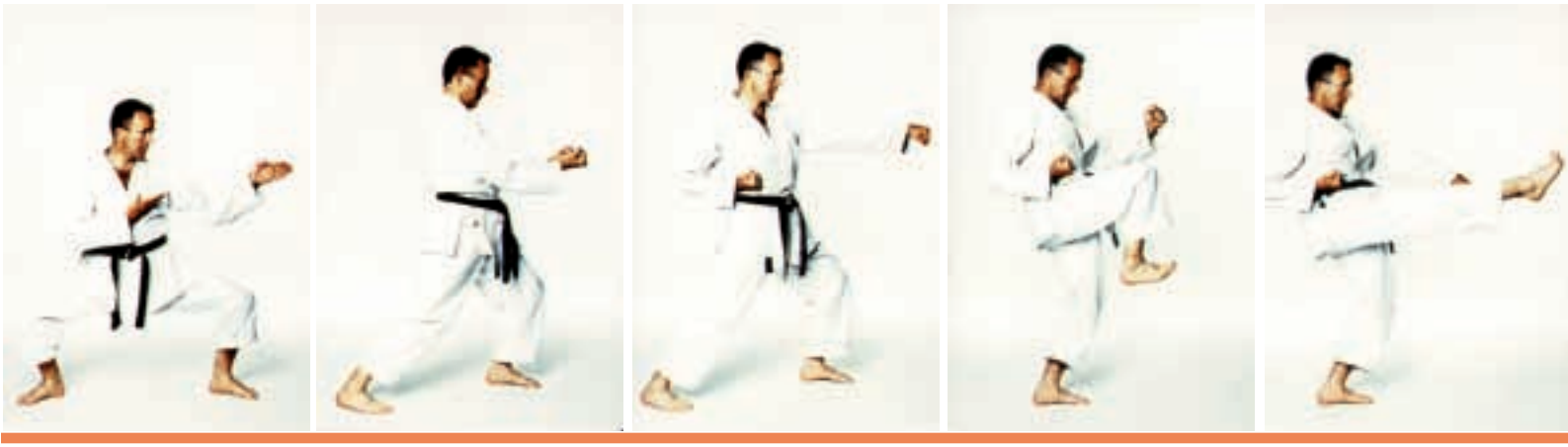


ÅRSREDOVISNING

1999 11 25 - 2001 04 30

morphic technologies

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Affärsidé, vision och mål	3
Styrelseordföranden har ordet	4
VD har ordet	5
Detta är Morphic Technologies	6
Verksamhetsområden och marknad	10
Nätverk och medarbetare	13
Aktien och ägarstruktur	14
Risk- och möjlighetsanalys	15
Förvaltningsberättelse	16
Resultaträkning	17
Balansräkning	18
Kassaflödesanalys	19
Noter	20
Revisionsberättelse	22
Ledning	22
Styrelse och styrelseberättelse	23

VERKSAMHETSÅRET I SAMMANDRAG

- Två system av den egenutvecklade linjärmotorn har tillverkats och testats tillsammans med kunder. Resultaten har varit positiva. En första order erhölls i slutet av perioden.
- Ett komplett maskinsystem för formning har färdigutvecklats. Systemet baseras helt på Morphic Technologies teknik.
- Verksamhet har påbörjats inom dotterbolaget Morphic Made. Bolaget står för tillverkning och idriftsättning av produktionssystem utvecklade inom Morphic Technologies samt produktion av komponenter.
- I september 2000 förvärvades 5 procent av aktierna i det tyska företaget Powder Light Metals GmbH. Företaget tillverkar och levererar högpresterande aluminiumkomponenter till fordonsindustrin.
- I maj 2000 förvärvades 20 procent i Sercomo AB för att säkerställa tillgången på specialanpassad reglerutrustning.
- Patentansökan om rationell tillverkning av plattor till bränsleceller godkändes i april 2001. Under perioden har 13 nya patentansökningar inlämnats till Patent- och registreringsverket (PRV), varav 6 redan godkänts.
- Handel i Morphic Technologies aktie startade i december 2000 efter inofficiell notering på Göteborgs OTC-lista.

HÄNDELSER EFTER RÄKENSKAPSPERIODENS SLUT

- I maj tecknades samarbetsavtal med etablerad tysk bränslecellstillverkare. Målsättningen är att starta produktion av plattor till bränsleceller under 2002.

KALLELSE TILL BOLAGSSTÄMMA

Ordinarie bolagsstämma i Morphic Technologies AB (publ) hålls torsdagen den 18 oktober 2001 klockan 12:00 i bolagets lokaler i Karlskoga.

RÄTT ATT DELTA I STÄMMAN

Rätt att delta i stämman har den aktieägare som dels är registrerad i den utskrift av aktieboken som görs den 8 oktober 2001, dels i föreskriven tid har anmält sin avsikt att delta. Aktieägare kan låta sig företrädas av annan person genom fullmakt.

REGISTRERING I AKTIEBOKEN

Den som har sina aktier förvaltarregistrerade genom banks notariatavdelning eller hos fondhandlare måste tillfälligt omregistrera sina aktier i eget namn hos VPC. Sådan inregistrering skall vara verkställd senast den 5 oktober 2001. För att detta skall kunna ske bör begäran om omregistrering lämnas i god tid.

ANMÄLAN

Anmälan om deltagande på stämman sker per post under adress Morphic Technologies AB (publ), Gammelbackavägen 6, 691 51 Karlskoga, per telefon 0586-673 60, per fax 0586-673 69 eller per e-post info@morphic.se. Anmälan skall vara företaget tillhanda senast den 15 oktober 2001. Färdbeskrivning översändes på begäran via brev, fax eller e-post.

UTDELNING

Styrelsen föreslår bolagsstämman att ingen utdelning lämnas för verksamhetsåret 1999-11-25 - 2001-04-30.

AFFÄRSIDÉ, VISION OCH MÅL

AFFÄRSIDÉ

Morphic Technologies affärsidé är att utveckla och etablera en ny, rationell och miljövänlig produktionsteknik för precisionstillverkning av komponenter inom verkstadsindustrin.

VISION

- Morphic Technologies vision är att uppnå en bred etablering och kunskapsspridning kring högeffekttekniken.

KORTSIKTIGA MÅL

- Etablera referensanläggningar med specialanpassad maskinteknik inom en rad marknadssegment tillsammans med kompetenta kunder och samarbetspartners.
- Inleda förberedelser kring en fullskalig kommersialisering av tekniken.

LÅNGSIKTIGA MÅL

- Kommersialisera tekniken och lägga grunden för en ökad tillväxt.
- Bredda ägarbasen och öka likviditeten i aktien.

FINANSIELLA MÅL

- Morphic Technologies har för avsikt att under räkenskapsperioden 2001 - 2002 uppnå positivt kassaflöde från den löpande verksamheten.

INFORMATIONSTILLFÄLLEN

Morphic Technologies kommer att ge ekonomisk information vid följande tillfällen under räkenskapsperioden 2001/2002:

- Halvårsrapport presenteras 6:e dec 2001
- Bokslut presenteras 19:e juni 2002

AKTIEÄGARKONTAKT

Ansvarig för aktieägarkontakter är Peter Heidlund, styrelseordförande i Morphic Technologies. Thenberg & Kinde lämnar fortlöpande kursinformation om de bolag som handlas på Göteborgslistan via SIX och Reutersystemen samt över internet, www.thenberg.se. Morphic Technologies pressreleaser distribueras genom Waymaker (Bit) samt finns tillgängliga på www.morphic.se. På webbplatsen finns även ett arkiv med pressklipp om bolaget. Årsredovisning, rapporter och pressreleaser kan beställas från Morphic Technologies AB, Gammelbackavägen 6, 691 51 Karlskoga, per telefon 0586-673 60, per fax 0586-673 69 eller per e-post info@morphic.se. Informationen finns även tillgänglig på företagets webbplats, www.morphic.se.



Kontroll, precision och anpassad styrka – grundstenar i såväl Morphic Technologies högteknologi som i karate.

"NU GÅR VI VIDARE MOT DELMÅL TVÅ!"

BOLAGETS FÖRSTA RÄKENSKAPSPERIOD har varit mycket händelserik och fylld av intensivt utvecklingsarbete. För perioden hade vi ett antal mål. Det övergripande målet var att utveckla en ny generation maskin- och tillverkningsteknik. Vi ville också skapa ett nätverk bestående av unika kompetenser inom området samt etablera samarbeten med partners och kunder. Målsättningen var att genom samarbetena verifiera tekniken i realistiska miljöer. Ytterligare ett mål var att bredda företagets ägarbas.

FÖRVÄRV OCH SAMARBETEN

I maj 2000 förvärvade vi 20 procent av aktierna i Sercomo AB. Företaget utvecklar avancerad styr- och reglerutrustning. Ett korsägande om fem procent har även ingåtts med det tyska bolaget Powder Light Metals GmbH, vilket tillverkar och levererar högpresterande aluminiumkomponenter till bland annat fordonsindustrin. I maj 2001 tecknades samarbetsavtal med ett etablerat bränslecellsföretag i Tyskland, vilket avser utnyttja Morphic Technologies produktionsteknik för att på ett nytt och rationellt sätt ta fram bränslecellsplattor. Företaget levererar idag kompletta bränslecellssystem till i första hand den tyngre fordonsindustrin. Bakom samarbetet står en världsledande fordonsaktör som också är delägare i företaget.

TESTER I VERKLIGA MILJÖER

Två system av den egenutvecklade linjärmotorn har under perioden testats tillsammans med kunder. Resultaten har varit positiva och bevisat att tekniken håller även i verklig produktion. En första leverans till kund skedde i juli 2001. Även ett komplett maskinsystem bestående av slagenheter, styr- och reglersystem, verktygssystem samt kontrollsystem har färdigutvecklats. Systemet är helt baserat på vår egen teknik och främst avsett för formning av komponenter.

NOTERING PÅ GÖTEBORGS OTC-LISTA

Genom den inofficiella noteringen på Göteborgs OTC-lista i december 2000 lade vi grunden för en spridning av ägandet i företaget. Vid samma tid genomfördes även en nyemission och en optionsinlösen för att täcka företagets kapitalbehov.

NYA MÅL

Det är med stor tillfredsställelse jag kan konstatera att vi uppnått delmål ett. Vi har därmed lagt en stabil grund för kommande arbete. Nu går vi vidare mot nästa mål. Under kommande period är målsättningen att etablera referensanläggningar inom olika marknadssegment tillsammans med partners och kunder. Ambitionen är att inom två år kommersialisera tekniken i stor skala och på så sätt etablera ett nytt internationellt företag med svensk bas.

Göteborg i oktober 2001



Peter Heidlund, arbetande styrelseordförande



"DRASTISKT SÄNKTA PRODUKTIONSKOSTNADER."



ÄNTLIGEN BÖRJAR DET HÄNDA NÅGOT inom teknikområdet baserad på hög slagenergi! Ända sedan mitten av förra seklet har ingenjörer, småbolag och industrikoncerner försökt kommersialisera tekniken. Ingen har dock lyckats fullt ut. Vi har samlat världens, oss veterligen, bästa kompetens inom området med ett enda syfte; att etablera en ny, kostnadseffektiv produktionsstandard inom tillverkningsindustrin.

