (ROCE) vähintään 13 %

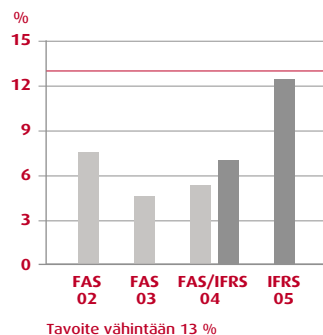
2. Velkaantumisaste

Velkaantumisaste 50–80 % (korollisten nettovelkojen ja oman pääoman suhde)

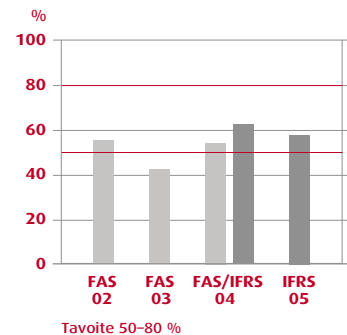
3. Osingonjako

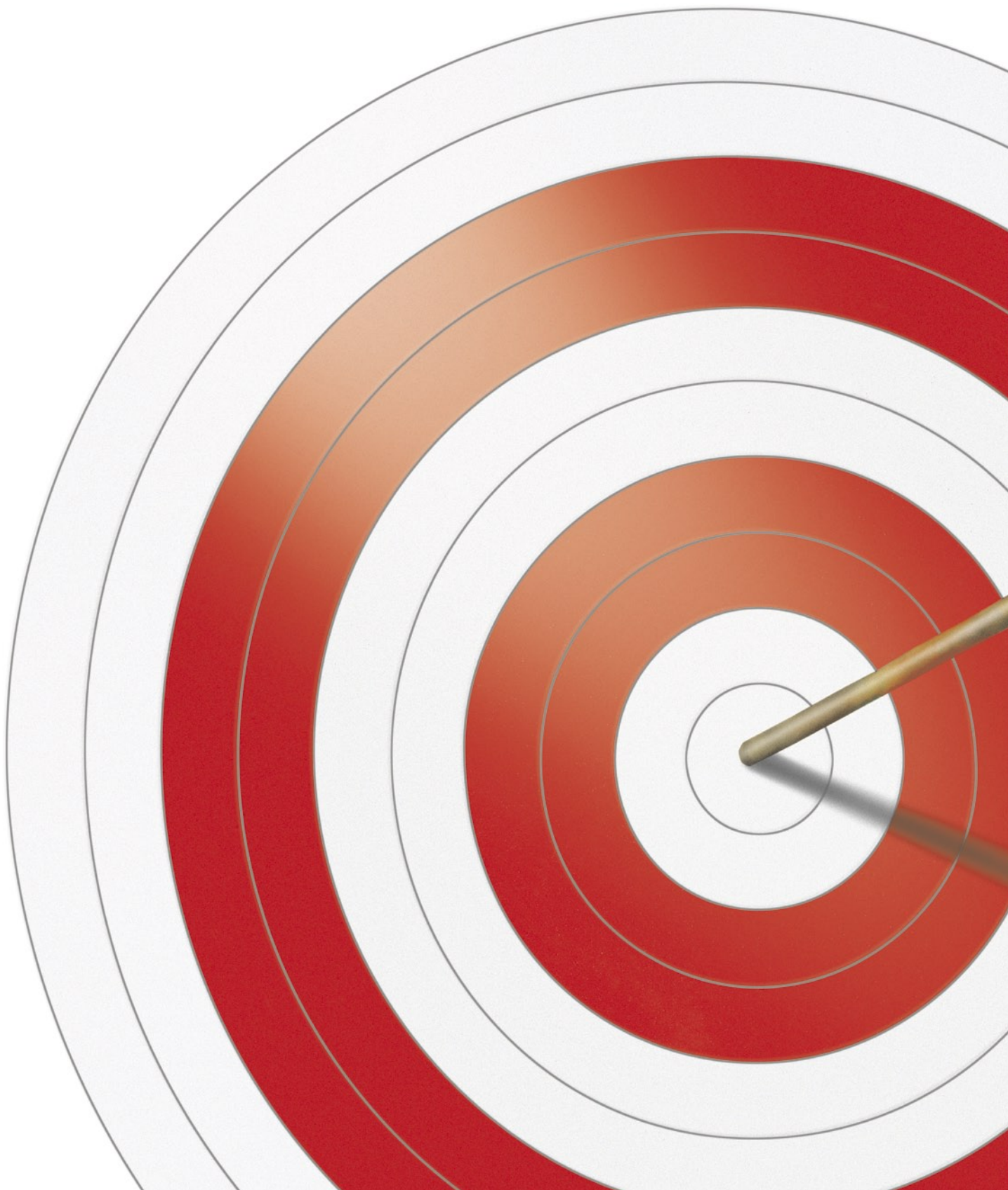
Osinkoja jaetaan keskimäärin vähintään 50 % tilikauden nettotuloksesta

Sijoitetun pääoman tuotto (ROCE)



Velkaantumisaste





Erikoistunut, johtava

Erikoistuminen korkealaatuisiin kuitumateriaaleihin sekä maailmanlaajuinen tuotanto- ja myyntiverkosto ovat edesauttaneet Ahlstromia saavuttamaan johtavan aseman useilla markkina-alueilla.



Ahlstrom – the global source for fiber-based materials

Ahlstromin asema arvoketjussa

Ahlstrom valmistaa synteettisistä ja luonnonkuiduista korkealaatuisia kuitupohjaisia materiaaleja. Yhtiö toimittaa niitä asiakkailleen rullatavarana jatkojalostusta varten. Jatkojalostajat, kuten painot ja kuljetusteollisuuden toimittajat, toimittavat tuotteet edelleen markkinoijille tai myyjille, joiden kautta ne päätyvät kuluttajille tai teollisille asiakkaille maailmanlaajuisesti.



Ahlstrom pyrkii vahvistamaan asemaansa kuitumateriaalien maailmanlaajuisena toimittajana seuraavilla liiketoimintastrategioilla:

Maailmanlaajuisen toiminnan vahvistaminen laajentamalla myyntiverkostoa ja investoimalla tuotantoon eri puolilla maailmaa. Ahlstrom palvelee asiakkaitaan kuudessa maanosassa. Voidakseen palvella jatkossakin asiakkaitaan maailmanlaajuisesti, Ahlstrom arvioi jatkuvasti mahdollisuuksia laajentaa sekä myyntiverkostoaan että tuotantoaan kasvavilla markkinoilla esimerkiksi Aasiassa, Latinalaisessa Amerikassa ja Itä-Euroopassa.

Merkittävä kasvu, johon pyritään innovaatioilla, orgaanisilla investoinneilla ja yritysostoin. Ahlstrom valmistaa korkealaatuisia kuitumateriaaleja, jotka se toimittaa asiakkailleen rullatavarana voimakkaasti kasvavilla markkina-alueilla. Yhtiö aikoo hyödyntää markkinoiden kasvua kehittämällä uusia ja entistä parempia tuotteita, investoimalla teknologia- ja tuotantokapasiteettiin sekä etsimällä strategisia yritysostokohteita.

Liiketoimintastrategian kulmakivet

Keskittyminen pitkäaikaisiin asiakassuhteisiin laajentamalla avainasiakkaille tarjottavaa tuotevalikoimaa. Johtavan markkina-asemansa ansiosta Ahlstrom on pystynyt luomaan tiiviit ja pitkäaikaiset suhteet asiakkaisiinsa, jotka ovat maailmanlaajuisia markkinajohtajia omilla toimialoillaan. Ahlstrom pyrkii vahvistamaan nykyisiä asiakassuhteitaan hyödyntämällä sekä syvällistä ymmärrystään asiakkaiden tarpeista että kuitu- ja teknologiaosaamistaan. Lisäksi yhtiö aikoo tuoda markkinoille uusia, entistä parempia tuotteita.

Kilpailukyvyn parantaminen konsernin sisäisiä synergioita hyödyntämällä sekä toiminnan jatkuvalla parantamisella. Ahlstrom arvioi jatkuvasti liiketoimintojaan kustannusten alentamiseksi, tuotannon tehostamiseksi ja yhtiöllä olevan osaamisen hyödyntämiseksi. Tavoitteena on saavuttaa synergiaetuja erityisesti tuotannossa, ostoissa, myynnissä, markkinoinnissa, innovaatioissa ja hallinnossa.

Markkinoiden tarpeiden, asiakkaiden prosessien ja sovellusten ymmärtäminen

AHLSTROMIN MARKKINA-ASEMAT

Kuitukankaat	Sija
Ajoneuvojen suodatinmateriaalit	1
Elintarviketeollisuuden kuitukankaat	1
Kuitukangastapetit	1
Sairaalakuitukankaat	2-3
Teollisuuden kuitukankaat	2-3
Erikoislujitteet	2-3

Erikoispaperit	Sija
Irokepohjapaperit*	1
Joustopakkaukspaperit	1
Esikyllästetyt huonekalupaperit	1
Julistepaperit	1
Pergamenttipaperit	1
Etikettipaperit	2-3
Hiomapapereiden pohjapaperit	2-3
Tapettipaperit	2-3
Krepatut paperit	2-3

* Jaettu sija
Lähde: Johdon arviot toimitusmääristä

Ahlstrom toimii useilla maantieteellisillä markkinoilla ja tuotealueilla, ja yhtiö on perehtynyt syvästi asiakkaidensa toimialoihin. Ahlstromin asiakassuhteet ovat usein pitkäaikaisia, ja pitkäikäisin asiakassuhde on kestänyt jo yli 100 vuotta. Yhtiön liiketoiminta-alueet ja tuotelinjat toimivat tiiviissä yhteistyössä useiden asiakkaiden kanssa, mikä mahdollistaa sen, että yhtiö pystyy tarjoamaan asiakaskohtaisesti räätälöityjä tuotteita. Lisäksi Ahlstrom panostaa jatkuvaan tutkimukseen ja tuotekehitykseen, minkä ansiosta yhtiö voi tarjota sekä markkinoiden nykyisiä että tulevia tarpeita vastaavia innovatiivisia tuotteita ja ratkaisuja.

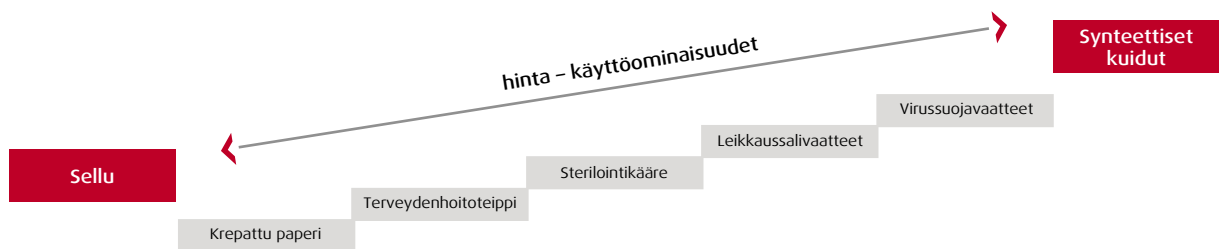
Kuituosaaminen

Ahlstromin kuitu- ja prosessiosaaminen perustuu yli 150 vuoden kokemukseen paperi- ja kuitumarkkinoista. Ahlstromin asiantuntemus kattaa luonnon- ja tekokuitujen, niiden yhdistelmien sekä useiden kemikaalien käytön, ja siksi se pystyy kehittämään ja tarjoamaan korkealaatuisia, ominaisuuksiltaan ainutlaatuisia materiaaleja, jotka tuovat asiakkaille kustannushyötyjä.

Johtavat markkina-aset

Ahlstromilla on johtava asema useilla markkina-alueillaan. Vuonna 2005 yli 50 % yhtiön liikevaihdosta oli peräisin tuotealueilta, joilla Ahlstrom on maail-

AINUTLAATUISEN LAAJA TUOTEVALIKOIMA – ESIMERKKI TERVEYDENHUOLLON TUOTTEISTA



Ahlstromilla on laaja tuotevalikoima. Yhtiö pystyy hyödyntämään tuotannossaan luonnonkuituja, synteettisiä kuituja sekä näiden erilaisia yhdistelmiä. Tämän osaamisen ansiosta Ahlstromin tuotteet tarjoavat asiakkaille ainutlaatuisia käyttöominaisuuksia ja selkeitä kustannushyötyjä.

manlaajuinen markkinajohtaja. Lisäksi noin 20 % yhtiön liikevaihdosta oli peräisin tuotealueilta, joilla yhtiö on toiseksi tai kolmanneksi suurin toimittaja. Vahvat markkina-asetat lisäävät Ahlstromin näkyvyyttä ja helpottavat liikesuhteiden solmimista alan johtaviin asiakkaisiin. Lisäksi asiakas valitsee usein Ahlstromin ensisijaiseksi toimittajakseen juuri yhtiön hyvän markkina-asetan ansiosta.

Maailmanlaajuinen toiminta

Ahlstromilla on tuotantolaitoksia neljällä mantereella sekä maailmanlaajuisen myyntiverkosto. Yhtiöllä on tuotantolaitoksia Euroopassa, Pohjois- ja Etelä-Amerikassa sekä Aasiassa. Ahlstromin myyntiverkosto toimii 22 maassa ja

kuudessa maanosassa. Kattavan myyntiverkoston ansiosta Ahlstrom pystyy palvelemaan asiakkaitaan paremmin kaikkialla maailmassa. Vuonna 2005 Ahlstrom aloitti tuotannon myös Kiinassa ostamalla Lantor Inc:n suodatinliiketoiminnan. Yhtiö avasi myös ensimmäiset myyntikonttorit Intiaan ja Puolaan sekä toisen myyntikonttorin Kiinaan. Ahlstromin liiketoiminnan maantieteellinen laajuus tukee tiivistä yhteistyötä asiakkaiden kanssa ja toimii perustana yhtiön tulevalle laajentumiselle.

Kilpailukykyiset ja joustavat toiminnot

Ahlstrom pyrkii jatkuvasti parantamaan kilpailukykyään ja kannattavuuttaan

nostamalla kustannustehokkuutta ja tuottavuutta sekä virtaviivaistamalla operatiivisia toimintoja ja tukitoimintoja, kuten ostoja, hallintoa sekä tutkimusta ja tuotekehitystä. Yhtiö pystyi vuonna 2005 kompensoimaan tuotantokustannusten nousua pienentämällä kiinteitä kustannuksia (henkilöstö-, kunnossapito- ja muut kiinteät kulut) 9 % edellisvuodesta.

Ahlstromin tuotantolaitokset ovat varsin monipuolisia ja joustavia, mikä parantaa kapasiteetin käyttöastetta, vähentää seisokkeja ja mahdollistaa tuotantoresurssien muutokset kysynnän vaihtelujen mukaan. Monilla Ahlstromin koneilla voidaan valmistaa useita erilaisia tuotteita tai niiden käyttötarkoitus voidaan muuttaa kokonaan.

Tärkeimmät tapahtumat

1.1. Ahlstromin uusi organisaatio astui voimaan.

Ahlstromin FiberComposites (Kuitukomposiitit) -toimiala koostuu kolmesta liiketoiminta-alueesta: Kuitukan-kaat, Suodatinmateriaalit ja Lasikuitumateriaalit. Specialty Papers (Erikois-paperit) -toimialan kaksi liiketoiminta-alueetta ovat Etiketti- ja pakkauspaperit sekä Tekniset paperit.

23.3. Ahlstrom lisää irrokepohjapapereiden tuotantokapasiteettia. Yhtiö investoi noin 18 milj. euroa paperikoneen ja superkalanterien uudistamiseen Torinon tehtaalla Italiassa. Tammikuussa 2006 valmistunut investointi lisää Ahlstromin irrokepohjapapereiden tuotantokapasiteettia lähes 20 000 tonnilla vuodessa.

9.6 Ahlstrom käynnisti mikrokuituja hyödyntävän tuotantolinjan. Uusi mikrokuituteknologiaa hyödyntävä tuotantolinja otettiin käyttöön kesäkuussa. Torinon tehtaalla Italiassa sijaitseva linja laajentaa Ahlstromin tuotevalikoimaa erityisesti kasvavilla ilman ja nesteiden suodatinmateriaalien markkinoilla. Investoinnin arvo oli 6 milj. euroa.

17.8. Ahlstrom avasi myyntitoimiston Intiaan. New Delhiin avattu myyntitoimisto tukee Ahlstromin strategiaa laajentua Aasiassa.

23.8. Jujo Thermal Oy ostaa Ahlstrom Kauttua Oy:n osakekannan. Sopimuksen mukaan Kauttuan tehdas jatkaa Ahlstromin tarra- ja etikettipapereiden valmistusta siirtymäkauden ajan. Omistajavaihdos koski 145 Ahlstrom Kauttua Oy:n työntekijää ja toimihenkilöä.

13.5. Ahlstrom Oyj:n yhtiökokous. Ahlstrom Oyj:n varsinainen yhtiökokous päätti vuodelta 2004 maksettavan osingon suuruudeksi 0,75 euroa osakkeelta.

Tammikuu >

Maaliskuu >

Toukokuu >

Kesäkuu > Elokuu >

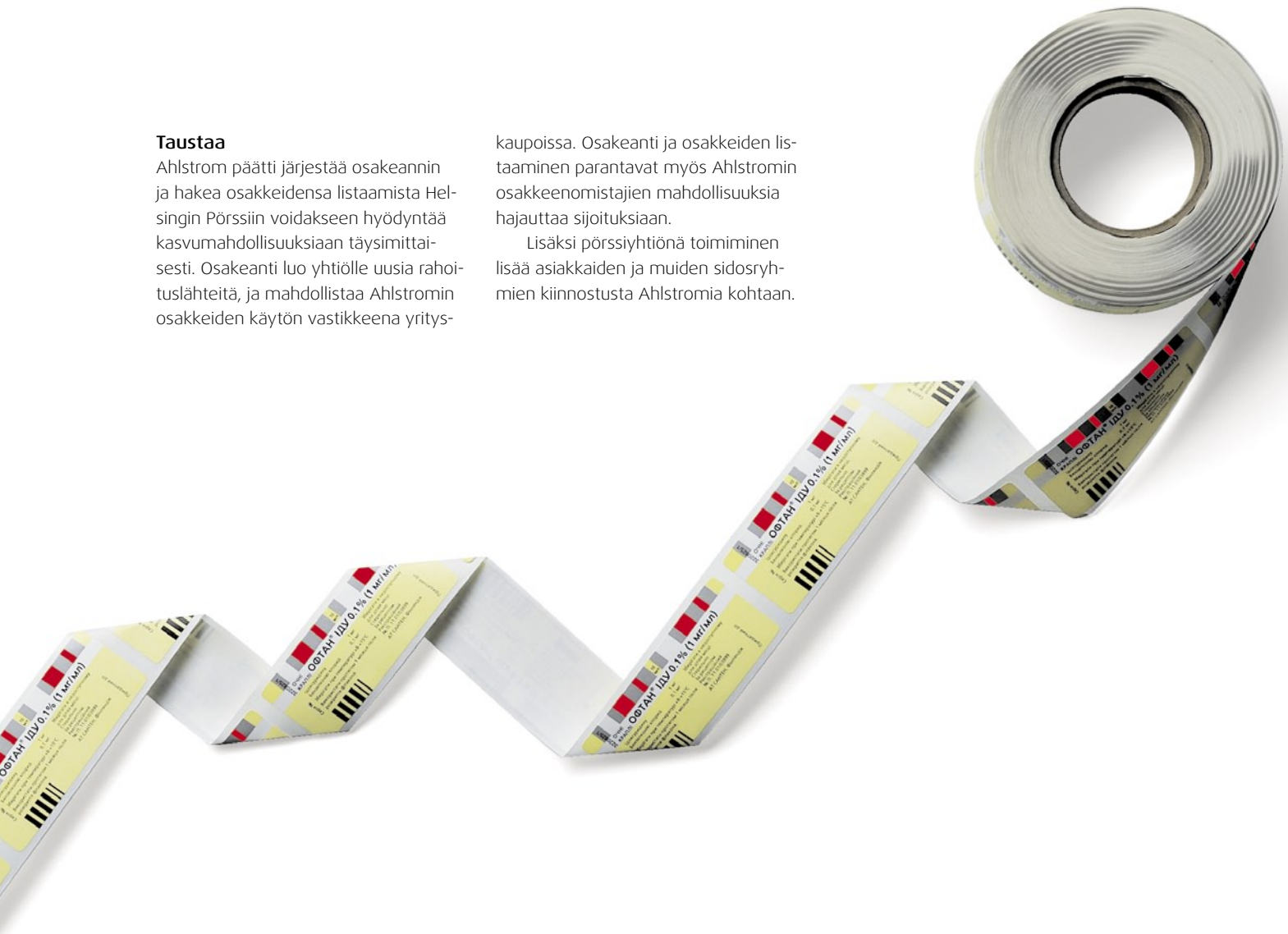
Ahlstrom pörssi-yhtiöksi maaliskuussa 2006

Taustaa

Ahlstrom päätti järjestää osakeannin ja hakea osakkeidensa listaamista Helsingin Pörssiin voidakseen hyödyntää kasvumahdollisuuksiaan täysimittaisesti. Osakeanti luo yhtiölle uusia rahoituslähteitä, ja mahdollistaa Ahlstromin osakkeiden käytön vastikkeena yritys-

kaupoissa. Osakeanti ja osakkeiden listaaminen parantavat myös Ahlstromin osakkeenomistajien mahdollisuuksia hajauttaa sijoituksiaan.

Lisäksi pörssi-yhtiönä toimiminen lisää asiakkaiden ja muiden sidosryhmien kiinnostusta Ahlstromia kohtaan.



Osakeannin järjestäminen

Ahlstromin varsinainen yhtiökokous päätti 14.2.2006 hallituksen ehdotuksen mukaisesti korottaa yhtiön osakepääomaa laskemalla liikkeeseen yhteensä 8 000 000 kappaletta uusia osakkeita osakkeenomistajien merkintätuotoista poiketen. Lisäksi yhtiökokous antoi valtuudet laskea liikkeeseen 1 150 000 lisäosaketta.

Instituutioanti alkoi 27.2.2006 ja päättyi 13.3.2006. Yleisölle suunnattu anti alkoi 1.3.2006 ja päättyi 9.3.2006. Alustava hintaväli oli 20,00–24,00 euroa osakkeelta. Ahlstromin hallitus asetti myyntihinnaksi 22,00 euroa osakkeelta osakeannin markkinoinnin aikana investointipankeilta saatujen tarjousten perusteella.

Instituutioannissa tarjottiin alun perin 7 300 000 osaketta ja yleisölle suunnatussa osakeannissa 700 000 osaketta. Instituutioanti ylimerkittiin noin

9,5-kertaisesti ja kotimaiselle yleisölle suunnattu osakeanti noin 6,6-kertaisesti. Ahlstrom Oyj:n hallitus päätti 13.3.2006 allokoida institutionaalisille sijoittajille yhteensä 6 600 000 osaketta ja yleisölle 1 400 000 osaketta. Instituutioannissa noin 43 prosenttia kysynnästä oli peräisin kotimaisilta sijoittajilta ja noin 57 prosenttia ulkomaisilta sijoittajilta. Yleisölle suunnattuun osakeantiin osallistui yhteensä 14 159 sijoittajaa.

Osakeannin järjestäjiä edustanut SEB Enskilda käytti edellämaitun lisäosakeoption 16.3.2006 ja merkitsi 1 150 000 lisäosaketta kattamaan instituutioannin ylikysyntää.

Osakeannista saatujen varojen käyttö

Ahlstrom sai osakeannista 172,1 milj. euron nettotuoton ja lisäosakeoptiosta 24,7 milj. euron nettotuoton. Ahlstrom aikoo käyttää nämä tuotot liiketoiminta-

tansa laajentamiseen ja kehittämiseen:

- investoimalla uuteen kapasiteettiin ja uusiin teknologioihin nykyisessä toiminnassaan
- investoimalla toiminnan maantieteelliseen laajentamiseen Aasiassa, Venäjällä/Itä-Euroopassa sekä Amerikan mantereella kasvattaakseen toimintojaan maailmanlaajuisten asiakkaiden rinnalla
- tekemällä yritysostoja laajentaakseen maailmanlaajuisia toimintaansa ja tuotevalikoimaansa.

Kaupankäynti Ahlstromin osakkeella

Kaupankäynti Ahlstromin osakkeilla alkoi Helsingin Pörssin prelistalla 14.3.2006 ja päälliställä 17.3.2006.

Kaupankäyntitunnus: AHL1V
ISIN-koodi: FI0009010391

SUURIMMAT OSAKKEENOMISTAJAT OSAKEANNIN JÄLKEEN 17.3.2006

Osakkeenomistaja	Osakkeiden lukumäärä	Omistusosuus, %
Antti Ahlströmin Perilliset Oy	4 574 802	10,0
Keskinäinen Työeläkevakuutusyhtiö 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
Hallintarekisteröidyt sijoittajat	3 755 555	8,2
Muut	29 031 547	63,7
Yhteensä	45 586 737	100,0

OSAKEOMISTUKSEN JAKAUTUMINEN OSAKEANNIN JÄLKEEN

Ryhmä	Omistusosuus, %
Ulkomaiset osakkeenomistajat	12,2
Kotitaloudet	58,0
Julkisyhteisöt	5,6
Rahoituslaitokset	11,4
Järjestöt	1,6
Yritykset	11,2
Yhteensä	100,0

Ahlstromilla oli yhteensä 15 950 osakkeenomistajaa 17.3.2006.



Vuosi 2005 oli Ahlstromin ensimmäinen täysi tilikausi yksinomaan kuitumateriaaleihin erikoistuneena yhtiönä. Valitsemamme strategia ja keskittyminen asiakkaiden tarpeisiin ovat selkeyttäneet ja tehostaneet liiketoimintaamme ja parantaneet taloudellista tulostamme. Olemme viime vuosina osoittaneet, että tiivis yhteistyö asiakkaiden ja toimittajien kanssa tuottaa innovaatioita, jotka mahdollistavat uusia investointeja. Jatkoimme tällä tiellä vuonna 2005, ja kuluneen vuoden aikana tekemämme investointipäätökset johtavat uusiin tuotteisiin ja toimitusmäärien kasvuun vuosina 2006 ja 2007. Ahlstromin tavoitteena on toteuttaa joka vuosi useita merkittäviä orgaanista kasvua tukevia investointeja.

Kannattavuus parani merkittävästi vuonna 2005

Toimintaympäristö oli haastava vuonna 2005, sillä raaka-aineiden hintojen nousu jatkui. Etenkin öljypohjaisten synteettisten kuitujen, energian ja kemikaalien hinnat nousivat, mikä heikensi katteita. Pystyimme osittain kompensoidaan tuotantokustannusten nousua korottamalla myyntihintoja. Samalla Ahlstromin liiketoiminnan kehittämisohjelma "a plus" auttoi alentamaan kustannuksia, sillä sen avulla tehostimme tuotantoamme parantamalla tuotteiden laatua ja vähentämällä hyllyn määrää. Pystyimme myös nostamaan koneiden käyttöastetta. Lisäksi jatkoimme kiinteiden kustannusten leikkaamista. Ahlstrom pyrkii jatkuvasti ylläpitämään

Ahlstromilla on kunnianhimoinen kasvustrategia, ja käytämme listautumisannista saadut varat kasvun vauhdittamiseen.

ja parantamaan tuotantonsa kilpailukykyä, ja ”a plus”-ohjelmalla on tässä keskeinen rooli.

Ahlstromin kannattavuus parani merkittävästi vuonna 2005, mutta jäimme yhä pitkän aikavälin tavoitteenamme, joka on vähintään 13 % tuotto sijoitetulle pääomalle. Sijoitetun pääoman tuottoa paransivat edellisvuoteen verrattuna erityisesti kustannusrakenteen keveneminen ja tuotannon tehostuminen. Hyvä kassavirta vahvistaa rahoitusasemaamme ja mahdollistaa kilpailukykyisen osingonjaon lisäksi investoinnit uusiin tuotteisiin ja tuotantokapasiteettiin.

Listautumisanti yhtiön kasvun rahoittamiseksi

Taloudellisen tuloksemme parantuessa merkittävästi Ahlstromin osakkeenomistajat, joista suurin osa on Antti Ahlströmin perillisiä, päättivät listata yhtiön osakkeet Helsingin Pörssiin. Kaupankäynti Ahlstromin osakkeilla alkoi 14.3.2006. Listautuminen toteutettiin osakeantina, jossa Ahlstrom sai uutta pääomaa noin 200 miljoonaa euroa. Ahlstrom Oyj:n listautuminen vie päätöksen yhtiön muodonmuutoksen suvun omistamasta monialayhtiöstä kuitumateriaaleihin keskittyväksi pörssiyhtiöksi.

Ahlstromilla on kunnianhimoinen kasvustrategia, ja käytämme listautumisannista saadut varat kasvun vauhdittamiseen. Olemme käynnistäneet useita orgaanista kasvua tukevia hankkeita tuotantokapasiteetin laajentamiseksi tai täydentämiseksi uusilla innovatiivisilla teknologioilla. Etsimme myös sellaisia yritysostokohteita, jotka tarjoavat todellisia synergioita ja auttavat Ahlstromia saavuttamaan pitkän aikavälin taloudelliset tavoitteet.

Ahlstrom on viimeisten 10 vuoden aikana tehnyt kuitumateriaalitoimintansa useita orgaanisia kasvuinvestoin-

teja joka vuosi. Olemme tehneet myös useita täydentäviä yritysostoja. Vuosina 1996 ja 2000 toteutimme kaksi suurempaa yritysostoa, jotka muuttivat merkittävästi Ahlstromia yhtiönä. Orgaanisten kasvuinvestointien ja yritysostojen seurauksena Ahlstromin kuitumateriaalien liiketoiminta on kasvanut keskimäärin yli 10 % vuodessa.

Vahva osaamis pohja ja kokemus maailmanlaajuisesta toiminnasta

Ahlstromilla on yli 40 vuoden kokemus kansainvälisestä liiketoiminnasta. Aloitimme kansainvälisen laajentumisen jo vuonna 1963, jolloin ostimme erikoispapereita ja teknisiä papereita Italian Torinossa valmistavan Cartiere Bosson. Nykyisin tällä yksiköllä on kuusi tuotantolinjaa, ja se on Ahlstromin suurin tuotantolaitos. Yritysoston jälkeen sekä tarraetikettimateriaalien että suodatinmateriaalien liiketoimintamme on laajentunut Italiasta muualle maailmaan. Itse asiassa suurella osalla liiketoimintaamme on sekä kansainväliset juuret että kokemusta orgaanisten investointien ja tarkkaan harkittujen yritysostojen tuottamasta kasvusta. Yhtiöllä on ollut jo vuodesta 1995 lähtien tuotantolaitoksia Euroopassa, Aasiassa sekä Pohjois- ja Etelä-Amerikassa.

Asiakkaamme laajentavat liiketoimintaansa myös maantieteellisesti, ja Ahlstrom vastaa asiakkaiden kasvuun perustamalla kilpailukykyisiä yksiköitä myyntiä, teknistä palvelua, tuotekehitystä ja paikallista tuotantoa varten eri puolilla maailmaa. Samalla pystymme vahvistamaan asemaamme johtavana kuitumateriaalien valmistajana. Rullatavaran valmistusta koskeva asiantuntemus, vahva taloudellinen asema sekä pitkäaikainen sitoutuminen kuitumateriaalien valmistukseen luovat hyvät edellytykset sekä nykyiselle että tulevalle liiketoiminnallemme. Osaamme siirtää

valmistusteknologiaa ja osaamista eri kulttuuriympäristöjen välillä, ja näin pystymme varmistamaan tuotteidemme tasaisen laadun kaikkialla maailmassa. Lisäksi paikalliset kehitystiimimme osaavat räätälöidä tuotteemme paikallisten vaatimusten mukaisesti.

Ahlstrom pörssiyhtiönä

Liiketoimintaympäristömme muuttuu jatkuvasti ja tarjoaa yhtiölle merkittäviä kasvumahdollisuuksia, jotka perustuvat uusiin tuotteisiin tai ratkaisuihin, uusiin teknologioihin tai maantieteelliseen laajentumiseen. Pystymme kasvamaan asiakkaidemme rinnalla, ja osaamme hyödyntää useita erilaisia kasvupolkuja. Ahlstromin listautuminen ei muuta lähestymistapaamme liiketoiminnan kehittämiseen ja asiakkaiden palvelemiseen. Itse asiassa pörssiyhtiönä meillä on entistäkin paremmat mahdollisuudet onnistua kasvustrategiamme toteuttamisessa.

Pyrimme jatkossakin saavuttamaan asettamamme tulostavoitteet. Liiketoimintamme tuottaa normaaleissa markkinaolosuhteissa hyvän kassavirran, mikä mahdollistaa houkuttelevan osinkopolitiikan. Lisäksi listattuna yhtiönä meidän on helpompi rahoittaa mittavia laajennushankkeita. Pörssiyhtiönä Ahlstrom kiinnittää erityistä huomiota myös toiminnan läpinäkyvyyteen ja vuoropuheluun kaikkien sidosryhmien kanssa.

Lopuksi haluan kiittää kaikkia Ahlstromin asiakkaita, työntekijöitä, osakkeenomistajia ja muita sidosryhmiä panoksestanne ja tuestanne vuonna 2005. Toivotan teidät tervetulleiksi jatkamaan matkaa kuitumateriaalien maailmassa myös vuonna 2006.

Jukka Moisio
toimitusjohtaja

Ahlstromin kannattavuus parani selvästi

Yleistä

Maailmantalouden tilanne jatkui haasteellisena myös vuonna 2005. Ahlstromin kuitukangastuotteiden kysyntä kasvoi Yhdysvalloissa, mutta kokonaiskysyntä pysyi Euroopassa epätyydyttävänä. Kysynnän kasvu jatkui Aasiassa, joka on yhä tärkeämpi markkina-alue Ahlstromille. Pyyhkimis- tuotteiden, irrokepohjapapereiden ja lasikuitulujitteiden voimakas kysyntä tuki liikevaihdon kasvua.

Ahlstrom päätti vuonna 2005 useista uusista investoinneista, joilla vastataan kysynnän kasvuun laajentamalla etenkin pyyhkimistuotteiden ja irrokepohjapapereiden tuotantoa. Joulukuussa yhtiö kertoi Suodatinmateriaalit-liiketoiminta-alueen uusista yritysostoista Yhdysvalloissa ja Kiinassa. Kulu- neen vuoden investoinnit pysyivät kuitenkin melko alhaisella tasolla, ja suurin osa vuonna 2005 päätetyistä investoinneista käynnistyy vuosina 2006 ja 2007.

