200 Jahre

Kaibel & Sieber

1814 – 2014

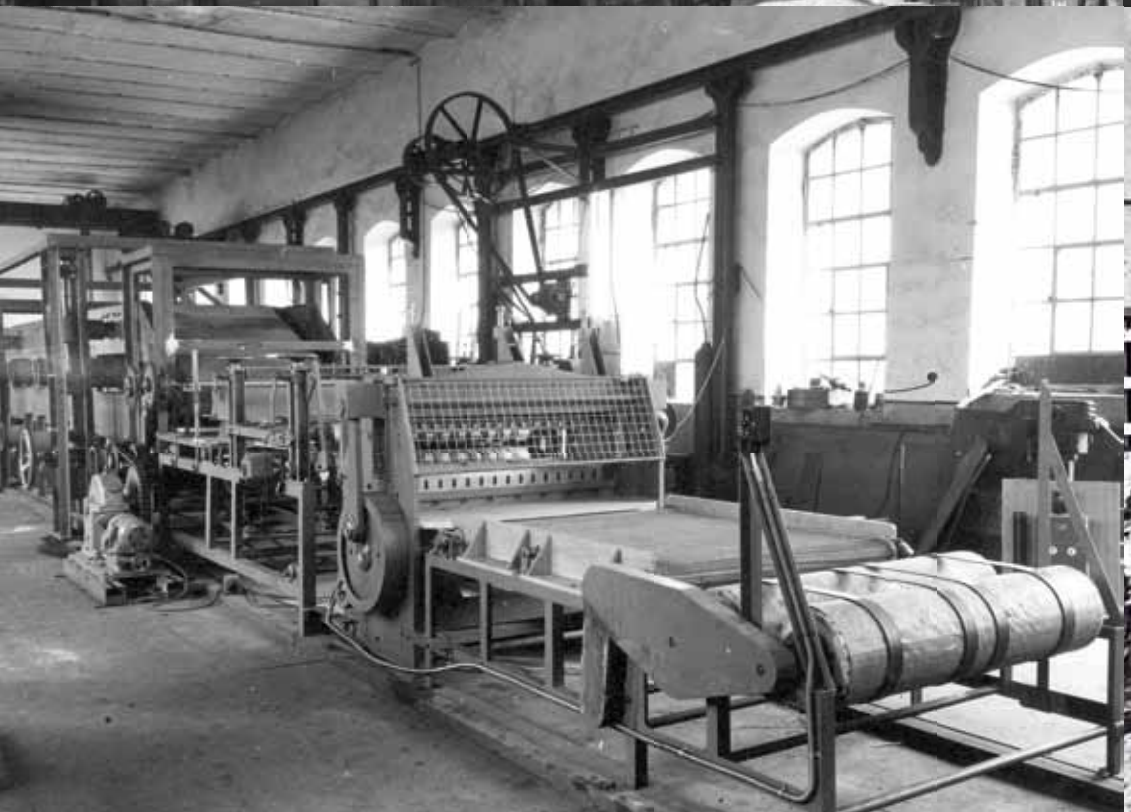
WORMS

200 Jahre Maschinen- und Anlagenbau

200 years of machinery and plant construction

„Nicht die Stärksten überleben oder die Intelligentesten, sondern die am meisten bereit zum Wandel sind.“

Charles Darwin (1809 – 1882)



Vorwort

Eckard Muth, Geschäftsführender Gesellschafter
Eckard Muth, Managing Partner

Als sich der aus Heidelberg stammende Schlosser Michael Weiß 1814 auf den Weg nach Worms machte, um dort eine mechanische Werkstatt zu betreiben, hätte er sich wohl kaum vorstellen können, dass diese Firma auch heute, 200 Jahre später, in Worms noch Bestand haben würde. Stetig wuchs damals das kleine Unternehmen in der Hagenstraße heran. Es folgte der Bau einer eigenen Gießerei und bereits 1872 war Kaibel & Sieber der größte Betrieb für Reparaturen jeder Art in Worms. Eine polizeiliche Zählung von 1889 führte die Firma als eines der acht größten Werke in Worms auf, die alle im Besitz einer fortschrittlichen Dampfmaschine waren. Von diesen Firmen existiert heute nur noch Kaibel & Sieber. Woher kommt dieses Durchhaltevermögen? Wir wissen es heute nicht mehr genau. Wir können aber aufgrund der Historie vermuten, dass ein gutes Maß an Kreativität, sowie die Bereitschaft zum Wandel von bestehenden Verhältnissen bereits bei den damaligen Eigentümern und leitenden Köpfen vorhanden waren.

Ab 1886 gingen wir dazu über, uns aus der Abhängigkeit von sich ständig ändernden Kundenaufträgen für Reparaturen zu befreien. Für den teilweise bereits bestehenden Kundenstamm aus dem Weinbau spezialisierten wir uns auf Konstruktion, Bau und die kundenseitige Montage von Traubenpressen, diversen Maschinen und Vorrichtungen, sowie Kapselautomaten, die noch bis in die Folgejahre nach dem 2. Weltkrieg geliefert wurden. Wenige Wochen vor Kriegsende wurden bei einem Bombenangriff auf Worms die Firmengebäude fast völlig zerstört. Es folgten eine provisorische Fortführung am alten Standort, Anfang der 50er Jahre dann der Wechsel in die Mainzer Straße.

Nachdem wir uns ab 1945 vermehrt auf die Anforderungen der Dämmstoffindustrie konzentriert hatten, fand unser Unternehmen Anfang der 60er Jahre mit der Bearbeitung von Guss- und Schmiedeteilen für Nutzfahrzeuge ein ideales zweites Standbein in einer anderen Branche. Ab den 70er Jahren bis 1995 gehörte Kaibel & Sieber zum festen Lieferantenstamm der Nutzfahrzeugwerke von Mercedes-Benz.

Als wir zu Beginn der 80er Jahre feststellten, dass unsere Kunden in der Dämmstoffindustrie statt einzelner Maschinen mehr und mehr auf Komplettlösungen aus einer Hand warteten, begannen wir mit der Konstruktion, dem Bau und der Montage von vollautomatischen, schlüsselfertigen Anlagen für die Ver- und Bearbeitung von Glas- und Steinwolle in kontinuierlichen Fertigungsprozessen. Diese Tendenz zum Wandel ist ungebrochen. Sie ist durch die Beschleunigung, mit der Veränderungen heute stattfinden, zu unserer täglichen Herausforderung geworden. So zwingt die Globalisierung durch den damit verbundenen Kostendruck unser Unternehmen zu ständig neuen technischen Problemlösungen, einhergehend mit Maßnahmen, effizienter und damit kostengünstiger zu produzieren.

Unsere weltweiten Kunden und wir schätzen hierbei die fachmännische Arbeit unserer hoch spezialisierten Mitarbeiter, die täglich ihre Innovationskraft und Flexibilität unter Beweis stellen – immer mit dem Ziel unseren Kunden optimale, technische Lösungen zu bieten.

So wie Michael Weiß und alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in der 200-jährigen Geschichte unseres Unternehmens es gehalten haben.

Eckard Muth

Foreword

When Michael Weiß, a locksmith originating from Heidelberg, set off on the journey to Worms in 1814 to operate a mechanical workshop there, he could hardly have imagined that this company would still exist in Worms 200 years later. The little company based in Hagenstraße grew consistently; after a time it featured its own foundry, and by 1872, Kaibel & Sieber was already the largest business for repairs of any kind in Worms. A police census in 1889 listed the company as one of the eight largest works in Worms, all of which possessed a state of the art steam engine. Of all these companies, only Kaibel & Sieber remains in existence today. So where does this resilience come from? Today, we aren't really sure of the answer ourselves. However, based on the company history, we suspect that a large portion of creativity and the readiness to conduct changes in existing conditions were already present in the former owners and managers.

From 1886, we made a move to free ourselves from our dependence on constantly changing customer orders for repairs. The company specialised in the design, construction and installation of grape presses, diverse machines and devices and capsule machines, which were still being produced in the years following World War II, for the in-part already existent viticulture customer base. A few weeks prior to the end of the war, the company was all but destroyed in a bombing attack on Worms. Business was temporarily continued at the old location, but at the beginning of the 1950's, the company moved to premises in Mainzer Straße.

After focussing our attentions increasingly on the requirements of the insulation material industry from the year 1945 onwards, the machining of cast and forged parts for commercial vehicles proved the perfect second mainstay in a different branch from the beginning of the 1960's. From the 1970's up until 1995 Kaibel & Sieber were one of the permanent suppliers for Mercedes-Benz commercial vehicles.

Eingang Verwaltungsgebäude
Entrance to the administration building

On realising at the beginning of the 1980's that our customers in the insulation material industry increasingly expected complete solutions from one source instead of individual machines, we started the design, construction and installation of fully-automatic, turnkey plants for the processing and treatment of glass and mineral wool in continuous production processes. This tendency to make changes has continued. It has become our daily challenge due to the speed with which changes take place today. In this way, the cost pressures placed on our company related to globalisation force us to constantly provide new technical solutions to issues, combined with measures for more efficient and less expensive production.

Our international customers and we hold the professional work of our highly-specialised employees, who prove their force of innovation and flexibility daily with the aim of providing our customers optimised technical solutions, in high esteem.

They continue the tradition forged by Michael Weiß and all employees over the 200-year history of our company.

Eckard Mutter

MASCHINENFABRIK & EISENGIESSEREI

KAIBEL & SIEBER

Worms a. Rh.

Abteilung II

Eisengiesserei

Spezialität: BAUGUSS

1891

Standorte und Gebäude

Locations and factory buildings

In der Hagenstraße *In Hagenstraße*

Abteilung Eisengießerei
Division iron foundry

Schmelzöfen
Melting furnaces

Abriss – Die Stadt Worms beansprucht das Gelände
Demolition – The City of Worms claims the site

1814 gründeten Michael Weiß und seine Frau Johanna Maria, geborene Kaibel, eine mechanische Werkstätte in Worms. Vermutlich kam Johann Adam Kaibel, geboren am 18. April 1809 in Osthofen, im Jahre 1826 nach Worms und arbeitete bei dem Ehepaar Weiß als Schlosser. Als Michael Weiß am 28. Mai 1832 starb, führte Johann Adam Kaibel das Schlossergeschäft für die Witwe, die als Universalerbin eingesetzt worden war, unter deren Namen fort. Es ist davon auszugehen, dass die Werkstatt spätestens zum Zeitpunkt seines Gesuches auf Bürgeraufnahme in Worms am 12. Dezember 1833 unter dem Namen Kaibel fortgeführt wurde. Man bescheinigte Johann Adam außergewöhnliche Fähigkeiten als Schlossermeister.

Ab 1848 führte Johann Adam mit seinem Bruder Georg Michael die Werkstatt unter dem Namen „Gebrüder Kaibel" zusammen weiter. Um der großen Nachfrage gerecht zu werden, erwarben Johann Adam und seine Ehefrau 1850 die Liegenschaft eines Buchdruckereibesitzers in der Hagenstraße (siehe Bild rechte Seite), in der sie ihre Produktionsmöglichkeiten deutlich ausbauten.

Die Geschäfte liefen gut bis zum Jahre 1874, in dem die Fabrikanlage verkauft und eine Ausweichwerkstatt in einem zweistöckigen Haus errichtet werden musste.
Jedoch gelang es Georg Valentin Kaibel, Sohn von Georg Michael, im Jahre 1885 die Fabrik in der Hagenstraße wieder komplett zu übernehmen. Im November 1887 stieß Wilhelm Johann Adam Sieber hinzu, der die kaufmännische Geschäftsführung übernahm, woraufhin das Unternehmen in Kaibel & Sieber umfirmiert wurde. Es folgten viele Erweiterungen an Produktionseinrichtungen. Der Aufschwung dauerte bis zum Zweiten Weltkrieg.

In 1814, Michael Weiß and his wife, Johanna Maria, née Kaibel, founded a mechanical workshop in Worms. We believe that Johann Adam Kaibel, born on 18.04.1809 in Osthofen, came to Worms in 1826 and worked as a locksmith for Mr. and Mrs. Weiß. When Weiß died on 28.05.1832, Johann Adam Kaibel continued to run the metalworking business for the widow, who had been named as sole heir, under her name. We assume that the workshop was continued under the name Kaibel at the latest after Johann Adam submitted an application to become a full citizen of Worms on 12.12.1833. Johann Adam was attested as possessing exceptional capabilities as a master locksmith.