KRAFTKONTROLL

Utvecklingsarbetet resulterade under perioden i 13 patentansökningar, varav 6 redan beviljats. Patenten gäller främst tekniska lösningar, men även metoder. Av de under perioden sökta patenten ser vi 3 som centrala; linjärmotorn med dess omslutande ventil, sättet att undvika skadliga energivågor och metodpatentet rörande bränsleceller.

Det centrala i vår teknik är förmågan att effektivt kontrollera stora krafter. Den omslutande ventilen gör det möjligt att direkt kontrollera hela slagförloppet och därigenom undvika sprickbildningar och andra kvalitetsförsämringar i ämnet som bearbetas eller formas. I förlängningen ser vi en stor möjlighet att använda styr- och reglertekniken även inom andra områden med behov av effektiv kraftöverföring, t ex för vissa kritiska skeenden inom offshore-industrin. Hittills har två system av vår egenutvecklade linjärmotor tillverkats och testats tillsammans med kunder. Resultaten har varit positiva och gett värdefull information om funktion och förmåga. Tester skall även inledas av ett komplett maskinsystem för formning. Systemet är helt baserat på Morphic Technologies teknik.

När det gäller styr- och reglertekniken är samarbetet med Sercomo AB en stor tillgång. Det har gett oss möjlighet att för första gången verkligen kunna studera processen, undvika överbelastning av maskinerna och framför allt, övervaka utrustningen i verklig massproduktion.

BRÄNSLECELLER

Ett konkret exempel på potentialen av vår teknologi är vid tillverkning av plattor till bränsleceller. Området är det vi för tillfället prioriterar högst. Bränslecellssystem antas ersätta t ex förbränningsmotorn för att bli av med skadliga miljöutsläpp. En bränslecellmotor till en bil består av cirka 400 plattor mellan vilka en reaktion sker där vätgas omvandlas till elektricitet. Plattorna utgör en högst väsentlig del av den totala tillverkningskostnaden för motorer baserade på bränslecellsteknik. Med vår teknik skulle produktionskostnaden kunna sänkas drastiskt.

FINANSIELL STÄLLLNING

Bolagets finansiella ställning är god. Med nuvarande tillgångar och utgiftsnivå behöver Morphic Technologies inte tillföras ytterligare kapital. Företagets målsättning är att under räkenskapsåret uppnå positivt kassaflöde i den löpande verksamheten.

Som relativt nytillträdd VD för Morphic Technologies ser jag fram emot att under det kommande året fortsätta utvecklingen av såväl tekniken som företaget. Nya patent är på väg och förfiningen av våra lösningar fortgår. Jag vill samtidigt passa på att rikta ett stort tack till medarbetare, aktieägare, kunder och samarbetspartners för det gångna året. Vi kommer även i framtiden göra vårt bästa för att leva upp till era förväntningar.

Göteborg i oktober 2001



Anders Dahlberg, VD

DETTA ÄR MORPHIC TECHNOLOGIES

Morphic Technologies är ett utvecklingsföretag som genom nytänkande såväl tekniskt som affärsmässigt, skall utveckla och etablera ny produktionsteknik för i första hand industriell produktion av kvalitetskomponenter i stora serier. I detta inbegrips såväl ren komponentframställning som maskin- och processutveckling och uppbyggnad av specialanpassade produktionsanläggningar. I ett senare skede kommer tekniken även att kunna licensieras ut till större företag.



MORPHIC TECHNOLOGIES har utvecklat en ny generation maskin- och produktionsteknik för storskalig komponenttillverkning inom verkstadsindustrin. Verksamheten bygger på så kallad högeffektteknik, vilken innebär att ett utgångsmaterial utsätts för ett mycket högt dynamiskt tryck under extremt kort tid. Den höga effekten orsakar en mjukgörning av materialet vilket medger en direktomformning till komponenter av olika slag.

TEKNISKA FÖRUTSÄTTNINGAR

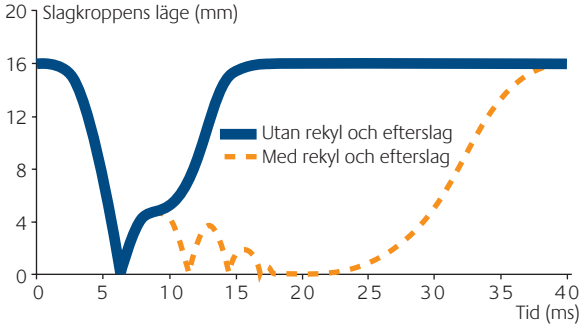
Utgångspunkt och förutsättning för tekniken är en egenutvecklad hydraulisk linjärmotor med omslutande ventilenhet. Motorn skapar förutsättningar för unik precisionstillverkning av olika komponenter inom produktionsområdena kapning, stansning, formning och pulverkompaktering. Ventilen gör det möjligt att på ett exakt sätt styra den energi som går in i det obearbetade ämnet och på så sätt undvika de rekyler och oönskade efterslag som präglar dagens höghastighetsteknik. Därigenom möjliggörs avsevärt bättre kvalitet på slutprodukten och en kraftigt minskad produktionskostnad. Jämfört med konventionella tekniker är högeffekttekniken även betydligt mer miljövänlig.

MORPHIC TECHNOLOGIES UNIKA KONCEPT

Linjärmotor med ventil	**+**	**Styr- och reglerteknik**	**=**	**Bättre kvalitet och produktionsekonomi Mer miljövänlig produktionsprocess**

MORPHIC TECHNOLOGIES LINJÄRMOTOR GER REKYLFRIA SLAG

Schematiskt slagförlopp med och utan efterslag





MORPHIC TECHNOLOGIES BAKGRUND

Morphic Technologies bildades i slutet av 1999 för att skapa en produktionsutrustning för bearbetning av material med hög slaghastighet. Tekniken har sin grund i flera olika företag runt om i världen. I Sverige har de flesta företagen Kurt Dahlberg som gemensam nämnare. Redan på 1960-talet fanns svenska företag som bedrev verksamhet inom höghastighetstekniken. Det var emellertid först 1990, i och med bildandet av Impactor Technology, som betydande framsteg gjordes inom teknikområdet. 1993 grundades Hydropulsor och 1997 det tekniska konsultföretaget Exodyn. Under 2000 levererade Exodyn världens första kompletta produktionsanläggning för höghastighetsformning av komponenter. Delar av det nätverk av specialistkompetens som byggts upp sedan 1990, beslutade 1999 att tillsammans med en grupp erfarna företagare bilda Morphic Technologies AB. Syftet var att vidareutveckla produktionstekniken och att kommersialisera och marknadsföra den erfarenhet och kompetens som byggts upp under det senaste decenniet av intensivt utvecklingsarbete.

Morphic kommer av det grekiska ordet ”morphe” som betyder form. Morfologi är formlära och att ”morpha” är ett uttryck som idag används för att beskriva någon typ av omformning. Morphic är det engelska adjektivet och betyder omformad.

HÖGEFFEKTTEKNIKENS HISTORIA

Högeffektteknologin är ingen ny upptäckt. Teknikens grundläggande fenomen, adiabatisk mjukgörning, har varit känt och beskrivet i den akademiska världen sedan 1940-talet. Ett stort antal slagmaskiner har tillverkats och använts i en rad mindre och medelstora företag verksamma inom flera områden. Samtliga konstruktioner har kännetecknats av att de utnyttjat kinetisk energi till skillnad från pressar som arbetar med ett långsamt ökande statiskt tryck på arbetsmaterialet. Den enklaste varianten av slagmaskin är fallhammaren.

Högeffektteknik innebär att mekanisk rörelseenergi frigörs under mycket kort tid. Jämfört med dagens tillverkningsteknik, t ex konventionella pressar, är den direkta effekten extremt hög. En medelstor maskin för högeffektpressning kan avge en toppeffekt på ca 20 MW, vilket kan jämföras med en stor konventionell hydraulpress, vars toppeffekt är ca 100 kW, d v s jämförbart med skillnaden mellan toppeffekten hos en Boeing 747 och en vanlig personbil. Den extrema energikoncentrationen vid bearbetningen ger upphov till en helt annorlunda inre process i det bearbetade materialet. En normal stållegering som vid konventionell, långsam, pressbearbetning gradvis hårdnar under pressningen och ofta uppvisar materialsprickor blir med högeffektteknologin lättflytande och får ett homogent och spänningsfritt inre. Vid användning för stansning och kapning ger tekniken absolut sprickfria snittytor och eliminerar gradbildning och oönskad deformation.

SVENSKA SLAGMASKINER

Av de svensktillverkade slagmaskinerna kan nämnas luftmaskinen (Hjo Mekaniska), fjädermaskinen (LMC Inc.) och hydraulmaskinen (Hydropulsor). Alla maskiner har baserats på samma teknik; en slagkolv av härdat stål accelereras till en hastighet av 3-10 m/s och slår sedan på ett verktyg utformat för kapning, stansning, formning eller pulverkompaktering. Resultatet av momentet är helt beroende av hur mycket av slagkolvens rörelseenergi som överförts till arbetsmaterialet och hur tidsförloppet ser ut. I samtliga konstruktioner har slagkolven varit en fritt flygande projektil, omöjlig att påverka efter avfyrningen. Detta har resulterat i sprickbildningar i såväl maskiner som framställda produkter, dåligt utnyttjande av slagkolvens lagrade rörelseenergi och otympliga maskin- och verktygskonstruktioner för att motverka de stora mängderna överskottsenergi. Dessa nackdelar tillksammans med faktumet att tekniken är relativt okänd inom forsknings- och utbildningsvärlden är några av de främsta av orsakerna till att tekniken inte slagit igenom på bred front. Andra anledningar är att de maskinutvecklare som använt sig av tekniken haft begränsade resurser och saknat branschkunskap. De har därför inte kunnat erbjuda konkurrenskraftiga standardlösningar. Även osäkerhet beträffande maskinföretagens ekonomiska stabilitet och support har spelat in. Viljan att hemlighålla tekniken, för att på så sätt skaffa stora marknadsandelar, har

kraftigt försvårat spridandet av teknologin. I många fall där maskiner marknadsförts som färdigutvecklade produktionsmaskiner har det i själva verket enbart rört sig om prototyper. Detta har givetvis påverkat seriösa producenters förtroende för tekniken.

HUVUDSAKLIGA ANVÄNDNINGSOMRÅDEN

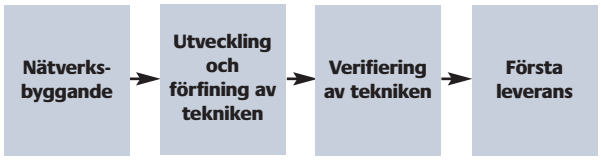
De viktigaste områdena för högeffektsteknologin är inom storskalig tillverkning av ämnen och komponenter genom kapning, stansning, formning eller pulverkompaktering. Särskilt lämpad är tekniken vid bearbetning av svårbearbetade material och i fall där de tekniska och kvalitetsmässiga kraven är höga.

