

VUOSIKERTOMUS



2000

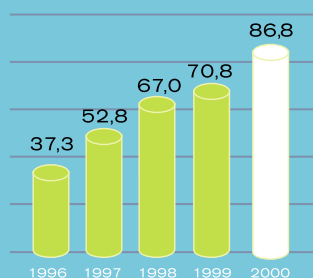
SISÄLTÖ

VUOSI 2000 LYHYESTI	1
INCAP LYHYESTI	2
STRATEGIA	3
TOIMITUSJOHTAJAN KATSAUS	4
ELEKTRONIIKAN SOPIMUSVALMISTUS	6
HUONEKALUJEN SOPIMUSVALMISTUS	10
HENKILÖSTÖ	14
YMPÄRISTÖ JA SOSIAALINEN VASTUU	17
TULEVAISUUDENNÄKYMÄT	18
HALLINTOPERIAATTEET	20
HALLITUS JA JOHTORYHMÄT	21
VUODEN 2000 TIEDOTTEITA	23
TALOUDELLINEN INFORMAATIO	24

TILINPÄÄTÖS ON TÄMÄN VUOSIKERTOMUKSEN LIITTEENÄ.

VUOSI 2000 LYHYESTI

Liikevaihto, milj. euroa



LIKEVAIHTO KASVOI, TULOS JÄI EDELLISVUODEN TASOLLE

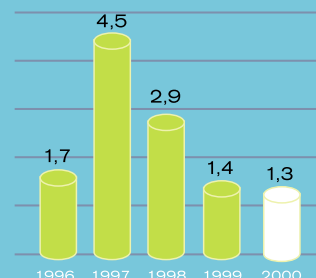
Konsernin liikevaihto oli 86,8 miljoonaa euroa ja kasvoi edellisvuodesta 23 %. Liikevoitto oli 1,8 miljoonaa euroa eli edellisen vuoden tasolla.

Liikevaihdon kasvu painottui elektroniikan sopimusvalmistukseen, jossa se oli 43 %. Huonekalujen sopimusvalmistus paransi suhteellista kannattavuuttaan edellisvuodesta.

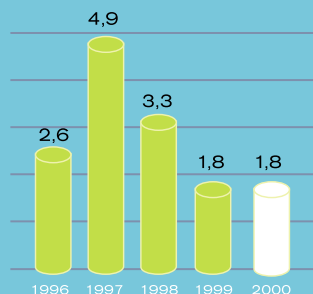
Incap Electronicsin liikevaihto oli 49,0 miljoonaa euroa ja kasvoi edellisvuodesta 43 %. Liikevoitto oli 1,3 miljoonaa euroa, kun vastaava tulos edellisvuonna oli 1,4 miljoonaa euroa. Kannattavuus jäi tavoitteesta johtuen asiakastoimialojen kärsimästä yleisestä komponenttipulasta ja materiaalihintojen nopeasta noususta.

Incap Furnituren liikevaihto oli 37,8 miljoonaa euroa, mikä on 3 % korkeampi kuin edellisenä vuonna. Liikevoitto oli 1,3 miljoonaa euroa, kun vastaava tulos edellisvuonna oli 0,7 miljoonaa euroa. Tuotannon tehostamistoimet näkyivät vuoden loppua kohden suhteellisen kannattavuuden kohoamisena.

Tulos ennen satunnaisia eriä, milj. euroa



Liikevoitto, milj. euroa



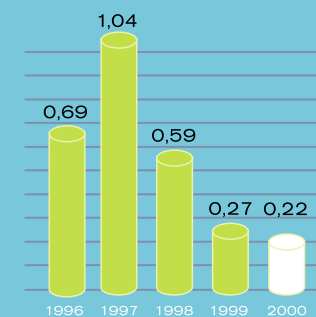
INVESTOINNIT KASVOIVAT

Konsernin investoinnit olivat 10,2 miljoonaa euroa eli noin 12 % liikevaihdesta. Investointeja tehtiin 42 % enemmän kuin edellisenä vuonna. Molempien liiketoiminta-alueiden investoinnit lisäsivät tuotannon automaatiota ja kapasiteettia.

LÄHITULEVAISUUDEN NÄKYMÄT SUOTUISAT

Asiakastoimialojen, etenkin tietoliikenneteollisuuden voimakas kasvu edesauttaa tavoitellun kasvun toteutumista. Uuden strategian mukainen keskittyminen painopistealueisiin auttaa parantamaan kannattavuutta ja kehittämään omia vahvuuksia entistä tehokkaammin. Elektroniikkatuotantoa haitannut komponenttipula on edelleen riski, mutta saatavuuden ennustetaan paranevan vuoden puolivälissä.

Tulos/osake, euroa



AVAINLUVUT

Milj. euroa	2000	1999	Muutos %
Liikevaihto	86,8	70,8	23
Liikevoitto	1,8	1,8	-
% liikevaihdesta	2	3	
Tulos ennen satunnaiseriä	1,3	1,4	-10
Tulos/osake, euroa	0,22	0,27	-18
Sijoitetun pääoman tuotto (ROI), %	6,3	6,2	2
Oman pääoman tuotto (ROE), %	4,0	5,0	-20
Omavaraisuusaste, %	46,0	46,0	-
Henkilöstö tilikauden lopussa	835	774	8

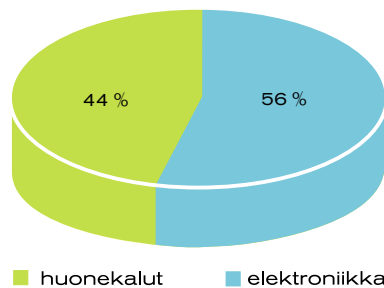
Tunnuslukujen laskentakaavat ovat tilinpäätösoosan sivulla 22.

INCAP LYHYESTI

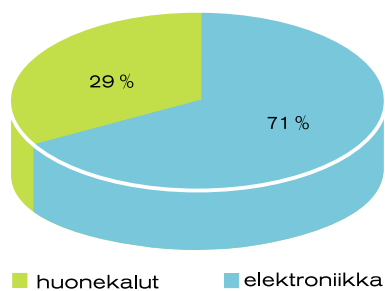
Incap-konserni on elektroniikkateollisuuteen keskittyvä sopimusvalmistaja, jonka emoyhtiö Incap Oyj on noteerattu Helsingin pörssissä. Konserniin kuuluu päätoimialan, elektroniikan sopimusvalmistuksen lisäksi myös huonekalujen sopimusvalmistusta. Incap toimii Suomessa seitsemällä paikkakunnalla ja lisäksi yhtiöllä on tytäryhtiöt Virossa, Latviassa ja Yhdysvalloissa. Incapin pääkonttori siirtyi vuoden 2001 alussa Oulusta Espooseen.



LIKEVAIHTO LIIKETOIMINTA-ALUEITTAIN



HENKILÖSTÖ LIIKETOIMINTA-ALUEITTAIN



STRATEGIA

Konsernin toimialayhtiöille, Incap Electronics Oy:lle ja Incap Furniture Oy:lle, ei ole niiden erilaisten toimintaympäristöjen vuoksi laadittu yhteistä strategiaa. Molempia liiketoiminta-alueita kuitenkin ohjaavat samat sopimusvalmistuksen lainalaisuudet ja molempien tavoitteena on keskittyä asiakkaalle lisäarvoa tuotaviin toimintoihin.

ASIAKKUUKSIEN HALLINTA

Asiakassuhteiden hallinta on prosessi, jolla Incap tuo lisäarvoa asiakkaidensa arvoketjuihin. Asiakkaiden liiketoiminnan ja prosessien tuntemisen ansiosta Incap pystyy tarjoamaan taloudellista hyötyä tuovia ratkaisuja. Asiakassuhteiden kehittymistä seurataan erilaisin mittarein, ja Incapin tavoitteena on reagoida muutoksiin nopeasti ja mukauttaa toimintansa tilanteen mukaisesti. Incap pyrkii kumppanuussuhteeseen, läheiseen yhteistyöhön ja molempia osapuolia hyödyttävään toimintaan asiakkaidensa kanssa.

SUUNNITTELUPALVELUJEN LISÄÄMINEN

Elektroniikkateollisuuden asiakkaat keskittyvät entistä enemmän tutkimukseen ja tuotekehitykseen, jolloin suunnittelu ulkoistetaan ainakin osittain. Incap tarjoaa elektroniikka- ja mekaniikkavalmistuksen lisäksi suunnittelupalveluja, jotka kattavat mm. tuotteen tuotantokelpoisuus- ja testausuunnittelun.

Huonekaluvalmistuksessa Incap on alkanut laajentaa nykyisiä tuotekehityspalvelujaan niin, että suunnittelua tehdään yhdessä Euroopassa toimivan yhteistyöverkoston kanssa. Tällainen työskentelymuoto parantaa erityisesti keskieurooppalaisen asiakaskunnan palvelua. Näin syntyneet tuotteet esiteltiin ensimmäisen kerran Kölnin kansainvälisillä huonekalumessuilla tammikuussa 2001.