From 1848, Johann Adam joined forces with his brother, Georg Michael, to continue operation of the workshop under the name "Gebrüder Kaibel" (The Kaibel Brothers). In order to cope with increasing demand, Johann Adam and his wife procured the property of a book-printing company owner in Hagenstraße in 1850 in order to substantially expand their production possibilities. Business went well until the year 1874, in which the factory premises were sold and a makeshift workshop had to be set up in a two-storey house.

However, Georg Valentin Kaibel, the son of Georg Michael, succeeded in the year 1885 in taking over the Hagenstraße factory in its entirety once more. In November 1887, Wilhelm Johann Adam Sieber joined the company, taking on the commercial management, and the company was renamed Kaibel & Sieber. Many extensions to production facilities and a boom in business followed up until World War II, when the business premises were completely destroyed.

ab 1857
from 1857

In der Mainzer Straße *In Mainzer Straße*

Innenhof des Betriebsgeländes um 1960
The inner courtyard of the company site in around 1960

Betriebsgelände 1981
Company site 1981

Betriebsgelände 2012
Company site 2012

Bei den schweren Bombenangriffen im Februar und März 1945 wurde die Fabrik in der Hagenstraße restlos zerstört. Dabei fielen fast alle vorhandenen Dokumente und Zeichnungen dem Feuer zum Opfer. Nach 1945 wurden zunächst ein kleines Büro, bestehend aus zwei Räumen, sowie eine notdürftig hergerichtete Halle zur Fabrikation wiederhergestellt. Danach errichtete man eine neue Halle, in der Schlosserei, Dreherei sowie eine Schreinerei Platz fanden.

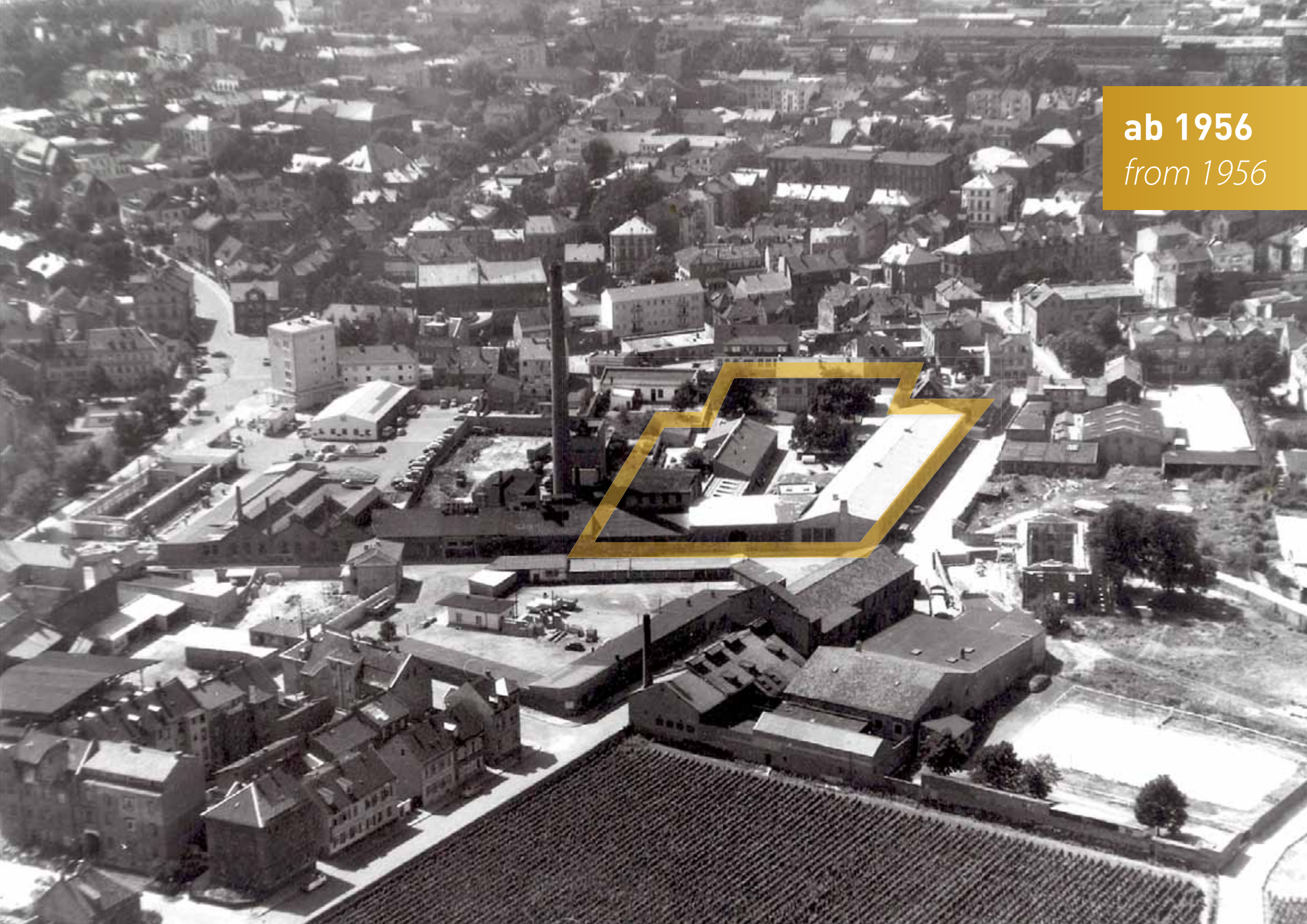
Die Stadt Worms jedoch beanspruchte das Gelände in der Hagenstraße als Baugebiet für Wohnungen. Nach langen Verhandlungen des damaligen Geschäftsführers Jakob Muth, einigte man sich schließlich auf einen Umzug in die Mainzer Straße. Dort hatte man in einem Teilbereich des ebenfalls zerstörten Geländes der nicht mehr existierenden Tuchfabrik Valckenberg ein – wie man meinte – ideales Baugrundstück gefunden.

Ein Teil der dort vorhandenen Ruinen wurde als Werkstatt, Magazin und Sozialräume umgebaut und eingerichtet. Eine neue Halle errichtete man entlang der Herrmannstraße, wobei die Dachbinder und Platten der in der Hagenstraße vorhandenen Halle wiederverwendet wurden. Im Sommer 1956 erfolgte der Umzug auf das neue Betriebsgelände (siehe Bild rechte Seite), den Jakob Muth leider nicht mehr erlebte. Im Laufe der Jahre wurde dieser Standort Stück für Stück weiter ausgebaut.

In the severe bombing attacks in February and March of 1945, the entire factory in Hagenstraße was razed to the ground, and almost all existing documents and drawings were destroyed by fire. After 1945, a small office consisting of two rooms and a provisionally-equipped hall were constructed for the continuation of production. After this, a new hall was built, in which a metalworker's shop, a turning shop and a carpenter's workshop were all located.

However, the City of Worms claimed the site in Hagenstraße as a building area for residences. After prolonged negotiations with the Managing Director Jakob Muth, the company finally agreed to move to Mainzer Straße. There, in a partial section of the site of the former Valckenberg cloth factory, which had also been destroyed and was no longer in existence, they had found what appeared to be an ideal building plot.

Part of the ruined buildings there were converted and equipped as a workshop, storeroom and social rooms. A new hall was erected along Herrmannstraße, for which the roof trusses and slabs from the hall in Hagenstraße were reused. In summer 1956, the company moved onto the new company site (see photograph on right-hand side), a move which Jacob Muth unfortunately did not live to see. Over the years, this site was extended step by step.



ab 1956
from 1956

Baumaßnahmen *Building operations*

Installation des versenkbaren Haupttores 1981
Installation of the lowerable main gate 1981

Neuer Empfang ab 2000
New reception area from 2000

Neuer Konferenzraum ab 2000
New conference room from 2000

Die 1956 bezogene Halle, in der sich die gesamte Fabrikation befand, wurde durch die immer mehr Raum beanspruchende Fertigung zu klein und das Unternehmen benötigte dringend eine Erweiterung. Nach mühsamen Verhandlungen mit der Eigentümerin des kleinen „Holzhäuschens" links der Einfahrt konnte schließlich das gesamte Grundstück erworben werden. Darauf entstand 1981 eine neue Produktionshalle (siehe Bilder rechte Seite), ausgerüstet mit einem 16 Tonnen Kran. Er ermöglichte zum Beispiel das Heben und Verladen von großen Wickelmaschinen mit drei Metern Bandbreite. Ein Schritt, der damals große Arbeitserleichterung brachte.

Bei dieser Baumaßnahme wurde auch ein neues, versenkbares Tor als Zufahrt zum Betriebsgelände eingebaut.

In den Folgejahren fanden noch weitere Bau- und Modernisierungsmaßnahmen statt:

1992 Errichtung einer ca. 2.000 m² großen Produktionshalle auf dem zugekauften Gelände der Fa. Straub.

1999 Erweiterung und Modernisierung des Verwaltungsbereiches durch Zukauf eines teilbebauten Grundstückes von Fa. VW-Müller.

2005 Errichtung einer ca. 700 m² großen Produktionshalle auf dem von Fa. VW-Müller zugekauften Grundstück.

The hall occupied by the company in 1956, in which the entire manufacturing process took place, became too small due to the increasing amount of production space required, and we urgently needed an extension. Through tough negotiations with the owner of the little "wooden house" on the left-hand side of the entrance, we succeeded in purchasing the entire property. In 1981, a new production hall (see photographs, right-hand side) equipped with a 16t crane was constructed here, which permitted for example the lifting and loading of a large rollup machine with a width of 3m. This step greatly relieved the strain on the company.

During these building operations, a new, lowerable gate was installed as the entrance to the company site.

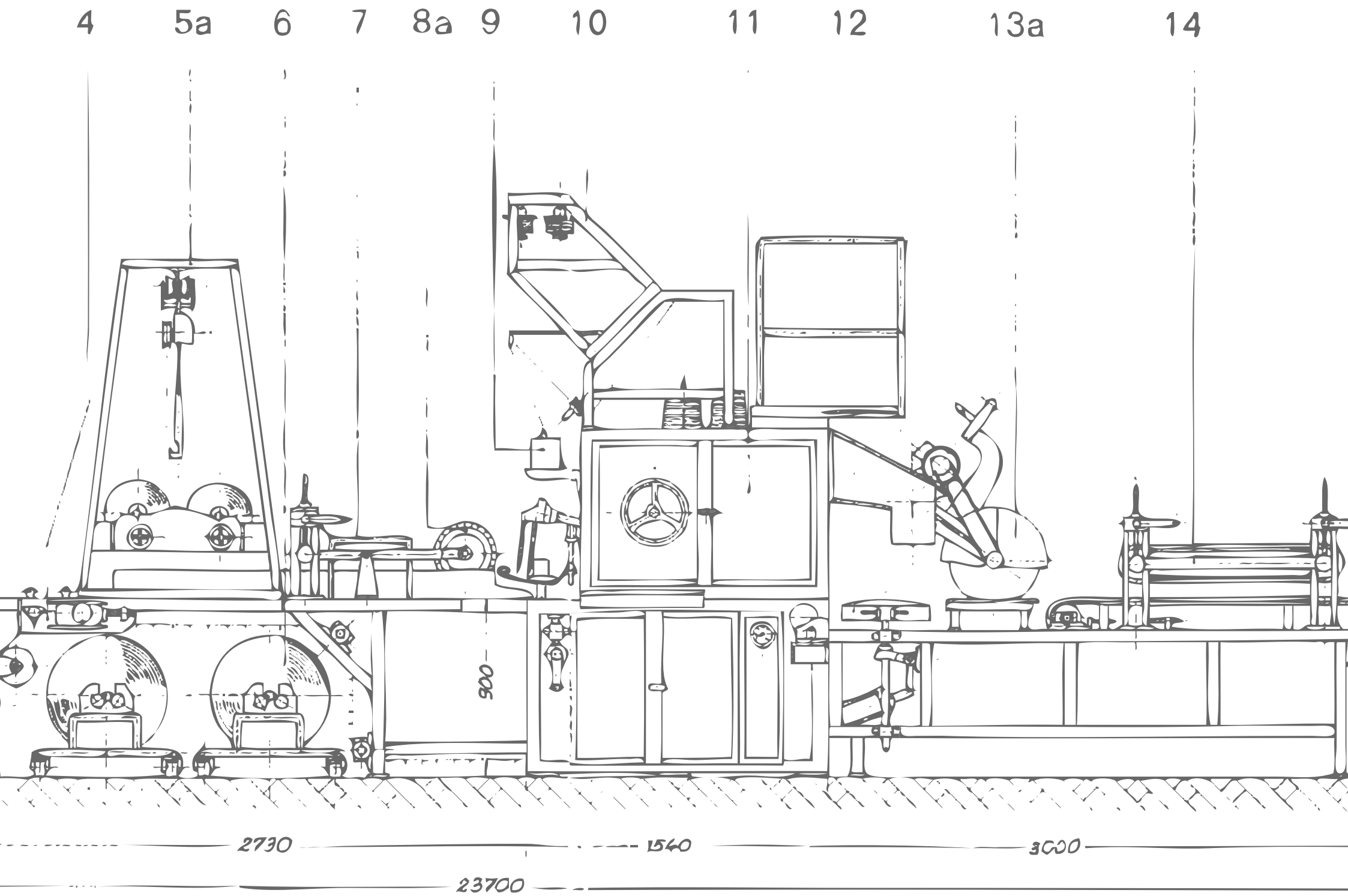
Over subsequent years, further building operations and modernisation projects were carried out:

1992 *Erection of an approx. 2.000 m²-large production hall on the land purchased from the Straub company.*

1999 *Extension and modernisation of the administration building through purchase of the partially-developed property owned by the VW-Müller company.*

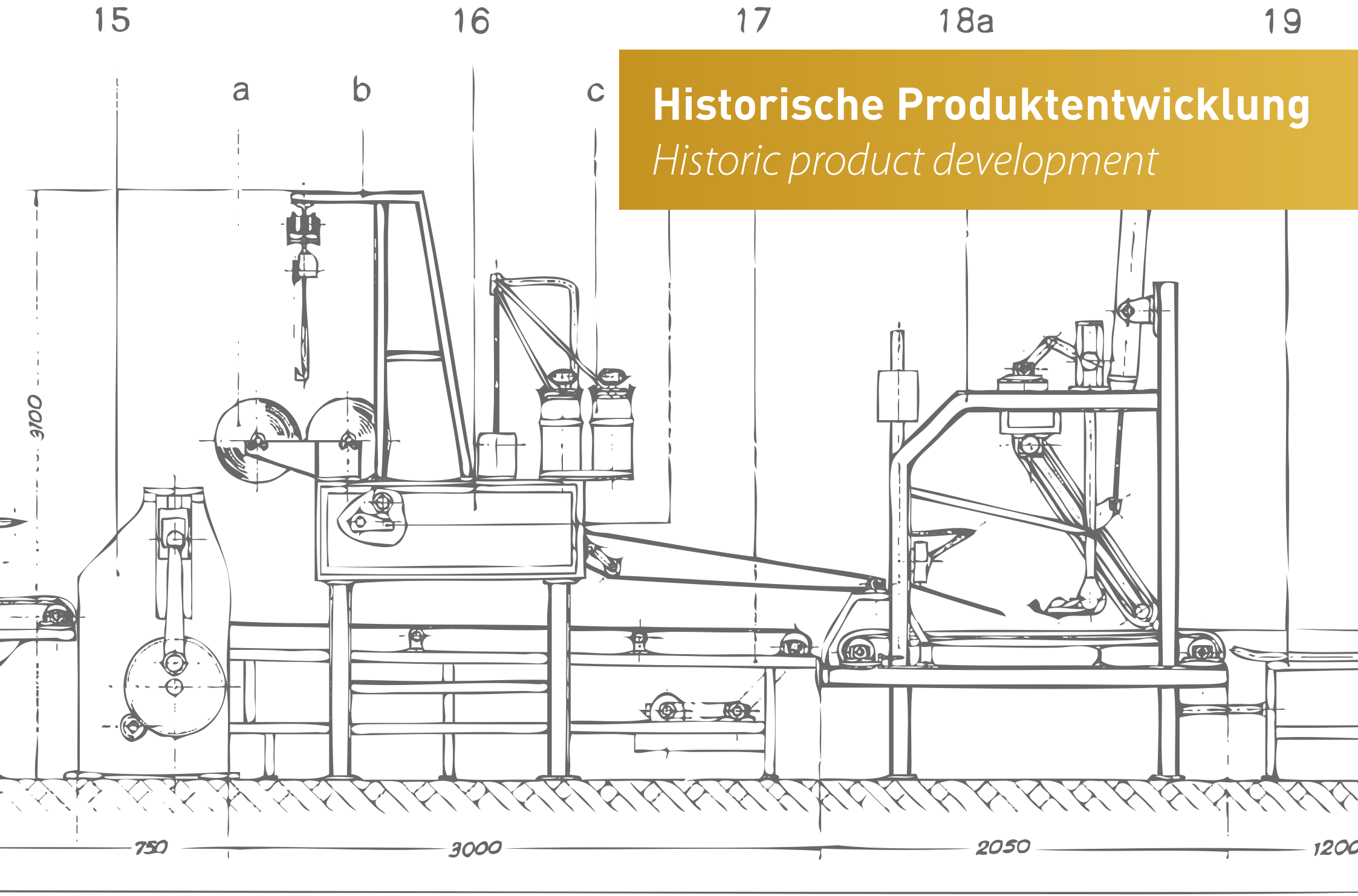
2005 *Erection of an approx. 700 m²-large production hall on the property purchased from the VW-Müller company.*

1981


4
5a
6
7
8a
9
10
11
12
13a
14
900
2730
1540
3000
23700

Historische Produktentwicklung

Historic product development



Mit Durchhaltevermögen zum Erfolg

Werner Siegel, Gesellschafter
Werner Siegel, Partner

Meine frühe Jugendzeit lag im 2. Weltkrieg, und ich entsinne mich noch sehr gut an die nächtlichen Bombengeschwader gegen Ende des Krieges, die über uns in Osthofen-Mühlheim mit lautem Getöse flogen und ihre Bombardierungen in den Industriegebieten und Städten ausführten. Aus dem Obergeschoss konnten wir dann den Feuerschein der brennenden Gebiete sehen. So auch Worms im Februar und März 1945, wo alles in Schutt und Asche gelegt wurde und die Überlebenden, mit dem was sie schleppen konnten, zu uns aufs Land strömten. Meine Familie betrieb damals eine Rosshaarspinnerei zur Herstellung von Polstermaterial.

Nach der Volksschule besuchte ich das Gauß-Gymnasium in Worms und beendete meine Schulzeit mit der Mittleren Reife.

Bei den Enzinger Union Werken, in Pfeddersheim bei Worms, wurde ich als Praktikant angenommen und durchlief mehrere Abteilungen wie Modellschreinerei, Gießerei und mechanische Bearbeitung. Nach längerem Bemühen bekam ich eine Lehrstelle und wurde zum Maschinenschlosser ausgebildet. Von 1957–1960 studierte ich in Darmstadt an der Staatlichen Ingenieurschule, die ich im Februar 1960 mit dem Diplom als Maschinenbau-Ingenieur verließ.

Es folgten zweieinhalb Jahre als Konstrukteur in einer Firma in Mannheim, im Bereich Förderanlagen für den Automobilbau. Auf Drängen meiner Mutter, die alleinstehend die Rosshaarspinnerei in Osthofen leitete und auch bei Kaibel & Sieber einige Zeit verbrachte, entschloss ich mich zum Eintritt in das Unternehmen, das damals von Herbert Muth und dem Prokuristen Hans Augst geleitet wurde. Mein Vater war seit Ende des Krieges vermisst und ist es auch heute noch.

Als erste Konstruktionsarbeit entwickelte ich die Verpackungsmaschine als Ergänzung für den Wickler an der Steppmaschine NK 59. So wurde es möglich, die in der Wickelmaschine am Ende des Wickelvorganges aufgewickelten Rollen mit einem Papierbogen zu umhüllen und das Ende zu verkleben. Des Weiteren übernahm ich die Verbesserung der Kapselmaschinen und die Planung von Kapsellackieranlagen. Diese Aufgaben führten mich auch ins europäische Ausland zu Verkaufsgesprächen und Inbetriebnahmen. Herbert Muth leitete zusammen mit Hans Augst den kaufmännischen Teil der Firma und betrieb den Verkauf von Steppmaschinen und -anlagen, wobei er im englischsprachigen Raum von Peter Paisley eine hervorragende Unterstützung erfuhr. Nach der Pensionierung von Hans Augst leiteten Herbert Muth und ich gemeinsam das Unternehmen.

Für viele Jahre übernahm ich die Kalkulation der Teile, die in der mechanischen Bearbeitungsabteilung angefragt und schließlich auch gefertigt wurden. Ebenso übernahm ich den Entwurf und die Planung von Bearbeitungsvorrichtungen.

Der sich ständig vergrößernde Markt von Isoliermaterial, sprich Glas- und Steinwolle, war das Gebiet, auf dem wir mit Erfolg neue Maschinen konstruieren und liefern konnten. Durch Vergrößerung des Konstruktionsbüros im Laufe der Jahre, in dem wir hervorragende Techniker und Konstrukteure aufweisen können, gelang es, immer neuen Anforderungen gerecht zu werden und auch regelrecht Sondermaschinenbau für spezielle Anforderungen zu betreiben.

Meine Tätigkeiten erstreckten sich später auch über Beratung und Verkauf, sowie Inbetriebnahme unserer Maschinen bei unseren Kunden im In- und Ausland.

Ich wünsche dem Unternehmen, auch nach meiner Pensionierung zu Beginn des Jahres 2003, weiterhin viel Innovationskraft und Erfolg.

Success through resilience

My early youth was marked by World War II, and I can well remember the nightly attacks from the bombing squadrons towards the end of the war, which roared loudly over our heads in Osthofen-Mühlheim and bombarded the industrial areas and cities. From the upper floors, we could see the glow from fires in the burning areas, as was the case for Worms in February and March 1945, which was reduced to ashes, any survivors fleeing to us in the countryside with their remaining worldly possessions. At that time, my family ran a horsehair spinning company for the production of upholstery materials.

Von links nach rechts: Karl Schraut, Werner Siegel und Fred Fink bei der Fertigstellung einer Schlagschere

From left to right: Karl Schraut, Werner Siegel and Fred Fink during the manufacture of guillotine shears

After attending elementary school, I went to the Gauß-Gymnasium (grammar school) in Worms, completing my school education with the "Mittlere Reife" (intermediate school leaving certificate). I was taken on for an internship at the Enzinger Union works, in Pfeddersheim near Worms, working my way through several departments such as model carpentry, the foundry and mechanical machining. After a long period of trying, I obtained a place as apprentice, and trained as a machine fitter. From 1957–1960, I studied at the "Staatliche Ingenieurschule" (State School of Engineering) in Darmstadt, graduating from there in February 1960 as a certified Mechanical Engineer.

For the next two and a half years, I worked as a designer in a company in Mannheim, in the division for conveyor systems for automotive industry. At the request of my mother, who was managing the horsehair spinning company in Osthofen alone, and who was also spending some time working at Kaibel & Sieber, I decided to enter this company, then managed by Herbert Muth and the authorised signatory Hans Augst. My father had been reported missing since the end of the war, and the whereabouts of his body is still unknown today.

My first design work was to develop the packaging machine as a supplement to the rollup machine on the NK 59 stitching machine. This enabled the wound rolls in the rollup machine to be wrapped in paper at the end of the rollup process, and the ends of the paper to be glued. Furthermore, I undertook improvements to the capsule machines and the design of capsule painting machines. These tasks led to me also being deployed in other European countries for sales talks and commissioning procedures. Together with Mr. Augst, Herbert Muth managed the commercial side of the company, and ran the sales of stitching machines and systems, whereby he received excellent support from Mr. Peter Paisley for the English-speaking regions. After Mr. Augst went into retirement, Herbert Muth and I ran the company together.