GRUNDUTVECKLINGEN AVSLUTAD

Faktumet att forskning kring högeffekttekniken skett sedan 1940-talet har medfört att behovet av grundforskning kunnat minimeras.

Arbetet har sedan starten i huvudsak därför koncentrerats till att möjliggöra en direkt styrning av den energi som genereras i linjärmotorn. Grundutvecklingen av linjärmotorn och dess ventil är nu avslutad. Arbetet inriktas nu på att anpassa teknologin för specifika produktionstillämpningar. En stor del av arbetet kommer att bestå i att etablera referensanläggningar tillsammans med kunder och partners. Kostnaderna för ren utvecklingsverksamhet kommer således att minska under kommande räkenskapsperiod.

DELMÅL 1, AVKLARAT



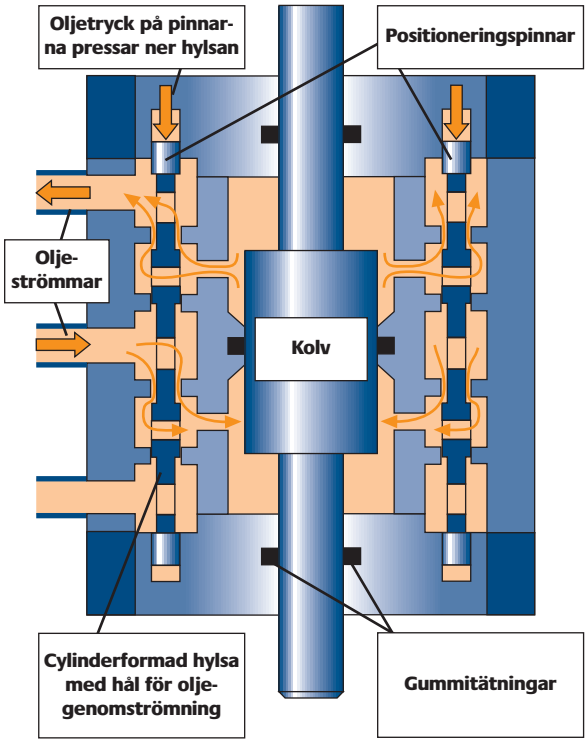
DELMÅL 2, ÅTERSTÅR



LINJÄRMOTORN – KONTROLLERBAR KRAFTÖVERFÖRING

Utgångspunkten i Morphic Technologies teknik är den egenutvecklade hydrauliska linjärmotorn. Det unika med motorn är konstruktionen av den ventil som styr slagkolvens rörelse. Ventilenheten medger stora oljeflöden och en snabb och exakt inställning av kolvens läge och hastighet, alltifrån långsamma till mycket snabba förlopp. Genom att ventilen är direkt integrerad i cylindern - som i sin tur är direkt integrerad till kolven - elimineras de tryckförluster och fördröjningar i styrningen som orsakas av stora oljevolymer och långa transportvägar för hydraulolja. I motsats till tidigare typer av slagenheter går det alltså

PRINCIPSKISS AV MORPHIC TECHNOLOGIES LINJÄRMOTOR



att undvika oönskade rekyler och efterslag och kompensera för förluster och variationer i kraftöverföringen. Linjärmotorns vitala delar och funktioner är patentsökta.

FÖRDELAR MED MORPHIC TECHNOLOGIES TEKNIK OCH AFFÄRSMODELL

I förhållande till tidigare tekniker baserade på såväl hög slagenergi som med konventionell bearbetning – sågning, svarvning, fräsning samt kall- och varmformning – rymmer Morphic Technologies teknik en rad fördelar.

DYNAMISK OCH RATIONELL PRODUKTIONSTEKNIK

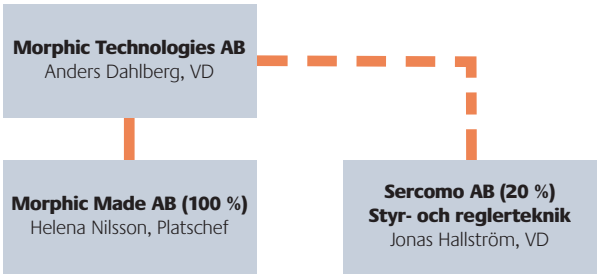
- Den största fördelen med Morphic Technologies teknik ligger i möjligheten att styra den energi som går in i det obearbetade ämnet och att undvika oönskade rekyler och efterslag. Därigenom undviks sprickor, grader och inhomogeniteter, vilket eliminerar behovet av efterbearbetning. Flera bearbetningssteg ersätts således med en enda operation vilket sänker produktionskostnaderna.
- Den höga effekten i slaget gör det möjligt att bearbeta även svårbearbetade material som till exempel lättmetaller och keramiska material. Effekten i slaget medför även en avsevärt bättre kvalitet och täthet i komponenter producerade genom pulverkompaktering.

- Eftersom flera produktionssteg kan genomföras i samma maskin krävs inte lika mycket utrymme, vilket är en stor fördel för inte minst mindre företag.
- Den exakta styrningen av energin och rörelsen ger väsentligt minskat verktygsslitage.

MER MILJÖVÄNLIG ÄN TIDIGARE TEKNIKER

- I och med att det krävs färre operationer går det åt mindre energi jämfört med tidigare och mer konventionella metoder. Det minskade behovet av efterbearbetning medför även ett bättre utnyttjande av råämnena vilket leder till minskat materialspill.
- Processen eliminerar även behovet av skadliga skärvätskor, vilket även förbättrar medarbetarnas arbetsmiljö avsevärt.

BOLAGSSTRUKTUR



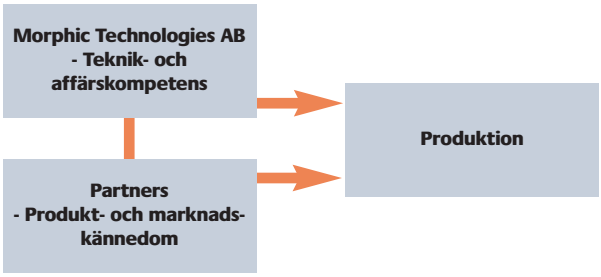
Utöver moderbolaget består koncernen av dotterbolaget Morphic Made AB. Morphic Technologies är även delägare i intressebolaget Sercomo AB. Utvecklingsarbete och marknadskontakter sker genom moderbolaget.

Morphic Made AB legotillverkar komponenter baserade på Morphic Technologies teknik. Dotterbolaget skall inledningsvis svara för produktion av komponenter och idriftsättning av maskiner, samt fungera som demonstrationscenter. För närvarande koncentreras arbetet till att sätta samman produktionsanläggningar. Verksamheten bedrivs i Karlskoga och sysselsätter i nuläget sex personer. Bolaget ägs till 100 procent av Morphic Technologies.

Sercomo AB är ett konsult- och utvecklingsbolag vilket förser Morphic Technologies med avancerad styr- och reglerteknik. Morphic Technologies ägande uppgår till 20 procent. Sercomo har två anställda och delar lokaler med Morphic Technologies i Göteborg.

AFFÄRSMODELL

Verksamheten är baserad på insikten att etablerandet av en ny teknologi i världens massproducerande tillverkningsindustri endast kan ske efter att tekniken bevisats vara tillförlitlig och fördelaktig i befintlig produktion. Detta gäller i synnerhet när både maskintekniken och materialprocessen är bristfälligt utforskade och i praktiken är okända på marknaden. Införandet av en ny teknologi kräver således en affärsmodell som tidigt involverar kunder och partners. Avgörande är att ta hänsyn till de olika kundönskemålen och skapa förutsättningar för gemensamma satsningar. Än så länge koncentreras arbetet till att etablera referensanläggningar tillsammans med utvalda samarbetspartners. Maskinerna kommer att sättas i produktion i företag där Morphic Technologies är delaktiga och delansvariga. Morphic Technologies står för kompetens, teknik, patent och utrustning medan kunder och partners – såväl svenska som utländska – står för specifik produktionskompetens och marknadskännedom. Samarbetspartnern skall därför vara företag med gedigen kunskap av såväl produktionsprocessen som kundkraven. Målet är att ha en partner för varje produktsegment. Först när ett flertal maskiner verifierats i fullskalig produktion skall storskalig kommersialisering ske.



Morphic Technologies affärsmodell går ut på att tidigt engagera strategiska partners

PATENT

Under räkenskapsåret söktes 13 patent hos Patent och Registreringsverket. 6 av dem har redan beviljats. De viktigaste patenten gäller den ventil som gör det möjligt att på ett helt annat sätt än tidigare kontrollera kraften i den energi som förs ner i det obearbetade materialet, metoden att framställa plattor till bränsleceller samt anordningen att undvika oönskade slagstudsar. Morphic Technologies har även ingett internationella ansökningar baserat på de svenska prioritetsgrundande patenten.

VERKSAMHETSOMRÅDEN OCH MARKNAD

Morphic Technologies erbjuder kunder teknik och kunnande genom uppstart av nya gemensamma anläggningar för legotillverkning av komponenter, leverans av hela maskinsystem, teknik- och systemintegrering samt licensiering och support.

Legotillverkning av komponenter	Maskinsystem	Teknik- och systemintegration	Licensiering och support
Tillverkningen i egen regi eller genom joint ventures.	Leverans av hela maskinsystem till kunder – främst större företag – som själva önskar stå för komponentproduktion.	Främst uppdatering av befintliga maskinanläggningar genom införande av linjärmotorn, men även leverans av teknik till kunder med behov av att effektivt kunna styra och reglera processer.	Licensiering av maskintekniken inom områden med hög efterfrågan.

LEGOTILLVERKNING AV KOMPONENTER

Marknaden för komponenter är gigantisk och uppgår till flera miljarder. När det gäller framställning av komponenter återfinns Morphic Technologies potentiella kunder främst inom tillverkningsindustrin. Särskilt viktiga är världens större fordonstillverkare och därtill hörande underleverantörer. Även traditionella verkstadsföretag är en viktig potentiell grupp.

Tillverkningsföretag erbjuds att lägga produktion av komponenter i stora serier hos Morphic Technologies. Produktionen kan även ske i joint venture-form, där produktionsrisken delas mellan parterna. Legotillverkningen sker genom tre olika metoder, formning/kompaktering, kapning och stansning.

Tillverkning av bränslecellsplattor

Bränsleceller utgör området inom formning som Morphic Technologies för närvarande prioriterar högst. De första bränslecellssystemen utvecklades under 1950-talet och användes bl a som kraftkälla på satelliter. Färdiga prototyper finns i en rad industriella och kommersiella applikationer, bland annat har bränsleceller ersatt oljepannor, kraftverk, batterier etc. Den största utmaningen återstår dock; att ersätta dagens förbränningsmotorer i bilar med bränsleceller.