Vuosi 2005 oli ensimmäinen täysi tilikausi sen jälkeen, kun Ahlstrom toteutti rakennemuutoksensa moniala-konsernista kuitumateriaaleihin keskittyväksi yhtiöksi. Tämä paransi yhtiön kannattavuutta lisäämällä kustannusrakenteen kilpailukykyä ja tehostamalla tuotantoa. Raaka-aineiden korkeat hin-

nat asettivat paineita myyntikatteisiin, mutta myyntihintojen korotukset kompensoivat osittain tuotantokustannusten kasvua. Ahlstrom jatkoi raaka-aineiden hankinnan keskittämistä ja käytti edullisempia raaka-aineita mahdollisuuksien mukaan.

Konsernin kannattavuus parani vuonna 2005 selvästi edellisvuodesta. Sijoitetun pääoman tuotto ilman kertaluonteisia eriä oli 10,5 %. Kassavirta säilyi hyvänä ja velkaantumisaste oli 57,7 % eli konsernin 50–80 %:n tavoitteen mukainen.

Toimitukset

Vertailukelpoiset toimitukset ilman hylsy- ja hylsykartonkiliiketoimintaa kasvoivat 3,7 %. Toimitusmäärien kasvu johtui pääasiassa pyyhkimistuotteiden, sairaalakuitukankaiden ja irrokepohjapapereiden kysynnän kasvusta sekä Ahlstromin toteuttamista yritysostoista ja investoinneista. Kauttuan tehtaan myynti alensi osaltaan Specialty Papers -toimialan myyntimääriä.

Odotettua heikompi kysyntä eräillä tuotelinjoilla johti tuotantoseisokkeihin. Koko vuoden osalta tuotantoseisokkien osuus oli 4,9 %. Kapasiteetin käyttöaste oli 84 %.

Liikevaihto edellisvuoden tasolla

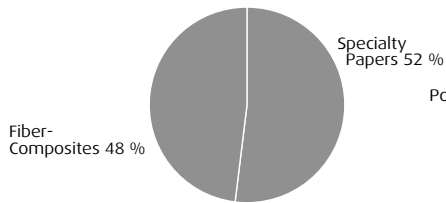
Konsernin liikevaihto pysyi likimain edellisvuoden tasolla ja oli 1 553 milj. euroa (1 568 milj. euroa). Liikevaihto ilman myytyä hylsy- ja hylsykartonkiliiketoimintaa kasvoi 4,2 % edellisvuodesta (1 490 milj. euroa). Vertailukelpoisen liikevaihdon 63 milj. euron muutos johtui seuraavista tekijöistä:

Milj. euroa	2005
Myyntimäärät	+67
Myyntihinnat ja tuotevalikoima	-5
Valuuttakurssien vaikutus	+4
Muut	-3
	+63

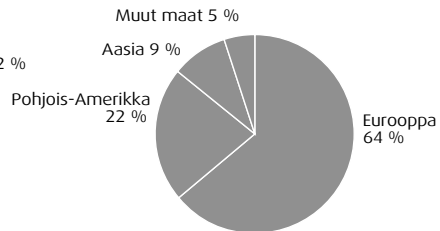
Liikevaihdon kasvu johtui pääasiassa FiberComposites-toimialan uudesta tuotantokapasiteetista. Ahlstrom myi joustopakkausyksikkönsä lokakuussa 2004 ja Kauttuan tehtaan elokuussa 2005, ja nämä yritysmyynnit pienensivät liikevaihtoa. Valuuttakurssien muutokset vaikuttivat vain vähän vuoden 2005 liikevaihtoon.

Eurooppa pysyi konsernin tärkeimpänä markkina-alueena, ja vuonna 2005 sen osuus liikevaihdosta oli 64 % (62 %). Pohjois-Amerikan osuus kasvoi 22 %:iin (18 %) ja Aasian 9 %:iin (8 %).

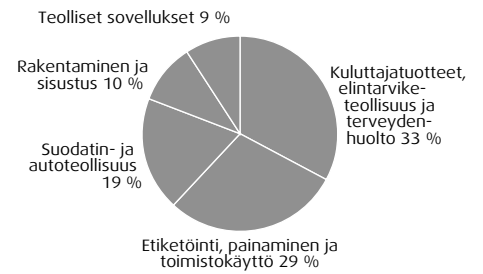
Liikevaihto toimialoittain



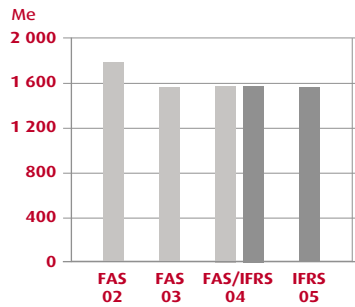
Liikevaihto alueittain



Liikevaihto asiakastoimialoittain

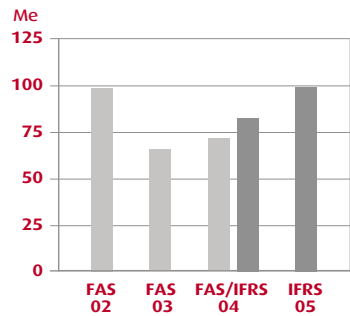


Liikevaihto



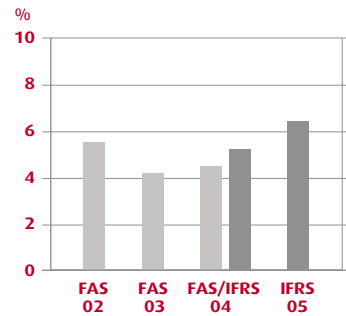
Liikevoitto

(ilman kertaluonteisia eriä)

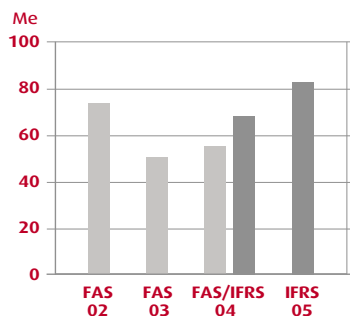


Liikevoitto %

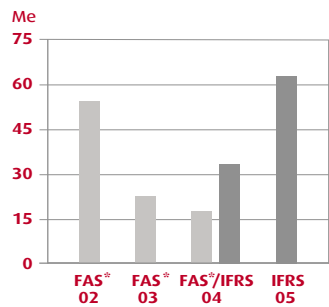
(ilman kertaluonteisia eriä)



Tulos ennen satunnaisia eriä ja veroja
(ilman kertaluonteisia eriä)



Tilikauden voitto



* ennen vähemmistöosuuksia

Kannattavuus parani selvästi

Konsernin liikevoitto kasvoi 117,2 milj. euroon (62,1 milj. euroa) ja oli 7,5 % liikevaihdosta (4,0 %). Liikevoittoon sisältyy eräitä poikkeuksellisia, normaaliin liiketoimintaan kuulumattomia eriä, ja ne on raportoitu tilinpäätöksessä kertaluonteisina erinä.

Milj. euroa	2005	2004
Liikevoitto (EBIT)	117,2	62,1
- liiketoimintojen myynnit	-18,4	-5,3
- uudelleenjärjestelykustannukset	2,3	23,2
- muut kertaluonteiset erät	-2,1	2,1
Liikevoitto ilman kertaluonteisia erä	99,0	82,1

Kertaluonteiset erät muodostuivat vuonna 2005 pääasiassa Kauttuan tehtaan sekä Torinossa sijaitsevan vesivoimalan myynneistä saaduista myyntivoitoista. Uudelleenjärjestelykustannukset liittyivät New Windsorin tehtaan sulkemiseen, jonka yhteydessä tehtaan ilmansuodatinmateriaalien tuotelinjat siirrettiin toiselle Yhdysvalloissa sijaitsevalle tehtaalle kustannusrakenteen ja asiakaspalvelun parantamiseksi.

Liiketoimintojen myynteihin sisältyivät vuonna 2004 Tecno Jollyn ja Kubanin tehtaiden myynti sekä Sonoco-Alcore-yhteisyrityksen perustaminen. Uudelleenjärjestelykustannukset muodostuivat alaskirjauksista ja henkilöstövähennyksiin liittyvistä varauksista heikosti kannattavissa yksiköissä.

Sekä FiberComposites- että Specialty Papers-toimialan liikevoitto parani selvästi pääasiassa pyyhkimistuotteiden, sairaalakuitukankaiden ja irrokepohjapapereiden voimakkaan kysynnän, tuotannon tehostumisen sekä kiinteiden kustannusten pienenemisen seurauksena.

Konsernin osuus osakkuusyhtiöiden Jujo Thermalin ja Sonoco-Alcoren tuloksesta oli 0,4 milj. euroa (2,7 milj. euroa). Osuus osakkuusyhtiöiden tuloksesta laski pääasiassa siksi, että Suomen paperiteollisuuden työriita rasitti näiden osakkuusyhtiöiden tuotantoa.

Tulos ennen veroja oli 100,7 milj. euroa (47,9 milj. euroa). Ahlstrom-konsernin nettorahotuskulut olivat 16,8 milj. euroa (16,9 milj. euroa). Nettokorkokulut olivat 11,5 milj. euroa (12,5 milj. euroa). Valuuttakurssitappiot olivat 3,8 milj. euroa (0,5 milj. euroa), mistä 3,0 milj. euroa (1,1 milj. euroa) johtui valuuttasuojauksien kustannusten noususta. Vuonna 2004 valuuttasuojauksien kustannukset raportoitiin suomalaisen tilinpäätöskäytännön mukaisesti korkokuluina. Vuoden 2004 nettorahotuskuluihin sisältyi lisäksi liiketoimintojen myynnistä aiheutunut 1,7 milj. euron tappio.

Tilikauden voitto oli 62,6 milj. euroa (33,4 milj. euroa). Tuloverot olivat 38,1 milj. euroa (14,5 milj. euroa). Tuloverojen kasvuun vaikuttivat kannattavuuden parantuminen sekä yritysmyynnit, jotka nostivat verotettavien tulojen määrää vuonna 2005. Osakekohtainen tulos (EPS) nousi 1,71 euroon (0,91 euroa).

Sijoitetun pääoman tuotto (ROCE) oli 12,4 % (7,0 %) ja oman pääoman tuotto (ROE) 10,7 % (5,6 %). Vuonna 2005 investoitiin edellisvuotta vähemmän, joten sijoitettu pääoma pieneni hieman ja oli 947 milj. euroa 31.12.2005 (976 milj. euroa).

Kassavirta säilyi hyvänä

Liiketoiminnan nettokassavirta eli kassavirta nettokorkokulujen, maksettujen verojen ja käyttöpääoman muutoksen jälkeen oli 126,6 milj. euroa (128,0 milj. euroa). Käyttöpääoman kasvu pienensi

liiketoiminnan nettokassavirtaa hieman, vaikka kannattavuus parani.

Korolliset nettovelat pienenevät 21,2 milj. eurolla 340,6 milj. euroon, mikä johtui pääasiassa liiketoiminnan hyvästä kassavirrasta ja omaisuuserien myynnistä. Osinkoja maksettiin 62,8 milj. euroa (54,6 milj. euroa).

Ahlstromin velkaantumisaste (korollisen nettovelan suhde omaan pääomaan) oli vuoden lopussa 57,7 % (62,3 %) eli yhtiön pitkän aikavälin 50–80 %:n tavoitteen mukainen. Oma-varaisuusaste nousi 43,2 %:iin (42,0 %).

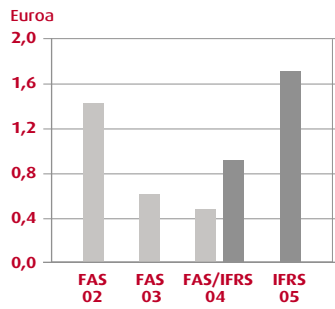
Konsernin maksuvalmius säilyi hyvänä koko vuoden. Likvidit varat olivat vuoden lopussa yhteensä 16,0 milj. euroa (19,8 milj. euroa). Konsernilla oli 31.12.2005 käytettävissään 657 milj. euroa sovittuja luottolimittejä, mukaan lukien marraskuussa 2004 tehty viisivuotinen 400 milj. euron suuruinen luottojärjestely. Näistä luottolimiteistä oli 31.12.2005 nostamatta 464 milj. euroa.

Ahlstrom investoi kasvuun

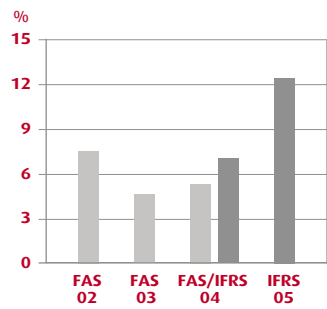
Investoinnit olivat vuonna 2005 yhteensä 62,4 milj. euroa (101,0 milj. euroa). Yrityssotot mukaan lukien investoinnit olivat 73,2 milj. euroa (167,0 milj. euroa).

Suurimmat vuonna 2005 ilmoitetut investoinnit liittyivät Torinon ja La Gèren tehtaiden irrokepohjapapereiden tuotannon laajentamiseen (yhteensä 48 milj. euroa) sekä pyyhkimistuotteita valmistavan uuden vesineulauskoneen rakentamiseen Green Bayn tehtaalle Yhdysvalloissa. Lisäksi Ahlstrom päätti investoida nanokuituja hyödyntävään suodatinmateriaalien uuteen tuotantokapasiteettiin Madinsonvillen tehtaalla Yhdysvalloissa sekä Mikkelin lasikuitu-

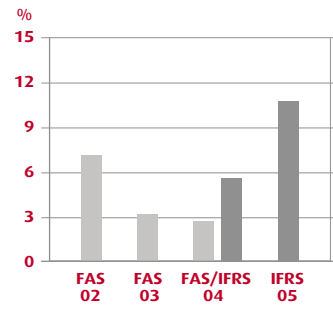
Osakekohtainen tulos



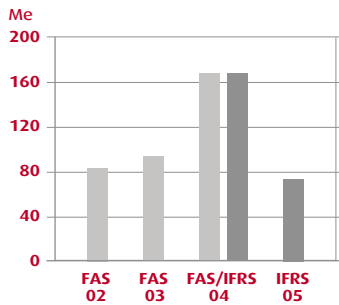
Sijoitetun pääoman tuotto (ROCE)



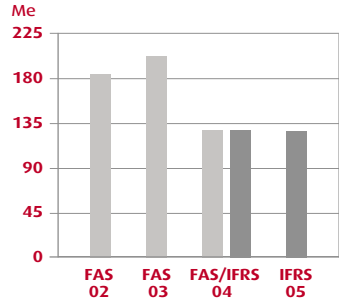
Oman pääoman tuotto (ROE)



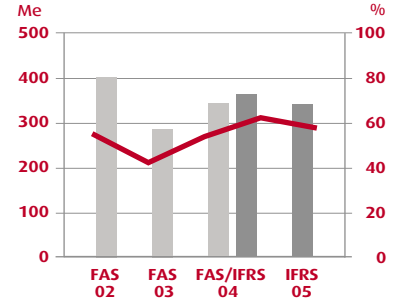
Investoinnit
(ml. yritysostot)



Liiketoiminnan nettokassavirta



Korolliset nettovelat ja
velkaantumisaste %



tehtaan tuotantokapasiteetin laajentamiseen.

Torinon tehtaalla Italiassa käynnistettiin kesäkuussa uusi mikrokuitulinja, joka palvelee ilman ja nesteiden suodattimien kasvavia markkinoita.

FiberComposites-toimiala vahvisti asemaansa suodatinmateriaaleissa ostamalla vuoden 2005 lopussa Lantor Inc:n liiketoiminnan, johon sisältyvät tuotantolaitokset Yhdysvalloissa ja Kiinassa.

Ahlstrom osti tammikuussa 2006 HRS Textiles Inc:n, joka on erikoistunut pääasiassa ilman ja nesteiden suodattimissa käytettävien erikoiskuitukankaiden valmistukseen.

Ahlstrom-konsernin investointien odotetaan vuonna 2006 ylittävän merkittävästi vuoden 2005 tason.

Yritysmyyntit

Elokuussa 2005 Ahlstrom myi Ahlstrom Kauttua Oy:n osakkeet Jujo Thermal Oy:lle, josta Ahlstrom omistaa 41,7 %. Yritysmyyntin yhteydessä Kauttuan tehtaan tarraetikettipaperia sekä märkäliimattavia etikettipapereita valmistava paperikone 1 siirtyi Ahlstromin yhteisyritykselle Jujo Thermalille. Tehtaan paperikone 4 jatkaa krepattujen papereiden valmistamista osana Ahlstromia.

Heinäkuussa Ahlstrom myi Torinossa sijaitsevan vesivoimalansa italialaiselle sähköyhtiölle SIED S.p.A:lle.

Ahlstrom kirjasi näistä kahdesta yritysmyyntistä yhteensä 17,5 milj. euron myyntivoiton.

Taloudellinen tulos toimialoittain FiberComposites

FiberComposites-toimialan liikevaihto kasvoi 11,8 % yhteensä 742,3 milj. euroon (663,8 milj. euroa). Myyntimäärät kasvoivat 7,3 % edellisvuodesta. Kasvu johtui pääasiassa kuitukankaiden hyvästä kysynnästä etenkin Pohjois-Amerikassa sekä vuosina 2004 ja 2005 toteutetuista yritysostoista ja investoinneista. Myynti kehittyi suotuisasti kaikilla liiketoiminta-alueilla.

Toimialan liikevoitto vuodelta 2005 oli 65,5 milj. euroa (39,8 milj. euroa), ja sen osuus liikevaihdosta oli 8,8 % (6,0 %). Kannattavuuden parantuminen johtui pääasiassa pyyhkimistuotteiden vahvasta kysynnästä, tuotannon tehostumisesta ja kiinteiden kustannusten pienentymisestä. Kertaluonteiset erät, mukaan luettuna Torinossa sijaitsevan vesivoimalan myynti, paransivat liikevoittoa yhteensä 2,8 milj. euroa (7,3 milj. euron kertaluonteiset tappiot).

Specialty Papers

Specialty Papers -toimialan liikevaihto ilman hylsy- ja hylsykartonkiliiketoimintaa pysyi edellisvuoden tasolla ja oli 814,7 milj. euroa (808,0 milj. euroa). Vertailukelpoiset myyntimäärät kasvoivat 2,1 % edellisvuodesta. Ahlstrom Kauttua Oy:n myynti elokuussa 2005 pienensi osaltaan liikevaihtoa. Liikevaihto ja myyntimäärät kasvoivat etenkin irrokepohjapapereiden kysynnän kasvun seurauksena. Myyntimääriä kasvatti myös julistepapereiden parantunut kysyntä. Huonekalumarkki-

noiden hiljeneminen heikensi esikyllästettyjen huonekalupapereiden kysyntää.

Liikevoitto kasvoi vuonna 2005 selvästi edellisvuodesta ja oli 57,7 milj. euroa (20,9 milj. euroa). Kannattavuuden paraneminen johtui irrokepohjapapereiden hyvästä kysynnästä, tuotannon tehostumisesta sekä kiinteiden kustannusten pienentymisestä. Vuoden 2005 liikevoittoon sisältyy omaisuuserien myynnistä saadut 14,8 milj. euron kertaluonteiset nettovoitot (2004: 8,9 milj. euron kertaluonteiset nettotappiot ilman hylsy- ja hylsykartonkiliiketoimintaa).

Muut toiminnot ja eliminoinnit

Muut toiminnot sisälsivät vuonna 2005 konsernitoiminnot Suomessa, Ranskassa ja Yhdysvalloissa sekä Ahlstromin myyntikonttorit. Vuonna 2004 muut toiminnot sisälsivät myös Tecno Jolly -pakkaustehtaan Italiassa ja Kuban-pakkaustehtaan Venäjällä, jotka myytiin lokakuussa 2004. Eliminoinnit liittyvät pääasiassa konserniyhtiöiden väliseen sisäiseen myyntiin, mukaan lukien lokakuussa 2004 myyty hylsy- ja hylsykartonkiliiketoiminta.

Ahlstromin muiden toimintojen ja eliminointien liiketulos oli 6,0 milj. euroa tappiollinen vuonna 2005 (1,4 milj. euroa voittoa vuonna 2004).

TULOSKEHITYS VUOSINELJÄNNEKSITTÄIN

Me	Q1/2004	Q2/2004	Q3/2004	Q4/2004	Q1/2005	Q2/2005	Q3/2005	Q4/2005
Liikevaihto	397	405	393	372	384	403	382	384
Liiketoiminnan muut tuotot *	11	5	3	10	1	2	5	1
Kulut *	-366	-365	-354	-342	-338	-356	-344	-343
Poistot ja arvonalentumiset *	-22	-22	-22	-21	-20	-21	-21	-20
Kertaluonteiset erät	-12	-3	-2	-3	1	2	12	3
Liikevoitto	8	20	19	16	29	30	34	24
Osuus osakkuus- ja yhteisyritysten tuloksista	1	1	1	1	1	0	1	-1
Rahoitustuotot ja -kulut	-4	-3	-4	-7	-2	-4	-5	-5
Tulos ennen veroja	5	18	16	10	27	25	29	19
Tuloverot	-2	-6	-5	-1	-9	-11	-11	-7
Tilikauden voitto	3	12	11	9	18	14	18	12
Jakautuminen:								
Emoyrityksen omistajille	2	12	11	9	18	14	18	12
Vähemmistölle	0	0	0	0	0	0	0	0
Liikevoitto *	20	23	21	18	27	28	21	22
Liikevoitto, % *	5,0	5,7	5,3	4,9	7,1	7,0	5,6	5,7

* Ilman kertaluonteisia eräiä.

TOIMIALAT VUOSINELJÄNNEKSITTÄIN

Me	Q1/2004	Q2/2004	Q3/2004	Q4/2004	Q1/2005	Q2/2005	Q3/2005	Q4/2005
Liikevaihto								
FiberComposites	164	166	165	169	176	193	183	189
Specialty Papers (ilman hylsy- ja hylsykartonki -liiketoimintaa)	204	210	199	196	209	211	199	195
Muut liiketoiminnat ja eliminoinnit	5	6	6	0	-1	-2	0	-1
Yhteensä	373	382	370	365	384	403	382	384
Hylsy- ja hylsykartonki -liiketoiminta	25	23	23	7	0	0	0	0
Konserni yhteensä	397	405	393	372	384	403	382	384
Liikevoitto								
FiberComposites	12	12	9	6	14	17	21	14
Specialty Papers (ilman hylsy- ja hylsykartonki -liiketoimintaa)	4	9	9	6	15	13	22	8
Muut liiketoiminnat ja eliminoinnit	-1	-1	-1	4	0	0	-9	3
Yhteensä	16	21	18	16	29	30	34	24
Hylsy- ja hylsykartonki -liiketoiminta	-9	0	1	0	0	0	0	0
Konserni yhteensä	8	20	19	16	29	30	34	24
Liikevoitto ilman kertaluonteisia eräiä								
FiberComposites	13	13	9	12	12	17	18	15
Specialty Papers (ilman hylsy- ja hylsykartonki -liiketoimintaa)	10	11	9	8	14	12	8	8
Muut liiketoiminnat ja eliminoinnit	-2	-1	1	-2	0	-1	-5	-1
Yhteensä	21	24	19	18	27	28	21	22
Cores & Board (ilman hylsy- ja hylsykartonki -liiketoimintaa)	-1	0	2	0	0	0	0	0
Kertaluonteiset erät	-12	-3	-2	-3	1	2	12	3
Konserni yhteensä	8	20	19	16	29	30	34	24

Ahlstromin kannatta- vuuteen vaikuttavia tekijöitä

Yleinen taloudellinen tilanne ja lopputuotteiden kysyntä

Yleinen taloudellinen tilanne sekä lopputuotteiden kysyntä Ahlstromin asiakastoimialoilla vaikuttavat Ahlstromin tulokseen, mutta tilanne vaihtelee maantieteellisesti ja toimialakohtaisesti. Ahlstromin päämarkkina-alueet Eurooppa ja Yhdysvallat muodostivat vuonna 2005 yhteensä 86 % Ahlstromin koko liikevaihdosta. Vuonna 2005 myynti kehittyi suotuisasti Pohjois-Amerikassa etenkin vuoden loppupuolella, kun taas Euroopassa kysyntä pysyi melko vakaana. Aasian markkinoiden kysyntä on yhä tärkeämpi tekijä Ahlstromille. Ahlstromin asiakkaat toimivat useilla toimialoilla, mikä lieventää yksittäisten asiakastoimialojen suhdannevaihtelujen vaikutusta Ahlstromin kannattavuuteen.

Ahlstromilla on useita pitkäaikaisia ja vakiintuneita asiakassuhteita, ja sen tuotteiden kysyntä on tähän mennessä ollut melko hyvin ennustettavissa. Ahlstromin valmistamien tuotteiden myyntikatteet vaihtelevat kuitenkin tuotekohtaisesti, ja siksi tuotevalikoima vaikuttaa kannattavuuteen. Lisäksi asiakkaat voivat vähentää, lykätä tai perua odotettuja tai jo vahvistettuja tilauksia, mikä saattaa johtaa tuotantoseisokkeihin tai pakottaa Ahlstromin valmistamaan pienempikatteisia tuotteita.

Raaka-aineet

Vuonna 2005 Ahlstromin raaka-ainekustannukset olivat 661,4 milj. euroa eli noin 47,8 % kaikista kuluista. Ahlstromin tärkeimmät raaka-aineet ovat sellu, kemikaalit ja tekokuidut. Sellun osuus

raaka-ainekuluista oli 50,7 %, kemikaalien 30,0 % ja tekokuitujen 13,6 %.

Kuidut

Ahlstrom-konsernin sellukulut olivat 335,0 milj. euroa vuonna 2005. Koska Ahlstromilla ei ole omaa sellutuotantoa, sellun hintavaihtelu vaikuttaa yhtiön kannattavuuteen. Tiettyjen erikoissellujen hinnat ovat kuitenkin olleet vakaampia viime vuosina. Sellun hankinta on keskitetty, ja Ahlstrom pystyy hyödyntämään mittakaavaetuja hankinnoissa.

Vaikka raaka-aineiden hintojen muutokset voidaan usein siirtää Ahlstromin tuotteiden myyntihintoihin pienellä viiveellä, sellumarkkinoiden nopeat muutokset vaikuttavat Ahlstromiin. Yhtiö pyrkii vähentämään sellun hintavaihtelun vaikutusta ostamalla sellua kiinteään hintaan tai sopimalla pohja- ja kattohinnoista.

Ahlstrom käyttää tuotannossaan myös erilaisia tekokuituja, joita ostettiin vuonna 2005 yhteensä 90,0 milj. eurolla. Raakaöljyn hintavaihtelu vaikuttaa tekokuitujen hintoihin, jotka ovat kallistuneet öljyn hinnan noustessa.

Kemikaalit

Ahlstrom käyttää tuotannossaan useita erilaisia kemikaaleja, kuten latekseja, täyteaineita, väriaineita ja hartseja. Kemikaalikustannukset olivat vuonna 2005 yhteensä 198,7 milj. euroa. Lateksit muodostavat merkittävän osuuden kemikaalikulusta. Lateksi on petrokemian johdannainen, ja sen hinta on vaihdellut huomattavasti öljyn hinnanmuutosten seurauksena. Kemi-

kaalien hinnat ovat vaihdelleet sellun hintoja vähemmän.

Energia

Maakaasulla ja sähköllä on energialähteinä suuri merkitys Ahlstromin tuotannossa. Ahlstromin energiakulut olivat vuonna 2005 yhteensä 127,6 milj. euroa eli 9,2 % yhtiön kokonaiskustannuksista. Maakaasun ja sähkön osuus energiakuluista oli yli 90 %. Energian hinta nousi vuonna 2005 etenkin Länsi-Euroopassa. Tällä hetkellä kuitenkin yli puolet Ahlstromin Euroopassa käyttämästä sähköstä ja kaasusta hankitaan vuoteen 2006 asti voimassa olevilla kiinteähintaisilla tai indeksisidonnaisilla sopimuksilla. Myös Yhdysvalloissa osa energiahankinnoista perustuu tällaisiin sopimuksiin. Ahlstrom pyrkii vähentämään hintavaihtelun vaikutusta koordinoimalla energian hankintaa, käyttämällä kiinteähintaisia sopimuksia ja parantamalla tehtaiden energiatehokkuutta.

Euroopan unionissa otettiin vuonna 2005 käyttöön hiilidioksidipäästöjä kos-

keva päästökauppajärjestelmä. Lähes kaikissa Euroopan unionin jäsenvaltioissa, joissa Ahlstromilla on tuotantoa, on jo jaettu päästöoikeudet vuosille 2005–2007. Ahlstromin päästöoikeudet riittävät kattamaan sen nykyiset hiilidioksidipäästöt vuoden 2007 loppuun asti.

Valuuttakurssien vaihtelu

Suuri osa Ahlstrom-konsernin kassavirroista, myyntisaamisista, ostovelvoista ja lainoista on muissa valuutoissa kuin euroissa. Vuonna 2005 noin 63 % Ahlstromin liikevaihdosta kertyi euroina, noin 31 % Yhdysvaltain dollareina ja noin 6 % muina valuuttoina. Yhdysvaltain dollarin kurssin muutokset vaikuttavat merkittävästi Ahlstromin raportoimaan liikevaihtoon. Euron vahvistuminen vaikuttaa eniten FiberComposites-toimialaan, jonka liikevaihdosta yli 60 % syntyi vuonna 2005 muissa valuutoissa kuin euroissa. Specialty Papers -toimialan liikevaihdosta ainoastaan noin 20 % syntyi vuonna 2005 muissa valuutoissa kuin euroissa. Valuuttakurs-

sien muutokset vaikuttivat vain vähän vuoden 2005 liikevaihtoon.

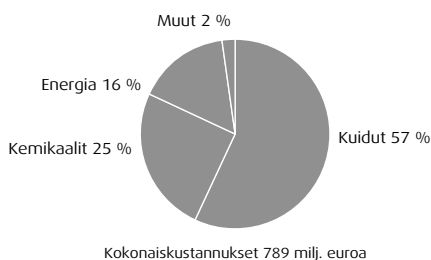
Vaikka valuuttakurssien muutokset vaikuttavat Ahlstromin raportoimaan liikevaihtoon, ne eivät vaikuta samassa määrin kannattavuuteen, koska samoissa valuutoissa syntyvä liikevaihto ja kulut tasaavat toistensa vaikutuksia. Esimerkiksi merkittävä osa konsernin liikevaihdosta on dollarimääräistä samalla kun sen tärkeimmän raaka-aineen, sellun, ensisijainen hinnoitteluvaluutta on dollari.

Ahlstrom pyrkii pienentämään konsernin valuuttariskiä valuuttasuojauspolitiikalla, jota on kuvattu yksityiskohtaisemmin tilinpäätöksen kohdassa Rahotusriskien hallinta sivulla 32.

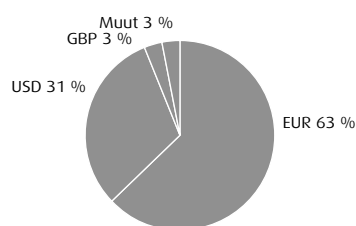
IFRS

Vuosi 2005 oli ensimmäinen tilikausi, jonka aikana Ahlstrom sovelsi kansainvälisiä tilinpäätösstandardeja (IFRS). IFRS:ään siirtymisestä on esitetty lisätietoja tilinpäätöksen liitetiedoissa.

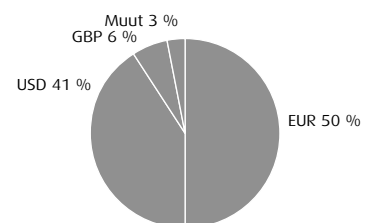
Raaka-aine- ja energiakustannukset



Myynti valuutoittain



Kustannukset valuutoittain



Riskienhallinta

Ahlstromin määritelmän mukaan riskit ovat tapahtumia, jotka voivat uhata yhtiön strategisten ja toiminnallisten tavoitteiden saavuttamista.

Yhtiön riskienhallintaperiaatteiden mukaan organisaation tavoitteiden saavuttamista vaarantavat tekijät on tunnistettava, analysoitava, arvioitava ja niihin on valmistauduttava yhtiön suojaamiseksi tappioilta, epävarmuudelta ja mahdollisuuksien menettämiseltä.

Yhtiön hallitus valvoo riskienhallintaperiaatteiden laatimista ja toteuttamista sekä riskienhallinnan tehokkuutta. Hallitus on delegoinut tarkastusvaliokunnalle vastuun riskienhallintaperiaatteiden ja riskienhallintaa koskevan tiedon tarkastamisesta. Toimitusjohtaja ja konsernin johtoryhmä vastaavat riskienhallinnassa käytettävien toimenpiteiden määrittelystä ja toteuttamisesta sekä varmistavat, että riskit otetaan huomioon konsernin strategisessa suunnitelmassa.

Ahlstromin pääperiaatteena on hallita riskejä liiketoimintayksiköissä tai toiminnoissa, joissa ne syntyvät. Kustannusetujen saavuttamiseksi ja riittävän konsernitasoisen valvonnan varmistamiseksi tietyt riskienhallinnan toimenpiteet on kuitenkin keskitetty. Tällaisia ovat esimerkiksi koko konsernin kattavat vakuutusohjelmat ja konsernin rahoitusriskien hallinta. Lisäksi konsernin ja liiketoiminta-alueiden työterveydestä,

työturvallisuudesta, ympäristöstä ja omaisuuden suojelusta sekä tietotekniikasta vastaavat organisaatiot laativat toimintaohjeita kaikille liiketoimintayksiköille ja toiminnoille sekä valvovat niiden noudattamista. Merkittävät investoinnit käsitellään investointikomiteassa ennen niiden siirtämistä toimitusjohtajan ja hallituksen hyväksyttäväksi. Konsernin lakiasiainosasto tarkistaa merkittävät sopimukset.

Riskienhallinta valittiin vuonna 2005 erityiseksi painopistealueeksi, ja yhtiön johto käynnisti hankkeen konsernin riskienhallinnan periaatteiden ja puitteiden kehittämiseksi edelleen. Talousjohtajan vetämä hanke kattaa riskienhallinnan periaatteiden tarkentamisen, riskikartotukset sekä riskienhallinnan järjestelmällisyyden ja kattavuuden lisäämisen konsernin eri osissa. Hankkeen odotetaan vahvistavan liiketoiminta-alueiden ja koko konsernin kilpailukykyä parantamalla sellaisten riskien hallintaa, joilla on keskeinen merkitys konsernin strategialle.

Ahlstrom on luokitellut liiketoimintaansa vaikuttavat riskit kolmeen ryhmään, joita ovat: strategiset liiketoimintariskit, toiminnalliset riskit ja rahoitusriskit.

