

## Innehåll

- 4 Morphic effektiviserar tillverkningsindustrin!
- 6 Verksamhetsåret i korthet
- 8 Det intelligenta slagsystemet  
– hjärtat i Morphics verksamhet
- 9 Det här säljer Morphic
- 10 Kontinuerlig utveckling
- 11 Blott Sverige svenska uppfinnare har
- 12 VD-ord: Ett bra år för Morphic
- 14 Marknad och försäljning
- 15 Tre användningsområden för tekniken
- 16 Bränsleceller – framtidens energikälla
- 18 Viktiga avtal under året
- 19 Från utveckling till försäljning
- 20 Aktien och ägarstruktur
- 22 Risker
- 23 Flerårsöversikt
- 24 Förvaltningsberättelse
- 25 Resultaträkningar
- 26 Balansräkningar
- 28 Förändring av eget kapital
- 28 Kassaflödesanalyser
- 29 Noter
- 33 Revisionsberättelse
- 34 Styrelse och ledning
- 35 Styrelseberättelse

### Aktieägarinformation

Ansvarig för aktieägarkontakter är Mikael Molin, Marknadschef.  
Morphics pressreleaser distribueras genom Waymaker ([www.waymaker.se](http://www.waymaker.se)).  
Årsredovisning, rapporter och pressreleaser kan beställas direkt från företaget på adress Morphic Technologies AB, Stigbergsliden 5, 414 63 Göteborg, via telefon 031-775 46 20 eller via e-post [info@morphic.se](mailto:info@morphic.se).  
All information finns även tillgänglig på Morphics webbplats, [www.morphic.se](http://www.morphic.se).

### Informationstillfällen

Delårsrapport för perioden maj-juli presenteras 29:e september 2004.  
Delårsrapport för perioden maj-oktober presenteras 16:e december 2004.  
Delårsrapport för perioden maj-januari presenteras i slutet av mars 2005.  
Bokslutskommuniké för verksamhetsåret 2004/05 presenteras i slutet av juni 2005.  
Ordinarie bolagsstämma är planerad till torsdagen den 28:e oktober 2004.



Vi erbjuder industrin teknik som gör det möjligt att massproducera kvalitetskomponenter snabbare, billigare och miljövänligare än vad som hittills varit möjligt.



Morphic Technologies utvecklar och marknadsför teknik och systemlösningar för precisionsstyrning av extrema dynamiska krafter. Lösningarna skall främst användas för kostnadseffektiv produktion av kvalitetskomponenter i stora serier. Kunderna återfinns huvudsakligen inom verkstadsindustrin.

Huvudkontoret är beläget i Göteborg och antalet medarbetare uppgår till elva personer.

Utöver moderbolaget består Morphic av de båda helägda dotterföretagen Morphic Made AB och Sercomo AB.

Morphic kommer den 1 september 2004 byta handelsplats från Göteborgs OTC-lista till Stockholmsbörsens Nya Marknaden. Morphic har varit inofficiellt noterat sedan 2000 och har ca 1 100 aktieägare.

## Morphic effektiviserar tillverkningsindustrin!

Morphic Technologies utvecklar och marknadsför ny teknik som gör det möjligt att producera kvalitetskomponenter i stora serier billigare, snabbare och med bättre kvalitet än vad som kan åstadkommas med dagens traditionella tekniker.

Kärnan i Morphics verksamhet utgörs av ett egenutvecklat hydrauliskt slagsystem, vilket gör det möjligt att med hög precision styra och kontrollera extrema dynamiska krafter. Förmågan möjliggör kostnads-effektiv massproduktion av komponenter i hög kvalitet genom kapning, formning och pulverkompaktering.

Tekniken kan användas för att producera komponenter för en rad ändamål. Den huvudsakliga kundgruppen utgörs av medelstora företag som tillverkar och marknadsför maskiner för komponentframställning inom fordons-, medicin- och bränslecellsindustrin.

**Morphics huvudkunder**  
utgörs av ca 100 företag i Europa och USA som utvecklar och marknadsför maskiner för framställning av komponenter i framför allt metalliska material; allt från enkla bultar till specialkomponenter i avancerade material.

**Morphics slutkunder**  
utgörs av tillverkare av komponenter i olika delar av en produktionsprocess. Det kan vara renodlade underleverantörer inom t ex bilindustrin, eller en tillverkare av slutliga produkter.

**Morphic Technologies**

**Morphics huvudaffär**

- Licenser för att utnyttja Morphics patent och lösningar
- Kompletta slagsystem

**Maskintillverkare**

Maskinsystem baserade på Morphics teknik

**Komponenttillverkare**

En industriell tillverkningsprocess från material till slutprodukt.

Material-producent

Material  
t ex trä, stång och pulver

## Teknik för tre användningsområden

### Höghastighetskapning

#### FUNKTION

Kapning av stång, tråd och profiler i olika diametrar och material. Kapningen är det första steget i produktionsprocessen efter materialtillverkningen.

#### TYP AV KOMPONENTER

Bl a borrarännen, ventiler, skruvar, lagerkomponenter samt ämnen för vidare bearbetning.

#### KUNDNYTTA

- Minskat materialspill och färre antal defekta komponenter
- Minskat behov av efterbearbetning
- Möjlighet till effektivare och mer rationell produktion

### Solidformning

#### FUNKTION

Forma komponenter genom solidformning av lättmetaller och höglegerade material.

#### TYP AV KOMPONENTER

Bl a kugghjul, värmeväxlingsplattor, lagerkomponenter och fästelement.

#### KUNDNYTTA

- Möjlighet att bearbeta svärbearbetade material
- Minskat materialspill
- Miljövänligare
- Minskad energiförbrukning
- Utrymmesnål utrustning
- Hög produktionshastighet

### Pulverkompaktering

#### FUNKTION

Tillverka komponenter genom kompaktering av pulver.

#### TYP AV KOMPONENTER

Bl a bioimplantat, ädelmetall- och bränslecells-komponenter.

#### KUNDNYTTA

- Högre kompakteringsgrad
- Möjlighet att kompaktera avancerade material
- Utrymmesnål utrustning
- Lätt att underhålla

### Komponent

t ex lager, ventiler och plattor

### Förädling

### Slutprodukt

t ex fordon och kraftaggregat



# Verksamhetsåret i korthet

2003.05.01 – 2004.04.30

**Order från Eaton Corporation** på system för tillverkning av motorkomponenter. Eaton Corporation är ett globalt industriföretag med ledande verksamhet inom tillverkning och försäljning av drivsystem samt system för luft- och bränslestyrning av fordonsmotorer. Bland kunderna återfinns flera av de största fordonstillverkarna. Ordervärdet uppgår till ca 4 Mkr.

**Deltagande på Interwire 2003** i Atlanta, Georgia, USA. Interwire är den största mässan inom tråd i USA. På mässan visade Morphic för första gången upp tre olika maskiner för höghastighetskapning.

**Order på Morphics slagsystem** från National Machinery. Ordern omfattade två kompletta slagsystem utrustade med kapverktyg, dämpanordning och styrsystem. Ordervärdet uppgick till ca 2,3 Mkr.

**Riktad nyemission genomförd.** I oktober genomfördes en riktad nyemission vilken tillförde företaget 3,8 Mkr.

Maj

Jun

Jul

Aug

Sep

Okt

Nov

Dec

**Licensavtal med National Machinery.** Avtalet innebär att National Machinery övertar all kommande försäljning, tillverkning, service och support av Morphics kapmaskiner för diametrar upp till 25 mm. Morphic kommer att leverera teknik och centrala delar som bl a slagsystem till maskinerna. Licensavtalet innefattar en engångssumma från National på ca 4 Mkr samt royaltyersättning för varje kommande såld maskinläggning.

**Riktad nyemission genomförd.** I januari genomfördes en riktad nyemission vilken tillförde företaget 8,6 Mkr.

**Leverans till Eaton.** Det system som beställdes av Eaton i maj installerades i kundens anläggning i USA.

**Extra bolagsstämma.** I samband med den extra bolagsstämman valdes tre nya styrelsemedlemmar. Vid det första konstituerande mötet valdes Thomas Widstrand till ny ordförande.

Januari

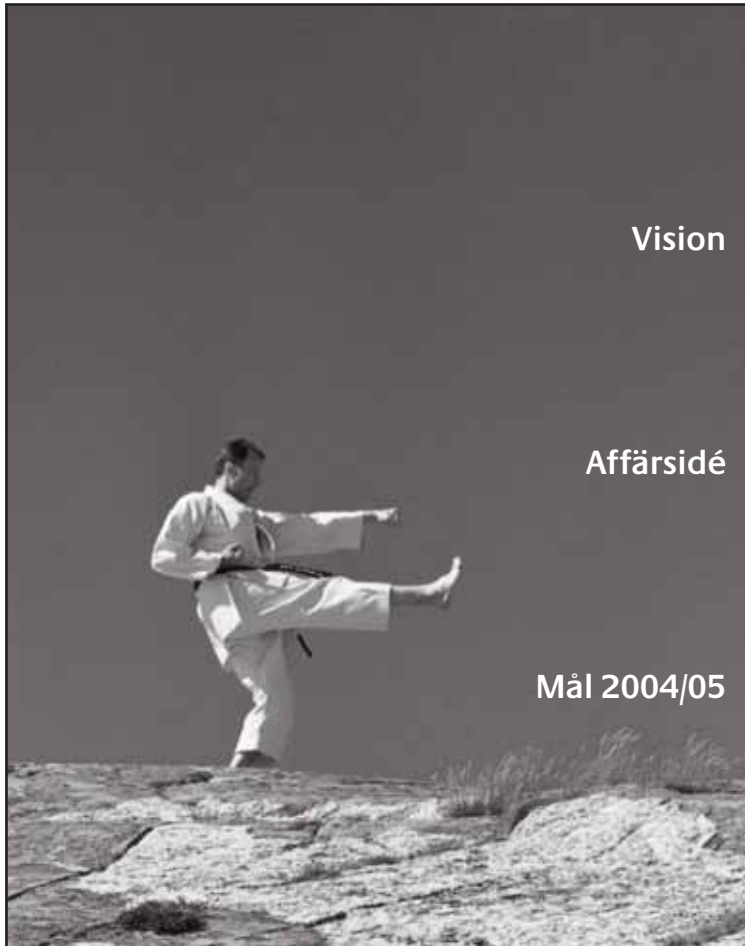
Februari

Mars

**Rekrytering av försäljningschef.** För att stötta Morphics förändring från utvecklingsbolag till att aktivt bedriva försäljning, rekryterades i februari Birger Edegran som försäljningschef. Birger har mer än 10 års erfarenhet av internationell försäljning från bl a Timken, Allgon och Ericsson.

**Första systemet levererat till National Machinery.**

Det första av två kapsystem som National Machinery tidigare beställt levererades och installerades under mars.



## Vision

Morphics vision är att utvecklas till ett nytt svenskt storföretag baserat på revolutionerande teknik, affärs-mässigt nytänkande och stort fokus på skapande av kundnytta.

## Affärsidé

Morphic har som affärsidé att utveckla och marknadsföra teknik och systemlösningar för precisionsstyrning av extrema dynamiska krafter.

## Mål 2004/05

- Positivt kassaflöde
- Försäljning av teknik även för solidformning och pulverkompaktering
- Fortsätta bredda ägarbasen och stärka likviditeten i aktien

**Beslut om listbyte.** För att skapa bästa förutsättningar för en ökad likviditet i handeln med Morphics aktie och därigenom en rättvis värdering av aktien, beslutade styrelsen i juni att byta till Stockholmsbörsens handelsplats Nya Marknaden.

### April

### Maj

### Juni

**National Machinery lanserar kapmaskinen Impaxe**, baserad på Morphics kapenhet. Lanseringen skedde under den internationella trädmässan Wire 2004 i Düsseldorf, Tyskland.

**Bränslecellsverksamheten flyttas till dotterbolag.** Morphics teknik kan användas för att tillverka plattor till bränsleceller till avsevärt lägre kostnader än vad som idag är möjligt. Allt utvecklingsarbete inom bränslecellsområdet kommer fortsättningsvis att bedrivas inom det helägda dotterbolaget Sercomo AB. Företagets målsättning är att bli en internationell leverantör av bränslecellsplattor till samtliga aktörer inom området.

**Dotterbolaget Sercomo AB tecknar samarbetsavtal med Volvobolaget Powercell AB.** Powercell utvecklar och marknadsför mobila bränslecellssystem inom det medelstora kraftområdet. Sercomo erbjuder på kommersiell basis bränslecellsplattor till Powercell.

National har aldrig tidigare haft så många besökare på en mäs

sa Leo Monroe, Vice President, National Machinery



# Det intelligenta slagsystemet

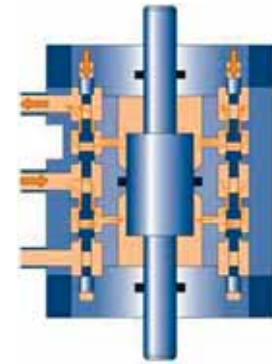
– hjärtat i Morphics verksamhet

**Morphic utvecklar teknik, system och lösningar som gör det möjligt att reducera kostnader vid produktion av kvalitetskomponenter inom främst verkstads- och fordonsindustrin.**

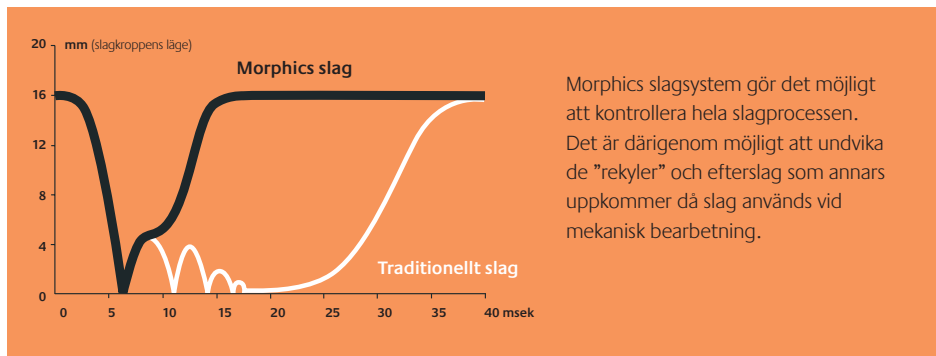
Kärnan i Morphics verksamhet utgörs av ett extremt kraftfullt egenutvecklat slagsystem bestående av en slagkolv med en omslutande hydraulisk ventil och ett effektivt styrsystem. Slagsystemet gör det möjligt att tillverka olika typer av metallkomponenter avsevärt billigare och mer effektivt än vad som hittills varit möjligt. Kostnaden sänks genom att konventionella tillverkningsprocesser, bl a skärande bearbetning såsom svarvning och fräsning samt gjutning och pressning, kan bytas mot nya processer baserade på höghastighetsteknik och utnyttjande av slagsystemet.

Morphics slagsystem är mer kraftfullt, snabbare och mer exakt än något annat på marknaden. Kraften i ett slag kan motsvara inte mindre än 10 000 ton, och systemet har kapacitet att slå upp till 3 000 slag/minut! Trots kraften och kapaciteten tar det mindre utrymme än andra slagsystem.