TOIMINNAN LÄPINÄKYVYYS JA LOGISTIIKAN KEHITTÄMINEN

Toimintaympäristön nopeat muutokset ja kysynnän lyhytaikaiset vaihtelut asettavat erityisvaatimuksia sopimusvalmistukselle. Incap käyttää hyväkseen Internetin, intranetin ja ekstranetin tuomia mahdollisuuksia ja soveltaa niitä eri prosesseissa. Incapissa käytetään termiä "e-logistiikka", joka kattaa paljon muuta kuin logistiikka-nimikkeeseen perinteisesti yhdistetyt osto- ja materiaalitoiminnot. E-logistiikka on keskeinen osa Incapin toimintamallia ja ulottuu tuotteen suunnittelupalveluista ylläpito-vastuuseen saakka. Tavoitteena on saada toimitusketjun toiminnot ja tietovirrat läpinäkyviksi aina alihankkijoista asiakkaisiin ja mahdollisesti jopa tuotteiden loppukäyttäjiin asti.

STRATEGISET TAVOITTEET

- olla pääasiakkaiden valittujen toimittajien joukossa
- toimia aktiivisena osana asiakkaiden arvoketjua
- laatu, toimitusvarmuus ja teknologia ovat parhaiden toimittajien tasolla
- lisätä sisäisen toiminnan tehokkuutta vähintään 10 % vuosittain
- olla arvostettu työnantaja
- sitouttaa henkilöstö yhtiön tavoitteisiin
- kasvattaa omistaja-arvoa



TOIMITUSJOHTAJAN KATSAUS



UUSI VUOSITUHAT ALKOI MUUTOSTEN MERKEISSÄ

Vuonna 2000 Incapissa tapahtui paljon. Toiminnan kansainvälistyminen pääsi vauhtiin, kun aloitimme elektroniikkateollisuuden piirikorttien ladonnan ja kokoonpanon Viron Kuressaareessa. Saimme jalansijan Pohjois-Amerikan huonekalumarkkinoilla solmimalla yhteistyösopimuksen koko mantereella toimivan ketjun kanssa. Laajensimme ostotoimintaa kansainvälisille markkinoille. Teimme merkittäviä tuotannollisia investointeja avainteknologioihin ja hankimme uuden toiminnanohjausjärjestelmän elektroniikkavalmistukseen. Loppuvuodesta tehtiin päätös Vuokatin elektroniikka-tuotannon laajentamisesta neljänneksellä. Myös Kärämäen huonekalutehtaan kapasiteettia päätettiin laajentaa vuoden 2001 aikana. Huonekaluvalmistuksen eriyttämistä konsernista tutkittiin, mutta hanke keskeytettiin toistaiseksi, koska sopivaa ostajaa ei löytynyt. Konsernin ja toimialayhtiöiden johdossa tapahtui henkilövaihdoksia, joiden myötä uudistettiin elektroniikkatoimialan organisaatio.

TULOKSEN PARANTUMINEN ANTOI ODOTTAA

Incap-konsernin liikevaihto kasvoi 23 % tavoitteiden mukaisesti vuonna 2000. Elektroniikkatoimialan liikevaihto kasvoi 43 % ja huonekaluvalmistuksen 3 %.

Konsernin tulos sitä vastoin jäi tavoitteista ja pysyi edellisvuoden tasolla, mihin emme ole tyytyväisiä. Tu-

lokseen vaikuttivat heikentävästi mm. toiminnanohjausjärjestelmän uusimiseen ja toimitusjohtajan vaihtumiseen liittyvät menot, mutta pääasiallinen syy oli elektroniikkaliiketoiminnan epäsuotuisa tuloskehitys. Maailmanlaajuinen komponenttipula hankaloitti ladottujen piirikorttien valmistusta. Materiaalien hinnat nousivat nopeasti eikä nousua pystytty siirtämään myyntihintoihin riittävän ripeästi. Huonekalutoimialalla tuloskehitys oli parempi ja liikevoitto lähes kaksinkertaistui.

TOIMINTAYMPÄRISTÖÄ LEIMASI VOIMAKAS KESKITTYMINEN

Elektroniikan toimintaympäristössä korostuivat kasvu ja keskittyminen. Elektroniikka-alan sopimusvalmistus kasvoi Suomessa keskimäärin 15–20 %, ja tietoliikennetuotteissa kasvu oli huomattavasti suurempaa. Asiakkaillemme oli entistä suurempi halu ja tarve ulkoistaa sellaisia osien ja osakokonaisuuksien valmistukseen liittyviä toimintoja, jotka eivät kuuluneet heidän ydinosaamiseensa. Sopimusvalmistus teollisuutena jatko keskittymistä harvemmillä toimittajilla. Etusijalla olivat sopimusvalmistajat, jotka hallitsevat sekä elektroniikkaa että mekaniikkaa sisältävien kokonaisuuksien valmistuksen ja pystyvät tarjoamaan suunnittelu- ja valmistuspalveluillaan lisäarvoa asiakkaiden tuotteiden kehittämisessä ja valmistuksessa.

“UUDEN STRATEGIAN AVAINSANOJA
OVAT KANNATTAVA KASVU,
KESKITTÄMINEN JA
KANSAINVÄLISTYMINEN.”

Täysmäntypuisten huonekalujen sopimusvalmistus kasvaa Euroopassa vain rajallisesti ja sen vuoksi suuntasimme katseet uusille markkina-alueille Pohjois-Amerikkaan ja Japaniin. Elektroniikkateollisuuden tavoin keskittymistä tapahtui myös huonekalujen sopimusvalmistuksessa. Asiakkaamme keskittävät hankintojaan entistä harvemmille, osaaville toimittajille, ja myös meillä on tarve keskittyä valittuihin avainasiakkaisiin voidaksemme tarjota nykyistä parempaa, kokonaisvaltaista palvelua.

**INCAP ON MAHDOLLISUUKSIEN JA
HAASTEIDEN EDESSÄ**

Menestyäkseen tulevaisuudessa Incapin on kehityttävä nopeasti ja hallitusti. Vuonna 2000 nähtiin jo myönteistä kehitystä: keskityimme entistä harvempien avainasiakkaiden palveluun ja paransimme tuottavuutta.

Molemmille liiketoiminta-alueille laadittiin vuoden 2000 lopulla uusi visio ja strategia. Uusien linjauksien avainsanoja ovat kannattava kasvu, keskittyminen ja kansainvälistyminen.

Incap keskittyy elektroniikkaan liittyvien kokonaisuuksien sopimusvalmistukseen. Huonekalutoimialan kehittämishankkeita jatketaan, mutta tavoitteena on kuitenkin toimialan eriyttäminen konsernista vuoden 2001 aikana.

Yhtiön heikko kannattavuus vuonna 2000 oli pettymys. Uskomme, että hyvä markkinatilanne strategisilla painopistealueilla ja oman toiminnan tehostaminen parantavat kannattavuuttamme niin, että omistaja-arvokin nousee.

Uskon, että olemme keskittymässä oikeisiin asioihin. Haasteisiin vastaaminen vaatii runsaasti sekä henkisiä voimavaroja että aineellisia panostuksia. Jatkamme investointeja pitääksemme tuotantolaitoksemme ajanmukaisina ja parantaaksemme niiden tuottavuutta. Panostamme henkilöstön kehittämiseen ja kouluttamiseen. Rakennamme Incapiin arvomaailmaa, joka ohjaa yrityksemme sisäistä ja ulkoista toimintaa asiakkaita, omistajia, henkilöstöä sekä ympäröivää yhteisöä tyydyttävällä tavalla.

Kiitän kaikkia asiakkaitamme, omistajiamme ja yhteistyökumppaneitamme kuluneesta vuodesta. Aivan erityisesti haluan kiittää henkilöstöämme sitoutuneesta panoksesta entistä vahvemman Incapin rakentamisessa.

Espoo, helmikuu 2001

*Kari Saarinen
toimitusjohtaja*



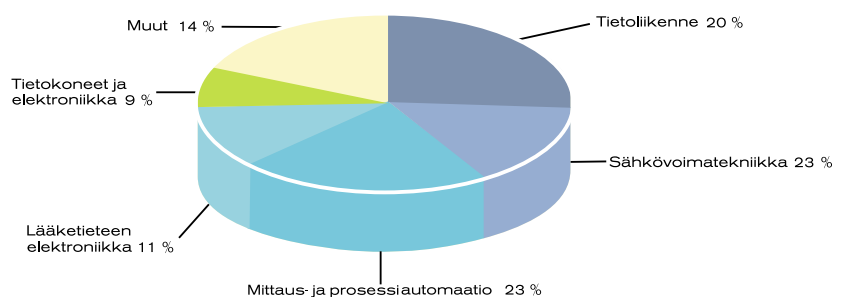
ELEKTRONIIKAN SOPIMUS- VALMISTUS

Incap Electronics Oy
Incap Electronics Estonia Oü

TEHTAAT:
Helsinki, Vaasa, Vuokatti, Kuressaari (Viro)

TUOTTEET JA PALVELUT:
elektroniikka- ja ohutlevymekaniikkatuotteita
sisältävien kokonaisuuksien sopimusvalmistus sekä
niihin liittyvät suunnittelu-, testaus- ja materiaalipalvelut

LIKEVAIHDON JAKAUTUMINEN ASIAKASTOIMIALOJEN MUKAAN





Incap Electronics on sähkö- ja elektroniikkateollisuuden sopimusvalmistaja. Tärkeimmät asiakassegmentit ovat tietoliikenne, sähköteollisuus sekä mittaus- ja prosessiteollisuus. Näiden painopistealueiden lisäksi Incap toimittaa mm. terveydenhoidon ja diagnostiikan laitteiden osia ja osakokonaisuuksia sekä turvallisuuselektroniikkaa. Asiakkaat ovat tunnettuja kotimaisia ja kansainvälisiä yrityksiä, ja lähes kaikki tuotteet päätyvät asiakasyritysten kautta ulkomaille.

