

# finish

## INTERN

### FAKTEN

Mit dem Halbjahresergebnis per 31. Dezember 2007 konnten wir das Vorjahr leicht übertreffen. Wir befinden uns auf Budgetkurs.

Per 1. Dezember ist unser neuer Verkäufer, Wolfgang Müller, als Nachfolger von Otmar Kräutler, bei der AG Cilander eingetreten. Als ausgewiesener und erfahrener Fachmann übernimmt er Vertriebsverantwortung in den Bereichen der Bekleidung, Mode und Hemd.



Unser neuer technischer Leiter, Edmund Lingel, verstärkt per 1. Januar die Leistungserstellung unserer Produktion. Als CTO (Chief Technology Officer) übernimmt er in allen Werken die Gesamtverantwortung der Produktion.



Auch im Bereich Human Resources zählen wir auf neue Unterstützung. Per 1. Januar übernimmt Eveline Scheidegger die Leitung der Personal-Abteilung.



Christoph Geiser wird ab dem 1. März zum Team der AG Cilander stossen. Als IT-Chef leitet er das Projekt "Gestaltung und Erneuerung der IT-Landschaft".

Die Steinegg AG hat das ganze Signer-Areal als strategische Reserve für die AG Cilander erworben.

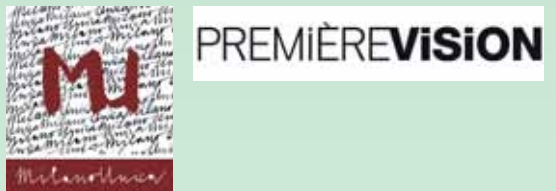
Die Geschäftsleitung der Firma Geissbühler AG wurde durch Stefan Walsler erweitert. Sie wird durch Kathrin Bohnenblust als Geschäftsführerin geleitet. Christian Portmann ist wie bisher für den Vertrieb zuständig.

### AGENDA

- 14. Mai 2008 Generalversammlung Hausammann + Moos AG
- 27. Mai 2008 Generalversammlung ALUMO AG

### MESSEN

- Milano Unica, Mailand 12. – 15. Februar 2008
- Première Vision, Paris 19. – 22. Februar 2008



### VORSCHAU

- Im Werk Eisenhammer wird im Laufe Februar eine zweite Beschichtungsanlage für Schleifmittel installiert. Mit dieser Anlage wird die Produktionsmenge auf über 4 Millionen Meter pro Jahr verdoppelt. Lesen Sie mehr zu dieser Anlage in einem kommenden Finish.
- Ein neuer Imagefilm über die Kernbotschaft der AG Cilander ist am Entstehen. Die Fertigstellung ist auf März 2008 geplant. Wir freuen uns darauf, Ihnen diesen Film bei nächster Gelegenheit zeigen zu dürfen.

### IMPRESSUM

|                    |                                 |
|--------------------|---------------------------------|
| Konzept/Gestaltung | Zündschnur, Herisau             |
| Texte              | AG CILANDER, Herisau            |
| Druck              | Appenzeller Medienhaus, Herisau |

## newsletter | CILANDER



### MÄRKTE/PRODUKTE

Abrasives – ein Markt läuft wie geschliffen

### PROZESSE

Dank neuem Tumbler jede Optik im Griff

### INNOVATIONEN

Organic Cotton – strenger Öko-Standard mit Zukunft

### PARTNER

ALUMO – ein Hauch von Luxus

### Textile Verantwortung – Öko-Tex Standard 1000

Nach den vielen Skandalen wie Kinderarbeit, Sklavenarbeit in chinesischen Ziegeleien und unzähligen Rückrufen von toxischen Spielsachen, fordert der Markt immer vehementer nach ethischer und ökologischer Verantwortung und nach Sicherheit. Gerade im Zeitalter globalisierter Strukturen wird der Überschaubarkeit und Kontrolle von Produktionsprozessen höchste Priorität eingeräumt. Vor allem bei textilen Lieferketten aus dem asiatischen Raum sind Fairness, Transparenz und Sauberkeit wichtige Kriterien. Als weltweit erster Veredlungsbetrieb erlangten wir bereits im Jahr 1997 das Zertifikat "Öko-Tex Standard 1000" für zertifizierte ökologische Produktion. Es ist deshalb naheliegend, dass wir uns heute mit Organic Cotton und dem damit verbundenen GOTS Standard befassen. Lesen Sie mehr dazu im Abschnitt "Innovationen".

