

**ProInvent A/S teknologiudvikling**  
**CVR-nr. 14 24 89 94**

**Årsrapport 01.10.2006 – 30.09.2007**  
**(17. regnskabsår)**

## Indholdsfortegnelse

	<u>Side</u>
Virksomhedsbeskrivelse	1
Ledelsespåtegning	2
Den uafhængige revisors påtegning	3
Ledelsesberetning	4
Anvendt regnskabspraksis	21
Resultatopgørelse for 2006/07	25
Balance pr. 30.09.2007	26
Egenkapitalopgørelse for 2006/07	28
Noter	29

## Virksomhedsbeskrivelse

- Selskab:** ProInvent A/S teknologiudvikling  
Lyngsø Alle 3  
2970 Hørsholm  
CVR-nr.: 14 24 89 94  
Hjemstedskommune: Hørsholm  
Telefon: 45 76 10 01  
Telefax: 45 76 10 02  
Telefon værksted: 45 76 10 03  
Internet: [www.proinvent.dk](http://www.proinvent.dk)  
E-mail: [mail@proinvent.dk](mailto:mail@proinvent.dk)
- Hovedaktivitet:** Selskabets formål er at drive ingeniør-, handels-, rådgivnings- og maskinbygningsvirksomhed inden for udvikling af produktionsmaskiner og integreret produktionsudvikling.
- Moderselskab:** ProInvent Group Holding A/S  
CVR-nr.: 27 37 56 42
- Søsterselskab:** Videometer A/S  
CVR-nr.: 24 23 04 30  
Lyngsø Alle 3  
2970 Hørsholm  
Telefon: 45 76 10 77  
Telefax: 45 76 10 41
- ParaTest ApS  
CVR-nr.: 27 95 88 69  
Lyngsø Alle 3  
2970 Hørsholm  
Telefon: 45 76 10 01  
Telefax: 45 76 10 02
- Montageværksted:** Lyngsø Alle 3, 2970 Hørsholm  
Telefon: 45 76 10 03
- Bestyrelse:** Svend Bang Christiansen, formand  
Leif Dalum, administrerende direktør  
Torben Petersen, advokat  
Peter Rico Ahlberg, medarbejderrepræsentant
- Direktion:** Leif Dalum
- Revision:** Deloitte Statsautoriseret Revisionsaktieselskab
- Bank:** Danske Andelskassers Bank A/S
- Forsikring:** TopDanmark A/S

Godkendt på selskabets generalforsamling, den 7. december 2007

**Dirigent**

---

## **Ledespåtegning**

Vi har dags dato aflagt årsrapporten for regnskabsåret 1. oktober 2006 - 30. september 2007 for ProInvent A/S teknologiudvikling.

Årsrapporten er aflagt i overensstemmelse med årsregnskabsloven. Vi anser den valgte regnskabspraksis for hensigtsmæssig, således at årsrapporten giver et retvisende billede af selskabets aktiver og passiver, finansielle stilling samt resultatet.

Årsrapporten indstilles til generalforsamlingens godkendelse.

Hørsholm, den 7. december 2007

### **Direktion**

Leif Dalum  
administrerende direktør

### **Bestyrelse**

Svend Bang Christiansen  
formand

Leif Dalum

Torben Petersen

Peter Rico Ahlberg

## Den uafhængige revisors påtegning

### Til aktionærene i ProInvent A/S teknologiudvikling

Vi har revideret årsrapporten for ProInvent A/S teknologiudvikling for regnskabsåret 1. oktober 2006 - 30. september 2007 omfattende ledelsespåtegning, ledelsesberetning, anvendt regnskabspraksis, resultatopgørelse, balance, egenkapitalopgørelse og noter. Årsrapporten aflægges efter årsregnskabsloven.

### Ledelsens ansvar for årsrapporten

Ledelsen har ansvaret for at udarbejde og aflægge en årsrapport, der giver et retvisende billede i overensstemmelse med årsregnskabsloven. Dette ansvar omfatter udformning, implementering og opretholdelse af interne kontroller, der er relevante for at udarbejde og aflægge en årsrapport, der giver et retvisende billede uden væsentlig fejlinformation, uanset om fejlinformationen skyldes besvigelser eller fejl, samt valg og anvendelse af en hensigtsmæssig regnskabspraksis og udøvelse af regnskabsmæssige skøn, som er rimelige efter omstændighederne.

### Revisors ansvar og den udførte revision

Vores ansvar er at udtrykke en konklusion om årsrapporten på grundlag af vores revision. Vi har udført vores revision i overensstemmelse med danske revisionsstandarder. Disse standarder kræver, at vi lever op til etiske krav samt planlægger og udfører revisionen med henblik på at opnå høj grad af sikkerhed for, at årsrapporten ikke indeholder væsentlig fejlinformation.

En revision omfatter handlinger for at opnå revisionsbevis for de beløb og oplysninger, der er anført i årsrapporten. De valgte handlinger afhænger af revisors vurdering, herunder vurderingen af risikoen for væsentlig fejlinformation i årsrapporten, uanset om fejlinformationen skyldes besvigelser eller fejl. Ved risikovurderingen overvejer revisor interne kontroller, der er relevante for selskabets udarbejdelse og aflæggelse af en årsrapport, der giver et retvisende billede, med henblik på at udforme revisionshandling, der er passende efter omstændighederne, men ikke med det formål at udtrykke en konklusion om effektiviteten af selskabets interne kontrol. En revision omfatter endvidere stillingtagen til, om den af ledelsen anvendte regnskabspraksis er passende, om de af ledelsen udøvede regnskabsmæssige skøn er rimelige samt en vurdering af den samlede præsentation af årsrapporten.

Det er vores opfattelse, at det opnåede revisionsbevis er tilstrækkeligt og egnet som grundlag for vores konklusion.

Revisionen har ikke givet anledning til forbehold.

### Konklusion

Det er vores opfattelse, at årsrapporten giver et retvisende billede af selskabets aktiver, passiver og finansielle stilling pr. 30. september 2007 samt af resultatet af selskabets aktiviteter for regnskabsåret 1. oktober 2006 - 30. september 2007 i overensstemmelse med årsregnskabsloven.

Birkerød, den 7. december 2007

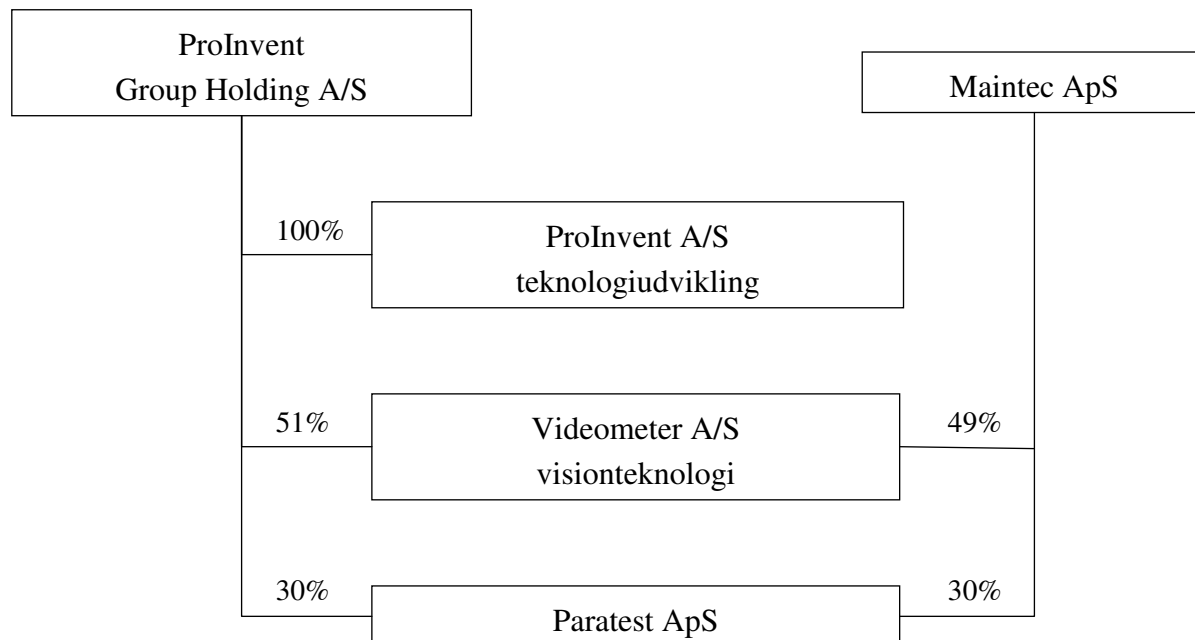
### Deloitte

Statsautoriseret Revisionsaktieselskab

Keld Danielsen  
statsautoriseret revisor

## Ledelsesberetning

ProInvent-gruppen har følgende konstellation:



**ProInvent A/S teknologiudvikling** er gruppens største driftsselskab, og i denne beretning benævnes selskabet blot ProInvent. Nærværende årsrapport omfatter aktiviteterne i dette selskab. ProInvent blev grundlagt i 1994 af civilingeniør Leif Dalum. Selskabets vigtigste forretningsområde er ingeniør-, handels-, rådgivnings- og maskinbygningsvirksomhed inden for udvikling og realisering af produktionsmaskiner samt integreret produktudvikling.