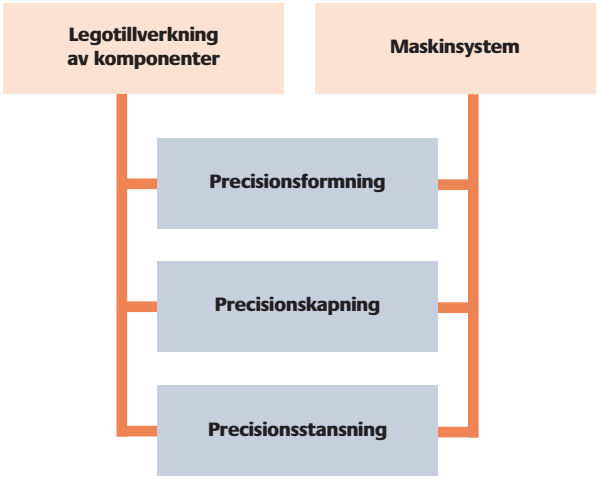
Flera stora allianser inom fordonsindustrin har satsat ansenliga resurser på att utveckla tekniken och ett flertal prototyper finns redan i drift. De större biltillverkarna hävdar att de inom en snar framtid kommer att inleda massproduktion. Förutsättningen för detta är att fundamentala komponenter, t ex plattor till bränslecellerna, kan tillverkas på ett rationellt och kostnadseffektivt sätt. En bränslecell till en bilmotor består av cirka 400 plattor. Mellan varje plattpar sker en reaktion där vätgas omvandlas till elektricitet. Plattorna utgör idag en övervägande del av tillverkningskostnaden för hela bränslecellsmotorn. Användandet av Morphic Technologies produktionsteknik kan drastiskt sänka kostnaden för tillverkningen av bränslecellsplattorna.

Samarbeten inledda

Samarbete med en etablerad bränslecellstillverkare i Tyskland har inletts. Målsättningen är att starta egen serietillverkning av bränslecellsplattor. Det tyska företaget, vars namn av konkurrensskäl inte kan offentliggöras, levererar idag kompletta bränslecellssystem till framför allt den tyngre fordonsindustrin. Företaget har unika patent och är en etablerad aktör på marknaden. Bakom samarbetet står en världsledande fordonstillverkare, som också är delägare i det tyska bränslecellsföretaget. En framtida massproduktion av bränslecellsplattor är tänkt att ske inom Morphic Technologies helägda dotterbolag Morphic Made.

I linje med Morphic Technologies affärsmodell har företaget även blivit delägare i Powder Light Metals GmbH (PLM). PLM avser utnyttja Morphic Technologies teknik för formning av avancerade lättmetallkomponenter.

Samarbetsprojekt med aktörer verksamma inom kapning och stansning är under diskussion. Målsättningen är att under det kommande året starta gemensamma tillverkningsanläggningar.



MASKINSYSTEM FÖR KOMPONENTFRAMSTÄLLNING

Kunderna för hela maskinsystem baserade på Morphic Technologies teknik är främst större företag som avser bygga nya produktionsanläggningar. Systemen kan innehålla slagenheter, verk-

tygssystem för komponentformning, styrsystem för maskin- och verktygssystem samt mät- och kontrollsystem. Tillverkningen av komponenter kan ske med tre olika metoder, kapning, stansning och formning/kompaktering.

Precisionsformning

Konventionell teknik för att tillverka och forma komponenter lider av flera generella produktionsproblem. I dag används främst skärande bearbetning, kall- och varmsmide samt pulverkompaktering. Skärande bearbetning, t ex svarvning och fräsning, är mycket kostsam på grund av stort materialspill, hög energiförbrukning och en långsam tillverkningsprocess. Vid kallformning är materialvalet begränsat och vid varmformning krävs ofta omfattande efterbearbetning. Dagens teknik för pulverkompaktering kännetecknas ofta av otillräcklig kompakteringsgrad och bristande kvalitet som till exempel sprickbildningar.

Morphic Technologies teknik gör det möjligt att minimera eller helt slippa den skärande bearbetningen. Genom högeffektteknik sker formningen i en enda snabb operation. Proceduren blir därigenom betydligt mer kostnadseffektiv och miljövänlig. I och med att det är möjligt att styra och kontrollera slagenergin kan man undvika sprickbildningar och andra kvalitetsförsämringar. Tekniken möjliggör även komponenttillverkning i material som tidigare betraktades som svårbearbetade, till exempel titan.

Precisionskapning

Behovet att kostnadseffektivt kapa tråd och stänger i olika profiler är mycket stort, främst inom verkstadsindustrin. Idag används antingen klippning, sågning eller slip- och svarvmetoder för att kapa material. Processerna är kostsamma och kräver alla någon form av efterbearbetning. Ett fåtal företag använder idag höghastighetsteknik av tidigare generationer för att kapa material. Med Morphic Technologies produktionsteknik är det möjligt att med ett kraftfullt slag kapa olika profiler och stänger utan spillmaterial, sprickbildningar och gradskillnader. Produktionssystemen klarar även av att snabbt ställa om mellan olika dimensioner och storlekar. Produktionstakter på 500-1000 kapningar per minut är fullt möjliga.

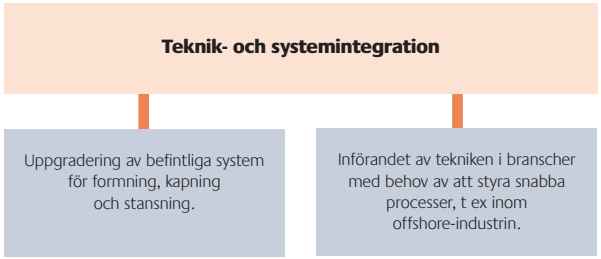
Precisionsstansning

Även inom stansningsområdet finns ett stort behov av att radikalt förbättra och förbilliga produktionsprocessen. I likhet med kapning är det vid stansning nödvändigt att kunna kontrollera hastigheten och kraften i verktygssystemet. Morphic Technologies teknik gör det även möjligt att bearbeta material som tidigare ansetts svårbearbetade.



TEKNIK- OCH SYSTEMINTEGRATION

I de fall där kunderna ser behovet av Morphic Technologies teknik, men av ekonomiska skäl inte kan byta ut existerande maskinsystem kommer Morphic Technologies att erbjuda uppgradering av befintliga system genom teknik- och systemintegrering. Istället för ett komplett maskinsystem integreras endast linjärmotorsystemet i de existerande produktionsprocesserna. Kunderna återfinns främst inom tillverkningsindustrin, men linjärmotorn med dess styr- och reglerteknik kan med fördel även användas till att effektivt styra processer inom en rad vitt skilda områden. Exempelvis skulle ventilsystemet kunna lösa en rad problem inom offshore-industrin. Kontakter med företrädare för branschen har tagits och kommer att fortsätta under kommande år.



LICENSIERING OCH SUPPORT

Marknaden för Morphic Technologies teknik är stor. Inledningsvis avser företaget att etablera tekniken på de olika områdena tillsammans med utvalda kunder och partners. Vid en kraftigt ökad efterfrågan kommer företaget att söka ytterligare samarbeten med större maskinföretag. Utöver produktion och teknik- och systemlösningar kommer kunderna att erbjudas användar- och tillverkningslicenser baserade på Morphic Technologies patent. Licenserna kommer att erbjudas inom områden som växer så snabbt att Morphic Technologies inte själva kan förse med hårdvara. Till licenserna kommer även en omfattande supportverksamhet knytas.

MARKNADSTRENDER

Morphic Technologies nuvarande och potentiella kunder utgörs till största delen av företag inom tillverkningsindustrin. Bolagen är av mycket varierande storlek och i första hand belägna i Europa. Trenden inom tillverkningsindustrin för närvarande är dels specialisering för att på så sätt nå stordriftsfördelar och dels en minskning av antalet underleverantörer. Trenden att minska antalet underleverantörer har tillsammans med införandet av en gemensam europeisk valuta lett fram till ökad konkurrens hos de befintliga underleverantörerna. Det ökade konkurrenstrycket skapar mindre marginaler, vilket gör bolagen mer benägna att ta till sig ny teknik för att på så sätt stärka produktionsekonomin.

Morphic Technologies erbjuder en teknik som ökar kundernas konkurrenskraft. Tekniken sänker produktionskostnaderna och ökar kvalitén. Produktionsmetoden är dessutom betydligt mer miljövänlig än konventionell teknik. Med det tekniska försprång Morphic Technologies besitter, dels genom patent och dels genom kompetens i ledning och nätverk, gör företaget bedömningen att man har alla möjligheter att sätta standarden för en ny produktionsteknik inom komponentframställning. Marknaderna för vart och ett av områdena – formning/kompaktering, kapning och stansning - bedöms vara så stora att en kommersialisering av tekniken inom ett enda segment skulle innebära att företaget behöver expandera kraftigt.

MARKNADSSTRATEGI

Att etablera en ny teknik på marknaden tar tid och kräver lyhördhet för kundernas önskemål och behov. Första steget i Morphic Technologies marknadsstrategi är att etablera referensanläggningar tillsammans med kunder och partners inom de olika segmenten. Målsättningen är att bygga upp en egen organisation kring respektive område, och om lämpligt även bolagisera verksamheterna. Därefter skall kommersialisering av tekniken ske. Morphic Technologies gör uppskattningen att kommersialiseringen av tekniken inom segmenten kommer att vara påbörjad inom två år. Valen av partners är av stor betydelse för den framtida utvecklingen av bolaget och i vissa fall kan det vara aktuellt att av konkurrensskäl inte offentliggöra namn på samarbetspartners förrän referensanläggningen är färdig och viss produktion kommit igång.

KONKURRENTER

Endast ett fåtal företag bedriver verksamhet inom höghastighetsteknik. I Sverige är det i princip bara Karlskogaföretaget Hydropulsor som kan sägas vara en direkt konkurrent. Internationellt sett finns en handfull konkurrerande företag, som i huvudsak gör enkla kapmaskiner.

Ledningen för Morphic Technologies gör bedömningen att man har ett stort tekniskt försprång gentemot såväl inhemska som utländska konkurrenter. En stor del i konkurrenskraften ligger i konstruktionen av linjärmotorns ventil, vilken gör det möjligt att på ett exakt sätt styra den energi som går in i det obearbetade materialet och därmed öka både tillförlitlighet och produktkvalitén samtidigt som produktionskostnaden sänks. Eftersom högeffekttekniken ger stora tekniska, ekonomiska och miljömässiga fördelar begränsas Morphic Technologies marknad i första hand av företagets möjligheter att expandera snarare än av konkurrens eller potentiell marknad.

NÄTVERK OCH MEDARBETARE

Morphic Technologies tillgångar består av den know-how som finns inom företagets nätverk och den kunskap som upparbetats sedan starten. Företagets humankapital består av en liten dynamisk organisation.

KRING ORGANISATIONEN FINNS ETT NÄTVERK av personer och företag med olika kompetenser. Målet har varit att sammanföra spetskompetens för utveckling och förfining av produktionsutrustning för högeffekttekniken. Morphic Technologies grundare, medarbetare och personerna i nätverket har gedigna kunskaper från mångårigt arbete med teknikutveckling, experimentell forskning och produktionsanpassning av tekniken. Inom nätverket finns hög kompetens inom materialteknik, produktions- och processteknologi, processtyrning och hydraulik.

Företaget har under sommaren 2001 genomfört en omorganisation som medfört att arbetsfördelningen mellan de olika bolagen blivit mer distinkt. Teknik- och affärsutveckling bedrivs inom moderbolaget Morphic Technologies AB medan produktionen sköts helt via dotterbolaget Morphic Made AB.

