

Coventry - etableringen i England ett faktum

Den 6 juni 2000 var inte bara Sveriges nationaldag utan också en milstolpe i ECOMBs historia. Beställningen av Ecotube-systemet till en av avfallspannorna hos Coventry & Solihull Waste Disposal Company Ltd var då i hamn! Avfallspannan på 30 MW_{th} är, som vi tidigare berättat, en av tre identiska pannor på anläggningen. I uppgörelsen ingår en överenskommelse om beställningar till de andra två om den första installationen går bra. Mycket i potten alltså!

Organisationen

Projektet är nu i full gång och vi ska titta lite närmare på vem som gör vad och hur leveransen är uppdelad. Ulf är projektledare med assistans av Gerald Wareham på plats i England. Sedan länge har det stått klart att vi inte ska leverera all utrustning från Sverige i ett internationellt projekt. Att exempelvis ta en elfirma från Sverige till England för att göra kabeldragningen är med största sä-



Nästa nummer av ECOTUBEN beräknas komma i december.



Ulf Hagström gör upp affären med Steve Chislett, finansdirektör hos Coventry

kerhet både dyrare och mindre effektivt än att anlita en lokal elfirma. Enkla standardbetonade arbeten bör därför utföras av en lokal firma, det är utgångspunkten. De vi inte kommer att låta göras lokalt är tillverkningen av själva Ecotube-paketen. Dels vill vi ha kontroll över produktionen av "hjärtat" i systemet på nära håll och dels är vi inte intresserade av licensförsäljning, i varje fall inte i det korta perspektivet. En annan del av leveransen som kommer från Sverige är elskåpet. Här finns all logik och annan mjukvara, såsom de olika styrfunktionerna i rengörings- och säkerhetssystemen.

Kallt och varmt driftprov

När Ecotube-paketen är färdigtillverkade, genomförs alltid ett kallt driftprov hos tillverkaren. Det är en viktig del i vår kvalitetspolicy. Även elskåpet kommer att genomgå ett kallt driftprov. Båda proven kommer

att göras den första veckan i november under överinseende av folk från Coventry. Därefter sker transporten av utrustningen till England. Väl framme sker själva monteringen av Ecotube-paketen och elskåpet. När den övriga utrustningen är på plats och färdigmonterad är Ecotube-systemet klart för det varma driftprovet. Under några dagar i slutet av november testas då alla komponenter i sina rätta element. Därefter står anläggningen klar för intrimning, vilken beräknas vara avslutad innan årsskiftet.



Grundarna



Ulf Hagström
Verkställande direktör

Eric Norelius
Teknisk chef

Välkomna till höstnumret av ECOTUBEN!

Vi går alltså mot mörkare tider, något som är raka motsatsen mot ECOMBs utveckling! År 2000 kommer att innebära det bästa året både omsättnings- och resultatmässigt sen nyemissionsåret 1997. I Sverige har vi hittills sålt två Etapp 2 (kompleta)-installationer och en Etapp 1-installation. I installationen till Hallsta Pappersbruk har vi introducerat två nyheter på marknaden, dels tillförsel av gasformig ammoniak genom Ecotube-systemet och dels automatiskt vridbara Ecotuber. Anläggningen har bara varit i drift i 3 veckor, men det mesta pekar på att NO_x -halterna kommer att hamna på extremt låga nivåer. Installationen till Högdalenverket har löpt planenligt och vi är där inne i intrimningsfasen av projektet.

Det som är allra mest glädjande är självfallet beställningen från Coventry - ett bevis på att Ecotube-systemet är attraktivt även utanför Sveriges gränser. Marknaden i övriga Europa bedömer vi också kommer starkt de närmaste 5 åren, men den allra hetaste marknaden hittar vi på andra sidan Atlanten. På kort sikt måste ett stort antal NO_x -reduceringsprojekt igång och det blir en stor utmaning att sätta ECOMB på den amerikanska kartan.


Ulf Hagström

INNEHÅLL

- Coventry beställer
- Installation på hemmaplan
- Hallsta Pappersbruk
- Första intjänade dollarn!
- Bolagsstämmor 2000
- Intensifierad exportsatsning
- ECOMB certifierar
- Aktiehandel

ECOMB installerar på hemmaplan



Högdalenverket

Några dagar efter utskicket av förra ECOTUBEN (april) tecknade ECOMB och Birka Värme Stockholm AB ett kontrakt för installation av ett Ecotube-system till Panna 2 vid Högdalenverket i Stockholm. I mars fick vi en anbudsförfrågan om att förbättra förbränningsprocessen och minska basnivån för CO (kolmonoxid) samt att reducera antalet CO-spikar och deras varaktighet. Efter att kontraktet var klart påbörjades installationsarbetet nästan omedelbart med håltagning som första steg. Under sommaren fortsatte installationsarbetet och Ecotube-systemet kunde driftsättas i september. Syftet med Ecotube-installationen är att redan