### Forretningsgrundlag

ProInvent er en innovativ virksomhed, hvis forretning er baseret på at identificere, tilrettelægge og gennemføre teknologi- og produktudviklingsprojekter for et bredt spektrum af industrivirksomheder:

- Medicoteknisk industri
- Farmaceutisk industri
- Levnedsmiddelindustri
- Automotive industri
- Tekstilindustri
- Pelsindustri
- Aluminiumsindustri
- Plastindustri og
- Offshore industri

## Ledelsesberetning

ProInvents kunder er alle førende inden for deres område. De fleste har intensive forsknings-, udviklings- og markedsaktiviteter, der har gjort dem til internationalt markedsledende virksomheder. Alle ProInvents kunder drager nytte af højt automatiserede produktionssystemer, og nogle kombinerer det med global produktion, hvoraf en stor del er placeret Danmark, og en anden del er placeret i lavtlønslande.

Der kan indhentes detaljerede oplysninger om ProInvent på [www.proinvent.dk](http://www.proinvent.dk) og om søsterselskaberne på [www.videometer.com](http://www.videometer.com) og [www.paratest.com](http://www.paratest.com).

Der er fokus på at specialisere ProInvents kompetencer inden for udvikling og realisering af højt ydende produktionsudstyr og integreret produktudvikling, der fører til banebrydende produkter for ProInvents kunder, der er nemme at fremstille.

ProInvents ydelser har i regnskabsåret hovedsagelig omfattet:

- Udarbejdelse af produktionsanalyser og opstilling af teknologiplaner
- Projektledelse med fokus på systematik, tæt opfølgning på teknik, økonomi og tidsplaner
- Udvikling og realisering af komplette produktionssystemer
- Integreret produktudvikling /Design For Manufacturing aktiviteter
- Specialmaskiner baseret på pneumatiske løsninger fra Festo og SMC
- Udvikling og levering af robotbaserede montageceller
- Udvikling af produktionsceller baseret på robotter med syn (visionstyrede robotter)
- Udvikling og realisering af rundbordsmaskiner baseret på Weiss TC rundborde
- Udvikling og realisering af modulopbyggede maskiner baseret på Weiss transportsystem LS160
- Montagemaskiner med PID-reguleret varmesvejsning og laser svejsning med LaserQuipment udstyr
- Udvikling og levering af højhastigheds-trykkemaskiner med Tesa-Print tampontrykmaskine
- Maskinkonstruktion, visualisering og dokumentationsarbejde i 3D CAD
- Levering af robotbaserede turn-key-projekter
- Levering af maskiner til inspektion, sortering og pakning
- Projektering og programmering af proces- og maskinstyringer
- Maskinbygning i form af flere maskiner efter prototypen er udviklet

ProInvent er specialist i problemstillinger med automatisering af "vanskeligt automatiserbare processer" inden for udvikling og realisering af specielle produktionsanlæg. De gennemførte projekter har givet store rationaliseringsgevinster for ProInvents kunder og derigennem en forøget konkurrenceevne.

I ProInvent er kernekompetencerne basis for organisationsstrukturen. Kompetenceområderne skaber fælles løsninger via et tæt samarbejde med de andre grupper, hvor tanker og ideer omsættes til handling i et innovativt miljø. ProInvent er organiseret i følgende grupper:

## Ledelsesberetning

### Økonomi og administration

Økonomi- og administrationsgruppen ledes af HD-R **Erik Refslund**, der er økonomichef for ProInvent- gruppen, der p.t. omfatter selskaberne: ProInvent Group Holding A/S, ProInvent A/S teknologiudvikling, Videometer A/S og ParaTest ApS. ProInvent og Videometer deler forretningssystem, kontor og montagehal. Erik Refslund er ansat i ProInvent A/S teknologiudvikling og startede sommeren 2006. Siden da er økonomifunktionen blevet effektiviseret bl.a. ved etablering af et **Business Information System** med en stærk understøttelse af controllerfunktion, effektive budgetopfølgningssystemer på drifts-, og likviditets-budgetter, et effektivt likviditetsstyringssystem, et velfungerende midtvejs- og efterkalkulationssystem, et system til administration af ProInvents bonusordning samt et rapporteringssystem til perioderegnskaber. Der arbejdes løbende med at forbedre arbejdsprocedurer og det kvalitetssikringssystem der vedrører økonomi og administration.

### Projektledelse

Hos ProInvent er projektledelse en selvstændig kernekompetence, der kombineres med brede tekniske kompetencer samt interpersonelle kompetencer. ProInvents projektledergruppe ledes af civ. ing. **Leif Dalum** og består af: projektchef **Jens Hassing**, projektleder **Michael Skandov** og projektleder **Peter Rico Ahlberg**. Projektlederen deltager i alle faser af et udviklingsforløb, lige fra udvikling af overordnede teknologiplaner til realisering og indkøring af udstyr. I det innovative miljø, ProInvent har skabt, anvendes der **systematiske arbejdsmetoder**, struktureret planlægning, månedlig projektstatus og budget-opfølgninger, der alt sammen sikrer en effektiv gennemførelse af projekterne. Projektmodeller baseret på et detaljeret specifikationsarbejde, en efterfølgende kvalificering af de opstillede krav og en klar ansvarsfordeling er en integreret del af projektledelsen. Alle projekter organiseres med en projektleder og en overordnet ansvarlig både hos kunde og ProInvent.

### Maskinkonstruktion

I maskinkonstruktionsgruppen, der ledes af akademiingeniør **Niels L. Worsøe**, skabes mekanik og maskiner af et stærkt team af ingeniører og konstruktører, der arbejder tæt sammen med projektledere, automatikingeniører og montører. ProInvents 3D CAD-systemer, Pro/ENGINEER og INVENTOR benyttes typisk i alle faser af et projekt. Koncepter og lay-out skitseres oftest i 3D, inden den egentlige konstruktion går i gang. Gennem denne tidlige visualisering får kunden et fyldestgørende overblik over anlægget. I konstruktionsfasen, hvor dele skal dimensioneres, effektiviseres beregnings- og detailkonstruktionsarbejdet betydeligt ved anvendelsen af de mange faciliteter i 3D CAD. Ligeledes sikres det høje dokumentationsniveau i både samlings- og detailtegnninger. I konstruktionsgruppen anvendes også de mest moderne hjælpemidler: **Pro/ENGINEER, INTRALINK, INVENTOR, VAULT, Print-It og BeamYourScreen**. BeamYourScreen er den seneste investering i 2006/07 og benyttes, hvor mange deltagere skal kigge på den samme computerskærm, uafhængig af de geografiske afstande. Det betyder, at f.eks. tekniske løsninger kan præsenteres/diskuterer med kunder eller leverandører uden rejseaktiviteter. Programmet har både effektiviseret konstruktionsarbejdet og reduceret omkostninger ty-

## Ledelsesberetning

pisk i forbindelse med design reviews. I 2006/07 er der endvidere brugt mange ressourcer på at opnå høj kompetence i effektiv anvendelse af INVENTOR og VAULT gennem kursusaktiviteter hos Autodesk og intelligent strukturering af CAD modellerne. Konstruktion i både Pro/E og INVENTOR er meget efterspurgt, og i dag løses ProInvents konstruktionsopgaver ligeligt i Pro/E og i INVENTOR. Konstruktørerne har spidskompetencer i maskinkonstruktion og CAD-systemer, stor viden om risikovurdering og CE-mærkning samt nødvendig viden om robotteknologi, PLC og servosystemer.

### Proces- og maskinstyring

ProInvent udvikler maskiner, hvor maskinstyringer indgår som en central del i konceptudviklingen. Med et stærkt team af automationsingeniører, ledet af svagstrømsingeniør **Per S. Fischer**, udvikles styringer i et parallelt projektforløb med mekanikken. ProInvents styrke er at integrere systemer og udnytte det bedste fra kendte teknologier. ProInvents ingeniører i proces- og maskinstyringsgruppen har spidskompetencer inden for tavlekonstruktion, PLC-, servo- og robotprogrammering samt spidskompetencer til at designe/konstruere et brugervenligt interface til operatøren. Det gør, at kunderne får stabile og velfungerende maskiner, hvor alle detaljer er gennemtænkte og i de tilfælde hvor kunderne ønsker det laves anlæggenes brugerinterface så de virker i overensstemmelse med kravene i FDA's 21 CFR part 11.

### Ekspertise i robotteknologi

Når ProInvent udvikler automatiske produktionsanlæg, indgår ofte robot-teknologi. ProInvent har stor erfaring med simulering, programmering og indkøring af ABB-robotter og ADEPT-robotter samt erfaring med programmering af KUKA-robotter og Motoman-robotter. ProInvent vælger det robotfabrikat, der er mest hensigtsmæssigt til opgaven i samarbejde med kunden. ProInvent har ingen eksklusivaftaler med robotleverandører, men foretrækker ABB, som er en af verdens førende leverandører af industrirobotter. ABB's robotter er fantastiske at arbejde med. De er robuste, hurtige og driftsikre, og de har markedets bedste programmeringssoftware. Man kan foretage en simulering i RobotStudio, hvor man kan efterligne den tredimensionelle verden perfekt. ABB-robotterne er meget velegnede og effektive at styre med recepter og visionteknologi gennem ABB-com programmet og Webware SDK fra ABB. **ABB-com er ProInvents egenudviklede program** der via en XML protokol kommunikerer data, med en hidtil uset høj hastighed, fra visionsystemer, sensorer og recepter til robotcontrollere. **Webware SDK fra ABB** er kommet i en ny mere og mere effektiv version, der hedder **Robot Application Builder**. Webware SDK benyttes fortsat i mange projekter, men alle nye projekter laver ProInvent i Robot Application Builder. Og så har ABB's robotter **Bulls Eye, Navigator** og **Collision Detection**. Bulls Eye kan selv opmåle værktøjerne og Navigator kan kalibrere robotterne mod de maskiner, som de arbejder sammen med. På den måde kan man opbygge selv kalibrerende robotceller, noget som ProInvent har opnået god erfaring med i 2006/07. I same periode har ProInvent endvidere gennem et projekt fået god erfaring med Collision Detection.