Incap valmistaa sähköisiä ja mekaanisia osia asiakkaiden tuotekokonaisuuksiin, jolloin asiakas tekee loppukokoonpanon ja tuoteräätälöinnin. Näin menetellään

esimerkiksi säähavaintolaitteissa, joiden kotelot piirikortteineen Incap lähettää asiakkaalle. Lisäksi Incap tarjoaa suunnittelu- ja valmistuspalveluita ns. box-build-periaatteella, jolloin valmistuksen lisäksi tuotteelle tehdään loppukokoonpano, se pakataan asiakkaan pakkaukseen ja lähetetään suoraan loppuasiakkaalle. Esimerkiksi loppuasiakkaan tarpeiden mukaan räätälöityjä kassa-järjestelmiä toimitetaan suoraan tavarataloihin.

Vuokatissa ja Viron Kuressaaressa toimivissa tuotantolaitoksissa valmistetaan elektroniikkaosia ja kokonaisuksia. Helsingin ja Vaasan yksiköissä tuotetaan mekaniikkaosien lisäksi myös elektroniikkaa ja mekaniikkaa sisältäviä kokoonpanoja.

Incap Electronicsin liikevaihto vuonna 2000 oli 49,0 miljoonaa euroa, jolla se sijoittuu kymmenen suurimman suomalaisen elektroniikan sopimusvalmistajan joukkoon. Liikevaihto kasvoi edellisvuodesta 43 %. Liikevoittoa kertyi 1,3 miljoonaa euroa, kun liikevoitto edellisvuonna oli 1,4 miljoonaa euroa. Henkilöstön määrä vuoden lopussa oli 591.

SOPIMUSVALMISTUS LISÄÄNTYY EDELLEEN

Kehittäessään omia prosessejaan ja tarkentaessaan omia ydinosamisalueitaan Incapin asiakkaat ovat ulkoistaneet tuotteiden ja niiden osakokonaisuuksien valmistamista. Ulkoistaminen on nopeutunut viime vuosina ja kehityksen uskotaan jatkuvan samanlaisena. Amerikkalaisen Electronic Trend Publicationin arvion mukaan elektroniikan sopimusvalmistus kasvoi vuonna 2000 noin 30 % ja oli noin 75 miljardia dollaria. Voimakkaan kasvun uskotaan jatkuvan ainakin seuraavan neljän vuoden ajan. Perinteisten valmistuspalveluiden rinnalle ovat nousseet suunnittelupalvelut, jotka kattavat mm. tuotantokelpoisuus- ja testaussuunnittelun. Näin sopimusvalmistajat ottavat entistä suuremman vastuun tuotteiden lisäarvon luomisessa.

Incap Electronicsin osaaminen sekä piirikorttien ladonnassa että elektroniikan ja mekaniikan osakokonaisuuksiin liittyvissä tuotteissa takasi Incapille hyvän markkina-aseman merkittävien kotimaisten ja kansainvälisten asiakkaiden toimittajana. Incap toimitti entistä laajempia kokonaisuuksia ja osallistui valmistuspalvelujen tarjoamisen lisäksi asiakkaiden suunnittelu-työhön sekä omien että suunnittelutoimistoverkoston resurssien avulla. Incapin toiminnalle ominaista oli joustavuus, jolla pystyttiin vastaamaan lyheneviin toimitusaikavaatimuksiin ja ennakkoimattomiin, lyhytaikaisiin kysynnän vaihteluihin.

AVAINLUVUT Milj. euroa	2000	1999	Muutos %
Liikevaihto	49,0	34,2	43
Liikevoitto	1,3	1,4	-10
% liikevaihdosta	3	4	
Osuus konsernin liikevaihdosta, %	56	48	17
Henkilöstö keskimäärin	599	427	40

INVESTOINNEILLA LISÄTTIIN TOIMINNAN KAPASITEETTIA JA TEHOKKUUTTA

Tuotantokapasiteetin lisäykseen ja modernisointiin investoitiin noin 14 % liikevaihdosta. Syksyllä käynnistettiin toiminnohjausjärjestelmän (ERP) uusiminen, jonka tavoitteena on sekä prosessien kehittäminen että kaikkien Incap Electronicsin yksiköiden järjestelmien yhtenäistäminen. ABB Control Oy:ltä vuonna 1999 hankitun kaappimekaniikan valmistusyksikön integrointia jatkettiin varsinkin alkuvuonna. Helmikuussa hankittiin ABB Industry Oy:ltä moottoreiden ja generaattoreiden komponentteja valmistava yksikkö. Viron Kuressaaressa käynnistettiin tytäryhtiö, joka tilojen kunnostuksen jälkeen aloitti piirikorttiladonnan ja käsityövaltaisen kokoonpanon suomalaisille ja pohjoismaisille asiakkaille. Vuokattiin tuotantolaitoksen automaattista pintaliitosladontakapasiteettia lisättiin kahdella uudella linjalla. Vuokatissa otettiin käyttöön myös uusi laatu-tietojen keruujärjestelmä.



TOIMINTATAPOJA TARKISTETTIIN

Incap Electronicsin organisaatiota uudistettiin luomalla toimintamalli, jossa eri tuotantolaitokset toimivat tehokkaasti yhteistyössä ja hyödyntävät synergioita riippumatta siitä, ovatko ne keskittyneet elektroniikkaan vai mekaniikkaan. Myyntiä ja markkinointia kehitettiin asiakassuhteiden kokonaisvaltaiseen hoitamiseen. Operatiivista johtoryhmää supistettiin, jolloin päätöksenteko nopeutui. Henkilöstön kehittämisen, palkitsemisen ja rekrytoinnin tehostamiseksi henkilöstöhallintoon haettiin lisää resursseja.

KOMPONENTTIPULA VAIKUTTI TULOKSEEN

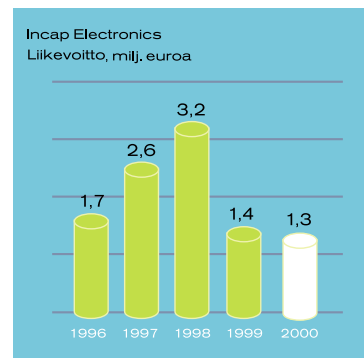
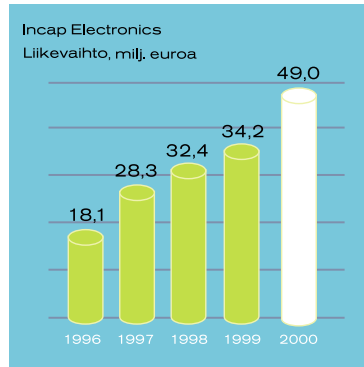
Liiketoiminta-alueen tuloskehitys ei vastannut odotuksia. Alalla vallinnut komponenttipula haittasi erityisesti piirikorttien ladontaa vaativien tuotteiden toimituksia. Toinen tulosta heikentänyt tekijä oli raaka-aineiden ja komponenttien hinnannousu, joka johtui valuuttakurssien muutoksista ja komponenttien niukasta saatavuudesta. Hintojen nousua ei pystytty riittävän nopeasti siirtämään lopputuotteiden hintaan.

TULEVAISUUS JA SIIHEN VALMISTAUTUMINEN

Incap Electronicsin tavoitteena on edelleen vahvistaa asemaansa sopimusvalmistajana ja kasvaa kannattavasti alan organista kasvua nopeammin. Laajentuminen sekä kotimaassa että kansainvälisesti vaatii markkinaosuu-

den kasvattamisen lisäksi myös yritysostoja ja strategisia alliansseja. Henkilöstön kehittämisessä ja koulutuksessa otetaan huomioon laajentumisen ja kansainvälistymisen mukanaan tuomat vaatimukset.

Prosessien ja niitä tukevien järjestelmien kehittäminen on olennaista, kun halutaan parantaa asiakastyytyväisyyttä ja tehostaa toimintaa. Koko toimitusketjuun pyritään luomaan läpinäkyvä ja katkeamaton informaatiovirta, joka perustuu Internetiin ja muihin sähköisiin ratkaisuihin. Tiedonkulun parantamisessa sovelletaan ns. e-logistiikkaa, joka ulottuu osto- ja materiaalitoimintoja laajemmalle ja on olennainen osa toimintamallia tuotteiden suunnittelusta niiden ylläpitoon asti.