Strategiset liiketoimintariskit

Strategiset liiketoimintariskit liittyvät liiketoiminnan luonteeseen, kuten asiakassuhteisiin, tuotekehitykseen, tuotantokapasiteetin kilpailukyvyyn varmistamiseen, investointeihin sekä yritystostoihin. Strategisten liiketoimintariskien suuruuden tarkka arviointi on usein vaikeaa. Yhtiön organisaatiotarkenteen mukaan liiketoiminta-alueilla ja tuotelinjoilla on päävastuu strategisten liiketoimintamahdollisuuksien ja -riskien käsittelystä.

Ahlstromin strategiset liiketoimintariskit liittyvät muun muassa seuraaviin osa-alueisiin:

- kuitumateriaalien maailmanmarkkinat
- tuotantokapasiteetin käyttöaste
- raaka-aineiden hankinta

Kuitumateriaalien maailmanmarkkinat

Kuitumateriaalin markkinat kasvavat vakaasti samalla kun ne ovat erittäin kilpaillut. Eräät Ahlstromin kilpailijat ovat paremmin edustettuina markkinoilla ja/tai niillä on suuremmat taloudelliset tai muut resurssit kuin Ahlstromilla, ja siksi Ahlstrom pyrkii vahvistamaan markkina-asemaansa jatkuvilla innovaatioilla ja pitkäaikaisilla asiakassuhteilla. Ahlstromin keskeisiä vahvuuksia ovat

tekninen asiantuntemus ja osaaminen, jotka ovat synnyttäneet uusia innovaatioita ja auttaneet yhtiötä vastaamaan asiakkaiden tarpeisiin.

Ahlstromin tuleva kasvu riippuu sen kyvystä ennakoida tuotantoprosessien ja teknologioiden kaupallista tai teknistä kehitystä sen kaikilla päämarkkinoilla. Ahlstromin kasvu- ja innovaatiotavoitteen saavuttaminen riippuu myös siitä, miten hyvin se onnistuu hyödyntämään nykyisiä tai tulevia tuotantovalmiuksia uusien ja parempien tuotteiden kehittämisessä sekä valmistamaan ja markkinoimaan tuotteitaan muuttuvilla markkinoilla. Kohdennetut tutkimus- ja tuotekehityspanostukset, osaavat tutkimustii- mit ja tiivis yhteistyö asiakkaiden kanssa tuotekehitykseen liittyvissä asioissa ovat tuottaneet hyviä tuloksia sekä yhtiölle että sen asiakkaille.

Tuotantokapasiteetin käyttöaste

Kysynnän vaihtelu tai tuotantokatkokset voivat vaikuttaa Ahlstromin kykyyn käyttää tuotantokapasiteettiaan tehokkaasti. Ahlstromin tuotantokapasiteetti muodostuu 33 tuotantolaitoksesta eri puolilla maailmaa. Tuotantokapasiteetti on melko joustavaa ja sitä voidaan hyödyntää tehokkaasti esimerkiksi muuttamalla koneiden käyttötarkoitusta vastaamaan kysynnän vaihtelua. Useilla Ahlstromin tuotantolaitoksilla on kuitenkin vain yksi tuotantolinja, jolloin korkea käyttöaste on erityisen tärkeä tekijä kiinteiden kustannusten takia.

Ahlstrom valmistaa tuotteita pääsääntöisesti saatujen tilausten perusteella. Monet tekijät voivat johtaa odotettujen tai vahvistettujen tilausten vähenemiseen, siirtämiseen tai perumiseen, mutta tiiviit asiakassuhteet autta-

vat arvioimaan tulevia tilausmääriä ja rajoittamaan tuotantoseisokkien riskiä.

Raaka-aineiden hankinta

Ahlstromin tärkeimpiä raaka-aineita ovat erilaiset puusellut ja muut luonnonkuidut (puuvilla, hamppu jne.) sekä tekokuidut. Lisäksi Ahlstrom käyttää tuotannossaan useita erilaisia kemikaaleja, kuten latekseja, täyteaineita, väriaineita ja hartseja. Raaka-aineet, kuten kuidut ja kemikaalit sekä energia muodostavat suurimman osan kaikista hankinnoista. Puusellun hinnassa esiintyy merkittäviä suhdannevaihteluita, ja sen hinta voi nousta nopeasti. Lisäksi Ahlstromin energiakustannukset voivat vaihdella merkittävästi. Ahlstrom on tähän mennessä pystynyt jossain määrin siirtämään raaka-aineiden hinnannousua omien tuotteidensa

Keskittyminen strategisesti tärkeimpiin riskitekijöihin vahvistaa entisestään Ahlstromin kilpailukykyä.

myyntihintoihin yleensä pienellä viiveellä. Raaka-aineiden toimitussopimuksiin perustuvat hinnat tarkistetaan yleensä säännöllisin väliajoin.

Raaka-aineiden toimitushäiriöt tai hinnannousu niukan tarjonnan tai poikkeuksellisten luonnonolosuhteiden takia voivat vaikuttaa merkittävästi yhtiön kykyyn toimittaa asiakkailleen kilpailukykyisesti hinnoiteltuja tuotteita. Ahlstrom on identifioinut vaihtoehtoisia toimittajia lieventääkseen raaka-aineiden toimitushäiriöihin tai merkittävään hinnannousuun liittyviä riskejä.

Toiminnalliset riskit

Toiminnalliset riskit liittyvät muun muassa puutteisiin tai virheisiin sisäisissä prosesseissa tai järjestelmissä, ihmisten toimintaan tai ulkopuolisiin tapahtumiin. Riskit ovat usein yhteydessä tehtaiden toimintaan, tietotekniikkaan tai infrastruktuuriin, ja ne voivat aiheuttaa tapaturmia, omaisuusvahinkoja, tuotantokatkoja, ympäristövaihteluksia tai korvausvelvollisuuksia.

Ahlstrom rajoittaa toiminnallisten riskien vaikutusta konserninlaajuisella vakuutusohjelmalla, joka sisältää vahinko-, keskeytys-, vastuu- ja kuljetusvakuutuksia.

Ahlstromin toiminnalliset riskit liittyvät muun muassa seuraaviin osa-alueisiin:

- työterveys, työturvallisuus, ympäristö ja omaisuuden suojeleminen
- henkilöstö

Työterveys, työturvallisuus, ympäristö ja tuotantolaitosten omaisuuden suojeleminen

Tehtaanjohtajat vastaavat paikallisten lakien ja määräysten noudattamisesta tuotantolaitoksilla. Tapaturmien sekä omaisuus- ja ympäristövahinkojen torjunta on ensisijaisesti tehtaiden vastuulla, mutta konsernin ja liiketoimintalueiden riskienhallintaorganisaatio tukee niitä laatimalla työterveyttä, työturvallisuutta, ympäristöä ja tuotantolaitosten omaisuuden suojeleminen koskevia toimintaohjeita, joita on noudatettava kaikilla tehtailta. Ahlstrom on alttiina myös poikkeuksellisten luonnonolosuhteiden aiheuttamille riskeille, kuten myrskyille, tulville, maanjäristyksille ja ankarille talviolosuhteille, joiden esiintymistä ja vakavuutta on mahdoton ennustaa. Lisäksi ihmisten aiheuttamat katastrofit voivat vaikuttaa Ahlstromin liiketoimintaan.

Monet yhtiön tuotantolaitokset sijaitsevat pitkään teollisuuskäytössä olleissa kiinteistöissä, joissa on saatettu käsitellä ja varastoida vaarallisia aineita. Useiden tuotantolaitosten yhteydessä on oma kaatopaikka, johon yhtiö tai alueella aikaisemmin toimineet yritykset ovat sijoittaneet jätteidensä ja jota yhtiö mahdollisesti käyttää edelleen. Yhtiön johdon käsityksen mukaan Ahlstrom noudattaa kaikkia soveltuvia ympäristölakeja ja muita säännöksiä.

Työterveyteen, työturvallisuuteen, ympäristöön ja omaisuuden suojele-

liittyvien riskien hallintaa on kuvattu yksityiskohtaisemmin sivuilla 52–55.

Henkilöstö

Ahlstromin menestys riippuu merkittävästi avainhenkilöiden jatkuvasta työpanoksesta sekä yhtiön kyvystä saada palvelukseensa päteviä työntekijöitä. Ahlstromilla ei ole ollut ongelmia osaavien työntekijöiden rekrytoinnissa ja pysyvyydessä.

Rahoitusriskit

Konsernirahoitus vastaa rahoitusriskien hallinnasta hallituksen hyväksymän rahoituspolitiikan mukaisesti, ja hallitus valvoo konsernirahoituksen toimintaa tarkastusvaliokunnan kautta. Rahoituspolitiikka kattaa rahoituksen hankkimiseen, korkoihin ja ulkomaanvaluuttoihin liittyvät riskit sekä vastapuoliriskin.

Ahlstrom on määritellyt valuuttasuojausperiaatteet valuuttakurssien vaihtelusta aiheutuvien transaktio- ja translaatoriskien nettoasemien rajoittamiseksi koko konsernin tasolla.

Rahoitusriskejä ja suojausperiaatteita on kuvattu yksityiskohtaisemmin tilinpäätöksen sivulla 32.

Liiketoiminta

Ahlstromin raportointi perustuu kahteen toimialaan, jotka ovat FiberComposites ja Specialty Papers. Operatiivisesti toimialat muodostuvat yhteensä viidestä liiketoiminta-alueesta.

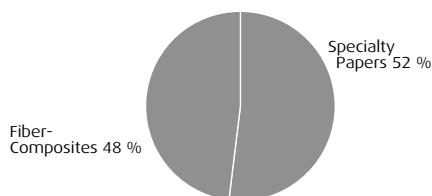
FiberComposites (Kuitukomposiitit)

- Kuitukankaat
- Suodatinmateriaalit
- Lasikuitumateriaalit

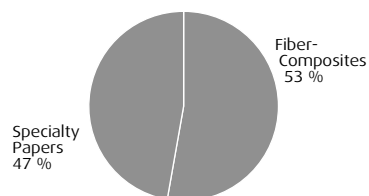
Specialty Papers (Erikoispaperit)

- Etiketti- ja pakkauspaperit
- Tekniset paperit

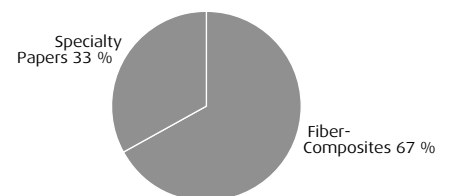
Liikevaihto toimialoittain



Liikevoitto toimialoittain



Sijoitettu pääoma toimialoittain



Graafit kuvaavat toimialojen liiketoimintaa vuonna 2005.

Suojaava, puhdistava

Ahlstromin FiberComposites-toimiala valmistaa kuitukankaita, suodatinmateriaaleja sekä lasikuitumateriaaleja maailmanlaajuisesti toimiville asiakkaille. Tuotteet räätälöidään vastamaan asiakkaiden vaatimuksia, ja ne auttavat esimerkiksi suojaamaan ihmistä tai puhdistamaan ympäristöä.





Kapasiteetin laajennukset tukivat kasvua

FiberComposites-toimiala on yksi maailman johtavista rullatavarana toimitettavien kuitumateriaalien valmistajista. FiberComposites toimittaa kuitukankaita, suodatinmateriaaleja ja lasikuitulujitteita useilla aloilla ja maantieteellisillä markkinoilla toimiville asiakkaille. Toimialalla on maailmanlaajuinen tuotekehitys-, myynti- ja markkinointiverkosto sekä 20 tuotantolaitosta neljällä mantereella. FiberComposites-toimialaan kuuluu kolme liiketoimintialuetta: Kuitukankaat, Suodatinmateriaalit ja Lasikuitumateriaalit.

FiberComposites-toimialan vahva maailmanlaajuinen markkina-asema perustuu innovatiivisiin tuotteisiin. Niissä käytetään erilaisia teko- ja luonnonkuituja, ja ne voidaan räätälöidä asiakkaan lopputuotteelle asettamien vaatimusten ja haluttujen toiminnallisten

ominaisuuksien mukaisesti. Ahlstromin FiberComposites-toimialan markkinat kasvavat tällä hetkellä arviolta 6–7 % vuodessa.

Toimialan tulos parani vuonna 2005 selvästi edellisvuoteen verrattuna. Liikevaihto kasvoi 742,3 miljoonaan euroon (2004: 663,8 miljoonaa euroa). Liikevaihdon kasvu johtui pääasiassa kuitukankaiden kysynnän kasvusta etenkin Pohjois-Amerikassa, tuotantokapasiteetin laajentamisesta, paremmasta tuotevalikoimaista ja myyntihintojen noususta. Liikevoitto nousi 65,5 miljoonaan euroon (39,8 miljoonaa euroa) tuotannon tehostamisen, myyntihintojen nousun ja kiinteiden kustannusten alenemisen seurauksena. Lisäksi vuoden 2005 liikevoitto sisältää 2,8 miljoonan euron kertaluonteiset nettotuotot (7,3 miljoonan euron kertaluonteiset tappiot).

Messujen väriiloiston salaisuutena Ahlstromin kuitukankaat

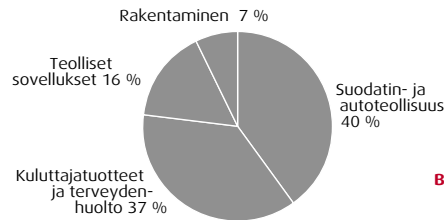
Painotalot etsivät jatkuvasti tehokkaampia tapoja valmistaa suuria ja näyttäviä kuitukankaisia mainoslakanoita messuja, näyteikkunoita ja muuta esillepanoa varten. Kuitukangas painetaan vesi- tai liuotinpohjaisilla väriaineilla käyttäen mustesuihkutulostimia, jotka sopivat myös kalvolle, PVC:lle ja paperille tulostamiseen. Lisäksi painotalot usein leikkaavat tuotteen lopulliseen muotoon

asiakkaan haluamien mittojen mukaisesti.

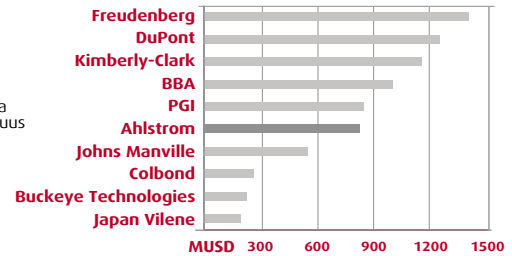
Kuitukankaissa voitiin aikaisemmin käyttää ainoastaan vaaleita pastellisävvyjä. Nykyisin painotalot vaativat materiaaliilta mustesuihkutulostukseen paremmin sopivia ominaisuuksia. Tuotteissa halutaan käyttää aiempaa kirkkaampia värejä tinkimättä kuitenkaan sisätiloissa vaadittavasta tulenkestävydestä.

Ahlstromin teknisenä haasteena oli kehittää kuitukankaalle uusi päällystysmenetelmä, joka mahdollistaisi kirkkaiden värien käytön heikentämättä tuotteen tulenkestävyttä. Tuloksena syntyi täysin uusi päällystetty kuitukangastuotesarja, jossa yhdistyvät perinteisten tekstiilien pehmeys ja laskeutuvuus, paperin painettavuus sekä kuitukankaiden mittapysyvyys ja kustannustehokkuus.

Toimialan liikevaihto asiakastoimialoittain



10 suurinta kuitukangasvalmistajaa



Liikevaihdon mukaan laskettuna.
Lähde: Nonwovens Industry 9/2005

Kuitukankaat

Kuitukankaat-liiketoiminta-alueen tuotteita käytetään elintarvikepakkauksissa, terveydenhuollon tuotteissa, pyyhkimistuotteissa, rakentamisessa ja teknisissä sovelluksissa.

Ahlstromin kuitukankaat soveltuvat moniin eri käyttötarkoituksiin, ja niitä

käytetään joko sellaisenaan tai lopputuotteiden osana. Yhtiö pyrkii lisäämään uusien kuitukankaiden ja komposiittimateriaalien kysyntää sekä nykyisillä että uusilla markkinoilla hyödyntämällä luonnon- ja tekokuituihin, tuotantotekniikoihin ja materiaalien kerrostamiseen liittyvää osaamistaan. Ahlstromin toiminnan

pääpaino on paljon lisäarvoa tuottavissa tuoteryhmissä, jotka tarjoavat merkittäviä kasvumahdollisuuksia ja joissa yhtiö voi saavuttaa johtavan aseman.

Myyntimäärät kasvoivat kireästä kilpailusta huolimatta

Markkinatilanne Euroopassa oli vuonna

Uutta kuitukangasta valmistetaan Brignoud'n tehtaalla Ranskassa. Materiaalin jatkojalostus on helppoa, ja se kestää kovassakin käytössä useita viikkoja.

Innovaation ansiosta kuitukankaalle voi nyt painaa tai tulostaa kuvia, joissa on käytetty erityisen kirkkaita ja huomiotaherättäviä värejä.



2005 vaisu useimmilla tuotelinjoilla. Pohjois-Amerikassa pyyhkimistuotteiden ja sairaalakuitukankaiden markkinatilanne oli kuitenkin suhteellisen vahva. Hintakilpailu oli kireää ja myyntikatteisiin kohdistui paineita. Energian ja raaka-aineiden hinnat nousivat tasaisesti vuoden aikana, mutta liiketoiminta-alue pystyi kompensoimaan tuotantokustannusten nousua korottamalla myyntihintoja joissakin tuoteryhmissä.

Vuosi 2005 oli lokakuussa 2004 ositetun yhdysvaltalaisen Green Bayn tehtaan ja kesäkuussa 2004 käynnistetyt Windsor Locksin pyyhkimistuotteita valmistavan uuden tuotantolinjan ensimmäinen täysi toimintavuosi. Uusi kapasiteetti ja markkinoiden kasvu lisäsivät kuitukankaiden myyntimääriä merkittävästi.

Tavoitteena tuottavuuden parantaminen ja kustannusleikkaukset

Vuonna 2005 painopiste oli tuottavuuden nostamisessa ja kustannussäätöissä, joilla pyritään kannattavuuden jatkuvaan parantamiseen. Konserninlaajuinen toiminnan kehittämissuunnitelma "a plus" tuotti tuloksia, sillä sen avulla parannettiin tuottavuutta ja vähennettiin hylyn määrää. Samalla se auttoi kustannusten hallinnassa. Esimerkkinä tuotannon tehostamisesta on Ställdalenin tehdas Ruotsissa, jossa tuottavuuden nousu paransi tehtaan kannattavuutta merkittävästi.

Liiketoiminta-alue sulki Edinburghin toimistonsa Isossa-Britanniassa tehostakseen palvelutoimintojaan Euroopassa.

Kohdennettu investointiohjelma jatkui. Syyskuussa Ahlstrom päätti inves-

toida uuteen vesineulauskoneeseen Green Bayn tehtaalta Yhdysvalloissa. Uusi tuotantokapasiteetti palvelee pääasiassa Pohjois-Amerikan kasvavia pyyhkimistuotemarkkinoita. Uuden tuotantolinjan arvioidaan valmistuvan tammi-kuussa 2007.

Suodatinmateriaalit

Ahlstromin valmistamia suodatinmateriaaleja käytetään kuljetusteollisuudessa sekä nesteiden ja ilman suodattamisessa. Yhtiö valmistaa ja toimittaa suodatinmateriaaleja rullatavarana suodattimien valmistajille, jotka myyvät lopputuotteet teollisuus- ja kuluttajatuotteiden valmistajille.

Ahlstrom on maailman johtava suodatinmateriaalien toimittaja, ja sillä on erityisen vahva asema kuljetusteollisuuden suodattimissa. Lisäksi yhtiö toimii

Synteettinen materiaali pidentää ajoneuvojen suodattimien käyttöikää

Sellupohjaiset suodatinmateriaalit ovat vaikuttaneet olennaisesti ajoneuvojen suodattimien tehokkuuteen aina siitä asti, kun niihin kehitettiin ensimmäiset vaihdettavat suodattimet. Sellu on edelleen kuljetusvälineiteollisuuden suodattimien yleisin materiaali niin henkilöautoissa kuin raskaissa kuorma-autoissa. Moottoreille ja

suodattimien käyttöiälle asetetaan kuitenkin yhä suurempia vaatimuksia, minkä vuoksi suodattimien valmistajat ja Ahlstrom kehittävät yhteistyössä ratkaisuja, joiden ansiosta ilman ja voiteluaineiden suodattimet toimivat pidempään.

Kehitystyössä Ahlstrom hyödyntää laajaa synteettisiin kuitu-

kankaisiin liittyvää osaamistaan ja vuosikymmenien kokemustaan wetlaid-menetelmästä, jolla on perinteisesti valmistettu sellupohjaisia suodatinmateriaaleja. Yhtiö onkin kehittänyt täysin synteettisen wetlaid-kuitukankaan, joka pidentää suodattimen käyttöikää tinkimättä perinteisten suodatinmateriaalien ominaisuuksista.

nesteiden ja ilmansuodattimien markkinoilla, ja sen valmistamia suodatinmateriaaleja käytetään etenkin lämmitys-, ilmanvaihto- ja ilmastointisuodattimissa, vedensuodattimissa sekä life science -sektorin suodattimissa. Osaamisensa ja asiakaslähtöisten ratkaisujen ansiosta Ahlstrom pystyy vastaamaan markkinoiden vaatimuksiin, joissa toimittajilta edellytetään erikoistuneita suodatinmateriaaleja, edistyneitä teknologioita sekä kykyä täyttää suodatinmateriaaleille asetettavat yhä tiukemmat ympäristö-, terveys- ja viranomaisvaatimukset.

Aasia kasvun moottorina

Suodatinmateriaalien maailmanmarkkinat kasvoivat merkittävästi vuonna 2005. Markkinoiden kasvu hyödytti Ahlstromia erityisesti kuljetusteollisuus-

den suodatinmateriaaleissa. Ahlstromin suodatinmateriaalien myyntimäärät pysyivät edellisvuoden tasolla. Liiketaivalvaihto kuitenkin kasvoi, sillä tuotevalikoima sisälsi aiempaa enemmän korkeamman lisäarvon suodatinmateriaaleja. Eräillä ilmansuodatinmarkkinoiden segmenteillä myynti oli erityisen vahvaa. Raaka-aine- ja energiakustannusten nopean nousun vuoksi liiketoiminta-alue korotti myyntihintojaan vuonna 2005.

Kuljetusteollisuuden suodatinmarkkinat olivat vuonna 2005 vaimummat kuin vuosiin etenkin Pohjois-Amerikassa ja Länsi-Euroopassa. Sen sijaan Aasian markkinoiden voimakas kasvu jatkui.

Suodatinmateriaalit-liiketoiminta-alueen markkinaosuus kasvoi Euroopassa ja markkinaosuutta onnistuttiin valtaamaan takaisin Etelä-Amerikassa.

Kysynnän kasvuun vastattiin uusilla tuotantolinjoilla

Torinon tehtaalla otettiin kesäkuussa käyttöön uusi mikrokuitulinja, joka palvelee pääasiassa Suodatinmateriaalit-liiketoiminta-alueella. Investoinnin myötä Ahlstrom pystyy valmistamaan erittäin suorituskykyisiä kerrostettuja suodatinmateriaaleja. Syyskuussa Ahlstrom päätti investoida nanokuituihin pohjautuvien suodatinmateriaalien tuotantokapasiteettiin Madisonvillen tehtaalla Yhdysvalloissa. Uusi tuotantolinja palvelee Ahlstromin asiakkaita kaikkialla maailmassa, ja investointihanke valmistuu kuluvan vuoden toisella neljänneksellä.

Liiketoiminta-alueella tehtiin joulukuussa kaksi yritysostoa. Ahlstrom osti Lantor Inc:n suodatinmateriaaliliiketoiminnan, johon sisältyvät

Euroopan johtavat suodattimien ja autojen valmistajat ovat hyväksyneet Ahlstromin suodatinmateriaalin parhaisiin malleihinsa. Sekä näiden uusien, pitkäikäisten suodattimien että perinteisempien suodatinmateriaalien markkinat kasvavat, sillä tuotteet palvelevat eri markkinasegmenttejä.

Ahlstromin suodatinmateriaa-

leissa uudet synteettiset kuidut yhdistyvät käytössä hyväksi havaittuun teknologiaan. Tuloksena on markkinoiden tarpeisiin kehitettyjä ja asiakkaille räätälöityjä suodatinmateriaaleja.



tuotantolaitokset Yhdysvalloissa ja Kiinassa. Yritysosto laajentaa Ahlstromin tuotevalikoimaa kuumien kaasujen suodatuksessa käytettäviin ja muihin erikoissuodatinsovelluksiin. Myös Fiber-Markin imukykyisten suodatinmateriaalien liiketoiminnan osto vahvistaa Ahlstromin asemaa erikoissuodatinsovellusten markkinoilla. Lisäksi Ahlstrom osti tammikuussa 2006 pääasiassa Pohjois-Amerikan suodatinmarkkinoita palvelevan HRS Textiles Inc:n. HRS sijaitsee Darlingtonissa Yhdysvalloissa ja sen valmistamia erikoiskuitukankaita käytetään ilman ja nesteiden suodattimissa. Yrityskauppa vahvistaa Ahlstromin asemaa ilman ja nesteiden suodattimien markkinoilla Pohjois-Amerikassa, erityisesti lämmitys-, ilmanvaihto- ja ilmastointisektorilla. Näiden kolmen ostetun

liiketoiminnan liikevaihto oli yhteensä noin 37 miljoonaa euroa vuonna 2005.

Ahlstrom sulki New Windsorin tehtaan Yhdysvalloissa ja keskitti ilmansuodatinmateriaaleja valmistavat tuotantolinjat Groesbeckin tehtaalte Teksasiin. Järjestely auttaa pitämään kustannuskenteen kilpailukykyisenä ja parantaa asiakaspalvelua Pohjois-Amerikassa. Kiinteiden kustannusten karsiminen ja "a plus"-kehittämissuunnitelma paransivat tuottavuutta ja pienensivät hyllyn määrää. Samalla liiketoiminta-alueen taloudellinen tulos parani edellisvuodesta.

Lasikuitumateriaalit

Ahlstrom toimii Euroopan lasikuitumateriaalimarkkinoilla ja valmistaa korkealaatuisia tuotteita, joita käytetään rakentamisessa, vene- ja kulje-

tusteollisuudessa, tuulivoimaloissa ja urheiluvälineissä. Yhtiöllä on johtava asema tietyissä erikoistuotteissa, joita käytetään esimerkiksi vinyyllilatioissa, veneteollisuudessa ja tuulivoimaloiden siipilavoissa.

Ahlstromin Lasikuitumateriaalit-liiketoiminta-alue keskittyy markkinoihin niihin osa-alueisiin, joilla se pystyy erottautumaan kilpailijoistaan teknisesti vaativilla ja asiakaskohtaisesti räätälöidyillä tuotteilla. Ahlstrom valmistaa erikoislujitteita, joissa vaaditaan sekä lasikuitu- että kuitukangasosaa-

Kasvu hidastui vuoden jälkipuoliskolla vahvan alkuvuoden jälkeen

Yleinen markkinatilanne kehittyi suotuisasti vuonna 2005. Kysyntä oli erityisen

FIBERCOMPOSITES (KUITUKOMPOSIITIT)

Liiketoiminta-alue	Kuitukankaat				Suodatinmateriaalit			Lasikuitumateriaalit		
	Teolliset kuitukankaat	Elin-tarvikkeet	Sairaala-kuitukankaat	Pyyhkimistuotteet	Kuljetusteollisuuden suodattimet	Ilman-suodattimet	Neste-suodattimet	Lasi-huopa	Lasikuitulujitteet	Erikoislujitteet
Tehtaat										
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)	•									
Mikkeli (FIN)										•
Mt. Holly Springs (USA)							•			
Ställdalen (S)	•			•						
Tampere (FIN)	•				•	•	•			
Taylorville (USA)					•					
Torino (I)					•	•	•			
Windsor Locks (USA)	•	•	•	•						
Wuxi (CHN)						•				

FiberComposites-toimialan markkinat kasvavat arviolta 6–7 % vuodessa.

vahvaa vene- ja tuulivoimalateollisuudessa, mutta heikkeni vuoden jälkipuoliskolla tietyillä asiakastoimialoilla, kuten rakentamisessa. Liiketoiminta-alueen markkinaosuus kasvoi etenkin vene- ja tuulivoimalateollisuudessa, mutta myös rakentamisessa.

Vaikka markkinatilanne oli tavanomaista vaisumpi, liiketoiminta-alueen myyntimäärät ja liikevaihto kasvoivat vuonna 2005. Kireä kilpailu aiheutti paineita liiketoiminta-alueen myyntihintoihin ja katteisiin, mutta tilannetta pystyttiin osittain kompensoimaan myyntihintoja nostamalla.

Kapasiteettia laajennettiin

Lasikuitumateriaalit-liiketoiminta-alue pystyi vuonna 2005 lisäämään sellaisten tuotteiden tuotantokapasiteettia, joissa oli vahva kysyntä. Samalla tuotantomäärät kasvoivat ja tuottavuus parani. Erityisesti Mikkelin tehtaalla saavutettiin rohkaisevia tuloksia.

Karhulan tehtaan lasihuovan tuotantokapasiteetin laajentamiseen liittynyt 3,5 miljoonan euron investointi valmistui vuoden 2005 jälkipuoliskolla. Liiketoiminta-alue ilmoitti joulukuussa 2005 laajentavansa Mikkelin tehdasta. Noin 5 milj. euron investointi kattaa lisäraken-

nuksen ja konehankinnat, ja laajennus mahdollistaa tuotantokapasiteetin kasvattamisen jopa 50 %:lla lähivuosina.

Ahlstrom arvioi orgaanisia investointeja ja yritysostokohteita, jotka laajentaisivat lasikuitumateriaaliliiketoimintaa Etelä- ja Pohjois-Amerikkaan sekä Itä-Eurooppaan, joissa markkinat kasvavat nopeasti. Maaliskuussa 2006 Ahlstrom ilmoittikin investoivansa 38 milj. euroa uuden lasihuopatehtaan rakentamiseen Venäjän Tverissä. Liiketoiminta-alueella on tällä hetkellä kaksi Suomessa sijaitsevaa tehdasta.

Tuloksellista yhteistyötä veneteollisuudessa 1970-luvulta asti

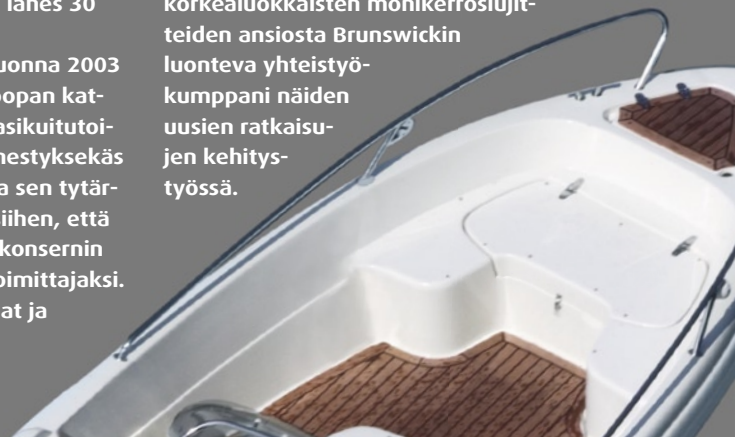
Lasikuitulujitteita on käytetty jo pitkään sekä huvi- että ammatikäyttöön suunniteltujen veneiden komposiittirungoissa. Lasikuitulujitteiden tuotantoteknologiaa kehitetään jatkuvasti toiminnallisten ominaisuuksien parantamiseksi ja ympäristövaikutusten pienentämiseksi.

Ahlstrom on ollut 1970-luvulta asti Euroopan suurimpien venevalmistajien tärkeimpiä lasikuitulujitteiden toimittajia. Ahlstrom tuntee lasikuidut ja niiden soveltuvuuden veneiden rakenteisiin. Syvällisen lasikuituosaamisensa ansiosta yhtiö on yhdessä asiakkaidensa kanssa pystynyt kehittämään korkealaatuisia ratkaisuja veneteollisuudelle.

Brunswick on yksi maailman suurimmista huviveneiden valmistajista, ja sen tunnetuimpia tuotemerkkejä ovat Sea Ray, Sealine, Aquador, Bella, Flipper, Uttern, Askeladden, Valiant, Quick Silver, Arvor ja Bayliner. Ahlstrom on toimittanut Bella-veneissä käytettäviä lasikuitumateriaaleja jo lähes 30 vuoden ajan.

Brunswick järjesti vuonna 2003 ensimmäisen koko Euroopan kattavan tarjouskilpailun lasikuitutoimituksista. Pitkä ja menestyksekäs yhteistyö Brunswickin ja sen tytäryhtiöiden kanssa johti siihen, että Ahlstrom valittiin koko konsernin ensisijaiseksi lasikuitutoimittajaksi. Ympäristönäkökohdat ja

lopputuotteille asetetut tiukat laatuvaatimukset ovat saaneet veneteollisuuden etsimään uusia teknologisia ratkaisuja, joita ovat esimerkiksi paineinjektio- eli RTM-menetelmällä valmistettava laminaatti. Ahlstrom on suljettuihin muotteihin ja virtaustekniikoihin tarkoitettujen korkealuokkaisten monikerroslujitteiden ansiosta Brunswickin luonteva yhteistyökumppani näiden uusien ratkaisujen kehitystyössä.





Korkeakiiltoinen, märkäluja

Ahlstrom on maailman johtava erikoispapereiden valmistaja. Vankan kuitu- ja kemikaaliosaamisensa ansiosta Ahlstrom pystyy kehittämään ja valmistamaan etiketti- ja pakkauspapereita sekä teknisiä papereita, joilla on parhaat mahdolliset käyttöominaisuudet.

Kannattavuus parani

Specialty Papers -toimialaan kuuluu kaksi liiketoiminta-aluetta: Etiketti- ja pakkauspaperit sekä Tekniset paperit. Toimialan asiakkaita palvelee 13 tuotantolaitosta ja 12 tuotelinjaa. Tuotantolaitokset sijaitsevat pääosin Ranskassa, Saksassa ja Italiassa.

Toimialan asiakkaat toimivat lukuisilla teollisuudenaloilla, joilla etsitään jatkuvasti uusia tuotesovelluksia. Öljyn hinta on noussut voimakkaasti viime aikoina mikä on nostanut myös muovin hintaa. Samalla paperista valmistettujen tuotteitten kilpailukyky on parantunut. Ahlstrom keskittyykin investoimaan uusiin ja innovatiivisiin tuotteisiin, joilla voidaan hyödyntää markkinoiden tarjoamat uudet mahdollisuudet.

Specialty Papers -toimialan kilpailuetuna on vankka osaamis pohja, joka perustuu vuosikymmenien aikana

kertyneeseen kokemukseen erikoispapereiden valmistuksesta. Yhtiö kehittää tiiviissä yhteistyössä asiakkaiden kanssa innovatiivisia ratkaisuja, jotka auttavat täyttämään lopputuotteelle asetetut vaatimukset. Ahlstromin kattavalla kuitu-, kemikaali- ja tuotanto-osaamisella on ratkaiseva merkitys, kun tuotteelle halutaan mahdollisimmat hyvät toiminnalliset ominaisuudet.