## Ledelsesberetning

### *Certificeret Robot Partner og medlem af ABBs Globale Partner Program*

ABB har certificeret ProInvent, først som PickMaster Partner i Danmark i 2005 og dernæst har ABB rated ProInvent som generel Certificeret Robot Partner og medlem af ABBs Globale Partner Program for Robot Baseret Automation i 2006. I 2007 er der gennemført reassessment, og certificeringen er videreført. Konkret betyder disse udmærkelser, at ABB peger på ProInvent som rådgiver eller leverandør, når der kræves specialudvikling af produktionsudstyr, eller når det gælder levering af visionstyrede robotanlæg. Det er ProInvents store viden og erfaring med robotsimulering, visionstyring og offline programmering, der har gjort, at ABB har valgt ProInvent som generel certificeret partner, og ProInvent er en ud af tre virksomheder i Danmark med den certificering.

### *Stor viden om PLC og HMI efter OMAC modellen som AB Technology Partner*

I ProInvents automatiske produktionsanlæg indgår der oftest avancerede PLC-styringer, servo og HMI i integreret form. ProInvent vælger her det styringsfabrikat, der er mest hensigtsmæssigt til opgaven i samarbejde med kunden. ProInvent har ingen eksklusivaftaler med leverandører, men foretrækker Siemens, Allen-Bradley/Rockwells eller Omron. ProInvent anvender altid struktureret programmering med udbredt anvendelse af blokprogrammering, hvilket er med til at sikre hurtige projektforbøb, bedre fejlfinding samt større genanvendelse.

Desuden har ProInvent en meget stor viden om OMAC/PackML state modellen ( Open Modular Architecture Control / Packaging Machine Language ) og om Allen-Bradleys systemer med inkorporeret OMAC/PackML, hvilket har gjort, at ProInvent har kunnet udvikle en åben AB-standard platform , hvorpå det er meget effektivt at bygge maskinstyringer med integreret PLC, servo og HMI. ProInvent anvender denne platform i stor udstrækning i dag og på det grundlag er ProInvent i 2007 blevet opgraderet fra Rockwell Automation Integrator også kaldet AB RAIN Partner til **Allen-Bradley Technology Partner** eller i kort form AB Partner.

Den udviklede standardplatform baseret på OMAC-modellen har været et kundeønske grundet de tanker, der ligger bag en sådan standard: nøgleordene er åbne standarder, hardware fra samme leverandør og globaliseret tilgang. Derudover har der været fokus på de visuelle billeder og at mindske brug af tekst for at gøre maskinerne forståelige i en global verden som den, vi og vores kunder opererer i i dag. Koncepterne er ført ud på alle aspekter af maskinstyringen, ind til videre på 5 forskellige maskiner og ProInvent har kunder der nu har besluttet, at konceptet ophøjes til koncernstandard som andre leverandører bliver pålagt at benytte. ProInvent står til rådighed som rådgiver ved indførsel af denne standardplatform forskellige steder i industrien. ProInvent har deltaget aktivt i indkøringen/test af hver af de nævnte 5 maskiner med succes, noget der som følge deraf bevidner, at standarden favner bredt med rig mulighed for opfyldelse af de specifikke krav, hver maskine nu har. Platformen er gennemgående Allen-Bradley/Rockwell baseret. Softwaren er baseret på RSLogix, RSView / AB HMI – FactoryTalk View. Hardwaren er baseret på AB Automation – Controllogix og AB Motion - Kinetix Servo system. Allen-Bradley/Rockwell er valgt fordi softwaren herfra har inkorporeret OMAC/PackML som standard i dag. Flere af ProInvents kunder forventer at anvende den udviklede platform til de fleste ma-

## Ledelsesberetning

skinudviklingsprojekter fremover, idet de vil have maskiner, der ”taler sammen”, og i fremtiden vil de have leveret maskiner der, leverandør uafhængigt, er baseret på samme struktur. Derved går der ikke viden tabt over grænserne. Med globale standarder vil produktionen ikke være så følsom over for, om en nøglemedarbejder er på ferie eller er syg. Endelig er der en stor besparelse i ressourceforbrug til udarbejdelse af dokumentation ved at henvise til standarden. Projekternes nærmere indhold ønskes hemmeligholdt af vores kunder.

Denne viden om OMAC-modellen og blokprogrammering er efterfølgende videreudviklet så platformen nu også omfatter de tilsvarende produkter fra Siemens (Simatic S7 og WinCC) samt Omron (CX-Programmer og CX-Designer). ProInvent har også præference for Siemens teknologi og ProInvent er nu i dialog med Siemens om assessment af ProInvents erfarne Siemens-programmører med henblik på at blive tilknyttet partnerkonceptet A&D Solution Partner.

### *Speciel ekspertise i høj dynamiske servosystemer*

ProInvent har speciel ekspertise i høj dynamiske servosystemer til maskiner, både hvad angår konceptualisering, mekanisk dimensionering, programmering og indkøring. ProInvent vælger også her det fabrikat af servosystemer, der er mest hensigtsmæssigt til opgaven i samarbejde med kunden. ProInvent har ingen eksklusivaf-taler med leverandører, men foretrækker samarbejde med **Delta Elektronik A/S** og systemer i deres program: Trio motion, Galil motion, Infranor, Panasonic og AMK, grundet disse systemers høje performanceniveau kombineret med højkompetent support fra Delta Elektronik A/S.

### **Visionteknologi**

ProInvent har siden 1995 opbygget stor erfaring med integration af forskellige visionsystemer. ProInvent vælger det fabrikat af visionteknologi, der er mest hensigtsmæssigt til opgaven i samarbejde med kunden. ProInvent har erfaring med integration af systemer fra Vision Automation A/S, Omron, DTV og navnlig Videometer A/S. ProInvent udfører ikke selv visionteknisk udvikling, men overlader altid dette til visioneksperter.

ProInvent har ingen eksklusivaf-taler med leverandører, men foretrækker samarbejde med **Videometer A/S** og systemer i Videometers program: VideometerLine, Videometer Multispektral, Videometer Multiray, Videometer 3D, Videometers robot guidance system og Videometers external vision model til Pickmaster, grundet disse systemernes høje performanceniveau kombineret med Videometers høje udviklingskompetence og højkompetent support fra Videometer A/S. I samarbejde med Videometer, der blev medlem af ProInvent Gruppen A/S i år 2000, udvikles i dag automatiske inspektionssystemer med suveræn performance. Videometer og ProInvent deler lokaler, og det tætte samarbejde styrker kvaliteten i de inspektionsløsninger ProInvent er turnkey leverandører af. Kunder med opgaver inden for automatisk inspektion og visionstyrede robotter har i ProInvent en kompetent samarbejdspartner, der kan tage totalansvaret, også for komplekse opgaver inden for kvalitetskontrol.

## Ledelsesberetning

### Professionelt montageværksted

I ProInvents 400 m<sup>2</sup> store montagehal opbygger erfarne maskinmontører prototyper, maskiner og produktionslinier. Værkfører **Rasmus Mortensen** leder værkstedet og opgaverne indenfor mekanisk montage, el montage, opbygning af pneumatiksystemer, indkøring og optimering af maskinanlæg. ProInvents maskinleverancer er specialudviklede, hvilket kræver specielle færdigheder for at kunne montere, indkøre og bringe dem til at fungere. Sammen med projektlederen og resten af projektteamet sammensætter montørerne maskinerne, der ikke nogensinde før er set magen til, ud fra tegninger, forklaringer og andre specifikationer. ProInvents montører er derfor specialuddannede til – og har speciel flair for – at montere og indkøre maskiner. Montørerne er uddannet som maskinarbejdere, værktøjsmagere, automatikfagteknikere eller elektronikfagteknikere og har mange års erfaring i at opbygge og indkøre nyudviklede maskiner. Maskinerne monteres, indkøres og afprøves internt hos ProInvent, før de flyttes ud til kunderne. ProInvents kompetencer og faciliteter knyttet til montageværkstedet medvirker til en effektiv projektgennemførelse i den periode, hvor maskinerne opbygges hos ProInvent, og efterfølgende en hurtig installation og indkøring hos kunden.

### *Udviklingsprojekter (skræddersyes efter kundebehov)*

ProInvent har siden starten i 1994 og frem til 30. september 2007 gennemført 340 projekter. Der er tale om en blanding af store banebrydende projekter, mellemstore projekter med seriøse udfordringer og små projekter med begrænset sværhedsgrad. I regnskabsåret 2006/07 har ProInvent startet 44 nye projekter, hvoraf hovedparten allerede er gennemført. ProInvent har således haft en fyldt ordrebog og har udviklet en række skræddersyede totalløsninger til nedenfor nævnte brede række af industrier:

### **Medicoteknisk industri**

ProInvent har i lighed med tidligere år løst mange opgaver til den medicotekniske industri, der er ProInvents primære målgruppe:

Til **GN ReSound** i Ballerup er ProInvent i gang med at udvikle og etablere udstyr til at udføre objektive målinger af høreapparaters egenskaber/performance. Dette udstyr skal stå færdigt medio 2008. Projektets nærmere indhold ønskes hemmeligholdt af GN ReSound.

Til **Coloplast** har ProInvent i 2006/07 udviklet og leveret en prototype af en komplet trykkemaskine, ombygget en modulopbygget montagelinie, leveret en prototype af et testapparat til stikprøvekontrol og gennemført engineering-arbejde på to nye maskiner til fremstilling af stomiposer, samt i tæt samarbejde med Coloplast udviklet en standardplatform til PLC styringer og HMI med afsæt i OMAC-modellen. Projekternes indhold ønskes hemmeligholdt af Coloplast.