Att med hög precision styra så stora och snabba krafter har tidigare inte varit möjligt. Morphics hydrauliska ventil gör det möjligt att styra exakt hur mycket energi som skall gå in i själva slaget. Varje slag är helt datorstyrt och kan övervakas i detalj.



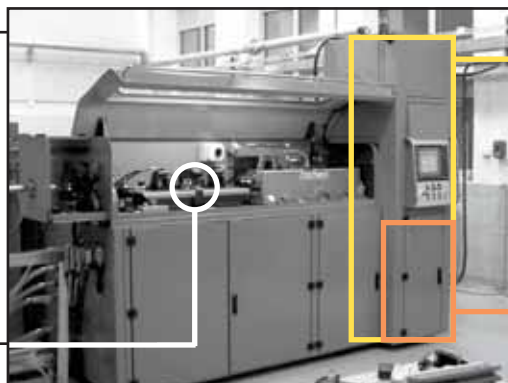
En liten förflyttning av den omslutande ventilsleden resulterar i en stor förändring av ventils öppningsarea. Den korta ventiltrörelsen tillsammans med de korta oljevägarna medger ventils extremt snabba omställningstid och precision.



På baksidan av maskinen sitter all elektronik och hydraulik.

Till vänster utanför bilden står ett automatiskt stångmagasin där stänger lastas i med kran. Stångmagasinet matar sedan ut en stång i taget på kommando från kapmaskinen.

Precisionsmatare för stång.



I den höga delen av maskinen sitter Morphics kapenhet, slagenhet, verktygssystem och dämpare.

På kortsidan i stängens riktning kommer alla bitarna ut.

Slagenhet riktad för slag uppåt.

Morphics kapmaskin för kapning upp till 25 mm.



## Det här säljer Morphic

Morphics slagsystem kan integreras i såväl nya maskiner som i befintliga system och anläggningar. Hittills har applikationer för tillverkning av komponenter genom kapning, solidformning och pulverkompaktering utvecklats.

### SLAGSYSTEM FÖR KAPNING

För precisionskapning av tråd, stång och profiler erbjuder Morphic såväl kompletta maskiner som möjligheten att bygga in Morphics unika slagenhet i befintliga maskiner.

#### Kompletta maskiner

Morphic har utvecklat en serie kompletta kapmaskiner för precisionskapning av diametrar upp till 25 mm. Maskinfamiljen består av fyra modeller och marknadsförs genom licens av den amerikanska samarbetspartnern National Machinery LLC under namnet IMPAXE.

Kapningen sker med Morphics hydrauliska slagsystem. Kundnyttan består av såväl kvalitetsmässiga fördelar (bl a sprick- och gradfria snitt i såväl mjuka som hårda material) samt avsevärt minskat materialspill som höjd prestanda och lägre energiförbrukning. Styrsystem, all nödvändig elektronik samt hydraulaggregat är integrerat i maskinen, vilket ger en mycket kompakt maskin som tar lite utrymme i anspråk och som är enkel att flytta. Maskinerna erbjuds även med anpassade dragverk, stångmagasin och matare.

#### Kapenheter för inbyggnad

För komponenttillverkande företag som vill uppgradera befintlig produktionsutrustning eller maskinkonstruktörer som vill erbjuda höghastighetskapning, erbjuder Morphic kompletta kapenheter för inbyggnad. Kapenheter är konstruerade för att enkelt kunna monteras in i befintliga maskiner eller produktionsanläggningar. Uppgraderingen möjliggör därigenom en förlängning av livslängden på en redan gjord investering.

Kapenheter är identiska med de kapenheter som ingår i kapmaskinerna i IMPAXE-serien, och består av slagenhet, verktygshus, dämpare samt elektronik. I likhet med de kompletta kapmaskinerna marknadsförs och säljs även kapenheter för inbyggnad i dimensioner upp till 25 mm genom licens av National Machinery.

### SLAGSYSTEM FÖR SOLIDFORMNING OCH PULVERKOMPakterING

Trots att formning och kompaktering skiljer sig åt är maskinerna som komponenterna tillverkas i oftast desamma. Istället är det materialhanteringssystem och verktygskonstruktionen som skiljer sig åt.

För både solidformning och pulverkompaktering erbjuder Morphic såväl konventionella höghastighetspressar som dubbelslagspressar.

För pulverkompaktering av mindre komponenter i stora volymer har Morphic tagit fram ett maskinkoncept, MTPC, med maskiner i fyra storlekar från 0,5 kNm till 40 kNm. Maskinerna är konstruerade för hög produktions-takt samtidigt som de är enkla att hantera och underhålla.

Utöver konventionella höghastighetspressar erbjuder Morphic även dubbelslagspressar. Istället för att bearbeta materialet med ett slag från ett håll bearbetas materialet genom två motriktade slag. Bearbetnings-effekten blir enormt hög och lämpar sig för större komponenter och avancerade pulvermaterial. Utöver bättre slutresultat kan maskinerna även byggas betydligt mindre än motsvarande maskin med enkelslag.

Dubbelslagsmaskiner marknadsförs idag som helt kundanpassade lösningar för varje enskilt behov. I Morphics lokaler i Karlskoga finns den egna MTSP-2 i drift för materialprov, testproduktion eller produktion i mindre serier.

#### Vad kan tillverkas med Morphics teknik?

Morphics teknik är särskilt användbar vid produktion av kvalitetskomponenter i stora serier och vid produktion av komponenter i avancerade material.

- **Fordonskomponenter** (bl a kuggjul och ventiler)
- **Medicinska komponenter** (bl a skruvar till dentala implantat och leder)
- **Bränslecellskomponenter** (främst bipolära plattor)

## Kontinuerlig utveckling



**Morphics målsättning är att bli en partner till företag som tillverkar maskiner och anläggningar. Även andra aktörer som kan dra nytta av tekniken kan dock bli aktuella.**

Strategin för att lyckas är att ständigt ligga i framkanten när det gäller att förse kunderna med tekniska lösningar och system som stärker konkurrenskraften. För att lyckas med detta bedrivs ett kontinuerligt utvecklingsarbete genom vilket befintliga lösningar förfinas och ny teknik utvecklas. Syftet med allt utvecklingsarbete är att det skall leda till kommersiellt tillämpbara produkter, system och tjänster.

### I nära samarbete med kunder och underleverantörer

För att kunna förutse marknadens behov bedrivs allt utvecklingsarbete fokuserat och i ett nära samarbete med såväl kunder som underleverantörer. Arbetet koncentreras även till ett antal områden, vilka under 2003 - 2004 utöver teknik för kapning, formning och pulverkompaktering även omfattat teknik för bränsleceller samt applikationer för offshore-industrin.

För att komplettera den egna kompetensen inom specifika områden anlitar Morphic även kompetens utanför bolaget. Under det gångna året har bl a industridesignern deltagit i utformningen av Morphics maskiner för kapning.

### Exempel på samarbetsprojekt

Morphic har sedan 2001 aktivt deltagit i amerikanska **Moog Inc's** utveckling av nästa generations industriella styrsystem. Styrsystemet är det första i sitt slag på marknaden som erbjuder ett tillräckligt snabbt system för industriella tillämpningar. Samarbetet inleddes under 2001 och under 2002 kunde Morphic börja använda de första systemen. Samarbetet har fortsatt under 2003/2004 och Moog har lanserat styrsystemet på marknaden under 2004.

Moog Inc. är ett av världens ledande företag inom styr- och reglerteknik för precisionsstyrning inom flyg-, militär- och verkstadsindustrin.

Tillsammans med det norska företaget **Techtool AS** bedrivs ett projekt som syftar till att undersöka förutsättningarna för att använda Morphics teknik inom norsk och internationell offshore-industri.

Techtool arbetar med att utveckla teknik och verktyg för användning under vatten.

### Patent

En stor del av värdet i Morphic ligger i de patent på tekniska konstruktioner företaget beviljats. Morphic patenter söker kontinuerligt de lösningar och konstruktioner som tas fram. Fram till maj 2004 hade 13 patent godkänts och beviljats av Patent- och Registreringsverket (PRV), varav ett även godkänts i USA. Patentansökningar har även lämnats in till det Europeiska Patentverket (EPO) samt till patentorganisationer i Japan, Kina, USA, Brasilien och Kanada. I flera fall har ett första positivt utlåtande redan mottagits.

Merparten av patenten och patentansökningarna rör slagsystemet och dess ventilenhet, metoden att tillverka plattor till bränsleceller samt metoden att förhindra skadliga studsar vid tillverkning med höghastighetsteknik. De godkända patenten innebär ett starkt skydd av de framtagna lösningarna och metoderna på mellan 20 och 25 år.

### Konkurrenter

Antalet aktörer som i likhet med Morphic erbjuder teknik baserad på höghastighetsteknik är mycket få. Några finns dock och bland de mer kända kan nämnas svenska Hydropulsor och amerikanska LMC Inc. När det gäller etablering av ny teknik på en existerande marknad är det ofta en fördel att vara flera aktörer, och Morphic ser därför inte konkurrenter inom samma teknikområde som något reellt hinder.

Den största konkurrensen kommer istället från företag som baserar sin verksamhet på traditionell teknik, i huvudsak skärande bearbetning (svarvning, fräsning och sågning) samt konventionell pressning (extrudering, kall- och varmsmide).



Jonas Hallström, teknikansvarig och Anders Dahlberg, ansvarig för Morphics FoU-verksamhet.

## Blott Sverige svenska uppfinnare har...

**Blåslampan, tändhatten, ångturbinen, kullagret, skiftnyckeln och datormusen; exemplen på svenska uppfinningar som förändrat produktionsmetoderna i grunden är många.**

### Skiftnyckeln

Johan Petter Johansson hade egentligen beslutat sig för att emigrera till Amerika, när han i början av 1880-talet blev erbjuden en tjänst på maskinföretaget Munktells i Eskilstuna. 1892 beviljades Johansson patent för den första justerbara skiftnyckeln. Uppfinningen innebar att man inte längre var beroende av fasta nycklar i olika dimensioner för att lossa muttrar, utan klarade sig med endast ett verktyg. Den praktiska lösningen fick omedelbart ett stort genomslag inom verkstadsindustrin.

### Ångturbinen

Gustav de Laval hann under sin levnad ta patent på 92 uppfinningar och grunda hela 37 företag. Hans kanske mest kända uppfinning är ångturbinen, en utveckling av dåtidens ångmaskiner, vilken användes bl a för att driva generatorer vid elproduktion. De Laval's turbin kännetecknades av att det arbetande mediet (oftast vatten eller ånga) passerade genom turbinhjulet utan tryckändring. 1883 grundades AB de Laval's Ångturbin i Nacka. Företaget ombildades senare till Alfa Laval, som kom att utvecklas till ett världsföretag.

### Det sfäriska kullagret

1907 presenterades det första sfäriska kullagret av Sven Winqvist. Lagret kännetecknas av att insidan av fästet har en sfärisk bana. Axeln kan därför vinklas utan att lagret blir snedbelastat. Konstruktionen gör att lagret fungerar bra även om fästet sitter lite snett. Samma år grundades Svenska Kullagerfabriken (SKF) med Winqvist som VD och ett nytt kapitel svensk industrihistoria var fött.

## Vad är avgörande faktorer för ett lyckat utvecklingsarbete?

Anders Dahlberg: Kombinationen av teknisk och industriell kompetens, kommersiellt tänkande, lyhördhet, anpassningsförmåga och kreativitet. Det förstnämnda ger oss trovärdighet och tyngd. Ett kommersiellt tänkande, lyhördhet och anpassningsförmåga gör oss till en värdefull partner. Allt för många teknikföretag fastnar i den egna tekniken. Vi tänker hela tiden i banor av konkret och påvisbar kundnytta. Vad är det för värde vi kan skapa åt våra kunder? Vilka behov har de? Utan kreativitet och problemlösningsförmåga, slutligen, hade vi inte varit där vi är idag.

## Hur bedrivs utvecklingsarbetet idag?

Jonas Hallström: Vi är två-tre personer som på heltid arbetar med tekniskt utvecklingsarbete. Vårt utvecklingsarbete är tätt kopplat till vår affärsmodell; vi identifierar ett potentiellt område där vår teknik och våra lösningar kan vara användbara. Därefter etablerar vi tillsammans med partners och potentiella kunder referensanläggningar för att visa på nyttan med tekniken. Ett nära samarbete med våra kunder är A och O.

## I vilken riktning kommer utvecklingsarbetet gå under det närmsta året?

AD: Vi kommer i hög utsträckning fortsätta fokusera på verkstadsindustrin. Särskilda fokusområden framöver är teknik för kompaktering av pulver samt teknik för produktion av bränslecellsplattor.

JH: Pulverkompaktering är än så länge relativt okänt och outnyttjat. Vår teknik tar utvecklingen flera steg framåt och gör det bl a möjligt att bearbeta helt nya typer av material.

## Hur starkt bedömer du att ert patentskydd är?

AD: I takt med att våra lösningar kommer ut på marknaden kommer de givetvis i högre grad uppmärksammas av våra konkurrenter. Vi gör dock bedömningen att vi har ett gott skydd genom våra patent. Alla centrala delar av vår teknik är patenterad och vi bedömer skyddet som starkt.

## Ett bra år för Morphic

- Genombrott inom kasegmentet
- Fördubblat antal aktieägare
- Fördjupat samarbete med Volvoägda Powercell AB
- Stärkt organisation och styrelse
- Kraftsamling kring bränsleceller

**Under de fyra år som gått sedan vi startade Morphic har vi haft en kontinuerlig och positiv utveckling. Den stora skillnaden mot förra året är att försäljningsverksamheten börjat ta fart på allvar och att vi nu har fått kvitto på att vår affärsidé håller.**

Under våren 2003 träffade vi avtal med två internationellt "tungt" aktörer; Eaton Corporation och National Machinery. Båda är ledande inom sina respektive segment och kända för att ställa höga krav på sina leverantörer. Att vi sålde en komplett maskin till Eaton var en viktig del i vår strategi att först etablera oss hos slutkunderna för vår teknik. Ordern banade i sin tur väg för affären med National Machinery, en av världens mest etablerade tillverkare av maskiner för komponenttillverkning. Affären med National innebär att de tar över all kommande försäljning och tillverkning av teknik för kapning av diametrar upp till 25 mm. Framöver kommer det således i alla Nationalmaskiner avsedda för kapning att sitta en slagenhet från Morphic.

### Nya målsättningar

Hittills har vi i vår marknadsföring fokuserat på försäljning av teknik för kapning av stål. Vi fokuserar nu på applikationsområdena kapning av stål i diametrar över 25 mm, solidformning och kompaktering. Målsättningen är att under det kommande året teckna avtal även inom dessa områden. Avtalen med Eaton och National Machinery är här mycket viktiga referenser.



### Bränsleceller

#### – en jättemarknad som börjar vakna

Samarbetet med Volvoägda Powercell AB utvecklades väl under året. Trots att bränsleceller som energikälla än så länge endast används i en begränsad omfattning, är marknaden för tekniken redan stor. Det bedrivs ett omfattande internationellt utvecklingsarbete och efterfrågan på teknik som sänker produktionskostnaderna är hög. Vår patenterade metod för att tillverka plattor till bränsleceller gör det möjligt att sänka kostnaderna med upp till 90 procent. För att utvecklingen av tekniken skall kunna bedrivas så effektivt som möjligt valde vi under det gångna året även att lägga utvecklingen i ett eget bolag; Sercomo AB.