Två personer är anställda i moderbolaget med bas i Göteborg. Dotterbolaget Morphic Made bedriver verksamhet i Karlskoga och har för närvarande fyra anställda och två inhyrda konsulter. Inom Morphic Technologies och Morphic Made är två av sex anställda kvinnor. Merparten av medarbetarna är civilingenjörer. Företagets ledning har för avsikt att under kommande räkenskapsår ta fram en personalpolicy samt lägga fast strategier för framtida rekryteringar. Nyanställningar förväntas inte bli aktuella under kommande räkenskapsperiod, utan resurser kommer istället att läggas på att utveckla befintligt nätverk.

NÄTVERKET

Klaus Hummert. VD Powder Light Metals GmbH (PLM). PLM är ett nystartat bolag som tillverkar och marknadsför avancerade lättmetallkomponenter till framför allt fordonsindustrin i Europa. Bolaget utnyttjar en avancerad kiselaluminiumlegering, vilken har överlägsna egenskaper jämfört med konventionella stålmaterial. Bolaget har sitt säte i Gladbeck, Tyskland. PLM:s komponenttillverkning förutsätter Morphic Technologies produktionsteknik för att uppnå en rationell tillverkningsprocess. Bolagen har idag ett korsägande om fem procent i varandra.

Jan Alvén. Styrelseledamot. Grundare av Hydraulik Leverantören. Alvén har livslång erfarenhet som industribyggare och har unik kompetens inom hydraulikområdet. Se även sid. 23.

Alf Bjørseth. Styrelseledamot. Professor i kemi. Bjørseth bistår Morphic Technololgies med kunskap inom avancerad materialteknik och affärskontakter. Se även sid. 23.

Kurt Dahlberg. VD Exodyn AB. Dahlberg är grundare av företagen Impactor Technology AB, Hydropulsor AB och Exodyn AB. Dahlberg är den ledande svenska förgrundsgestalten inom slag- och högeffektteknik, med mångårig erfarenhet inom området.

Torbjörn Holmstedt. VD Etab Data AB. Holmstedt är grundaren av Etab Data AB i Karlskoga och har dessutom medverkat i uppstarten av flera företag, bland annat Lasertech, Hydropulsor och Cycore. Holmstedt bistår Morphic Technologies med bland annat affärskontakter och entreprenörskunskap.

Hans-Gunnar Larsson. VD Power Tech Sweden AB. Larsson har tidigare erfarenheter som delaktig i uppbyggnaden av ABB: s kompetens inom pulverteknik. Larsson är även grundaren av företaget Power Tech Sweden som har utvecklat helt nya tillverkningsprocesser för olika pulvermaterial. Power Tech Sweden har bl a utvecklat och levererat utrustning till Höganäs och andra företag. Larsson bistår Morphic Technologies med kunskaper inom avancerad materialteknik.

Anette Myrheim. Styrelseledamot. Bistår Morphic Technologies i frågor kring marknadsföring och information. Har specialkunskap inom produktlansering från tidigare arbete inom Volvokoncernen. Se även sid. 23.



AKTIEN OCH ÄGARSTRUKTUR

MORPHICS TECHNOLOGIES B-AKTIE är sedan december 2000 inofficiellt noterad på Thenberg & Kindes OTC-lista. Under räkenskapsåret omsattes 415 000 aktier. Vid räkenskapsårets slut 2001-04-30 var kursen 1,30 kronor. Högsta kurs under året var 2,00 kronor vilket inträffade under januari 2001. Lägsta kurs under året var 1,00 kronor och inträffade i februari 2001.

AKTIEKAPITAL

Efter optionslösen i februari 2001 uppgick aktiekapitalet i Morphic Technologies till 1.244.838 kronor. Antalet aktier var 31 120 954, fördelat på 10 000 000 A-aktier och 21 120 954 B-aktier. Det nominella beloppet är 4 öre. Varje A-aktie berättigar till en röst och varje B-aktie berättigar till 1/10 röst. Alla aktier har lika rätt till del i bolagets vinst och tillgångar.

ÄGARFÖRHÅLLANDEN

Vid räkenskapsårets slut uppgick antalet aktieägare till 321. De 10 000 000 A-aktierna var vid samma tidpunkt fördelade på sju ägare, vilka sammanlagt kontrollerade 85,5 procent av rösterna. I samband med en nyemission i slutet av 2000 tillkom ca 60 nya ägare, varav en institutionell investerare, Hoegh Invest AS. Tillsammans med den andra institutionella ägaren, Jordanfonden, kontrollerar de två sammanlagt 1,07 procent av rösterna. Företaget har för avsikt att under den kommande perioden arbeta aktivt med att försöka öka antalet aktieägare och även se över den strukturella sammansättningen.

OPTIONSPROGRAM

Två optionsserier finns inom bolaget. Den första serien omfattar 10 000 000 optioner att teckna B-aktier för 2 kronor per aktie och innehas av bolagets ursprungliga finansiärer. Optionerna ställdes ut 2000-04-20. Teckning kan ske endast under februari 2002. Ett fullt utnyttjande innebär en utspädning på 32,1 procent. Den andra serien omfattar 9 962 000 optioner och innehas av grundarna för att kunna erbjuda personal och större företag delägarskap. Optionerna ställdes ut 2000-03-28 och löper fram till maj 2003. Lösenpriset är 1 krona per aktie. Utspädningen blir 32 procent.

UTDELNINGSPOLICY

Styrelsen har för avsikt att föreslå en utdelningspolicy där storleken på framtida utdelningar anges med hänsyn tagen till företagets finansiella ställning, resultatsituation och framtida kapitalbehov. Utdelningarna skall även medverka till att motivera ett långsiktigt ägande.

AVTAL OCH ANDRA FÖRHÅLLANDEN MED NÄRSTÅENDE

Morphic Technologies har inte beviljat lån, ställt garantier eller borgensförbindelse till förmån för styrelsens ledamöter, ledande befattningshavare eller bolagets revisorer. Morphic Technologies har ett försäkringsprogram vilket styrelsen bedömt vara tillräckligt med hänsyn till bolagets verksamhet.

NYCKELTAL

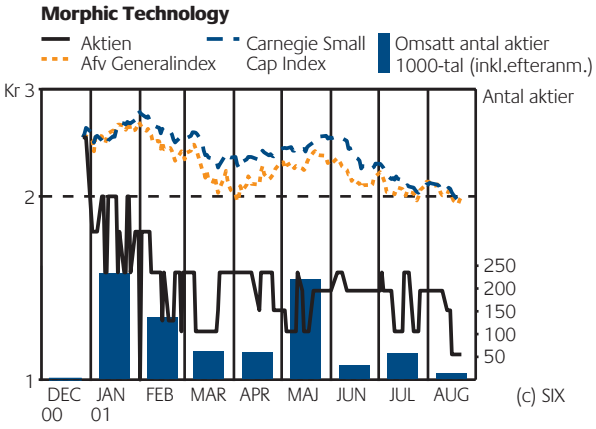
	1999/2000
Antal aktier	31 120 954
Vinst/aktie, kr	-
P/E-tal, kr	-
Eget kapital/aktie, kr	0,62
Soliditet , %	75
Anställda/medeltal	6

Definitioner:
Soliditet: Justerat eget kapital i relation till balansomslutningen. Vad avser eget kapital, skulder och tillgångar är beräkningarna baserade på utgående saldo.
Eget kapital/aktie: Eget kapital i förhållande till antal aktier på balansdagen.

ÄGARFÖRHÅLLANDEN PER 2001-04-30

	Antal A-aktier	Antal B-aktier	% av kapital	% av röster
Kurt Dahlberg	3 250 000	1 530 000	15,4 %	28,1 %
Peter Heidlund	3 250 000	20 000	10,5 %	26,8 %
Jan Alvén	700 000	1 034 000	5,6 %	6,6 %
Torbjörn Holmstedt	700 000	465 000	3,7 %	6,2 %
Hans-Gunnar Larsson	700 000	264 000	3,1 %	6,0 %
Klaus Hummert	700 000	250 000	3,1 %	6,0 %
Alf Bjørseth	700 000		2,2 %	5,8 %
Goldnos AB		1 112 500	3,6 %	0,92 %
Scatec AS		1 000 000	3,2 %	0,83 %

KURSUTVECKLING



AKTIEKAPITALETS UTVECKLING

År	Transaktion	Förändring antal aktier A-aktier	Förändring antal aktier B-aktier	Totalt antal aktier A-aktier	Totalt antal aktier B-aktier	Förändring av aktiekapitalet kr	Totalt aktiekapital kr	Nominellt belopp
1999	Bolagetsbildande	10 000 000		10 000 000		100 000	10 000	0,01
2000	Nyemission		10 300 000		10 300 000	103 000	203 000	0,01
2000	Nyteckningar*		38 000		10 338 000	380	203 380	0,01
2000	Nyemission		2 215 000		12 553 000	22 150	225 530	0,01
2001	Fondemission				12 553 000	676 590	902 120	0,04
2001	Nyteckningar**		8 567 954		21 120 954	342 718	1 244 838	0,04
2002	Vid fullt utnyttjande av teckningsoptioner		10 000 000		31 120 954	400 000	1 644 838	0,04
2003	Vid fullt utnyttjande av teckningsoptioner		9 962 000		41 082 954	398 480	2 043 318	0,04

* Nyteckning av aktier genom utnyttjande av teckningsoptioner
** Nyteckning av aktier genom utnyttjande av teckningsoptioner

RISK– OCH MÖJLIGHETSANALYS

MORPHIC TECHNOLOGIES LEDNING och styrelse arbetar aktivt för att minimera såväl verksamhetsrelaterade som finansiella risker. Företaget har identifierat ett antal interna och externa faktorer som både innebär risker och möjligheter för bolaget.

GENERELLA RISKER FÖR UTVECKLINGSBOLAG

Morphic Technologies är ett utvecklingsbolag som närmar sig en marknadsetablering. Företaget är i ett utvecklingsskede och det kan ännu inte uteslutas att en marknadsframgång i större skala uteblir. Ur ett aktieägarperspektiv är Morphic Technologies än så länge således att betrakta som en investering med hög risk. Morphic Technologies ledning anser dock att den tekniska och affärsmässiga acceptans som redan dokumenterats inom såväl formning, kapning och stansning, indikerar att företaget har goda möjligheter att lyckas med marknadsetableringen.

I samband med att Morphic Technologies går mot en marknadsetablering ställs delvis nya krav på företaget och dess ledning. Bolaget kommer till exempel att i högre utsträckning än tidigare arbeta med specifika etableringsprojekt. Företagsledningen gör bedömningen att detta arbete kommer underlättas genom att flera av bolagets nyckelpersoner har erfarenhet från branschen och ett omfattande kontaktnät inom företagets målgrupp.

TEKNIK- OCH MARKNADSRELATERADE RISKER

Värdet i Morphic Technologies bygger till stor del på att tekniken går att kommersialisera i enlighet med den strategi företagets ledning utarbetat. Genom att samarbeta med kunder och partners minimeras risken för tillbud i övergången till marknadsetableringen.