## Ledelsesberetning

Til **Unomedical** i Osted har ProInvent og Videometer i 2005 udviklet og leveret 3 anlæg til inspektion og sortering af infusionssæt i peel-pakninger. I 2007 har ProInvent og Videometer optimeret disse maskiner, der tager pakker direkte i en Multivac pakkemaskine og overfører dem via en synkron servobevægelse til selve inspektionsautomaten. Pakkerne bliver kontrolleret på begge sider. På den ene side inspiceres bl.a. for printfejl og hul i papiret. Dette foregår ved hjælp af en diffus kuglebelysning, der eliminerer skygger og genskin. Automaten vender pakkerne og inspicerer den anden side, hvor det kontrolleres, at det ønskede indhold er til stede, og ikke mindst at svejsningen er tæt, da pakningen skal være steril. Unomedical har dermed automatiseret en vanskelig kontrolfunktion og effektiviseret deres pakke-proces i høj grad, og produktionen er bevaret i Danmark, hvor der er produktionsekspertise til denne form for produktion. I 2007 har ProInvent endvidere medvirket til optimering af en anden produktionslinie hos Unomedical i Hundested.

### Farmaceutisk industri

ProInvent har siden 2005 leveret projekter til den farmaceutiske industri og har i 2006/07 løst mange opgaver til den denne industri, der er et vækstområde for ProInvent:

Her har ProInvent bl.a. udviklet og leveret et anlæg til kontrol og pakning af breve med Fuccidin-behandlet gaze for **LEO Pharma A/S**. Brevene bliver stablet i stakke, hvorefter de håndteres over i en klikklok pakning. Anlægget er bygget op omkring en ABB FlexPicker robot, der tager breve fra 4 forskellige indløbsbånd. Mængden af breve, der kommer til robotten, varierer løbende, så den største udfordring har været at få balance mellem mængden af breve, der skal pakkes, og den hastighed æskerejseren rejser æskerne med. Styringen af anlægget håndterer hastigheden på æskerejseren, således at der på det rigtige tidspunkt bliver rejst en æske, robotten kan aflevere i. Nøglen til løsningen har desuden været udvikling af en griber, der stabilt håndterer stakkene med et varierende antal breve. Før brevene stakkes, inspiceres de af 4 visionsystemer, der sikrer, at lot-nummer og dato er korrekt og læsbart. Anlægget har bidraget til lønreduktion og et forbedret arbejdsmiljø hos LEO Pharma samt fjernet en arbejdsfunktion præget af ensidigt gentaget arbejde.

Til **Alpharma ApS**, der producerer sterile lægemidler, har ProInvent etableret en løsning, der automatiserer tømningen af to frysetørrere. Dette gøres ved hjælp af en robot, der fører et "støvsugerrør" rundt langs en optimal bane på hver hylde. Robotten er placeret på et langt "track", der sikrer, at robotten kan arbejde i den bedste position, samtidigt med at den kan arbejde ved to forskellige frysetørrere placeret seks meter fra hinanden. Produktionen er omfattet af gældende lovgivning for lægemiddelområdet, herunder især kravet om overholdelse af "current Good Manufacturing Practices" (cGMP). Standardudstyr i form af robot og "track" er af ProInvent modificeret i henhold til cGMP krav. I 2006/07 har ProInvent optimeret robotens programmer og påbygget Collision Detection.

Til **Novo Nordisk A/S** har Videometer udviklet og leveret fire systemer indenfor automatisk visuel inspektion hvortil ProInvent har konstrueret og leveret mekanik.

## Ledelsesberetning

ProInvent har i 2007 indgået tæt samarbejde med **PreciSense A/S** fra forskerparken Scion-DTU i Hørsholm, omkring udvikling af automatisk produktionsudstyr. Fremstillingen af PreciSense sensorer sker i dag manuelt, men i forbindelse med fremstilling af sensorer til kliniske test ønskes der udviklet og fremstillet et samleudstyr, hvis processer på sigt også kan anvendes i et højvolumenudstyr. I opbygningen af udstyret skal der tages hensyn til, at processen skal køre sterilt. Planen er, at der medio 2008 skal være produceret 10.000 sensorer til klinisk test, og at der omkring år 2010 - 2012 årligt produceres 1 mio. sensorer. I en sensor indgår der relativt lidt materiale, hvorfor enhedsprisen primært kommer til at afhænge af produktionsudstyrets pris og drift samt bemanning. Den mest udfordrende del af projektet er at få designet et udstyr, som kan producere sensorerne med de krævede tolerancer. Der er fundet konceptløsninger på processerne, og med forsøgsudstyr er der verificeret, at der kan produceres sterile sensorer med de krævede tolerancer med det nævnte volumen.

### Levnedsmiddelindustri

ProInvent gennemfører projekter i fødevarerforædlingsindustrien, herunder udvikling, levering og optimering af pakkerobotter til **Rahbekfisk A/S** i Fredericia.

ProInvent har siden 1996 arbejdet med automatiseringsprojekter i slagteriindustrien primært gennem tæt samarbejde med **Slagteriernes Forskningsinstitut** i Roskilde. Et markant projekt blandt mange er fuldautomatisk udtagning af organer fra slagtesvin, der i dag er installeret på mange slagterier. I regnskabsåret 2006/07 har Slagteriernes Forskningsinstitut og ProInvent haft succes med udvikling og test af en forsøgsmaskine til rundskæring af skinker. Slagteriernes forskningsinstitut (med ProInvent som samarbejdspartner) har i regnskabsåret modtaget tilskud under innovationsloven fra Direktoratet for FødevarerErhverv til dette projekt. Slagteriernes Forskningsinstitut og ProInvent har endvidere haft succes med udvikling og test af værktøjer til udtagning af hjerteplucks og udstikning af kæber. Udstyret testes p.t. for at afgøre, om det kan producere med tilstrækkelige lave fejlhyppigheder. Hvis denne milepæl nås, igangsættes udvikling af en egentlig forsøgsmaskine for at teste og optimere hastighed og stabilitet. Forsøgsmaskinen forventes påbegyndt i begyndelsen af 2008.

### Automotive industri

I et tæt samarbejde med **Haldor Topsøe A/S** i Frederikssund har ProInvent udviklet 2 robotbaserede produktionsceller, der færdiggør katalysatorer til dieselmotorer og er nu i gang med at udvikle den tredje celle. Processen, der nu er fuldautomatisk, består i at vikle en måtte omkring selve katalysatorelementet og presse det udviklede element ind i et stålrør. Derefter skal katalysatoren "sizes". Dette gøres ved hjælp af hydraulik, hvor man presser stålrøret ned til en given diameter i en såkaldt "sizing"-proces, der skal sikre den rette afstand mellem selve katalysatorelementet og det omsluttende rør. I hver ende af stålrøret skal der derefter monteres og påsvejses en stålring, der sikrer, at katalysatoren kan integreres i selve udstødningssystemet. Herefter skal det samlede emne gennem en ovn, og katalysatoren bliver opmålt i 3D og vision kontrolleret i begge ender. Disse data gemmes i en database og kobles til en stregkode, således at man kan spore og dokumentere en lang række måledata for hvert enkelt katalysatorelement. Haldor Topsøe har hidtil produceret katalysatorerne delvis ma-

## Ledelsesberetning

nuelt i en prøveproduktion af mindre volumen og ønskede at opskalere produktionen til højvolumen produktion. Meget korte procestider, stort dataflow og konstateringen af, at det var en arbejdsmiljømæssig utilfredsstillende proces, har medført, at eneste mulighed er en fleksibel automatisering af processerne.

Den tredje celle, som ProInvent er ved at udvikle til Haldor Topsøe A/S er en savecelle, hvis opgave er, at afkorte og efterfølgende rense råelementer i begge ender. Ved at afkorte råelementet i begge ender fås der et element, hvor alle kanaler er åbne. Herved kan der opnås en bedre fyldning med pasta og dermed en bedre produktkvalitet af den færdige katalysator, idet alle kanaler vil være fyldt. Samtidig opnås et mindre materiale-spild, idet de overflødige råelementender ikke påføres den dyre pasta. Savecellen forventes leveret til Frederikssund i april 2008.

Til **Hydro Aluminium Precision Tubing Tønder A/S** har ProInvent i 2007 udviklet koncept til en ny caterpillar og tidligere udviklet og leveret to fincooler montagemaskiner og en fuelcooler drejelinie. Disse maskiner serviseres, vedligeholdes og optimeres løbende, eksempelvis er der i 2007 skiftet hovedlejer i drejelinien til fuelcoolers.

Til **Hydro Aluminium Automotive Structures A/S** har ProInvent tidligere udviklet og leveret en specialbukke- og bearbejdningslinie til diagonalrøhr, der er en del af forbroen i BMW 500 serien, og i 2007 har ProInvent forsynet linien med yderligere måle- og kontroludstyr.