HUONEKALUJEN SOPIMUS- VALMISTUS

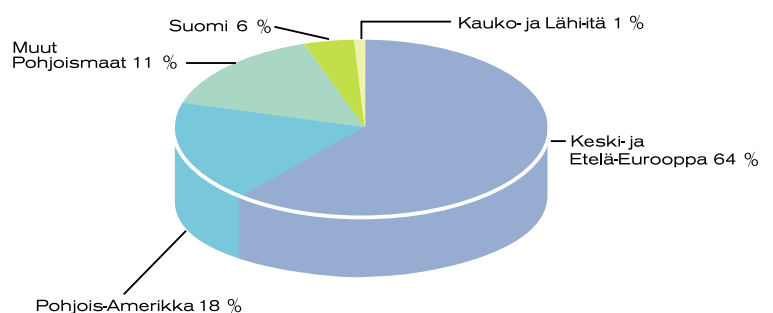
Incap Furniture Oy
Incap Furniture Inc.
Incap Furniture SIA

TEHTAAT:
Kärsämäki, Varpaisjärvi

TOIMISTOT:
Oulu, Riika (Latvia), High Point (USA)

TUOTTEET JA PALVELUT:
koottavien mäntypuisten huonekalujen valmistus ja
niihin liittyvät tuotekehitys- ja tuotannollistamispalvelut

LIKEVAIHDON JAKAUTUMINEN MARKKINA-ALUEITTAIN





Incap Furniture on suurten kansainvälisten huonekaluvalmistajien ja -ketjujen sopimusvalmistaja, jonka tarjoamat palvelut ulottuvat tuotekehityksestä sekä tuoteideoiden tuotannollistamisesta ja valmistamisesta aina tuotteiden pakkaamiseen ja toimittamiseen.

Incap on Suomen suurin mäntyhuonekalujen valmistaja ja huonekalujen vientiyritys. Yhtiön päämarkkina-alue on useiden vuosien ajan ollut Keski- ja Etelä-Eurooppa, ja vienti Yhdysvaltoihin voimistui vuonna 2000. Raaka-aineen pääosa tulee Kärämäellä ja Varpaisjärvellä sijaitsevien tuotantolaitosten lähiympäristöstä.

VUOSI 2000

Incap Furnituren liikevaihto vuonna 2000 oli 37,8 miljoonaa euroa, mikä on 3 % korkeampi kuin edellisellä vuonna. Henkilöstön määrä vuoden lopussa oli 236. Tuloskehitys oli myönteinen, ja 1,3 miljoonan euron liikevoitto kasvoi edellisestä vuodesta 88 %. Raaka-aineiden hyvä saatavuus ja tuottavuuden kohentuminen paransivat tulosta.

Kysynnän kehitys kuluneena vuonna poikkesi totutusta. Alkuvuoden noin 30 %:n kasvun jälkeen kysyntä hiljensi kesällä erityisesti Englannissa. Ennusteiden vas-

taisesti kysyntä ei kääntynyt nousuun loppuvuodesta, minkä vuoksi yhtiö joutui lomauttamaan 57 henkilöä määräajaksi.

Tuotekehitykseen on panostettu ennätyksellisen paljon, 3 % liikevaihdosta, ja uusia malleja kehitettiin kaikille pääasiakkaille. Suuren sopimusasiakkaan tuotekehitysprojektin tuloksena syntyi seuraavalle kahdelle vuodelle 4 uutta mallistoa, ja Yhdysvaltojen markkinoille kehitettiin yli 20 tuotetta koemarkkinoitua varten.

KÄRSÄMÄEN TEHTAAN TUOTTAVUUS PARANI

Koko vuoden jatkuneen kehitysprojektin ansiosta Kärämäen tehtaan tuottavuus parani noin 25 % vuoden aikana. Parannus johtui uuden ohjauksen ja kuormitusjärjestelmän käyttöönotosta, tiimien tulospalkkauksen siirtymisestä, uusien tuotteiden valmistusprosessin kehittämisestä ja pintakäsittelykapasiteetin paranemisesta.

Avainteknologiaan investoitiin 3,0 miljoonaa euroa. Kärämäen tehtaalla käynnistettiin uusi pintakäsittelylinja, joka kaksinkertaisti pintakäsittelykapasiteetin. Uuden linjan myötä Incapin oman huonekaluvalmistuksen tuotantokapasiteetti kasvoi 20 %.

Vuoden alkupuolella laadittiin uusi tuotantostrategia, jonka perusteella kehitetään uutta toimintamallia. Toimintamallissa korostuvat pintakäsittelyn ja logistiikan hallinta. Toiminnan joustavuus lisääntyy, kun omassa tuotannossa voidaan käyttää entistä enemmän ali-hankintaverkoston valmistamia komponentteja.

HUONEKALUMALLISTOJA LANSERATTIIN ONNISTUNEESTI

Yhdysvalloissa solmittiin merkittävä toimitussopimus amerikkalaisen valmistajan kanssa. Yhteinen osallistuminen High Pointin kansainvälisille huonekalumessuille lokakuussa tuotti tulosta ja ensimmäiset messuilla esiteltyn mallien toimitukset tapahtuivat jo marraskuussa.

Keski-Euroopan markkinoita varten toteutettiin yhteistyöprojekti uuden malliston luomiseksi. Projektiin osallistuivat Incapin markkinointi- ja tuotekehityshenkilöstön lisäksi kansainvälinen suunnittelijaverkosto. Uuden yhteistyömallin avulla kyettiin nopeuttamaan korkeatasoisten tuotteiden saamista markkinoille ja kaupalliseen levitykseen. KEEP-niminen mallisto esiteltiin ensimmäisen kerran Kölnin kansainvälisillä huonekalumessuilla tammikuussa 2001.

Globaalin ostotoiminnan määrää lisättiin neljänneksellä. Baltian ja Itä-Euroopan alueiden hankintaa hoita-

AVAINLUVUT Milj. euroa	2000	1999	Muutos %
Liikevaihto	37,8	36,6	3
Liikevoitto	1,3	0,7	88
% liikevaihdosta	4	2	
Osuus konsernin liikevaihdosta, %	44	52	-16
Henkilöstö keskimäärin	249	251	-1





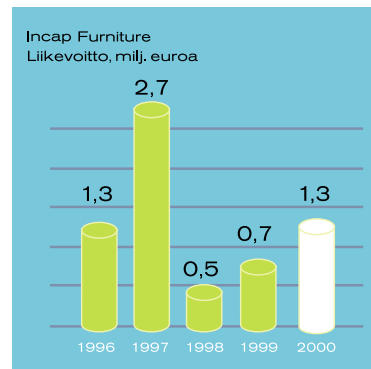
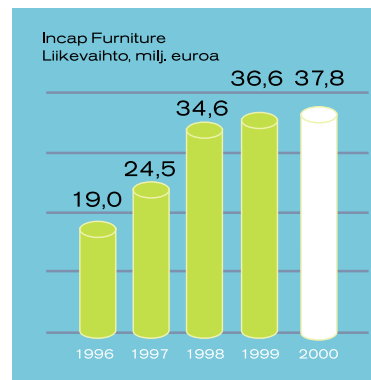
va toimisto käynnistettiin Riikassa, Latviassa vuoden alussa. Kotimaassa ja kansainvälisesti toimivan verkoston toimintaa kehitettiin useissa projekteissa, joissa parannettiin laatua ja toimitusvarmuutta sekä yhtenäistettiin toimintatapoja. Sen sijaan alihankkijoiden lukumäärää karsittiin noin kuudesosalla, minkä jälkeen alihankkijoina toimii 20 kotimaista ja 12 ulkomaista yritystä. Verkostotoiminnan joustavuuden ja tietoturvan takaamiseksi aloitettiin tietoverkon uusiminen. Ekstranetiä käytettiin aikaisempaa enemmän tiedon välittämiseen yhteistyöverkoston sisällä.

TULEVAISUUS JA SIIHEN VALMISTAUTUMINEN

Incap Furniture toimii tarjousvertailujen perusteella erittäin kustannustehokkaasti. Liikevaihdon odotetaan kasvavan etenkin Yhdysvalloissa huomattavasti edellyttäen, että alueen kansantalous kehittyy odotetusti. Tarjouskanta oli korkea vuoden lopussa ja koska pääasiakkaiden kanssa on saatu runsaasti uusia tuotteita tuotantoon, voidaan liikevaihdon odottaa kasvavan vuoden 2000 tasolta.

Euroopan Unionin huonekalutuotanto on kasvanut 1990-luvun lopulla noin 3 % vuosittain ja kasvun odotetaan jatkuvan tasaisena. Mäntypuisten huonekalujen markkinoiden odotetaan kasvavan Euroopassa 2–4 % vuosittain. Yhdysvalloissa on kokopuisten huonekalujen suosio kasvussa.