Ahlstrom on maailman johtava erikoispapereiden valmistaja, ja yhtiö pyrkii vahvistamaan asemaansa edelleen kehittämällä alan johtavia tuotteita, investoimalla tuotantolaitoksiin ja tuotavuuden parantamiseen sekä etsimällä sopivia yritysostokohteita. Ahlstromin erikoispapereiden markkinoiden arvioidaan kasvavan keskimäärin 3-4 % vuodessa.

Mainoksia kaikessa mikä liikkuu

Mainostajat etsivät jatkuvasti uusia tapoja ja menetelmiä vahvistaa brändejä ja vedota kuluttajiin. Yksi tehokkaimmista mainonnan muodoista on uudentyypinen ulkomainonta, joka hyödyntää mainosvälineen liikkuvuutta ja poikkeuksellisia pintaratkaisuja. Itse asiassa kaikkea mikä liikkuu – henkilö- ja linja-autoja sekä lentokoneita – voidaan käyttää paitsi kuljetusvälineinä, myös brändin vahvistamiseen.

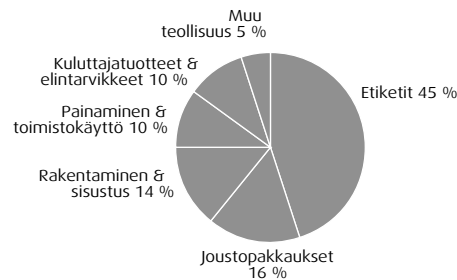
Uudenlainen ulkomainonta sai vauhtia, kun teknologian kehittyminen mahdollisti suurten pintojen peittämisen korkealaatuisilla kuvilla nopeasti ja suhteellisen pienin kustannuksin. Yhtä tärkeää on se, että alkuperäinen pinta saadaan helposti esiin milloin tahansa.

Teknologia perustuu tarralaminaatteihin, joissa on irrokepohjapaperi ja muovitarrapinta. Ahlstrom on maailman johtavia

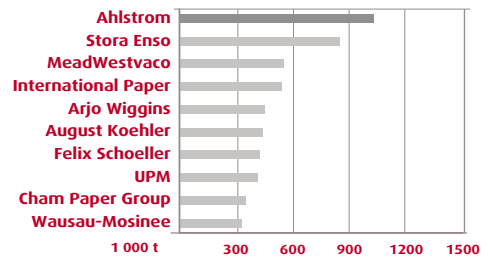
tarralaminaattiteollisuuden käyttämien irrokepohjapapereiden valmistajia. Yhtiön äskettäin kehittämät kaksipuoleisesti päällystetyt Silco™Flat-irrokepohjapaperit ovat erittäin ohuita ja sileitä. Laminaattien valmistaja päällystää Silco™Flat-paperin silikonilla, minkä jälkeen se soveltuu erinomaisesti ohuiden muovitarrojen irrokepohjapaperiksi ja varmistaa lopputuotteen erinomaisen painettavuuden.

Silco™Flat-paperin erittäin

Toimialan liikevaihto asiakastoimialoittain



10 suurinta erikoispaperien valmistajaa



Erikoispaperien tuotantokapasiteetti, 1 000 t
Lähde: Jaakko Pöyry Consulting, Ahlstrom

Erikoispapereihin kuuluvat kaikki muut paperit paitsi sanomalehti-, aikakauslehti-, hieno-, pehmo- ja säkkipaperit.

Vuonna 2005 Specialty Papers -toimialan liikevaihto laski 814,7 miljoonaan euroon (885,9 miljoonaa euroa vuonna 2004). Liikevaihdon lasku johtuu hylsy- ja hylsykartonkiliiketoiminnan myynnistä vuonna 2004. Vertailukelpoinen liikevaihto (ilman hylsy- ja hylsykar-

tonkiliiketoimintaa) pysyi lähes ennallaan. Toimialan liikevoitto parani vuodesta 2004 ja nousi 57,7 miljoonaan euroon (20,9 miljoonaa euroa). Liikevoiton kasvu johtui irrokepohjapaperien hyvästä kysynnästä, tuotannon tehostumisesta ja kiinteiden kustannusten

alenemisestä. Vuoden 2005 liikevoittoon sisältyy lisäksi 14,8 miljoonan euron kertaluonteiset nettotuotot liiketoimintojen myynneistä (8,9 miljoonan euron kertaluonteinen tappio ilman hylsy- ja hylsykartonkiliiketoimintaa).

sileä pinta pitää myös painetun tarran täysin sileänä, minkä vuoksi lopputuotteen pinta on virheetön ja hyvin kiiltävä. Kalvo myötäilee pinnan muotoja ja kiinnittyy hyvin sekä tasaisesti että kaareviin kohteisiin. Kun kampanja päättyy, kalvo voidaan irrottaa helposti jälkiä jättämättä.

Uudet irrokepohjapaperit sopivat ajoneuvoihin kiinnitettävien mainosten lisäksi liikenne-merkkien heijastaviin kalvoihin,

näyteikkunoiden somisteisiin tai kokonaisten rakennusten peittämiin tarkoitettuihin tarroihin.



Etiketti- ja pakkauspaperit

Etiketti- ja pakkauspaperit -liiketoiminta-alue valmistaa irrokepohjapapereita, märkäliimattavia etikettipapereita, joustopakkauspapereita, metalloitavia papereita, tarraetikettipapereita sekä graafisia ja toimistopapereita. Etiketti- ja pakkauspapereiden tärkeimmät markkinat ovat Eurooppa ja Yhdysvallat, mutta Ahlstrom myy yhä enemmän tuotteita myös Aasiaan ja muualle maailmaan.

Ahlstrom on johtava superkalante-roitujen ja kaoliinipäällystettyjen irrokepohjapapereiden valmistaja. Irrokepohjapapereiden suurimpia asiakkaita ovat tarralaminaattien maailmanlaajuiset ja paikalliset valmistajat.

Märkäliimattavissa etikettipapereissa suurimpia asiakkaita ovat erikois-tuneet painotalot ja metalloitavien papereiden valmistajat. Nämä asiakkaat toimittavat etikettejä eri puolilla maailmaa toimiville suurille panimoille ja virvoitusjuomayhtiöille sekä pulloissa tai tölkeissä myytävien elintarvikkeiden ja juomien valmistajille.

Ahlstromilla on johtava asema joustopakkauspapereissa, ja sen suurimpia asiakkaita ovat elintarviketeollisuudelle ja muille teollisuudenaloille pakkausratkaisuja tarjoavat jatkojalostajat. Joustopakkauspapereita käytetään esimerkiksi lemmikkieläinten ruoan, saippuan, makeisten, suklaan, jogurtin ja kahvin pakkauksissa.

Tarraetikettipapereita käytetään elintarvikkeiden, juomien, lääkkeiden ja kosmetiikkatuotteiden pakkausten etiketeissä. Tarraetikettipapereita käyttävät suurelta osin samat asiakkaat kuin irrokepohjapapereitakin. Ahlstromin graafisten ja toimistopapereiden tärkeimpiä käyttökohteita ovat viestilaput, ikkunakirjekuoret ja valokuvauspaperit.

Tuotelinjojen kysyntä vaihteli

Ahlstromin irrokepohjapaperiliiketoiminta kehittyi erittäin myönteisesti vuonna 2005. Tämä johtui pääasiassa tarraetikettimarkkinoiden kasvusta etenkin Aasiassa, Itä-Euroopassa ja Etelä-Amerikassa. Suomen paperi-

teollisuuden työtaistelun aiheuttamien toimitusvaikeuksien vuoksi Ahlstromin irrokepohjapapereiden kysyntä oli kesällä poikkeuksellisen korkea.

Pakkaus- ja etikettipapereiden markkinatilanne oli vuonna 2005 melko vaisu. Etenkin joustopakkauspapereiden, märkäliimattavien etikettipapereiden ja tarraetikettipapereiden kysyntä heikkeni. Metalloitavien etikettipapereiden sekä eräiden graafisten- ja toimistopapereiden kysyntä kuitenkin vahvistui.

Ahlstrom pyrkii kasvattamaan etiketti- ja pakkauspaperiliiketoimintaansa pääasiassa orgaanisilla investoinneilla ja optimoimalla tuotantolaitostensa tehokkuutta ja käyttöastetta. Lisäksi yhtiö etsii mahdollisuuksia maantieteelliseen kasvuun Amerikan mantereella ja Aasiassa orgaanisten investointien ja yritysostojen kautta.

Tuottavuus parani työtaistelusta huolimatta

Suomen paperiteollisuuden työtaistelu vaikutti tarraetikettipapereiden ja

Helmenhohtoinen etikettipaperi tekee pakkauksesta houkuttelevan

Elintarvike- ja juomayhtiöt toimivat haastavassa kilpailuympäristössä, jossa tuotteiden erottuminen ja brändien vahvistaminen on tärkeämpää kuin koskaan aiemmin. Siksi yhtiöt etsivät koko ajan uusia innovaatioita, jotka lisäävät tuotteiden huomioarvoa. Myös pakkaus voi erottaa tuotteen kilpailijoista ja tuoda sille etulyöntiaseman.

Ahlstrom on yksi maailman johtavista etiketti- ja pakkauspaperei-

den valmistajista. Yhtiö on kehittänyt täysin uuden helmenhohtoisen etikettipaperin, joka avaa aivan uusia mahdollisuuksia pakkausten suunnittelussa. Uutta etikettipaperia myydään nimellä Go Print Brio™, ja se auttaa erottamaan lopputuotteet kilpailijoistaan.

Uusi etikettipaperi esiteltiin syyskuussa 2005 Münchenin Drinktec-messuilla, joka on yksi maailman johtavista juomiin ja



Ahlstromin erikoispapereiden kokonaismarkkinoiden arvioidaan kasvavan keskimäärin 3–4 % vuodessa.

märkäliimattavien etikettipapereiden tuotantoon yhtiön Kauttuan tehtaalla. Ahlstrom ei kuitenkaan menettänyt markkinaosuuksiaan, sillä tuotantoa pystyttiin siirtämään Suomen ulkopuolella sijaitseviin tuotantolaitoksiin.

Kauttuan tehdas myytiin elokuussa Jujo Thermal Oy:lle, joka on Nippon Paper Industriesin (NPI), Ahlstromin ja Mitsuin yhteisyritys. Kauttuan tehtaan tarra- ja etikettipapereiden tuotanto siirretään asteittain Ahlstromin muille tehtaalle.

Toiminnan tehostamiseen tähtäävän ”a plus”-ohjelman avulla kasvatettiin tuotantomääriä ja parannettiin tuotavuutta. Ohjelman avulla saatiin lisättyä muun muassa irrokepohjapapereiden tuotantokapasiteettia. Tuottavuus parani

vuoden aikana kaikilla tehtailla.

Kiinteiden kustannusten alentamiseen tähtäviä toimenpiteitä jatkettiin. Vuoden kolmannella neljänneksellä hinnoja korotettiin euroalueen ulkopuolella. Lisäksi öljyn hintaan sidoksissa olevat raaka-aine-, energia- ja kuljetuskustannukset nousivat, minkä seurauksena liiketoiminta-alue ilmoitti hinnankorotuksista vuoden 2005 viimeisellä neljänneksellä.

Investointeja kapasiteetin laajentamiseksi

Ahlstrom ilmoitti investoinneista irrokepohjapapereiden tuotantokapasiteetin laajentamiseen Torinon tehtaalla Italiassa ja La Gèren tehtaalla Ranskassa. Inves-

tointien arvo on yhteensä lähes 50 miljoonaa euroa, ja ne tukevat Ahlstromin pitkän tähtäimen strategiaa keskittyä korkeaa lisäarvoa tuoviin, nopeasti kasvaviin liiketoimintoihin. Torinon kapasiteetin laajennus käynnistyi tammikuussa 2006, ja La Gèren investoinnin arvioidaan valmistuvan tammikuussa 2007.

Liiketoiminta-alue investoi myös päällystyskapasiteettiin Stenayn tehtaalla Ranskassa. Investoinnin avulla yhtiö parantaa päällystettyjen papereiden laatua, lisää tuotannon joustavuutta ja vähentää kustannuksia. Muut investoinnit suuntautuivat tuotteiden laadun jatkuvaan parantamiseen ja tehokkuuden lisäämiseen.

nestemäisiin elintarvikkeisiin keskittyvistä messutapahtumista. Tämän jälkeen alkoi suoramarkkinointikampanja, jolla lähestyttiin 4 500 painotaloa ja loppukäyttäjää. Kampanjasta saatiin erittäin myönteisiä tuloksia: uusi tuote herätti runsaasti kiinnostusta ja Ahlstromilta tilattiin lukuisia tuotenyhteyksiä.

Go Print Brio™ -paperin helmenhohtoinen pinta säilyttää

ominaisuutensa jatkojalostuksessa ja painatuksessa. Etiketin painamatta jäävät alueet hohtavat kuin helmi, ja myös tavallinen painoväri muuttuu houkuttelevan helmenhohtoiseksi. Uusi etikettipaperi sopii erinomaisesti viini-, alkoholi-, olut- ja virvoitusjuomapullojen märkäliimattaviin etiketteihin tai tarraetiketteihin sekä kosmetiikkatuotteiden ja muiden yleisyystuotteiden pakkauksiin.

Uuden etikettipaperin muista ominaisuuksista ei myöskään ole tingitty. Sen jäykkyys, painettavuus ja kierrätettävyyden ovat samaa luokkaa kuin Ahlstromin muillakin etikettipapereilla. Go Print Brio™ -paperissa käytetty teknologia tarjoaa etikettien lisäksi kiinnostavia käyttökohteita kahvin, makeisten, saippuan, lemmikkieläinten ruokien ja lukuisten muiden tuotteiden pakkauksissa.

Uudet tuotteet valtaavat alaa muovipakkauksilta

Ahlstrom panostaa jatkuvasti tutkimus- ja tuotekehitystoimintaan, jonka tuloksena syntyy yhtiön erikoisosaamiseen perustuvia innovatiivisia ja ominaisuuksiltaan entistä parempia tuotteita. Drinktec-messuilla lanseerattiin syyskuussa 2005 kolme uutta innovatiivista etikettipaperia. Lisäksi kehitettiin uusi irrokepohjapaperien tuotepihe Silco™ Flat, joka on tarkoitettu graafisiin sovelluksiin.

Ahlstrom julkisti vuonna 2005 kierätykselpöisen paperipohjaisen materiaalin elintarvikkeiden pakkaamiseen. Uusi tuote on ulkonäöltään houkutteleva ja helppo repiä auki. Materiaali sopii hyvin elintarvikkeiden kääreeksi, ja lisäksi se on yhteensopiva asiakkaiden käyttämien jatkojalostuskoneiden kanssa. Näiden ominaisuuksien ansi-

osta tuote pystyy kilpailemaan muovipohjaisten pakkausmateriaalien kanssa.

Tekniset paperit

Ahlstromin valmistamilla teknisillä papereilla on monia loppukäyttökohteita muun muassa kuljetusteollisuudessa, sisustustarvikkeissa, huonekaluteollisuudessa, terveydenhuollon sovelluksissa ja elintarviketeollisuudessa. Tuotevaatimukset ja markkinoihin vaikuttavat tekijät voivat kuitenkin vaihdella merkittävästi, sillä jokainen loppukäyttökohde edellyttää juuri siihen sopivaa paperilaatua.

Liiketoiminta-alueen päätuotteita ovat hiomapaperien pohjapaperit, krepitut paperit (esim. maalarinteipin pohjapaperit), esikyllästetyt huonekalupaperit, päällystetyt paperit (esim. tapettien pohjapaperit ja julistepaperit) sekä pergamenttipaperit.

Ahlstromilla on johtava asema kolmessa kuudesta teknisten papereiden tuotantolinjasta: esikyllästetyissä huonekalupapereissa, pergamenttipapereissa ja julistepapereissa. Lisäksi yhtiö on yksi maailman kolmesta suurimmasta toimittajasta muissa tuotelinjoissaan.

Kysyntä vilkastui hiljaisen alkuvuoden jälkeen

Ahlstrom pyrkii kasvattamaan teknisten papereiden liiketoimintaa pääasiassa orgaanisilla investoinneilla ja tuoteinnovaatioilla. Yhtiö pyrkii vähentämään riippuvuutta Euroopan markkinoista laajentamalla tuotantoaan Etelä-Amerikkaan ja Aasiaan, jotka tarjoavat merkittäviä kasvumahdollisuuksia. Samalla yhtiö arvioi sopivia strategisia yritysostoja.

Kysyntä jäi vuoden 2005 ensimmäisellä puoliskolla odotettua heikomaksi, mikä johtui haastavasta liiketoi-

SPECIALTY PAPERS (ERIKOISPAPERIT)

Liiketoiminta-alue	Etiketti- ja pakkauspaperit						Tekniset paperit					
	Graafiset ja toimistopaperit	Metalloitavat paperit	Tarra etiketti-paperit	Irroke-pohjapaperit	Märkä-liimattavat etiketti-paperit	Joustopakkaus-paperit	Hiomapaperit	Esi-kyllästetyt huonekalupaperit	Tapetti- ja juliste-paperit	Krepitut paperit	Pergamentti-paperit	Tiiviste- ja suoja-paperit
Tehtaat												
Altenkirchen (D)												•
Ascoli (I)	•	•		•	•	•						
Bousbecque (F)											•	
Chantraine (F)					•	•						
Kauttonen (FIN)			•	•	•					•		
La Gère (F)				•								
Nümbrecht (D)									•			
Osnabrück (D)				•			•	•	•			
Pont-Audemer (F)										•		
Rotterdam (F)	•		•	•		•						
Saint-Séverin (F)											•	
Stenay (F)		•		•	•	•						
Torino (I)				•						•		

mintaympäristöstä päämarkkinoilla Euroopassa. Euroopan markkinatilanne oli heikko etenkin esikyllästetyissä huonekalupapereissa ja maalarinteipeissä (krepatur paperit). Lisäksi Suomen paperiteollisuuden seitsemän viikkoa kestänyt työtaistelu vaikutti Kauttuan tehtaan maalarinteippitoimintuksiin. Markkinat alkoivat elpyä kesän jälkeen, ja suuntaus voimistui kolmanneksi ja viimeisellä neljänneksellä. Myynti Aasiaan ja Pohjois-Amerikkaan jatkoi kasvuaan.

Tuotantokustannusten, kuten energian ja kemikaalien hintojen nousu heikensi katteita vuoden 2005 jälkimmäisellä puoliskolla. Kustannusten nousun kompensoimiseksi liiketoiminta-alue käynnisti kannattavuuden parantamiseen tähtääviä toimenpiteitä.

Kasvua uusista tuotteista

Ahlstrom toi Euroopan markkinoille uuden siirtokuvapapereiden tuotesarjan. Näitä papereita valmistetaan Saint Séverinin tehtaalla Ranskassa, ja niitä käytetään pääasiassa keramiikka-astioiden koristepainatuksessa. Ahlstrom toi markkinoille myös uuden esikyllästetyn huonekalupaperin, jolla voidaan korvata tavalliset huonekalupaperit jälkikyllästettävien kevyesti puristettujen melamiinikalvojen valmistuksessa. Huonekalupapereiden valikoimaa laajennettiin klassisella painettavalla pohjapaperilla.

Ahlstrom on kehittänyt pergamenttipapereille uusia leipomomarkkinoita palvelevia sovelluksia. Pergamenttipapereiden erittäin hyvä kuumuudenkesto, rasvanpitävyys ja muut ominaisuudet ovat avanneet näille teknisesti vaativille tuotteille uusia mahdollisuuksia etenkin

nopeasti kasvavalla pikaravintola-alalla.

Vuonna 2004 käynnistettyä toiminnan tehostamisohjelmaa Saksassa ja Ranskassa jatkettiin vuonna 2005. Ohjelman ansiosta kiinteät kustannukset alenivat vuonna 2005 suunniteltua nopeammin.

Tavoitteena tuottavuuden ja laadun parantaminen

Investointien painopiste kohdistui vuonna 2005 tuottavuuden ja laadun parantamiseen. St. Séverinin tehtaalla Ranskassa investoitiin kasvavalla leipomoalalla käytettävän pergamenttipaperin tuotantokapasiteetin laajentamiseen. Yhtiö investoi Osnabrückin tehtaalla Saksassa paperikone 3:n nopeuden lisäämiseen tavoitteena kasvattaa esikyllästettyjen huonekalupapereiden tuotantomääriä.

Huippuluokan siirtokuvapaperit suoriutuvat myös platina- ja kultaväreistä

Keramiikka- ja lasituotteiden sekä muiden materiaalien vaativa koristepainatus ei onnistu ilman korkealaatuisia siirtokuvapapereita. Tyypillisiä käyttökohteita ovat astiat, lahjat, pienoismallit, lelut ja tarratatuoinnit. Ahlstromin siirtokuvapapereilla on korkealaatuiset pintaominaisuudet, joilla päästään haluttuun lopputulokseen haastavissakin sovelluksissa.

Esipäällystetty pohjapaperi valmistetaan Osnabrückin tehtaalla Saksassa. Ahlstromin siirtokuva-paperit toimivat erinomaisesti uuneissa ja niiden käsittely on nopeaa – siksi ne sopivat etenkin haastaviin sovelluksiin, joissa käytetään platinaa, kultaa ja koboltinsinistä.

Toiminnallisten ominaisuuksien

kannalta kriittinen päällystysvaihe sekä loppukäsittely tehdään Saint Séverinin tehtaalla Ranskassa. Tehtaan äskettäin kunnostettu päällystyskone edustaa uusinta teknologiaa. Tuotantolaitos sijaitsee lähellä Euroopan suurimpia keramiikkamarkkinoita Saksaa, Italiaa, Ranskaa, Espanjaa ja Portugalia.

Siirtokuvapapereiden kokonaismarkkinat ovat kasvussa. Aasian ja erityisesti Kiinan markkinat kasvavat yli 15 % vuodessa. Siirtokuvapapereilla korvataan yhä useammin pehmpaperiin perustuva vanha kiinalainen valmistusmenetelmä. Siirtokuvapapereita käytetään myös kodinkoneiden, urheiluvälineiden ja matkapuhe-

limien viimeistelyssä. Elintason noustessa Aasiassa paikallisten tuotteiden kulutus kasvaa, ja samalla myös eurooppalaisten ja yhdysvaltalaisien erikoistuotteiden kysyntä lisääntyy. Nämä tekijät takaavat valoisat näkymät siirtokuvapapereiden valmistajille.



Konsernin synergiaedut käyttöön

Ahlstrom arvioi jatkuvasti toimintojaan tavoitteenaan säästää kustannuksia, tehostaa tuotantoa ja hyödyntää yhtiön eri osien asiantuntemusta konsernilla laajuisesti. Synergiaetuja tavoitellaan etenkin tuotannossa, toiminnan kehittämisessä, ostoissa, myynissä ja innovaatioissa.

Liiketoiminnan kehittämisohjelma "a plus" parantaa tuottavuutta

Ahlstromin toiminnan parantamiseen tähtäävä "a plus"-ohjelma kokoaa yhteen henkilöstön tietotaidon ja kokemuksen ja muuntaa ne päivittäisessä työssä noudatettaviksi parhaiksi käytännöiksi. Ensimmäisenä tavoitteena on varmistaa työympäristön turvallisuus ja tuotannon sujuvuus. Tämä puolestaan lisää asiakastytyväisyyttä, nostaa tuotteiden ja palvelujen laatua, lisää tuotantovarmuutta, motivoi henkilöstöä ja parantaa taloudellista tulosta.

"a plus"-ohjelma on käytössä kaikissa Ahlstromin tuotantolaitoksissa.

Innovaatiot tukevat koko konsernin liiketoimintaa

Aktiivinen tutkimus- ja kehitystoiminta (t&k) sekä innovatiiviset tuotteet ja teknologiat ovat ensiarvoisen tärkeitä Ahlstromin kilpailukyvyllä ja pitkän aika-

välän menestykselle. Yhtiön innovaatiotoiminta on vahvasti asiakaslähtöistä ja käytännön kehitystyö tehdään tiiviissä yhteistyössä asiakkaiden kanssa. Tavoitteena on, että uudet tai parannetut tuotteet tuottavat vähintään 30 % Ahlstromin liikevaihdosta.

Ahlstromin maailmanlaajuinen innovaatiotoimintojen organisaatio on kolmiportainen. Konsernin tutkimuskeskus (Ahlstrom Research Corporate Center, ARCC) keskittyy pitkän aikavälän kehityshankkeisiin sekä tuotteiden ominaisuuksien parantamiseen ja kustannussäästöjen tavoitteluun yhdessä raaka-ainetoimittajien kanssa. ARCC:n laajaan kansainväliseen yhteistyöverkostoon kuuluu yliopistoja, tutkimuskeskuksia ja laboratorioita. ARCC:n lisäksi Ahlstromilla on seitsemän tutkimus- ja tuotekehitysryhmää Euroopassa ja Yhdysvalloissa. Myös kaikki Ahlstromin 22 tuotelinjatiimiä eri puolilla maailmaa tarjoavat asiakkaille päivittäisiä tutkimus- ja tuotekehityspalveluja.

Ahlstromin tutkimus- ja tuotekehitystehtävissä työskenteli vuonna 2005 yhteensä 187 henkeä eli 3,4 % koko henkilöstöstä. Noin 35 % liikevaihdosta oli peräisin kolmen edellisen vuoden aikana kehitetyistä uusista tai parannetuista tuotteista. Yhtiön tutkimus- ja tuotekehityksen olivat vuonna 2005 noin 27 milj. euroa eli 1,7 % liikevaihdosta.

Tutkimus- ja kehitystoiminnassa panostettiin vuonna 2005 muun muassa Torinon tehtaan uuteen mikrokuitulinjaan sekä elintarvikepakkauksiin tarkoitettua uuden kierrätyskelpoisen paperimateriaalin kehittämiseen. Ahlstrom on myös kehittänyt autoteollisuudelle tuotteen, joka parantaa autojen moottoreiden ääni- ja lämpöeristystä. Lisäksi yhtiö toi markkinoille kolme uutta etikettipaperia.

Keskitetty ostotoiminto takaa yhdenmukaiset hankinnat

Ahlstromin ostotoimi on jaettu kolmeen tasoon: konsernitason, alueellisen tason ja paikallisen tason hankintoihin. Konsernitason ostotoimi laatii ostostrategian, asettaa tavoitteet ja neuvottelee puitesopimukset tarpeen mukaan. Alueellisen ja paikallisen tason ostotoimi toteuttaa konsernin ostostrategiaa ja tekee puitesopimuksiin perustuvia tilauksia. Lisäksi paikallinen ostotoimi tekee tarvittaessa raaka-ainehankintoja.

Ahlstrom pyrkii vähentämään hintavaihtelua ja neuvottelemaan toimittajien kanssa mahdollisimman hyvät maksuehdot. Keskitetty ostotoimi arvioi nykyisiä ja vaihtoehtoisia raaka-ainelähteitä sekä tutkii mahdollisia toimitusriskejä. Lisäksi Ahlstrom pyrkii luomaan tiiviit suhteet raaka-ainetoimittajiinsa parantaakseen omia tuotteitaan.

Painopisteenä omat myyntikanavat

Ahlstrom käyttää omia myyntikanaviaan, kuten tuotelinjojen omaa myyntiä ja 22 maassa sijaitsevia yhtiön myyntikonttoreita, mutta myös ulkopuolisia myyntiagentteja. Ahlstrom on pyrkinyt määrätietoisesti lisäämään omien kanaviensa kautta tapahtuvan myynnin osuutta, ja tässä on myös onnistuttu. Omien myyntikanavien käytöllä Ahlstrom pyrkii tiivistämään asiakassuhteitaan ja lisäämään uusien tuotteiden kehitystyötä asiakkaiden kanssa. Tarkoituksena on kasvattaa teknisesti edistyksellisten ja enemmän lisäarvoa tuottavien tuotteiden myyntiä. Ahlstrom avasi vuonna 2005 ensimmäiset myyntikonttorit Intiaan ja Puolaan sekä toisen myyntikonttorin Kiinaan.

Ahlstromin myyntiorganisaatiossa on noin 450 työntekijää eri puolilla maailmaa.



Tuotantoa tehostamalla kaksinumeroisiin kasvuprosentteihin

“a plus” -kehittämishjelman avulla on saatu aikaan hyviä tuloksia useilla Ahlstromin tehtailla. Ranskassa sijaitseva La Gère on yksi esimerkki näistä. Tuotannon tehostamiseen tähtäävä ohjelma ulottui tehtaan kaikkiin toimintoihin, kuten paperikoneeseen, superkalantereihin ja loppukäsittelyyn. Ohjelman toteuttamiseen osallistuneiden työntekijöiden vahva motivaatio, sitoutuminen ja

hieno ryhmähenki johtivat selviin parannuksiin niin tuotannossa kuin asiakastytytyväisyydessä. Tuotteiden ja palvelujen laatu on parantunut selvästi.

La Gèren tehtaan tärkein saavutus oli se, että paperikoneen kokonaistehokkuus (OEE) parani vuonna 2005 noin 8 % vuoteen 2003 verrattuna. Lisäksi tuotevalikoima optimoitiin yhteistyössä myyntitiimin kanssa, minkä tulok-

sena vuotuinen tuotantomäärä ja myynti kasvoivat 12 %. Suora vaikutus myyntikatteeseen oli vieläkin suurempi.

Meneillään olevan kapasiteetin laajennusinvestoinnin vuoksi “a plus”-ohjelmassa keskityttiin tällä hetkellä laitteiden asennusvaiheeseen. Tehtaan PM6-paperikone uusitaan tuotannon nopeuttamiseksi. Hankkeen arvioidaan valmistuvan tammikuussa 2007.

Erittäin pienillä kuiduilla saadaan suuria aikaan

On tunnettu tosiseikka, että suodattimen suodatussyky paranee suodatinmateriaalien valmistuksessa käytettävien kuitujen koon pientyessä. Ahlstrom on jälleen kerran osoittanut tämän periaatteen paikkansapitävyyden. Yhtiö otti vuoden 2005 alussa käyttöön itse kehittämänsä uuden mikrokuituja hyödyntävän teknologian (FineFibers), jolla valmistetaan suodatinmateriaaleja polttoaineiden, ilman ja nesteiden suodattimiin.

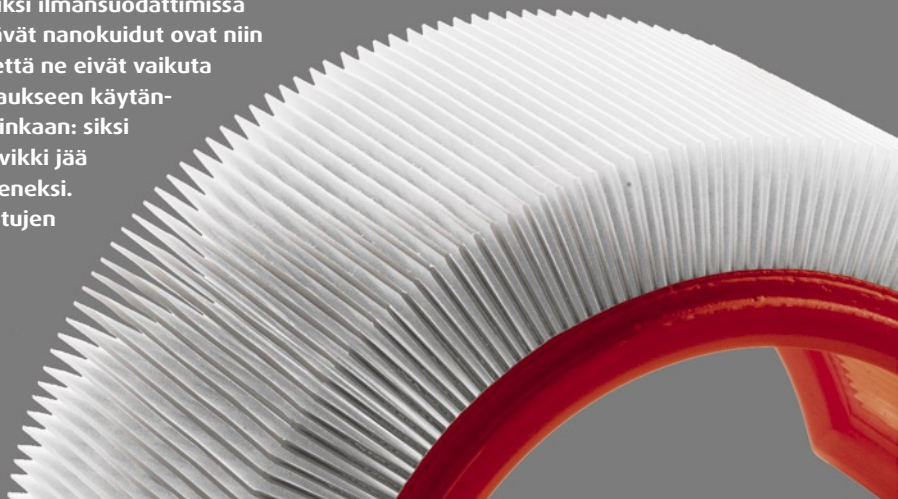
Ahlstrom valmistaa mikrokuituteknologialla täysin synteettisiä suodatinmateriaaleja, joiden sisältämistä kuiduista yli puolet on alle mikronin kokoisia (yksi mikroni on millimetrin tuhannesosa). Tällä kuitukoostumuksella päästään suureen suodatustehoon

käyttämättä staattista varausta. Ahlstromin uusi teknologia tehostaa kuitukankaiden valmistuksessa käytettävää meltblown- eli sulapuhallusmenetelmää.

Pienikokoisilla kuiduilla saavutetaan muitakin etuja. Ahlstrom aloittaa vuonna 2006 nanokuituja sisältävien suodatinmateriaalien tuotannon. Ahlstromin valmistamien nanokuitujen koko on alle 0,3 mikronia, ja ne edustavat edistyneintä suodatinteknologiaa. Esimerkiksi ilmansuodattimissa käytettävät nanokuidut ovat niin pieniä, että ne eivät vaikuta ilmavirtaukseen käytännössä lainkaan: siksi painehävikki jää hyvin pieneksi. Nanokuitujen

olemassaolon huomaakin vain siitä, miten tehokkaasti ne pysäyttävät hiukkasia.

Ahlstromin edistykselliset teknologiat nostavat suodatustehon uusiin ulottuvuuksiin tinkimättä suodattimen suorituskyvystä ja helppokäyttöisyydestä. Uudet teknologiat täydentävät yhtiön kattavaa tuotevalikoimaa, minkä ansiosta Ahlstrom on nykyisin maailman monipuolisin suodatinmateriaalien valmistaja.





Yritysvastuu

Ahlstrom haluaa palvella kaikkia sidosryhmiään yhä paremmin. Yhtiö kehittää jatkuvasti toimintansa taloudelliseen, sosiaaliseen ja ympäristövastuuseen liittyviä osa-alueita.



Yhteenvedo Ahlstromin eettisistä periaatteista

Ahlstrom-konsernin toimintaa ohjaavat seuraavat eettiset periaatteet ja arvot:

Lakien noudattaminen

Ahlstrom ja sen työntekijät noudattavat toiminnassaan sovellettavia lakeja, asetuksia ja muita säännöksiä. Yhtiön ja sen työntekijöiden on aina toimittava siten, ettei niiden toimintaan kohdistuneesta avoimesta ja yksityiskohtaisesta tarkastelusta voi aiheutua haittaa yhtiölle.

Korkeiden eettisten arvojen kunnioittaminen

Ahlstrom ja sen työntekijät kunnioittavat liiketoiminnassaan korkeita eettisiä arvoja sekä toimivat tavalla, joka vahvistaa Ahlstromin asemaa vahvana ja eettisenä kilpailijana markkinoilla. Asiakassuhteet perustuvat rehellisyyteen ja luottamukseen.

Vastuullinen yrityskansalainen

Ahlstrom ja sen työntekijät toimivat vastuullisina kansalaisina toiminta-alueensa yhteisöissä. Ahlstrom edellyttää työntekijöidensä toimivan rehellisesti työtovereitaan, yhtiötä sekä sen johtoa, tavarantoimittajia, asiakkaita ja muita sidosryhmiä kohtaan.