ProInvent har udviklet og realiseret en maskine til semiautomatisk montage af automobil- og industrikølere til **Nissens A/S** i Horsens. En køler består af en række forskellige aluminiumskomponenter, der bygges op i lag. Automaten er bygget op omkring en ABB IRB 140-robot og en række magasiner med specielt udviklet udstyr til enkeltudskillelse. Alle aluminiumskomponenterne enkeltudskilles fra magasinerne og transporteres ind til robotten. Der er udviklet en robotgriber til at håndtere alle komponenttyper, og hver komponent bliver håndteret med en taktid på ca. 1 sek. Automaten kan ved receptstyring hurtigt omstilles mellem produktion af forskellige kølere, der kan variere i alle 3 dimensioner. Grundet mange produktvarianter og store krav til emnetolerancer har montagecellen været sværere at indkøre end forudset både for ProInvent og Nissens, og det har indebåret større investeringer end forudset for begge parter. I foråret 2007 har ProInvent forsynet montagecellen med Bulls Eye og Navigator. Bulls Eye opmåler værktøjerne v.h.a. robotens bevægelser, og Navigator kalibrerer robotterne op mod de maskiner, som de arbejder sammen med. På den måde er montagecellen blevet selv-kalibrerende. Det er en nødvendig egenskab for en montagecelle, der skal arbejde med 1/10 mm nøjagtighed i alle dimensioner og orienteringer, kombineret med mange nye opstillinger og omstillinger. Fra efteråret 2007 har robotcellen produceret det aftalte antal kølere pr. time. Nissen A/S har planer om at realisere flere celler til kølemontage og derved få fjernet en del arbejdspladser præget af ensidigt gentaget arbejde.

## Ledelsesberetning

### Tekstilindustri

I 2005 – 2007 har ProInvent gennemført de 3 første faser i et omfattende automatiseringsprojekt for **Egetæpper A/S** i Herning. Formålet med fase 1 var at identificere områder, der med fordel kunne automatiseres i produktionen hos Egetæpper og udvikle et koncept for produktionen i tufte-afdelingen samt fortage cost/benefit-analyse herpå. Resultatet af fase 1 var et koncept, der indeholder forslag til automatisering af de manuelle processer i produktionen og en opstilling af kravspecifikationer på udvalgte automatiseringsopgaver. Der er gennemført en risikoanalyse med henblik på at udpege de kritiske processer. Det viste sig at være en automatisk knude-finde-maskine (der finder garnender med knuder) og en automatisk garn-splejse-maskine, der var størst usikkerhed om. I fase 2 er der bygget testopstillinger af de to maskiner, og der er gennemført en efterprøvning og en tilretning af koncepterne. I fase 3 er der konstrueret de endelige maskiner og tegnet det mest hensigtsmæssige layout af den fuldautomatiske løsning. I totalløsningen, der skal realiseres i fase 4, indgår der et antal automatiske knude-finde-maskiner, et antal automatiske garn-splejse-maskiner og 2 visionstyrede robotter til at finde garnøglerne på paller og sætte dem op i det dedikerede udstyr.

ProInvent og **Monarflex A/S** samarbejder omkring udvikling af nyt produktionsudstyr og opbygning af en automat til dispensering af forstærkningsøjer til en ny produktionslinie, der laver presenninger til bl.a. stilladsafdækning. ProInvent har realiseret en prototype-automat med 9 dispensere, der er bygget op i Hørsholm og herefter flyttet til produktionslinien i Sturovo i Slovakiet. En afgørende faktor for succes med processen er automaternes evne til at dispensere samtidigt – inden for få millisekunder. Desuden er præcisionen af afleveringstidspunktet i forhold til den bane, der ”flyver” forbi, meget afgørende. Afstanden mellem to på hinanden følgende øjer er vigtig, således at den er ens fra gang til gang. En stor udfordring er det miljø, automaterne sidder i. Der er tale om høje temperaturer omkring den flydende plast, hvilket stiller specielle krav til udstyret. Dette er lykkedes ved hjælp af specielle temperaturbestandige følere og et mekanisk robust koncept, der spiller godt sammen med maskinstyringen, der er AMK-baseret. En optimeret prototype har bevist sin duelighed, og Monarflex har bestilt 9 stk. produktionsdispensere til levering ultimo januar 2008.

### Aluminiumsindustri

**Hydro Aluminium Extrusion**, ProInvent og Videometer arbejder på at udvikle et automatisk pakke- og inspektionsanlæg til aluminiumsprofiler. Målet er at opnå automatisk pakning og inspektion for størstedelen af de aluminiumsprofiler, der produceres på Hydros fabrikker rundt om i verden. Udfordringen er stor p.g.a. de mange produktvarianter. De to første faser i projektet er gennemført med succes.

## Ledelsesberetning

### Plastindustri

Som pionerer inden for fleksible produktionsanlæg baseret på visionstyrede robotter har ProInvent og Videometer udviklet en fuldautomatisk omstillingsfleksibel montagelinie til **Pressalit A/S**. For Pressalit har det været uhyre vigtigt at få lønandelen nedbragt, så man fortsat er konkurrencedygtige i en globaliseringstid. Pressalit tror på, at de med fordel kan bevare produktionsarbejdspladser på virksomheden i Ry, men det kræver lave lønandele. ProInvent har, med den leverede løsning, bidraget mærkbart til at muliggøre dette. ProInvents leverance er et fuldautomatisk system med 9 robotter koblet sammen i en linie med computer-netværk og en overordnet styring med recepter. Tilfødningsen af komponenter foregår v.h.a. fleksible fødere med vision. Robotterne får genereret deres hente-, afleverings- og montagepositioner af visionsystemerne. Hermed er der opnået en meget kort omstillingstid for linien, hvor den mekaniske opbygning er enkel og ”add on” investeringers størrelse begrænses, idet der ikke er behov for dyre fiksturer. Pressalit er nu i stand til at producere mange varianter i relativt små serier med det samme udstyr, der vel at mærke er meget højt automatiseret, hvorved der for Pressalit er opnået en fornuftig økonomi i den gennemførte investering. Resultatet for Pressalit er, at linien kan passes af kun 2 operatører pr. skift, der produceres i treholdsskift, og projektet har medført en markant mand-skabsbesparelse.

I 2006/07 har ProInvent mod betaling efter regning ydet aftalt service, vedligehold i henhold til 10 årig vedligeholdelsespligt og ekstraopgaver på montagelinien, herunder leveret et backup-computersystem til linien med keppure licenser, ProInvents ABB-com program, SCADA program, ABB-webware, kommunikationsprotokol for samtlige robotter, IO-filer til samtlige robotter samt recept-filer til robotter og visionsystemer.

### Offshore industri

Siden 1994 har ProInvent udviklet maskiner til **NKT Flexibles I/S'** olie- og gasrørsfabrik på havnen i Kalundborg, som er en af de mest moderne i verden. Her fremstiller NKT Flexibles olierørledninger til offshore-industrien til udlægning på havbunden. ProInvent har været projektleder på udvikling af fabrikkens trådarmeringslinie, viklermaskiner og drejeskiver. ProInvent har endvidere leveret rådgivning til NKT Flexibles omkring load-out-udstyr. ProInvent har i samarbejde med NKT Flexibles I/S i 2005 - 2007 etableret et nyt bremsesystem på en eksisterende trykarmeringsmaskine på fabrikken i Kalundborg. Bremsesystemet, der er baseret på at styre motormomenter på afviklingsspolerne, er etableret for bedre at kunne styre båndspændingen af C-jern, bånd og isolering i pålægningspunktet, inden for intervallet af ønskede båndspændinger. ProInvent har endvidere leveret det nødvendige PLC-styringssystem til bremsesystemet med tilhørende reguleringssystem. Betjening af bremsesystemet sker via en industri PC med iFIX SCADA. Med den leverede løsning er det blevet mindre tidskrævende og nemmere at justere båndspændingen. Den ønskede trækraft kan nu indstilles på et touch-display via recepthåndtering. Alle nøgledata logges til en Historian-database og kan efterfølgende anvendes som dokumentation af det producerede rør. Der arbejdes fortsat på at optimere hele trykarmeringsmaskinen, herunder det nævnte bremsesystem samt etablering af mere gedigne værktøjsholdere.

## Ledelsesberetning

ProInvent har til GEO i Lyngby i regnskabsperioden 2006/07 gennemført et projekt kaldet Down The Hole. Der er tale om udvikling og levering af en styring til en offshore-rig. DTH-riggen er fremstillet for effektivt udførelse af CPT, A-rørs prøvetagning samt vingeforsøg i borehul med foringsrør til 100 meters vanddybde. Projektet er et eksempel på en selvstændig leverance fra ProInvents afdeling for proces- og maskinstyring.

### Pels-industri

For **Kopenhagen Fur** har ProInvent udviklet og leveret produktionsudstyr siden 1995 og Videometer har leveret visionteknologi siden 2000. Det er blevet til en automatisk produktionslinie til længdemåling af minkskind, en automatisk linie til optælling og pakning af minkskind samt 8 anlæg til automatisering af farvesortering og klassificering af minkskind. I 2007 leveres ekspertressourcer til videreudvikling og ombygning af pakkeanlægget samt et system til pålidelig aflæsning af såkaldte immuno-elektroforese-plader, der bruges ved konstatering af pelsdyrsygdommen plasmacytose.