Kärsämäen logistiikkakeskuksen rakentaminen ja tuottavuuden parantaminen Varpaisjärven tehtaalla ovat vuoden 2001 suurimmat haasteet. Alihankkijoiden toimitusvarmuutta ja -laatua parannetaan edelleen. Lisäksi ostotoimintaa laajennetaan entisestään ulkomaille. Raaka-aineen hintojen lasku ja tuottavuuden parantuminen antavat hyvät lähtökohdat tuotannon säilyttämiseksi ja laajentamiseksi Suomessa. Tuotantotoiminnan sijainti lähellä puun raaka-ainelähteitä sekä kotimaisen puun korkea laatu ovat Incapille selkeä kilpailuetu.



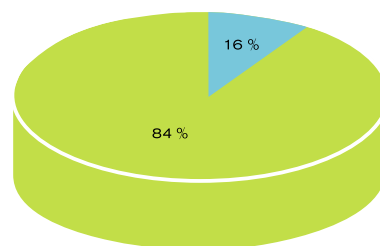




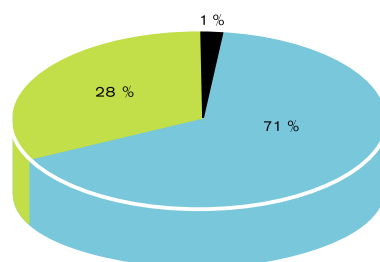
HENKILÖSTÖ

Sopimusvalmistuksessa henkilöstön osaamisen, monitaitoisuuden, joustavuuden ja tehokkuuden merkitys on keskeinen kilpailutekijä. Henkilöstö on myös asiakkaan näkökulmasta tuotannon tekijä, jonka varaan pitkäaikainen ja syvälinen kumppanuus rakennetaan. Tällöin korostuu yrityksen ja asiakkaiden organisaatioiden eri tasoilla tapahtuvan monimuotoisen yhteistyön merkitys.

HENKILÖSTÖN JAKAUMA



Työntekijät Toimihenkilöt



Incap Furniture Incap Electronics Incap Oyj



HENKILÖSTÖPOLITIIKKA

Henkilöstön hyvinvoinnin ja tyytyväisyyden kehittäminen ovat olleet keskeisiä henkilöstöpolitiikan tavoitteita. Näitä tavoitteita on toteutettu mm. tiimityöskentelyvalmiuksien kehittämisellä sekä johtamis- ja esimieskoulutuksella. Yrityksessä on lisäksi tehty merkittäviä organisaatiomuutoksia, joiden tavoitteena on ollut tuloskunnan ja tehokkuuden parantaminen pitkällä aikavälillä.

REKRYTOINTI

Tilivuoden aikana on henkilöstön määrä kasvanut 61 hengellä, joista 46 tuli Incapin palvelukseen Viron tehtaahan hankinnan myötä.

KOULUTUS

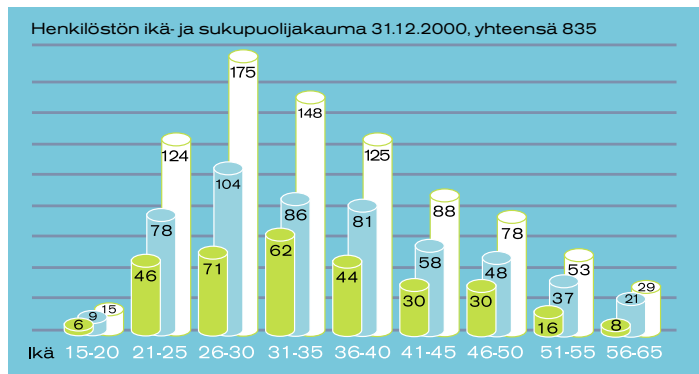
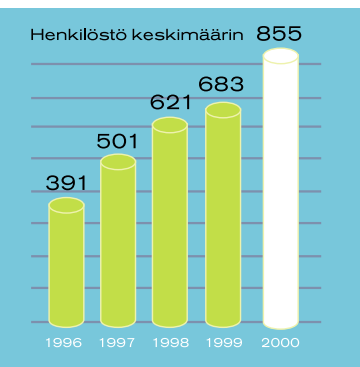
Henkilöstön koulutuksessa on panostettu uuden tietohallintojärjestelmän kehittämiseen ja sen käyttöönottoon liittyvään valmennukseen. Tämän lisäksi Incap Electronicsissa on ollut käynnissä oppisopimuskoulutuksena Johtamisen Erityisammattitutkintoon tähtäävä koulutus, johon on osallistunut 20 esimiestehtävissä toimivaa henkilöä. Vuokatin tehtaalla käynnistettiin 30 nykyiselle työntekijälle oppisopimuskoulutus, joka tähtää ammattikoulutaseeseen sähkötekniikan perustutkintoon. Lisäksi aloitettiin kaksi työllisyyskursssia, joissa yhteensä 40 henkilöä koulutetaan tekemään piirikorttiladontaa. Näillä kursseilla turvataan suuri osa Vuokatin tehtaalla vuonna 2001 toteutettavan laajennuksen synnyttämästä työvoiman tarpeesta.

Incap Furnituressa koulutuksen painopiste on ollut tuotannon kokonaisvaltaisessa kehittämishankkeessa, johon koko organisaatio on osallistunut. Hankkeessa otettiin jatkuvan parantamisen periaate osaksi päivittäistä toimintaa sekä kehitettiin tiedonkeruu- ja toiminnanohjausjärjestelmiä.

PALKKAUS

Konsernin kaikki toimihenkilöt kuuluvat kannustavan palkkausjärjestelmän piiriin. Vuoden 2000 kannustimet sidottiin tasapainotettuun mittaristoon (Balanced Scorecard) ja budjetoidun liikevoiton saavuttaminen oli edellytyksenä palkkioiden maksamiselle. Tasapainotettu mittaristo perustuu yrityksen strategisten tavoitteiden mukaisille mittareille, joissa on otettu huomioon talous-, asiakas-, prosessi- ja henkilöstönäkökulma. Järjestelmän tavoitteena on ohjata henkilöstön toimintaa yrityksen tavoitteiden saavuttamiseksi tehokkaasti ja kokonaisvaltaisesti. Kullekin toimihenkilölle valitaan hänen toimenkuvansa mukaiset mittarit yrityksen tasapainotetusta mittaristosta.

Tavoitteena on saada koko konsernin henkilöstö kannustavan palkkauksen piiriin vuonna 2001.



YMPÄRISTÖ JA SOSIAALINEN VASTUU

TEHTAILLA OMAT YMPÄRISTÖJÄRJESTELMÄT

Incap on sitoutunut noudattamaan toiminnassaan ympäristölainsäädäntöä ja pyrkii jatkuvasti parantamaan ympäristöasioiden hallintaa.

Elektroniikkatuotannon ympäristötavoitteet liittyvät tuotannon energiankulutukseen, erilaisten tuotannon apuaineiden, kuten liuotinten ja tinan käyttöön sekä tuotannossa syntyvän jätteen määrään. Incap Electronicsin Helsingin, Vaasan ja Vuokatin tehtailla on ISO 14001 -standardin mukainen ympäristöjärjestelmä, jonka Lloyd's Register Quality Assurance Ltd sertifioi vuonna 1998. Sertifikaattia laajennetaan vuoden 2001 aikana kattamaan myös Viron tehtaan toiminta.

Huonekalujen valmistuksessa merkittävimpiä toiminnan päästöjä ovat pintakäsittelyaineiden ohenneliuottimien haihdutuspäästöt, tehtaan ympäristöön leviävä puupuru ja kaatopaikalle päätyvät jätteet. Incap Furnituressa rakennettiin vuonna 1998 ISO 14001 -standardin mukainen ympäristöjärjestelmä osaksi laatujärjestelmää. Vuonna 2000 ympäristöjärjestelmä erotettiin omaksi kokonaisuudekseen, jolloin koko dokumentointi uusittiin. Ympäristöjärjestelmän sertifiointiprosessi aloitettiin loppuvuonna ja sertifikaatti myönnettiin helmikuussa 2001.

OIKEILLA HANKINNOILLA TUETAAN YMPÄRISTÖTYÖTÄ

Sopimusvalmistajana Incap Electronics valitsee tuotannossa käytettävät raaka-aineet yhdessä asiakkaan kanssa ja päätöksissä huomioidaan myös ympäristötekijät. Tuotannon apuaineiksi hankitaan sellaisia tuotteita, jotka rasittavat ympäristöä mahdollisimman vähän.

Huonekalujen puuraaka-aineen hankinnassa ympäristönäkökohdat otetaan erityisesti huomioon. Sahoilta edellytetään ympäristöjärjestelmää tai Incapin omien ympäristövaatimusten täyttämistä. Puun alkuperästä vaaditaan selvitykset ja tarvittaessa toimittajan on esitettävä dokumentit käytetystä hankintaluueesta. Suojelualueilta hakattua puuta ei luonnollisesti hyväksytä.

Käsiteltävät liimat, pintakäsittelyaineet ja puupohjaiset komponentit eivät saa sisältää formaldehydiä tai muita myrkyllisiä aineosia. Kaikkien aineiden koostumukset tutkitaan ennen käyttöä, jotta asiakkaalle voidaan taata turvallinen tuote.