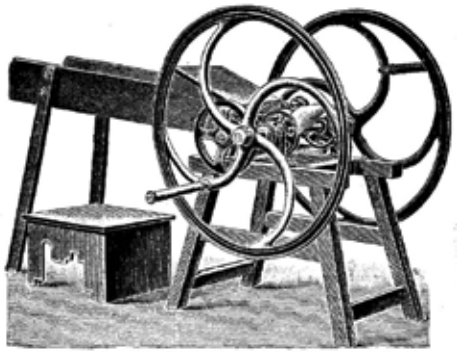
For many years, I was responsible for costing the inquired parts which were then manufactured in the mechanical machining department, as well as for the drafting and designing of machining devices.

The increasingly large market for insulation materials, i.e. glass and mineral wool, became the field in which we were able to successfully design and supply new machines. Over the years, we expanded the design office, featuring superb technicians and designers, permitting us to cope with a constant flow of new requirements, and to conduct special mechanical engineering for specific requirements.

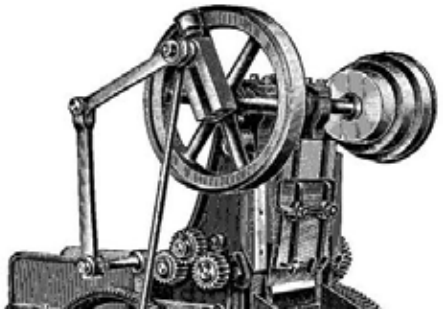
My activities were then focussed on consultancy and sales, and commissioning work for our customers at home and abroad.

I retired at the beginning of the year 2003. I wish the company continued innovation and success.

Anfänge *The beginnings*



Tabak-Häckselmaschine
Tobacco shredder



Tabakschneidemaschine
Tobacco cutting machine

Ab 1848 führte Johann Adam Kaibel zusammen mit seinem Bruder Georg Michael, der aus Oppenheim stammte, die Werkstatt unter dem Namen „Gebrüder Kaibel" weiter. Kurze Zeit später widmete sich die Firma verstärkt dem Maschinenbau.

Das Produktionsprogramm umfasste Tabakschneidemaschinen, Häckselmaschinen, Malzdarren, Einrichtungen für Brauereien und vieles mehr. Im Jahr 1856 beantragten die Brüder Kaibel eine Genehmigung zum Aufstellen einer Dampfmaschine zur Steigerung der Produktion. Für diese Maschine wurde ein besonderes Gebäude mit 21 Meter hohem Schornstein („Haus zum Riesen" genannt) errichtet. Das Unternehmen entwickelte sich stetig weiter und war 1872 die größte Reparaturwerkstätte von Worms und Umgebung.

From 1848 onwards, Johann Adam Kaibel ran the workshop with his brother Georg Michael, who came from Oppenheim, under the name "Gebrüder Kaibel" (The Kaibel Brothers). Soon afterwards, the company began to dedicate itself far more to mechanical engineering.

The production programme comprised tobacco cutting machines, shredders, malt-drying kilns and facilities for breweries and more. In the year 1856, the Kaibel brothers applied for an approval to set up a steam engine to increase production volumes. A special building with a 21 metre high chimney (known as "Haus zum Riesen" (house of the giant)) was erected for the engine. The company continued to develop, and in 1872 became the largest repair workshop in Worms and the surrounding region.

Eisenguss *Iron casting*

Gussofen mit Deckel
Cast-iron stove with cover

Kanaldeckel
Sewer cover

Vermutlich wurde in den 1850er Jahren durch die Gebrüder Kaibel eine Eisen- und Messinggießerei errichtet. Es gab ein Kesselhaus, ein Gießhaus mit zwei Schmelzöfen und einen Schmelzofen für Messingguss. Unter Messingguss verstand man auch das Gießen von Legierungen wie Bronze.

Aus Grauguss wurde sogenannter Bauguss erzeugt. Es handelte sich dabei um reich verzierte Säulen für Gebäude, tragende Säulen für Förderanlagen von Schlachthöfen und Mühlen, sowie Straßenlaternen, Kanaldeckel, Schachtabdeckungen und Kanonenöfen.

Ferner wurden Gussteile für den Maschinenbau gefertigt: Maschinengestelle, Handräder, Riemenscheiben, Rohlinge für Zahnräder, Maschinenrahmen und -seitenteile, Druckzylinder, Saftrinnen für hydraulische Traubenpressen sowie Gussteile auf Kundenwunsch.

We believe that an iron and brass foundry was set up in the 1850's by the Kaibel brothers. There was a boiler house, a foundry building with two melting furnaces and one melting furnace for cast brass. Brass casting also comprises the casting of alloys such as bronze.

The so-called building iron was produced from grey cast iron. This was used to create richly-decorated columns for buildings, supporting columns for conveyor belts in slaughterhouses and mills, and street lampposts, sewer covers, shaft covers and round iron stoves.

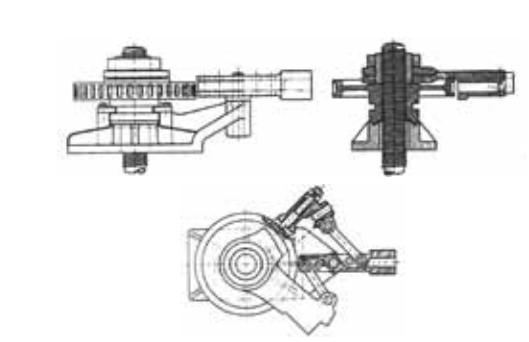
Furthermore, cast iron parts were produced for mechanical engineering: machine stands, hand wheels, belt pulleys, blanks for toothed wheels, machine frames and side sections, pressure cylinders, juice grooves for hydraulic grape presses and cast iron parts tailored to customers' requests.

Straßenlaterne
Lamppost

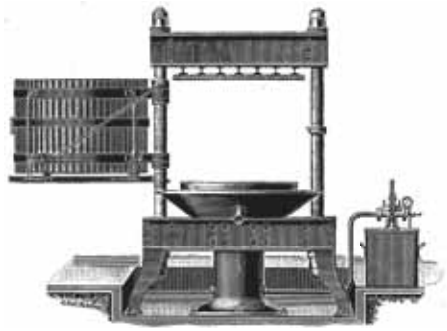
Bauguss – heute noch in der Kämmererstraße 56 in Worms zu sehen
Column – which can still be seen today in Kämmererstraße 56 in Worms

№
№
№
1850 – 1945

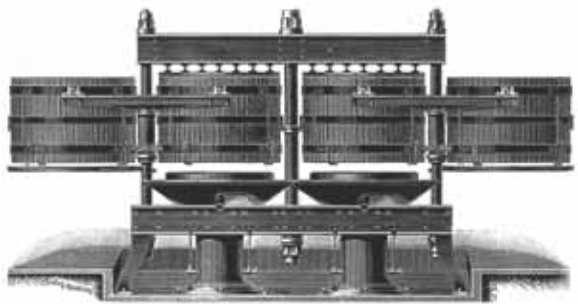
Traubenpressen *Grape presses*



Doppeltwirkendes Federzahn-Druckwerk
Double-acting spring trigger pressure mechanism



Hydraulische Einkorb-Presse
Hydraulic one-basket press



Hydraulische Zwillingspresse „System Immerfort"
Hydraulic twin press "System Immerfort"

1886 stieg man mit dem Bau mechanischer Traubenpressen in einen neuen Markt ein, der aufgrund regionaler, aber auch europaweiter Beliebtheit von Wein, gute Absätze versprach. So entwickelte man unter anderem ein doppeltwirkendes Federzahn-Druckwerk, welches durch Mehrfachübersetzung eine ausreichende Steigerung des Drucks versprach. Der relativ hohe Kraftverlust durch Reibung musste jedoch hingenommen werden. Dieses Druckwerk erlangte vor allem in der Schweiz und Frankreich große Beliebtheit.

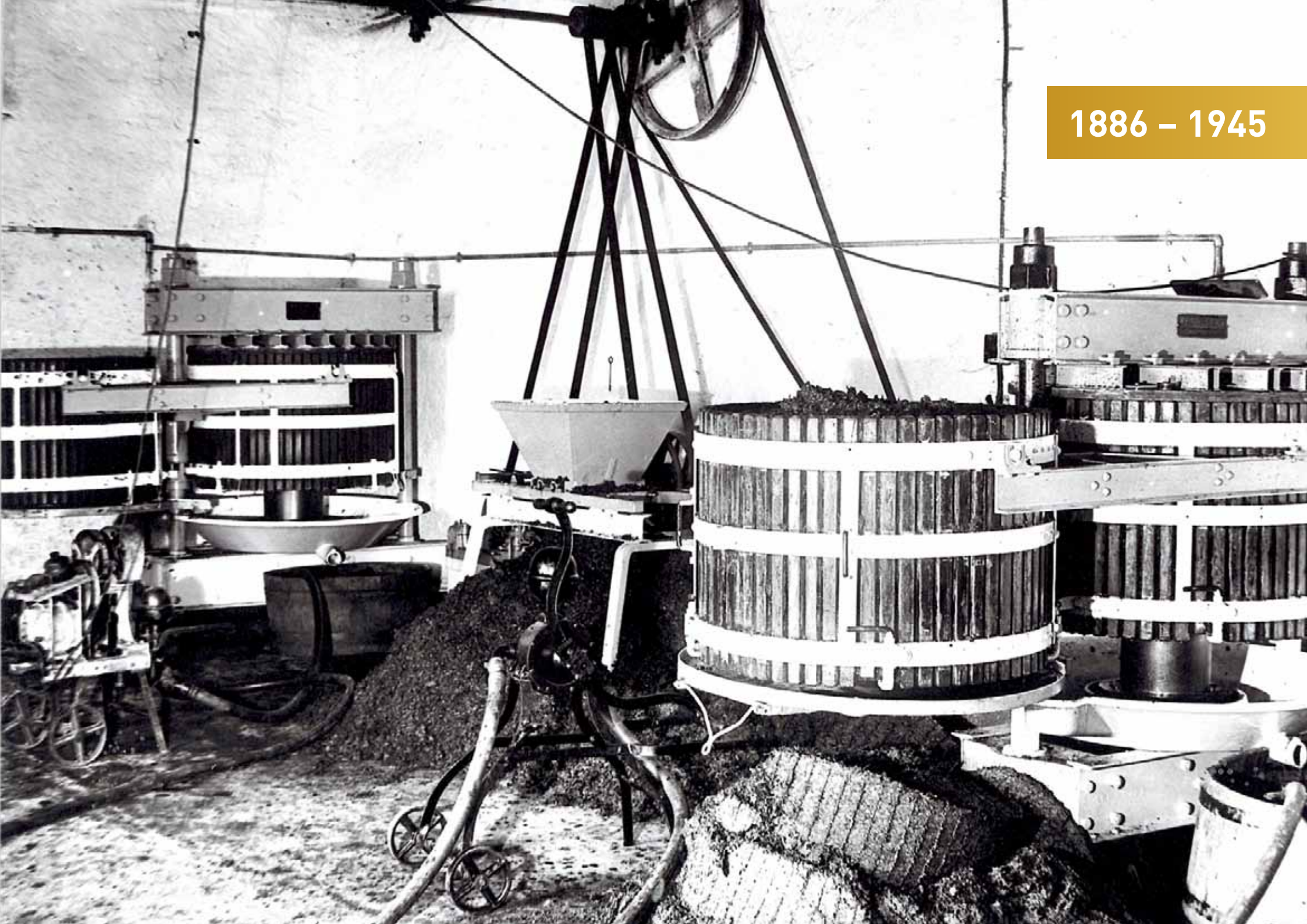
Um 1898 begann man mit dem Bau hydraulischer Traubenpressen mit Unter-Druck-Systemen, die mit ihren sorgfältig durchgebildeten Pressorganen einen ausgiebigen, ungestörten Keltereivorgang gewährleisteten. So fand man Abnehmer, von welchen einzelne – überzeugt von der Qualität – bis zu 18 Stück bezogen.

Als weitere Innovation führte man um 1910 eine kontinuierliche Presse ein, die man auf dem Weinbau-Kongress in Colmar ausstellte und dort für Aufregung sorgte. Mit einem Doppelkorb ausgestattet konnte man gleichzeitig pressen, leeren und wieder befüllen. Da zu diesen Zeiten der Platz in den Kelterhäusern knapp war, baute man eine Zwillingspresse, die insgesamt vier Körbe besaß, die als Doppel voneinander unabhängig waren.