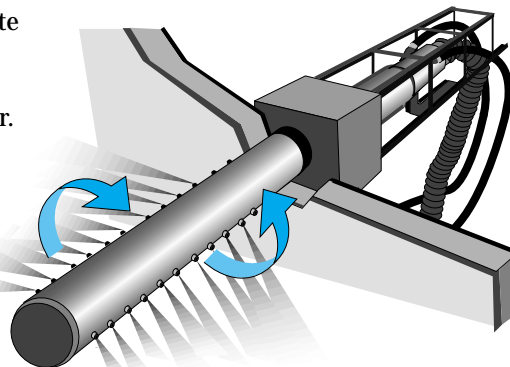


idag möta framtida miljökrav. Gällande krav uppfyller man. Pannan är en av tre avfallseldade pannor vid Högdalenverket. Bränslet är främst hushållsavfall från Stockholmsregionen. Panna 1 och 2 är "syskonpannor" av fabrikan VKV och byggdes redan 1970 medan P3 driftsattes först 1985. P1 och P2 har med åren kompletterats med modernare reningsutrustning för att klara allt tuffare utsläppskrav. P2 levererar en maxeffekt på ca 27 MW ånga och 3 MW hetvatten. Upptagen energi utnyttjas dels till fjärrvärme och dels till elproduktion. I slutet av september påbörjades en intrimningsfas för att optimera panndriften tillsammans med Ecotube-systemet.

Hallsta Pappersbruk når nya höjder

Installationen av Ecotube-system vid Hallsta Pappersbruk som tillhör Holmenkoncernen kommer att slutföras under september/oktober. Installationen, som föregicks av en testperiod för prestandaverifiering (Etapp 1), har inneburit ett stort steg framåt i fråga om tekniskt utförande och är den enda i sitt slag i världen. Ecotube-systemet har i Hallsta-projektet kompletterats för tillförsel av handelsammoniak, d v s 100%-ig NH_3 . Innan installationen påbörjades pågick ett intensivt utvecklingsarbete för en ny modell av Ecotube-systemet. För första gången levererar vi automatiskt vridbara Ecotuber. Möjligheten att kunna ändra den radiella vinkeln på Ecotuberna betyder i klartext att driftspersonal från kontrollrummet via data-skärmar kan ändra vinkeln på Ecotuberna och på så sätt ändra strömningsbilden inne i eldstaden. Vi har sett ett behov av denna funktion för att möta

variationer på last, bränsle och användandet av de fyra oljebrännare som sitter i eldstaden. Denna möjlighet att automatiskt ändra vinkel på luftstrålar inne i eldstaden är en unik egenskap för Ecotube-systemet som ger oss ett stort försprång. Prestandaprova var vid pressläggningsdatum inte utfört, men vi kan redan konstatera att signifikanta förbättringar på emissionssidan har uppnåtts. I nästa nummer kommer slutresultaten att redovisas.



Automatiskt vridbar Ecotube



Första intjänade dollarn!

I mitten av september åkte Ulf på nytt över Atlanten. Ett flertal stora, med våra mått mätt, kraftbolag besöktes. Resan började i Chicago med besök på Exportrådet och fortsatte sedan till Detroit. Från Detroit bar det av till Atlanta och vidare mot bl a Chattanooga, Knoxville (NO_x-byn!) mm. Vi lyckades under resan sälja in en, troligen två och möjligen tre panndiagnoser! Under de närmaste veckorna får vi svaren. Pannorna ligger i storleksordningen 300 MW_{th} dvs ca 5 ggr större än Hallsta-pannan, den hittills största vi levererat Ecotube-systemet till. En klar utmaning!

Intresset för *ECOMB* och Ecotube-systemet var faktiskt ännu större än vad vi vågat hoppas på. Timing är A och O när det gäller lanseringar av produkter på nya marknader. De nya kraven på 0.15 lb/mmBTU (ca 65 mg/MJ) börjar snart bli en realitet. Enligt vissa redan i maj 2003, men enligt flertalet andra bedömare först någon gång mellan 2004 och 2006. Förhandlingar och lobbying pågår för fullt med myndigheterna. SCR (katalysator)-tekniken är enligt många enda sättet att klara dessa låga utsläpp. Tekniken är mycket dyr och kraftverksbranschen letar intensivt efter alternativ. Den amerikanska marknaden är alltså i högsta grad mogen!

Starta dotterbolag?