Eturistiriitojen välttäminen

Eturistiriidalla tarkoitetaan Ahlstromin etujen ja työntekijän henkilökohtaisten etujen välistä ristiriitaa. Edustaessaan Ahlstromia työntekijät eivät saa antaa omien henkilökohtaisten taloudellisten etujensa tai suhteidensa johtaa yhtiön intressien vastaiseen toimintaan.

Kirjanpidon ja rekisterien täydellisyys ja oikeellisuus

Ahlstrom-konsernin ja sen tytäryhtiöiden kirjanpidon ja rekistereiden on asi-

anmukaisesti ja oikein kuvattava niihin kirjatut tapahtumat. Ahlstrom edellyttää sitä koskevien tietojen avointa ja läpinäkyvää sisäistä ja ulkoista viestintää.

Ahlstromin nimi, tiedot ja muu omaisuus

Ahlstromin nimi, tiedot ja muu omaisuus kuuluvat yhtiölle, eivätkä kenellekään sen työntekijöistä riippumatta näiden asemasta Ahlstromissa. Kaikki liiketoiminnan yhteydessä syntynyt ja siinä käytetty tieto on arvokasta Ahlstromille. Se voi luonnollisesti olla arvokasta myös yhtiön ulkopuolisille tahoille, mistä syystä työntekijöiden on valvottava liiketoimintaan liittyvien tietojen säilymistä luottamuksellisenä ja siten aina huolellisesti harkittava niiden luovuttamisen tarpeellisuutta. Velvollisuus säilyttää tietojen luottamuksellisuus koskee myös kolmannen osapuolen Ahlstromille luovuttamaa tietoutta.

Ihmisoikeudet

Ahlstrom on sitoutunut tarjoamaan turvallisen, terveellisen työympäristön kaikille työntekijöilleen. Kenenkään Ahlstromin työntekijän ei pidä työssään joutua fyysisen tai psyykkisen hyväksikäytön tai häirinnän kohteeksi. Ahlstrom ei työnantajana syrji ketään tämän iän, sukupuolen, rodun, etnisen alkuperän, uskonnollisen vakaumuksen tai poliittisen sitoutumisen perusteella.

Ympäristö

Ahlstrom toimii edistyksestä ympäristönsuojeluasioissa.

Ahlstromin henkilöstöä koulutetaan eettisten periaatteiden noudattamiseen yhtiön lakiasianosaston järjestämässä koulutustilaisuuksissa. Eettiset periaatteet löytyvät kokonaisuudessaan englanniksi osoitteesta www.ahlstrom.com.

Yritysvastuu- raportointi Ahlstromissa

Ahlstromin yritysraportointi sisältää kolme osa-aluetta: sosiaalisen, taloudellisen ja ympäristövastuun.

Ahlstrom raportoi yritysraportointiaan nojautuen soveltuvin osin Global Reporting Initiative (GRI) -ohjeistoon. Yritysraportointi on osa yhtiön vuosikertomusta.

Raportoinnin laajuus

Yritysraportointia kertovan osan (sivut 46–75) tiedot on esitetty tilinpäätösraportointia vastaavassa laajuudessa lukuun ottamatta ympäristöön liittyviä tietoja. Ympäristöosa kattaa Ahlstromin kaikkien 33 tuotantolaitoksen tiedot. Vuoden 2005 aikana myydyt liiketoimintayksiköt on poistettu raportoinnista myyntipäivästä alkaen.

Työterveys- ja turvallisuustiedot koskevat kaikkia tehtaita edellä kuvattujen periaatteiden mukaisesti. Omaisuuden suojeleminen painopistealueet määritellään ensisijaisesti omaisuusarvojen, potentiaalisten riskien ja vakuutusasian-tuntijoiden suositusten perusteella.

Ahlstrom kehittää jatkuvasti yritysraportointia kertovien tietojen keruuseen liittyviä järjestelmiä ja toimintatapoja.

Muutokset yhtiön rakenteessa vuonna 2005

Elokuussa Ahlstrom myi Ahlstrom Kauttua Oy:n osakkeet Juho Thermal Oy:lle.

Heinäkuussa Ahlstrom myi Torinon lähellä Italiassa sijaitsevan vesivoimalan italialaiselle energiayhtiölle SIED S.p.A:lle.

Raportointiperiaatteet ja -käytännöt

Työterveyttä ja -turvallisuutta sekä ympäristöasioita koskeva tieto on kerätty Ahlstromin tehtailta. Ahlstromin liiketoiminta-alueiden työterveys-, turvallisuus-, ympäristö- ja omaisuusasioista vastaavat johtajat ovat koonneet tiedot ja varmistaneet, että tieto on kerätty konsernin ohjeistuksen mukaan. Virhemarginaalien tarkistuksia tehdään kaksi kertaa vuodessa.

Ympäristöasioita koskeva tieto mitataan, lasketaan ja raportoidaan Euroopan komission IPPC-direktiivin (Integrated Pollution Prevention and

Control) puitteissa julkaistun teollisuuden parhaan käyttökelpoisen tekniikan vertailuasiakirjan (BREF) mukaan. Työterveyttä ja -turvallisuutta koskeva tieto on kerätty kaikilta tehtailta ja konsolidoitu sekä liiketoiminta-alue- että konsernitason tasolla.

Raportointiperiaatteet ovat pääsääntöisesti samat kuin viime vuonna. Niillä tehtailta, joilla voiman- ja höyryntuotanto on ulkoistettu, Ahlstrom raportoi niiden tuotantoon liittyvät hiilidioksidipäästöt vain silloin, kun ne on alkoitu yhtiölle kansallisissa päästöoikeuksien jakosuunnitelmassa. Vuonna 2005 Ahlstrom on ottanut huomioon hiilidioksidihyötyksen, joka saatiin uusiutuvan biopolttoaineen käytöstä jätteenpolttolaitoksella. Vertailun helpottamiseksi periaatetta on sovellettu myös aikaisempien vuosien lukuihin. Jätevesien osalta Ahlstrom ei raportoi päästöistä vesistöihin silloin, kun jätevesien käsittely on ulkoistettu. Ahlstrom raportoi kuitenkin jätevesien kokonaismäärän.

Yritysvastuuseen liittyvät toimintaperiaatteet

Ympäristönsuojelu

Ahlstrom noudattaa toiminnassaan sovellettavia lakeja ja määräyksiä.

Yhtiö pyrkii minimoimaan prosessiensa ja tuotteidensa ympäristövaikutukset.

Ahlstrom pyrkii järjestelmällisesti toimintansa jatkuvaan ja ennakoivaan parantamiseen, ja suurin osa yhtiön tuotantolaitoksista on sertifioitu ISO 14001 -standardin mukaisesti.

Toiminnan jatkuva parantaminen paikallisella tasolla merkitsee entistä parempien toimintatapojen omaksumista kaikissa toimipaikoissa eri puolilla maailmaa.

Yhtiö kehittää tuotantolaitoksiaan ja prosessejaan noudattaen parhaiden käyttökelpoisten tekniikoiden periaatetta Euroopan komission IPPC-direktiivin (Integrated Pollution Prevention and Control) mukaisesti.

Ahlstrom pyrkii minimoimaan ympäristövaikutuksensa kaikissa tuotantovaiheissa sekä varastoinnin, kuljetusten ja tuotteiden käytön aikana.

Paljon vettä ja energiaa käyttävät tuotantoyksiköt pyrkivät jatkuvasti tehostamaan näiden rajallisten resursien käyttöä.

Ahlstromin ensisijaisena tavoitteena on hankkia sellaisia raaka-aineita, joiden käyttö ei ole ristiriidassa kestävä kehityksen periaatteiden kanssa. Yhtiö työskentelee yhdessä asiakkaidensa ja ali-hankkijoidensa kanssa edistääkseen kestävää kehitystä.

Ahlstrom käyttää materiaaleja uudelleen tai kierrättää niitä luonnonvarojen säästämiseksi.

Ahlstrom tiedottaa avoimesti kaikista ympäristövaikutuksistaan.

Vuosikertomuksen sivuilla 60–65 on lisätietoja Ahlstromin ympäristö vastuusta.

Henkilöstöhallinto (HR)

Kaikki henkilöstöasiat hoidetaan keskinäisen luottamuksen, eettisten toimintatapojen ja Ahlstromin perusarvojen ohjaamana sekä eri toimintamaiden lakien ja määräysten mukaisesti.

Ahlstromin henkilöstöhallinto tukee liiketoimintaa toimimalla ennakoivasti ja yhteistyössä johdon kanssa rekrytoimalla uusia kykyjä, sitouttamalla nykyisiä osajia sekä kehittämällä ja motivoimalla henkilöstöä tehokkaalla ja tuloksellisella tavalla. Konsernin henkilöstöhallinnon periaatteet on kiteytetty käytännön toimintaohjeisiin, jotka koskevat henkilöstöhallinnon organisointia, rekrytointia, työn arviointia, palkkausta ja palkitsemista, kehityskeskusteluja, koulutusta, osaamisen kehittämistä ja seuraajasuunnittelua.

Konsernin henkilöstöhallinnon periaatteet ovat kaikkien työntekijöiden saatavilla Ahlstromin intranetissa.

Työterveys ja -turvallisuus

Henkilöstö on Ahlstromin tärkein voimavara, ja siksi työturvallisuus asete-

taan päätöksenteossa muiden asioiden edelle.

Työturvallisuus on viime kädessä jokaisen työntekijän vastuulla, joten Ahlstrom kehittää ja ylläpitää ennakoivaan asenteeseen ja jatkuvaan parantamiseen perustuvaa turvallisuuskulttuuria. Tätä tuetaan henkilöstön koulutuksella ja sitouttamisella.

Ahlstrom noudattaa kansainvälisiä, kansallisia ja paikallisia lakeja, määräyksiä ja sopimuksia. Lisäksi Ahlstrom on laatinut omia sisäisiä standardeja ja toimintaohjeita, joita on noudatettava kaikissa liiketoimintayksiköissä. Sisäisillä arvioinneilla varmistetaan, että kaikessa toiminnassa noudatetaan lakeja, sisäisiä standardeja sekä teollisuudenalan parhaita käytäntöjä.

Ahlstrom tiedottaa avoimesti työterveyttä ja -turvallisuutta koskevista asioista sekä edistää OHSAS 18001 -standardin tai vastaavien standardien käyttöä.

Vuosikertomuksen sivuilla 72–75 on lisätietoja työterveydestä ja -turvallisuudesta Ahlstromissa.

Tehtaiden omaisuuden suojeleminen

Ahlstrom on kuitumateriaalien johtava toimittaja maailmanlaajuisesti. Yhtiön tavoitteena on, että myös vahinkojen torjunta on korkealla tasolla sen kaikilla tehtailta. Ahlstromilla on käynnissä monivuotinen ohjelma tärkeimpien tehtaiden suojelutason nostamiseksi.

Tuotantolaitosten riskienhallinta on osa toiminnallisten riskien hallintaa. Sen tarkoituksena on ehkäistä vahinkoja ja suojella Ahlstromin tuotantolaitoksia systemaattisesti. Useimmat tuotantolaitokset tarkastetaan kerran vuodessa, ja niillä on käynnissä jatkuvat toimenpideohjelmat vahinkojen ehkäisemiseksi ja suojelutason parantamiseksi. Ahlstromin vakuutusyhtiöt tarjoavat yhtiölle maailmanlaajuisia teknistä tukea vahinkojen torjumiseksi. Toimenpideohjelmiin kuuluu sekä suojelutason parantamiseen tähtääviä investointeja että inhimillisiin tekijöihin, kuten henkilöstön tupakointiin, tulitöiden valvontaan, säännöllisiin tarkastuksiin, yleiseen siisteeseen ja palontorjuntaharjoituksiin liittyvien käytäntöjen kehittämistä.

Vuosikertomuksen sivulla 53 on lisätietoja Ahlstromin tehtaiden omaisuusriskien hallinnasta.

Kansainvälinen kauppa (lahjonnan vastustaminen)

Taloudellisen yhteistyön ja kehityksen järjestön OECD:n (Organization for Economic Cooperation and Development) jäsenvaltiot allekirjoittivat vuonna

1997 yleissopimuksen, jossa jäsenvaltiot sitoutuivat säätämään lakeja lahjonnan ja korruption kriminalisoimiseksi. Tämän tuloksena lähes kaikki jäsenvaltiot ovat säätäneet lakeja, joiden mukaan lahjonta on rikos. Lisäksi on laajalti tunnustettua, että lahjonta usein johtaa huonoihin liiketoimintatapoihin ja mahdollistaa lahjusten jatkuvan vaatimisen.

Ahlstrom noudattaa toiminnassaan kaikkia soveltuvia lakeja ja määräyksiä, ja lisäksi yhtiö on laatinut erityisen toimintaohjeen kansainvälistä kauppaa ja lahjonnan torjumista varten. Peruseriaatteena on, että Ahlstrom ja sen tytäryhtiöt, työntekijät, asiamiehet ja edustajat eivät saa lahjoa viranomaisia eivätkä kannustaa tällaista toimintaa sopimuksen, suosikkiaseman tai muiden kyseenalaisten tarkoitusten saavuttamiseksi. Toimintaohje on kokonaisuudessaan Ahlstromin kaikkien työntekijöiden saatavilla yhtiön intranetissa.

Kilpailulainsäädäntö

Ahlstrom tukee vapaan yritystoiminnan ja kilpailun periaatetta. Kilpailulainsäädännön tarkoituksena on ylläpitää ja

edistää kilpailua. Siksi kilpailusäännöksiä ei tulisi pitää ainoastaan liiketoiminnan harjoittamista koskevin rajoituksina, vaan myös oikeudellisenä välineenä, joka auttaa Ahlstromia saavuttamaan tavoitteensa.

Ahlstromin kilpailulainsäädäntöä koskevat toimintaohjeet sisältävät Euroopan unionin sekä Yhdysvaltain kilpailulainsäädännön keskeiset kohdat, joista Ahlstromin jokaisen työntekijän tulee olla tietoinen. Toimintaohjeissa kielletään esimerkiksi hintayhteistyö ja muu lainvastainen yhteistyö kilpailijoiden kanssa. Lisäksi niissä annetaan henkilöstölle käytännön ohjeita muun muassa toimialajärjestöjen kokouksiin osallistumista varten.

Kilpailulainsäädäntöä koskevat toimintaohjeet ovat Ahlstromin kaikkien työntekijöiden saatavilla yhtiön intranetissa. Henkilöstöä kannustetaan lukemaan toimintaohjeet säännöllisesti. Lisäksi Ahlstrom järjestää sisäisiä seminaareja, joissa annetaan perusteellista tietoa kilpailulainsäädännön noudattamisesta.

Tuotevastuu: kupillinen teetä – eikä mitään muuta

Elintarvikkeita ostava kuluttaja pitää itsestään selvänä, että elintarvike ja sen pakkaus ovat täysin turvallisia eivätkä aiheuta terveysriskejä. Tuotteiden taustalta löytyykin lukuisia lakeja ja määräyksiä, jotka varmistavat, että elintarvikkeiden turvallisuutta koskevat odotukset täyttyvät.

Elintarvikkeiden turvallisuutta koskevat vaatimukset ovat Ahlstromille erittäin tärkeitä, koska yhtiö on yksi maailman suurimmista teepussipaperien toimittajista. Elintarvikealan tärkeimpiä sääntelyelimiä ovat Yhdys-

valtain FDA (Food and Drug Administration) ja Saksan BgVV (Bundesinstitut für Gesundheitlichen Verbraucherschutz und Veterinärmedizin). Molemmat noudattavat samaa peruseriaatetta: teepusseissa käytettäviä papereita testataan jatkuvasti, jotta voidaan osoittaa, ettei papereista vapaudu haitallisia aineita teehen hauduttamisen aikana.

Teepussipaperit keksineellä Ahlstromilla on yli 70 vuoden kokemus teepusseissa käytettävien papereiden testaamisesta ja säännösten noudattamisesta. Yhtiön omat testauslaitokset

varmistavat tuotteiden jatkuvan turvallisuuden ja lakisääteisten vaatimusten noudattamisen. Ahlstromin paperista valmistettuja teepusseja ostava kuluttaja voi olla varma siitä, että hän saa kupillisen hyvää teetä - eikä mitään muuta.



Työterveys ja -turvallisuus sekä ympäristön ja omaisuuden suojeleminen

Ahlstromin toiminnalliseen riskienhallintaan kuuluvat muun muassa työterveyden ja -turvallisuuden vaaliminen, ympäristönsuojelu sekä Ahlstromin omaisuuden ja tuotantovälineiden suojeleminen.

Työterveys ja -turvallisuus, ympäristöasiat sekä omaisuuden (Health, Safety, Environment, Assets, HSEA) liittyvä riskienhallinta on Ahlstromin teknologiajohtajan vastuualuetta. Konsernin HSEA-organisaatio vastaa oman toimialueensa osalta riskienhallinnan strategian laatimisesta ja toteuttamisesta, tavoitteiden asettamisesta sekä liiketoiminta-alueiden ja tehtaiden tukemisesta HSEA-riskien hallinnassa. Liiketoiminta-alueiden johto ja tehtaanjohtajat vastaavat paikallisten lakien ja määräysten sekä konsernin riskienhallinnan ohjeiden noudattamisesta sekä omaan yksikkönsä liittyvien riskien hallinnasta. Liiketoiminta-alueiden HSEA-johtajat tukevat tehtaanjohtajia tässä tehtävässä. Lisäksi HSEA-organisaatio toimii läheisessä yhteistyössä konsernin ja liiketoiminta-alueiden investointijohtajien sekä vakuutusasioista vastaavan johtajan kanssa.

Johtamisjärjestelmien sertifiointien yhteydessä toteutettavien tarkastuksien

ohella Ahlstromin tehtailla tehdään sisäisiä arviointoja kolmen vuoden välein. Tarkoituksena on varmistaa työterveyttä ja -turvallisuutta, ympäristönsuojelua ja omaisuusriskien hallintaa koskevien periaatteiden, ohjeiden ja standardien noudattaminen. Arvioinneilla on kolme päätavoitetta: halutaan edistää parhaiden toimintatapojen jakamista tehtaiden välillä, varmistaa työterveyttä ja -turvallisuutta, ympäristönsuojelua ja omaisuusriskien hallintaa koskevien vaatimusten noudattaminen tehtailla sekä tukea jatkuvan parantamisen periaatetta. Sisäisistä arvioinneista kerrotaan lisää sivulla 55.

Työterveys ja -turvallisuus

Henkilöstön turvallisuuden varmistaminen on Ahlstromissa ensisijaisen tärkeää. Poissaoloihin johtaneiden tapaturmien määrä on yhtiössä edelleen liian suuri. Viime kädessä yhtiön tavoitteena on, ettei tapaturmia sattuisi lainkaan.

Henkilöstön turvallisuuden takaamisen sekä vaaratekijöiden poistamisen, rajoittamisen ja hallitsemisen kulmakiviä ovat kansainvälisten ja paikallisten turvallisuusmääräysten noudattaminen, määräysten mukaisten turvalaitteiden käyttäminen, Ahlstromin standardien ja toimintaohjeiden noudattaminen sekä turvallisuussääntöjen mukainen työskentely. Lisäksi alihankkijoiden työterveys- ja turvallisuusasioihin kiinnitetään erityistä huomiota.

Inhimilliset tekijät vaikuttavat merkittävästi työturvallisuuteen, ja yhtiön johdolla on tärkeä rooli turvallisen työskentelyn ylläpitämisessä. Työturvallisuus on otettu monissa yksiköissä osaksi bonusjärjestelmää, ja konsernin henkilöstöhallinto tukee tätä käytäntöä.

Uuseimmissa yksiköissä järjestetään säännöllistä työturvallisuuskoulutusta. Lisäksi työterveys ja -turvallisuusasiat sisältyvät Ahlstromin liiketoiminnan ”a plus”-kehitysohjelmaan. Vuosittain palkitaan parhaaseen turvallisuustulok-

seen päässyt tehdas sekä työturvallisuustasoa eniten parantanut tehdas.

Ympäristönsuojelu

Kaikki yksiköt vastaavat omien ympäristövaikutustensa minimoinnista ja säännösten noudattamisesta. Suurin ympäristöriski liittyy vesistöjen pilaantumiseen.

Ahlstromin standardit edellyttävät, että tehtaat kehittävät ohjelmia esimerkiksi vaarallisten aineiden ja kemikaalien aiheuttamien ympäristövahinkojen estämiseksi sekä erityisen riskialttiita toimenpiteitä varten.

ISO 14001 -tarkastusten lisäksi yhtiö toteuttaa sisäisiä arviointeja, joiden

perusteella laaditaan suosituksia ympäristöriskien rajoittamiseksi.

Tuotantolaitosten riskienhallinta

Vahinkojen torjuntaohjelmaa jatkettiin vuonna 2005 kaikilla tehtailla parantamalla suojelutasoa ja jatkamalla investointeja sprinklereihin. Tällä hetkellä noin kahdella kolmasosalla yhtiön tuotantolaitoksista on vakuutusyhtiön myöntämä High Protected Risk (HPR) -luokitus.

Sprinklereiden asentamista jatkettiin vuonna 2005 Malmédyn (B), Brignoud'n (F), Bousbecquen (F) ja Hyun Poongin (ROK) tehtailla. Chirnsiden (UK) ja Torinon (I) tehtaiden

sprinklerit uudistettiin. Lisäksi useilla muilla tehtailla on käynnissä sprinklereihin liittyvä kehityshanke. Viiden vuoden kokemusten perusteella vahinkojen torjuntaohjelma sekä vähentää vahinkojen esiintymistiheyttä että lieventää niiden vakavuutta.

Johtamisjärjestelmien sertifiointi

Ahlstromin toiminnallista riskienhallintaa tukevia johtamisjärjestelmiä kehitetään jatkuvan parantamisen periaatteen mukaan. Yhtiöllä on useita erilaisia ulkopuolisten tahojen myöntämiä sertifikaatteja.

Vuonna 2005 Brignoud'n (F), Karhulan (FIN) ja Rottersacin (F)

Johtamisjärjestelmä	ISO 14001	ISO 9001	OHSAS 18001 tai vastaava	IPPC
Sertifioitu	20*	27	9	7
Työ käynnissä sertifikaatin saamiseksi tavoitteen mukaan	7	1	Ei virallista tavoitetta	

*Kauttuan tehtaan paperikone 4:n tuotanto on ISO 14001 -sertifioitu. Kauttuan tehdas ei kuitenkaan kokonaisuutena ole enää osa Ahlstromia.

Ahlstromin tavoitteena on, että yli 90 % tuotannosta on katettu ISO 14001 -sertifikaateilla vuoden 2006 loppuun mennessä.

tehtaille myönnettyjen ISO 14001 -sertifikaattien voimassaoloa jatkettiin. Hiljattain ostetut tehtaot, kuten Green Bay ja Groesbeck Yhdysvalloissa, valmistele- vat aktiivisesti järjestelmiensä sertifioin- tia. Vuoden 2005 lopussa ISO 14001 -sertifikaatit kattoivat 79 % yhtiön tuo- tannosta. Tällä hetkellä meneillään ole- vien kehitysohjelmien myötä yli 90 % tuotannosta on katettu ISO 14001 -sertifikaateilla vuoden 2006 loppuun mennessä.

Ahlstromilla on Euroopassa 20 teh- dasta, joista seitsemän noudattaa jo tällä hetkellä IPPC-direktiiviä (Integrated Pollution Prevention and Control). Valta- osan Ahlstromin Euroopassa sijaitse- vista tuotantolaitoksista tulee noudattaa IPPC-direktiiviä vuoteen 2007 men- nessä, ja Ahlstrom uskoo saavuttavansa tämän tavoitteen.

Ahlstrom aikoo toteuttaa sertifioitu- jen järjestelmien tarkastukset mahdolli- suuksien mukaan integroituina (ISO 14001, ISO 9001 ja OHSAS 18001). Yhtiö on sopinut sertifiointeja myöntä- vien tahojen kanssa integroitujen tar-

kastusten ensisijaisesta käytöstä.

Ahlstrom on sitoutunut noudatta- maan toiminnassaan soveltuvia lakeja ja määräyksiä kaikkialla. Lisäksi yhtiö on julkaissut sisäisiä standardeja ja toimin- taohjeita, joita on noudatettava, vaikka ne ylittäisivät paikallisen lainsäädännön vaatimukset.

Yritysvastuun kehittäminen sisäis- ten ohjelmien avulla

Ahlstromilla on käynnissä ohjelmat veden käytön tehostamiseksi ja energiatehokkuuden parantamiseksi. Tavoitteena on vähentää veden kulu- tusta tuotettua tonnia kohden 17 % ja energian käyttöä tuotettua tonnia kohden 10 % viiden vuoden ajanjak- solla vuosina 2002–2007. Vuoden 2005 lopussa yhtiö oli pystynyt vähentä- mään vedenkäyttöään vain kolmella prosentilla pääasiassa tuotevalikoiman muutosten vuoksi.

Samasta syystä myöskaan energian kokonaiskulutus ei laskenut vuonna 2005, vaikka eräillä tehtailla (esim. Windsor Locks ja Altenkirchen) toteute-

tut toimenpiteet johtivat selviin energia- säästöihin. Näitä toimenpiteitä jatketaan vuonna 2006.

Ahlstrom pyrki vähentämään myös kaatopaikkajätteen määrää. Kaatopaik- kajätteen määrä on vähentynyt 63 % ajanjaksolla 2002–2005.

Ahlstromilla on käynnissä pitkän aikavälin ohjelma sen varmistamiseksi, että vakuutusyhtiöt myöntäisivät yli 70 %:lle yhtiön omaisuudesta High Protected Risk (HPR) -luokituksen vuo- teen 2006 mennessä. Tämä tavoite saavutetaan tähän mennessä toteute- tuilla toimenpiteillä.

Tuotantolaitoksilla tehdään säännöl- lisesti sisäisiä arviointeja, joiden tavoit- teena on varmistaa, että työterveyteen ja -turvallisuuteen sekä ympäristön ja omaisuuden suojeluun liittyvien toimin- nallisten riskien hallinnassa käytetään parhaita käyttökelpoisia tekniikoita.

Henkilöstön tietoja ja valmiuksia lisätään sisäisillä koulutusohjelmilla, kuten Ahlstromin liiketoiminnan ”a plus”-kehittämishojelmalla.

Suosituksia virheiden etsimisen sijasta

Sekä orgaaninen että yritysostoihin perustunut kasvu on luonut Ahlstromille useita haasteita, joista yksi on työterveyteen ja -turvallisuuteen, ympäristöön ja omaisuuden suojeleluun (HSEA) liittyvien riskien hallinta.

HSEA-riskienhallinnan lähtökohdiana oli kehittää yleisten ISO-periaatteiden mukaiset, teollisuuden parhaisiin käytäntöihin perustuvat sisäiset standardit ja toimintaohjeet. Jotta tehtaita pystyttäisiin tukemaan sisäisten standardien ja toimintaohjeiden käyttöönotossa käytännönläheisesti, päätettiin hyödyntää Ahlstromin sisäistä erityisosaamista ja muodostaa sisäisiä arviointitiimejä. Lähestymistavalla on kaksi etua: sen ansiosta Ahlstrom pystyy antamaan työnteekijöilleen koulutusta arviointinetytelmistä, jolloin he voivat tukea tehtaita. Samalla arvioijat saavat ensi käden kokemusta teollisuuden parhaista käytännöistä. Menettelytapa sallii myös kaikkien työntekijöiden tuoda avoimesti esiin havaitsemiaan huolenaiheita.

Sisäiset arvioinnit on toteutettu tähän mennessä muun muassa Madisonvillen tehtaalla Yhdysvalloissa ja Karhulan tehtaalla Suomessa. Glen Wooley vastaa työterveydestä ja -turvallisuudesta, ympäristönsuojelusta ja omaisuusriskien hallinnasta sekä Madisonvillen että Taylorvillen tehtailla Yhdysvalloissa. Molemmat tehtaot valmistavat pääasiassa kuljetusteollisuuden suodatinmateriaaleja. Madisonvillen tehdas on ollut kahden viime vuoden aikana Ahlstromin turvallisin tuotantolaitos. Wooley arvioi Karhulan tehtaan

ja Karhulassa työterveydestä ja -turvallisuudesta, ympäristönsuojelusta ja omaisuusriskien hallinnasta vastaava Timo Lehto puolestaan arvioi Madisonvillen tehtaata.

Wooley kohtasi Karhulassa sekä erilaisen kulttuurin että erilaisen lähestymistavan HSEA-asioihin. ”Arvioinnin valmistuttua pystyimme esittämään tehtaan johdolle suosituksia osa-alueista, joihin kannattaa keskittyä toiminnan parantamiseksi. Sain tehtaasta hyvin myönteisen kuvan, ja täysin erilaiseen toimintaan tutustuminen oli hyvin opettavaista.”

Yksinkertaisia ja tehokkaita työkaluja

Ahlstromin Karhulan tehdas valmistaa lasihuopaa ja lasikuitulujitteita. Kuidun valmistuksessa lasiuunin lämpötila on 1 600 °C, joten toimintaympäristö on hyvin erilainen verrattuna muihin Ahlstromin tehtaisiin. Olosuhteiden vuoksi HSEA-asiat ovat erittäin keskeisiä tehtaan toiminnan kannalta.

”Arvioinnin tarkoituksena on esittää suosituksia eikä etsiä sääntöjen vastaista toimintaa, kuten ISO-järjestelmässä turhan usein käy. Keskeistä oli ennakkoluuloton lähestymistapa. Lähtökohdiana oli tutkia, miten ihmiset kokevat ongelman ja mittaavat sitä. Sen jälkeen mietitään työmenetelmien hyviä ja huonoja puolia. Kaiken kaikkiaan tämä auttaa tekemään vertailuja ja ottamaan huomioon Ahlstromin standardien lisäksi paikalliset säännökset sekä arvioitavan tehtaan kulttuurin ja työolot”, Lehto kertoo.

Lehdon mukaan vertailu

kannatti, koska Madisonvillen tehdas on tunnettu jo pitkään erinomaisesta työturvallisuudesta. Erona Suomeen oli esimerkiksi se, että Suomessa viranomaiset vaativat selvityksiä kerran vuodessa, kun taas Yhdysvalloissa pitää raportoida tiheämmin. Tämä muuttaa koko ajattelutapaa esimerkiksi ympäristönsuojelussa.

”Toin tuliaisina yksinkertaisia mutta tehokkaita työkaluja, jotka auttavat parantamaan turvallisuutta. Koko prosessi auttoi minua kehittämään itseäni, sillä näen nyt asioita, joita en edes ajatellut aikaisemmin. Lisäksi osaan arvioida omaa tehdastani myönteisemmin.”

Sekä Wooley että Lehto pitävät tärkeänä, että arvioinnit auttavat koko organisaatiota ymmärtämään työturvallisuuden merkityksen. Ahlstromin ylimmän johdon sitoutuminen työterveyteen ja -turvallisuuteen, ympäristöasioihin ja omaisuuden suojeleluun tukee merkittävästi tehtaiden päivittäistä riskienhallintaa.

”Turvallisuuden parantaminen ja tapaturmattoman työympäristön luominen on melkoinen haaste. On muistettava, että työ on tehty vasta kun tehtailla ei enää satu tapaturmia lainkaan”, Glen Wooley sanoo.



Ahlstromin sidosryhmät

Koska Ahlstromin toiminta voi vaikuttaa sidosryhmiin eri tavoin, yhtiö pitää olennaisen tärkeänä jatkuvaa vuoropuhelua sidosryhmiensä kanssa. Ahlstromin keskeiset sidosryhmät ovat:

- Asiakkaat
- Henkilöstö
- Osakkeenomistajat
- Alihankkijat ja toimittajat
- Yhteiskunta, kuten kansalliset ja paikalliset viranomaiset, naapurit
- Muut sidosryhmät, kuten kansalaisjärjestöt, tiedotusvälineet, toimialajärjestöt jne.

Infektiot kuriin yhteisvoimin

Korkealaatuiset, kertakäyttöiset sairaalakuitukankaat ovat parantaneet merkittävästi infektioiden torjuntaa sairaaloissa. Lintuinfluenssa, hepatiitti, HIV, SARS ja vakavat sairaalainfektiot, kuten MRSA, aiheuttavat huolta kaikkialla maailmassa ja asettavat aivan uusia vaatimuksia leikkaussalivaatteille ja muille taudinaiheuttajilta suojaaville tuotteille.

Veriteitse tarttuvat uudet bakteerit ja virukset aiheuttavat vakavia ongelmia, ja siksi tartuntojen estäminen ja hallinta on noussut puheenaiheeksi kaikkialla. Tilannetta kuitenkin vaikeuttavat ongelmat hoitokäytännöissä sekä antibiooteille ja penisilliinille vastustuskykyiset bakteerit.

Siksi muun muassa terveydenhuollon ammattilaisille ja kuitukankaiden valmistajille suunnattava koulutus on ensiarvoisen tärkeää. Infektioiden torjunnasta ja oikeista toimintatavoista on tiedettävä enemmän, kuten esimerkiksi steriilien hoitovälinepakkausten oikeaoppisesta avaamisesta sekä kasvosuojusten oikeasta käytöstä ja niiden käsittelystä käytön jälkeen. Huolelliset toimintatavat ja ammattikäyttöön tarkoitettujen laadukkaisten välineiden tehostavat infektioiden torjuntaa ja tuovat sairaaloille kustannussäästöjä.

Kuitukangastuotteiden valmistajat ovat aktiivisesti mukana kehittämässä infektioiden torjuntaa. Esimerkkinä voidaan mainita aihealuetta käsitellyt

In Control -konferenssi, jonka Euroopan kuitukangasvalmistajien järjestö EDANA järjesti maaliskuussa 2006 Prahassa Tšekissä. Suurta kiinnostusta herättäneen tapahtuman järjestäneen työryhmän puheenjohtajana toimi **Tim Galekop**, joka vastaa Ahlstromissa terveydenhuollon kuitukankaiden liiketoiminnan maailmanlaajuisesta kehittämisestä.

Ahlstrom toimittaa terveydenhuollon kuitukankaita ja krepattuja papereita kaikkialle maailmaan, ja niitä käytetään muun muassa leikkaussali- ja potilasvaatteissa. Kuitumateriaalivalmistajana Ahlstrom on ollut edelläkävijä infektioiden torjunnassa, ja yhtiö aikoo jatkaa tätä työtä myös tulevaisuudessa.