### Stärkt organisation och styrelse

För att förstärka marknads- och försäljningsarbetet rekryterades i början av 2004 Birger Edegran som ny försäljningschef. Birger har lång erfarenhet av internationell försäljning från ett flertal större företag, bl a Timken, Allgon och Ericsson.

I samband med den extra bolagsstämman i januari 2004 valdes tre nya styrelsemedlemmar. Den nya styrelsen består nu av flera externa ledamöter som täcker flera olika kompetensområden; allt från affärs- och teknikutveckling till finansiell verksamhet. Mer information om styrelsen finns på sid 35 i denna årsredovisning.

## Riktade emissioner

Under verksamhetsåret genomfördes två riktade nyemissioner och i juni 2004 ytterligare en, vilka sammanlagt tillförde bolaget 20,1 Mkr. Eftersom National Machinerys lansering av vår teknik försenades, tappade vi nästan två kvartal i vår försäljningsverksamhet. Med hjälp av nyemissionerna behövde vi inte begränsa bolagets affärsutveckling. Vi ser därmed goda förutsättningar för nya affärer under det kommande året. Vad gäller vår finansiella ställning är denna tillfredsställande. Vid upprättandet av denna årsredovisning uppgick soliditeten till 50 procent.

## Fördubblat antal aktieägare

Det verkar som att våra framsteg snappas upp av omvärlden. Vi är mycket stolta över att vi under året som gick nästintill dubblade antalet aktieägare. Antalet aktieägare uppgick vid räkenskapsårets slut till inte mindre än 1100 st, en ökning med ca 75% jämfört med förra året. Det visar på marknadens tro på Morhic; vår affärsidé och våra produkter. Förtroendet förpliktar och vi arbetar hårt för att nå våra målsättningar. Har ni frågor är ni alltid välkomna att höra av er till oss!



Juli 2004

Peter Heidlund, VD

Mikael Molin, marknadschef och Birger Edegran, försäljningschef



## Hur har marknads- och försäljningsarbetet utvecklats under det senaste året?

Mikael Molin: Faktumet att vi gått från utvecklings- till försäljningsföretag har naturligtvis betytt mycket. Vi har under det gångna året visat att vår strategi att fokusera på "kundens kund" var rätt. Eaton Corporations order på vårt system för tillverkning av motorkomponenter var oerhört viktig, inte minst ur referenssynpunkt. Att ett så stort företag väljer vår teknik ger tyngd, legitimitet och trovärdighet. Affären med Eaton öppnade upp för vårt samarbete med National Machinery, som nu säljer maskiner för kapning baserade på vår teknik.

Birger Edegran: Även internt har vi stärkt oss. All marknadsföring sker idag från huvudkontoret i Göteborg, där vi är tre personer som på heltid arbetar med försäljning.

## Hur bedrivs arbetet med marknadsföring och försäljning?

MM: Grundstenarna i vår marknadsföring är desamma som för vår teknik; nytänkande, okonventionell och nyskapande. Faktumet att vi verkar på en traditionell, konservativ marknad där många företag framstår som relikter från ett annat sekel har vi vänt till vår fördel. T ex väcker vår grafiska profil mycket uppmärksamhet och gör att vi skiljer ut oss från mängden.

BE: Precis som för alla företag som marknadsför ny teknik på en mogen marknad är personliga kontakter helt avgörande. Utöver tidigare upparbetade kontakter är mässor vår främsta marknadsföringskanal. Under det kommande året avser vi att delta på flera nya mässor.

## Vilka områden kommer ni att fokusera på under det kommande året?

BE: Vi kommer att fokusera försäljningsarbetet till tre områden. Dels kommer vi arbeta för att teckna avtal med företag som tillverkar maskiner för pulverkompaktering, solidformning och kapning av stål i dimensioner över 25 mm. Här för vi ett flertal intressanta diskussioner och vi hoppas att dessa skall resultera i konkreta beställningar under det kommande året. Det andra området är bränsleceller. Här är ambitionerna höga! Målsättningen är att etablera vårt helägda dotterbolag Sercomo som underleverantör till de ledande bränslecellsföretagen; bl a GM, Ballard och Daimler Chrysler. Slutligen kommer vi även att bistå National i deras marknadsföring av kapmaskiner baserade på vår teknik.

# Marknad och försäljning

**Morphics primära kundgrupp utgörs av maskintillverkare och anläggningsbyggare som genom att integrera Morphics slagenhet i de egna systemen förstärker sitt erbjudande och därmed sin konkurrenskraft.**

Marknaden för maskiner avsedda för mekanisk bearbetning (kapning, formning, skärning etc.) har under de senare åren kännetecknats av viss konsolidering. Flera företag har gått samman och bland de största företagen har utvecklingen gått mot att producera kompletta produktionslinjer bestående av maskiner, materialhanteringssystem samt styr- och reglersystem.

## Marknadens drivkrafter

Industriproduktionen inom OECD ökade under 2003 med 2 procent, till stor del beroende på den ekonomiska återhämtningen i USA. Inom EU var industriproduktionen oförändrad under större delen av året, men i bl a Tyskland ökade dock tillväxten under slutet av året.

Marknaden för komponentproduktion har under de senaste åren kännetecknats av långt driven outsourcing, hård konkurrens och pressade marginaler. De vanligaste metoderna att producera komponenter på är fortfarande genom skärning bearbetning (svarvning, fräsning och sågning) samt konventionell pressning (kall- och varmsmide). Metoderna förfinas och förbättras men kan bara optimeras till en viss nivå. För att på allvar möta dagens krav på effektivitet vad gäller såväl processer och kostnader som miljö och kvalitet måste därför de konventionella metoderna bytas mot nya.

## Behovet av nytänkande och vidareutveckling drivs av flera faktorer

Hård press på framför allt underleverantörer inom verkstads- och fordonsindustrin att sänka produktionskostnaderna.

Behov av drastiskt förbättrade tillverkningsprocesser avseende flexibilitet, produktionstakt och kostnadseffektivitet.

Behov av produktionsmetoder som ersätter dyra och komplicerade bearbetningsmetoder när det gäller svärbearbetade material.

Behov av produktionsmetoder som gör det möjligt att framställa högkvalitativa "nischkomponenter" i stora kvantiteter. Hit hör bl a bränsleceller och komponenter för medicinskt bruk.

## Marknaden kan delas in i tre segment

- 1** Anläggningsbyggare som bygger kompletta produktionslinjer baserade på inköpt teknik. Även här är aktörerna globalt verksamma. Nämnas kan t ex svenska ABB.
- 2** Anläggningsbyggare som bygger kompletta produktionslinjer baserade på egenutvecklad teknik. Inom segmentet finns ca 10 större, globalt verksamma företag. Nämnas kan t ex italienska Danielli och tyska SMS.
- 3** Renodlade maskintillverkare som konstruerar maskiner baserade på egen eller inköpt teknik. Kunderna köper i olika utsträckning själva in styrsystem och kringutrustning för t ex materialhantering eller kvalitetskontroll. Totalt inom segmentet finns uppskattningsvis 100 företag i Europa och USA vilka i genomsnitt omsätter 500 Mkr per år. Merparten av företagen är globalt verksamma, om än inte i samma utsträckning som de större anläggningskonstruktörerna. Exempel är amerikanska National Machinery och tyska Dorst.

**Morphic fokuserar i första hand på de båda sistnämnda segmenten där anläggningsbyggaren eller maskintillverkaren kan dra nytta av Morphics teknik i sina konstruktioner och lösningar.**

## Tre användningsområden för tekniken

Morphics teknik gör det möjligt att tillverka komponenter genom höghastighetskappning, solidformning och pulverkompaktering.

### ETT – HÖGHASTIGHETSKAPNING

Stål från stålverk levereras ofta i form av tråd, stång eller profiler. Innan det kan omvandlas till en färdig komponent måste det kapas till mindre enheter. De vanligaste metoderna idag är genom klippning, sågning eller svarvning. Processerna är kostsamma och kräver omfattande efterbearbetning. Efterfrågan på billigare och mer effektiva produktionslösningar är därför hög.

Morphics teknik gör det möjligt för maskintillverkare att med ett kraftfullt slag kapa tråd, stänger och olika profiler utan materialspill, sprickbildningar och grader. Förmågan eliminerar behovet av tidskrävande och kostsam efterbearbetning, vilket möjliggör en avsevärt mer kostnadseffektiv och rationell produktionsprocess.

Typiska komponenter som kan produceras genom höghastighetskappning är bl a ventiler, sprintar och borrar.

### TVÅ – SOLIDFORMNING

Formning av komponenter sker traditionellt genom bl a skärande bearbetning, kallformning och varmsmide. Samtliga metoder är dock förenade med en rad nackdelar. Skärande bearbetning (t ex fräsning eller svarvning) är ofta långsam, kräver stort utrymme, förbrukar mycket energi samt ger upphov till stort materialspill. Vid kallformning formas en komponent från ett solitt ämne i en serie stationer, ett steg i taget. Användningen begränsas bl a av att mer avancerade material som t ex lättmetaller och höglegerade stål inte låter sig formas i kallt tillstånd. Pressning innebär att materialet gradvis hårdnar, vilket kan leda till inre spänningar och sprickor. Varmsmide utgår från att ämnet är upphettat för att därmed bli lättare att bearbeta. Upphettning ger dock ytproblem och kan även förändra materialets egenskaper vilket leder till behov av olika efterbehandlingar.

Med Morphics teknik sker formningen istället i en enda snabb operation. Snabbheten och förmågan att kontrollera mängden energi som används för att forma komponenten gör att materialet påverkas på ett helt annat sätt än med traditionella metoder. Tekniken ökar kvalitén på de färdiga komponenterna och minskar risken för produktionsdefekter. Eftersom behovet av skadliga skärvätskor elimineras, är metoden även mer miljövänlig.

Till de komponenter som kan tillverkas genom solidformning hör bl a kugghjul, värmeväxlingsplattor och kulor.

### TRE – PULVERKOMPakterING

Pulverkompaktering innebär att ett metallpulver under högt tryck pressas ihop till en komponent. Marknaden för pulverkompakteringsteknik är ännu relativt begränsad. Utvecklingen går dock snabbt och tekniken tar marknadsandelar. Som metod är kompaktering avsevärt billigare än konventionella tillverkningstekniker. Vad som hittills bromsat användningen har varit oförmågan att nå en tillräckligt hög kompakteringsgrad, d v s "täthet" i komponenten.

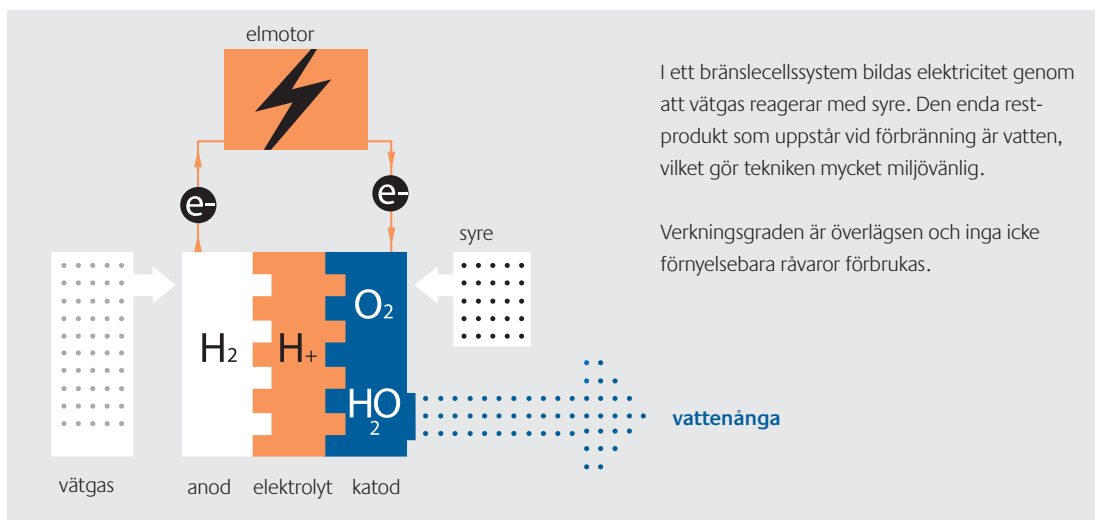
Maskiner för pulverkompaktering har hittills även kännetecknats av begränsad presskraft, vilket har medfört att endast enklare typer av metallpulver kunnat bearbetas. Den höga presskraften som möjliggörs med Morphics teknik gör det möjligt att bearbeta mer komplicerade slag av metallpulver. Därigenom blir det möjligt att tillverka komponenter i helt nya material och med en avsevärt bättre kvalitet. Tekniken gör det t ex möjligt att tillverka högfördädlade komponenter i avancerade material som rostfritt, aluminium och titan.

Komponenter som kan tillverkas genom pulverkompaktering är bl a olika former av bioimplantat, elektronikdelar och komponenter i ädelmetaller.

## Bränsleceller – framtidens energikälla

Morphic kapar produktionskostnaderna och gör tekniken tillgänglig för massproduktion

**Bilar som inte orsakar avgaser, eget elaggregat i villan och ett samhälle med minskat beroende av olja, är det möjligt? Ja, genom att använda bränsleceller för produktion av el på plats där den används. Tekniken finns och steg för steg närmar vi oss ett samhälle där olja och bensin byts mot vätgas.**



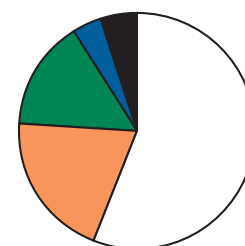
### Rymdindustrin pionjärer

Forskning kring bränsleceller har pågått sedan de första amerikanska rymdprogrammen inleddes i början av 1960-talet. Ända sedan Gemini och Apollo har bränsleceller använts för att försä rymdfärjor med elektricitet och vatten.

De senaste åren har utvecklingstakten kring bränsleceller ökat kraftigt. I USA, EU och Japan har nya energiprogram initierats, inte minst för att minska oljeberoendet. Här har bränsleceller kommit att inta en nyckelposition. I USA investerades under 2003 över 1 miljard dollar i bränsleceller och inom EU lika mycket. Den globala marknaden för bränsleceller ökar med mer än 50 procent årligen.

Det kanske mest kända svenska projektet bedrivs av Stockholms Lokaltrafik. Sedan januari 2004 trafikerar två bränslecellsbussar linje 66 på Södermalm. I motsats till vanliga dieseldrivna bussar lämnar de bara vattenånga bakom sig.

Figuren till höger visar den amerikanska bränslecellsmarknadens omsättning 2003 fördelad på olika användningsområden.



- Elproduktion
- Militans / Flyg
- Fordonsmotorer
- Bärbar elektronik
- Övrigt

**Jag tror att vi år 2010 har nått en prisnivå i nivå med förbränningsmotorns.**

Larry Burns, ansvarig för Forskning & Utveckling, General Motors – NY TEKNIK 31 MARS 2004





## Bränsleceller i bilar står för uppmärksamheten...

Bränsleceller har en stor potential inom flera områden. Även om bilar inte är det område där bränsleceller först kommer att användas på bred front, är det ändå det område som får störst uppmärksamhet. Samtliga större biltillverkare bedriver omfattande utvecklingsprojekt och bl a Honda, GM och Mercedes har redan prototyper ute på vägarna. Än så länge är bilarna avsevärt dyrare än motsvarande modeller med konventionella förbränningsmotorer, men runt 2010 räknar General Motors med att kunna erbjuda bränslecellsdrivna bilar till konkurrenskraftiga prisnivåer.