Inputtet til den automatiske længdemåler er vogne med minkskind af forskellige længder. Maskinen enkeltudskiller først skindene for herefter at udføre en vision-baseret længdemåling i 10 kategorier. Skindene fortsætter herefter til en udsorteringssektion på linien, hvor skind i ens længder sorteres ud i den samme vogn. Rationaliseringsgevinsten af disse linier er ganske betydelig. Den specialudviklede pakkelinie tæller, registrerer og pakker minkskind direkte i kasser, hvorefter skindene er klar til afsendelse. Produktivitetstilførelsen er her enorm, idet 3 medarbejdere på 3 linier i dag kan håndtere mere end 12.000 skind pr. time. Farvesorteringssystemet består af 8 specialudviklede maskiner, som bruger VideometerLine vision teknologi. Kategorisering og sortering af skindene skal være meget præcise, fordi dem, der køber skindene, vil være sikre på, at de får den kvalitet, de forventer, og som de har betalt for. Det kræver, at der er fuld kontrol over processerne ved sorteringen og bedømmelsen af skindene, og at der er fokus på kvaliteten - er en vigtig del af arbejdsprocessen hele tiden. Det har faktisk altid været sådan, men med et nyt certificeret kvalitetssikringssystem, kombineret med de automatiske sorteringssystemer fra Videometer, er ensartetheden af de enkelte skind-lots til auktioner faktisk endnu højere i dag. Det er ikke kun sorteringen af skindene, der er blevet certificeret, det er firmaet som helhed, der er blevet certificeret. Dette er blevet gjort for at fremtidssikre Kopenhagen Furs produktion og forretning. De automatiske proceslinier giver en fremragende produktivitet med høj gentagelsesnøjagtighed. Kvalitetssikringssystemet sikrer ensartethed i udsorteringen fordi fremgangsmåden, der sikrer kvaliteten er tænkt fuldstændigt igennem fra starten og er blevet integreret i firmaets intranet, hvor alle ansatte har adgang til oplysningerne. Kopenhagen Fur kunne ikke have forbedret kvaliteten uden det automatiske sorteringssystem, og der ville heller ikke have været opnået den betydelige stigning i produktiviteten gennem automatiseringen uden kvalitetssikringssystemet. Automatisering og kvalitet går hånd i hånd.

## Ledelsesberetning

Måling og klassificering af skind er en meget udfordrende opgave, selv for erfarne menneskelige sorterere. Gentagelsesnøjagtigheden for eksperter er 56% fra person til person og 65% hos den samme person, hvis den skulle gentage klassificeringen. En farvesorteringsmaskine kan reproducere sig selv med en gentagelsesnøjagtighed på 68%, og gentagelsesnøjagtigheden er 63% mellem maskinerne. Den samlede værdi af den totale investering i produktionen, hovedsagelig den automatiserede håndtering og sortering af minkskind, kom gradvis over 8 år, og giver i dag en besparelse på 130 personer med en investering i udstyr på omtrent 60 mio. DKK. Det vil sige, at tilbagebetalingstiden i hvert trin har været et år, og gevinsten af investeringen er 65 mio. DKK sparet hvert år. For ti år siden var der ikke mange, der troede, det var muligt at automatisere farvemålingen og farvesorteringen, fordi de troede, at afgørelsen til kategoriseringen var et samlet indtryk, som ikke kunne læres af maskiner. I dag er kvalitetskontrollen uafhængig af subjektive bedømmelser. Det automatiske sorteringssystem, kombineret med kvalitetssikringssystemet på København Fur sorterer minkskindene knivskarpt.

### Små projekter, support og service

ProInvent gennemfører små projekter, supporterer kunder og servicerer produktionsudstyr hos bl.a. LEO Pharma A/S, Haldor Topsøe A/S, Nissens A/S, Monarflex A/S, PDC-Teknik A/S, København Fur, NKT Flexibles I/S, Coloplast A/S, Nanon A/S, Unomedical A/S, Hydro Aluminium Precision Tubing A/S, Hydro Aluminium Structures A/S, Pressalit A/S, Sauer-Danfoss A/S, Rahbekfisk A/S, Novozymes A/S, Alpharma A/S, Geo, SF, PreciSense A/S og GN Resound A/S.

### Årets resultat og nøgletal

Årets bruttofortjeneste udgør 12.708.075 kr mod 13.707.395 kr året før.

Årets resultat før skat udgør 1.445.185 kr mod 2.003.545 kr året før.

Årets resultat efter skat udgør 1.249.972 kr mod 2.190.197 kr året før.

Selskabets aktiekapital udgør 650.000 kr., og selskabets balance pr. 30. september 2007 viser en samlet aktivmasse på 10.032.477 kr mod 10.452.661 kr året før. Egenkapitalen udgør 2.878.994 kr. På den ordinære generalforsamling forventes besluttet at udbetale årets resultat som udbytte.

### Vurdering af resultatet

ProInvents aktivitetsniveauet i 2006/07 har været som budgetsat. Det realiserede økonomiske resultat på 1.445.185 kr. før skat er lidt under budget men tilfredsstillende.

Selskabets meget positive drift i regnskabsåret 2006/07 har medført en tilsvarende meget positiv likviditetsvirkning, således at selskabets likviditet er tilfredsstillende.

## Ledelsesberetning

### Den forventede udvikling

ProInvent har en yderst tilfredsstillende ordrebog og nærordrebog, der danner basis for et aktivitetsniveau i det kommende år noget højere end sidste regnskabsår. Ordrebogen består bl.a. af en blanding af store og små projekter til Coloplast A/S (Humblebæk, Thisted, Espergærde og Kokkedal), Haldor Topsøe A/S (Frederikssund), Monarflex A/S (Herlev og Sturovo), Slagteriernes Forskningsinstitut (Roskilde), København Fur (Glostrup), Videometer A/S (Hørsholm), Hydro A/S (Oslo, Lausanne, Achim-Uphusen, Tønder), Åsted Microverk A/S (Farum), Alpharma A/S (København S), Egetæpper A/S (Herning), GN Resound A/S (Ballerup), Vestas Control Systems A/S (Hammel), NKT Flexibles I/S (Brøndby og Kalundborg), Pressalit A/S (Ry), Nanon A/S (Brøndby) m. fl.

I den fremtidige strategi indgår et fortsat øget salg af projekter med selskabets særlige kompetencer, jf. omtalen af udviklingsprojekter, ligesom der fortsat satses på projekter med et begrænset risikoindhold og likviditetsbelastning. Der tilstræbes en balance mellem store og små projekter.

I regnskabsåret 2007/08 forventes der derfor et højt aktivitetsniveau, en højere indtjening end i 2006/07 og en yderligere forbedring af selskabets likviditet.

### Know-How i teknologiudvikling

#### *Medarbejderne og deres kompetenceudvikling*

ProInvents medarbejdere er højt uddannede specialister med ingeniørmæssig baggrund. ProInvent har i regnskabsåret i gennemsnit haft 19 medarbejdere mod 20 medarbejdere sidste år, hvoraf de fleste er civilingeniører, maskiningeniører, maskinkonstruktører, automatikingeniører og montører. ProInvent har i det forløbende år sagt farvel til 2 medarbejdere og har først efter regnskabsårets afslutning fundet erstatninger grundet det specielle jobmarked for øjeblikket.

P.t. er ProInvent i en søgeproces efter 3 medarbejdere: en salgs- og projektleder, en maskinkonstruktør og en automatikingeniør.

Medarbejderne har i årets løb fået opdateret deres færdigheder/viden på eksterne kurser og ved intern uddannelse på følgende områder: Interpersonel udvikling, projektledelse, salg, GMP, kvalificering, validering, PLC-programmering, programmering af PC-baserede styreprogrammer, robotprogrammering, feltbus, HMI, servosystemer, Office, Pro/E, INVENTOR og CE-mærkning.

ProInvents maskinstyringskompetencer inden for Allen Bradley, Siemens og ABB er i årets løb grundfæstet gennem videreuddannelse og gennemførelse af massive innovative opgaver. ProInvent er på denne baggrund fortsat er topkvalificeret totalleverandør inden for PLC, HMI og servo, baseret på Siemens, Omron, Allen Bradley, Trio motion, Galil motion, Infranor, Panasonic, AMK samt iFIX SCADA.

## Ledelsesberetning

ProInvent og Videometer bor sammen og deler forretningssystem. Samlet har ProInvent-gruppen ved regnskabsårets afslutning 32 højt kvalificerede medarbejdere, hvilket giver færdigheder og kapacitet til at hjemtage og gennemføre både meget store og mere begrænsede udviklingsprojekter.

Et internt program i "systematik og effektivisering" er gennemført i 2005 – 2007 med sammenlagt 6 dages gruppearbejde for alle medarbejdere. Kombineret med learning by doing er dette baggrunden for en meget høj effektivitet, systematik og kvalitet i arbejdet. En rundspørge hos ProInvents kunder viser, at man oplever høj kvalitet i arbejdet, og at kvaliteten i arbejdet ofte er forbundet med et generisk projektførelse, engagement, god kommunikation, gode afstemninger/specifikationer, effektive værktøjer, innovation samt systematik i arbejdet og i dokumentationen.

### *Egne udviklingsprojekter*

ProInvents strategi har været, og er fortsat, at udbygge ProInvents position med teknologiske nicheprodukter og specialistkompetencer hovedsageligt inden for modulopbyggede maskiner til montage-, plastsvejse- og andre grundprocesser samt visionstyrede robotter til montage, håndtering og pakning. ProInvent har på den baggrund selv finansieret udviklingsomkostninger løbende og dels udgiftsført disse som en del af den almindelige forretningsaktivitet og dels i 2003 aktiveret udviklingsomkostninger relateret til specielle værdiskabende specialområder. Dette har effektiviseret ProInvents system og været en god investering med så stort afkast nu, at der i regnskabsåret 2006/07 efter årets afskrivninger på udviklingsprojekterne er realiseret en indtjening på ca. 1,4 mio. kr. før skat. ProInvent har ikke aktiveret udviklingsomkostninger de seneste 3 år, men har udgiftsført disse som en del af den almindelige forretningsaktivitet.

### *Samarbejde med DTU*

ProInvent samarbejder med Danmarks Tekniske Universitet (DTU) Institut for Mekanik Energi og Konstruktion, omkring "design for manufacturing", konstruktion, styreteknik og robotteknologi. Omkring visionsteknologi arbejder ProInvent sammen med Videometer, der er tæt knyttet til IMM's billedlaboratorium på DTU. Dette samarbejde sikrer nær adgang til de nyeste forskningsresultater.