Att etablera sig på den amerikanska marknaden är en stor utmaning, men med det upplägg vi har är steget kanske inte så stort. Det är oerhört

viktigt att klara av den juridiska biten och det är här som det kan visa sig vara en fördel om affärerna sköts via ett amerikanskt, eventuellt helägt, dotterbolag. Vi kommer snarast att börja titta närmare på saken.

Möte med Exportrådet

Som nämnts besökte Ulf Exportrådet i Chicago på sin resa. Där träffade han handelssekreterare Eva Nilsson. Eva är även regionchef för Nordamerika. Vi passade på att intervju!

Hur arbetar Exportrådet?

Exportrådet utför tjänster som syftar till att etablera och utveckla bolag och deras produkter, tjänster och idéer på nya marknader. Detta innebär bl a förutsättningsanalyser, marknadsplaner, konkurrentanalyser o s v. Tanken är att reducera tid och risk för svenska företag som vill in på den amerikanska marknaden. Samtidigt ger vi allmän exportinformation, t ex om bestämmelser, juridik o s v på i stort sett hela världens marknader.

Hur ser du på Exportrådets möjligheter att hjälpa småföretag som *ECOMB* i USA?

Små och stora företag är generellt sett i större behov av hjälp än större och finansiellt starkare bolag vid etableringar på nya marknader. Vi finns representerade runt om i USA vid 7 olika kontor där totalt ca 40 konsulter jobbar och är vana att jobba med *ECOMB*s storlek.

Vad är viktigast att tänka på?

Fallgropar?

Tänk på att USA är en enorm marknad både geografiskt och bransch-

mässigt. Man måste ägna tid åt att lära sig marknaden och förutsättningarna här. Detta kräver ekonomiska resurser och mantimmar. Att ha en nischprodukt som *ECOMB* underlättar en etablering. Fallgropar finns givetvis, ett klassiskt misstag är att förbise skriftliga avtal, svenskar är lite för vana vid att muntliga avtal gäller. Så är inte fallet här, något som många dyrt har fått erfara. Jurister har därför en given roll.

Ringer många bolag?

Vad gäller allmänna exportfrågor så rör det sig om hundratals frågor per månad. Dessa kommer via email, fax o s v. Vad gäller etableringsfrågor så rör det sig om ca 100-150 uppdrag och företag per år.

Vilken är den största skillnaden i arbetsklimat mellan Sverige och USA?

Den amerikanska marknaden är generellt sett oerhört konkurrensutsatt. Detta innebär att bolag ofta blir effektiva och tempot drivs upp. Svenskar glömmer ibland bort den hierarki som råder i amerikanska bolag, beslut fattas högt upp i organisationen. Amerikanare har också svårare att jobba som team i projekt, man är mer individualister.

Faktaruta Exportrådet

- Första verksamhetsår 1972
- Omsätter ca 400 MSEK
- 400 anställda fördelade på 50 kontor i 35 länder
- Ägt till 50% av näringslivet, 50% av staten

Personality

I förra numret hann vi kort presentera vår nya medarbetare **Ewa Berglund**. Som utlovat kommer här en lite utförligare intervju.

Din utbildning?

3-årig ekonomisk linje och 1-årig eftergymnasial ADB-utbildning.

Tidigare anställningar?

Jag har jobbat på Ericsson hela mitt yrkesverksamma liv. Jag började på Ericsson Telecom AB (AXE-stationer) på deras ekonomiavdelning med nästan 150 anställda. Där prövade jag

på leverantörsreskontra och sedan kundreskontra. Jag hade marknaderna Brasilien och Mexico. Sedan var det meningen att jag skulle vara systemadministratör till filialverksamhetens tre olika datasystem. Det ledde till en samordnartjänst, där jag styrde upp rutiner och arbetssätt för alla filialer i alla länder och var handläggare i hemmaorganisationen. 1996 flyttades filialverksamheten till moderbolaget Telefon AB LM Ericsson och jag flyttade med. Jag hann jobba i drygt en månad innan jag gick på

mammaledighet. När jag kom tillbaka från min andra mammaledighet kände jag att det var tid att söka mig vidare, vilket så småningom ledde till jobbet här på *ECOMB*.

Framtiden?

Spontant så känns det mycket stimulerande att se hela flödet, från offert till installation och från faktura till färdigt bokslut. Nu när vi knackat på och dörren har öppnats för den internationella marknaden så känner jag att vi går en spännande framtid till mötes.

