

Nächste Generation übernimmt Geschäftsführung

Im September 2017 erfolgte in Deggingen-Reichenbach der offizielle Stabwechsel. Zwölf Jahre nachdem Gerd Wiedmann die KURIS Spezialmaschinen GmbH gemeinsam mit Sabine Gassenmayer übernommen hatte, übergab er die Geschäftsführung an seine beiden Stiefsöhne Marc und Sven Gassenmayer. Ein Schritt der lange vorbereitet war und nun planmäßig umgesetzt wurde.

Bereits bei der Einweihung der neuen 1600 Quadratmeter großen Fertigungshalle Ende 2016 im Kreis der Belegschaft und wichtiger Partner, hatte Gerd Wiedmann angekündigt sich bei Kuris im Laufe des kommenden Jahres zurückzunehmen und dann zurückzuziehen. Und das guten Gewissens denn beide Nachfolger sind bereits seit Jahren im Unternehmen tätig.

Marc Gassenmayer begann 2007 seine Ausbildung zum Mechatroniker, der eine Weiterbildung zum Techniker folgte. Als Praxisarbeit entwickelte er eine optionale

und nachrüstbare Schneideinheit, die sich bis heute im Portfolio befindet. Sein Bruder Sven hat 2011 sein duales Studium der Betriebswirtschaft bei Kuris begonnen. Seit sieben Jahren also kennt er die Zahlen und Fakten und konnte natürlich auch die meisten Lieferanten bereits persönlich kennen lernen. Mit dieser Vorgeschichte verwundert es kaum, wie die beiden ihre Zuständigkeiten aufgeteilt haben. Marc Gassenmayer ist für das Technische verantwortlich, darunter natürlich auch die Produktion und Sven Gassenmayer kümmert sich um Finanzen, Vertrieb und Einkauf.

Da insbesondere der Vertrieb in den letzten Jahren auf Grund der immer zahlreicheren Kunden in immer mehr Ländern sehr viel Zeit in Anspruch nimmt, wird Sven Gassenmayer dabei von Herrn Erdal Aygün unterstützt, der seit Herbst 2017 die Position des technischen Vertriebsleiters innehat – und man ahnt es – auch bereits Jahrzehnte bei Kuris arbeitet. 



Oben: Marc Gassenmayer (links) leitet die Produktion, sein Bruder Sven (rechts) ist verantwortlich für Finanzen, Vertrieb, Einkauf und Erdal Aygün seit Ende 2017 technischer Vertriebsleiter.

Above: Marc Gassenmayer (left) is head of production, his brother Sven (right) is responsible for finances, sales and purchasing, and Erdal Aygün technical sales director since the end of 2017.



TexCut 2219 vorgestellt TexCut 2219 presented



Teksmak Neubau New building for teksmak

Etliche Veränderungen Many changes



Großes Ledersystem Large leather-system

In dieser Ausgabe
In this edition

Next generation takes over managing responsibility

In September 2017 the official handover took place in Deggingen-Reichenbach. Twelve years after Gerd Wiedmann together with Sabine Gassenmayer took over the company KURIS Spezialmaschinen GmbH, he passed over the management to his stepsons Marc and Sven Gassenmayer. A step that was prepared for quite a while has now been taken according to plan.

At the opening ceremony of the new production hall (comprising 1600 sqm or 1900 sq.yd.) at the end of 2016, attended by co-workers and business partners

Gerd Wiedmann announced his plans to gradually retreat from his responsibilities at Kuris. And he did so with a good feeling because both of his successors have been in the company for years.

Marc Gassenmayer began his education for mechatronic in 2007, followed by an upgrade to a technician. In his practical work for that degree he developed an optional cutting device which could be added to existing machines - and it is still in the portfolio today. His brother Sven began a dual study in business administration in 2011. For eight years now he knows all figures and data and was able to meet most suppliers in person since. Having that background it is not a surprise how the responsibilities are shared. Marc Gassenmayer is responsible for all technical aspects including production and Sven Gassenmayer's job is finance, sales and purchasing.

Since the last years sales have been ever more demanding due to many new clients in various countries Sven Gassenmayer is supported by Erdal Aygün who was named as technical sales director since the autumn of 2017 - and - you would have guessed - is part of the Kuris-team for decades as well. 

Links: Ende 2016 wurde die neue Halle fertig gestellt.