### *Samarbejde med Videometer*

ProInvent tilbyder i samarbejde med Videometer at tage totalansvaret for opgaver med automatisk inspektion, sortering og pakning samt opgaver, der bedst løses af visionstyrede robotter. Der er stor synergi mellem ProInvents og Videometers aktiviteter. ProInvent og Videometer deler forretningssystem, kontor og montagehal. Videometer betaler for disse ydelser ved opgørelse af de direkte omkostninger.

### *IT -anskaffelser*

ProInvent har i årets løb videreudviklet sit it-system, der bl.a. indeholder 20 arbejdsstationer samt bærbare PC'ere til PLC-programmering, programmering af PC-baserede styringer, robotprogrammering, feltbus, HMI, servosystemer, Office, Pro/E, INVENTOR, Print-It og BeamYourScreen med det mål at effektivisere udviklings- og dokumentationsarbejdet væsentligt.

## **Ledelsesberetning**

### **Bestyrelse**

Den samlede bestyrelse ser således ud:

Svend Bang Christiansen, formand  
Leif Dalum, administrerende direktør  
Torben Petersen, advokat  
Peter Rico Ahlberg, medarbejderrepræsentant

### **Direktion**

Direktionen består af civilingeniør Leif Dalum, der endvidere er administrerende direktør i Videometer A/S, ParaTest ApS og ProInvent Group Holding A/S samt formand for Dansk Robot Forening.

### **Ledende medarbejdere**

ProInvents ledergruppe består af:

Administrerende direktør Leif Dalum  
Økonomichef Erik Refslund  
Projektchef Jens Hassing  
Projektleder Michael Skandov  
Projektleder Peter Rico Ahlberg  
Grubeleder, maskinkonstruktion Niels L. Worsøe  
Grubeleder, proces- og maskinstyring Per Sørensen Fischer  
Værkfører Rasmus Mortensen

### **Kontor og montagehal**

ProInvent har siden 1996 boet til leje i "Den Kongelige Militære Klædefabrik" i Hørsholm. Arealet udgør lidt over 1.000 m<sup>2</sup>, fordelt på kontor og montagehal.

### **Bankforbindelse og finansiering**

ProInvents bankforbindelse er Danske Andelskassers Bank A/S, der i lighed med de tidligere år har været en god samarbejdspartner ved finansiering af virksomhedens drift.

### **Historie og ejerforhold**

ProInvent A/S teknologiudvikling blev grundlagt i 1994 af civilingeniør Leif Dalum.

ProInvent A/S teknologiudvikling ejes i dag af ProInvent Group Holding A/S, der også er indehaver af 51% af aktierne i Videometer A/S samt 30% af anparterne i ParaTest ApS.

Følgende aktionærer er omfattet af aktieselskabslovens § 28A:

ProInvent Group Holding A/S - 100% - Hørsholm Kommune

## **Anvendt regnskabspraksis**

Årsrapporten er aflagt i overensstemmelse med årsregnskabslovens bestemmelser for regnskabsklasse B.

Årsrapporten er aflagt efter samme regnskabspraksis som sidste år.

### **Generelt om indregning og måling**

Aktiver indregnes i balancen, når det som følge af en tidligere begivenhed er sandsynligt, at fremtidige økonomiske fordele vil tilflyde selskabet, og aktivets værdi kan måles pålideligt.

Forpligtelser indregnes i balancen, når selskabet som følge af en tidligere begivenhed har en retlig eller faktisk forpligtelse, og det er sandsynligt, at fremtidige økonomiske fordele vil fragå selskabet, og forpligtelsens værdi kan måles pålideligt.

Ved første indregning måles aktiver og forpligtelser til kostpris. Måling efter første indregning sker som beskrevet for hver enkelt regnskabspost nedenfor.

Ved indregning og måling tages hensyn til forudsigelige risici og tab, der fremkommer, inden årsrapporten aflægges, og som be- eller afkræfter forhold, der eksisterede på balancedagen.

I resultatopgørelsen indregnes indtægter i takt med, at de indtjenes, mens omkostninger indregnes med de beløb, der vedrører regnskabsåret.

### **Resultatopgørelsen**

#### **Bruttofortjeneste**

Med henvisning til årsregnskabsloven § 32 har selskabet valgt at sammendrage posterne nettoomsætning, vareforbrug og andre eksterne omkostninger i posten bruttofortjeneste.

Nettoomsætning indregnes i resultatopgørelsen, når levering og risikoovergang til køber har fundet sted. Nettoomsætning indregnes eksklusiv moms, afgifter og rabatter i forbindelse med salget.

Igangværende arbejde for fremmed regning indregnes i nettoomsætningen i takt med, at produktionen udføres, hvorved at nettoomsætningen svarer til salgsværdien af det i regnskabsåret udførte arbejde (produktionsmetoden).

Andre eksterne omkostninger omfatter omkostninger til distribution, salg, reklame, administration, lokaler, tab på debitorer mv.

#### **Personaleomkostninger**

Personaleomkostninger omfatter løn og gager samt sociale omkostninger, pensioner mv. til selskabets personale.

## Anvendt regnskabspraksis

### Finansielle poster

Finansielle poster omfatter renteindtægter, renteomkostninger og transaktioner i fremmed valuta.

Renteomkostninger og øvrige finansielle omkostninger vedrørende fremstilling af anlægsaktiver og varebeholdninger indregnes ikke i kostprisen for disse aktiver, men indregnes i resultatopgørelsen på tidspunktet for deres afholdelse.

### Skat

Selskabet er sambeskattet med moderselskabet og søsterselskabet Videometer A/S. Den aktuelle selskabsskat fordeles mellem de sambeskattede selskaber i forhold til disses skattepligtige indkomster (fuld fordeling med refusion vedrørende skattemæssige underskud). De sambeskattede selskaber indgår i acontoskatteordningen.

Årets skat, som består af årets aktuelle skat og ændring af udskudt skat, indregnes i resultatopgørelsen med den del, der kan henføres til årets resultat, og direkte på egenkapitalen med den del, der kan henføres til posteringer direkte på egenkapitalen.

Aktuelle skatteforpligtelser, henholdsvis tilgodehavende aktuel skat, indregnes i balancen opgjort som beregnet skat af årets skattepligtige indkomst, reguleret for betalt acontoskat.

Udskudt skat indregnes af alle midlertidige forskelle mellem regnskabsmæssige og skattemæssige værdier af aktiver og forpligtelser.

Udskudte skatteaktiver, herunder skatteværdien af fremførselsberettigede skattemæssige underskud, indregnes i balancen med den værdi, hvortil aktivet forventes at kunne realiseres, enten ved modregning i udskudte skatteforpligtelser eller som nettoaktiver.

## Balancen

### Immaterielle anlægsaktiver

Udviklingsprojekter vedrørende produkter og processer, der er klart definerede og identificerbare, hvor den tekniske udnyttelsesgrad, tilstrækkelige ressourcer og et potentielt fremtidigt marked eller udviklingsmulighed i virksomheden kan påvises, og hvor det er hensigten at fremstille, markedsføre eller anvende det pågældende produkt eller den pågældende proces, indregnes som immaterielle anlægsaktiver. Øvrige udviklingsomkostninger indregnes som omkostninger i resultatopgørelsen, når omkostningerne afholdes.

Kostprisen for udviklingsprojekter omfatter omkostninger, herunder gager og afskrivninger, der direkte og indirekte kan henføres til udviklingsprojekterne.

Færdiggjorte udviklingsprojekter afskrives lineært over den forventede brugstid. Afskrivningsperioden udgør 7 år.

## Anvendt regnskabspraksis

### Materielle anlægsaktiver

Andre anlæg, driftsmateriel og inventar måles til kostpris med fradrag af akkumulerede af- og nedskrivninger.

Kostprisen omfatter anskaffelsesprisen, omkostninger direkte tilknyttet anskaffelsen samt omkostninger til klargøring af aktiver indtil det tidspunkt, hvor aktivet er klar til at blive taget i brug.

Afskrivningsgrundlaget er kostpris med tillæg af opskrivninger og fradrag af forventet restværdi efter afsluttet brugstid. Der foretages lineære afskrivninger baseret på følgende vurdering af aktivernes forventede brugstider:

Andre anlæg, driftsmateriel og inventar	5-10 år
Edb	3-5 år

Materielle anlægsaktiver nedskrives til genindvindingsværdi, såfremt denne er lavere end den regnskabsmæssige værdi.

### Tilgodehavender

Tilgodehavender måles til amortiseret kostpris, der sædvanligvis svarer til nominel værdi, med fradrag af nedskrivninger til imødegåelse af forventede tab.

### Igangværende arbejder for fremmed regning

Igangværende arbejder for fremmed regning måles til salgsværdien af det på balancedagen udførte arbejde. Salgsværdien måles på baggrund af færdiggørelsesgraden og de samlede forventede indtægter på det enkelte igangværende arbejde.

Færdiggørelsesgraden for det enkelte projekt er normalt beregnet som forholdet mellem det anvendte ressourceforbrug og det totale budgetterede ressourceforbrug. For enkelte projekter, hvor ressourceforbruget ikke kan anvendes som grundlag, er der i stedet benyttet forholdet mellem afsluttede delaktiviteter og de samlede delaktiviteter for det enkelte projekt.

Det enkelte igangværende arbejde indregnes i balancen under tilgodehavender eller gældsforpligtelser afhængig af, om nettoværdien, opgjort som salgsværdien med fradrag af modtagne forudbetalinger, er positiv eller negativ.