Viel Vergnügen

Heinz Hochuli, CEO  
Heinz Gutgsell, COO



## MÄRKTE/PRODUKTE

### Abrasives – ein Markt läuft wie geschliffen

"Ohne Schleifen gibt es nichts auf dieser Welt. Ohne Textilien auch nicht". So oder ähnlich begründet jede Fachrichtung ihre Existenzberechtigung. Geschliffen wird vom Parkettboden über Metalle aller Art bis hin zu Glas und Schmuck. Schleifen kann man auf glatter Oberfläche, auf kleinsten Elementen, Rundungen oder eckigen Kanten. Dazu werden unzählige Schleifsysteme verwendet, wie Bänder, Scheiben, Disketten etc. Solche Schleifmittel sind mit den unterschiedlichsten Mineralien bekörnt, vom feinsten Pulver über Diamant bis zum gröbsten und kratzigsten Korn. Im Kern bestehen die Schleifmittel alle aus Industriepapier oder aus speziell beschichteten Textilien. Der Verbrauch an Schleifmitteln, die im Kern aus beschichteten Textilien bestehen, beträgt in Europa nahezu 50 Millionen m<sup>2</sup> pro Jahr. Da es sich bei der Produktion dieser textilen Schleifmittel um eine hochtechnische Spezialität handelt, wird der grösste Teil davon immer noch in Europa hergestellt. Die AG Cilander ist vor 5 Jahren in das



Schleifmittel-Geschäft eingestiegen. Heute stellen wir knapp 2 Millionen Meter Gewebeträger pro Jahr her. Mit einer zweiten Beschichtungsanlage sollen es bald 4 Millionen Meter sein. Wir produzieren im obersten Schwierigkeitsgrad, beliefern hauptsächlich die Abrasives in Frauenfeld und konnten parallel auch zu anderen, wichtigen europäischen Abnehmern eine respektable Supply Chain aufbauen. Die Rohgewebe kaufen wir ausschliesslich in Europa ein.

Dieser eher unbekanntes Zweig des Textilgeschäftes ist im höchsten Mass interessant, herausfordernd aber auch zukunftsorientiert. Hier können Erfahrungen aus der textilen Welt mit dem High-Tech-Bereich der Oberflächen zusammen kommen und dynamische Innovationen hervorbringen.

## PROZESSE

### Dank neuem Tumbler jede Optik im Griff

Superweiche Griffe und edle, gewaschene Optiken mit hoher Permanenz sind nicht nur im hochwertigen Hemden-sektor, sondern auch in vielen anderen Anwendungsbereichen immer stärker gefragt.

Mit dem alten Tumbler konnten diese Anforderungen nur noch teilweise erfüllt werden, weshalb die AG Cilander eine neue, topmoderne Anlage installiert hat. Die vielseitig einsetzbare "Enairgy" der Firma Pentek aus Italien verbindet zwei grundlegende Verfahrenskonzepte in sich. Zum einen ist es möglich, Gewebe im Strang- oder in Breitform kontinuierlich zu tumbeln. Zum anderen ergibt sich mit den vielfältigen Steuerungsmöglichkeiten in Geschwindigkeit und Feuchtigkeit ein wesentlich breiter gefächertes Spektrum an kontrollierbaren Effekten. Vom Weichgriff bis zum permanenten Used-Look ist mit der "Enairgy" alles möglich.

Auch bezüglich Energieverbrauch setzt dieser Tumbler neue Massstäbe. Die warme Luft wird neu zu einem grossen Teil wiederverwertet. So können die Energiekosten massgeblich optimiert werden.



Eine weitere, grundlegende Neuerung ist der anschliessende Egalisierrahmen mit eingebauter Dämpf- und Trocknungsvorrichtung, auf dem die Ware im selben Arbeitsgang gerade gerichtet, aufgedämpft und sowohl abgelegt als auch aufgerollt werden kann.