Yritysvastuu lukuina

Taloudellista vastuunkantoa tulisi mitata myös yhtiöiden merkityksellä niissä yhteisöissä, joissa ne toimivat, ei ainoastaan yritysten kyvyllä tuottaa lisäarvoa osakkeenomistajilleen. Ahlstromin tehtaat sijaitsevat usein pienillä paikkakunnilla, joissa yhtiö on merkittävä työllistäjä ja veronmaksaja. Tällä hetkellä taloudellisen vastuun raportointi keskittyy konsernitason toimintaan. Ahlstromin toiminnan suorat taloudelliset vaikutukset on esitetty alla olevassa kaaviossa.

Välittömät ympäristöinvestoinnit

Vuonna 2005 Ahlstrom investoi noin 2,3 milj. euroa ympäristönsuojeluun. Suurimmat ympäristöinvestoinnit liittyivät jätevesien puhdistamiseen, vedenkulutuksen vähentämiseen, liuottimien talteenottoon ja ilmansuojeluun. Lisäksi Ahlstrom investoi 2 milj. euroa työterveyden ja -turvallisuuden parantamiseen.

Aktiivinen investointiohjelma ja inhimillisiin tekijöihin liittyvien käytäntöjen kehittäminen ovat parantaneet omai-

suuden suojelutasoa merkittävästi kolmen viime vuoden aikana. Ahlstrom investoi vuonna 2005 yhteensä 2,4 milj. euroa suojelutason parantamiseen, josta valtaosa käytettiin sprinklerointiin. Tätä kuvataan tarkemmin tehtaiden omaisuuden suojelua koskevassa osassa sivulla 53.

Ahlstromilla oli vuoden 2005 lopussa 3,7 milj. euron suuruiset ympäristövaraukset, joista suurin osa liittyy kaatopaikkojen maisemointiin.

TÄRKEIMMÄT VÄLITTÖMÄT YMPÄRISTÖINVESTOINNIT 2005

Tehdas	Milj. euroa	Tarkoitus
Hyun Poong (ROK)	0,5	Liuottimien talteenotto (1. vaihe)
Torino (I)	0,28	Vedenkulutuksen vähentäminen
Windsor Locks (USA)	0,26	Jätevesien käsittely, vesiallas päästöjen torjuntaan (1. vaihe)
Osnabrück (D)	0,25	Päästömittausten kehittäminen
Karhula (FIN)	0,2	Jätevesien käsittely
Louveira (BR)	0,12	Vedenkulutuksen vähentäminen
Brignoud (F)	0,1	Jätevesien käsittely ja vedenkulutuksen vähentäminen
Barcelona (E)	0,1	Jätevesien käsittely, asbestin poisto

Lahjoitukset

Ahlstrom Oyj:n hallitus lahjoitti vuonna 2005 yhteensä 70 000 euroa yhteisöille ja yhdistyksille varsinaisen yhtiökokouksen päätöksen mukaisesti. Hallitus jakoi lahjoituksia kaikkiaan 16 kohteelle. Suurimmat yksittäiset lahjoitukset myönnettiin Maire Gullichsenin taidesäätiölle ja Tali-Ihantala 1944 -elokuva-hankeelle. Myös konsernin tytäryhtiöt tekivät vuoden aikana useita paikallisia lahjoituksia.

VÄLITTÖMÄT TALOUDELLISET VAIKUTUKSET VUONNA 2005

(verrattuna vuoteen 2004)

Asiakkaat
Liikevaihto 1,55 mrd. euroa (1,57 mrd. euroa)
Julkinen sektori
Julkiset tuet 1,7 milj. euroa (1,2 milj. euroa)
Rahoituslähteet
Saadut osingot, korko- ja muut rahoitustuotot 3,2 milj. euroa (5,1 milj. euroa)



Tavarantoimittajat
Ostetut raaka-aineet, energia ja palvelut 876,1 milj. euroa (873,6 milj. euroa)
Henkilöstö
Palkat ja muut henkilöstökulut 313,1 milj. euroa (340,1 milj. euroa)
Rahoituslaitokset
Korko- ja muut rahoituskulut 20,0 milj. euroa (21,9 milj. euroa)
Osakkeenomistajat
Maksetut osingot 62,8 milj. euroa (54,6 milj. euroa)
Julkinen sektori
Tuloverot 38,1 milj. euroa (14,5 milj. euroa)

Ympäristö





Ahlstrom pyrkii minimoimaan ympäristövaikutuksensa tuotannossa sekä varastoinnin, kuljetusten ja tuotteiden käytön aikana.

Hiilidioksidipäästöt vähenivät edelleen

Ympäristönsuojelu ja tuoteturvallisuus ovat tärkeitä Ahlstromin liiketoiminnalle. Sekä hiilidioksidipäästöjä että kaatopaikkajätteen määrää onnistuttiin pienentämään vuonna 2005. Tuotantomäärien pienentyminen ja tuotevalikoiman muutokset johtivat kuitenkin tuotantomäärään suhteutetun energiankulutuksen kasvuun.

Ahlstromin kokonaistuotanto vuonna 2005 laski 4,7 % edellisvuodesta ja oli 1 092 259 tonnia. Tuotannon vähentyminen johtui pääasiassa markkinaolosuhteista, hylsy- ja hylsykartonkitoiminnan myynnistä vuoden 2004 loppupuolella sekä Kauttuan tehtaan myynnistä Jujo Thermal Oy:lle elokuussa 2005. Vuosi 2005 oli Yhdysvalloissa sijaitsevien Groesbeckin, New Windsorin ja Green Bayn tehtaiden ensimmäinen täysi toimintavuosi osana Ahlstromia, mikä osittain kompensoi tuotantokapasiteetin pienentymistä. Ahlstrom hankki nämä kolme tehdasta vuonna 2004.

Raaka-aineet

Ahlstrom käyttää tuotannossaan raaka-aineina erilaisia luonnon- ja tekokuituja. Luonnonkuidut ovat tärkeimpiä raaka-aineita, mutta yhtiö käyttää myös keinokuituja sekä lasikuituja ja yhdistää niitä ainutlaatuisella tavalla haluttujen tuoteominaisuuksien aikaansaamiseksi. Ahlstrom käytti vuonna 2005 kaikkiaan

874 000 tonnia kuituraaka-ainetta, eli 3 % edellisvuotta enemmän (847 000 tonnia).

Kuitujen ohella yhtiö käyttää tuotannossaan erilaisia kemikaaleja, kuten sideaineita, hartseja, täyteaineita sekä pigmenttejä. Ahlstrom käytti 404 000 tonnia kemikaaleja vuonna 2005, mikä on 15 % enemmän kuin vuonna 2004. Kemikaalien käytön lisääntyminen johtui tuotevalikoiman muuttumisesta ja uusien tuotteiden kehittämisestä.

Materiaalien kierrätys

Tuotteen loppukäyttöalueesta riippuen Ahlstrom hyödyntää tuotannossaan sisäisesti kierrätettyä raaka-ainetta eli hylkyä. Kierrätyspaperia ja muita kierrätysmateriaaleja käytettiin vuonna 2005 yhteensä 41 000 tonnia (105 000 tonnia vuonna 2004). Kierrätettyjen raaka-aineiden käyttö väheni merkittävästi, koska vuosi 2005 oli ensimmäinen täysi toimintavuosi sen jälkeen, kun Ahlstrom myi pääasiassa kierrätys-

paperia raaka-aineenaan käyttäneen hylsy- ja hylsykartonkitoiminnan.

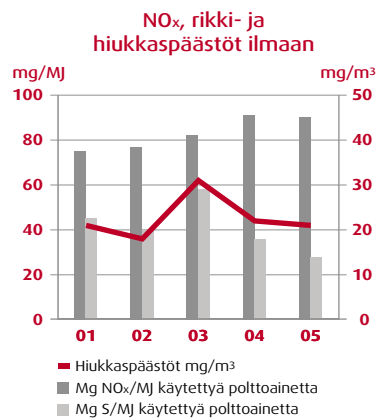
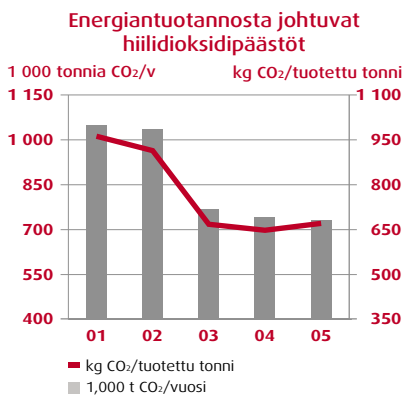
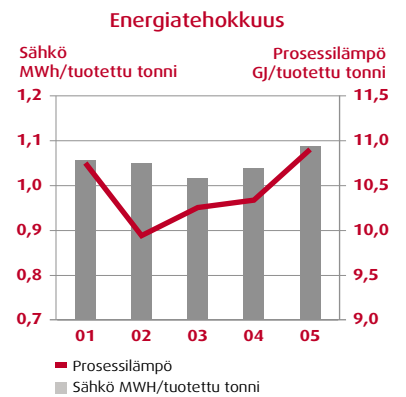
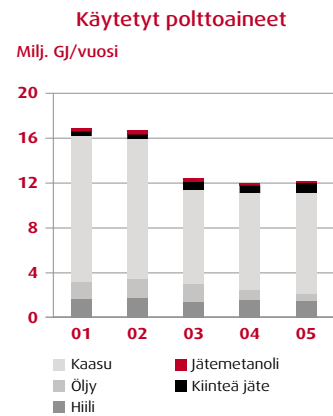
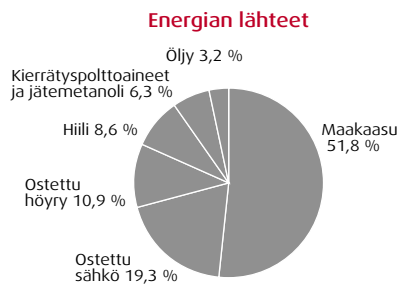
Energia

Energian kokonaiskulutus pysyi vuonna 2005 edellisvuoden tasolla ja oli 4,49 milj. MWh (4,47 milj. MWh vuonna 2004).

Maakaasu on Ahlstromille ensisijainen polttoaine, ja sen käyttöä lisättiin myös vuonna 2005. Maakaasun osuus Ahlstromin käyttämistä polttoaineista kasvoi 51,4 %:iin (48,6 % vuonna 2004). Kierrätyspolttoaineiden (Osnabrückin tehtaan kiintojäte ja Suodatinmateriaalit-liiketoiminta-alueen tehtailla talteen otettu metanoli) käyttö kasvoi 22 % edellisvuodesta, ja niillä tuotettiin 6,3 % kaikesta energiasta.

Energiätehokkuus

Energiätehokkuus kuvaa sähkön ja tuotteiden kuivatusprosessissa tarvittavan lämmön käyttöä suhteessa valmistettujen tuotteiden määrään



RAAKA-AINEIDEN KÄYTTÖ

Raaka-aine	2005 (tonnia)	2004 (tonnia)
Luonnonkuidut ¹⁾	775 000	751 000
Kemikaalit ²⁾	404 000	351 000
Paperi ja kartonki ¹⁾	13 000	103 000
Muut kuidut ³⁾	99 000	96 000
Kierrätyspaperi/ muu kierrätysmateriaali ¹⁾	41 000	105 000
Pakkaustarvikkeet ⁴⁾	25 000 ⁵⁾	22 000 ⁵⁾
Yhteensä (pl. polttoaineet)	1 357 000	1 428 000

Taulukko kattaa yli 90 % kaikista käytetyistä raaka-aineista.

¹⁾ Kaikki paperi- ja kuituraaka-aineet on ilmoitettu kuivapainon mukaan.

²⁾ Toimituspainon mukaisesti.

³⁾ Sisältää sekä ostetut synteettiset ja lasikuidut että niiden tuottamiseen käytetyt raaka-aineet.

⁴⁾ Ei sisällä kuormalavoja (määrää ei ilmoiteta tonneissa).

⁵⁾ Ei sisällä kaikkia hylsyjä.

⁶⁾ Sisältää kaikki hylsytyt.

bruttotonneissa. Ahlstromin tavoitteena on vähentää energiankulutusta tuotettua tonnia kohti 10 % vuodesta 2002 vuoteen 2007. Tavoitteena vuodelle 2005 oli alentaa sähkön kulutus 1,0 MWh:iin tuotettua tonnia kohti ja lämmön kulutus 9,6 GJ:een tuotettua tonnia kohti.

Ahlstromin energiatehokkuus on heikentynyt viime vuosina eikä sen parantamiselle asetettuja tavoitteita saavutettu vuonna 2005. Tämä johtui pääasiassa siitä, että tuotantomäärä pieni ja tuotevalikoima muuttui painottuen massaltaan kevyempiin tuotteisiin, joiden valmistus kuluttaa enemmän energiaa. Vaikka energiatehokkuus heikkeni koko konsernin tasolla tarkasteltuna, eräillä tehtailla saavutettiin kuitenkin erinomaisia tuloksia.

Tehdas	Lämpö	Sähkö
Windsor Locks, USA	-6 %	-2 %
Malmedy, B	-6 %	-8 %
Altenkirchen, D	-13 %	-7 %
Karhula ja Mikkeli, FIN	-9 %	-9 %
Green Bay, USA	0 %	-12 %
Rottersac, F	-1 %	-13 %

Vuonna 2006 Ahlstrom keskittyi erityisesti energiatehokkuuden parantamiseen. Yhtiö on perustanut uuden sisäisen tietokannan, jonka avulla seurataan kuukausittain energian kulutusta suhteessa tavoitteisiin. Lisäksi Ahlstrom teettää ulkopuolisilla energia-alan asiantuntijoilla kattavia energiaselvityksiä valikoiduilla tehtailla. Tämä lähestymistapa tuotti vuonna 2005 hyviä tuloksia Windsor Locksin ja Altenkirchenin tehtailla.

Päästöt ilmaan

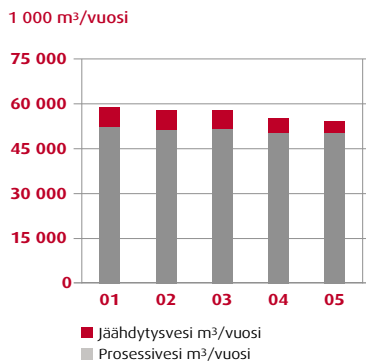
Hiilidioksidipäästöt

Euroopassa aloitettiin vuonna 2005 kasviuonekaasujen päästökauppa. Päästökauppajärjestelmään osallistuvat Euroopan valtiot ovat myöntäneet valtaosalle Ahlstromin Euroopassa sijaitsevista tuotantolaitoksista hiilidioksidia koskevat päästöoikeudet kansallisten jakosuunnitelmien mukaisesti. Neljä tehdasta (Altenkirchen, Ascoli, Barcelona ja Torino) joutuvat hankkimaan lisää päästöoikeuksia, mutta koko Ahlstrom-konsernin hiilidioksidipäästöt allittavat sille Euroopassa myönnettyjen päästöoikeuksien kokonaismäärän.

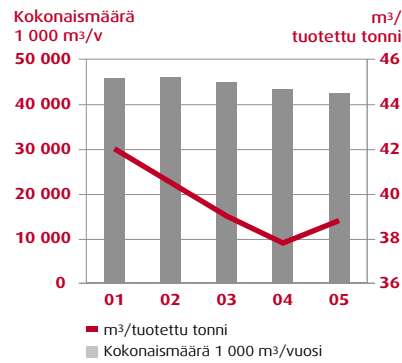
Vaikka kasviuonekaasupäästöjä koskeva lainsäädäntö tällä hetkellä painottuu Eurooppaan, Ahlstromin tavoitteena on vähentää kaikkien tehtaidensa kasviuonekaasupäästöjä niiden sijainnista riippumatta. Tähän pyritään ensisijaisesti parantamalla energiatehokkuutta ja käyttämällä puhtaampia polttoaineita. Lisäksi Osnabrückin tehdas sai vuonna 2005 Saksan päästöoikeuksien jaksosuunnitelmaan perustuneen merkittävän hiilidioksidihyvityksen (42 404 tonnia), koska tehtaalla jätteenpolttolaitos tuottaa energiaa uusiutuvista biopolttoaineista. Vertailun helpottamiseksi hiilidioksidipäästöjä kuvaava kaavio on oikaistu tarkastelujaksolla tämän hyvityksen mukaisesti.

Hiilidioksidipäästöt vähenivät 8 865 tonnilla ja olivat yhteensä 733 257 tonnia vuonna 2005 (742 122 tonnia). Kuten edellä mainittiin, energiatehokkuus heikkeni hieman vuonna 2005,

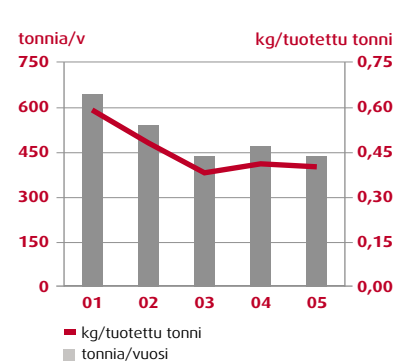
Veden kulutus



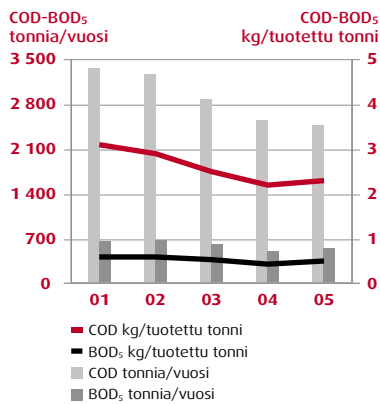
Jätevedet



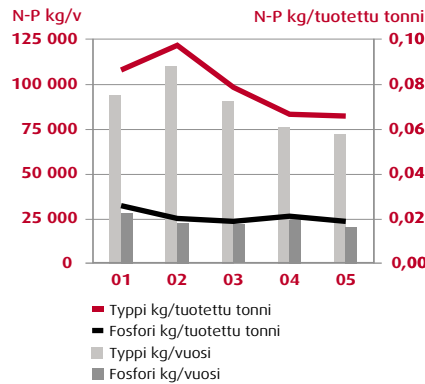
Jätevesien kiintoaineet



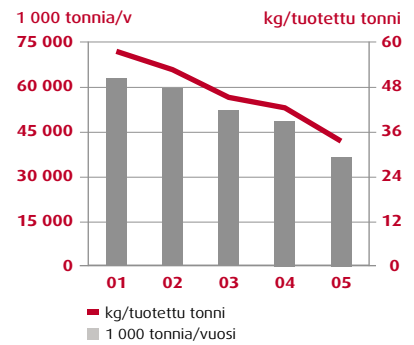
Jätevesien kemiallinen (COD) ja biologinen (BOD₅) hapenkulutus



Typpi- (N) ja fosforipäästöt (P) vesistöihin



Kaatopaikkajäte



joten hiilidioksidipäästöjen pienentyminen johtui pääosin tuotannon kokonaismäärän pienentymisestä ja käytettyjen polttoaineiden jakauman muutoksista.

Hiilidioksidipäästölaskelmat perustuvat polttoainekohtaisiin lämpöarvoihin ja päästökertoimiin. Polttoainekohtaiset lämpöarvot ja päästökertoimet on kerätty paikallisilta polttoainetoimittajilta ja teollisuusjärjestöiltä. Laskelmissa on noudatettu päästöoikeuksien kansallisissa jakosuunnitelmissa asetettuja vaatimuksia. Ahlstrom raportoi vain omista suorista energiatuotannon päästöistään.

NO_x-, rikki- ja hiukkaspäästöt

Typpioksidit (NO_x-), rikki- ja hiukkaspäästöt laskivat vuonna 2005 sekä

kokonaismassan että pitoisuuden mukaan laskettuna. Pääasiassa päästöjen väheneminen johtui maakaasun käytön lisääntymisestä, mutta osittain siihen vaikutti myös tuotantomäärien pienentyminen.

Vedenkulutus ja jätevedet

Ahlstromin vedenkulutus laski 2,1 % ja oli 54,1 milj. m³ vuonna 2005 (55,2 milj. m³ vuonna 2004). Vedenkulutuksen väheneminen johtui pääasiassa tuotantomäärien pienentymisestä. Vedenkulutus tuotettua tonnia kohden kuitenkin kasvoi 49,5 m³:iin vuonna 2005 (48,2 m³/tonni vuonna 2004). Vedenkulutus ylitti vuodelle 2005 asetetun tavoitteen, 46 m³ tuotettua tonnia kohti, mikä johtui pääasiassa tuotevalikoiman

muuttumisesta. Ahlstrom keskittyy vuonna 2006 energiatehokkuuden parantamisen lisäksi vedenkulutuksen vähentämiseen niissä kohteissa, joissa se on teknisesti ja kannattavasti toteutettavissa.

Jätevedet

Ahlstromin tehtaiden jätevesien määrä laski 2 % ja oli 42,3 milj. m³ vuonna 2005 (43,3 milj. m³). Ahlstromin tavoitteena on vähentää jäteveden määrää 17 % vuodesta 2002 vuoteen 2007 mennessä. Ahlstromin yhteistyökumppanit, pääasiassa kunnalliset jätevedenpuhdistamot, käsittelevät kaikista yhtiön tuottamista jätevesistä noin 9 % eli 3,8 milj. m³ vuonna 2005. Ohessa esitetyt Ahlstromin jätevesiä koskevat

YMPÄRISTÖVAIKUTUKSET 2005

Luonnonkuidut	775 kt
Muut kuituraaka-aineet	99 kt
Kemikaalit	404 kt
Kierrätyskuidut	68 kt
Paperi ja kartonki	13 kt
Pakkaustarvikkeet	25 t

Ostettu sähkö	3 367 tJ
Ostetut fossiiliset polttoaineet	11 115 tJ
Hyödynnetyt biopolttoaineet	1 110 tJ
Ostettu höyry	1 900 tJ

Oma energiantuotanto	795 tJ
----------------------	--------

Veden kulutus	54,1 milj. m ³
---------------	---------------------------



Tuotetut tonnit (brutto)	1 092 kt
---------------------------------	-----------------

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

Päästöt vesistöihin	
Jätevedet	42,3 milj. m ³
Kiintoaineet	434 t
COD	2 468 t
BOD ₅	552 t
Fosfori	20 t
Typpi	72 t
AOX	11 t

Kaatoaikkajäte	
Kiinteä jäte	36 441 t

kaaviot kattavat ainoastaan yhtiön omien jätevedenpuhdistamoiden päästöt. Kaavioissa ei ole esitetty ulkopuolisiin puhdistamoihin johdettujen jätevesien aiheuttamia päästöjä.

Vuonna 2005 jätevedet sisälsivät kiintoaineita yhteensä 434 tonnia (470 tonnia vuonna 2004). Kiintoaineiden määrä tuotettua tonnia kohti oli 0,40 kg eli hieman pienempi kuin vuonna 2004 (0,41 kg tuotettua tonnia kohti). Tämä johtui italialaisen Torinon tehtaan jätevedenpuhdistamon toiminnan hienoisesta tehostumisesta.

Biologinen ja kemiallinen hapen kulutus

Biologinen hapenkulutus (BOD, biological oxygen demand) ja kemiallinen

hapenkulutus (COD, chemical oxygen demand) ovat mittayksikköjä sille happimäärälle, joka tarvitaan jäteveden sisältämän aineksen biologiseen tai kemialliseen hajottamiseen. Ahlstromin päästöjen kemiallinen hapenkulutus oli 2 468 tonnia vuonna 2005 eli 80 tonnia vähemmän kuin vuonna 2004. Biologinen hapenkulutus kasvoi 53 tonnia 552 tonniin. Biologisen hapenkulutuksen kasvu johtui aiempaa tiheämmästä ja tarkemmasta näytteenotosta Torinon tehtaalta, tarkkelyksen käytön lisäämisestä Rottersacin tehtaalta sekä tuotevalikoiman muuttumisesta.

Typpi- ja fosforipäästöt

Vuonna 2005 Ahlstromin typpipäästöt vähenivät 5,7 % edellisvuodesta. Fosfo-

ripäästöt laskivat tätäkin selvemmin ja olivat 20 410 kg, 15 % vähemmän kuin vuonna 2004 (24 093 kg).

Jätehuolto

Vuonna 2005 Ahlstromin tuottaman kaatopaikkajätteen määrä väheni 48 500 tonnista 36 441 tonniin eli 21 % edellisvuoteen verrattuna. Tämä johtui seuraavista tekijöistä:

- Tuotannossa syntyvän jätteen määrän vähentäminen
- Jätteiden kierrätys/uudelleenkäyttö
- Energian tuottaminen jätteistä

Jätteestä energiaksi

Ahlstromin periaatteiden mukaan paras jäte on sellaista, joka jää kokonaan syntymättä. Jätteiden määrän vähentäminen onkin yhtiön "a plus"-kehittämisohjelman keskeisiä saavutuksia. Jätteiden syntymistä ei kuitenkaan voi estää kokonaan. Siksi Ahlstrom tutkii aina, voidaanko syntyneitä jätettä hyödyntää joko yhtiön sisällä tai sen ulkopuolella tai voidaanko se polttaa energian tuottamiseksi. Jätteen toimittaminen kaatopaikalle on vaihtoehtoista viimeinen.

Yhdysvalloissa sijaitsevilla Taylorvillen ja Madisonvillen tehtailla etsittiin monta vuotta sopivaa tapaa kierrättää moottoreiden suodatinmateriaalien valmistuksessa syntyvää hylkypaperia. Suodatinmateriaalissa käytetään erityistä hartsipäällystystä, jolla saadaan

aikaan ainutlaatuisen hyvät suodatusominaisuudet. Hartsin käyttö vaikeuttaa kuitenkin hylkypaperin hyödyntämistä. Ongelmaan löydettiin ratkaisu vuonna 2005 yhteistyökumppanin kanssa.

Merkittäviä säästöjä

Ahlstromin yhteistyökumppani valmistaa selluloosapohjaisia rakennuseristeitä, jotka ovat ympäristöystävällisempi vaihtoehto perinteisille lasivillieristeille. Eristeelle on asetettu tiettyjä vaatimuksia: se ei saa lisätä teräksen, kuparin, alumiinin ja galvanoitujen rakennusmateriaalien syöpymistä eikä edistää homesienien kasvua. Ahlstromin suodatinmateriaalin valmistuksessa syntyvä hylkypaperi täyttää nämä vaatimukset erinomaisesti. Hylkypaperi piti

aikaisemmin polttaa tai viedä kaatopaikalle, mutta nyt sitä käytetään asuintalojen ja muiden rakennusten eristeissä, jotka pienentävät energian kulutusta perinteisiä ratkaisuja edullisempaan hintaan.

Hylkypaperin uudesta käyttökohteesta on selvää hyötyä myös Ahlstromille. Madisonvillen tehtaassa jätteenpolttolaitos voitiin sulkea, mikä pienensi päästöjä, vähensi maakaasun kulutusta ja poisti tietyt lakisäätteiset veloitteet. Lisäksi Taylorvillen tehtaalla kaatopaikkajätteen määrä on pienentynyt merkittävästi. Uusi ratkaisu on tuottanut merkittäviä kustannussäästöjä, mikä osoittaa jälleen kerran, että hyvät ympäristöteot hyödyttävät myös liiketoimintaa.

Sosiaalinen vastuu

Ahlstromin sosiaalisen vastuun raportointi keskittyy yhtiön henkilöstöasioihin sekä työterveyteen ja -turvallisuuteen.



Henkilöstöhallinnolla on selvä päämäärä

Ahlstromin henkilöstöhallinnon (HR) päämääränä on jatkuva aktiivinen yhteistyö yhtiön johdon kanssa henkilöstöasioiden kehittämisessä. Erityisesti HR:n tavoitteena on nykyisten osaajien kehittäminen ja motivointi sekä uusien kykyjen rekrytointi. Lisäksi HR:n tehtävänä on varmistaa, että henkilöstöhallintoon liittyvää lainsäädäntöä noudatetaan.

Globaalit HR-prosessit edelleen painopisteinä

Ahlstromin globaalit HR-prosessit määriteltiin vuonna 2003, mistä lähtien niitä on pidetty keskeisenä tärkeinä yhtiölle. Erityistä huomiota on kiinnitetty seuraavien avainprosessien toteuttamiseen: palkkaus- ja palkitsemisjärjestelmät, johtajuuden kehittäminen ja seuraajasuunnittelu, kehityskeskustelut sekä henkilöstön koulutus ja osaamisen kehittäminen.

Ahlstrom pyrkii pitämään kannustinjärjestelmänsä kilpailukykyisinä, ja konsernin palkitsemisjärjestelmiä uudistettiin vuonna 2005. Palkitsemisjärjestelmien tarkoituksena on kannustaa kaikkia yksiköitä ja esimiehiä saavuttamaan tai ylittämään etukäteen asetetut vuositavoitteet. Uutta pitkän aikavälin kannustinohjelmaa kuvataan yksityiskohtaisemmin tämän vuosikertomuksen konsernin hallintoperiaatteita koskevassa osassa sivulla 79.

Vuotuinen seuraajasuunnitteluun liittyvä prosessi vietiin läpi jälleen koko

Ahlstromissa johtajapotentiaalin löytämiseksi ja kehittämiseksi sekä tulevien johtajuustarpeiden kartoittamiseksi.

Lisäksi seuraajasuunnittelussa painotettiin tulevien kykyjen identifiointia uran mahdollisimman varhaisessa vaiheessa.

Systemaattisia kehityskeskusteluja jatkettiin myös vuonna 2005. Kehityskeskustelut ovat olennaisen tärkeitä niin yksilöllisten kuin yhtiönkin tavoitteiden asettamisessa ja mittaamisessa. Prosessilla varmistetaan, että jokainen Ahlstromin työntekijä tuntee ja ymmärtää omat tehtävänsä, tavoitteensa ja vastuunsa. Yhtä tärkeää on, että kehityskeskusteluissa identifioidaan motiivointiin ja kehittämiseen liittyvät tarpeet.

Ahlstromin globaalien HR-prosessien yleisenä tavoitteena on luoda myönteinen ja motivoiva työympäristö, jossa ammattitaitoinen ja pätevä henkilöstö saa tunnustusta saavutuksistaan ja jossa on mahdollisuus urakehitykseen. Ahlstrom tukee työntekijöidensä henkilökohtaista kehittymistä edistä-

mällä taitojen ja osaamisen jatkuvaa parantamista.

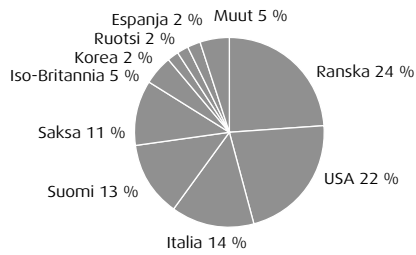
Globaali HR-organisaatio

Uusi globaali HR-organisaatio astui voimaan 1.1.2005. Se koostuu konsernitason henkilöstöhallinnosta sekä kuudesta maantieteellisestä alueesta. Konsernin henkilöstöhallinto vastaa johdon resurssoinnista, korkeatasoisista kansainvälisistä koulutus- ja kehitysohjelmista sekä kilpailukykyisten kannustinjärjestelmien ylläpidosta. Aluekohtaiset HR-johtajat vastaavat oman alueensa henkilöstöhallinnosta sekä globaalien HR-prosessien yhdenmukaisesta toteuttamisesta konserniyksiköissä ympäri maailman.

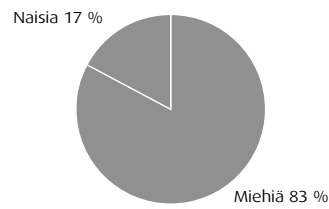
Työtyytyväisyyskyselyn toinen kierros toteutettiin

Konsernin globaali työtyytyväisyyskysely aloitettiin vuonna 2004 toteuttamalla kysely yhdeksällä tehtäällä ja kolmessa konsernitoimistossa. Vuonna 2005 kyselyitä jatkettiin eri

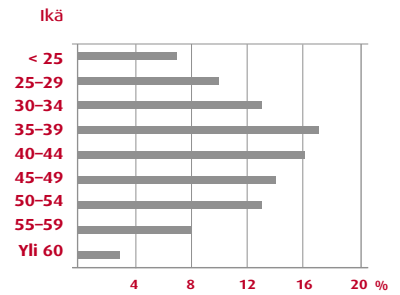
Henkilöstö maittain



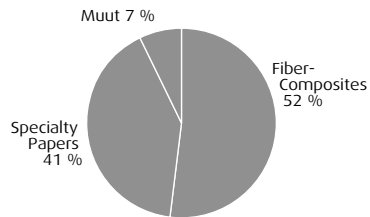
Henkilöstön sukupuolijakauma



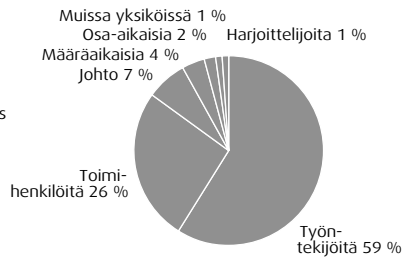
Henkilöstö ikäryhmittäin



Henkilöstö toimialoittain



Työsuhteet Ahlstromissa



AVAINLUKUJA

	2005	2004	2003
Henkilöstön määrä vuoden lopussa	5 525	5 755	6 486
Henkilöstön määrä keskimäärin	5 605	6 121	6 536
Liikevaihto/työntekijä, tuhatta euroa	277	256	238
Keskimääräinen palvelusaika, vuotta	11,87	11,20	12,50

toimipaikoissa, ja valtaosa Ahlstromin toimipaikoista on tähän mennessä toteuttanut kyselyn.

Kyselyn sisältö on sama kaikissa maissa, jotta eri puolilta maailmaa sijaitsevien toimipaikkojen tilanteesta saadaan kokonaiskuva. Yksiköt ovat kuitenkin tarvittaessa voineet lisätä kyselyyn tärkeitä pitämiään paikallisia kysymyksiä. Kyselyissä on mitattu neljän päätunnusluvun (työtyytyväisyys, motivaatio, työnantaja- ja tuotekuva) avulla vastaajien näkemyksiä Ahlstromista työpaikkana. Lisäksi kyselyissä arvioidaan muun muassa sitoutumista, esimiehiä, luottamusta, laatua, työtehtäviä, henkilökohtaista kehittymistä ja työelämää yleensä.

Kyselyjen tulokset osoittavat selvästi, että yksi Ahlstromin liiketoiminnan kulmakivistä on henkilöstön sitoutuminen korkealaatuisten tuotteiden valmistukseen. Toinen esiin tullut vahvuus on Ahlstromin kiinnostavuus työnantajana. Kyselyissä on tullut esiin myös kehittämistä vaativia osa-alueita, joita varten on järjestetty keskustelutilaisuuksia ja laadittu toimintasuunnitelmia.

Koulutus ja osaamisen kehittäminen

Ahlstromin koulutus- ja kehitysohjelmilla on keskeinen asema yhtiön liike-

toiminnan tukemisessa ja osaamisen jatkuvassa kehittämisessä.