Myös pakkausmateriaalien turvallisuus ja ympäristöstävällisyys otetaan valinnoissa huomioon.

Kaikissa investoinneissa, kuten kone- ja laitehankinnoissa kartoitetaan myös ympäristönäkökohdat. Investoinneissa kiinnitetään huomiota uusien laitteiden energiankulutukseen ja kykyyn hyödyntää raaka-aineita sekä syntyvien jätteiden määrään.

YMPÄRISTÖTOIMENPITEET VUONNA 2000

Vuokatin tehtaalla vähennettiin vuonna 2000 ympäristömelua. Helsingin tehtaan maalaamossa siirryttiin vesipesuprosessiin, jolloin voitiin luopua haitallisen kemikaalin käytöstä kokonaan.

Ympäristöasiat olivat merkittävä osa elektroniikkatuotannossa vuonna 2000 käynnistetyssä Total Quality Management -projektissa.

Kärsämäen huonekalutehtaalla vuonna 2000 käyttöönottuissa pintakäsittelylinjoissa käytetään UV-valolla kovetettavia lakkoja, joten kapasiteetin kasvattaminen ei lisännyt ohenneliuottimien käyttöä tai päästöjä lainkaan. Oman kapasiteetin lisäys mahdollisti alihankinnassa tehdyn pintakäsittelyn siirron omalle tehtaalle, jolloin myös liuotinpohjaisia aineita käyttävän hankintaverkoston päästöt vähenivät. Koko verkoston huomiota ottaen tuotteiden valmistuksesta aiheutuneet liuotinpäästöt vähentyivät noin 30 %.

Huonekalutuotannossa syntyvän purun ja jätetuun käsittelyyn on haettu uusia toimintatapoja ja yhteistyökumppaneita. Toimenpiteiden tavoitteena on parantaa sivutuotteiden kannattavuutta ja siistiä ympäristöä. Myös jätteiden lajittelukäytäntöä uusittiin ja kaikki polttokelpoinen jäte ohjattiin energian tuotantoon, jolloin kaatopaikalle menevän jätteen määrää saatiin pudotettua merkittävästi.

Incap osallistui vuonna 2000 Kärsämäen kunnan kestävän kehityksen toimintaohjelman Agenda 21:n laadintaan.

TULEVIIN YMPÄRISTÖVAATIMUKSIIN VARAUDUTAAN

Yleisen ympäristötietoisuuden kasvaessa varsinkin suuret, kansainvälisesti toimivat asiakkaat ovat asettaneet ympäristöjärjestelmän sertifiointin yhteistyön ehdoksi. Myös vientimarkkinoilla sertifikaatti on ehdoton edellytys.

Elektroniikkavalmistuksessa seurataan kansainvälistä kehitystä lyijyttömään juotosprosessiin siirtymisessä. Euroopan Komissio esittää, että lyijyn, elohopean, kadmiumin ja 6-arvoisen kromin käyttö uusien tuotteiden valmistuksessa kielletäisiin vuodesta 2008 alkaen, mutta markkinoilta tuleva paine saattaa aiheuttaa muutostarvetta jo aikaisemmin. Lisäveloitteita saattaa aiheuttaa myös sähkö- ja elektroniikkaromua koskeva direktiivi.

Vuonna 2001 toteutettava Vuokatin tehtaan laajennusinvestointi sisältää merkittäviä ympäristöön liittyviä parannuksia. Kiinteistön ilmastointijärjestelmä uusitaan siten, ettei jäähdytysvettä kulu lainkaan. Melutasoa tullaan myös alentamaan erilaisin ratkaisuin.

Kärsämäen tehtaan laajennusinvestoinnin yhteydessä vuonna 2001 purunpoistojärjestelmää laajennetaan ja kehitetään edelleen.

TAVOITTEENA TURVALLINEN JA MIELLYTTÄVÄ TYÖYMPÄRISTÖ

Incap noudattaa työsuojelulainsäädäntöä ja pyrkii kehittämään työympäristön turvallisuutta ja viihtyisyyttä. Tehtaiden työsuojelutoimikunnat toimivat yrityksen ja henkilöstön yhteisenä välineenä työsuojeluasioiden edistämisessä. Vuoden 2000 aikana toteutettiin useita erilaisia toimenpiteitä työympäristön parantamiseksi. Järjestelmällisellä työllä työtapaturmien määrää huonekaluvalmistuksessa on pudotettu selvästi alle alan keskiarvon.



TULEVAISUUDENNÄKYMÄT

INCAP VERKOTTUU JA TEHOSTAA TOIMINTAANSA

Incapin toimintaympäristö muuttuu kiihtyvällä vauhdilla ja tuotteiden elinkaaret lyhenevät edelleen. Sopimusvalmistajan menestys mitataan sillä, miten hyvin se toimii saumattomana osana verkostoa, jossa tuote suunnitellaan, valmistetaan, testataan ja toimitetaan loppukäyttäjälle. Sopimusvalmistajan asema verkostossa korostuu entisestään, kun asiakkaat ulkoistavat yhä suurempia ja tärkeämpiä, suunnittelua ja valmistusta sisältäviä kokonaisuuksia. Sopimusvalmistajan on oltava ketterä ja muuntautumiskykyinen kyetäkseen vastaamaan toimintaympäristön haasteisiin.

Incapin avaintavoitteita ovat nopeus ja joustavuus. Kaikkien yksiköiden on pystyttävä muuntautumaan asiakkaiden ja asiakasryhmien uusia tarpeita vastaavasti. Koska tulevaisuuden ennustettavuus käy yhä vaikeammaksi, on päätöksenteon ja tiedonkulun oltava entistä nopeampaa ja avoimempaa. Incap kommunikoi uusien Internet-pohjaisten ratkaisujen ja uusitun toiminnanohjausjärjestelmän ansiosta sähköisesti toimitusketjun eri vaiheissa asiakkaiden, yhteistyökumppaneiden, alihankkijoiden ja raaka-ainetoimittajien kanssa. Koko ketjun saumaton yhteistyö turvaa korkean toimitusvarmuuden ja lyhyet toimitusajat.

Tulevaa toimintaa ohjaavat myös keskittyminen ja keskittäminen. Asiakkaat keskittävät suunnittelu- ja valmistustoiminnot entistä harvemmille, luotettaville kumppaneille. Incapin tavoitteena on karsia omien toimittajien lukumäärää ja keskittyä valituilla teollisuuden aloilla valittujen avainasiakkaiden palvelemiseen. Incap kuuluu samaan arvoketjuun kuin asiakkaansa ja haluaa kehittyä ja menestyä yhdessä heidän kanssaan. Sopimusvalmistajan ja asiakkaan on tunnettava toistensa strate-

giat ja toimittava yhdessä asetettujen tavoitteiden saavuttamiseksi.

Suunnittelupalvelujen merkitys korostuu entisestään. Menestyäkseen elektroniikan sopimusvalmistajan on osattava ainakin tuotantokelpoisuus- ja testaus-suunnittelua. Huonekalujen sopimusvalmistaja osallistuu entistä useammin myös lopputuotteen design-suunnitteluun ja tuotekehitykseen. Incap lisää suunnittelu- palvelun osuutta ja kartuttaa sen osaamista yhtiön sisällä sekä laajentaa yhteistyötä kotimaisten ja eurooppalaisten suunnittelutoimistojen ja asiakkaiden kanssa.

Incap toteuttaa oman ja alihankintaverkoston toiminnan muutosprosesseja yhdessä teknisten tutkimuslaitosten, kehittämisskeskusten ja eri alojen oppilaitosten kanssa. Myös asiakkaiden kanssa viedään läpi kehitysohjelmia, joilla jatkuvasti parannetaan keskinäistä yhteistyötä ja toimintatapoja.

ELEKTRONIIKKATEOLLISUUDEN MARKKINAKEHITYS

Maailman sopimusvalmistusmarkkinoiden kasvun ennustetaan Electronic Trend Publicationin mukaan jatkuvan edelleen voimakkaana, keskimäärin 25–30 % vuodessa. Kun kokonaismarkkinoiden on arvioitu vuonna 2000 saavuttaneen noin 75 miljardin dollarin tason, niin ennusteiden mukaan markkinat vuonna 2003 olisivat jo yli 150 miljardia dollaria.

Maailman elektroniikkatuotannon arvon on samanaikaisesti arvioitu kasvavan vain 10–15 %:n vuosivauhdilla (700–800 miljardia dollaria vuonna 2000, noin 1000 miljardia dollaria vuonna 2003), joten sopimusvalmistuksen osuus kasvaa vuoden 2000 10 %:sta noin 20 %:iin vuonna 2003.



Incapin pohjoismaisten kilpailijoiden investoinnit Baltian maihin ja Itä-Eurooppaan ovat lisääntyneet ja tämä kehitys ilmeisesti jatkuu. Yhä useammat yritykset haluavat hyödyntää näiden lähialueiden edullista kustannustasoa, jolloin erityisesti paljon käsityötä vaativien volyymituotteiden tuotantokustannukset alenevat. Kaukoidän ja erityisesti Kiinan elektroniikkamarkkinoiden kasvu ja edullinen kustannustaso lisäävät alueiden kiinnostavuutta sopimusvalmistajien sijaintipaikkana.