Införandet av högeffekttekniken kan kräva omställningar i kundernas maskinparker. Strategin att bygga upp referensanläggningar tillsammans med kunder innebär att Morphic Technologies ständigt kommer att ligga i fas med kunderna vad beträffar utveckling och etablering.

PATENT

Resultatet av Morphic Technologies utvecklingsarbete patentsöks fortlöpande. I och med patentansökan blir tekniken offentlig, vilket kan göra den mer utsatt för angrepp. Högeffekttekniken är i sig själv inte möjlig att patentera, utan Morphic Technologies har inriktat sig på att patentera de lösningar som gör företaget unikt. Bland de viktigaste patentansökningarna återfinns bland annat konstruktionen och placeringen av den ventil som möjliggör effektiv styrning av linjärmotorn, undvikandet av de rekyler som hittills kännetecknat tekniken samt tillverkningsmetoden för bränslecellsplattor. Morphic Technologies ledning gör bedömningen att de patent man fått beviljade utgör ett fullgott skydd gentemot konkurrenter.

KOMPETENS

Morphic Technologies främsta tillgång är medarbetarna och dess kompetens. Företaget har knutit till sig ett antal mycket kompetenta medarbetare. I syfte att stimulera medarbetare och öka förutsättningarna för att nyckelkompetens stannar hos bolaget finns ett optionsprogram. För närvarande gör ledningen bedömningen att man är fullt tillgodosedd med kompetens att hantera bolagets utveckling. Nyanställningar kommer således inte att vara aktuella inom den närmsta framtiden. Istället kommer kraft att läggas på att vårda och utöka det nätverk som finns runt bolaget.

FINANSIELL RISK

Morphic Technologies finansiella risker bedöms av ledningen som låga. Den främsta risken torde gälla accelererande utvecklingskostnader och framtida kapitalanskaffning. Vid utvecklandet av ny teknik finns alltid risken att det uppstår kostnader som inte kalkylerats in. Morphic Technologies gör dock bedömningen att man kommit så långt att den största risken för oväntade utvecklingskostnader är förbi.

Efter nyemission under hösten 2000 uppskattas kapitalbehovet vara täckt för de kommande två åren. Därefter är det möjligt att företaget kommer att behöva ytterligare kapitaltillskott. Företagsledningen är därför målmedveten i arbetet med att bygga upp företagets förtroendekapital, både hos framtida kunder och på kapitalmarknaden.

KONKURRERANDE TEKNIKER

Marknaden för komponenter kännetecknas av stora volymer och därmed stora skalfördelar.

Trots att tekniken varit känd sedan 1940-talet har den ännu inte kommersialiserats i någon större utsträckning och bara ett fåtal företag ägnar sig åt att utveckla tekniken. I princip är det endast Hydropulsor som kan jämföras med Morphic Technologies. Det är därmed inte uteslutet att befintliga och framtida forskningsprojekt kommer leda fram till konkurrerande tekniker. Genom att redan på ett tidigt stadium söka samarbeten med framtida kunder och nyckelföretag inom komponentindustrin anser dock ledningen för Morphic Technologies att man har mycket goda förutsättningar att möta en framtida hårdnande konkurrens.

TVISTER

Karlskogaföretaget Hydropulsor AB lämnade i mars 2001 in en stämningsansökan mot Morphic Technologies och två av företagets grundare, Kurt Dahlberg och Peter Heidlund. Stämningen mot Morphic Technologies gäller utnyttjande av företagshemligheter. Morphic Technologies, Kurt Dahlberg och Peter Heidlund har i inlagor till Karlskoga Tingsrätt bestridit stämningsansökan. Såväl Hydropulsors stämningsansökan som Morphic Technologies, Kurt Dahlberg och Peter Heidlund svaromål är offentliga handlingar och går att beställa från Karlskoga Tingsrätt på telefonnummer 0586-67 400. Tingsrätten väntas behandla ärendet i början av 2002. Ledningen anser inte att tvisten påverkar på bolagets affärsverksamhet negativt.

FÖRVALTNINGSBERÄTTELSE

STYRELSEN OCH VERKSTÄLLANDE DIREKTÖREN för Morphic Technologies AB (org nr 556580-2526) avger härmed årsredovisning och koncernredovisning för räkenskapsåret 991125-010430.

ALLMÄNT OM VERKSAMHETEN

Morphic Technologies AB är ett växande svenskt företag som bedriver sin verksamhet i Göteborg och Karlskoga. Företaget utvecklar och etablerar en ny rationell och miljövänlig produktionsteknik för precisionstillverkning av komponenter inom verkstadsindustrin.

Morphic Technologies teknik skiljer sig från samtliga tillverkningsmetoder inom verkstadsindustrin. I bolagets produktionsutrustning utsätts ett ämne för ett mycket högt dynamiskt tryck. Det höga trycket orsakar en mjukgörning av materialet som i sin tur medger en direktomvandling till komponenter. Utgångspunkten i produktionstekniken är en egenutvecklad hydraulisk linjärmotor. Denna uppfinning skapar förutsättningar för kostnadseffektiv precisionstillverkning av olika komponenter inom produktionsområden som kapning, stansning, formning och pulverkompaktering.

ÄGARFÖRHÅLLANDEN

Bolaget är sedan december 2000 inofficiellt noterat på Göteborgs OTC-lista. Den 30 april 2001 var antalet aktieägare 321 st. De sex största aktieägarna innehar drygt 40 procent av aktierna.

KONCERNEN

Morphic Technologies AB är moderbolag till det helägda dotterbolaget Morphic Made (org nr 556588-8103). Bolaget äger även 20 procent i Sercomo AB (org nr 556585-6936).

VERKSAMHET UNDER ÅRET

Två system av den egenutvecklade linjärmotorn har tillverkats och testats tillsammans med kunder. Resultaten har varit positiva. Även ett större maskinsystem har färdigutvecklats.

Samarbetsavtal tecknades i maj 2001 med en tysk etablerad bränslecellstillverkare med målsättningen att starta produktion av plattor till bränsleceller under 2002.

Verksamhet inom dotterbolaget Morphic Made påbörjades under året. Bolaget skall stå för tillverkning och idriftsättning av produktionssystem utvecklade inom Morphic Technologies samt produktion av komponenter. I september 2000 förvärvades 5 procent av aktierna i det tyska företaget Powder Light Metals GmbH. Företaget tillverkar och levererar högpresterande aluminiumkomponenter till fordonsindustrin. I maj 2000 förvärvades 20 procent i intressebolaget Sercomo AB för att säkerställa tillgången på specialanpassad reglerutrustning.

Patentansökan om rationell tillverkning av plattor till bränsleceller godkändes i april 2001. Under perioden har totalt 13 nya patentansökningar inlämnats till Patent- och registreringsverket (PRV).

NYEMISSION

I december 2000 genomfördes en nyemission för att tillsammans med påföljande optionsinlösen täcka företagets kapitalbehov. Kassan uppgick efter emissionen och inlösen till 15 Mkr.

OPTIONSPROGRAM

I bolaget finns två löpande serier om sammanlagt 19 962 000 optioner, fulllständig beskrivning finns i not 14.

MILJÖ

Bolaget bedriver inte någon verksamhet som omfattas av miljöbalkens tillstånds- och anmälningsplikt.

RESULTAT

Omsättningen för koncernen uppgick till 400 Tkr med ett resultat på −7.630 Tkr. Moderbolagets omsättning uppgick till 420 Tkr med ett redovisat resultat på −7.613 Tkr. Emissionskostnaderna har då redovisats direkt mot bundet eget kapital.

LIKVIDITET OCH SOLIDITET

Koncernens och moderbolagets disponibla likvida medel uppgick till 14,4 Mkr Soliditeten uppgick till 75 % för koncernen och moderbolaget.

INVESTERINGAR

En större industrifastighet köptes av bolaget i Karlskoga avsedd för dotterbolagets verksamhet.

Bolagets investeringar i anläggningstillgångar uppgick till 10,3 Mkr, varav bolagets industrifastighet motsvarade 7,2 Mkr.

PERSONAL

Under perioden har totalt sex personer anställts i koncernen. Ytterligare fyra personer jobbar på konsultbasis.

FRAMTIDSUTSIKTER

Bolaget går nu in i en fas inriktad på försäljning och idrifttagning av referensanläggningar för produktion. En första leverans av linjärmotorn genomfördes efter räkenskapsårets slut och flera offerter på delsystem och kompletta maskinsystem har skickats ut på begäran av olika intressenter. Även integrering av kundverktyg för försäljning av komponenter tillverkade i bolagets egna formningssystem har påbörjats.

Bränslecellsmarknaden anses utgöra ett stort potentiellt värde för Morphic Technologies och fortsatt utveckling och utökade samarbeten prioriteras inom detta område. Målsättningen kvarstår att den löpande verksamhetern skall ge bolaget ett positivt kassaflöde från den löpande verksamheten under kommande verksamhetsår.

FÖRSLAG TILL BEHANDLING AV FÖRLUST

Koncernens ansamlade förlust enligt koncernens balansräkning uppgår till 7.639 Tkr. Någon avsättning till bundna reserver föreslås inte.

Styrelsen och verkställande direktören föreslår att moderbolaget förlust -7 613 000 kr överförs i ny räkning.

RESULTATRÄKNING

Belopp i Tkr	Not	Koncernen 1999-11-25 -2001-04-30	Moderbolaget 1999-11-25 -2001-04-30
	1		
Rörelsens intäkter m m			
Övriga rörelseintäkter		400	420
Summa intäkter m m		400	420
Rörelsens kostnader	2		
Inköp av varor och tjänster		-2.842	-2.842
Övriga externa kostnader	3	-2.175	-2.405
Personalkostnader	4	-2.534	-2.299
Avskrivningar av materiella och immateriella anläggningstillgångar		-246	-246
Summa rörelsens kostnader		-7.797	-7.792
Rörelseresultat		-7.397	-7.372
Resultat från finansiella investeringar			
Resultat från andelar i intresseföretag		13	–
Övriga ränteintäkter och liknande resultatposter		129	129
Räntekostnader och liknande resultatposter		-371	-370
Summa resultat från finansiella investeringar		-229	-241
Resultat efter finansiella poster		-7.626	-7.613
Skatt på årets resultat		-4	–
Årets förlust		-7.630	-7.613