## ...men först kommer andra användningsområden

Bränsleceller för stationära elkraftaggregat (t ex kraftstationer, bostäder och reservaggregat) och mobila (bärbara datorer, mobiltelefoner och videokameror) finns redan idag kommersiellt tillgängliga. Marknaderna för dessa båda användningsområden beräknas öka i en avsevärt högre takt än marknaden för bränsleceller i bilar under den kommande 5-10-årsperioden. Här finns även starka nischapplikationer där man är beredd att betala betydligt mer för ett bränslecellsystem än i en bil.

## Höga produktionskostnader bromsar upp

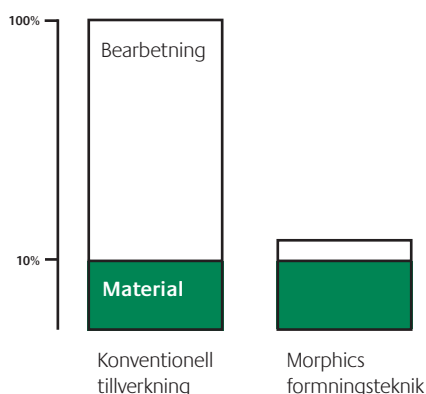
För att bränsleceller ska slå igenom på bred front krävs en målmedvetenhet hos både industri och samhälle. Frågor som rör produktion, distribution och förvaring av vätgas måste lösas ur både ett tekniskt och ett samhällsperspektiv. Bränslecellens livslängd, effektuttag och tillförlitlighet måste fortsätta att förbättras.

Vad som dock främst motverkat en snabb etablering hittills är höga produktionskostnader. Ett bränslecellsystem (PEM-typ) består av flera hundra så kallade bipolära plattor, mellan vilka vätgasen reagerar med syret. Från plattorna leds sedan strömmen ut ur bränslecellen. Plattorna kan tillverkas i metall (t ex rostfritt stål eller titan) eller grafit och har ett detaljerat mönster av spår, hål och kanaler på ytan. Plattornas utformning, kravet på precision och material gör att de utgör en avsevärd del av kostnaden för ett system. För att bränslecellstekniken skall slå igenom fullt ut krävs att plattorna blir billigare att tillverka.

## Morphic kapar produktionskostnaderna med 90 procent

Morphics patenterade teknik för formning av platta objekt gör det möjligt att minska produktionskostnaden för plattor till bränsleceller med 90 procent jämfört med konventionell teknik. Satsningen inom bränslecellsområdet bedrivs inom det helägda dotterbolaget Sercomo AB och sker inledningsvis i samarbete med Volvobolaget Powercell AB.

**Tillverkningskostnad för bipolära plattor till bränslesystem**



Istället för att fräsa spår i plattorna pressar vi hela plattan med ett enda slag. Därigenom minskar vi tillverkningstiden drastiskt samtidigt som vi sänker materialkostnaderna. Det låter enkelt men är i själva verket komplicerat. Plattorna görs i lättmetall eller grafit; spröda och svårbearbetade material. För att lyckas måste man exakt kunna kontrollera den kraft som präglar plattan. Det kan vi.

Peter Heidlund, VD Morphic Technologies



## National Machinery

– bygger maskiner baserade på Morphics teknik!

I mitten av september 2003 slöt Morphic avtal med den amerikanska maskintillverkaren National Machinery. Avtalet innebär att National övertar tillverkning, service, support och försäljning av Morphics kapmaskiner för kapdiametrar upp till 25 mm. En månad senare beställde National även två kompletta slagsystem för kapning. Det totala ordervärdet, inklusive licensavgiften, uppgick till 6,3 Mkr. Vidare utgår en royaltysättning för varje maskin National säljer.

National Machinery är en av världens främsta tillverkare av kallformningsmaskiner för metallisk komponenttillverkning. Företaget är etablerat på alla kontinenter och har egna serviceanläggningar i USA, Tyskland och Japan.



Att vi tagit oss igenom Nationals alla kvalitetskontrollsystem visar på styrkan i vår teknik. Avtalet visar även på marknadens tro och tillit till höghastighetsteknik som produktionsmetod. Att etablera en ny teknik på en konservativ och mogen marknad är inte det lättaste. Nu har vi etablerat tekniken hos ett av de ledande företagen. Vi är övertygade om att de andra kommer att följa efter. Peter Heidlund, VD Morphic

National besökte oss i vår monter på Forge Fair i Cincinnati under våren 2003 och efter mässan inleddes diskussionerna som resulterade i licensavtalet. National hade under en längre tid planerat att bredda sitt erbjudande inom främst maskiner för formning med teknik även för att kapa tråd, stång och profiler. Vår teknik för kapning skapar dels utrymme för helt nya kundgrupper, men utgör även attraktiva komplement till befintliga kunder.

Mikael Molin, marknadschef Morphic



Ett år efter Forge Fair, visades det första resultatet av samarbetet upp på Wire 2004 i Düsseldorf; Nationals kapmaskin IMPAXE, baserad på Morphics kapteknik. Maskinen lanserades i sann Morphic-anda, med karate som återkommande tema. Mässan var startskottet för Nationals marknadsföring och försäljning av maskinen.



Morphics kraftfulla kapteknik innebär att vi stärker vårt erbjudande avsevärt inom ett produktområde som är viktigt för våra kunder. Vi kommer att vara mycket offensiva i lanseringen av kapmaskiner baserade på Morphics teknik. Andrew Kalnow, CEO, National Machinery

## Avtal med Eaton Corporation öppnade upp för affären med National Machinery

Under våren 2003 beställde amerikanska Eaton Corporation Morphics system för tillverkning av motorkomponenter. Eaton är en av världens ledande underleverantörer inom fordonsindustrin och ordern betydde mycket ur referenshänseende.

Affären visade att vår strategi att först etablera tekniken hos slutanvändarna var rätt. Därigenom har maskintillverkarna fått upp ögonen för oss och förstått att vi kan tillföra kundnytta för både dem och deras kunder. Mikael Molin, marknadschef Morphic.

Kontakten med Eaton knöts redan under sommaren 2002, men det var på de båda internationella mässorna Forge Fair och Interwire i USA under våren 2003 som bitarna föll på plats.

De kom till vår monter och körde provserier på morgnarna innan mässan öppnade för dagen. De fick provat sina olika material och en chans att känna på tekniken. Inköpsordern tecknades sedan mitt under Interwire-mässan. Systemet levererades vid årsskiftet och har gradvis tagits i drift under våren. Mikael Molin



## Morphic – från utveckling till försäljning

Morphic bildades i industri- och verkstadstäta Karlskoga i slutet av 1999.

Bakom starten stod Peter Heidlund, med tidigare erfarenheter från bl a SKF, och Kurt Dahlberg med tidigare erfarenhet från bl a Bofors.

Kurt påbörjade utvecklingen av höghastighetstekniken, d v s möjligheten att forma ett material genom att utsätta det för hög energi, redan i början av 90-talet. Samarbetet mellan Kurt och Peter startade 1994.

Vi startade Morphic eftersom vi såg en stor potential i att effektivisera tillverkningsprocesser, främst inom verkstadsindustrin men även inom andra områden. Mycket av dagens produktionsutrustning är mer än 30 år gammal och går på övertid. Vi tror att vår teknologi kan bryta trenden att flytta tillverkning till låglöneländer i jakten på lägre kostnader. Utöver kostnadsbesparingar kan vi även erbjuda förbättrad flexibilitet och miljövänlig produktion.

Peter Heidlund, VD Morphic



### Användes för att kapa järnvägsräls

Höghastighetsteknik är ingenting nytt. Redan när järnvägen byggdes ut under 1800-talet användes tekniken för att kapa järnvägsräls. Att tekniken inte slagit igenom på bred front tidigare beror till stor del på att man inte fullt ut kunnat kontrollera de enorma krafter man släpper lös. Vid produktion av mindre komponenter har därför den höga energin resulterat i skador på både material och verktyg.

”Vi insåg snabbt att det absolut avgörande var att med hög precision kunna styra energin och hastigheten på den kolv som bearbetar själva materialet. Hydraulik kan ge stora krafter men har tidigare mest använts vid långsamma rörelser, som i bl a grävsopor. För att kunna använda hydraulik även vid höghastighetsbearbetning krävdes en ventil som tillät stora oljeflöden under extremt kort tid. Eftersom den ventilen inte fanns fick vi uppfinna den själva”, säger Peter Heidlund.

Konstruktionen av ventilen påbörjades under våren 2000 och var i princip klar 6 månader senare. Parallellt utvecklades även reglerteknik som gjorde det möjligt att med dator styra ventilens rörelse.

### Industridesigners bakom användarvänlig design

Vid samma tid hade verksamheten vuxit med tre personer och huvudkontoret flyttades till Göteborg.

Morphics grafiska profil utvecklades och marknadsföringen påbörjades.

För att visa hur tekniken fungerade i verkligheten utvecklades ett antal kompletta maskiner. Vid utformningen av själva maskinerna har Morphic tagit hjälp av industridesigners, som hjälpt till att göra maskinerna så användarvänliga som möjligt.

### Första maskin levererad under 2002

2002 levererades en kombinerad rikt- och kapmaskin för produktion av svetstråd till kund och ett halvår senare beställde Eaton Corporation en större kapmaskin med materialhanteringssystem. ”Den senare ordern underlättade även ordern från National Machinery som kom under hösten samma år”, säger Peter Heidlund.

### Flera faktorer bakom den snabba resan

”Vad som gjort vår snabba resa möjlig är en kombination av faktorer. De viktigaste är dock att vi alltid tänker ur ett kund/mottagarperspektiv. Vi kan tydligt visa på vinsterna med våra lösningar, och har gjort det lätt att använda tekniken”, säger Peter Heidlund.

## Aktien och ägarstruktur

Morphic Technologies B-aktie är sedan december 2000 inofficiellt noterad på Göteborgs OTC-lista, som administreras av Thenberg & Kinde Fondkommission.

Under räkenskapsåret 2003-2004 omsattes totalt 9 945 412 aktier. Den genomsnittliga handeln i Morphic per börsdag var 40 265 aktier. Vid periodens slut (2004.04.30), var betalkursen 2,05 kr (0,70), vilket motsvarar ett marknadsvärde på 113,6 Mkr (27,8).

Högsta betalkurs under perioden var 2,45 kronor (1 mars 2004). Lägsta betalkurs under året var 0,60 kronor (31 juli 2003, 1 augusti 2003 samt 5 augusti 2003).

### Aktien noteras på Nya Marknaden

Fr om 1 september 2004 kommer B-aktien att noteras på Stockholmsbörsens handelsplats Nya Marknaden.

Sponsor är Erik Penser Fondkommission.

#### Aktekapitalets utveckling

Datum	Förändring A-aktier	Förändring B-aktier	Totalt A-aktier	Totalt B-aktier	Förändring av aktiekapitalet, kr	Totalt aktiekapital, kr	Nominellt belopp	Antal aktier
1999 Bolagets bildande	10 000 000		10 000 000		100 000	100 000	0,01	10 000 000
2000 Nyemission		10 300 000		10 300 000	103 000	203 000	0,01	20 300 000
2001 Nyteckning		38 000		10 338 000	380	203 380	0,01	20 338 000
2001 Nyemission		2 215 000		12 553 000	22 150	225 530	0,01	22 553 000
2001 Fondemission				12 553 000	676 590	902 120	0,04	22 553 000
2001 Nyteckning		8 567 954		21 120 954	342 718	1 244 838	0,04	31 120 954
2001 Nyteckning		205 000		21 325 954	8 200	1 253 038	0,04	31 325 954
2002 Nyteckning		8 350 900		29 676 854	334 036	1 587 074	0,04	39 676 854
2003 Nyemission		4 988 935		34 665 789	199 557	1 786 632	0,04	44 665 789
2003 Riktad nyemission		5 011 050		39 676 839	200 442	1 987 074	0,04	49 676 839
2004 Riktad nyemission		5 740 000		45 416 839	229 600	2 216 674	0,04	55 416 839
2004 Riktad nyemission*		4 260 000		49 676 839	170 400	2 387 074	0,04	59 676 839

\* efter räkenskapsårets slut

### Aktiekapitalet

Morphics aktiekapital uppgick vid räkenskapsårets slut till 2 216 674 kr. Antalet aktier var 55 416 839 varav 10 000 000 A-aktier. Det nominella värdet är 4 öre. Varje A-aktie berättigar till en röst och varje B-aktie till 1/10 röst. Alla aktier medför lika del i bolagets vinst och tillgångar.

### Nyemissioner

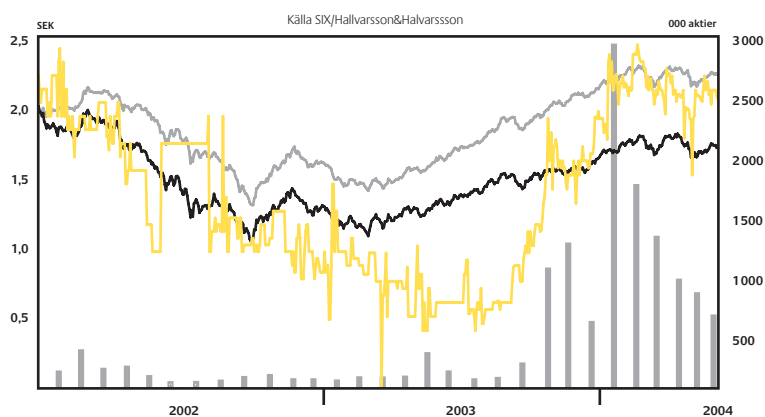
Vid verksamhetsårets början registrerades de 4 988 935 B-aktier som tecknades i den riktade nyemissionen som genomfördes i april 2003. Därmed återstod ett bemyndigande från ordinarie bolagsstämma 2002 att emittera 5 011 050 nya aktier.

I en riktad nyemission i oktober 2003 tecknades samtliga återstående aktier från bemyndigandet till teckningskursen 0,75 kr. Emissionen tillförde bolaget 3,8 Mkr.

Med stöd av bemyndigande från ordinarie bolagsstämma 28 oktober 2003, genomfördes i januari ytterligare en riktad nyemission. Bolaget tillfördes 8,6 Mkr genom tecknandet av totalt 5 740 000 B-aktier till teckningskursen 1,50 kr.

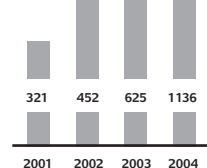
Efter verksamhetsårets utgång har bolaget genomfört ytterligare en riktad nyemission om 4 260 000 B-aktier till kursen 1,80 kr, vilket tillfört bolaget 7,7 Mkr. Därmed har styrelsen utnyttjat stämmans bemyndigande för nyemission fullt ut.

Anledningen till företrädesavvikelserna är att styrelsen efter diskussioner med de större aktieägarna gjort bedömningen att ägarna vid rådande tidpunkter ej varit beredda att teckna emissionen på givna villkor. Utspädningen av aktiekapitalet genom de genomförda nyemissionerna under verksamhetsåret 2003/2004 uppgår till 24,1 procent. Den riktade nyemissionen efter verksamhetsårets slut gav en ytterligare utspädningseffekt på 7,7 procent.