Left: The new building was finished at the end of 2016.

Premiere für den TexCut 2219 bei der Hausmesse

Im Oktober bot sich den Besucherinnen und Besuchern der Hausmesse in Reichenbach zum ersten Mal die Möglichkeit einen Blick auf den neuen TexCut 2219 zu werfen. Dabei konnten sie live entdecken, mit welchen Veränderungen Kuris die angekündigte höhere Präzision bei gleichzeitig mehr Geschwindigkeit erreicht.

Auf den ersten Blick auffällig sind die Zahnstangen für den X-Achsen-Antrieb, die in Verbindung mit dem dualen X-Antrieb höhere Beschleunigungen erlauben. „Mit dem bisher eingesetzten Single Motor Riemenantrieb waren wir auf Grund deren Dehnung am Ende der Steigerungen angekommen“, erklärt Marc Gassenmayer, der für die Produktentwicklung des Unternehmens verantwortlich ist. Das massive geschweißte Grundgestell konnte dagegen beibehalten werden, denn seine konstruktiven Reserven sind den neuen Geschwindigkeiten leicht gewachsen.

Weitere Veränderungen sind weniger offensichtlich, tragen aber ebenso zu Präzision bei. So wird an der Schneidkopfserie „H“ ein neuer Schleifapparat eingesetzt, um die Schneidqualität zu erhöhen. Genauer gesagt, ging es den Entwicklern darum den Verschleiß zu reduzieren und damit die unter Qualitätsaspekten nutzbare Standzeit zu erhöhen. Frisch geschliffen sind die meisten Messer scharf. Spannend für die Produktivität ist die Frage, wie lange sie so scharf bleiben, dass man guten Gewissen damit weiterarbeiten kann.

Als zusätzliche Variante gibt es für den TexCut 2219 einen Schneidkopf mit 100mm Schnitthöhe speziell für kaschierte Materialien. Schließlich wurde das Design überarbeitet: So findet sich am Terminal das leuchtende Logo wieder, das seit der Anbaueröffnung auch im Treppenhaus des Unternehmen angebracht ist.



Oben: Kleinere Designänderungen integrieren das beleuchtete Logo.
Rechts: Der Einsatz von Zahnstangen erlaubt höhere Beschleunigungen bei hoher Präzision.
Unten: So war der TexCut 2219 auf der Hausmesse zu sehen.

*Above: Minor changes to the design include the lighted logo.
Right: By using gear bars higher acceleration is possible still keeping precision high.
Below: In this way the TexCut 2219 was presented during the open house.*

Premiere for the TexCut 2219 at the open house

In October visitors of the open house in Reichenbach were the first to take a look at the new TexCut 2219. During the event they were able to find out in detail how Kuris realises the announced higher precision and – at the meantime – higher speeds.

On the first look, you can notice the gear racks for the x-axis-motion which allows, in combination with new dual x-drive of the machine, higher acceleration. “With the single drive tooth belt we used since, there was no more potential for an increase in speed because of the elongation,” explains Marc Gassenmayer, responsible for product development at the company. The massive welded construction base remains the same. It already had constructive reserves with regards to the stability to handle higher speeds easily.

The other changes are not that obvious, but at least as important for the new

dimension of precision. At the new cutting-head series “H” a sharpening device is implemented – a new generation which secures cutting quality on an even higher level. Looking into details, the developers had in mind to reduce wear at the device and thereby maximize the time of usage in relation to the quality the customer demands. Almost every knife delivers good results when freshly sharpened. Decisive for productivity is how long they stay sharp enough to deliver a cutting result that you can rely on.

As an additional version for the TexCut 2219 a cutting-head with a working height of 100 millimetre (almost 4 inch) is available, especially for foam-laminated materials. And finally the design of the cutter was overworked. Now the illuminated logo is to be found at the terminal – just as you can find it in the hallway of the new production building which was opened at the end of 2016.



Lederzuschnitt bei Polo Divani

Die Polo Group wurde 1998 in Altamura in der traditionellen Polstermöbelregion nahe Bari gegründet. Seit 2000 werden die Produkte des Unternehmens unter dem Namen Polo Divani vertrieben. Heute sind die Sofas und Sessel in den wichtigsten europäischen Märkten erhältlich. Die Gruppe beschäftigt 35 Mitarbeiter in der Zentrale, 40 in der eigenen Produktionsstätte und etwa 250 weitere Beschäftigte arbeiten bei mehreren Zulieferbetrieben in der Region.