In 1886, the company entered a new market for the construction of mechanical grape presses, which promised good sales figures due to the regional, but also Europe-wide popularity of wine. In this way, a double-acting spring trigger pressure mechanism, amongst other things, was developed, which promised sufficient increases in pressure through the multiple transmission. However, the loss of force was high due to friction. This pressure mechanism achieved great popularity, particularly in Switzerland and France.

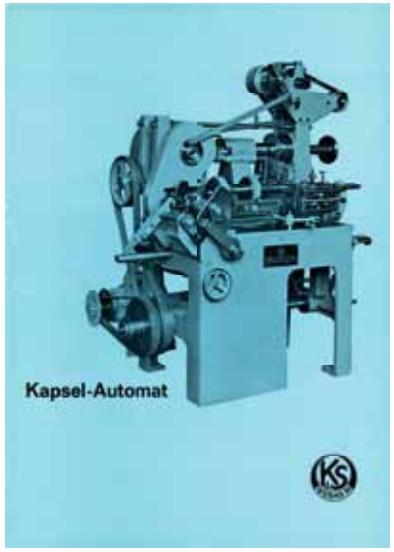
In around 1898, work began on the construction of hydraulic grape presses with pressure systems from below, which, with their carefully designed pressing devices, guaranteed a high-volume, uninterrupted pressing procedure. Purchasers, convinced of the product's quality through their initial purchase of one machine, subsequently put in orders for up to 18 machines.

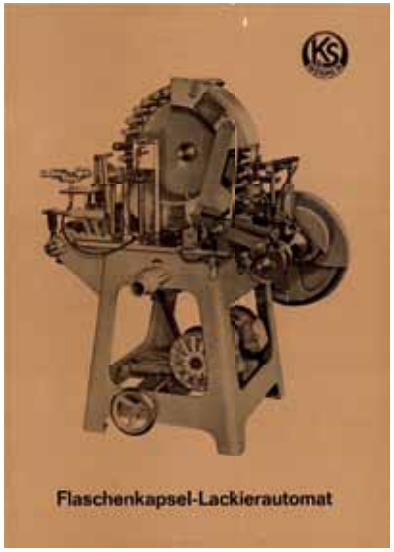
As a further innovation, a continuous press was introduced in around 1910, which was exhibited at the Viticulture Congress in Colmar, and which caused a stir. Equipped with two baskets, it was able to simultaneously press, empty and refill. Because during this time some companies required a larger number of presses, yet the space in the wine press buildings was restricted, a twin press was designed which featured a total of four baskets, one pair moving independently of the other.

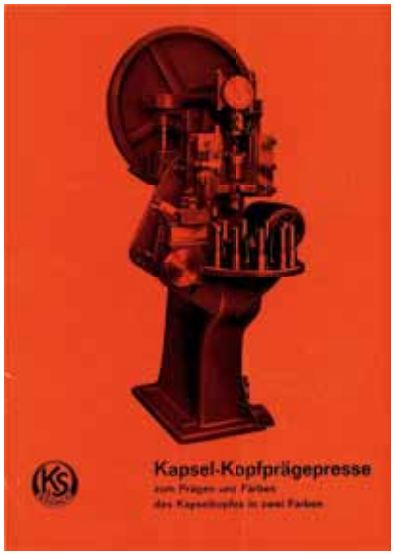


1886 – 1945

Kapselautomaten *Foil capsule machines*







Nach dem ersten Weltkrieg ergänzte man unter der Leitung von Ingenieur Jakob Muth die Produktpalette. Man stellte zusätzlich automatische Maschinen zur Fabrikation von Stanniolkapseln für die Getränkeindustrie her, die auch im europäischen Ausland ihre Kunden fanden. Diese Maschinen wurden in den 1960er Jahren modernisiert und verbessert.

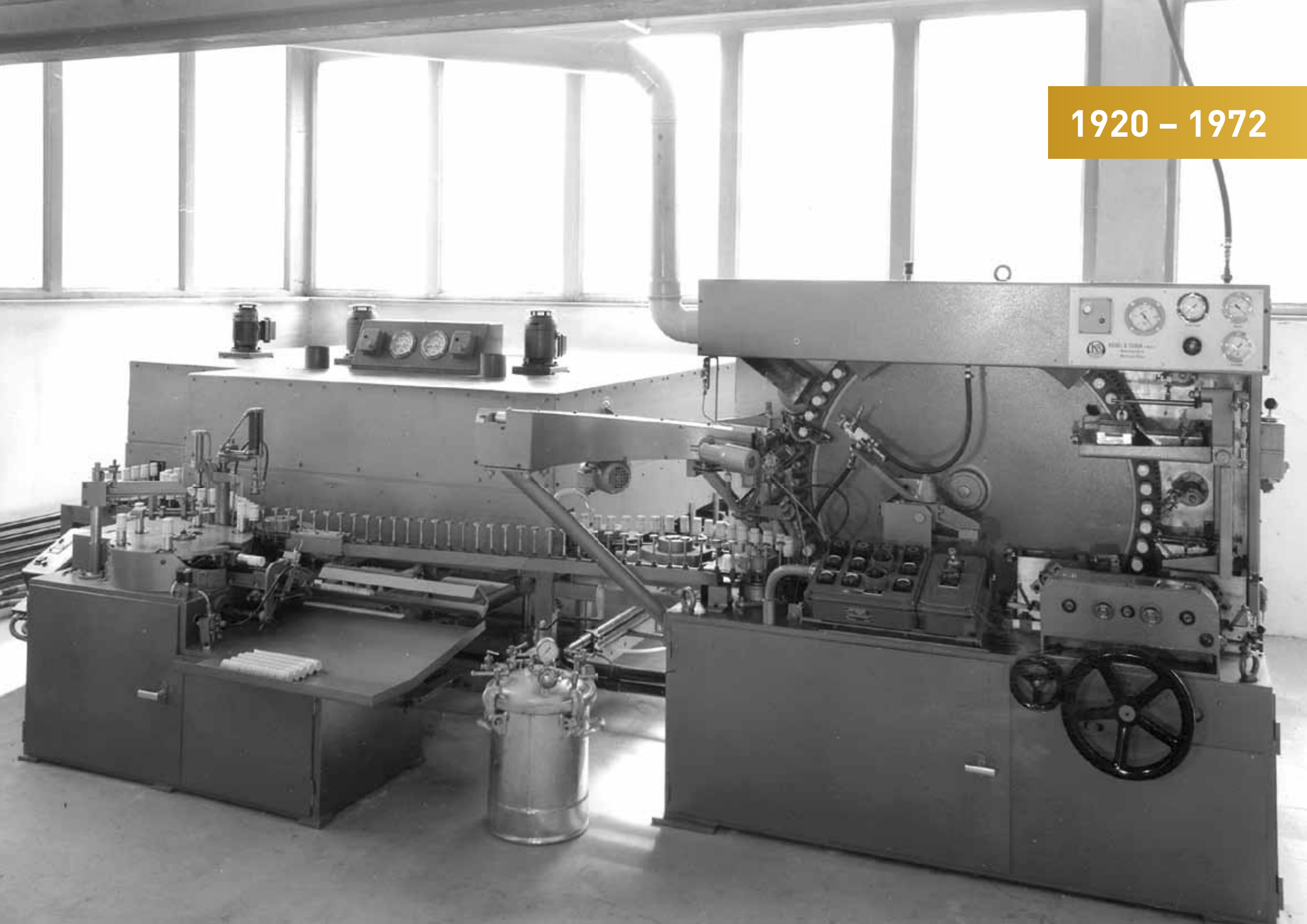
Anschließend wurden automatische Kapsellackieranlagen zum Lackieren, Verzieren, Prägen, Bedrucken und Sicken durch Kombination der Grundmaschinen gebaut. Den krönenden Abschluss bildete die auf der rechten Seite abgebildete Lackier- und Bedruckungsanlage mit 90 Aufsteckbolzen für einen deutschen Kapselhersteller im Jahr 1972.

Leider war der Stanniolkapsel kein Fortbestand beschieden, da man errechnete, dass nach dem Öffnen und Entsorgen der Flaschen jährlich ungefähr 90 Tonnen Blei im Abfall landeten. Die Entwicklung ging in Richtung Klebekapsel aus Aluminium, die aus fertig bedruckten Aluminiumbändern hergestellt wurde.

After World War I, the product range was supplemented under the management of engineer Jakob Muth, and automated machines for the manufacture of tin foil capsules were produced for the beverages industry, which were purchased by clients across Europe. These machines underwent modernisation and improvement in the 1960's.

Subsequently, automatic foil capsule plants for painting, decorating, embossing, printing and beading were built by designing combinations of the basic machine. The crowning glory was the depicted painting and printing machine with 90 slip-on bolts for a German capsule manufacturer in 1972.

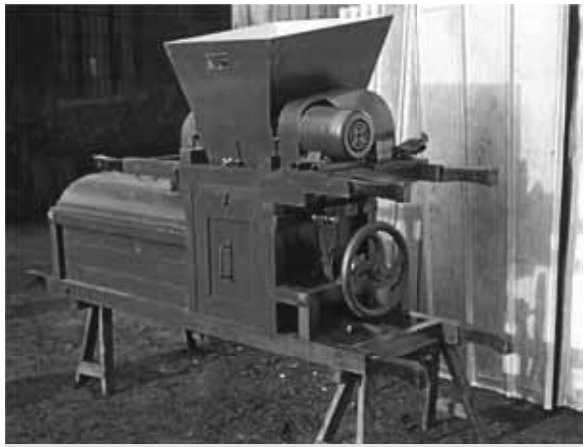
Unfortunately, the tin foil capsule business was doomed to expire, as it was calculated that, after opening and disposing of the bottles, about 90 tonnes of lead landed in the waste per year. Developments focussed on adhesive capsules made of aluminium, which were manufactured from ready-printed aluminium strips.



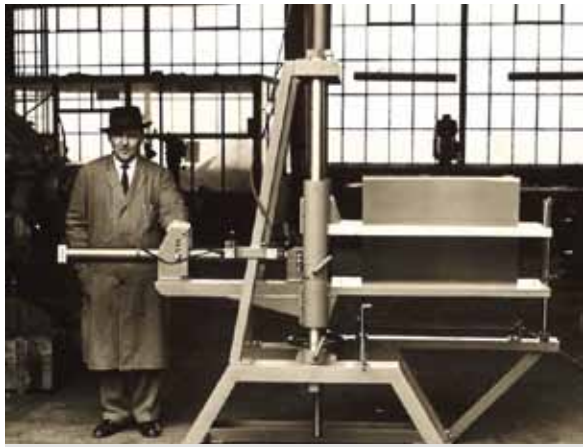
1920 – 1972

Sonderanfertigungen *Custom-built machines*

Auflegemaschine mit Schwenkrüssel
Setting machine with swivel trunk



Entrappungsmaschine
Destemming machine



Sackverpackung
Bagging machine

Styroporpresse
Polystyrene press

Härteprüfung für Motorblöcke
Hardness tests for engine blocks

Stapelmaschine für Dachziegeln
Stacking machine for roof tiles

1814 bis heute

From 1814 to the present

Guss- und Schmiedeteilbearbeitung

Cast and forged part machining

Mechanische Bearbeitung von LKW-Teilen
Mechanical machining of truck parts

CNC-gesteuertes Messen der Werkstücke
CNC-controlled measurement of workpieces

CNC-Bearbeitungszentrum
CNC-Machining centre

Ende der 1950er Jahre erkannte man, dass in der einseitigen Ausrichtung der Produktion eine Gefahr liegen kann, denn Konjunkturschwankungen in der Isolierbranche wirkten sich auf den Auftragseingang des Unternehmens aus. Unser damaliger Prokurist Hans Augst, der mit den umliegenden Weinbaubetrieben bestens bekannt war, nahm deshalb Kontakt mit dem Besitzer eines Weingutes auf, der bei Daimler-Benz in Mannheim Direktor war. Dort bestand Bedarf an Zulieferteilen für den damals gefertigten Klein-LKW Typ 319. Kaibel & Sieber erhielt Bearbeitungsvorrichtungen und kaufte gebrauchte Werkzeugmaschinen, mit denen die Bearbeitung ausgeführt wurde.