Aktiekursutveckling 2002.01.01 – 2004.06.15

■ Omsatt antal aktier per månad ■ Morphic ■ SAX ■ Carnegie Small Cap index



Ägarutveckling

Antalet ägare vid räkenskapsårets slut

## Ägarförhållanden

Ägarbildens har delvis förändrats under verksamhetsåret. Antalet aktieägare ökade med drygt 80 procent och uppgick per den 30 april till 1 136 (625). Under verksamhetsåret genomfördes två affärer med A-aktier. I november sålde Peter Heidlund och Kurt Dahlberg genom bolaget Dynamis AB totalt 1 400 000 A-aktier till fem privatpersoner.

I samband med den riktade nyemissionen i januari 2004 sålde Peter Heidlund och Kurt Dahlberg vardera 525 000 A-aktier till en privat kapitalplacering. Syftet med försäljningen var att bredda ägarbasen och få ett utökat finansiellt och institutionellt nätverk kopplat till Morphic. A-aktierna är fördelade på 14 privata ägare som totalt kontrollerar 75 procent av rösterna.

## Utställda optioner

Med stöd av bolagsstämmans bemyndigande 2002 beslutade styrelsen att emittera skuldebrev förenade med totalt 2 000 000 optionsrätter riktade till anställda inom koncernen. Optionsrätterna ger rätt till nyteckning av sammanlagt 2 000 000 nya B-aktier. Om samtliga optioner utnyttjas för teckning av nya aktier medför det att aktiekapitalet kan ökas med maximalt 80 000 kr, motsvarande en utspädning om 3,6 procent beräknat på utestående aktier per den 30 april 2004.

## Utdelningspolicy

Storleken på framtida utdelningar styrs av företagets finansiella ställning, resultatsituation och framtida kapitalbehov.





Största ägare per 2004.04.30	A-aktier	B-aktier	Totalt antal aktier	Ägarandel	Röstandel
MIKAEL LÖNN	1 050 000	4 500 000	5 550 000	10,0%	10,3%
KURT DAHLBERG	1 325 000	1 633 307	2 958 307	5,3%	10,2%
DYNAMIS AB	1 400 000		1 400 000	2,5%	9,6%
PETER HEIDLUND	1 325 000	3 308	1 328 308	2,4%	9,1%
JAN ALVÉN	700 000	1 034 000	1 734 000	3,1%	5,5%
THOMAS KRISHAN	700 000	765 050	1 465 050	2,6%	5,3%
HANS-GUNNAR LARSSON	700 000	264 000	964 000	1,7%	5,0%
KLAUS HUMMERT	700 000	250 000	950 000	1,7%	5,0%
TORBJÖRN HOLMSTEDT	700 000	40 000	740 000	1,3%	4,8%
ALF BJÖRSETH	700 000		700 000	1,3%	4,8%
VOLVO TECHNOLOGY TRANSFER AB		5 491 731	5 491 731	9,9%	3,8%
JAN BLOMQVIST	450 000	422 250	872 250	1,6%	3,4%
ÖVRIGA	250 000	31 013 193	31 263 193	56,4%	23,0%
TOTALT	10 000 000	45 416 839	55 416 839	100,0%	100,0%

## Risker

Introduktion och etablering av nya tillverkningsmetoder på mogna marknader är tidskrävande och förknippat med såväl operationella som finansiella risker. Ett aktieinnehav i Morphic är därför förenat med hög risk men också av goda möjligheter till vinster vid en positiv utveckling av verksamheten.

### Operationella risker

Ur ett riskperspektiv har Morphics situation förändrats under det gångna året. Tekniken har etablerats hos två större, internationellt verksamma, kunder. Affärerna visar att lösningarna möter de krav som ställs och utgör även goda referenser för framtida affärer. Den främsta operativa risken ligger i att marknads- och försäljningsarbetet drar ut på tiden. Även implementeringen av Morphics teknik i kundernas produktionsanläggningar kan utgöra en potentiell risk, då dessa kräver vissa omställningar.

 <h2>Styrkor</h2> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Direkt påvisbar kundnytta</li> <li>- Tekniken etablerad hos kund</li> <li>- Internationellt välkända samarbetspartners</li> <li>- Möjligt att integrera tekniken i kundernas befintliga maskiner</li> <li>- Engagerad ledning och bred kompetens i styrelsen</li> <li>- Stabil ägarbas och många aktieägare</li> </ul>	 <h2>Hot</h2> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Långa införsäljningstider</li> <li>- Patentintrång</li> <li>- Framtida behov av finansiering</li> <li>- Ökad konkurrens</li> <li>- Utebliven/försenad konjunkturuppgång</li> </ul>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>- Liten aktör</li> <li>- Tar tid etablera ny teknik</li> <li>- Brist på resurser</li> <li>- Beroende av kundernas försäljning</li> </ul> <h2>Svagheter</h2>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>- Flera möjliga användningsområden för tekniken</li> <li>- Stor potential inom bränslecellsområdet</li> <li>- Marknad i återhämtning och behov av rationalisering</li> </ul> <h2>Möjligheter</h2>

### Finansiella risker

Till de finansiella riskerna hör risker relaterade till refinansiering till de absolut främsta. Med refinansiering avses risken för att inte kunna finansiera verksamheten och/eller att omsättningen av utestående lån måste göras i ett ofördelaktigt marknadsläge. Detta kan inträffa vid behov av nya krediter eller när befintliga krediter förfaller.

Under det gångna räkenskapsåret stärktes företagets finansiella situation genom ett par nyemissioner. Fram till det att försäljningen tar fart och ett positivt kassaflöde uppnås kan ytterligare kapitalförstärkningar inte uteslutas.

### Legala risker

Patentintrång utgör en ständig risk som Morphic noggrant följer. Morphic hävdar sina immateriella rättigheter genom juridiska processer om så krävs. Företaget befann sig vid upprättandet av denna årsredovisning inte i någon tvist.

# Flerårsöversikt

Nyckeltal	2003 - 2004	2002 - 2003	2001 - 2002	2000 - 2001
Antal aktier	55 416 839	39 676 854	39 676 854	31 120 954
Antal aktieägare	1 136	625	452	321
Omsättning, tkr	9 646	1 553	840	400
Aktiverat arbete för egen räkning, tkr	23	184	292	-
Rörelseresultat, tkr	-10 046	-12 134	-7 804	-7 397
Resultat efter finansiella poster, tkr	-10 814	-12 447	-8 115	-7 626
Kassaflöde, tkr	3 655	-14 160	559	14 389
Balansomslutning, tkr	27 023	25 848	35 162	25 531
Eget kapital, tkr	13 627	12 104	22 439	19 160
Eget kapital per aktie, kr	0,25	0,31	0,70	0,62
Räntabilitet på genomsnittligt totalt kapital, %	neg	neg	neg	neg
Räntabilitet på genomsnittligt eget kapital, %	neg	neg	neg	neg
Soliditet, %	50	47	64	75
Skuldsättningsgrad, %	72	82	40	23
Andel riskbärande kapital, %	50	47	64	75
Räntetäckningsgrad, ggr	-13	-19	-13	-20
Antal anställda medeltal	9	9	6	6
Investeringar immateriella anläggningstillgångar, tkr	1 816	2 422	2 587	924
Investeringar materiella anläggningstillgångar, tkr	95	952	7 082	8 845
Resultat per vägt antal aktier före utspädning, kr	-0,23	-0,31	-0,26	-0,44

## Definitioner

### Eget kapital per aktie

Eget kapital dividerat med antal aktier på balansdagen.

### Räntabilitet på genomsnittligt totalt kapital

Resultat efter finansnetto plus finansiella kostnader i procent av genomsnittlig balansomslutning.

### Räntabilitet på genomsnittligt eget kapital

Resultat efter finansnetto i procent av genomsnittligt justerat eget kapital.

### Soliditet

Eget kapital i procent av balansomslutningen vid årets utgång.

### Skuldsättningsgrad

Räntebärande skulder dividerat med eget kapital vid årets utgång.

### Andel riskbärande kapital

Eget kapital plus uppskjuten skatt i procent av balansomslutningen vid årets utgång.

### Räntetäckningsgrad

Resultat efter finansnetto plus räntekostnader dividerat med räntekostnader.

## Förvaltningsberättelse

Styrelsen och verkställande direktören för Morphic Technologies AB (publ), org nr 556580-2526, avger härmed årsredovisning och koncernredovisning för verksamhetsåret 2003-05-01 till och med 2004-04-30.

### INFORMATION OM VERKSAMHETEN

Morphic Technologies AB (publ) bedriver verksamhet i Göteborg och Karlskoga. Företaget utvecklar och marknadsför produktionsteknik för precisionstillverkning av komponenter för kunder inom verkstadsindustrin. Kärnan i verksamheten består av ett egenutvecklat hydrauliskt slagsystem, vilket skapar förutsättningar för kostnadseffektiv precisionstillverkning av olika komponenter genom kapning, stansning, formning och pulverkompaktering.

### ÄGARFÖRHÅLLANDEN

Den 30 april 2004 var antalet aktieägare 1 136 stycken. A-aktierna var vid samma tidpunkt fördelade på 14 ägare, vilka sammanlagt kontrollerade 75 procent av rösterna. Grundarna Peter Heidlund och Kurt Dahlberg har under året minskat sitt innehav av aktier med sammanlagt 2 450 000 A-aktier. Köpare är sex privatpersoner.

Morphics B-aktie har sedan 2000 varit inofficiellt noterad på Göteborgs OTC-lista. Efter verksamhetsårets utgång har bolaget aviserat att B-aktien från och med 1 september 2004 kommer att noteras vid Stockholmsbörsens Nya Marknaden. Sponsor är Erik Penser Fondkommission AB.

### KONCERNSTRUKTUR

Morphic Technologies är moderbolag till de helägda dotterbolagen Morphic Made AB (org nr 556588-8103) och Sercomo AB (org nr 556585-6936).

### VÄSENTLIGA HÄNDELSER UNDER RÄKENSKAPSÅRET

Verksamhetsåret 2003-2004 har dominerats av två affärer, genombrottsordern från Eaton Corporation och licensavtalet med National Machinery.

Amerikanska Eaton Corporation tecknade i maj 2003 en order värd ca 4 Mkr på ett komplett produktionssystem för tillverkning av motorkomponenter. Affären har engagerat stora resurser inom företaget under året. Kunden godkände anläggningen för leverans i december 2003 och idrifttagande pågår.

I september 2003 sålde Morphic en exklusiv licens till den amerikanska maskinbyggaren National Machinery avseende bolagets teknik för höghastighetskapning av material upp till 25 mm i diameter. I samband med licensavtalet tecknades även ett underleverantörsavtal med National som innebär att Morphic kommer att leverera centrala delar, bl a slagenheter, till marknadsmässiga priser. För licensavtalet betalade National Machinery en engångssumma på ca 4 Mkr samt royaltysättning för varje såld maskin. Efter avtalens tecknades har kunden köpt två kapsystem till ett ordervärde av 2,4 Mkr.

I april 2004 överförde Morphic bränslecellsverksamheten till det helägda dotterbolaget Sercomo AB. Bolagets affärsidé blir att tillhandahålla centrala komponenter till den internationella bränslecellsmarknaden. Ett samarbetsavtal har ingåtts mellan Sercomo och Volvobolaget Powercell AB avseende kommersialisering av tekniken.

### VÄSENTLIGA HÄNDELSER EFTER RÄKENSKAPSÅRETS UTGÅNG

Med stöd av bemyndigandet från bolagsstämman 2003 genomfördes under juni 2004 en nyemission vilken fulltecknades och tillförde bolaget 7,7 Mkr efter emissionskostnader.

### OPTIONSPROGRAM

Med stöd av bemyndigande av bolagsstämman 2002 beslutade styrelsen att emittera skuldebrev förenade med totalt 2 000 000 optionsrätter riktade till anställda inom koncernen. Optionsrätterna ger rätt till nyteckning av sammanlagt 2 000 000 nya B-aktier. Om samtliga optioner utnyttjas för teckning av nya aktier medför det att aktiekapitalet kan ökas med maximalt 80 000 kr.

### MILJÖ

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

### OMSÄTTNING OCH RESULTAT

Omsättning för koncernen uppgick till 9 646 Tkr (1 553 Tkr) med ett redovisat resultat på -10 831 Tkr (-12 448 Tkr). Moderbolagets omsättning uppgick till 10 045 Tkr (2 078 Tkr), med ett resultat på -10 751 Tkr (-12 382 Tkr).

### LIKVIDITET OCH SOLIDITET

Koncernens disponibla likvida medel uppgick till 4 371 Tkr (788 Tkr). Koncernens soliditet uppgick till 50,4 % (46,8 %).

### INVESTERINGAR

Koncernens investeringar i anläggningstillgångar uppgick till 1 911 Tkr (3 443 Tkr). Grundinvesteringarna för framtagande av pålitliga slagsystem baserade på bolagets patent och lösningar är avklarade sedan tidigare. Verksamhetsåret har inneburit investeringar för nya tillämpningar av höghastighetstekniken och vidareutveckling av grundteknologin i syfte att sänka produktionskostnaden för bolagets produkter.

### PERSONAL

Koncernen hade vid räkenskapsperiodens slut 11 heltidsanställda. En erfaren försäljningschef rekryterades i februari och två tidigare anlitade konsulter anställdes i januari. Åtta av de anställda har minst ingenjörsutbildning på högskolenivå. Efter verksamhetsårets slut har en konstruktionsansvarig rekryterats som påbörjar sin anställning i september.

### STYRELSE

Vid extra bolagsstämma, 27 januari 2004, valdes Thomas Widstrand, Thomas Krishan och Kurt Dahlberg till nya ordinarie styrelseledamöter. Styrelseledamöterna Alf Björseth och Bengt Belfrage begärde i slutet av 2003 utträde ur styrelsen pga andra engagemang som kommit att ta alltmer av deras tid i anspråk. I direkt efterföljande konstituerande styrelsemöte valdes Thomas Widstrand till styrelsens ordförande.

### FRAMTIDSUTSIKTER

Avtalet med National Machinery innebär en bred och internationell marknadsföring av Morphics teknik. Underleverantörsavtalet förväntas därför resultera i ett ökande antal order på kapsystem under 2004. National Machinerys försäljningssatsning på precisionskapning upp till 25 mm gör att Morphic nu på allvar kan fokusera på övriga applikationsområden.

Bolaget har för avsikt att knyta nya licensavtal med flera etablerade maskinbyggare under det kommande verksamhetsåret.

För dotterbolaget Sercomo är målsättningen under verksamhetsåret att etablera ytterligare affärsrelationer vilket ökar förutsättningarna för en kommersialisering av bränslecellstekniken.

### FÖRSLAG TILL BEHANDLING AV FÖRLUST

Koncernens ansamlade förlust uppgår till 39 059 Tkr (28 228 Tkr). Någon avsättning till bundna reserver föreslås inte. Styrelsen och verkställande direktören föreslår att moderbolagets ansamlade förlust om 38 848 878 kr överförs i ny räkning.