Elektroniikan sopimusvalmistuksen markkinasegmenteistä tietoliikenneala tulee olemaan tärkein asiakasryhmä. Sen osuuden arvioidaan kasvavan lähivuosina jopa puoleen sopimusvalmistajien myynnistä, johtuen sekä tietoliikennealan yleisestä voimakkaasta kasvusta että tietoliikenneasiakkaiden lisääntyvästä valmistustoimintojen ulkoistamisesta.

Raaka-aineiden ja komponenttien heikko saatavuus, joka haittasi tuotantotoimintaa huomattavasti vuoden 2000 aikana, jatkunee alkuvuonna 2001, mutta tilanteen odotetaan helpottuvan vuoden loppua kohden sitä mukaa kun komponenttien tuotantokapasiteettia lisätään.

HUONEKALUTEOLLISUUDEN MARKKINAKEHITYS

Huonekalujen tuotannon arvon Euroopan Unionissa on arvioitu olleen noin 75 miljardia euroa vuonna 1999. EU:n huonekaluvalmistajien tärkeimmät vientimaat olivat Yhdysvallat, Sveitsi, Venäjä, Norja ja Japani. Nopeasti kasvavia markkinoita ovat Itä-Euroopan maat ja Turkki. Suuria mahdollisuuksia nähdään myös Kiinassa, Intiassa ja latalalaisessa Amerikassa. EU-maissa valmistetuista huonekaluista vietiin vuonna 1999 10 % EU:n ulkopuolelle. Vuonna 2005 on huonekaluviennin osuuden ar-

veltu nousevan 15 – 20 %:iin.

EU:n huonekaluvalmistajien yhdistyksen UEA:n vuonna 2000 julkaisemassa tutkimuksessa listataan lähivuosien kehitystrendejä. Koska Euroopan markkinat kasvavat vain rajallisesti, on huonekaluvalmistajan hallittava kansainvälinen liiketoiminta ja markkinointi. Kilpailukyvyyn säilyttämiseksi investoinnit tuotantotekniikkaan ovat välttämättömiä. Ympäristökysymykset tulevat entistä tärkeämmiksi ja asettavat uusia vaatimuksia investoinneille. Huonekaluvalmistus keskittyy ja pienemmät valmistajat katoavat markkinoilta. Itä-Euroopassa ja Aasiassa syntyy uusia toimittajia halpa- ja keskihintasegmenttiin, eikä EU:n sisältä näillä markkinoilla toimiva menesty hinnalla vaan laadulla ja luotettavuudella. Huonekaluvalmistajalla on edelleen oltava korkeatasoista tuotekehitys- ja suunnitteluosaamista.

KANNATTAVA KASVU

Incapilla on edessään monia mahdollisuuksia ja suuria haasteita. Elektroniikkateollisuuden ja etenkin tietoliikenteen voimakas kasvu antaa mahdollisuuden saavuttaa kasvu- ja kannattavuustavoitteet samalla kun asiakkaiden kansainvälinen toiminta edesauttaa Incapin oman toiminnan kansainvälistymistä. Pääasiakkaiden liikevaihtoennusteiden perusteella liikevaihdon odotetaan kasvavan toimialan keskimääräistä kasvua enemmän vuonna 2001, samalla kun yhtiön kannattavuuden arvioidaan kohenevan.

Myös Incapin huonekaluvalmistuksen tavoitteena on kasvu, joka on huomattavasti yli alan keskiarvon. Suunnitellut investoinnit tuotantoon parantavat kannattavuutta edelleen.

HALLINTOPERIAATTEET

Incap-konserni noudattaa Keskuskauppakamarin ja Teollisuuden ja Työnantajain Keskusliiton julkisten yhtiöiden hallinnoinnista antamaa soveltamisohjetta Helsingin Pörssin suosituksen mukaisesti.

YHTIÖKOKOUS

Konsernin emoyhtiön Incap Oyj:n ylin päättävä elin on yhtiökokous, joka kokoontuu kerran vuodessa varsinaiseen yhtiökokoukseen. Yhtiökokoukselle kuuluvat tehtävät on määritelty osakeyhtiölaissa ja yhtiöjärjestyksessä.

HALLITUS

Incap Oyj:n hallinnosta ja toiminnan asianmukaisesta järjestämisestä huolehtii hallitus, johon kuuluu yhtiöjärjestyksen mukaan kolmesta seitsemään jäsentä. Vuosittain pidettävä varsinainen yhtiökokous päättää hallituksen jäsenten määrästä ja valitsee jäsenet. Hallituksen jäsenten toimikausi alkaa valinnan tehneestä yhtiökokouksesta ja päättyy seuraavan varsinaisen yhtiökokouksen päättyessä. Hallituksen jäsenet voidaan valita uudelleen.

Incap Oyj:n hallitus hyväksyy myös liiketoimintaa harjoittavien konserniyritysten strategia- ja vuosisuunnitelmista kootut koko konsernin tavoitteet ja päättää strategisista investoinneista, liiketoiminnan ostoista, yritysostoista ja -myynneistä.

TOIMITUSJOHTAJA

Operatiivista toimintaa johtaa hallituksen valitsema toimitusjohtaja hallituksen ohjeiden ja määräysten mukaisesti. Hallitus päättää toimitusjohtajan palkka- ja muista eduista. Toimitusjohtajan palvelussuhteen keskeiset ehdot on määritelty kirjallisessa toimitusjohtajansopimuksessa.

JOHTORYHMÄT

Incap Oyj:n toimitusjohtaja johtaa konsernin johtoryhmää, jonka jäseninä ovat liiketoimintaa harjoittavien yhtiöiden toimitusjohtajat ja talousjohtaja. Toimialayhtiöillä on omat operatiiviset johtoryhmät.

Konsernin johtoryhmien palkat, palkkiot ja muut edut päätetään yhtiöiden hallituksissa.

SISÄPIIRIOHJEET

Incap-konsernin sisäpiiriohjeet noudattavat Helsingin Pörssin 1.3.2000 voimaan tulleita ohjeita. Pysyvään sisäpiiriin kuuluvat henkilöt eivät saa käydä kauppaa yhtiön osakkeilla tai niihin rinnastettavilla arvopapereilla 14 päivää ennen osavuositarkastuksen tai tilinpäätöstiedotteen julkistamista. Hankekohtaiseen sisäpiiriin kuuluvat eivät saa käydä kauppaa yhtiön osakkeilla sinä aikana kun he kuuluvat hankkeen sisäpiiriin.

Konsernin pysyvään sisäpiiriin kuuluvista henkilöistä pitää rekisteriä Rahoitustarkastuksen valvoma Suomen Arvopaperikeskus. Hankekohtaisista sisäpiiriläisistä pidetään rekisteriä konsernihallinnossa.

HALLITUS 1.2. 2001



Puheenjohtaja
JUHANI VESTERINEN, s. 1953
Ekonomi, luonnont.kand.,
Vakuutusosakeyhtiö
Henki-Sammon toimitusjohtaja
Hallituksen jäsen vuodesta 1998,
puheenjohtaja vuodesta 1999
Sampo-konsernin johtoryhmän jäsen,
puheenjohtaja ja hallituksen jäsen useissa
muissa yrityksissä ja järjestöissä



PERTTI KARHINEN, s. 1950
Ekonomi, Rantasalmi Oy:n toimitusjohtaja
Hallituksen jäsen vuodesta 1992,
puheenjohtaja 1992-1995
Pientaloteollisuus ry:n puheenjohtaja,
T-Drill Oy:n hallituksen puheenjohtaja,
Suomen Teollisuussijoitus Oy:n
sijoitusneuvoston jäsen



MATTI KAITERA, s. 1935
Dipl.ins., Kaivas Oy:n toimitusjohtaja
Hallituksen jäsen vuodesta 1997
Aplac Solutions Oy:n hallituksen
puheenjohtaja, Oulun yliopiston
Pentti Kaitera –rahaston
hallituksen puheenjohtaja,
Teknoventure Oy:n hallituksen jäsen,
Videra Oy:n hallituksen puheenjohtaja
Oy Orient-Occident Ltd:n hallituksen jäsen



HANNU LIPPONEN, s. 1945
Dipl.ins., Finnvera Oyj:n rahoitusjohtaja
Hallituksen jäsen vuodesta 1999

JOHTORYHMÄ 1.2. 2001



KARI SAARINEN, s. 1956
Dipl.ins.
Incap Oyj:n toimitusjohtaja ja Incap
Electronics Oy:n toimitusjohtaja
syyskuusta 2000
Incap Electronics Oy:n hallituksen
jäsen sekä Incap Furniture Oy:n
hallituksen jäsen ja puheenjohtaja
joulukuusta 2000
Incapin palveluksessa vuodesta 2000



SAULI HUIKURI, s. 1958
Fil.maist.
Incap Furniture Oy:n
toimitusjohtaja
Incapin palveluksessa
vuodesta 1996



RAUNI NOKELA, s. 1947
Kauppatiet.kand.
Incap Oyj:n talousjohtaja
Incap Oyj:n vt. toimitusjohtaja
touko-elokuussa 2000
Incapin palveluksessa
vuodesta 1992

JOHTORYHMÄT

INCAP ELECTRONICS



KARI SAARINEN
Toimitusjohtaja



HANNU HARJU
Markkinointijohtaja



EIJA JANSSON-
TERVONEN
Talousjohtaja



JYRKI LUOJUMÄKI
Materiaalijohtaja



CARITA
RÖNNBERG-
LAUKKONEN
Henkilöstöjohtaja



TIMO SONNINEN
Liiketoimintajohtaja,
elektronikka



MARTTI VAURIO
Liiketoimintajohtaja,
mekaniikka

INCAP FURNITURE



SAULI HUIKURI
Toimitusjohtaja



JARI KANGASHARJU
Logistiikka- ja
tietohallintopäällikkö



TAPIO NIKKANEN
Osto- ja materiaalijohtaja



URPO UNNBOM
Business Controller



MATTI VAHE
Tuotantojohtaja

VUODEN 2000 TIEDOTTEITA

TAMMIKUU

Conventum Oyj:n ja Conventum Rahastoyhtiö Oy:n hallinnoimien sijoitusrahastojen yhteenlaskettu omistusosuus ylittää 3/20.