Heute werden in Altamura die Lederhäute nach der Anlieferung an fünf Scannerstationen bewertet, klassifiziert und zwischengelagert. Nach Eingang eines Auftrags werden die Häute ausgelagert, an einem von drei Doppelconveyor-Cuttern zugeschnitten und die Teile an die jeweils zuständige Produktionseinheit geliefert. Dabei optimiert die von Gemini entwickelte und in das Projekt eingebrachte Software die Ausnutzung der Häute, um auch beim

The Polo Group was founded in 1998 in Altamura, Italy, a traditional region for upholstery production near Bari. Since 2000 the products of the company are marketed under the name Polo Divani. Today the couches and armchairs are available in most of the important European furniture markets. The group employee 35 people in the central organisation, 40 in its own production site and another 250 work in various supplying companies in the region. The portfolio comprises about 40 different models some of which are manufactured in multiple sizes. A large part of those products are sold with a leather cover. The cutting used to be done in some of the partner companies as well as in the own production site. And it was done by hand rather than by a cutter.

Due to the good order situation, Polo Divani decided in early 2018 to centralize the cutting of the leather-hides in order to increase efficiency and productivity at all company sites including the partners. After thorough research the first contact to Kuris was made and soon after the first tests. Decisive was the experience with off-line systems. A big advantage with a

look to the companies structure and the various production sites.

Today all incoming hides are scanned, evaluated with five systems and warehoused in Altamura. When an order comes in, the hides are picked, taken out of the warehouse, cut at one of three cutters and delivered to the responsible site. About 70 percent of these cut to order pieces are handled by partner companies. During this process the software – developed by Gemini – optimises the cutting substantially.

Savings are realized through the new machinery as well as through the organization of production. The processing factories only get the parts they need, reducing costs of transport. Cutting is extremely effective thanks to proven software. That reduces costs of material. Separating scanning and cutting allows to choose the best suited hide for every single order. Thereby the use of the valuable material is further optimised.

Today almost 300 hides are processed per shift. The output is planned to be increased by additional shifts. 



Links: Einer von fünf Scannern im Einsatz. Hier werden die Häute vor der Lagerung inspiziert und in Qualitätszonen eingeteilt.

Unten: Drei dieser Doppel-Conveyor-Cutter schneiden nach Auftragseingang die Teile zu.

Ganz unten: Während am einen Ende der Cutter arbeitet, legt der Mitarbeiter am anderen die nächste Haut auf.

Left: One of five scanners at work. Hides are inspected and quality-zones defined before stocking.

Below: Three of these double-conveyor-cutters cut pieces after the sofa is ordered.

At bottom: While the cutter works on the one end, the worker places the next hide on the table.



Das Portfolio umfasst etwa 40 Modelle, die teilweise in mehreren Größen erhältlich sind. Ein großer Teil dieser Produkte wird mit einem Lederbezug verkauft. Der Zuschnitt erfolgte bisher teilweise bei den Partnerbetrieben, teilweise im eigenen Haus - aber eben ohne Zuschnittanlage.

Auf Grund der guten Auftragslage entschloss sich Polo Divani Anfang 2018 dazu, den Zuschnitt der Lederhäute zu zentralisieren, um die Effizienz zu steigern und die Produktivität in allen Fertigungsstätten zu steigern. Nach gründlicher Recherche kam es zum ersten Kontakt mit Kuris und in Folge zu einigen ersten Tests. Den Ausschlag gab die Erfahrung mit Offline-Systemen. Denn auf Grund der Unternehmensstruktur mit mehreren großteils externen Produktionsstätten, ist diese Art der Verarbeitung ideal.

Materialeinsatz die Effizienz erheblich zu steigern. Etwa 70 Prozent dieser maßgerecht geschnittenen Lederteile werden von den Partnerbetrieben verarbeitet.

Einsparungen werden durch die neuen Anlagen und die Organisation an mehreren Stellen erzielt. Die Verarbeitenden Abteilungen bekommen nur die Teile die benötigt werden: Das reduziert Transportkosten. Der Zuschnitt ist dank bewährter Software extrem optimiert: Das reduziert die Materialkosten. Dank der getrennten Prozesse von Scannen und Zuschnitt können für jeden Auftrag die am besten geeigneten Häute verarbeitet werden, was ebenfalls dem Materialeinsatz zu Gute kommt.