Sisäisiä "Stretching Knowledge"-koulutusseminaareja järjestettiin vuonna 2005 kuudesta eri aihepiiristä ja kaikkiaan järjestettiin 11 eri seminaaritapahtumaa Euroopassa ja Yhdysvalloissa. Uusin seminaareista, 'Ahlstrom's Journey, from fibers to specialty materials'-seminaari (Ahlstromin matka kuidusta erikoismateriaaleihin) kuvaa yhtiön tuotantoprosessit kattavasti. Vuoden 2005 seminaareihin osallistui yhteensä 200 konsernin työntekijää.

Ahlstromin johtamistaidon kehitysohjelmia jatkettiin vuonna 2005. Erityisesti nuorille avainhenkilöille suunnattuun kehitysohjelmaan (Junior Management Program, JUMP) osallistui 24 nuorta osaajaa ja Leadership Triathlon -ohjelmaan osallistui yhteensä 30 henkilöä. Molemmat ohjelmat on suunnattu asiantuntijoiden ja esimiesten johtamistaitojen kehittämiseen.

Vuonna 2005 järjestettiin kaksi Process Kaizen Engineer (PKE) -kurssia, joihin osallistui 26 asiantuntijaa. Myös tämä intensiivinen koulutusohjelma on koettu tärkeäksi johtamistaidon kehitysohjelmaksi, joka tukee Ahlstromin toiminnan parantamiseen tähtäävää "a plus"-ohjelmaa (ks. erillinen artikkeli sivulla 71).

Ahlstromin ylimmällä johdolla on tärkeä asema yhtiön sisäisissä koulutusohjelmissa. Johto tukee oppimista mm. toimimalla mentoreina JUMP-ohjelmassa, sisäisinä arvioijina PKE-ohjelmassa sekä vieraillemalla Leadership Triathlon -kursseilla. Henkilökohtaisen kehityssuunnitelman laatiminen on olennainen osa näitä kaikkia ohjelmia, ja osallistujia kannustetaan tuomaan aktiivisesti esiin omat kehitystarpeensa.

Henkilöstösuhteiden kehittäminen

Kesäkuussa järjestettiin vuosittainen Ahlstromin eurooppalainen vuoropuhelu (Ahlstrom's European Dialogue, AED) henkilöstön edustajien ja johdon välillä.

Ensimmäisenä kokouspäivänä 19 henkilöstön edustajaa kahdeksasta Euroopan maasta (Belgia, Espanja, Iso-Britannia, Italia, Ranska, Saksa, Suomi ja Ruotsi) keskustelivat yleisesti ahlstromilaisia kiinnostavista aiheista. Lisäksi henkilöstön edustajat saivat tilaisuuden esittää kysymyksiä, joista keskusteltiin yhtiön johdon kanssa seuraavan päivän yhteisessä tilaisuudessa. Näissä keskusteluissa käsiteltiin muun muassa työturvallisuutta, koulutusta, tutkimusta ja tuotekehitystä sekä työpaikkojen pysyvyyttä konserninlaajuisesti.

Muita tapahtumia

Vuonna 2005 järjestettiin kaksi konsernijohdon tapaamista (Corporate Management Meeting, CMM). Touku-kuussa 2005 pidetyn CMM-tapaamisen teemoja olivat visio, innovaatiot, tuloksellisuus ja henkilökohtainen vastuu. Tapahtumaan osallistui 108 johdon edustajaa eri puolilta maailmaa.

Toinen CMM-tapaaminen marras-kuussa 2005 kokosi yhteensä 57 johdon edustajaa keskustelemaan yhtiön suunnasta ja suunnitelmista vuonna 2006. Tapaaminen huipentui epämuodolliseen erinomaisista tuloksista myynnin kasvattamisessa.

Syyskuussa 2005 toistamiseen järjestetyn Sales Network Forum (SNF) -tapahtuman teemana oli "One Ahlstrom. Big difference!". Tähän suureen vuosittaiseen tapahtumaan osallistui 135 edustajaa myynnistä, tuotelinjoista ja johtoryhmistä eri puolilta maailmaa. Vuoden 2005 SNF-tapahtuman päätavoitteena oli myynnin lisää-

minen. Lisäksi painotettiin jokaisen työntekijän panoksen merkitystä koko Ahlstromin menestymisessä.

Muutokset henkilöstömäärässä

Vuoden 2005 lopussa Ahlstromilla oli 5 525 työntekijää. Keskimääräinen henkilöstömäärä oli tilikauden aikana 5 605. Henkilöstömäärän lasku johtui pääasias- sa Sonoco-Alcore-yhteisyrityksen perus- tamisesta vuonna 2004, jäljellä olleiden pakkausyksiköiden myynnistä vuonna 2004, Ahlstrom Kauttuan myynnistä vuonna 2005 ja toiminnan tehostami- sesta eri puolilla yhtiötä.

Joulukuussa 2005 Ahlstrom osti Lantor Inc:n suodatinliiketoiminnan

Yhdysvalloissa ja Kiinassa. Ostettu liike- toiminta työllistää yhteensä 107 henki- löä. Ahlstrom ilmoitti vuoden 2006 alussa ostavansa yhdysvaltalaisen HRS Textiles Inc:n, jolla on 120 työntekijää.

Painopistealueet vuonna 2006

Henkilöstöhallinnon painopisteenä on vuonna 2006 HR-käytäntöjen sovit- taminen Ahlstromin liiketoimintastrate- giaan. Henkilöstöhallinto panostaa omassa toiminnassaan kehittyneisiin prosesseihin, järjestelmiin ja palve- luihin, joilla varmistetaan HR-funktion rakenteellinen tehokkuus ja tuetaan Ahlstromin johdon ja henkilökunnan päivittäistä työtä.

Process Kaizen Engineers -ohjelma tukee toiminnan jatkuvaa parantamista

Ahlstromin Process Kaizen Engineers (PKE) ohjelmassa kehitetään tehta- anjohtajien ja liiketoimintajohtajien valmiuksia toteuttaa ja johtaa hank- keita, jotka tähtäävät yhtiön toiminnan jatkuvaan parantamiseen. Tavoitteena on esimerkiksi nopeuttaa koneiden käyttöönottoa sekä vähentää hyllyn ja käyttöhäiriöiden määrää.

Ohjelma auttaa osallistujia kehit- tämään muuttuvassa teknologisessa ympäristössä tarvittavia taitoja ja väli- neitä sekä vastaamaan tulevien johto- tehtävien asettamiin haasteisiin. Lisäksi osallistujat pätevoityvät johtamaan

"a plus"-prosesseja omissa yksiköis- sään.

PKE-ohjelmassa on kuusi koulu- tusmoduulia, joista jokaisella on oma painopistealueensa, kuten teollinen suunnittelu tai laatu. Kunkin moduulin teoreettisia opintoja seuraa kahdeksan viikon harjoittelujakso, jonka aikana osallistujat toteuttavat käytännön hank- keita omissa tuotantolaitoksissaan.

PKE-ohjelma otettiin käyttöön vuonna 2003, ja sen on tähän asti suorittanut yhteensä 54 Ahlstromin työntekijää. Yksi uusimman ohjelman osallistujista on Ahlstromilla vuonna

1989 aloittanut **Jan Hainari-Maula**, joka vastaa tekniset paperit -liiketoiminta- alueen toiminnan sisäisestä kehittämi- sestä. Lisäksi hän on liiketoiminta-alueen "a plus"-ohjelman koordinaattori.

Hainari-Maula kuvaa ohjelman suu- rimpia etuja seuraavasti: "PKE-ohjelma tukee yhtenä yhtiönä toimimisen peri- aatetta tuomalla yhtenäiset Ahlstromin toimintatavat tehtaiden tasolle. Ohjelma parantaa prosessejamme jatkuvasti kaikilla tasoilla, koska se auttaa kaikkia yksiköitä ottamaan käyttöön organisaat- tion kehittämät parhaat käytännöt".

Rohkaisevia tuloksia tapaturmien torjunnassa

Ahlstromin johtoryhmä on sitoutunut vahvasti työterveyden ja -turvallisuuden jatkuvaan parantamiseen. Johdon tavoitteena on pienentää vuosi vuodelta konsernin tapaturmatiheyttä (Accident Frequency Rate, AFR). Vuonna 2005 jatkettiin ohjelmaa työturvallisuuden parantamiseksi ja tavoitteen saavuttamiseksi. Poissaoloon johtaneita työtapaturmia sattui 10 % vähemmän kuin vuonna 2004. Lisäksi työtapaturmista johtuneiden poissaolopäivien määrä pieneni 18,4 %, vaikka työntuntien määrä kasvoi 5,4 %.

Ahlstrom käynnisti työturvallisuuden parantamiseen tähtäävän ohjelman vuonna 2002, jolloin tapaturmatiheys oli korkea, 38,5. Tuolloin yhtiön johto asetti tavoitteeksi työtapaturmien määrän vähentämisen 50 %:lla kahden vuoden kuluessa. Tapaturmatiheys laskikin vuoteen 2004 mennessä 21,7:ään, mutta jäi hieman tavoitteesta. Ahlstromin joh-

toryhmä piti kuitenkin saavutettuja tuloksia rohkaisevina ja asetti uudeksi tavoitteeksi tapaturmatiheyden alentamisen kolmeentoista tai sen alle vuonna 2006. Vuoden 2005 lopussa tapaturmatiheys oli 17,7.

Turvallisuustason kehittymistä voidaan tarkastella myös muiden tunnuslukujen valossa. Vuonna 2002 poissaoloon johtaneita työtapaturmia sattui 397, ja poissaolopäiviä kertyi kaikkiaan 6 445. Vuonna 2005 poissaoloon johtaneita työtapaturmia sattui enää 171 ja poissaolopäiviä kertyi 2 598. Tämä tarkoittaa käytännössä sitä, että loukkaantuneiden työntekijöiden lukumäärä pieneni 226:lla ja työtapaturmista johtuneita poissaolopäiviä kertyi 3 547 vähemmän.

Ahlstrom palkitsee vuosittain tehtaan, jossa työtapaturmia sattuu vähiten sekä työturvallisuustasoaan eniten parantaneen tuotantolaitoksen.

Arvioinnit tukevat tehtaita työterveys- ja -turvallisuusohjeiden noudattamisessa

Työturvallisuuden parantumisen taustalla on vuonna 2002 käyttöön otetut ja kaikkia tehtaita koskevat toiminnallisten riskien hallintaperiaatteet. Näitä periaatteita kuvattiin yksityiskohtaisemmin toimintaohjeissa ja standardeissa, joiden mukaan kaikki liiketoiminta-alueet ja tehtaot laativat omat käytännönläheisemmät ja omiin olosuhteisiinsa mukautetut menettelytapansa. Tämän lähestymistavan ansiosta pystyttiin luomaan koko konsernin kattava yhteinen standardi, joka voidaan ottaa käyttöön jokaisella tehtaalla, kunkin tehtaan riskitasoon sopeutettuna.

Parannusohjelman ytimenä on tuotantolaitoksilla toteuttava työterveyteen, työturvallisuuteen, ympäristöasioihin ja omaisuuden suojeluun liittyvien riskien ja niiden hallinnan arviointi. Vuosi 2005

Ahlstrom palkitsee vuosittain tehtaan, jossa työtapaturmia sattuu vähiten sekä työturvallisuustasoaan eniten parantaneen tuotantolaitoksen.

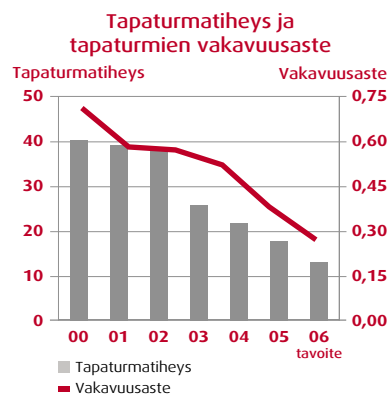
oli kolmen vuoden sykleissä toteutettavan ohjelman toinen vuosi. Arvioinneilla pyritään varmistamaan, että jokaisella tehtaalla ymmärretään selvästi oma tilanne suhteessa konsernin standardeihin. Tarkoituksena on myös tukea tehtaiden johtoa ja antaa suosituksia järjestelmien kehittämisestä.

Arvioinnit on tähän mennessä toteutettu kahdessa kolmasosassa Ahlstromin tehtaista, ja niihin on osallistunut 24 arvioijaa kahdeksasta maasta. Kaikki arvioidut tehtaat ovat laatineet toimintasuunnitelman ja toteuttavat arviointiryhmien esittämiä suosituksia

aktiivisesti. Yhteenvetoraporttien mukaan tehtailla arvioituista osa-alueista 57 % oli todettu 'erinomaisiksi' tai 'hyviksi', 30 % sai arvosanan 'kohtuullinen' ja loput saivat arvosanan 'heikko' tai 'ei sovellu arvioitavaksi'. Arviointiryhmät ovat tehneet yhteensä 438 suositusta toiminnan parantamiseksi, ja näistä valtaosa on toteutettu sovitun aikataulun mukaisesti.

Itsearviointit "a plus"-ohjelmassa
Myös Ahlstromin liiketoiminnan kehittämissuunnitelma "a plus" on ollut tärkeä osa-alue työturvallisuuden ja -tervey-

den parantamisessa. Erityisesti "a plus" -ohjelmassa käyttöönotetuista ongelmien ratkaisuun tarkoitetuista työkaluista on ollut merkittävää hyötyä. Näitä työkaluja ovat muun muassa tehokkaan työympäristön organisointiin, siistimiseen, kehittämiseen ja ylläpitoon perustuva 5S-menetelmä. 4M-analysimenetelmä on tarkoitettu ongelmien mahdollisten aiheuttajien luokitteluun ja toisaalta alkuperäisten syiden järjestelmälliseen selvittämiseen. "a plus" -ohjelman avulla saavutetut tulokset osoittavat, että ohjelmaan on kannattanut panostaa.



Tapaturmatiheys

$\frac{\text{Poissaoloihin johtaneiden työtapaturmien määrä}}{\text{Tehdyt työtunnit}} \times 1\,000\,000$

Tapaturmien vakavuusaste

$\frac{\text{Poissaolopäivien määrä}}{\text{Tehdyt työtunnit}} \times 1\,000$

Liiketoiminnan kehittämisohjelma ”a plus” on edesauttanut työterveyden ja -turvallisuuden parantamista.

Sitoutuminen tapaturmien ehkäisemiseen

Alihankkijasuhteissa noudatettavien käytäntöjen kartoittaminen saatiin päätökseen vuonna 2005. Työn tarkoituksena oli varmistaa, että lakeja ja yhtiön sisäisiä sääntöjä noudatetaan tarkasti kaikissa tilanteissa. Ahlstrom on laatinut parhaisiin käytäntöihin perustuvat turvallisuusohjeet, joita noudatetaan kaikilla tuotantolaitoksilla. Näin on varmistettu, että kaikki mahdolliset toimenpiteet alihankkijoiden työturvallisuuden takaamiseksi on tehty.

Ahlstromin tehtailla ei sattunut vuonna 2005 yhtään kuolemaan johtanutta työtapaturmaa. Yhdysvalloissa sijaitsevalla Windsor Locksin tehtaalla sattui kuitenkin vakava tapaturma, jossa työntekijä menetti kätensä. Jotta tällaista ei enää tapahtuisi, Ahlstrom

perusti monikansallisen valiokunnan, jonka tehtäväksi annettiin tutkia onnettomuus perusteellisesti ja laatia ohjeet vastaavien laitteiden käytöstä koko konsernissa. Valiokunnassa oli mukana myös laitevalmistajan edustaja. Kaikilla tehtailla toteutetaan vuonna 2006 ohjelma, jolla varmistetaan valiokunnan raportissa esitettyjen suositusten toteuttaminen.

Ahlstrom on jatkanut parhaiden käytäntöjen tunnistamista ja niiden jakamista kaikkien tehtaiden hyödynnettäväksi. Yhtiö tutkii esimerkiksi järjestelmää tehtailla lastattavien ja purettavien perävaunujen eristämiseksi tehtaan muusta toiminnasta. Yhdellä Ahlstromin tehtailla on kehitetty tähän tehokas ja edullinen ratkaisu, jolla voidaan parantaa työturvallisuutta konserninlaajuisesti.

Työtapaturomatietokanta perustettiin

Ahlstrom perusti vuonna 2005 tietokannan työtapaturomien raportointia varten. Ensimmäisenä tarkoituksena on luoda keskitetty tietojärjestelmä, johon kaikki tuotantolaitokset kirjaavat onnettomuudet, vaaratilanteet ja muut tilastotiedot. Uusi järjestelmä vastaa ”a plus”-kehitysohjelman vaatimuksia tietojen keräämisestä ja ongelmanratkaisun parantamisesta ja tukee erinomaisesti tietojen analysointia sekä tuotantolaitoksilla että koko konsernin tasolla. Järjestelmä auttaa tuotantolaitoksia havaitsemaan työtapaturomissa esiintyviä suuntauksia tai erityispiirteitä ja puuttumaan niihin tehokkaasti. Lisäksi se helpottaa parhaiden käytäntöjen havaitsemista ja tukee konsernin koulutusohjelmien toteuttamista.

Palopäällikkö vastaa työterveydestä ja -turvallisuudesta

Ranskassa sijaitseva Saint-Séverinin tehdas on valmistanut yli 100 vuoden ajan pergamenttipapereita, joita käytetään leivonnassa, rasvanpitävissä kääreissä ja teollisuudessa. Tehtaan työterveys- ja -turvallisuusasioista vastaa paikallinen palopäällikkö Christophe Montrignac.

Montrignac johtaa Saint-Séverinin kaupungin palokuntaa, jonka 18 palomiehestä seitsemän on Ahlstromin palveluksessa. Useita vuosia palopäällikkönä toimineella Montrignacilla on vankka kokemus hätätilanteiden tehokkaasta hallinnasta. Kaiken lähtökohdana on hyvät viestintätaidot sekä kyky

organisoida ja opastaa muita.

Montrignac tuli töihin Ahlstromille vuonna 1975. Hänet nimitettiin Saint-Séverinin tehtaan työsuojelupäälliköksi vuonna 2002, ja nykyisin hänen päätehtävänä on analysoida tehtaan työterveys- ja -turvallisuustilannetta, tehdä ehdotuksia toiminnan parantamiseksi ja kouluttaa henkilöstöä työturvallisuusasioissa.

”Asemastani kaupungin palopäällikkönä on paljon hyötyä Ahlstromille. Se lisää uskottavuuttani henkilöstön koulutuksessa ja saa lisäksi johdon suhtautumaan vakavammin esittämiini parannusehdotuksiin. Säännöllinen yhtey-

denpitooni paikallishallinnon kanssa helpottaa tiedonkulkua ja auttaa löytämään kaikkia osapuolia tyydyttäviä ratkaisuja”.

Saint-Séverinin tehtaalla on erittäin hyvät työturvallisuuskäytännöt, huippuluokan suojalaitteet ja erittäin hyvin koulutettu henkilöstö. ”Suurin vahvuutemme työturvallisuudessa ja -terveydessä on henkilöstön tiivis osallistuminen. Vuonna 2004 laitoimme taukotiloihin kaksi aloitelaatikkoa. Saimme yli 255 parannusehdotusta, joista toteutettiin 236 eli melkein kaikki”, Montrignac kertoo.

Turvalliseen työympäristöön vaaditaan koko organisaation sitoutumista

Ahlstrom osti vuonna 2004 Wisconsinissa Yhdysvalloissa sijaitsevan Green Bay Nonwovens -yhtiön. Yhtiö sopii erinomaisesti osaksi Ahlstromia, koska sillä on vahva asema teollisuuden pyyhkimistuotteiden markkinoilla. Lisäksi tehtaalla on panostettu merkittävästi työturvallisuuden parantamiseen. Green Bayn tehtaalla on 75 työntekijää, eikä kolmeen vuoteen ole sattunut yhtään poissaoloon johtanutta työtapaturmaa.

Avainasiana on ollut kaikkien sitoutuminen turvallisuuden parantamiseen – ylimmästä johdosta tuotantolinjalle asti. Kaikki työntekijät saavat perehdyttämisvai-

heessa työturvallisuuskoulutusta, ja taitoja täydennetään joka kuukausi järjestettävällä lisäkoulutuksella. Kaikki tapaturmat, vaaratilanteet ja läheltä piti -tilanteet kirjataan, jotta ne voidaan analysoida ongelmakohtien korjaamiseksi. Jokainen tehtaan työntekijä tietää, että hänellä on oikeus sulkea tuotantolinja, mikäli onnettomuuden sattuminen voidaan siten estää.

Tehtaan työturvallisuusvaliokunta toimii aktiivisesti ja muun muassa kirjaa henkilöstön työturvallisuusaloitteet. Työturvallisuusvaliokunta voi myös käyttää 5 000 euroa kuukaudessa hyödyllisimmiksi katsomiinsa hankkeisiin.

Tehtaalla myös juhlietaan onnistumisia: aina kun on työskennelty kuusi, yhdeksän tai kaksitoista kuukautta ilman työtapaturmia, tehtaalla pidetään juhlat ja kaikki työntekijät saavat tunnustusta saavutuksistaan. Myös rahapalkintoja jaetaan.

Tehtaan tulevia painopistealueita ovat ergonomia ja vaaratekijöiden havaitsemista koskeva koulutus. Green Bayn tähänastiset saavutukset luovat hyvän pohjan turvallisen työympäristön säilyttämiseksi myös jatkossa. Lisäksi tehdas on erinomainen esimerkki Ahlstromin muille toimipaikoille.

Konsernin hallintoperiaatteet

Ahlstrom Oyj noudattaa hallinnossaan voimassa olevan lainsäädännön sekä yhtiöjärjestyksensä ohella HEX Oyj:n, Keskuskauppakamarin ja Teollisuuden ja Työnantajain Keskusliiton yhteistä suositusta listayhtiöiden hallinnointi- ja ohjausjärjestelmistä (2003) sekä OECD:n Corporate Governance -periaatteita (1999).

Konsernin rakenne

Ahlstrom raportoi toiminnastaan ulkoisesti kahtena toimialana, jotka ovat FiberComposites ja Specialty Papers. Operatiivisesti liiketoiminta jakautuu viiteen liiketoiminta-alueeseen: Kuitukankaisiin (Nonwovens), Suodatinmateriaaleihin (Filtration), Lasikuitumateriaaleihin (Glass nonwovens), Etiketti- ja pakkauspapereihin (Label and Packaging Papers) sekä Teknisiin papereihin (Technical Papers), jotka kukin vastaavat osaltaan tuloksestaan ja liiketoiminnastaan.

Ahlstromin hallintoelimet ovat yhtiökokous, hallitus ja toimitusjohtaja. Lisäksi yhtiöllä on toimitusjohtajan toimivallan puitteissa toimiva johtoryhmä (Corporate Executive Team), joka ei kuitenkaan ole Suomen osakeyhtiölain mukainen toimielin.

Ahlstrom-konsernin emoyhtiö, Ahlstrom Oyj, vastaa konsernin yleisestä hallinnosta sekä liiketoiminnan kehittämisestä, konsernin laskentatoimista, rahoituksesta ja lakiasioista sekä tarjoaa palveluja muille konserniyhtiöille.

Yhtiökokous

Yhtiökokous on Ahlstromin ylin päättävä elin, joka kokoontuu yleensä kerran vuodessa. Yhtiökokouksella on yksinomainen toimivalta päättää tietyistä tärkeistä asioista, kuten yhtiöjärjestyksen muuttamisesta, konsernituloslaskelman ja -taseen vahvistamisesta, osingonjaosta sekä hallituksen jäsenten ja tilintarkastajien valitsemisesta.

Vuonna 2005 Ahlstrom Oyj:n varsinainen yhtiökokous pidettiin Noormarkussa 13.5.2005. Ylimääräinen yhtiökokous pidettiin 13.12.2005.

Kutsu yhtiökokoukseen julkaistaan suomen- ja ruotsinkielisissä Helsingissä ilmestyvissä sanomalehdissä. Myös yhtiön internet-sivuilla julkaistaan yhtiökokousta koskevaa tietoa. Yhtiön vuosikertomus lähetetään pyynnöstä kaikille osakkeenomistajille ennen varsinaista yhtiökokousta. Yhtiön tiedotteet julkaistaan yhtiön internet-sivuilla.

Hallitus

Ahlstrom Oyj:n hallitus koostuu vähintään viidestä (5) ja enintään seitsemästä (7) jäsenestä. Yhtiökokous vahvistaa hallituksen jäsenten määrän, valitsee jäsenet ja päättää heidän palkkioistaan. Hallituksen jäsenten toimikausi päättyy vaalin jälkeisen ensimmäisen varsinaisen yhtiökokouksen päättyessä. Hallituksen jäsenten enimmäisikää tai toimikausien määrää ei ole rajoitettu. Yhtiöllä on tällä hetkellä seitsemän (7) hallituksen jäsentä, joiden joukosta hallitus on valinnut puheenjohtajan sekä varapuheenjohtajan. Kukaan hallituksen jäsenistä ei ole yhtiön palveluksessa. Yhtiön hallitus katsoo, että kaikki hallituksen jäsenet ovat riippumattomia sekä yhtiöstä että sen merkittävistä osakkeenomistajista.

Hallituksella on yleinen toimivalta kaikissa niissä asioissa, jotka eivät lainsäädännön tai yhtiöjärjestyksen mukaan kuulu yhtiön muulle toimielimelle. Hallitus huolehtii näin ollen muuan muassa siitä, että yhtiön hallinto sekä sen toiminnot on asianmukaisesti järjestetty. Hallitus vahvistaa yhtiön pitkäaikaiset liiketoimintastrategiat sekä hyväksyy yhtiön liiketoiminta- ja vuosisuunnitelmat. Hallitus päättää laajoista investoinneista, yritysostoista ja merkit-

tävistä omaisuuden myynneistä sekä hyväksyy muiden investointien puitteet. Se myös valvoo yhtiön tulosta sekä henkilöstöresurssien kehittämistä. Kukin hallituksen jäsen saa kuukausittain yhtiön taloudellisesta tilanteesta kertovan tulosraportin, joka sisältää myös johdon kommentit. Hallitus nimittää ja vapauttaa tehtävästään toimitusjohtajan ja tämän mahdollisen sijaisen.

Hallituksen kokoukset pidetään useimmiten yhtiön pääkonttorissa Helsingissä, mutta ajoittain hallitus vieraillee myös yhtiön muissa toimipaikoissa ja pitää kokouksensa siellä. Hallitus järjestää tarvittaessa myös puhelinkokouksia. Hallituksella on vuosittain kaksipäiväinen strategiakokous. Yhtiön lakiasiainjohtaja toimii hallituksen sihteerinä. Vuonna 2005 hallitus piti kymmenen (10) kokousta, joista kaksi (2) pidettiin puhelimitse. Keskimääräinen osallistumisprosentti oli 98,6.

Hallitus on hyväksynyt työjärjestyksen, jota noudatetaan yhtiöjärjestyksen, Suomen lainsäädännön ja muiden säännösten rinnalla. Työjärjestyksen pääperiaatteet käyvät ilmi tästä hallintoperiaatteita kuvaavasta esityksestä.

Hallitus arvioi työtään ja toimintatapojaan vuosittain siten, että kukin hallituksen jäsen täyttää kyselylomakkeen. Hallituksen jäsenten vastaukset kootaan yhteen ja niistä keskustellaan myöhemmässä hallituksen kokouksessa ja hallitus päättää toimenpiteistä, joihin ryhdytään kerättyjen kysymysten ja vastausten pohjalta.

Vuoden 2005 varsinainen yhtiökokous päätti hallituksen puheenjohtajan palkkioksi 4 850 euroa kuukaudessa sekä muiden hallituksen jäsenten palkkioksi 2 425 euroa kuukaudessa. Valiokuntien jäsenet saavat lisäksi kokouspalkkiona 1 050 euroa jokaisesta valiokunnan kokouksesta, johon he osallistu-

vat. Kukaan hallituksen jäsen ei saa yhtiöltä muita kuin hallituksen jäsenyyteen liittyviä korvauksia. Hallituksen jäsenet eivät saa eläke-etuja yhtiöltä.

Pysyvät valiokunnat

Hallitus voi asettaa pysyviä valiokuntia ja määrätä niiden työjärjestyksen. Valiokunnat raportoivat hallitukselle. Vuonna 2005 hallitus nimitti kaksi valiokuntaa: kompensatiovaliokunnan ja tarkastusvaliokunnan.

Hallituksen työjärjestyksen mukaan kompensatiovaliokunta päättää toimitusjohtajalle raportoivien henkilöiden palkoista ja muista eduista. Vuonna 2005 kompensatiovaliokunnan jäsenet olivat Johan Gullichsen (puheenjohtaja), Mikael Lilius (13.5.2005 asti), Urban Jansson (13.5.2005 lähtien) ja Willem F. Zetteler. Hallitus kokonaisuutena päättää toimitusjohtajan palkasta ja muista eduista. Kompensatiovaliokunta

PALKAT, PALKKIOT JA MUUT ETUUDET VUONNA 2005

Euroa	Palkat ja palkkiot luontaisetuineen	Bonuspalkkiot	Yhteensä
Hallituksen jäsenet	257 430		257 430
Jukka Moisio, toimitusjohtaja	500 882	87 500	588 382
Muut konsernin johtoryhmän jäsenet*	2 160 188	356 078	2 516 266

* Lukuun sisältyvät 1.1.2006 johtoryhmään kuuluneille henkilöille vuonna 2005 maksetut palkat, palkkiot ja muut etuudet.

kokoontui kolme kertaa vuonna 2005.

Ahlstrom Oyj:n hallituksen hyväksymän tarkastusvaliokunnan työjärjestyksen mukaan tarkastusvaliokunta avustaa hallitusta sen valvontavelvollisuuksien täyttämässä. Valiokunta tarkastaa konsernin taloudellista raportointia, sisäisiä valvontajärjestelmiä ja riskienhallintaa sekä valvoo konsernin tilintarkastusta. Tarkastusvaliokunta tarkastaa myös yhtiön menetelmiä, joilla valvotaan lakien, ohjeiden sekä yhtiön oman toimintasäännösten noudattamista. Tarkastusvaliokunta toimii läheisessä yhteistyössä hallituksen, yhtiön johdon, sisäisen tarkastuksen ja tilintarkastajien kanssa.

Valiokunta tiedottaa hallitukselle säännöllisesti toiminnastaan sekä antaa tarvittaessa suosituksia käsittelemistään asioista. Valiokunnan tehtävänä on varmistaa hallituksen tietoisuus asioista ja seikoista, jotka saattavat vaikuttaa merkittävästi yhtiön taloudelliseen tilanteeseen tai liiketoimintaan. Kaikki hallituksen jäsenet saavat jäljennökset tarkastusvaliokunnan kokousten pöytäkirjoista ja valiokunnan puheenjohtaja raportoi kustakin valiokunnan kokouksesta suullisesti hallitukselle.

Vuonna 2005 tarkastusvaliokunnan jäsenet olivat Peter Seligson (puheenjohtaja), Jan Inborr, Urban Jansson (13.5.2005 asti) ja Bertel Paulig (13.5.2005 lähtien). Kaikkien jäsenten on oltava riippumattomia yhtiön toimivasta johdosta ja kyettävä merkittävällä tavalla osallistumaan valiokuntatyöhön.

Tarkastusvaliokunta kokoontui vuonna 2005 seitsemän (7) kertaa.

Toimitusjohtaja

Toimitusjohtaja vastaa yhtiön juoksevista hallinnosta. Hän vastaa hallitukselle sen asettamien tavoitteiden, suunnitelmien, linjausten ja päämäärien toteutumisesta. Hän valmistelee hallituksessa päätettävät asiat ja panee toimeen hallituksen päätökset. Toimitusjohtaja on konsernin johtoryhmän puheenjohtaja.

Toimitusjohtajan kokonaispalkkio, mukaanlukien luontoisedut ja bonukset, oli 588 382 euroa vuonna 2005.

Toimitusjohtaja on mukana vapaaehtoisessa kollektiivisessa eläkevakuutuksessa, jonka vakuutusmaksuista hän ja yhtiö maksavat yhtä suuret osuudet. Yhtiön vuosittaisen maksun enimmäismäärä on toimitusjohtajan yhden kuukauden peruspalkan suuruinen. Eläkevakuutuksen ehtojen mukaan toimitusjohtajalla on oikeus jäädä eläkkeelle aikaisintaan 60 vuoden iässä. Toimitusjohtajan palvelussopimus on tehty kirjallisena ja se voidaan irtisanoa joko toimitusjohtajan tai yhtiön puolesta kuuden (6) kuukauden irtisanomisajalla. Mikäli yhtiö ilman perusteltua syytä irtisanoo sopimuksen, yhtiön tulee suorittaa toimitusjohtajalle hänen kahdeksantoista (18) kuukauden palkkaansa vastaava eroraha.

Yhtiöllä ei ole tällä hetkellä toimitusjohtajan sijaista.

Johtoryhmä

Konsernin johtoryhmään (Corporate Executive Team, CET) kuuluvat konsernin ylin johto, liiketoiminta-alueiden johtajat ja konsernitoiminnoista vastaavat johtajat. Hallitus nimittää johtoryhmän jäsenet toimitusjohtajan esityksestä. Yhtiön lakiasiaintoimitusjohtaja toimii johtoryhmän sihteerinä. Johtoryhmän jäsenet raportoivat toimitusjohtajalle. Vuoden 2006 alkaessa johtoryhmässä oli yksitoista (11) jäsentä.

Johtoryhmän tehtävänä on tukea toimitusjohtajaa hänen tehtävissään sekä toimia liiketoiminta-alueita ja konsernitoimintoja yhdistävänä tekijänä. Johtoryhmä seuraa liiketoiminnan kehitystä, toteuttaa yhtiön strategiaa, käynnistää toimenpiteitä ja vahvistaa toimintaperiaatteet ja menettelytavat hallituksen antamien suuntaviivojen mukaisesti.

Johtoryhmän jäsenten palkkiot, mukaanlukien palkka, luontoisedut ja bonus, olivat yhteensä 2 516 266 euroa vuonna 2005. Luku ei sisällä toimitusjohtajan palkkiota. Hallituksen hyväksymän lyhyen aikavälin kannustinohjelman (Short Term Incentive Plan) mukaisesti johtoryhmän jäsenelle maksettava vuotuinen bonus on tulos- ja suoritusperusteinen, ja se on suuruudeltaan enintään 40 - 60 % hänen vuosittaisesta peruspalkastaan. Johtoryhmän jäsenet osallistuvat lisäksi hallituksen hyväksymään pitkän aikavälin kannustinohjelmaan (Long Term Incentive Plan).

Toimitusjohtajalle tai johtoryhmän

muille jäsenille ei makseta erillistä korvausta toimimisesta konserni- tai osakkuusyhtiöiden hallintoelimiissä.