## Resultaträkningar

Belopp i tkr	not	Koncernen		Moderbolaget	
		03.05.01 - 04.04.30	02.05.01 - 03.04.30	03.05.01 - 04.04.30	02.05.01 - 03.04.30
RÖRELSENS INTÄKTER	1 2, 3				
Nettoomsättning		<b>9.208</b>	1.126	<b>9.220</b>	1.314
Förändring pågående arbete för annans räkning		<b>831</b>	-191	<b>831</b>	-191
Aktiverat arbete för egen räkning		<b>23</b>	184	<b>23</b>	184
Övriga rörelseintäkter		<b>438</b>	427	<b>826</b>	764
SUMMA INTÄKTER		<b>10.500</b>	1.546	<b>10.900</b>	2.071
RÖRELSENS KOSTNADER	2				
Inköp av varor och tjänster		<b>-5.757</b>	-1.600	<b>-8.117</b>	-3.161
Övriga externa kostnader	4, 5, 6	<b>-6.678</b>	-4.689	<b>-7.238</b>	-5.941
Personalkostnader	7, 8, 9	<b>-5.640</b>	-5.466	<b>-3.162</b>	-3.201
Av- och nedskrivningar av materiella och immateriella anläggningstillgångar		<b>-2.471</b>	-1.925	<b>-2.384</b>	-1.843
SUMMA RÖRELSENS KOSTNADER		<b>-20.546</b>	-13.680	<b>-20.901</b>	-14.146
RÖRELSERESULTAT		<b>-10.046</b>	-12.134	<b>-10.001</b>	-12.075
RESULTAT FRÅN FINANSIELLA INVESTERINGAR					
Övriga ränteintäkter och liknande resultatposter	10	<b>17</b>	302	<b>17</b>	301
Räntekostnader och liknande resultatposter	11	<b>-785</b>	-615	<b>-767</b>	-608
SUMMA RESULTAT FRÅN FINANSIELLA INVESTERINGAR		<b>-768</b>	-313	<b>-750</b>	-307
RESULTAT EFTER FINANSIELLA POSTER		<b>-10.814</b>	-12.447	<b>-10.751</b>	-12.382
Skatt på årets resultat	12	<b>-17</b>	-1	-	-
ÅRETS FÖRLUST		<b>-10.831</b>	-12.448	<b>-10.751</b>	-12.382
Resultat per aktie före och efter utspädning (kr)	13	<b>-0,23</b>	-0,31	-	-

## Balansräkningar

Belopp i tkr	not	Koncernen		Moderbolaget	
		04.04.30	03.04.30	04.04.30	03.04.30
<b>Tillgångar</b>	1				
Tecknat men ej inbetalt kapital		-	3.742	-	3.742
<b>ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR</b>					
<b>IMMATERIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR</b>					
Balanserade utgifter för forsknings- och utvecklingsarbeten och liknande arbeten	14	<b>4.617</b>	3.653	<b>4.617</b>	3.653
Patent	15	<b>2.307</b>	2.032	<b>1.890</b>	2.032
Goodwill	16	<b>198</b>	268	-	-
SUMMA		<b>7.122</b>	5.953	<b>6.507</b>	5.685
<b>MATERIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR</b>					
Byggnader och mark	17	<b>6.540</b>	6.770	<b>6.540</b>	6.770
Maskiner och andra tekniska anläggningar	18	<b>4.967</b>	6.356	<b>4.967</b>	6.356
Inventarier, verktyg och installationer	19	<b>361</b>	471	<b>330</b>	424
SUMMA		<b>11.868</b>	13.597	<b>11.837</b>	13.550
<b>FINANSIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR</b>					
Andelar i koncernföretag	31	-	-	<b>620</b>	620
Andelar i intresseföretag	20	<b>69</b>	69	<b>69</b>	69
Övriga långfristiga värdepappersinnehav		<b>457</b>	457	<b>457</b>	457
Övriga långfristiga fordringar		<b>60</b>	60	<b>60</b>	60
SUMMA		<b>586</b>	586	<b>1.206</b>	1.206
SUMMA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR		<b>19.576</b>	20.136	<b>19.550</b>	20.441
<b>OMSÄTTNINGSTILLGÅNGAR</b>					
<b>VARULAGER MM</b>					
Varulager, färdiga produkter		<b>367</b>	-	<b>367</b>	-
SUMMA		<b>367</b>	-	<b>367</b>	-
<b>KORTFRISTIGA FORDRINGAR</b>					
Kundfordringar		<b>959</b>	456	<b>959</b>	457
Fordringar hos koncernföretag		-	-	<b>279</b>	-
Övriga kortfristiga fordringar		<b>529</b>	505	<b>515</b>	502
Förtutbetalda kostnader och upplupna intäkter	21	<b>1.221</b>	221	<b>1.201</b>	198
SUMMA		<b>2.709</b>	1.182	<b>2.954</b>	1.157
KORTFRISTIGA PLACERINGAR	22	<b>3.505</b>	82	<b>3.505</b>	82
KASSA OCH BANK		<b>866</b>	706	<b>824</b>	683
SUMMA OMSÄTTNINGSTILLGÅNGAR		<b>7.447</b>	1.970	<b>7.650</b>	1.922
<b>Summa tillgångar</b>		<b>27.023</b>	25.848	<b>27.200</b>	26.105

Belopp i tkr	not	Koncernen		Moderbolaget	
		04.04.30	03.04.30	04.04.30	03.04.30
<b>Eget kapital och skulder</b>					
	23				
EGET KAPITAL					
BUNDET EGET KAPITAL					
Aktiekapital (55 416 839 aktier á nom 0,04 kr)		2.217	1.587	2.217	1.587
Bundna reserver		50.469	36.631	-	-
Överkursfond		-	-	50.447	36.610
Pågående nyemission		-	2.114	-	2.114
SUMMA		52.686	40.332	52.664	40.311
ANSAMLAD FÖRLUST					
Balanserad förlust		-28.228	-15.780	-28.098	-15.716
Årets förlust		-10.831	-12.448	-10.751	-12.382
SUMMA		-39.059	-28.228	-38.849	-28.098
SUMMA EGET KAPITAL		13.627	12.104	13.815	12.213
AVSÄTTNINGAR					
Uppskjuten skatt		13	8	-	-
Övriga avsättningar	24	210	-	210	-
SUMMA AVSÄTTNINGAR		223	8	210	-
LÅNGFRISTIGA SKULDER					
	25				
Skulder till kreditinstitut		8.060	8.949	8.060	8.949
SUMMA LÅNGFRISTIGA SKULDER		8.060	8.949	8.060	8.949
KORTFRISTIGA SKULDER					
Skulder till kreditinstitut	26	1.804	939	1.804	939
Förskott från kunder	27	228	-	228	-
Leverantörsskulder		1.128	1.882	516	1.079
Skulder till koncernföretag		-	-	1.318	1.648
Skatteskulder		-	85	-	4
Övriga kortfristiga skulder		475	330	210	69
Upplupna kostnader och förutbetalda intäkter	28	1.478	1.551	1.039	1.204
SUMMA KORTFRISTIGA SKULDER		5.113	4.787	5.115	4.943
<b>Summa eget kapital och skulder</b>		<b>27.023</b>	25.848	<b>27.200</b>	26.105
STÄLLDA SÄKERHETER	29	19.716	15.116	19.716	15.116
ANSVARSFÖRBINDELSER	30	559	711	559	711

## Förändring av eget kapital

Belopp i tkr	Koncernen				Moderbolaget			
	Aktie- not kapital	Bundna reserver	Ansamlad förlust	S:a eget kapital	Aktie- kapital	Överkurs- fond	Ansamlad förlust	S:a eget kapital
Eget kapital 2002-04-30	1.587	36.631	-15.780	22.438	1.587	36.610	-15.716	22.481
<b>Justerad ingående balans 2002.05.01</b>	1.587	36.631	-15.780	22.438	1.587	36.610	-15.716	22.481
Årets resultat	-	-	-12.448	-12.448	-	-	-12.382	-12.382
Nyemission	-	2.114	-	2.114	-	2.114	-	2.114
<b>Eget kapital 2003.04.30</b>	1.587	38.745	-28.228	12.104	1.587	38.724	-28.098	12.213
Årets resultat	-	-	-10.831	-10.831	-	-	-10.751	-10.751
Nyemission	630	11.724	-	12.354	630	11.723	-	12.353
<b>Eget kapital 2004.04.30</b>	23 2.217	50.469	-39.059	13.627	2.217	50.447	-38.849	13.815

## Kassaflödesanalys

Belopp i tkr	not	Koncernen		Moderbolaget	
		03.05.01 - 04.04.30	02.05.01 - 03.04.30	03.05.01 - 04.04.30	02.05.01 - 03.04.30
<b>Rörelsen</b>					
DEN LÖPANDE VERKSAMHETEN					
Rörelseresultat före finansiella poster		<b>-10.046</b>	-12.134	<b>-10.001</b>	-12.075
Avskrivningar		<b>2.412</b>	1.731	<b>2.327</b>	1.648
Övriga ej likviditetspåverkande poster		<b>267</b>	194	<b>267</b>	194
SUMMA		<b>-7.367</b>	-10.209	<b>-7.407</b>	-10.233
Erhållen ränta		<b>19</b>	371	<b>19</b>	371
Erlagd ränta		<b>-777</b>	-624	<b>-702</b>	-617
Betald inkomstskatt		<b>-23</b>	-24	-	-4
KASSAFLÖDE FRÅN DEN LÖPANDE VERKSAMHETEN FÖRE FÖRÄNDRINGAR AV RÖRELSEKAPITALET		<b>-8.148</b>	-10.486	<b>-8.090</b>	-10.483
Ökning varulager		<b>-367</b>	63	<b>-138</b>	63
Ökning fordringar		<b>-395</b>	-851	<b>-799</b>	-856
Ökning kortfristiga skulder		<b>31</b>	-404	<b>-285</b>	148
KASSAFLÖDE FRÅN DEN LÖPANDE VERKSAMHETEN		<b>-8.879</b>	-11.678	<b>-9.312</b>	-11.128
INVESTERINGSVERKSAMHETEN					
Investeringar i immateriella anläggningstillgångar		<b>-1.816</b>	-2.422	<b>-1.817</b>	-2.422
Sålda immateriella anläggningstillgångar		-	-	<b>418</b>	-
Investeringar i materiella anläggningstillgångar		<b>-94</b>	-952	<b>-95</b>	-915
Investeringar i intressebolag		-	-69	-	-69
KASSAFLÖDE FRÅN INVESTERINGSVERKSAMHETEN		<b>-1.910</b>	-3.443	<b>-1.494</b>	-3.406
FINANSIERINGSVERKSAMHETEN					
Nyemission		<b>14.467</b>	-	<b>14.467</b>	-
Upptagna lån		<b>866</b>	1.900	<b>865</b>	1.900
Amortering av skuld		<b>-889</b>	-939	<b>-890</b>	-1.171
KASSAFLÖDE FRÅN FINANSIERINGSVERKSAMHETEN		<b>14.444</b>	961	<b>14.442</b>	729
<b>Årets kassaflöde</b>		<b>3.655</b>	-14.160	<b>3.636</b>	-13.805
LIKVIDA MEDEL VID ÅRETS BÖRJAN		<b>788</b>	14.948	<b>765</b>	14.570
KURSDIFFERENS I LIKVIDA MEDEL	11	<b>-72</b>	-	<b>-72</b>	-
LIKVIDA MEDEL VID ÅRETS SLUT		<b>4.371</b>	788	<b>4.329</b>	765

## Noter

### NOT 1 REDOVISNINGSPRINCIPER

Morphic Technologies AB:s årsredovisning har upprättats enligt Årsredovisningslagen och Redovisningsrådets rekommendationer och uttalanden. Under året har anpassning skett till Redovisningsrådets nya rekommendationer och uttalanden:

- RR 22 Utformning av finansiella rapporter
- RR 25 Rapportering för segment- rörelsegränar och geografiska områden
- RR 26 Händelser efter balansdagen
- RR 27 Finansiella instrument: Upplysningar och klassificering
- RR 28 Statliga stöd

Tillämpningen av dessa rekommendationer och uttalanden har inte medfört några ändringar av redovisnings- och värderingsprinciper.

### 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.

Under året förvärvade bolag inkluderas i koncernredovisningen med belopp avseende tiden efter förvärvet. Resultat från under året sålda bolag har inkluderats i koncernens resultaträkning för tiden fram till tidpunkten för avyttringen.

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. Intressebolagets resultat är försumbart varför det inte redovisats i koncernredovisningen.

I moderbolagets bokslut redovisas andelar i intresseföretag till anskaffningsvärdet.

### UTLÄNDSKA VALUTOR

Tillgångar och skulder i utländsk valuta värderas till balansdagens kurs.

### INTÄKTER

Försäljning av varor redovisas vid leverans av produkter till kunden, i enlighet med försäljningsvillkoren. Intäkter avseende royalty och licenser redovisas vid den tidpunkt då ersättning erhålls. Försäljning redovisas netto efter moms, rabatter och kursdifferenser vid försäljning i utländsk valuta. I koncernredovisningen elimineras koncernintern försäljning.

Övriga intäkter som intjänats avser främst hyresintäkter som intäktsredovisas i den period uthyrningen avser.

### INKOMSTSKATTER

Redovisade inkomstskatter innefattar skatt som skall betalas eller erhållas avseende aktuellt år samt justeringar avseende tidigare års aktuella skatt. Skatteskulder/-fordringar värderas till vad som enligt företagets bedömning skall erläggas till eller erhållas från skattemyndigheten.

Uppskjuten skattefordran avseende underskottsavdrag eller andra framtida skattemässiga avdrag redovisas i den utsträckning det är sannolikt att avdraget kan avräknas mot överskott vid framtida beskattning.

### FORDRINGAR

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

### IMMATERIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR

#### Forskning och utveckling

Utgifter för forskning kostnadsförs omedelbart. Utgifter avseende utvecklingsprojekt (hänförliga till konstruktion och test av nya eller förbättrade produkter) balanseras som immateriella tillgångar i den omfattning som dessa utgifter förväntas generera framtida ekonomiska fördelar. Övriga utvecklingsutgifter kostnadsförs i takt med att de uppkommer. Utvecklingskostnader som tidigare kostnadsförts balanseras inte som tillgång i senare perioder.

Utvecklingskostnader som balanserats skrivs av linjärt över den period som de förväntade fördelarna beräknas komma företaget tillgodo och från den tidpunkt då kommersiell produktion påbörjas. Avskrivningstiden överstiger inte fem år.

#### Goodwill

Goodwill utgörs av det belopp varmed anskaffningsvärdet överstiger det verkliga värdet på koncernens andel i det förvärvade dotterföretagets nettotillgångar vid förvärvstillfället.

Goodwill skrivs av linjärt över den beräknade nyttjandetiden. Goodwill skrivs av över 5 år.

#### Övriga immateriella tillgångar

Utgifter för patent balanseras och skrivs av linjärt över dess nyttjandetid, normalt högst 5 år.

#### Nedskrivning av immateriella tillgångar

När det finns en indikation på att en tillgång minskat i värde görs en bedömning av tillgångens redovisade värde, inklusive goodwill. I de fall en tillgångs redovisade värde överstiger dess beräknade återvinningsvärde skrivs tillgången omedelbart ner till sitt återvinningsvärde.