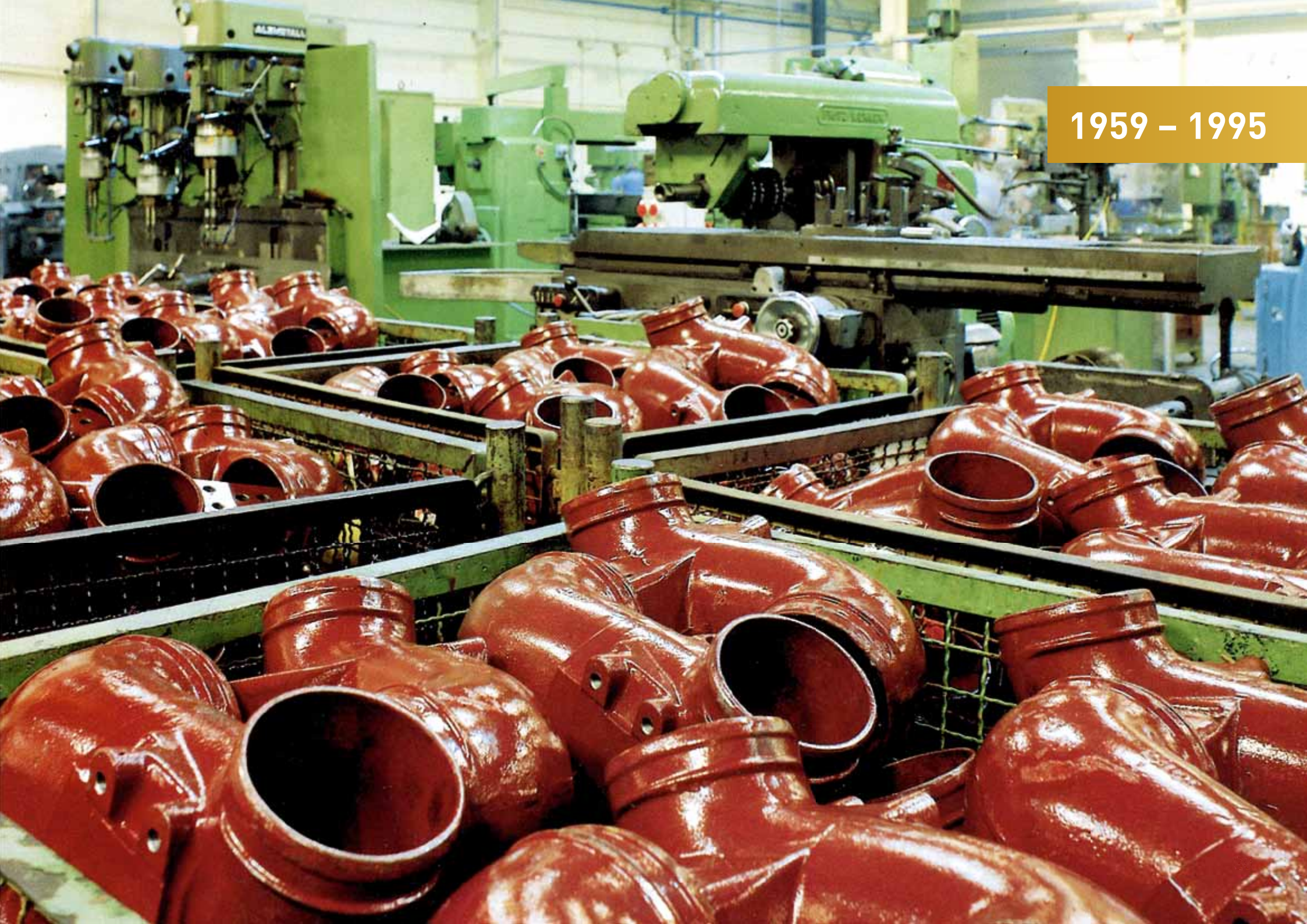
Der Einstieg als Lieferant von Kfz-Teilen war von Erfolg gekrönt und man richtete eine eigene Abteilung in den Gebäuden des heutigen Magazins ein. Dort wurden über mehr als drei Jahrzehnte lang Teile aus Sphäroguss, sowie Schmiedeteile für die Automobil-Industrie bearbeitet und später auch just-in-time angeliefert.

Im Zuge der Wiedervereinigung 1989 sowie dem Wegfall des „Eisernen Vorhanges", baute sich durch subventionierte ostdeutsche Unternehmen und zahlreiche osteuropäische Zulieferer ein massiver Wettbewerbsdruck auf, der letztlich zur Schließung der Abteilung im Jahr 1995 führte.

By the end of the 1950's, it became clear that the one-sided orientation of production could result in a risk of the economic fluctuations in the insulation branch having an effect on the incoming orders for a company. The authorised representative at the time, Hans Augst, who was highly familiar with the surrounding viniculture businesses, therefore contacted the owner of a vineyard, who was also Director of Daimler-Benz in Mannheim. Daimler-Benz required vendor parts for the truck Type 319 then being produced. We received the machining devices and purchased used machine tools, using which the machining could be conducted.

The entry onto the market as suppliers of vehicle parts was crowned with success, and a specific department for this line of production was set up in the buildings now housing the storeroom. There, parts made of spheroidal graphite iron and forged parts for the automotive industry were machined, and later delivered just-in-time, for more than three decades.

During the course of Germany's reunification in 1989 and the fall of the Iron Curtain, enormous competitive pressures built up through subsidised East German companies and numerous Eastern European suppliers, which eventually led to the closure of the department in 1995.

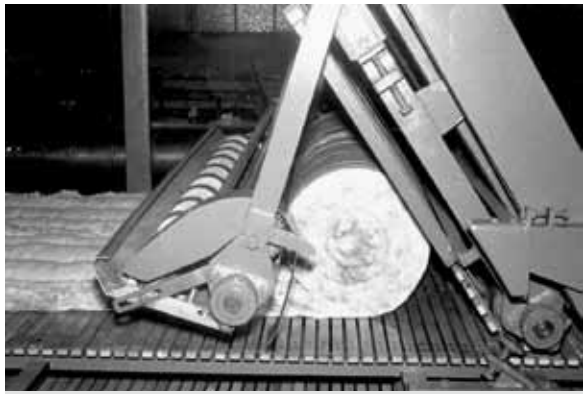


1959 – 1995

Steppmaschinen *Stitching machines*

Fertigung einer NK 59
Production of an NK 59

Nähteil NK 59
Stitching part of an NK 59



Lattenbandwickler NK 59
Batten conveyor rollup machine NK 59

Ende der 1930er Jahre konstruierte Walter Siegel sen. unter Mitwirkung von Hermann Glaser die erste Steppmaschine zur Herstellung von Kokosfaser- und Rosshaarpolstern (siehe Bild rechte Seite). In dieser Zeit wurde auch ein Verfahren zur Herstellung von Glaswolle in größeren Mengen entwickelt. Man stellte fest, dass dieses Material ebenfalls leicht zu Isoliermatten zu versteppen war. Die Maschinen des Typs NK 38 arbeiteten diskontinuierlich und erreichten Geschwindigkeiten von max. 6 m/min.

Die Isoliermittelhersteller steigerten in den 1950er Jahren die Produktionsgeschwindigkeit und forderten den Einbau der Steppmaschinen in die Linie.

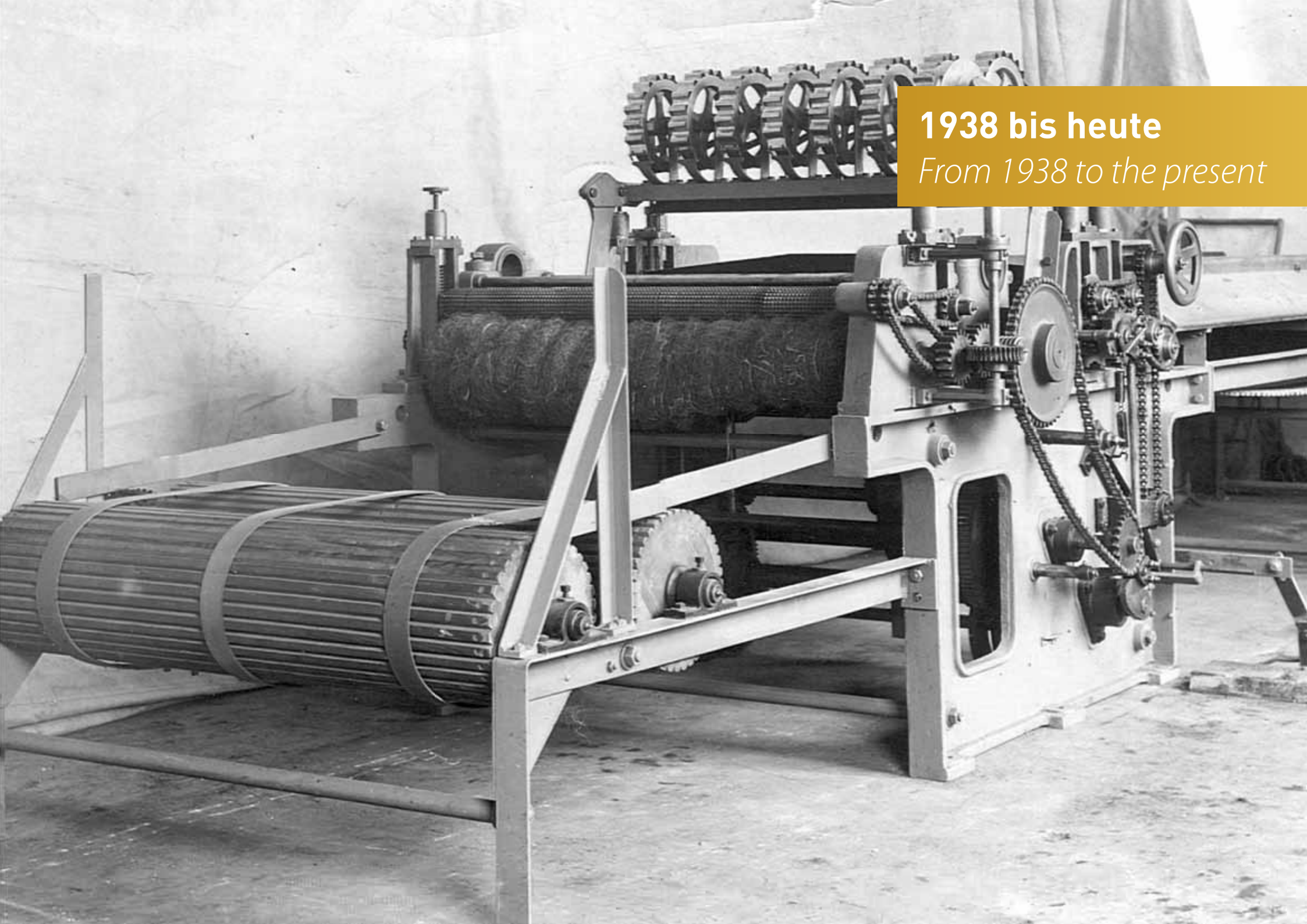
Dies war Anlass, eine kontinuierlich arbeitende Maschine zu entwickeln. Nach vielen Versuchen und Studien mit der Type NK 59 gelang dies schließlich Hermann Glaser.

Diese Maschine erreichte eine maximale Steppgeschwindigkeit von 20 m/min und erforderte gleichzeitig die Entwicklung einer Wickeleinrichtung, die den Wickelvorgang der Matten automatisch ausführte. So entstand die erste sogenannte Lattenbandwickelmaschine.

At the end of the 1930's, Walter Siegel Sr assisted by Hermann Glaser, designed the first stitching machine for the production of coconut fibre and horsehair upholstery. During this time, a procedure was also developed for the production of glass wool in larger quantities. It became clear that this material was also easy to stitch into insulating mats. The Type NK 38 machines operated intermittently and achieved speeds of max. 6m/min.

The insulation material manufacturers increased the production velocity and promoted the installation of stitching machines into the line.