Die gesamte Investition beläuft sich auf über 700'000 CHF. Dank neu geschaffener Ablaufoptimierung, konstanter Qualität, geringerer Rüstzeiten und vor allem durch neue Effekte, bzw. Artikel, wird die moderne Tumbel-Anlage intensiv genutzt.

Wir sind überzeugt, unseren Kunden mit dem neuen Tumbler einen beträchtlichen Mehrwert ermöglichen zu können.

## INNOVATIONEN

### Organic Cotton – Strenger Öko-Standard mit Zukunft

Das Wort Bio Baumwolle oder Organic Cotton ist in den Fachmedien allgegenwärtig. Erst ein kleiner Teil der globalen Baumwollernte stammt aber aus biologischem Anbau. Die Nachfrage ist stark steigend, entsprechend wird das Angebot ausgeweitet. Ein Beispiel für das wachsende Interesse ist die Stadtpolizei Zürich, die das gesamte Korps mit Hemden aus 100% Organic Cotton ausstattet, ausgerüstet bei der AG Cilander.

Die AG Cilander hat sich bereits in der Vergangenheit intensiv mit Produktionsökologie auseinandergesetzt und sich als erster Textilveredlungsbetrieb nach Öko-Tex Standard 1000 zertifizieren lassen. Dieser Vorreiterrolle bleibt die AG Cilander weiterhin treu. Wir befassen uns seit geraumer Zeit mit der Ausrüstung nach einem noch strengeren Umwelt- und Sozialstandard, dem GOTS (Global Organic Cotton Standard), einem Zusammenschluss der wichtigsten globalen Labels im Bereich der Ökotextilien.

Im dritten Quartal 2007 lud die AG Cilander Kunden, Partner und Mitarbeiter zu einem Workshop zum Thema "Organic Cotton" ein. Im Vordergrund des Workshops stand der GOTS und dessen Konsequenzen in der Ausrüstung. Textilien, die nach GOTS-Richtlinien produziert werden, sind qualitativ hochwertige Nischenprodukte und werden höchsten, qualitativen Ansprüchen gerecht.

Die grosse Frage wird sein, welcher Standard (Öko-Tex 1000 oder GOTS) sich in Zukunft durchsetzen wird. Wir haben uns zum Ziel gesetzt, beide Ansätze zu verfolgen – als weiteren Beweis dafür, dass wir die Bedürfnisse einer anspruchsvollen Kundschaft aber auch den Schutz unserer Umwelt sehr ernst nehmen.



## PARTNER

### ALUMO – ein Hauch von Luxus

Die Top-Qualität ALUMO ist der Stoff, aus dem Luxus-Hemden hergestellt werden.

Mit Rohbaumwolle aus Ägypten (Giza 45) und aus West Indian Sea Island (Jamaica und Barbados), werden die feinsten verfügbaren Garnnummern (NE 200/2 x 200/2) in der Schweiz gesponnen, gezwirnt, gefärbt, gewoben und ausgerüstet. Verantwortlich für das Rohgewebe ist die Weberei Appenzell AG, die Ausrüstung erfolgt bei der AG Cilander und durchläuft dort die neue, dreistufige Warenkontrolle. Das Resultat ist eine einzigartige Qualität, die weltweit von den renommiertesten Chemisiers und Luxus-Hemdenmachern verwendet wird.



Warenkontrolle am Schautisch

Die Männermode im ALUMO-Segment ist "clean", elegant und ruhig. Die unaufdringlichen, hautfreundlichen und teuren Hemden geben das Gefühl von Komfort, Stabilität und Souveränität.

Die aussergewöhnlichen Eigenschaften von ALUMO Hemdenstoffen sind:

- naturnah ausgerüstet (geringer Einsatz von Chemikalien)
- hautsympathisch
- atmungsaktiv
- seidiger Griff
- hoher Tragkomfort



ALUMO Manufacturer of Finest Swiss Cotton, eine starke Marke, mit einem Hauch von Luxus.