### MATERIELLA ANLÄGGNINGSTILLGÅNGAR

Materiella anläggningstillgångar redovisas till anskaffningsvärde minskat med avskrivningar. Utgifter för förbättringar av tillgångars prestanda, utöver ursprunglig nivå, ökar tillgångens redovisade värde. Utgifter för reparation och underhåll redovisas som kostnader.

Materiella anläggningstillgångar skrivs av systematiskt över tillgångens bedömda nyttjandeperiod.

Linjär avskrivningsmetod används för samtliga typer av materiella tillgångar. Följande avskrivningstider tillämpas:

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

I de fall en tillgångs redovisade värde överstiger dess beräknade återvinningsvärde skrivs tillgången omedelbart ner till sitt återvinningsvärde.

#### STATLIGA STÖD

Statliga stöd redovisas till verkligt värde när det finns rimlig säkerhet att stödet kommer att erhållas och att koncernen kommer att uppfylla alla därmed sammanhängande villkor.

Statliga stöd som hänför sig till kostnader skjuts upp och intäktsförs i den period då de kostnader uppkommer som det statliga stödet är avsett att kompensera. Statliga stöd för anskaffning av materiella anläggningstillgångar reducerar tillgångens redovisade värde.

#### LEASINGAVTAL

Samtliga leasingavtal, oavsett om de är finansiella eller operationella, redovisas som hyresavtal (operationella leasingavtal).

★ 03/04 avser 2003.05.01 – 2004.04.30. 02/03 avser 2002.05.01 – 2003.04.30. Gäller genomgående för samtliga noter.

#### VARULAGER

Varulagret värderas, med tillämpning av först-in först-ut-principen, till det lägsta av anskaffningsvärdet och nettoförsäljningsvärdet på balansdagen. För homogena varugrupper tillämpas kollektiv värdering.

#### PÅGÅENDE ARBETE

Bolaget värderar pågående arbete till nedlagda direkta och skälig del av indirekta kostnader.

#### RAPPORTERING FÖR SEGMENT

Morphic Technologies AB (publ.) arbetar inom en rörelsegrän och på ett geografiskt område. Segmentrapporteringen omfattar därför koncernen som helhet.

#### KASSAFLÖDESANALYS

Kassaflödesanalysen upprättas enligt indirekt metod. Det redovisade kassaflödet omfattar endast transaktioner som medför in- och utbetalningar.

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.

## 2 NOT 2 INKÖP OCH FÖRSÄLNING MELLAN KONCERNFÖRETAG

Moderbolaget	2004.04.30	2003.04.30
Av bolagets nettoomsättning avser försäljning till dotterbolag	-	75
Av bolagets inköp avser inköp från dotterföretag	6.168	4.787

## 3 NOT 3 INTÄKTERNAS FÖRDELNING

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
I nettoomsättningen ingår intäkter från:				
Varor	4.844	1.030	4.844	1.030
Royalty, licenser, mm	4.056	-	4.056	-
Summa	8.900	1.030	8.900	1.030
I övriga intäkter ingår intäkter från:				
Hyror	248	283	698	733
Summa	248	283	698	733

## 4 NOT 4 ERSÄTTNING TILL REVISORERNA

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
Revisionsuppdrag				
Öhrlings PricewaterhouseCoopers	120	148	116	120
Andra uppdrag än revisionsuppdraget				
Öhrlings PricewaterhouseCoopers	33	51	33	39
Summa	153	199	149	159

## 5 NOT 5 LEASINGKOSTNADER

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
Leasingkostnaderna (exkl hyra för lokaler) uppgår under året till	79	74	52	58

## 6 NOT 6 VALUTAKURSDIFFERENSER OCH VALUTASÄKRINGAR AV FLÖDEN

I rörelseresultatet ingår valutakursdifferenser avseende rörelsefordringar och rörelseskulder enligt följande:

Koncernen och Moderbolaget	03/04	02/03
Övriga rörelseintäkter	78	-
Övriga rörelsekostnader	-50	-
Total valutakursdifferans	28	-

Viss del av förväntade flöden av utländska valutor kurssäkras. Utan dessa kursräkringar skulle den totala valutakursdifferensen i rörelseresultatet minska till -13 tkr (0 tkr) i koncernen och moderbolaget.

## 7 NOT 7 AKTIERELATERADE ERSÄTTNINGAR TILL ANSTÄLLDA

Styrelsen i Morphic Technologies har mot vederlag om 0,065 kronor per köpoption fördelat 2 000.000 köpoptioner på optionsrätter till anställda i Morphic-koncernen. Lösenkurs för varje optionsrätt uppgår till 0,20 kronor. Varje optionsrätt ger rätt att teckna en ny B-aktie. Teckningskursen för optionerna är 0,75 kronor för varje nytecknad aktie. Vid full nyteckning ökas aktiekapitalet med 80.000 kronor och det totala antalet aktier kan komma att uppgå till 57 416 839 aktier. Köpoptionernas löptid är från den 1 augusti 2003 till och med den 1 augusti 2006. Optionsinnehavaren har rätt att när som helst under löptiden begära inlösen.

Inga tilldelade optioner har hittills lösts in till aktier.

## 8 NOT 8 MEDELANTAL ANSTÄLLDA, LÖNER, ANDRA ERSÄTTNING OCH SOCIALA AVGIFTER

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
Medelantalet anställda, med fördelning på kvinnor och män har uppgått till;				
Kvinnor	2	3	-	-
Män	7	6	4	4
Totalt	9	9	4	4

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
Löner och ersättningar har uppgått till;				
Styrelse och verkställande direktören	817	832	742	832
Övriga anställda	2.966	2.743	1.386	1.205
Totala löner och ersättningar	3.783	3.575	2.128	2.037

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
Sociala avgifter enligt lag och avtal	1.326	1.258	739	681
Pensionskostnader (varav för styrelse och VD 9 tkr (33 tkr))	338	353	184	190
Totala löner, ersättningar, sociala avgifter och pensionskostnader.	5.447	5.186	3.051	2.908

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
Ersättningar till ledande befattningshavare i moderbolaget				
Grundlön/styrelsearvode	60			60
Pensionskostnader	33		6	39
Övrig ersättning	576	9	60	645
Summa	1.318	184		1.502

Alla anställningsavtal i bolaget följer kollektivavtalets regler om uppsägning och inga avgångsvederlag finns avtalade.

Utöver betalda pensionspremier förekommer inga pensionsförpliktelser.

Utöver styrelsearvodet har arvode för utförda tjänster utbetalts till bolag tillhörande Bengt Belfrage om 146 tkr (179 tkr).

Till bolag tillhörande Kurt Dahlberg är utbetalts 864 tkr som ersättning för levererade varor och utförda tjänster.

#### PRINCIPER OCH BEREDNINGSPROCESSER

Lön till styrelseordförande förhandlas av två av styrelsens övriga ledamöter. Lön till verkställande direktören förhandlas av styrelsens ordförande. För övriga befattningshavare tillämpas individuell lönesättning vilken förhandlas med VD. Ersättningar till styrelseordförande, VD och övriga ledande befattningshavare är fasta.

#### SJUKFRÅNVARO

Uppgift avseende sjukfrånvaro lämnas inte med hänvisning till att medelantalet anställda de senaste två räkenskapsåren inte uppgått till 10 personer.

## 9 NOT 9 STYRELSELEDAMÖTER OCH ANDRA LEDANDE BEFATTNINGSHAVARE FÖRDELADE PÅ KÖN

	2004.04.30		2003.04.30	
	Antal på balansdagen	Varav män	Antal på balansdagen	Varav män
<b>Koncernen</b> (inkl dotterbolag)				
Styrelseledamöter	10	90 %	9	89 %
Verkställande direktörer och andra ledande befattningshavare	7	86 %	5	80 %
<b>Moderbolaget</b>				
Styrelseledamöter	7	86 %	6	83 %
Verkställande direktör och andra ledande befattningshavare	5	100 %	4	100 %

## 10 NOT 10 ÖVRIGA RÄNTEINTÄKTER OCH LIKANDE RESULTATPOSTER

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
Ränteintäkter	9	11	9	10
Realisationsresultat vid försäljningar	8	291	8	291
Summa	17	302	17	301

## 11 NOT 11 RÄNTEKOSTNADER OCH LIKANDE RESULTATPOSTER

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
Finansiella kostnader	-	2	-	2
Räntekostnader	713	613	695	606
Kursdifferenser	72	-	72	-
Summa	785	615	767	608

## 12 NOT 12 SKATT PÅ ÅRETS RESULTAT

	Koncernen		Moderbolaget	
	03/04	02/03	03/04	02/03
Aktuell skatt för året	13	1	-	-
Uppskjuten skatt	4	-	-	-
Summa	17	1	0	0

Totala underskottsavdrag som ej beaktats vid beräkning av uppskjuten skattefordran uppgår till 20 386 tkr i koncernen. Underskottsavdragen har ej någon förfallotidpunkt.

## 13 NOT 13 RESULTAT PER AKTIE

	Koncernen	
	03/04	02/03
<b>Koncernen</b>		
Redovisat resultat	-10.831	-12.448
Resultat för beräkning av resultat/aktie	-10.831	-12.448
Vägt antal registrerade aktier före utspädning	47.732.216	39.676.854
Tecknade aktier pågående nyemission	-	4.988.935
Totalt antal aktier efter utspädning och nyemission	47.732.216	44.665.789
Antal aktier vid årets slut	55.416.839	39.676.854

Då koncernens resultat är negativt, har ingen beräkning av utspädningseffekten med avseende på utestående optioner skett.

## 14 NOT 14 BALANSERADE UTGIFTER FÖR UTVECKLINGARBETEN

	2004.04.30		2003.04.30	
	<b>Koncernen och Moderbolaget</b>			
Ingående anskaffningsvärden		3.653		1.997
Årets förändringar				
Årets aktiverade utgifter, intern utveckling		21		172
Årets aktiverade utgifter, inköp		1.356		1.484
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden		5.030		3.653
Ingående avskrivningar				
Årets förändringar				
Avskrivningar		-413		-
Utgående ackumulerade avskrivningar		-413		0
Utgående restvärde enligt plan		4.617		3.653

## 15 NOT 15 PATENT

	Koncernen		Moderbolaget	
	04.04.30	03.04.30	04.04.30	03.04.30
Ingående anskaffningsvärden	2.281	1.515	2.281	1.515
Årets förändringar				
Aktiverade utgifter, intern utv.	2	12	2	12
Aktiverade utgifter, inköp	437	754	438	754
Försäljning	-	-	-447	-
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	2.720	2.281	2.274	2.281
Ingående avskrivningar	-55	-	-55	-
Årets avskrivningar	-107	-55	-94	-55
Försäljningar	-	-	16	-
Utgående ackumulerade avskrivningar	-162	-55	-133	-55
Ingående nedskrivningar	-194	-	-194	-
Årets nedskrivningar	-57	-194	-57	-194
Utgående ackumulerade nedskrivningar	-251	-194	-251	-194
Utgående restvärde enligt plan	2.307	2.032	1.890	2.032

## 16 NOT 16 GOODWILL

	2004.04.30		2003.04.30	
	<b>Koncernen</b>			
Ingående anskaffningsvärden		350		350
Årets förändringar		-		-
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden		350		350
Ingående avskrivningar		-82		-12
Årets förändringar				
Avskrivningar		-70		-70
Utgående ackumulerade avskrivningar		-152		-82
Utgående restvärde enligt plan		198		268

## 17 NOT 17 BYGGNADER OCH MARK

	2004.04.30		2003.04.30	
	<b>Koncernen och Moderbolaget</b>			
Ingående anskaffningsvärden		7.406		7.282
Årets förändringar				
Inköp		-		124
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden		7.406		7.406
Ingående avskrivningar		-636		-409
Årets förändringar				
Avskrivningar		-230		-227
Utgående ackumulerade avskrivningar		-866		-636
Utgående restvärde enligt plan		6.540		6.770
Redovisat värde för fastigheter i Sverige				
Mark		1.728		1.728
Byggnader		4.624		4.843
Taxeringsvärden för fastigheter i Sverige				
Mark		407		407
Byggnader		1.171		1.171

**18** NOT 18 MASKINER OCH ANDRA TEKNISKA ANLÄGGNINGAR

	2004.04.30	2003.04.30
<b>Koncernen och Moderbolaget</b>		
Ingående anskaffningsvärden	8.708	6.813
Årets förändringar		
Inköp	-	715
Överföring från pågående nyanläggning	-	1.180
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	8.708	8.708
Ingående avskrivningar	-1.449	-301
Årets förändringar		
Avskrivningar	-1.389	-1.148
Utgående ackumulerade avskrivningar	-2.838	-1.449
Ingående nedskrivningar (erhållet bidrag)	-903	-903
Årets förändringar	-	-
Utgående ackumulerade nedskrivn. (erhållet bidrag)	-903	-903
Utgående restvärde enligt plan	4.967	6.356

**19** NOT 19 INVENTARIER, VERKTYG OCH INSTALLATIONER

	Koncernen		Moderbolaget	
	04.04.30	03.04.30	04.04.30	03.04.30
Ingående anskaffningsvärden	947	834	889	813
Årets förändringar				
Inköp	95	113	95	76
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	1.042	947	984	889
Ingående avskrivningar	-422	-193	-411	-193
Årets förändringar	-	-	-	-
Avskrivningar	-205	-229	-189	-218
Utgående ackumulerade avskrivningar	-627	-422	-600	-411
Ingående nedskrivningar (erhållet bidrag)	-54	-54	-54	-54
Årets förändringar				
Utgående ackumulerade nedskrivningar (erhållet bidrag)	-54	-54	-54	-54
Utgående restvärde enligt plan	361	471	330	424

**20** NOT 20 ANDELAR I INTRESSEFÖRETAG

Koncernen	Org nr	Säte	Kapitalandel (%)
PPM Cutting Service GmbH	HRB3995	Gladbeck, Tyskland	30

Moderbolaget	Kapital andel %	Rösträtts - andel %	Redovisat värde	Antal andelar	Redovisat värde i koncernen
Direkt ägda					
PPM	30	30	69	30	69
Summa			69		69

Moderbolaget	2004.04.30	2003.04.30
Ingående värde	69	-
Årets förändringar		
Inköp av andelar	-	69
Utgående ackumulerade anskaffningsvärden	69	69
Utgående redovisat värde	69	69

**21** NOT 21 FÖRUTBETALDA KOSTNADER OCH UPPLUPNA INTÄKTER

	Koncernen		Moderbolaget	
	04.04.30	03.04.30	04.04.30	03.04.30
Förutbetalda hyror	69	41	69	41
Upplupna ränteutgifter	-	2	-	2
Bidrag från länsstyrelsen	102	31	102	31
Försäkringar	-	74	-	60
Upplupna intäkter	969	-	969	-
Övriga poster	81	73	61	64
Summa	1.221	221	1.201	198

**22** NOT 22 KORTFRISTIGA PLACERINGAR

	2004.04.30	2003.04.30
<b>Koncernen och Moderbolaget</b>		
Värdepappersfonder	3.505	82
Verkligt värde på balansdagen	3.523	85

**23** NOT 23 EGET KAPITAL

Specifikation över förändringar i eget kapital återfinns i rapporterna moderbolagets förändringar i eget kapital och koncernens förändringar i eget kapital.