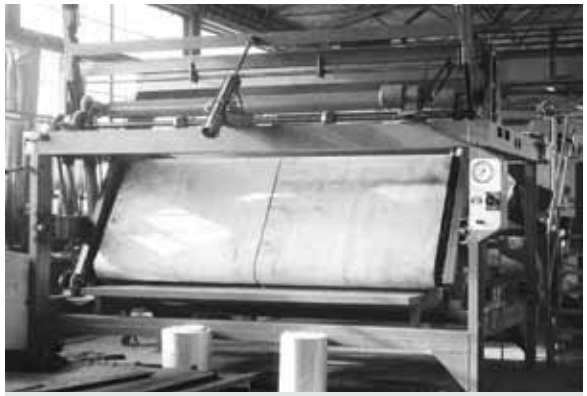
This was occasion enough to develop a continuously operating machine. After many attempts and long periods spent studying the Type NK 59, our Mr. Glaser succeeded in doing so. His machine achieved a maximum stitching speed of 20 m/min, and at the same time demanded the development of a rollup device which carried out the rollup procedure of the mats automatically. This gave rise to the development of the first batten conveyor rollup machine.



1938 bis heute

From 1938 to the present

Wickelmaschinen *Rollup machines*



Erste Wickelmaschine WM 68 mit Gummiband
First rollup machine WM 68 with rubber belt

Wickelmaschine WM 68 geöffnet
Rollup machine WM 68 in open position

Wickelmaschine WM 87 mit Hydraulik
Rollup machine WM 87 with hydraulics

Im Jahr 1967 nahm ein Kunde von Kaibel & Sieber die damals „schnellste Glaswolle-Linie Europas" in Betrieb. Mit dünnen Produkten erreichte die Linie eine enorme Produktionsgeschwindigkeit von 70 m/min. Hier wurden jedoch Wickelgeschwindigkeiten von 150 m/min erforderlich und der Lattenbandwickler genügte dieser Anforderung nicht mehr.

Gemeinsam mit Hugo Römer konstruierte Kaibel & Sieber eine neue, mit Bändern bestückte Wickelmaschine. Kein Bandhersteller wollte jedoch so kurze und breite Bänder liefern. Man hielt es für unmöglich, den Geradeauslauf zu garantieren.

Nach langen Bemühungen war die Firma Continental bereit, solche Bänder zu liefern. Die Idee hatte Erfolg und so entstand die erste WM 68, mit der in Tests bis 200 m/min erreicht wurden. Die Maschine wurde danach in vielen Betrieben zusammen mit der Verpackungsmaschine PSL erfolgreich installiert.

Die konsequente Weiterentwicklung des Konzeptes in den folgenden Jahren durch Vorkomprimierung und Folienspenden von unten steigerte die Leistungsfähigkeit in einem solchen Maß, dass sich die Wickelmaschine zum bestverkauften Produkt entwickelte. Heute steht sie als Synonym für Kaibel & Sieber.

In the year 1967, a customer of ours put what was then the "fastest glass wool line in Europe" into operation. With thin products, the line achieved an enormous production velocity of 70m/min. The problem was that the batten conveyor rollup machines could no longer cope with requirements, as rollup velocities of 150 m/min were required.

Together with Hugo Römer, we designed a new rollup machine equipped with belts. No belt manufacturer wanted to supply us with such short, wide belts, as they said it would be impossible to guarantee that they would run straight.

After a long period of searching, Continental agreed to supply us with such belts. Our idea was a success, and in this way the first WM 68 was put into operation, using which we were able to achieve velocities of up to 200 m/min. The machine was subsequently installed in many companies together with the PSL packaging machine.

This machine concept was consistently further developed over the following years, and its performance was optimised through the use of the pre-compression system and film dispenser from below. Today, the rollup machine is one of our most popular products, and has become the synonym for the name Kaibel & Sieber.

1968 bis heute

From 1968 to the present

Maschinen und Anlagen für die ganze Welt

Machines and systems for the whole world

Verhandlungen mit Joe Dues und seiner Mannschaft für den Verkauf einer Steppanlage NK 59 nach Asien 1987

Negotiations with Joe Dues and his team for the sale of an NK 59 stitching machine for Asia in 1987

Einweihung einer Anlage in Malaysia 1993

Inauguration of a plant in Malaysia in 1993

Fachmesse in Riga 2012

Trade show in Riga 2012

Durch die Belieferung des Werkes St. Avold von Johns Manville mit einer Rollenverpackungsanlage war erstmals der Kontakt in die USA hergestellt und es kam zu weiteren Bestellungen für Wickelmaschinen – zunächst ohne Verpackungsanlage. Für das Werk in Pherson/Kansas wurde die erste Rollenverpackungsanlage eingebaut, die der damalige Monteur Peter Meyer (siehe Bild rechte Seite) in Betrieb nahm. Auch für Knauf Fibreglass in Lanett/Alabama lieferte Kaibel & Sieber eine komplette Rollenverpackungsanlage.

Für Owens Corning Fibreglass folgte durch Vermittlung von Jim Mc. Lennan eine Rollenverpackungsanlage für Saudi-Arabien. Durch den Bau neuer Werke von St. Gobain entstanden Verbindungen nach ganz Europa, sowie nach Japan, Australien, Südafrika, Thailand und Kuwait.

Der Name Kaibel & Sieber ist heute weltweit bei allen Mineralfaserherstellern bekannt.

Through the delivery of a roll packaging machine to the Johns Manville St. Avold plant, the first contacts with the USA were made, and further orders followed for rollup machines; initially without packaging. The first roll packaging machine was installed at the works in Pherson/Kansas, and put into operation by our fitter, Peter Meyer (see photograph on right-hand side). We also supplied a complete roll packaging system for Knauf Fibreglass in Lanett/Alabama.

An order for a roll packaging machine for Saudi Arabia was then placed for Owens Corning Fibreglass, mediated by Jim Mc. Lennan. Through the construction of new St. Gobain plants, connections were made across the whole of Europe as well as Japan, Australia, South Africa, Thailand and Kuwait.

Today, the name Kaibel & Sieber is known to all mineral wool manufacturers worldwide.

sufficient to ensure the release of the 50 Americans, now in their 107th day of captivity, Bani-Sadr was quoted as saying after a meeting of the ruling Revolutionary Council Sunday night.

One of the hostages in Tehran, U.S. Marine Cpl. William Gallegos, said in a filmed interview that he had expected

Sadr's declaration came as U.N. Secretary-General Kurt Waldheim was awaiting the Iranian government's response today to his choice of a fivemember commission that will probe Iran's charges against the deposed monarch, now living in exile in Panama.

to block efforts by the Iranian government to ensure the extradition of the shah and the recovery of his fortune."

Bani-Sadr's statement confirmed a hard-line tack he took in two weekend interviews and offset statements he made last week indicating that the Americans might be released once the

would not be released until the commission released its findings and the United States "undertakes" its "obligations."

He repeated his three conditions for release of the hostages in an interview Saturday with the U.S. news magazine Newsweek

the U.S. Embassy in Tehran Nov. 4, have said they would free their captives only on direct orders from Khomeini.

Meanwhile, U.N. spokesman Rudolf Stajduhar said in New York Sunday the United States had already agreed to the makeup of the U.N. commission. The

and leave from there later in the week for Tehran. Waldheim presumably will brief the panel before it leaves.

White House spokesmen have refused to comment on the reported makeup of the U.N. commission, but they said the administration felt some positive develo

1980

Language is big barrier —

College professor helps plant here solve dilemma

Peter Meyer's only objective was to help a local corporation set up a piece of vital manufacturing equipment made in Germany.

But the Worms, Germany, native found communications here a little rough, until McPherson College professor Jan Van Asselt literally came to the rescue.

Meyer, an engineer for the Kaible and Siber Co., was sent to the Johns-Manville Fiber Glass Insulation Plant here recently to help set up the German-made machine involved in packaging the insulation to be manfactured when J-M's new "HERM" process is started up.

But Meyer, whose English is limited to "Yes" and "Good Morning," was faced with somewhat of a communications problem.

Van Asselt, a native of the Netherlands who speaks German fluently, eventually was asked, and consented to help Meyer by working as a translator.

John Heidebrecht, employee relations manager at J-M, said he initially tried to use his father, Ralph, as a translator.

"My dad fluently speaks the German language, and since he's retired, he could have been available on an 8-hour-a-day basis," said Heidebrecht.

"But engineering terminology and a little difference in the language were difficult for him so I thought of Van Asselt and gave him a call," he explained.

Since being contacted, Van Asselt, his son, Allan, and several of the students in German language classes at McPherson College have worked as translators at the plant.

"Conversations have gone fine. Between being able to ask the person what the technical designation is in German and being able to point that out to the English-speaking persons working with Meyer, you can usually elicit the English technical term," Van Asselt said.

Van Asselt said the situation has been an ideal situation for his students. "I try to point out to my students that it's good to have a language proficiency when you're an engineer, chemist, etc. — that's why being bilingual can be so important."

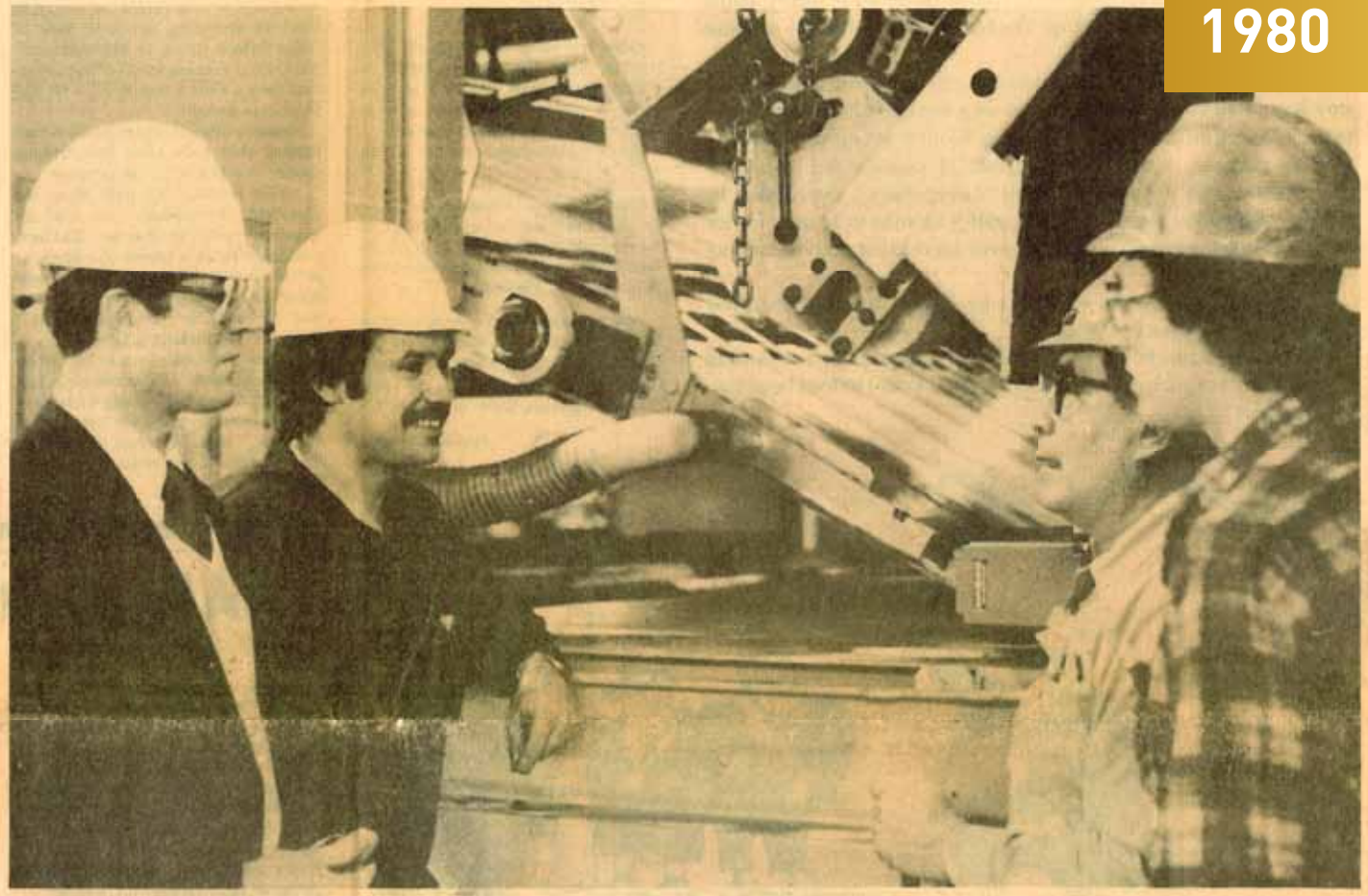
Van Asselt's son, a 21-year-old senior at McPherson College, also is fluent in German. "It's worked out ideally for him," said Van Asselt. "His field is chemistry and he spent last year at Philipps University in Marburg. He's been able to do a good job translating."