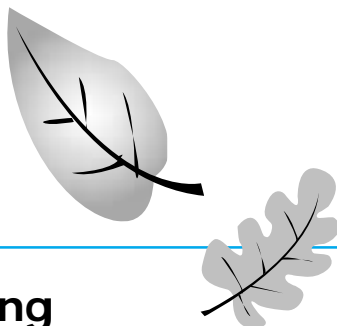
Bolagsstämmor 2000

Årets ordinarie bolagsstämma ägde rum den 23 maj i *ECOMB*s konferenslokaler i Södertälje. Kallelse gick ut i SvD den 20 april och Post & Inrikes Tidningar den 25 april. I år valde vi att i samband med utskicket av *ECOTUBEN* nr 1 bifoga en personlig inbjudan till bolagsstämman, då det framkom att många hade missat datumet för stämman 1999. 25 aktieägare från olika delar av landet deltog i stämman, vilken avslutades med smörgåsar och dryck.

I §12 på dagordningen "Styrelsens förslag rörande ändring av konverteringskursen från 17,60 SEK till 15,30 SEK per B-aktie i Industrifondens förlagslån nr 1997/2002" beslutades att ärendet skulle bordläggas till en extra bolagsstämma under år 2000.

Kallelse till denna extra bolagsstämma gick ut i SvD och Post & Inrikes Tidningar den 31 maj 2000.

På den extra bolagsstämman 30 juni beslutades bl a om en ändring av bolagsordningen med den följden att bolagets aktiekapitalgränser ändrades till att avse lägst 700.000 kronor och högst 1.500.000 kronor samt att slutligen fastställa villkoren för de två konvertibla lån på vardera 3.000.000 kronor från Industrifonden. Kopior på protokollen kan beställas från *ECOMB*.



Intensifierad exportsatsning

Som framgår på andra håll i denna upplaga av *ECOTUBEN* så är *ECOMB* nu i närheten av ett internationellt genombrott. Anläggningen i Coventry har givit oss självförtroende och den referens vi behöver för att på allvar ta steget ut i världen. En lyckad införsäljningsresa i USA nu i september har ytterligare stärkt våra förhoppningar om exportframgångar. Konkreta exportplaner för i första hand England, USA och Frankrike

är nu under utformning och stor vikt läggs därvid på etablering och uppbyggnad av en optimal försäljningsorganisation. Vi tror att exportsatsningen ska ske med kraft och har därför parallellt, med styrelsens godkännande, också påbörjat förberedelser för ett eventuellt kapitaltillskott under vintern. Vi bedömer att stärkta finansiella muskler behövs för att nå framgång i tuff internationell konkurrens.

Köpa/sälja *ECOMB*-aktier!

Som Ni vet är *ECOMB*-aktierna onoterade och kommer så att förbli under den närmsta framtiden. Det går alltså inte att följa utvecklingen på någon lista. Är Ni intresserade av att köpa eller sälja Era aktier så kan vi ställa upp med förmedling.

Anmäl Ert intresse skriftligt per brev eller e-mail till *ECOMB AB*.

Ange adress och telefonnummer samt underteckna med namnteckning. Själva handeln får parterna klara själva eller via bank.

ECOMB AB certifierar enligt ISO 9001/14001

I augusti i år påbörjade *ECOMB* arbetet med att införa miljö- och kvalitetsledningssystem enligt ISO 9001/14001. Denna certifieringsprocess är mycket tidskrävande och kostsam för mindre enskilda företag att driva igenom på egen hand, därför deltar vi gemensamt med ca 20 andra bolag i "Mälardalen" i en gruppcertifiering. Detta sätt att arbeta innebär att man gemensamt upphandlar utbildningar, konsulttimmar samt certifieringsrevision. Under resans gång träffas man för att diskutera problem och oklarheter. Idén till gruppcertifiering har sitt ursprung från företagsbyn Hackefors i Linköping. Där genomförde ett antal bolag den första gruppcertifieringen. Certifiering enligt "Hackeforsmodellen" har därför blivit ett begrepp. Altea Miljömanagement har vidareutvecklat konceptet och hjälper nu bolag igenom denna process. Om allt går som planerat så kommer *ECOMB* att vara certifierade enligt ISO 9001/14001 runt årsskiftet 2001/2002.



Aktiehandel

Nu börjar vår aktieförmedling att rulla igång igen. Tyvärr blev det ett glapp när Jeanette slutade, så det har tagit lite tid att få full kontroll över det hela. Snart ska dock allt vara i sin ordning igen. Efter semestrarna har intresset för handeln ökat och, vad vi känner till, har ett antal affärer gjorts. Vi är tacksamma om ni mailar, faxar eller skriver till oss om ni vill köpa/sälja aktier. Kontakta Ewa Berglund om ni har frågor.



ECOMB AB
Box 2017, 151 02 Södertälje
Tel 08 - 550 12 550
Fax 08 - 550 20 075

Ansvarig utgivare: Ulf Hagström
Redaktör: Magnus Lagerström
www.ecomb.se, mail: info@ecomb.se
Produktion: MO Skiss AB, Malmö