Aktier	A- aktier	B- aktier	Totalt antal
Antal aktier			
Antal 2002-04-30	10.000.000	29.676.854	39.676.854
Antal 2003-04-30	10.000.000	29.676.854	39.676.854
Nyemission	-	15.739.985	15.739.985
Antal 2004-04-30	10.000.000	45.416.839	55.416.839

Aktiernas nominella värde är 0,04 kr.

Samtliga aktier är fullt betalda.

Företaget innehar 0 st (0 st) egna A-aktier och B-aktier.

**24** NOT 24 ÖVRIGA AVSÄTTNINGAR

	2004.04.30	2003.04.30
<b>Koncernen och Moderbolaget</b>		
Garantiåtaganden	210	-
Summa	210	0

**GARANTIÅTAGANDEN**

Moderbolaget ger ett års garanti på vissa produkter och åtar sig att reparera eller ersätta delar som inte presterar tillräckligt. En avsättning på 210 tkr (0 tkr) har redovisats på balansdagen för förväntade garantianspråk. Hela avsättningen förväntas bli utnyttjat under räkenskapsåret 2004-2005.

**25** NOT 25 LÅNGFRISTIGA SKULDER

	2004.04.30	2003.04.30
<b>Koncernen och Moderbolaget</b>		
Långfristiga skulder som förfaller till betalning senare än fem år efter balansdagen:		
Skulder till kreditinstitut	2.700	3.293
Summa	2.700	3.293

**26** NOT 26 CHECKRÄKNINGSKREDIT

Beviljat belopp på checkräkningskredit uppgår i koncernen och moderbolaget till 2 000 tkr (2 000 tkr).

**27** NOT 27 FÖRSKOTT FRÅN KUNDER

	03/04	02/03
<b>Koncernen och Moderbolaget</b>		
Nedlagda kostnader	-724	-
Fakturerade delbelopp	952	-
Summa	228	0

**28** NOT 28 UPPLUPNA KOSTNADER OCH FÖRUTBETALDA INTÄKTER

	Koncernen		Moderbolaget	
	04.04.30	03.04.30	04.04.30	03.04.30
Upplupna räntekostnader	56	76	56	76
Upplupna personalkostnader	740	746	394	430
Upplupna kostnader i samband med marknadsföring	-	40	-	40
Upplupna emissionskostnader	-	494	-	494
Upplupna produktionskostnader	200	-	200	-
Övriga poster	482	195	389	164
Summa	1.478	1.551	1.039	1.204



## 29 NOT 29 STÄLLDA SÄKERHETER

	2004.04.30	2003.04.30
<b>Koncernen och Moderbolaget</b>		
För egna avsättningar och skulder		
Avseende Skulder till kreditinstitut		
Fastighetsinteckningar	11.600	11.600
Företagsinteckningar	6.916	3.516
Avseende kortfristiga skulder till kreditinstitut		
Kundfordringar (factoring)	800	–
Summa avseende egna skulder och avsättningar	19.316	15.116
För egna ansvarsförbindelser		
Pantsatt konto för utställande av bankgaranti	400	–
Summa ställda säkerheter	19.716	15.116

## 30 NOT 30 ANSVARFÖRBINDELSER

	2004.04.30	2003.04.30
<b>Koncernen och Moderbolaget</b>		
Beviljat landsbygdstöd 2003	102	–
Beviljat utvecklingsbidrag 2001	457	711
Summa ansvarsförbindelser	559	711

Bolaget har erhållit statliga stöd. Bidragen har reducerat inventariernas anskaffningsvärde och bidrag som avser kostnader har redovisats 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.

## 31 NOT 31 ANDELAR I DOTTERFÖRETAG

Koncernen	Org nr	Säte	Kapitalandel (%)
Morphic Made AB	556588-8103	Karlskoga	100
Sercomo AB	556585-6936	Göteborg	100

Moderbolaget	Kapitalandel %	Rösträttsandel %	Antal aktier	Redovisat värde
Morphic Made AB	100	100	10.000.000	100
Sercomo AB	100	100	1.000	520
Summa				620

## 32 NOT 32 FINANSIELL RISKHANTERING OCH DERIVATINSTRUMENT

### FINANSIELLA RISKER

Riskhanteringen sköts centralt av moderbolaget enligt principer som godkänts av styrelsen. Dessa principer innebär att åtaganden över en viss nivå skall godkännas av verkställande direktören i moderbolaget.

### KREDITRISKER

Koncernens kunder utgörs till övervägande delen av stora internationella kunder. Riskspridningen är för närvarande begränsad till ett fåtal kunder men bedömningen är att koncernen kommer att förbättra riskspridningen under kommande år.

### RÄNTERISKER

Koncernens intäkter och kassaflöde från rörelsen är i allt väsentligt oberoende av förändringar i marknadsmässiga räntenivåer. Koncernen har inga väsentliga räntebärande tillgångar. Koncernens upplåning sker till rörlig ränta.

### LIKVIDITETSRIK

Hanteringen av likviditetsrisk sker med försiktighet som utgångspunkt vilket innebär att bibehålla tillräckliga likvida medel och skapa tillräckliga krediter för finansiering av verksamheten. Bolaget har redovisat förluster de senaste åren och har under 2003/2004 genomfört emissioner som har tillfört bolaget nytt kapital. Ytterligare emissioner har genomförts under juni 2004 vilket tillfört bolaget ytterligare kapital. Bolaget räknar med att generera ett positivt resultat för 2004/2005. Det kan inte med säkerhet sägas att bolaget kommer att generera tillräckliga medel för sin finansiering.

### VALUTARISK

Koncernens intäkter och kostnader är normalt fakturerade i svenska kronor. Dock har valutaexponering i USD förekommit under räkenskapsåret. Valutasäkring har vid behov skett. Sammantaget föreligger dock inte någon materiell risk för kursförändringar.

Resultat- och balansräkningarna kommer att föreläggas bolagsstämman 2004.10.28 för fastställande.

Göteborg 2004.06.15

Jan Alvéen Thomas Widstrand

Peter Heidlund, VD Anette Myrheim

Thomas Krishan Anders Brännström

Kurt Dahlberg

Min revisionsberättelse har avgivits 2004.06.21

Inger Carlsson  
Auktoriserad Revisor

## Revisionsberättelse

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 2003.05.01 – 2004.04.30. 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 revisionsssed 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 ersättningskyldig 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.

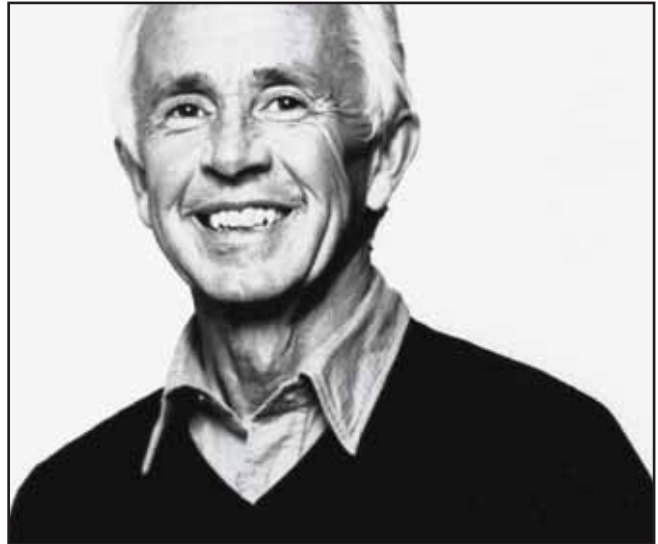
Årsredovisningen och koncernredovisningen har upprättats i enlighet med årsredovisningslagen och ger därmed en rättvisande bild av bolagets och koncernens resultat och ställning i enlighet med god redovisningssed i Sverige.

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 21 juni 2004  
Inger Carlsson  
Auktoriserad revisor



Peter Heidlund



Kurt Dahlberg



Jan Alvé



Thomas Krishan



Anders Brännström



Anette Myrheim



Thomas Widstrand

## Styrelse och ledning

### Styrelseberättelse

Styrelsen har sedan den ordinarie bolagsstämman den 28 oktober 2003 hållit 17 protokollförda sammanträden vilka samtliga ägt rum på kontoret i Göteborg. Styrelsearbetet har skett i enlighet med den arbetsordning som antagits utifrån aktiebolagslagens föreskrifter.

Morphics styrelse består av sju ledamöter. I samband med extra ordinarie bolagsstämma den 27 januari 2004 valdes Thomas Widstrand, Kurt Dahlberg och Thomas Krishan in i styrelsen. Vid styrelsens första möte valdes Thomas Widstrand till dess ordförande. Alf Björseth och Bengt Belfrage utträdde ur styrelsen i december eftersom andra engagemang kommit att ta alltmer av deras tid i anspråk.

Styrelsens har under det gångna räkenskapsåret främst fokuserat på frågor av finansiell karaktär samt på hur bolaget skall stärka förutsättningarna för en ökad försäljning. Företagsledningen har regelbundet deltagit i styrelsemötena. Styrelsen har inga kommittéer. Nomineringsarbetet sker i samråd mellan huvudägarna.

### Styrelse

**Thomas Krishan** (född 1968)  
Styrelseledamot i Morphic Technologies sedan 2004.

VD Krishan Invest. Styrelseuppdrag i Gamefederation Svenska AB samt Pay & Read AB. Tidigare erfarenheter bl a som partner i Hagströmer & Qviberg Fondkommission AB.

Aktieinnehav:  
700 000 A-aktier och 765 050 B-aktier  
thomas@krishan.se

**Jan Alven** (född 1942)  
Styrelseledamot i Morphic Technologies sedan 1999.

Teknisk direktör Dacke Hydraulik AB. Grundare av Hydraulik Leverantören som ingår i Dacke Hydraulik AB. Mångårig erfarenhet som systembyggare inom hydraulikområdet.

Aktieinnehav:  
700 000 A-aktier och 1 034 000 B-aktier.  
jan.alven@hydlev.se

**Anders Brännström** (född 1945)  
Styrelseledamot i Morphic Technologies sedan 2002.

VD Volvo Technology Transfer AB.

Aktieinnehav: 0  
Företrädare Volvo Technology Transfers  
5 491 731 B-aktier  
anders.brannstrom@volvo.com

**Anette Myrheim** (född 1963)  
Styrelseledamot i Morphic Technologies sedan 2001.

Fd Produktgruppchef Luxo Industri AB. Ansvarat för produktutveckling och lansering av nya produkter inom Luxo. Tidigare erfarenheter från marknadsföring och information från Volvokoncernen.

Aktieinnehav: 0  
anette.myrheim@telia.com

**Peter Heidlund** (född 1969) VD  
Styrelseledamot i Morphic Technologies sedan 1999.

Styrelseledamot i Morphic Made AB. Grundare av SKF:s utvecklingscentrum för pulverteknik. Tidigare ansvarig för SKF:s affärsutveckling av nya produkter och processer på den nordamerikanska marknaden.

Aktieinnehav:  
1 325 000 A-aktier och 3 308 B-aktier.  
Företrädare Dynamis AB:s 1 400 000 A-aktier.  
peter.heidlund@morphic.se

**Kurt Dahlberg** (född 1943)  
Styrelseledamot i Morphic sedan 2004  
Produktionsansvarig, Morphic Technologies AB.

Kurt Dahlberg är den ledande förgrundsgestalten inom svensk slag- och höghastighetsteknik samt grundare av företagen Hydropulsor AB, Impactor Technology AB och Exodyn AB.

Aktieinnehav:  
1 325 000 A-aktier samt 1 633 307 B-aktier

**Thomas Widstrand** (född 1957)  
Ordförande i Morphic Technologies styrelse sedan 2004.

Tf VD Borås Wäveri AB. Tidigare erfarenheter från bl a ESAB som affärsområdeschef.

Aktieinnehav: 0  
thomas.widstrand@boraswaveri.se

### Ledning

**Peter Heidlund** (född 1969) VD

**Anders Dahlberg** (född 1971)  
Ansvarar för forskning och utveckling.  
Aktieinnehav: 375 000 B-aktier. Optioner: 200 000

**Jonas Hallström** (född 1971)  
Tekniskt ansvarig för Morphics produkter.  
Aktieinnehav: 0. Optioner: 200 000

**Mikael Molin** (född 1972)  
Ansvarar för marknadsföring och information.  
Aktieinnehav: 3 750 B-aktier. Optioner: 200 000

**Birger Edegran** (född 1960)  
Försäljningsansvarig.  
Aktieinnehav: 0. Optioner: 200 000

**Kurt Dahlberg** (född 1943)  
Ansvarar för produktion och leveranser av Morphics produkter.

**Helena Nilsson** (född 1970)  
Ekonomichef.  
Aktieinnehav: 20 000 B-aktier. Optioner: 200 000

### Revisor

**Inger Carlsson** (född 1956)  
Auktoriserad revisor.  
Öhrlings PricewaterhouseCoopers AB.  
Inger Carlsson har varit Morphics revisor sedan 2000.

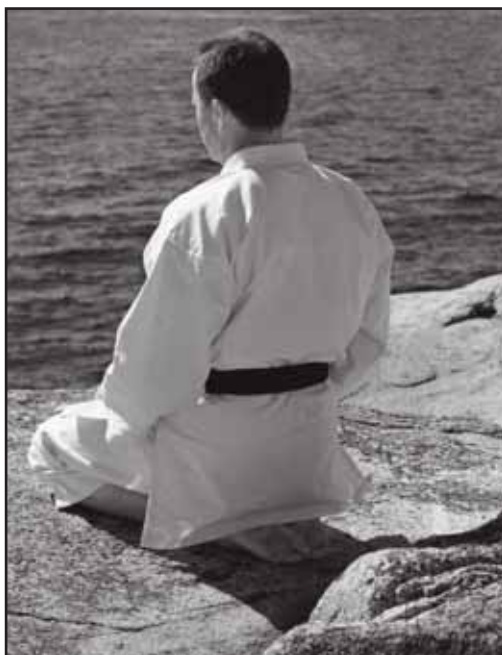
# 3

frågor till Thomas Widstrand,  
ny styrelseordförande i Morphic  
Technologies

**Vad kan Du tillföra Morphic?** – Jag kan bidra med mina erfarenheter från dels verkstadsindustrin, dels företagsledning generellt. Under min tid som affärsområdesansvarig på ESAB var jag med om att introducera ny teknik inom svetsområdet. Jag ser många likheter mellan de frågeställningar jag mötte då och de jag möter nu när Morphic inför ny teknik på en konservativ marknad.

**Vad kommer Du och styrelsen att fokusera på den närmaste tiden?** – Främst arbetar vi för att kommersialisera de olika produkter och lösningar som finns i bolaget för att så snart som möjligt nå break-even.

**Vad bedömer du vara Morphics främsta styrka respektive svaghet?** – Styrkan ligger i den tekniska kompetensen kring de produkter och de processer som Morphic erbjuder. En svaghet för en liten aktör som Morphic är att det tar tid att nå ut på en etablerad marknad.



**Morphic Technologies AB**

Stigbergliden 5  
SE - 414 63 Göteborg Sweden  
Tel +46 (0)31-775 46 20  
Fax +46 (0)31-775 90 61  
info@morphic.se  
[www.morphic.se](http://www.morphic.se)

**Morphic Made AB**

Gammelbackavägen 6  
SE - 691 51 Karlskoga Sweden  
Tel +46 (0)586-673 60  
Fax +46 (0)586-673 69