Yhtiö ei ole antanut takauksia tai muita vastuusitoumuksia johtoryhmän tai hallituksen jäsenten puolesta.

Ylimmän johdon ja avainhenkilöiden optio-ohjelmat

Ylimääräinen yhtiökokous päätti 26.9.2001 Ahlstrom Paper Group Oy:n ja Ahlstrom Oyj:n fuusiota koskevan päätöksen yhteydessä vaihtaa yhtiön ylimmän johdon omistamat Ahlstrom Paper Groupin osakkeet ja optiot Ahlstrom Oyj:n osakkeisiin ja optioihin. Vaihdossa annettiin 70 219 uutta osaketta ja 659 448 optiota. Optio-ohjelman ehtojen mukaan optioilla merkittävien osakkeiden merkintäaika alkaa aikaisintaan 1.5.2002 ja päättyy 30.4.2006. Yksi optio tuottaa haltijalleen oikeuden merkitä yhden Ahlstrom Oyj:n osakkeen.

Edellä mainittu yhtiökokous päätti lisäksi 1 092 620 optio-oikeuden antamisesta yhtiön johdolle ja avainhenkilöille, jotka eivät ole mukana ensimmäisessä optio-ohjelmassa. Optio-ohjelman ehtojen mukaan optioilla merkittävien osakkeiden merkintäaika alkaa aikaisintaan 1.5.2003 ja päättyy 30.4.2006. Merkintäaika ei kuitenkaan ala ennen kuin Ahlstrom Oyj:n osakkeita on noteerattu Helsingin Arvopaperipörssissä (HEX) tai jossakin muussa arvopaperipörssissä kahden kuukauden

ajan. Yksi optio tuottaa haltijalleen oikeuden merkitä yhden Ahlstrom Oyj:n osakkeen.

Molempien optio-ohjelmien ehtojen mukaan optiolla merkittävän osakkeen merkintähinta on 16,13 euroa vähennettynä 1.1.2002 ja osakemerkintän välisenä aikana osaketta kohden jaettujen osinkojen yhteismäärällä. Näin laskettuna osakkeen merkintähinta per 31.12.2005 oli 11,01 euroa.

Jos Ahlstrom Oyj:n osakkeita ei ole noteerattu pörssissä tammikuuhun 2006 mennessä, optioiden haltijoilla on oikeus vaatia yhtiötä lunastamaan optionsa. Siinä tapauksessa yhtiö on velvollinen lunastamaan vaatimuksen esittäneen haltijan optiot. Lunastushinta, jonka riippumaton asiantuntija määrittää, on Ahlstromin osakkeen käyvän hinnan ja merkintähinnan erotus.

Joulukuun 31. päivänä 2005 yhtiön johdolla oli yhteensä 319 990 optiota.

Ylimääräinen yhtiökokous hyväksyi 13.12.2005 seuraavat muutokset yhtiön optio-ohjelmien ehtoihin:

Optio-ohjelma I:n optioilla merkittävien osakkeiden merkintäaikaa jatkettiin 30.4.2007 asti. Lisäksi määräaika, jonka kuluessa optioiden haltijan on vaadittava yhtiötä lunastamaan optionsa, pidennettiin 31.5.2007 asti. Optioiden haltijalla on oikeus vaatia yhtiötä lunastamaan optionsa, mikäli yhtiö ei ole listautunut pörssiin 31.3.2007 mennessä. Optioiden haltijan on esitettävä lunastusvaatimus kirjalli-

sesti, ja se on toimitettava yhtiölle viimeistään 31.5.2007.

Optio-ohjelma II:n optioilla merkittävien osakkeiden merkintäaika alkaa 1.1.2007 ja päättyy 30.4.2007. Merkintäaika alkaa kuitenkin vasta sen jälkeen, kun yhtiö on listautunut pörssiin. Määräaika, jonka kuluessa optioiden haltijan on vaadittava yhtiötä lunastamaan optionsa, pidennettiin 31.5.2007 asti. Optioiden haltijalla on oikeus vaatia yhtiötä lunastamaan optionsa, mikäli yhtiö ei ole listautunut pörssiin 31.3.2007 mennessä. Optioiden haltijan on esitettävä lunastusvaatimus kirjallisesti, ja se on toimitettava yhtiölle viimeistään 31.5.2007.

Molempien optio-ohjelmien (I ja II) ehtojen mukaisesti optioiden haltijan on vahvistettava kirjallisesti yhtiölle hyväksyvänsä optio-ohjelman uudet ehdot viimeistään 31.1.2006. Mikäli yhtiö ei ole saanut optioiden haltijalta kirjallista hyväksyntää 31.1.2006 mennessä, hänen optioihinsa sovelletaan optio-ohjelman vanhoja ehtoja.

Hallitus hyväksyi 27.10.2004 avainhenkilöitä koskevan uuden pitkän aikavälin kannustinohjelman (Long Term Incentive Plan). Vuosina 2005-2007 kullakin osallistujalla on vuosittain mahdollisuus ansaita ennalta määritelty enimmäismäärä synteettisiä optioita riippuen siitä, mihin ryhmään kyseinen henkilö kuuluu. Kultakin vuodelta saatu todellinen optioiden määrä perustuu sekä konsernin tulokseen (EPS) että osallistu-

jan henkilökohtaiseen suoritukseen. Optioiden arvo perustuu Ahlstromin osakkeen arvon kehitykseen kolmivuotiskaudella. Maksettu summa, joka suoritetaan käteisellä kolmantena optioiden ansaitsemisvuotta seuraavana vuonna, määräytyy kertomalla saatujen optioiden määrä Ahlstromin osakkeen arvon muutoksella. Ulkopuolinen asiantuntija määrittelee Ahlstromin osakkeen arvon, ellei Ahlstromin osaketta ole julkisesti noteerattu.

Koko kannustinohjelman puitteissa on vuosina 2005-2007 mahdollista ansaita yhteensä enintään 2 002 500 optiota, ja laimennusvaikutus on 5 %. Vuoden 2005 lopussa osallistujien määrä oli 104. Toimitusjohtaja voi ansaita vuosittain enintään 40 000 optiota ja muut johtoryhmän jäsenet enintään 20 000 optiota. Jos Ahlstromin osake on julkisesti noteerattu, vastaanottajan tulee sijoittaa vähintään 20 % vuosittain saamastaan summasta Ahlstromin osakkeisiin. Kunkin johtoryhmän jäsenen tulee sijoittaa 20 % saamastaan summasta siihen asti, että hänen omistamiensa osakkeiden arvo on yhtä suuri kuin hänen vuosittainen peruspalkkansa. Ahlstromin johto ansaitsi yhteensä 205 884 optiota vuonna 2005.

Sisäpiiriläiset

Ahlstrom noudattaa Helsingin pörssin sisäpiiriohjetta, täydennettynä yhtiön omilla, hallituksen hyväksymillä

sisäpiiriohjeilla. Yhtiö pitää yllä julkista ja yrityskohtaista sisäpiirirekisteriään Suomen Arvopaperikeskuksen SIRE-järjestelmässä.

Ahlstromin julkisiin sisäpiiriläisiin kuuluvat lain mukaisesti hallitus, toimitusjohtaja ja tilintarkastajat sekä tietyt johtoryhmän jäsenet. Ahlstromin yritys-kohtaiseen sisäpiirirekisteriin kuuluvat yhtiön määrittämät henkilöt, jotka asemansa perusteella saavat säännöllisesti sisäpiiritietoa.

Pysyvään sisäpiirirekisteriin kuuluvat eivät saa käydä kauppaa yhtiön arvopapereilla kolmen osavuositarkastuksen tai tilinpäätöksen julkaisemista edeltävän viikon aikana.

Yhtiön lakiasiainosasto ylläpitää lisäksi tarvittaessa hankekohtaista sisäpiirirekisteriä. Hankekohtaiset sisäpiiriläiset eivät saa käydä kauppaa yhtiön arvopapereilla ennen hankkeen päättymistä.

Tilintarkastus

Yhtiökokous valitsi KPMG Oy Ab:n jatkamaan yhtiön tilintarkastajana ja KHT Sixten Nymanin jatkamaan päävastuullisena tilintarkastajana. Lakisääteisen tilintarkastuksen yhteenlasketut palkkiot koko konsernin osalta vuonna 2005 olivat 824 044 euroa. Tilintarkastusyh-teisön muut palkkiot koko konsernilta olivat 630 259 euroa. Muut palkkiot liittyivät ennen kaikkea vero- ja yritys-kauppakonsultointiin sekä IFRS-lasken-taperiaatteiden käyttöönottamiseen.

Riskienhallinta

Ahlstromin riskienhallinta pyrkii tukemaan konsernille asetettujen tavoitteiden saavuttamista. Riskienhallinnan tavoitteena on välttää ei-toivottuja, konsernin toimintaa tai tulosta heikentäviä tapahtumia ja liiketoimintamahdollisuuksien menettämistä. Ylin vastuu Ahlstrom-konsernin riskienhallinnasta kuuluu hallitukselle. Hallitus on delegoinut tarkastusvaliokunnalleen vastuun johdon raportointien liiketoimintariskien hallintaan liittyvän tiedon tarkastamisesta. Toimitusjohtaja ja johtoryhmä vastaavat riskienhallintaan liittyvien käytäntöjen määrittämisestä ja toimeenpanosta sekä varmistavat, että riskit otetaan huomioon konsernin strategisessa suunnittelussa.

Ahlstromissa riskienhallinta toteutetaan liiketoimintayksiköissä tai funktioissa, eli siellä missä riskejä syntyy. Kustannusedun saavuttamiseksi ja riittävän konsernitasoisen valvonnan varmistamiseksi tietyt riskienhallintaan liittyvät toiminnot, erityisesti rahoitusriskien hallinta sekä vakuutusten hankinta, on keskitetty. Vuonna 2006 Ahlstrom kehittää riskienhallintaansa edelleen. Yhtiö on jaotellut toimintaansa mahdollisesti vaikuttavat riskit kolmeen pääluokkaan: strategiaan liittyviin liiketoimintariskeihin, toiminnallisiin riskeihin sekä rahoitusriskeihin. Riskienhallintaa on kuvattu tarkemmin tämän vuosikertomuksen sivuilla 24-26. Rahoitusriskejä kuvataan yksityiskohtaisemmin tilinpäätösoosan liitteessä 24.

Sisäinen tarkastus

Ahlstromin sisäinen tarkastuksen tehtävänä on arvioida ja varmistaa, että yhtiön sisäiset valvontajärjestelmät ovat riittävät ja tehokkaat. Sisäisillä tarkas-

tajilla on rajoittamaton oikeus saada kaikki konserniyhtiöitä ja -toimintoja, prosesseja, asiakirjoja, omaisuutta sekä henkilöstöä koskevat tiedot konsernin palveluksessa olevilta henkilöiltä.

Sisäisen tarkastuksen johtaja raportoi hallinnollisesti konsernin talousjohtajalle, mutta tarkastukseen liittyvissä asioissa sisäinen tarkastus raportoi yhtiön johdolle ja tarkastusvaliokunnalle.

HALLITUKSEN JA JOHTORYHMÄN JÄSENTEN OSAKKEET JA OPTIOT 31.12.2005

Hallitus	Osakkeet	Optiot
Johan Gullichsen	634 451	-
Sebastian Bondestam	100	-
Jan Inbarr	9 159	82 431
Urban Jansson	-	-
Bertel Paulig	-	-
Peter Seligson	225 538	-
Willem F. Zetteler	-	-
	869 248	82 431
Johtoryhmä		
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
Hallitus ja johtoryhmä yhteensä	899 778	402 421

* Laura Raitio johtoryhmän jäsen 1.1.2006 alkaen

Johan Gullichsen



Urban Jansson



Sebastian Bondestam



Jan Inbarr



Bertel Paulig



Peter Seligson



Willem F. Zetteler

Johan Gullichsen

s. 1936, dipl.ins. 1962, Åbo Akademi, tekn. toht. h.c. 1988, emeritusprofessori, TKK, Arhippainen, Gullichsen & Co:n omistaja
Hallituksen puheenjohtaja 1987–98 ja vuodesta 1999, hallituksen jäsen 1972–98 ja vuodesta 1999.

Jäsen: Teknillis-tieteelliset akatemit (FACTE), Svenska Tekniska Vetenskapsakademien i Finland (STV), Kungliga Svenska Ingenjörsvetenskapsakademien (IVA), TAPPI (Technical Association of the Pulp and Paper Industry)

Muut luottamustoimet:

Puheenjohtaja: Walter Ahlströmin Säätiö, Runar Bäckströmin Säätiö
 Varapuheenjohtaja: Maj ja Tor Nesslingin Säätiö, Walter ja Andrée de Nottbeckin Säätiö, Millenium-palkintosäätiö
Pääasiallinen työkokemus:
 Professori, paperi- ja selluteknikka, Teknillinen korkeakoulu, 1989–99, toimitusjohtaja, Arhippainen, Gullichsen & Co, 1970-, projekti-insinööri, Ekono, 1964–70, tutkija, Oy Keskuslaboratorio - Centrallaboratorium Ab, 1962–64

Urban Jansson

s. 1945, högře bankexamen 1972, johtaja
Hallituksen varapuheenjohtaja vuodesta 2005, hallituksen jäsen vuodesta 1999

Hallituksen puheenjohtaja: Siemens AB, Tylö®

Hallituksen varapuheenjohtaja: Plantasjen A/S

Hallituksen jäsen: Addtech, CapMan Oyj, Clas Ohlson, Eniro, Ferd A/S, HMS, SEB

Muut luottamustoimet: Tukholman Pörssin listautumiskomitean jäsen

Pääasiallinen työkokemus:
 toimitusjohtaja, Förvaltnings AB Ratos, 1992–98, varatoimitusjohtaja, Incentive Group, 1990–92, toimitusjohtaja, AB HNJ Intressenter (Incentive Groupin tytäryhtiö), 1984–90, eri tehtäviä, Skandinaviska Enskilda Banken, 1966–84

Sebastian Bondestam

s. 1962, dipl.ins, 1989, TKK, pakkausmateriaalituotannon johtaja, EU, Tetra Pak
Hallituksen jäsen vuodesta 2001
Pääasiallinen työkokemus:
 Pakkausmateriaalituotannon johtaja, Americas, Tetra Pak Asia & Americas, 2001–04, pakkausmateriaalituotannon johtaja, Americas, Tetra Brik –yksikkö, 1999–2001, tuotantojohtaja, Tetra Pak, Wrexham, UK, 1997–99, tehtaanjohtaja, Tetra Pak, Foshan, Kiina, 1995–97

Jan Inbarr

s. 1948, dipl.ekon. 1970, toimitusjohtaja, Ahlström Capital Oy
Hallituksen jäsen vuodesta 2001
Hallituksen puheenjohtaja: Enics AG, Vacon Oyj
Hallituksen varapuheenjohtaja: Å&R Carton AB
Hallituksen jäsen: Nordkalk Oyj Abp
Muut luottamustoimet:
 Hallituksen jäsen: Stiftelsen för Åbo Akademi
Pääasiallinen työkokemus:
 Toimitusjohtaja, Ahlstrom Paper Group, 1996–2000, Ahlström-konsernin varatoimitusjohtaja, 1994–2000, Ahlström-konsernin johtoryhmän jäsen, 1985–2000, erilaisia johtotason tehtäviä Ahlström-konsernissa 1972–1984

Bertel Paulig

s. 1947, VTM (kansantaloustiede) 1969, Paulig Oyj:n hallituksen puheenjohtaja
Hallituksen jäsen vuodesta 2005

Hallituksen puheenjohtaja: Paulig Oy, Veho Group Oy Ab, Taloudellinen Tiedotustoimisto

Muut luottamustoimet:

Hallituksen jäsen: Aserman Lapset ry, Kansainvälisen Kauppakamarin Suomen osasto ry, Puolustustaloudellinen suunnittelukunta, keskusjaosto

Rahastonhoitaja: Institute for Scientific Information on Coffee (ISIC)

Pääasiallinen työkokemus:

Hallituksen puheenjohtaja, Paulig Oy, 1997-, toimitusjohtaja, Paulig Oy, 1986–97, varatoimitusjohtaja, Oy Gustav Paulig Ab, 1982–86, toimitusjohtaja, Finnboard (UK), 1979–82, eri tehtäviä, Finnboard, 1969–78

Peter Seligson

s. 1964, Lic.Oec (HSG), 1986, partneri, Seligson & Co Oyj

Hallituksen jäsen vuodesta 1999

Hallituksen puheenjohtaja: Broadius Partners Oy

Hallituksen jäsen: Atine Group Oyj, Aurajoki Oy

Jäsen: Folkhälsan

Muut luottamustoimet:

Puheenjohtaja: Skatte- och Företagsekonomiska Stiftelsen

Pääasiallinen työkokemus:

Toimitusjohtaja, Alfred Berg Finland, 1991–97, Head of Sales and trading, Arctos Securities, 1987–91

Willem F. Zetteler

s. 1945, B.Sc. (Econ.) 1971, Otr N.V:n entinen toimitusjohtaja

Hallituksen jäsen vuodesta 2001, Ahlstrom Paper Groupissa 1998–2000

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

Pääasiallinen työkokemus:

Toimitusjohtaja, Otr N.V., 1996–99, johtoryhmän jäsen, Sonepar Distribution 1998–99, johtoryhmän jäsen, Otr N.V. 1995–96, toimitusjohtaja, Koninklijke KNP BT:n paperitukkudivisioona, 1993–95, toimitusjohtaja, Corrugated Europe B.V. 1990–93, toimitusjohtaja, KNP Royal Dutch Paper mills, Belgia, 1985–90, toimitusjohtaja, Proost & Brandt, 1982–85, eri johtotason tehtäviä, Fri-Jado-Wilmeta (OGEM) ja 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

s. 1961 Ahlstrom Oyj:n toimitusjohtaja, KTM, MBA

Aiemmat tehtävät:

Ahlstrom Oyj:n varatoimitusjohtaja ja toimitusjohtajan sijainen (2003–2004). Moisio johti myös FiberComposites-divisioonaa vuosina 2000–2004. Aikaisemmin Moisio työskenteli Ahlstrom Paper Groupin talousjohtajana ja yritysuunnittelujohtajana. Ennen siirtymistään Ahlstromin palvelukseen vuonna 1991 Moisio toimi liikkeenjohdon konsulttina McKinsey & Companyssa.

Gustav Adlercreutz

s. 1957, hallinto- ja lakiasiaintohtaja, OTK

Aiemmat tehtävät:

Ahlstrom Paper Groupin lakiasiaintohtaja (1996–2000). Vuosina 1984–1995 Adlercreutz oli A. Ahlström Osakeyhtiön yhtiölakimies. Ennen Ahlstromiin tuloaan vuonna 1984 hän toimi Asianajotoimisto Roschier-Holmberg & Waseliuksessa avustavana lakimiehenä.

Luottamustehtävät:

Hallituksen puheenjohtaja: Jujo Thermal Oy
Hallituksen jäsen: Oy Sandman-Nupnau Ab, Suomen Vaimennin Oy, Suomen Autotuote Oy

Risto Anttonen

s. 1949, johtaja, kaupalliset toiminnot, diplomiekonomi

Aiemmat tehtävät:

Ahlstromin Specialties-divisioonan johtaja (2001–2003) ja entisen Teollisuustuotteet -divisioonan johtaja (1999–2001). Aikaisemmin Anttonen toimi Ahlstrom Alcore Oy:n toimitusjohtajana. Ennen siirtymistään Ahlstromin palvelukseen vuonna 1991 Anttonen oli Norpe Oy:n toimitusjohtaja.

Luottamustehtävät:

Hallituksen jäsen: Ensto Oy, Paperinkeräys Oy, Uusimaa Oy

Tommi Björnman

s. 1966, johtaja, lasikuitumateriaalit, DI

Aiemmat tehtävät:

Björnman on toiminut Ahlstrom Glassfibressa erilaisissa johtotehtävissä vuodesta 1996 alkaen. Ennen Ahlstromia hän työskenteli logistiikkapäällikkönä Suomen Unilever Oy:ssä ja tuotepäällikkönä (R&D) Wisapak Oy Ab:ssa.

Luottamustehtävät:

Hallituksen jäsen: Euroopan lasikuitutuotteiden keskusjärjestö (APFE), Kulutustavara- ja erikoistuoteteollisuus KET ry
jäsen: Elinkeinoelämän keskusliitto EK:n energiavaliokunta

Diego Borello

s. 1953, johtaja, etiketti- ja pakkauspaperit, M.Sc. (Chemistry)

Aiemmat tehtävät:

LabelPack-divisioonan johtaja. Aikaisemmin Borello oli Tarrapaperit-divisioonan johtaja. Sitä ennen hän työskenteli Ahlstromin Torinon-yhtiön toimitusjohtajana, varatoimitusjohtajana ja kaupallisena johtajana. Ahlstromin palveluksessa vuodesta 1979.

Luottamustehtävät:

Hallituksen puheenjohtaja: Euroopan erikoispaperivalmistajien yhdistys PaperPlus
Hallituksen jäsen: Italian paperiteollisuusyhdistys (Assocarta), Torinon teollisuusliitto

Randal Davis

s. 1956, johtaja, suodatinmateriaalit, BSBA, Finance, MBA

Aiemmat tehtävät:

Davis on aiemmin toiminut erilaisissa johtotehtävissä Ahlstromin Kuluttaja- ja sairaalakuitukankaat -liiketoiminnassa. Davis oli Dexter Nonwovensin myynti- ja markkinointitoiminnosta vastaava johtaja Ahlstromin ostaessa yhtiön vuonna 2000. Vuosina 1983–2000 Davis toimi Dexterissä useissa myynnin ja markkinoinnin tehtävissä.

Luottamustehtävät:

Hallituksen jäsen: New England Air Museum

Claudio Ermondi

s. 1958, johtaja, kuitukankaat, M. Sc. (Theoretical Chemistry)

Aiemmat tehtävät:

Johtaja, suodatinmateriaalit. Vuosina 1999–2000 Ermondi oli Suodatinmateriaalit-divisioonan johtajan varamies ja vuosina 1991–1998 divisioonan Euroopan johtaja. Ahlstromin palveluksessa vuodesta 1984.

Leif Frilund,

s. 1953, johtaja, tekniset paperit, DI

Aiemmat tehtävät:

Specialties-divisioonan johtaja vuosina 2003–2004. Aikaisemmin Frilund toimi hylsyt ja hylsykartonkiliiketoiminta-alueen johtajana (2000–2003) ja Ahlstrom Alcore Oy:n toimitusjohtajana (1998–2000). Lisäksi hän on työskennellyt useissa johtotehtävissä Ahlstromin erikoispaperitoimialalla. Vuosina 1995–1998 hän oli Albany Fennofelt Oy:n toimitusjohtaja. Ahlstromin palveluksessa vuodesta 1986.

Luottamustehtävät:

Hallituksen jäsen: Sonoco-Alcore S.a.r.l., Tuveva (Metsäteollisuus ry:n tutkimus- ja korkeakouluvaliokunta)

Patrick Jeambar

s. 1946, johtaja, teknologia, M.Sc (Paper Eng.), MBA

Aiemmat tehtävät:

Teolliset kuitukankaat -liiketoiminta-alueen johtaja 1997–2003. Jeambar oli Sibille Dallen kuitukangasliiketoiminnosta vastaava toimitusjohtaja vuodesta 1987 vuoteen 1996, jolloin Ahlstrom osti yhtiön. Vuosina 1974–1986 Jeambar toimi erilaisissa johtotehtävissä Brignoud'n kuitukangastehtaalla.

Luottamustehtävät:

Hallituksen jäsen: European Disposable and Nonwoven Association (EDANA)

Jari Mäntylä

s. 1959, talousjohtaja, KTM, DI (puunjalostustekniikka)

Aiemmat tehtävät:

Laskentajohtaja 2000–2005. Ennen Ahlstromin palvelukseen tuloaan vuonna 2000 Mäntylä työskenteli Fortum Oy:ssä corporate controllerina vuosina 1998–2000 sekä Outokumpu Oy:n taloussuunnittelusta vastaavana apulaisjohtajana vuosina 1994–1998.

Laura Raitio

s. 1962, markkinointijohtaja, tekniikan lisen-siaatti (puunjalostustekniikka)

Aiemmat tehtävät:

Tapetti- ja julistepaperit-, esikyllästetyt huonekalupaperit- ja hiomapaperit-tuotelinjojen johtaja Osnabrückissä Saksassa 2002–2005. Vuosina 2001–2002 Raitio toimi Ahlstrom Kauttua Oy:n toimitusjohtajana ja vuosina 1999–2001 yhtiön teollisuustuotteet- ja erikoistuotteet-divisioonien markkinoinnista ja viestinnästä vastaavana johtajana. Lisäksi Raitio on toiminut yhtiön erikoispaperiliiketoiminnossa useissa johtotason tehtävissä vuodesta 1990 alkaen.

Sanasto

“a plus” Ahlstromin toiminnan parantamiseen tähtäävä ohjelma. “a plus” kokoaa Ahlstromin henkilöstön tietotaidon ja kokemuksen ja vie nämä parhaat käytännöt päivittäiseen työhön. Ohjelmalla on merkittävä rooli yhtiön toiminnan kehittämisessä ja tuloksen parantamisessa.

Biokemiallinen hapenkulutus Biochemical Oxygen Demand (BOD). Arvo, jolla mitataan jäteveden sisältämien orgaanisten yhdisteiden biologiseen hajoamiseen tarvittavaa hapenkulutusta.

Erikoispaperi Erilaisiin sovelluksiin räätälöity päällystetty tai päällystämätön paperi pakkaus-, etiketointi- ja muille teollisuusasiakkaille.

Erikoissellu Tavanomaisista selluista poikkeavia puupohjaisia, muunneltuja kuituja, joita käytetään erityisen teknisissä sovelluksissa, kuten suodatinmateriaaleissa, imukykyä vaativissa tuotteissa ja tekstiileissä.

Etikettipaperi Yleensä toispuolisesti päällystetty paperi, jota käytetään etikettinä juoma-, elintarvike- ja muussa teollisuudessa sekä toimitoissa.

Irrokepohjapaperi Tarran taustapaperina toimiva, poisheitettävä aluspaperi.

Kalanteri Kone, joka tekee paperin pinnasta sileän ja/tai kiiltävän. Kalanterissa on vähintään kaksi telaa, jotka puristavat ja sillittävät paperia sen mennessä telojen välitse.

Kemiallinen hapenkulutus Chemical Oxygen Demand (COD). Arvo, joka kertoo, paljonko happea tarvitaan jäteveden sisältämän orgaanisen aineen kemialliseen hajottamiseen.

Kemiallisesti sidotut kuitukankaat Kuitukankaiden valmistusprosessi, jossa kuidut ensin lajitellaan mekaanisesti, ajetaan rainalle ja lopuksi sidotaan kemiallisesti muun muassa akryyliin tai etyyli-vinyyli-asetaatien avulla.

Komposiitti Yhdistelmä kahdesta tai useammasta eri materiaalista, joilla on selvästi erottuva rajapinta.

Kreppi Paperin aaltomainen rakenne, joka lisää paperin venymää ja tilavuutta.

Kuitu Lyhyt, säikeen omainen perusrakenne, josta valmistetaan paperia, kuitukangasta sekä lankoja. Muun muassa puu, puuvilla ja pellava ovat kasvikuuituja. Villa ja silkki ovat luonnon eläinkuuituja. Teollisesti valmistetut polymeerit kuten polyesteri ja nylon ovat synteettisiä kuituja. Luonnonkuiduista valmistettuja muuntokuituja ovat esimerkiksi raion ja viskoosi, mineraalikuuituja mm. lasikuitu.

Kuitukangas Kangasmainen materiaali, joka valmistetaan yhdistämällä kuituja muilla tavoin kuin kutomalla. Kuitukankaassa kuidut voivat olla sekä luonnonkuituja että tekokuuituja.

Luonnonkuitu Kuidut, joita saadaan puista tai muista kasveista ja eläimistä, kuten hioke, selluloosa, silkki, villa, pellava ja puuvilla.

Mikrokuidut Ahlstromin meltspunkuitukangasteknologian pohjalta kehittämä menetelmä, jolla voidaan valmistaa 100% synteettistä kuitukangasta, jonka kuiduista puolet on kooltaan alle 1 mikronia. Mikrokuidut sopivat erityisen hyvin suodatinmateriaalien valmistukseen, kuten lämmitys-, ilmanvaihto- ja ilmastointisovelluksiin sekä nesteiden suodattamiseen.

Märkämenetelmällä valmistettu kuitukangas Kangas, joka on valmistettu sekoitamalla kuidut ensin veteen ja sitten poistamalla vesi.

Nanokuidut Kuituja, jotka ovat kooltaan alle 1 mikronin suuruisia. Ahlstromin prosessissa valmistettujen nanokuitujen koko on alle 0,3 mikronia. Nämä synteettiset kuidut puhalletaan kiinni toiseen materiaaliin, esimerkiksi paperiin tai kuitukankaaseen, mikä parantaa selvästi materiaalin ominaisuuksia, esimerkiksi suodatuskykyä.

Pergamenttipaperi Rikkihappokäsittelty paperi, jonka ominaisuuksia ovat muun muassa tiivis pinta, korkea mekaaninen lujuus sekä korkea rasvan-, kuumuuden- ja vedenkestävyys. Nämä ominaisuudet tekevät siitä ihanteellisen paperin moneen käyttötarkpeeseen: leivontaan, rasvakääreisiin, grafiikkaan, tekstiilihylyjen pintaan, koriste- ja teknisiin laminaatteihin sekä teollisiin valmistusmenetelmiin.

Päällystäminen Prosessi, jossa joko paperirainan molemmat tai vain toinen puoli päällystetään liuoksella tai pigmenttipohjaisella pastalla, minkä jälkeen se kuivatetaan. Päällystykseen paperista saadaan muun muassa sileämpi, mikä parantaa sen painettavuutta.

Päästöoikeuksien jakosuunnitelma Energian-, rautametallien-, sellun- sekä paperituotteiden valmistajien, joiden toiminnasta aiheutuu kasvihuonekaasupäästöjä, on hankittava todellisia päästöjään vastaava määrä päästöoikeuksia. Jokainen Euroopan unionin jäsenvaltio on laatinut kansallisen päästöoikeuksien jakosuunnitelman (National Allocation Plan, NAP), joissa on määritelty päästöoikeuksien jakautuminen kunkin maan tuotantolaitosten kesken.

Rullatavara Valmistuksen jälkeen hylsulle kierretty kuitukangas tai paperi.

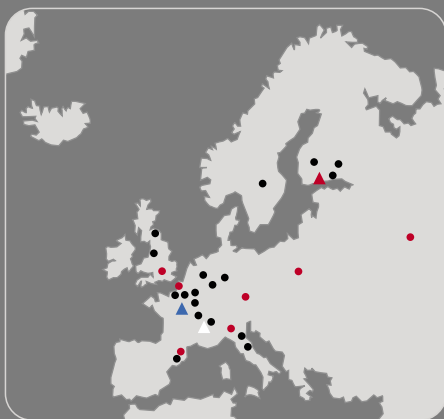
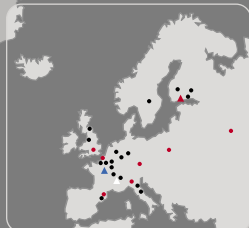
Sairaalakuitukankaat Kuitu-, kuitukomposiitti- tai kreppipaperimateriaalia, jota käytetään sterilointikäyttöissä, leikkausliinoissa, leikkaussalivaatteissa, kertakäyttötutuotteissa sekä oheistarvikkeissa. Sairaalakuitukankaat ovat käyttötarkoituksesta riippuen koostumukseltaan tasaisia, kestäviä, imukykyisiä, nesteitä hylkiviä ja nukkaantumattomia.

Sellu Sellu (massa) on perusraaka-aine paperin- ja kartonginvalmistuksessa. Sellu syntyy keitetessä kemikaalien avulla puuhaketta, puuvillaa tai muuta selluloosapitoista raaka-ainetta.

Talteenotettu metanoli Tuotantoprosessissa käytetty metanoli, joka poltetaan haihtuvien orgaanisten yhdisteiden (VOC) eliminoimiseksi ja energian tuottamiseksi.

Tekokuitu Tekokuidut ovat kemiallisesti tuotettuja polymeeriyhdisteitä (kuten nailon ja polyesteri), luonnonmateriaaleista valmistettuja muunneltuja kuituja (raion, asetaatit) tai lasikuitua.

Vesineulatut kuitukankaat Kuitukankaiden valmistusprosessi, jossa kuidut sidotaan toisiinsa korkeapaineisten vesisuihkujen avulla.



▲ Ahlstrom Oyj
Pääkonttori
PL 329, 00101 Helsinki
Eteläesplanadi 14, 00130 Helsinki
Puh. 010 8880
Fax 010 888 4709
etunimi.sukunimi@ahlstrom.com

▲ Ahlstrom Oyj
Pariisin toimisto
Parc de Nanteuil
6, rue de Rome
F-93561 Rosny-sous-Bois Cedex
France
Puh. +33 (0)1 49 35 40 40
Fax +33 (0)1 49 35 40 41

▲ Tutkimuskeskus
ZI de l'Abbaye, Impasse Louis Champin
F-38780 Pont-Evêque
France
Puh. +33 (0)4 74 57 29 29
Fax +33 (0)4 74 57 29 28

● Myyntitoimistot
Australia, Belgia, Brasilia, Espanja,
Etelä-Afrikka, Etelä-Korea, Indonesia,
Intia, Iso-Britannia, Italia, Japani, Kiina,
Puola, Ranska, Saksa, Singapore, Suomi,
Taiwan, Thaimaa, Venäjä, Vietnam,
Yhdysvallat

● Tuotantolaitokset
Belgia, Brasilia, Espanja, Etelä-Korea,
Iso-Britannia, Italia, Kiina, Ranska,
Ruotsi, Saksa, Suomi, Yhdysvallat

Taloudellinen tiedottaminen vuonna 2006

Ahlstrom Oyj julkaisee kolme osavuositiedotusta vuonna 2006:

Osavuositiedotus tammi-maaliskuulta 28.4.2006

Osavuositiedotus tammi-heinäkuulta 27.7.2006

Osavuositiedotus tammi-syyskuulta 27.10.2006

Ahlstrom Oyj on julkaissut tilinpäätöstiedotteen tilikaudelta 2005 3.2.2006.

Ahlstromin taloudelliset raportit julkaistaan suomeksi, ruotsiksi ja englanniksi osoitteessa www.ahlstrom.com.

Julkaisuja voi myös tilata osoitteesta:

Ahlstrom Oyj

Talousviestintä

PL 329, 00101 Helsinki

Puh. 010 888 4707

Fax 010 888 4799

corporate.communications@ahlstrom.com

investor@ahlstrom.com



Small fibers. Big difference.