Omkostninger i forbindelse med salgsarbejde og opnåelse af kontrakter samt finansieringsomkostninger indregnes i resultatopgørelsen, når de afholdes.

## **Anvendt regnskabspraksis**

### **Udbytte**

Udbytte indregnes som en gældsforpligtelse på tidspunktet for vedtagelsen på generalforsamlingen. Det foreslåede udbytte for regnskabsåret vises som en særskilt post under egenkapitalen.

### **Periodeafgrænsningsposter**

Periodeafgrænsningsposter indregnet under aktiver omfatter afholdte omkostninger, der vedrører efterfølgende regnskabsår. Periodeafgrænsningsposter måles til kostpris.

### **Omregning af fremmed valuta**

Transaktioner i fremmed valuta omregnes ved første indregning til transaktionsdagens kurs. Tilgodehavender, gældsforpligtelser og andre monetære poster i fremmed valuta, som ikke er afregnet på balancedagen, omregnes til balancedagens valutakurs. Valutakursdifferencer, der opstår mellem transaktionsdagens kurs og kursen på betalingsdagen, henholdsvis balancedagens kurs, indregnes i resultatopgørelsen som finansielle poster.

## Resultatopgørelse for 2006/07

	<u>Note</u>	<u>2006/07</u> <u>kr.</u>	<u>2005/06</u> <u>t.kr.</u>
<b>Bruttofortjeneste</b>		<b>12.708.075</b>	<b>13.707</b>
Personaleomkostninger	1	(10.556.839)	(10.396)
Af- og nedskrivninger	2	<u>(902.007)</u>	<u>(894)</u>
<b>Driftsresultat</b>		<b>1.249.229</b>	<b>2.417</b>
Finansielle indtægter		486.880	104
Finansielle omkostninger		<u>(290.924)</u>	<u>(518)</u>
<b>Resultat før skat</b>		<b>1.445.185</b>	<b>2.003</b>
Skat af årets resultat	3	<u>(195.213)</u>	<u>187</u>
<b>Årets resultat</b>		<b><u>1.249.972</u></b>	<b><u>2.190</u></b>
 <b>Forslag til resultatdisponering</b>			
Udbytte for regnskabsåret		1.249.972	2.190
Overført til næste år		<u>0</u>	<u>0</u>
		<b><u>1.249.972</u></b>	<b><u>2.190</u></b>

**Balance pr. 30.09.2007**

	<u>Note</u>	<u>2007 kr.</u>	<u>2006 t.kr.</u>
Færdiggjorte udviklingsprojekter	4	1.976.924	2.636
<b>Immaterielle anlægsaktiver</b>		<b>1.976.924</b>	<b>2.636</b>
Andre anlæg, driftsmateriel og inventar	5	660.736	672
<b>Materielle anlægsaktiver</b>		<b>660.736</b>	<b>672</b>
Deposita		167.007	94
Udskudte skatteaktiver		1.216.125	1.738
<b>Finansielle anlægsaktiver</b>		<b>1.383.132</b>	<b>1.832</b>
<b>Anlægsaktiver</b>		<b>4.020.792</b>	<b>5.140</b>
Tilgodehavender fra salg og tjenesteydelser		1.375.243	1.102
Igangværende arbejder for fremmed regning		1.238.897	1.915
Tilgodehavender hos tilknyttede virksomheder		2.352.552	2.122
Selskabsskat		42.000	21
Andre tilgodehavender		654.567	3
Periodeafgrænsningsposter		343.948	146
<b>Tilgodehavender</b>		<b>6.007.207</b>	<b>5.309</b>
<b>Likvide beholdninger</b>		<b>4.478</b>	<b>4</b>
<b>Omsætningsaktiver</b>		<b>6.011.685</b>	<b>5.313</b>
<b>Aktiver</b>		<b>10.032.477</b>	<b>10.453</b>

**Balance pr. 30.09.2007**

	<u>Note</u>	<u>2007 kr.</u>	<u>2006 t.kr.</u>
Aktiekapital	6	650.000	650
Overført resultat		979.022	979
Forslag til udbytte for regnskabsåret		<u>1.249.972</u>	<u>2.190</u>
<b>Egenkapital</b>		<b><u>2.878.994</u></b>	<b><u>3.819</u></b>
Gæld til kreditinstitutter		5.319.392	4.091
Leverandørgæld		649.608	953
Gæld til tilknyttede virksomheder		51.016	0
Anden gæld		<u>1.133.467</u>	<u>1.590</u>
<b>Kortfristede gældsforpligtelser</b>		<b><u>7.153.483</u></b>	<b><u>6.634</u></b>
<b>Gældsforpligtelser</b>		<b><u>7.153.483</u></b>	<b><u>6.634</u></b>
<b>Passiver</b>		<b><u>10.032.477</u></b>	<b><u>10.453</u></b>
Pantsætninger og eventualforpligtelser og sikkerhedsstillelse mv.	7		
Øvrige noter	8-9		

## Egenkapitalopgørelse for 2006/07

	<u>Aktie- kapital t.kr.</u>	<u>Overført resultat t.kr.</u>	<u>Foreslået udbytte for regn- skabsåret t.kr.</u>	<u>I alt t.kr.</u>
Egenkapital 01.10.2005	650	979	0	1.629
Årets resultat	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>2.190</u>	<u>2.190</u>
<b>Egenkapital 30.09.2006</b>	<b>650</b>	<b>979</b>	<b>2.190</b>	<b>3.819</b>
Årets resultat	0	0	1.250	1.250
Udloddet udbytte	<u>0</u>	<u>0</u>	<u>(2.190)</u>	<u>(2.190)</u>
<b>Egenkapital 30.09.2007</b>	<b><u>650</u></b>	<b><u>979</u></b>	<b><u>1.250</u></b>	<b><u>2.879</u></b>

## Noter

	<u>2006/07</u> <u>kr.</u>	<u>2005/06</u> <u>t.kr.</u>
<b>1. Personalemkostninger</b>		
Lønninger og gager	10.468.873	10.352
Andre sociale omkostninger	<u>87.966</u>	<u>44</u>
	<b><u>10.556.839</u></b>	<b><u>10.396</u></b>
Gennemsnitligt antal medarbejdere	<u>19</u>	<u>20</u>
 <b>2. Af- og nedskrivninger</b>		
Færdiggjorte udviklingsprojekter	658.956	659
Produktionsanlæg og maskiner	<u>243.051</u>	<u>235</u>
	<b><u>902.007</u></b>	<b><u>894</u></b>
 <b>3. Skat af årets resultat</b>		
Aktuel skat	0	0
Ændring af udskudt skat	294.539	(187)
Ændring af udskudt skat som følge af ændret skatteprocent	186.160	0
Regulering vedrørende tidligere år som følge af ændring af indregningsprincip	<u>(285.486)</u>	<u>0</u>
	<b><u>195.213</u></b>	<b><u>(187)</u></b>
		 <b><u>Færdig- gjorte udviklings- projekter kr.</u></b>
 <b>4. Immaterielle anlægsaktiver</b>		
Kostpris 01.10.2006		<u>4.594.836</u>
<b>Kostpris 30.09.2007</b>		<b><u>4.594.836</u></b>
Af- og nedskrivninger 01.10.2006		(1.958.956)
Årets afskrivninger		<u>(658.956)</u>
<b>Af- og nedskrivninger 30.09.2007</b>		<b><u>(2.617.912)</u></b>
<b>Regnskabsmæssig værdi 30.09.2007</b>		<b><u>1.976.924</u></b>
Regnskabsmæssig værdi 30.09.2006		<u>2.635.880</u>

## Noter

	<u>Andre anlæg mv. kr.</u>
<b>5. Materielle anlægsaktiver</b>	
Kostpris 01.10.2006	4.528.857
Tilgang	<u>231.431</u>
<b>Kostpris 30.09.2007</b>	<b><u>4.760.288</u></b>
Af- og nedskrivninger 01.10.2006	(3.856.501)
Afskrivninger	<u>(243.051)</u>
<b>Afskrivninger 30.09.2007</b>	<b><u>(4.099.552)</u></b>
<b>Regnskabsmæssig værdi 30.09.2007</b>	<b><u>660.736</u></b>
Regnskabsmæssig værdi 30.09.2006	<u>672.356</u>
	 <b><u>2007</u></b> <b>kr.</b>
<b>6. Aktiekapital</b>	
Selskabets aktiekapital er på kr. 650.000 t.kr. fordelt på aktier á 1.000 kr. eller multipla heraf.	
Ændring i aktiekapitalen i perioden 01/07-2002-30/06-2007	
Aktiekapital 01/07-2002	600.000
Kapitalforhøjelse vedtaget 30/9-2005	<u>50.000</u>
<b>Aktiekapital 30.09.2007</b>	<b><u>650.000</u></b>

## 7. Pantsætninger, eventualforpligtelser og sikkerhedsstillelser mv.

Selskabet har afgivet selvskyldnerkaution for selskabets og moderselskabet ProInvent Group Holding A/S' engagement med kreditinstitut.

## 8. Nærtstående parter

Nærtstående parter med bestemmende indflydelse på ProInvent A/S teknologiudvikling:

ProInvent Group Holding A/S, Hørsholm

Leif Dalum, administrerende direktør, hovedaktionær i ProInvent Group Holding A/S

Øvrige nærtstående parter, som ProInvent A/S teknologiudvikling har haft transaktioner med i 2006/07:

Videometer A/S, Hørsholm

ProInvent Group Holding A/S, Hørsholm

## Noter

### 9. Aktionærforhold

Følgende aktionærer ejer mere end 5% af selskabets aktiekapital:

ProInvent Group Holding A/S, Hørsholm