BALANSRÄKNING

Belopp i Tkr	Not	Koncernen 2001-04-30	Moderbolaget 2001-04-30
TILLGÅNGAR	1		
Anläggningstillgångar			
Immateriella anläggningstillgångar			
Patent	6	924	924
Materiella anläggningstillgångar			
Byggnader och mark	7	7.024	7.024
Maskiner och andra tekniska anläggningar	8	19	19
Inventarier, verktyg och installationer	9	333	333
Pågående nyanläggningar och förskott avseende materiella anläggningstillgångar	10	1.185	1.185
		8.561	8.561
Finansiella anläggningstillgångar			
Andelar i koncernföretag	19	-	100
Andelar i intresseföretag	5	29	20
Övriga långfristiga värdepappersinnehav	11	457	457
Övriga långfristiga fordringar	12	132	132
		618	709
Summa anläggningstillgångar		10.103	10.194
Omsättningstillgångar			
Kortfristiga fordringar			
Kundfordringar		56	56
Fordringar hos koncernföretag		–	20
Fordringar hos intresseföretag		207	207
Övriga kortfristiga fordringar		557	557
Förutbetalda kostnader och upplupna intäkter	13	219	217
		1.039	1.057
Kassa och bank		14.389	14.274
Summa omsättningstillgångar		15.428	15.331
SUMMA TILLGÅNGAR		25.531	25.525
EGET KAPITAL OCH SKULDER			
Eget kapital	14		
Bundet eget kapital			
Aktiekapital (31 120 954 aktier á 0,04 kr)		1.245	1.245
Bundna reserver/överkursfond		25.554	25.545
		26.799	26.790
Ansamlad förlust			
Balanserad förlust		-9	–
Årets förlust		-7.630	-7.613
Summa ansamlad förlust		-7.639	-7.613
Summa eget kapital		19.160	19.177
Skulder			
Långfristiga skulder	15		
Skulder till kreditinstitut		4.106	4.106
Kortfristiga skulder			
Skulder till kreditinstitut		225	225
Leverantörsskulder		1.146	1.144
Skulder till koncernföretag		–	88
Övriga kortfristiga skulder		126	61
Upplupna kostnader och förutbetalda intäkter	16	768	724
Summa kortfristiga skulder		2.265	2.242
SUMMA EGET KAPITAL OCH SKULDER		25.531	25.525
Ställda säkerheter	17	4.500	4.500
Ansvarsförbindelser	18	80	80

KASSAFLÖDESANALYS

Belopp i Tkr	Not	Koncernen 1999-11-25 -2001-04-30	Moderbolaget 1999-11-25 -2001-04-30
Rörelsen			
Den löpande verksamheten			
Rörelseresultat före finansiella poster		-7.397	-7.372
Avskrivningar		246	246
Övriga ej likviditetspåverkande poster		38	38
		-7.113	-7.088
Erhållen ränta		44	44
Erlagd ränta		-349	-348
		-7.418	-7.392
Ökning/minskning kundfordringar		-56	-56
Ökning/minskning övriga kortfristiga fordringar		-898	-926
Ökning/minskning leverantörskulder		1.146	1.144
Ökning/minskning övriga kortfristiga rörelseskulder		872	861
Kassaflöde från den löpande verksamheten		-6.354	-6.369
Investeringsverksamheten			
Investeringar i immateriella anläggningstillgångar		-924	-924
Investeringar i materiella anläggningstillgångar		-8.845	-8.845
Investeringar i intressebolag		-20	-20
Investeringar i dotterbolag		–	-100
Placeringar i övriga finansiella anläggningstillgångar		-589	-589
		-10.378	-10.478
Finansieringsverksamheten			
Nyemission		26.790	26.790
Upptagna lån		4.500	4.500
Amortering av skuld		-169	-169
Kassaflöde från investeringsverksamheten		31.121	31.121
Årets kassaflöde		14.389	14.274
Likvida medel vid årets början		–	–
Likvida medel vid årets slut		14.389	14.274

NOTER, GEMENSAMMA FÖR MODERBOLAG OCH KON

Not 1 REDOVISNINGSPRINCIPER

Tillämpade redovisnings- och värderingsprinciper överensstämmer med årsredovisningslagen, Redovisningsrådets rekommendationer och uttalanden.

Koncernredovisning
I koncernredovisningen ingår dotterföretag där moderbolaget direkt eller indirekt innehar mer än 50 % av rösterna.

Koncernens bokslut är upprättat enligt förvärvsmetoden, vilket innebär att dotterföretagens egna kapital vid förvärvet, fastställt som skillnaden mellan tillgångarnas och skuldernas verkliga värden, elimineras i sin helhet. I koncernens egna kapital ingår härigenom endast den del av dotterföretagens egna kapital som tillkommit efter förvärvet.

Vid olika värdering av tillgångar och skulder på koncern- och företagsnivå beaktas skatteeffekten, vilken redovisas som latent skattefordran respektive latent skatteskuld.

Internvinster inom koncernen elimineras i sin helhet.

Intresseföretagsredovisning
Som intresseföretag betraktas de företag som inte är dotterföretag men där moderföretaget direkt eller indirekt innehar minst 20 % av rösterna för samtliga andelar. Andelar i intresseföretag redovisas enligt kapitalandelsmetoden, vilket innebär att intresseföretagets resultat före respektive efter skatt inkluderas på respektive rader i koncernredovisningen. Intresseföretagets resultat redovisas i resultat från intresseföretag. Som kapitalandelsfond redovisas den uppskrivning som en tillämpning av kapitalandelsmetoden medför.

Fordringar
Fordringar upptas till det belopp, som efter individuell bedömning beräknas bli betalt.

Anläggningstillgångar
Materiella och immateriella anläggningstillgångar avskrivs systematiskt över den bedömda nyttjandetiden. Härvid tillämpas följande avskrivningstider:

	Antal år
Industribyggnader	25
Maskiner och andra tekniska anläggningar	5
Inventarier, verktyg och installationer	3-5
Markanläggningar	20

Avskrivning på immateriella tillgångar har ännu ej skett då dessa ännu ej tagits i bruk.

Kassaflödesanalys
Kassaflödesanalysen upprättas enligt indirekt metod. Det redovisade kassaflödet omfattar endast transaktioner som medför in- och utbetalningar. Kassaflödet redovisas uppdelat på
- den löpande versamheten,
- investeringsverksamheten och
- finansieringsverksamheten.

Som likvida medel klassificeras, förutom kassa- och banktillgodohavanden, kortfristiga finansiella placeringar som dels är utsatta för endast obetydlig risk för värdefluktationer, dels
- handlas på en öppen marknad till kända belopp eller
- har kortare återstående löptid än tre månader från anskaffningstidpunkten.

Not 2 INKÖP OCH FÖRSÄLJNING MELLAN KONCERNFÖRETAG

	1999-11-25 -2001-04-30
Moderbolaget	
Av bolagets nettoomsättning avser försäljning till dotterföretag	14
Av bolagets inköp avser inköp från dotterföretag	229

Not 3 ARVODEN OCH KOSTNADSERSÄTTNINGAR

	1999-11-25 -2001-04-30
Koncernen	
Revisionsuppdrag	53
Andra uppdrag än revisionsuppdraget	117
	170
Moderbolaget	
Revisionsuppdrag	50
Andra uppdrag än revisionsuppdraget	115
	165

Not 4 MEDELANTAL ANSTÄLLDA, LÖNER, ANDRA ERSÄTTNINGAR OCH SOCIALA AVGIFTER

	1999-11-25 -2001-04-30
Medelantalet anställda, med fördelning på kvinnor och män har uppgått till	
Koncernen	
Kvinnor	2
Män	4
Totalt för koncernen	6
Moderbolaget	
Kvinnor	2
Män	3
Totalt för moderbolaget	5

Koncernen	
Löner och ersättningar har uppgått till Styrelsen och verkställande direktören	639
Övriga anställda	1.017
Totala löner och ersättningar	1.656
Sociala avgifter enligt lag och avtal	575
Pensionskostnader (varav för styrelse 19 tkr och verkställande direktör 71 tkr)	170
Totala löner, ersättningar, sociala avgifter och pensionskostnader för koncernen	2.401
Moderbolaget	
Löner och ersättningar har uppgått till Styrelse och verkställande direktören	639
Övriga anställda	851
Totala löner och ersättningar	1.490
Sociala avgifter enligt lag och avtal	518
Pensionskostnader (varav för styrelse 19 tkr och verkställande direktören 71 tkr)	158
Totala löner, ersättningar, sociala avgifter och pensionskostnader för moderbolaget.	2.166

Till verkställande direktören har under året utbetalats lön och ersättningar med 559 tkr. Till arbetande styrelseordförande har utbetalats 80 tkr.
Utöver betalda pensionspremier förekommer inga pensionsförpliktelser.

Not 5 ANDELAR I INTRESSEFÖRETAG

	Org nr	Säte	Kapitalandel (%)
Sercomo AB	556585-6936	Göteborg	20

Moderbolaget	Kapital-andel %	Rösträtts-andel %	Antal andelar	Redovisat värde i moderbolaget	Redovisat värde i koncernen
Sercomo AB	20	20	200	20	29
Summa				20	29

Årets förändringar	2001-04-30
-Inköp av andelar	20
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	20
Utgående redovisat värde	20

Not 6 PATENT

Koncernen och Moderbolaget	2001-04-30
Årets förändringar	
-Aktiverade utgifter	924
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	924
Utgående restvärde enligt plan	924

Not 7 BYGGNADER OCH MARK

Koncernen och Moderbolaget	2001-04-30
Årets förändringar	
-Inköp	7.209
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	7.209
Årets förändringar	
-Avskrivningar	-185
Utgående ackumulerade avskrivningar	-185
Utgående restvärde enligt plan	7.024
Taxeringsvärden för fastigheter i Sverige	
Byggnader	1.171
Mark	407
	1.578

Not 8 MASKINER OCH ANDRA TEKNISKA ANLÄGGNINGAR

Koncernen och Moderbolaget	2001-04-30
Årets förändringar	
-Inköp	23
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	23
Årets förändringar	0
-Avskrivningar	-4
Utgående ackumulerade avskrivningar	-4
Utgående restvärde enligt plan	19

Not 9 INVENTARIER, VERKTYG OCH INSTALLATIONER

Koncernen och Moderbolaget	2001-04-30
Årets förändringar	
-Inköp	428
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	428
Årets förändring	
-Utvecklingsbidrag	-38
Utgående ackumulerade nedskrivningar	-38
Årets förändringar	
-Avskrivningar	-57
Utgående ackumulerade avskrivningar	-95
Utgående restvärde enligt plan	333

Not 10 PÅGÅENDE NYANLÄGGNINGAR OCH FÖRSKOTT AVSEENDE MATERIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR

Koncernen och Moderbolaget	2001-04-30
Under året nedlagda kostnader	1.185
Utgående nedlagda kostnader	1.185

Not 11 ÖVRIGA LÅNGFRISTIGA VÄRDEPAPPERSINNEHAV

Koncernen och Moderbolaget	2001-04-30
Årets förändringar	
-Tillkommande värdepapper	457
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	457
Utgående redovisat värde, totalt	457
Varav noterade aktier	–

Not 12 ÖVRIGA LÅNGFRISTIGA FORDRINGAR

Koncernen och Moderbolaget	2001-04-30
Årets förändringar	
- Tillkommande fordringar	132
Utgående ackumulerat anskaffningsvärde	132
Utgående redovisat värde	132

Not 13 FÖRUTBETALDA KOSTN. OCH UPPLUPNA INTÄKTER

Koncernen	2001-04-30
Förutbetalda hyror	12
Upplupna ränteintäkter	85
Bidrag länsstyrelsen	80
Övriga poster	42
Summa	219
Moderbolaget	
Förutbetalda hyror	12
Upplupna ränteintäkter	85
Bidrag länsstyrelsen	80
Övriga poster	40
Summa	217