HELMIKUU

Tilinpäätöksen ennakkotietojen mukaan elektroniikka-liiketoiminnan liikevaihto kasvoi vuonna 1999 arvioitua hitaammin, mikä rasitti konsernin kannattavuutta.

Tilinpäätöstiedotteessa vahvistetaan Incap-konsernin vuoden 1999 liikevaihdoksi 70,8 miljoonaa euroa. Kasvua edellisvuodesta on noin 6 %. Konsernin liikevoitto laski edellisen vuoden 3,3 miljoonasta eurosta 1,8 miljoonaan euroon.

MAALISKUU

Incap Electronics käynnistää tytäryhtiön Viron Kuresaassa piirikorttien ladontaa ja testausta sekä tuotteiden loppukokoonpanoa varten.

Incap Furniture päättää rakentaa uuden pintakäsittely- ja logistiikkakeskuksen.

Incap Electronics ostaa ABB Industry Oy:ltä tahtikoneiden komponenttien valmistuksen. Liiketoimintaa jatketaan Incap Electronicsin Vaasan tehtaalla.

Incap Electronicsin Vaasan tehtaalle hankitaan valmistusjärjestelmä, joka automatisoi ohutlevyosien tuotantoprosessin.

HUHTIKUU

Incap Oyj:n varsinainen yhtiökokous myöntää hallitukselle valtuudet osakepääoman korottamiseen sekä hyväksyy optio-oikeudet yhtiön avainhenkilöille ja hallitukselle.

TOUKOKUU

Incap Oyj:n hallitus päättää, että yhtiö keskittyy elektroniikkateollisuuden sopimusvalmistukseen ja huonekalujen sopimusvalmistus eriytetään konsernista.

Toimitusjohtaja Tero Frey vapautetaan tehtävästään, ja talousjohtaja Rauni Nokela nimitetään vt. toimitusjohtajaksi.

KESÄKUU

Incap Electronicsin toimitusjohtaja Markku Keski-Filppula ilmoittaa jättävänsä tehtävänsä vuoden loppuun mennessä.

ELOKUU

Incap Furnituren Kärämäen tehtaalla käynnistetään uusi pintakäsittelylinja, joka kaksinkertaistaa tehtaan pintakäsittelykapasiteetin. Linjan myötä Incap Furnituren tuotantokapasiteetti lisääntyy 20 %.

Osavuositarkastuksessa tammi-kesäkuulta todetaan Incap-konsernin liikevaihdon kasvaneen edellisen vuoden vastaavaan jaksoon verrattuna 29 %.

SYYSKUU

Diplomi-insinööri Kari Saarinen aloittaa sekä Incap Oyj:n että Incap Electronics Oy:n toimitusjohtajana.

MARRASKUU

Incap Electronicsin Vuokatin tehtaalla tuotantotiloja päätetään laajentaa kolmanneksella. Uusiin tiloihin sijoitetaan piirikorttiladontaa sekä tietoliikenne- ja elektroniikkateollisuudelle toimitettavien kokonaisuusien valmistusta.

JOULUKUU

Kari Saarinen valitaan Incap Electronics Oy:n hallituksen jäseneksi sekä Incap Furniture Oy:n hallituksen jäseneksi ja puheenjohtajaksi.

Incap tarkentaa tulosenustettaan. Konsernin liikevaihdon kasvun arvioidaan toteutuvan suunnitellusti, mutta liikevoiton ennustetaan jäävän edellisen vuoden tasolle.

TALOUDELLINEN INFORMAATIO

Vuosikertomus, osavuositarkastukset ja pörssitiedotteet julkaistaan suomeksi ja englanniksi. Ne ovat nähtävissä myös yhtiön kotisivuilla osoitteessa www.incap.fi.

Tilinpäätöstiedote vuodelta 2000: 16.2.2001

Vuosikertomus vuodelta 2000: Viikko 12

Vuoden 2001 osavuositarkastukset: tammi-maaliskuu 10.5.2001
tammi-kesäkuu 16.8.2001
tammi-syyskuu 6.11.2001

Incapin tilinpäätös vuodelta 2000 on tämän vuosikertomuksen liitteenä.

Julkaisuja voi tilata osoitteesta:
Incap Oyj/Viestintä
Tietäjätie 4, 02130 Espoo

Puh. 010 612 2002/Hannele Pöllä
Fax 010 612 2050
Sähköposti: hannele.polla@incap.fi

SIJOITTAJATAPAAMISET

Incap osallistuu mahdollisuuksien mukaan sijoittajatapaamisiin ja pyrkii tapaamaan analyytikoita ja sijoittajia säännöllisesti. Incap osallistuu kevään 2001 aikana Pörssisäätiön järjestämiin pörssi-iltoihin 27.3. Kuopiossa, 24.4. Helsingissä ja 3.5. Oulussa sekä Finanssi-tapahtumaan 3.3. Oulussa.

YHTIÖKOKOUS

Incap Oyj:n varsinainen yhtiökokous pidetään keskiviikkona 18. huhtikuuta 2001 alkaen klo 11 Oulun teknologiakylän päärakennuksen Amerikka-kabinetissa osoitteessa Teknologiantie 1, Oulu. Yhtiökokoukseen on ilmoittauduttava viimeistään torstaina 12.4.2001 klo 16 yhtiön Oulun toimipisteeseen osoitteella Teknologiantie 13, 90570 Oulu tai puhelimitse 010 612 2567/Maija Aronen tai sähköpostitse majja.aronen@incap.fi. Valtakirjat pyydetään toimittamaan ilmoittautumisen yhteydessä.

Yhtiökokoukseen osallistuvan osakkaan on oltava merkittynä Suomen Arvopaperikeskuksen ylläpitämään osakasluetteloon viimeistään 6.4.2001.

Osingonjaon täsmäytyspäivä: maanantai 23.4.2001
Osingonmaksupäivä: torstai 3.5.2001

Osinko (hallituksen esitys yhtiökokoukselle): 0,10 euroa/osake

YHTEYSTIEDOT

INCAP OYJ puh 010 612 11
Tietäjantie 4, 02130 Espoo
fax 010 612 2050

Konsernin taloushallinto:
Teknologiantie 13, 90570 Oulu
fax 010 612 2190

INCAP ELECTRONICS OY puh 010 612 11
Tietäjantie 4, 02130 Espoo

Helsingin tehdas
Valuraudankuja 7, 00700 Helsinki
fax 010 612 5650

Vaasan tehdas
Strömbergin Puistotie 6 B, 65320 Vaasa
fax 010 612 4077

Vuokatin tehdas
PL 52, 88601 Sotkamo
fax 010 612 6288

Viron tehdas
Pikk 59 B, EE-93802 Kuressaare, Estonia
puh 010 612 18
fax 010 612 8890

INCAP FURNITURE OY puh (08) 551 4300
Teknologiantie 13, 90570 Oulu
fax (08) 551 5930

Kärsämäen tehdas
Teollisuustie, 86710 Kärsämäki
puh (08) 551 4300
fax (08) 551 4461

Varpaisjärven tehdas
Vaatturintie 4, 73200 Varpaisjärvi
puh (08) 551 4300
fax (08) 551 4451

Incap Furniture Inc.
1220 Eastchester Dr., Suite 105
27265 High Point, N.C., USA
puh +1 336 885 0964
fax +1 336 885 1427

Incap Furniture SIA
World Trade Center
Elizabetes iela 2, Office 426
LV-1340 Riga, Latvia
puh +371 750 8616
fax +371 732 2666

Toimipaikkojen yhteystiedot pidetään ajan tasalla Incapin kotisivuilla
www.incap.fi



Incap Oyj
Tietäjantie 4, 02130 Espoo
puh. 010 61211
www.incap.fi

kotipaikka: Oulu
kaupparekisterinumero: 356.154