Aktuell werden, wie ursprünglich geplant knapp 600 Häute pro Schicht verarbeitet, eine Steigerung durch zwei oder drei Schichten ist vorgesehen. 



Teksmak, Kuris-Partner in der Türkei, bezieht Neubau in Istanbul

Nur fünf Kilometer vom Istanbul Flughafen entfernt hat Teksmak seinen neuen Firmensitz gebaut. Die großflächigen Verglasungen auf der Architektenzeichnung täuschen fast ein wenig über die wahre Größe hinweg. Elf Stockwerke umfasst das höhere der beiden Gebäude und insgesamt entstehen Büro- Produktions- und Ausstellungsflächen von 18.000 Quadratmetern auf denen mehr als 500 Menschen arbeiten werden. Ein Drittel der Fläche nutzt das Unternehmen selbst, um den Vertrieb von Nähmaschinen und anderer Textilveredelungsmaschinen am attraktiven und zentral gelegenen Standort aufzunehmen. Insbesondere die neuen Ausstellungsflächen kommen auch den Kuris-Anlagen zu Gute, die Teksmak in der Türkei vertreibt, denn die brauchen vergleichsweise viel Platz für eine ansprechende Präsentation. Die Fertigstellung des Komplexes ist planmäßig Ende 2017/Anfang 2018 erfolgt. Das Gebäude wurde nach den Standards des LEED Gold Zertifikats erstellt und sichert Teksmak selbst sowie den anspruchsvollen Mietern auf viele Jahre hinaus ein hochgradig effizientes, „grünes“ Arbeitsumfeld.

„Wir freuen und sehr für unseren Partner in Istanbul, dass der Bau so gut gelungen ist,“ sagt Sven Gassenmayer, „und sind uns sicher, dass unsere Anlagen in diesem phantastischen Umfeld hervorragend präsentiert sein werden.“



Die Zusammenarbeit mit Teksmak hat sich schon vor Jahren als erfolgreich erwiesen, da die Betreiber seit vielen Jahren beste Beziehungen zu Textilverarbeitern aller Art in der Türkei pflegen und die übrigen Produkte ein passendes Gesamtportfolio ergeben. 

Auch wenn die Begrünung noch fehlt, das fertige Gebäude ist mindestens so eindrucksvoll wie das Rendering der Architekten (unten links).

Even though the greenery has still to be planted, the finished building is at least as impressive as the architects rendering (below left).



Teksmak, Kuris-partner in Turkey, moves into new building in Istanbul

Just five kilometres (three miles) from the Istanbul airport Teksmak has built its new headquarter. The large glass fronts almost conceal the real size of the two buildings. Together 18.000 square metres (21.500 square yards) of office-, production-, and showroom-space are created giving room for about 500 people who work here. One third of the area in the attractive and central location is used by Teksmak itself for the distribution of sewing machines and other textile processing machinery. Especially the showroom space is of great benefit for the Kuris-machines that the company sells in Turkey because they simply need more room to be shown and demonstrated effectively.

Completion of the complex was as scheduled at the end of 2017/early 2018. Both buildings are planned and equipped according to the LEED Gold certificate standards and ensure Teksmak and the demanding tenants an efficient "green" workspace for many years to come.

"We are very happy for our partner in Istanbul that the construction was completed successfully," says Sven Gassenmayer, "and we are happy that our machinery is presented very well in this phantastic surrounding." The cooperation with Teksmak has proven successfully for years, since the management has very good connections to the textile processing industry of all kinds and the Kuris products match well with the portfolio. 

Ihr KURIS-Spezialist mit einem Klick: www.kuris.de/vertrieb

Your KURIS-specialist at one click: www.kuris.de/en/sales-and-service



Impressum

Herausgeber:
Kuris Spezialmaschinen GmbH
Sven Gassenmayer
(verantwortlich/person in charge)
Degginger Straße 6
D-73326 Deggingen/Reichenbach
GERMANY
Phone +49 (0) 7334 924 80-0
Telefax +49 (0) 7334 924 80-69
E-Mail info@kuris.de
Web www.kuris.de

Redaktion und Layout:
AundB Press, Schramberg

Druck: Memminger GmbH,
Freiberg a. N.