Not 14 FÖRÄNDRING AV EGET KAPITAL

	2001-04-30
Koncernen	
Bundet eget kapital	
Aktiekapital	
Insatt kapital	100
Fondemission	677
Nyemission	468
Belopp vid årets utgång	1.245
Bundna reserver	
Överkursfond	25.545
Förskjutning mellan bundet och fritt eget kapital	9
Belopp vid årets utgång	25.554
Ansamlad förlust	
Förskjutning mellan bundet och fritt eget kapital	-9
Årets förlust	-7.630
Belopp vid årets utgång	-7.639
Moderbolaget	
Bundet eget kapital	
Aktiekapital	
Insatt kapital	100
Fondemission	677
Nyemission	468
Belopp vid årets utgång	1.245
Överkursfond	
Nyemission	27.298
Emissionskostnader	-1.076
Förändring av överkursfond	-677
Belopp vid årets utgång	25.545
Summa bundet eget kapital vid årets utgång	26.790
Ansamlad förlust	
Årets resultat	-7.613
Summa fritt eget kapital vid årets utgång	-7.613

Aktiekapitalet består av 10 000 000 st A-aktier á 0,04 kr och 21 120 954 st B-aktier á 0,04 kr.
Kostnader som bolaget haft i samband med nyemissionen har i enlighet med prospektet bokförts över eget kapital och reducerat överkursfonden.
Två optionsserier finns inom bolaget. Den första serien omfattar 10 000 000 optioner att teckna B-aktier för 2 kronor per aktie och innehas av bolagets ursprungliga finansiärer. Teckning kan ske endast under februari 2002. Den andra serien omfattar 9 962 000 optioner och innehas av grundarna för att kunna erbjuda personal och större företag delägarskap. Lösenpriset är 1 krona per aktie och serien löper fram till maj 2003.

Not 15 LÅNGFRISTIGA SKULDER

Långfristiga skulder som förfaller till betalning senare än fem år efter balansdagen:

	2001-04-30
Koncernen och Moderbolaget	
Skulder till kreditinstitut	3.206

Not 16 UPPLUPNA KOSTNADER OCH FÖRUTBETALDA INTÄKTER

Koncernen	2001-04-30
Upplupna räntekostnader	22
Upplupna semesterlöner	181
Upplupna sociala avgifter	119
Övriga poster	446
Summa	768
Moderbolag	
Upplupna räntekostnader	22
Upplupna semesterlöner	164
Upplupna sociala avgifter	100
Övriga poster	438
Summa	724

Not 17 STÄLLDA SÄKERHETER

	2001-04-30
För egna avsättningar och skulder	
Avseende Skulder till kreditinstitut	
Fastighetsinteckningar	4.500

Not 18 ANSVARSFÖRBINDELSER

	2001-04-30
Beviljat utvecklingsbidrag	80

Bolaget har beviljats regionalt utvecklingsbidrag. Bidrag som beviljats för anskaffningar under räkenskapsåret har reducerat inventariernas anskaffningsvärde och bidrag som avser kostnader redovisas under övriga rörelseintäkter. Möjligheterna till återkrav upphör enligt bestämmelserna i SFS (2000:279) dvs med 30, 25, 20, 15, resp 10 % av bidragsbeloppet under fem år som följer efter det att bidraget blivit helt utbetalt.

Not 19 ANDELAR I DOTTERFÖRETAG

	Org nr	Säte	Kapitalandel (%)
Morphic Made AB	566588-8103	Karlskoga	100

Moderbolaget	Kapital-andel %	Rösträtts-andel %	Antal aktier %	Redovisat värde
Morphic Made AB	100	100	1.000	100
Summa				100

	2001-04-30
Årets förändringar	
-Inköp av andelar	100
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	100
Utgående redovisat värde	100

Karlskoga 2001-09-18

Jan Alvén — Alf Bjørseth

Peter Heidlund, Ordförande — Anette Myrheim

Anders Dahlberg, VD

Min revisionsberättelse har avgivits 2001-09-18

Inger Carlsson
Auktoriserad revisor

REVISIONSBERÄTTELSE OCH LEDNING

Till bolagsstämman i
Morphic Technologies AB
Org nr 556580-2526

Jag har granskat årsredovisningen, koncernredovisningen och bokföringen samt styrelsens och verkställande direktörens förvaltning i Morphic Technologies AB för räkenskapsåret 1999-11-25—2001-04-30. Det är styrelsen och verkställande direktören som har ansvaret för räkenskapshandlingarna och förvaltningen. Mitt ansvar är att uttala mig om årsredovisningen, koncernredovisningen och förvaltningen på grundval av min revision.

Revisionen har utförts i enlighet med god revisionssed i Sverige. Det innebär att jag planerat och genomfört revisionen för att i rimlig grad försäkra mig om att årsredovisningen och koncernredovisningen inte innehåller väsentliga fel. En revision innefattar att granska ett urval av underlagen för belopp och annan information i räkenskapshandlingarna. I en revision ingår också att pröva redovisningsprinciperna och styrelsens och verkställande direktörens tillämpning av dem samt att bedöma den samlade informationen i årsredovisningen och koncernredovisningen. Som underlag för mitt uttalande om ansvarsfrihet har jag granskat väsentliga beslut, åtgärder och förhållanden i bolaget för att kunna bedöma om någon styrelseledamot eller verkställande direktören är ersättningsskyldig mot bolaget. Jag har även granskat om någon styrelseledamot eller verkställande direktören på annat sätt har handlat i strid med aktiebolagslagen, årsredovisningslagen eller bolagsordningen. Jag anser att min revision ger mig rimlig grund för mina uttalanden nedan.

Årsredovisningen och koncernredovisningen har upprättats i enlighet med årsredovisningslagen och ger därmed en rättvisande bild av bolagets och koncernens resultat och ställning i enlighet med god redovisningssed i Sverige.

Jag tillstyrker att bolagsstämman fastställer resultaträkningen och balansräkningen för moderbolaget och för koncernen, behandlar förlusten i moderbolaget enligt förslaget i förvaltningsberättelsen och beviljar styrelsens ledamöter och verkställande direktören ansvarsfrihet för räkenskapsåret.

Örebro 18 september 2001

Inger Carlsson
Auktoriserad revisor



LEDNING

Peter Heidlund (född 1969)
Arbetande styrelseordförande i Morphic Technologies AB.
Se sidan 23.

Helena Nilsson (född 1970)
Ansvarig för ekonomi i Morphic Technologies och platschef för Morphic Made i Karlskoga. Helena Nilsson har 10 års erfarenhet av teknik och företagsutveckling inom teknikområdet från Impactor Tecnology och Hydropulsor, med arbetsuppgifter som ekonomichef, projektsamordnare och teknisk dokumentation.
Aktieinnehav i Morphic Technologies: 30 000 B-aktier och 20 000 optioner.

Anders Dahlberg (född 1971)
Verkställande direktör i Morphic Technologies.
Tidigare erfarenhet från SKF Nova i Göteborg. Besitter specialkompetens inom magneter, sensorer, analog elektronik och snabba digitala reglersystem. Anders Dahlberg är grundare av och ordförande i Sercomo AB som förser Morphic Technologies med specialanpassad elektronik och sensorer.
Aktieinnehav i Morphic Technologies:
385 000 B-aktier, 230 000 optioner.

STYRELSE OCH STYRELSEBERÄTTELSE

STYRELSE



Jan Alvén (född 1942)
Teknisk direktör Dacke Hydraulik AB.
Styrelseledamot i Morphic Technologies sedan 1999.
Grundare av Hydraulik Leverantören som ingår i Dacke Hydraulik. Mångårig erfarenhet som problemlösare och systembyggare inom hydraulikområdet.
Aktieinnehav i Morphic Technologies: 700 000 A-aktier, 1 184 000 B-aktier, 1 000 000 optioner.



Alf Bjørseth (född 1941)
VD SCATEC AS.
Styrelseledamot i Morphic Technologies sedan 1999.
Tidigare verksam som professor i kemi. Livslång erfarenhet av industriell forskning i Norge och USA. F.d. forskningsdirektör på Norsk Hydro och teknisk direktör på Elkem, världens största kiselproducent.
Aktieinnehav i Morphic Technologies: 700 000 A-aktier, 500 000 B-aktier (via bolag), 1 000 000 optioner (via bolag).



Anette Myrheim (född 1963)
Produktgruppchef Svelux Industri AB.
Styrelseledamot i Morphic Technologies sedan 2001.
Ansvarar för produktutveckling och lansering av nya produkter inom Svelux. Tidigare erfarenheter från marknadsföring och information hos Volvo Penta, Volvo Parts och Volvo PV.
Aktieinnehav i Morphic Technologies: –



Peter Heidlund (född 1969)
Arbetande styrelseordförande i Morphic Technologies AB.
Styrelseledamot sedan 1999.
Grundare av SKF:s utvecklingscentrum för pulverteknik. Tidigare ansvarig för SKF:s affärsutveckling av nya produkter och processer på den Nordamerikanska marknaden.
Aktieinnehav i Morphic Technologies: 3 250 000 A-aktier, 50 000 B-aktier, 2 349 000 optioner.

REVISOR

Inger Carlsson (född 1956)
Auktoriserad revisor. Öhrlings PricewaterhouseCoopers AB.

STYRELSEBERÄTTELSE

Morphic Technologies styrelse består av fyra ledamöter och har sedan bolagsstämman 2000-04-20 hållit fyra protokollförda sammanträden. Styrelsen har under året behandlat flera för Morphic Technologies viktiga frågor, bland annat beslutat om den nyemission som genomfördes i november 2000 för att tillsammans med påföljande optionslösen täcka företagets kapitalbehov. I samband med nyemissionen genomfördes även styrelsens beslut om notering av bolaget på Göteborgs OTC-lista.

I samband med en extra bolagsstämma den 22 februari 2001 beslutade styrelsen att förstärka företagets ledning. Anders Dahlberg, tidigare VD för Sercomo AB, tillträdde som VD i Morphic Technologies AB. Även styrelsen förstärktes genom att Anette Myrheim, med lång erfarenhet av projektledning inom Volvokoncernen, valdes in som styrelseledamot.

Styrelsen har under räkenskapsåret fört genomgripande diskussioner beträffande mål och strategier för bolaget och därefter fastställt en handlingsplan för företagets inriktning och verksamhet under de närmsta åren.

Styrelsen har i enlighet med vad aktiebolagslagen föreskriver antagit en arbetsordning för styrelsens arbete. Arbetsordningen innehåller bland annat föreskrifter om styrelsens sammansättning och genomförande av styrelsemöten. Styrelsen har under året inte haft några kommittéer eller utskott.



Morphic Technologies AB
Stigbergsliden 5B
414 63 Göteborg
Tel 031-704 58 65 Fax 031-775 90 61

Morphic Made AB
Gammelbackavägen 6
691 51 Karlskoga
Tel 0586-673 60 Fax 0586-673 69

www.morphic.se
info@morphic.se

Idé, manus och projektledning: Hallvarsson&Halvarsson/cac. Grafisk utformning: Schmidts Boktäver & Bilder AB. Foto: Lisa Brunnström. Tryck: Billes Tryckeri AB