Another McPherson College student, Lothar Stahl, a German native, also has helped in the translation, Van Asselt said.

"We've enjoyed talking to him and I think he's enjoyed our company," said Van Asselt.

Meyer has dined with the Van Asselts and several of the professor's German language students. "I think he really enjoyed the dinner and the conversation with the students.

Meyer probably will return to Germany later this week, officials at the J-M plant here said.



COMMUNICATION—Initially, it was a little difficult for German Peter Meyer, second from left. But McPherson College professor Jan Van Asselt, left, has acted as a translator for the engineer, sent her from Germany to help in the installation of equipment at the McPherson Johns-Manville plant. At right is J-M employee Doug James. Second from right is another J-M employee, Everett Roubideaux.

CBDA meeting at 4 p.m. today

McPherson's new Central Business District Association board will meet at 4 p.m. Monday in the Peoples Center in a

Bill would establish fund —

County urged to support hazardous waste cleanup

By SCOTT STUCKEY
Staff Writer

County commissioners were urged this morning at their weekly meeting to write their congressmen in support of proposed legislation that would establish a "superfund" of federal money to pay for immediate cleanup of hazardous wastes released into the environment.

commissioners a letter from the National League of Cities stating that the "alarming increase in incidents involving hazardous wastes" has made the superfund legislation a high priority of the Carter Administration and Congress.

According to the letter, there are about 50,000 land sites nationwide where hazardous wastes are present,

cleaning up these sites is estimated at $44 billion.

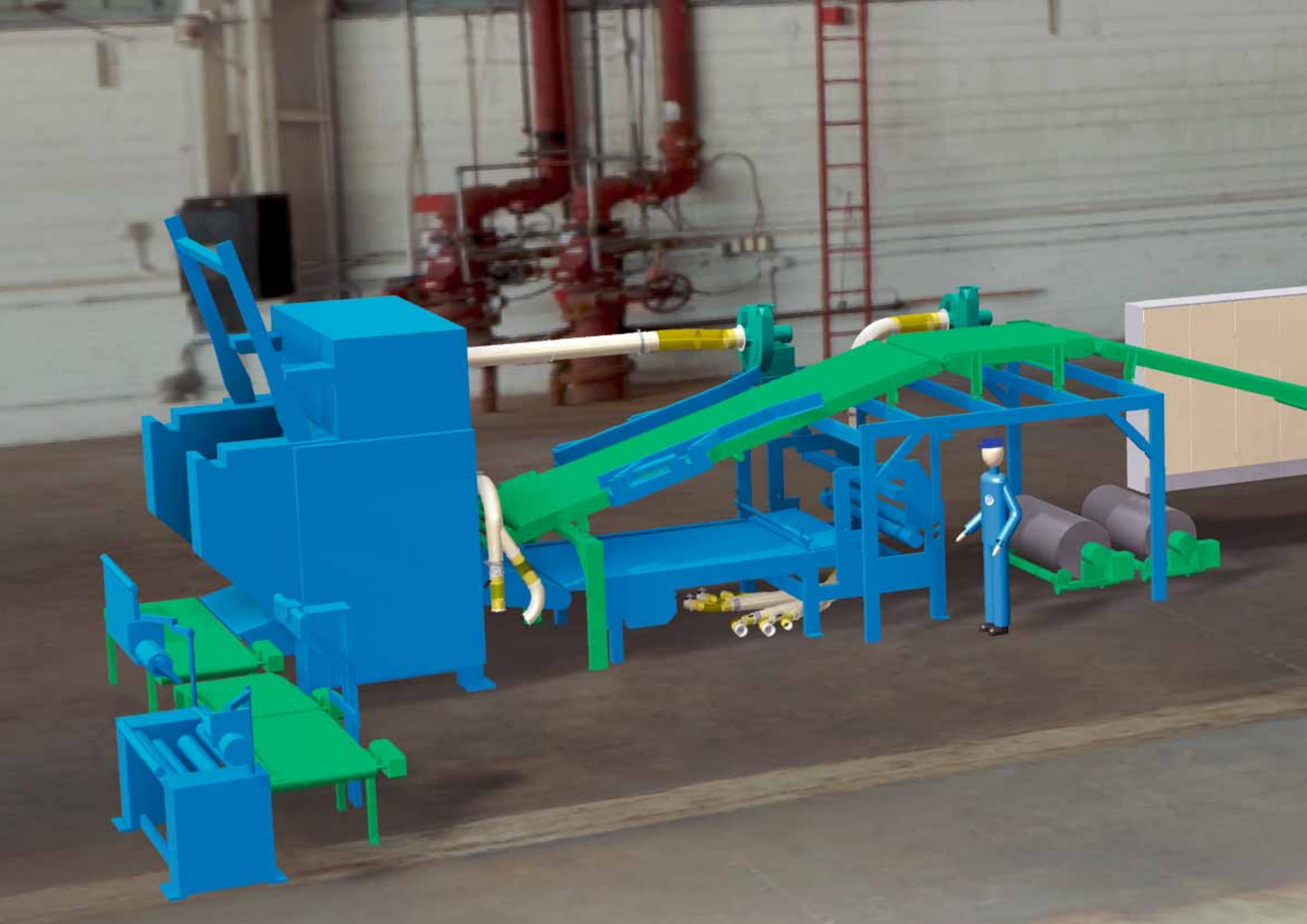
The proposed legislation, Senate Bill 1480, would establish a $500 million fund for immediate response to waste spillage emergencies.

The league of cities contends that such a fund is needed because although "the manufacturers and disposers of the hazardous wastes should pay for

are unknown or have gone out of business.

"If no responsible parties could be located, as will be the frequent case, the superfund would absorb the costs of cleanup."

The letter goes on to say that a House subcommittee found that 53 of the largest chemical companies have dumped three-quarters of a billion tons



Aktuelle und zukünftige Produktentwicklung

Current and prospective product development

Mit Innovationen in die Zukunft

Walter Siegel, Geschäftsführender Gesellschafter
Walter Siegel, Managing Partner

Ein Unternehmen kann nur fortbestehen, wenn es sich an die Gegebenheiten des Marktes anpasst und sich ständig neu erfindet.

Um sich für die Zukunft zu rüsten, hat sich Kaibel & Sieber in den letzen Jahren vom Maschinenbau zum Anlagenbau weiterentwickelt. Wurden früher hauptsächlich Einzelmaschinen verkauft, so hat sich der Markt seit etwa Mitte der 1990er Jahre mehr und mehr zum Anlagengeschäft gewandelt. Unsere Kunden verlangen heute von uns, dass wir in der Lage sind ganze Glas- und Steinwolle-Werke mit unserer Technik auszurüsten. Oft werden wir schon in den ersten Planungsphasen kontaktiert und unterstützen die Engineering-Abteilungen unserer Kunden mit Ideen und Budgetangeboten. Wird ein solches Projekt dann zum Auftrag, bietet Kaibel & Sieber die gesamte Abwicklung aus einer Hand. Von der Projektleitung, Layout-Planung, über die Konstruktion und Fertigung der einzelnen Maschinen und Komponenten bis hin zum Probelauf und der Vorabnahme erfolgt alles an unserem Standort in Worms. Danach werden die Anlagenteile verpackt und in die ganze Welt versendet, wobei wir auch hier die Logistik und die Erstellung der Versanddokumente übernehmen. Am vorgesehenen Standort angekommen, werden die Anlagen von uns montiert, verkabelt und in Betrieb genommen. Nach einer intensiven Schulung der Bediener übergeben wir die Anlage produktionsbereit dem Kunden. Über die gesamte Nutzungsdauer, die nicht selten 20 oder 30 Jahre betragen kann, betreuen wir die Anlagen durch unseren After Sales Service mit Wartung, Umbauten und Ersatzteillieferungen.

Um diese Ziele erreichen zu können, haben wir unsere Produkte konsequent weiterentwickelt und an die Anforderungen des Marktes angepasst. So haben wir die Steppmaschine, welche zurzeit eine Renaissance erlebt, inklusive der hierzu erforderlichen Rollenverpackungsanlagen komplett neu entwickelt. Drei dieser hochmodernen Anlagen haben vor kurzem unser Werk verlassen und werden zurzeit beim Kunden aufgebaut.

Eine weitere Neuentwicklung ist unser Flächenstapler für die Verarbeitung von plattenförmigen Mineralwolle-Produkten in allen gängigen Formaten zu Paketstapeln. Diese Maschine hat ihren Probebetrieb in einer Hochleistungs-Glaswolle-Anlage erfolgreich absolviert und ist nun bereit weiter vermarktet zu werden. Ein großer Wettbewerbsvorteil ergibt sich durch die flexible Formatumstellung und einen wesentlich reduzierten Platzbedarf. Zurzeit arbeiten wir daran unsere Wickelmaschine, welche weltweit als Aushängeschild für Kaibel & Sieber gilt, weiter zu verbessern. Unser Ziel ist es, die hydraulisch gesteuerten Bewegungen von Wickelarm, Unterband und Schrägband durch elektromechanische Antriebe zu ersetzen. Wir erhoffen uns hiervon eine für den Kunden gesteigerte Zuverlässigkeit, weniger Komplexität, geringere Lärmemissionen und einen niedrigeren Energieverbrauch der Anlagen.

Um alle diese Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen, haben wir ein Team von gut qualifizierten und hochmotivierten Mitarbeitern, die sich im Markt und mit den Maschinen sehr gut auskennen. Angefangen vom Vertrieb über die Konstruktion bis hin zur Fertigung, Buchhaltung, Montage und After Sales Abteilung arbeiten unsere Mitarbeiter eng mit unseren Kunden zusammen. Um unser Team zu verstärken, gehen wir konsequent den Weg der eigenen Ausbildung im Betrieb und konnten in den letzten Jahren allen Auszubildenden mit erfolgreichem Abschluss einen Arbeitsplatz anbieten. Schlüsselpositionen in Vertrieb, Konstruktion und Verwaltung werden bei altersbedingtem Ausscheiden rechtzeitig neu besetzt und die neuen Mitarbeiter gezielt eingearbeitet.

Auch in unsere Gebäude, Produktionsanlagen und EDV-Systeme investieren wir ständig, um unsere Maschinen und Anlagen effektiv und termintreu herstellen zu können. So haben wir in den letzen zwei Jahren drei neue hochmoderne Werkzeugmaschinen beschafft und die Mitarbeiter entsprechend geschult.

Innovations for future success

Verarbeitungslinie für Glaswolle
Processing line for glass wool

So aufgestellt können wir positiv in die Zukunft schauen und unsere anspruchsvollen Kunden auf der ganzen Welt mit Maschinen und Anlagen „Made in Germany" auf höchstem Niveau beliefern. Die Dämmstoffbranche, in der wir hauptsächlich tätig sind, ist nach wie vor ein wachsender Markt und wird in Zukunft einen wichtigen Beitrag zum Klimaschutz leisten können. Kaibel & Sieber ist bestens darauf vorbereitet, seine Kunden auf diesem Weg zu begleiten.

Walter Siegl

A company can only continue to exist if it adapts to the situation on the market, and constantly reinvents itself.

In order to prepare for the future, Kaibel & Sieber have over the past years developed from machine manufacturing to plant engineering and construction. Whereas in the past mainly individual machines were sold, the market has leaned increasingly towards the plant business since approximately the middle of the 1990's. Today, our customers demand of us that we are able to equip entire glass and mineral wool plants with our technology. Often, we are contacted in the initial planning phases, and provide support for the Engineering Departments of our clients in terms of ideas and budget quotations. If such a project then becomes an order, Kaibel & Sieber offer the entire processing of the task from a single source. From the project management and layout planning through the design and production of the individual machines and components, right up to test runs and preliminary acceptance – all this takes place at our location in Worms. After this, the system parts are packaged and sent all over the world, whereby we also take on the logistics and creation of the shipping documents. On arrival at the intended location, we assemble, wire and put the plants into operation. After intensive training of the operators, we hand the plant over, ready for production, to the customer. We maintain the plants through our Aftersales Service with maintenance, upgrades and spare parts deliveries over their entire useful lifetime, which not infrequently totals 20 or 30 years.

To be able to achieve these aims, we have consistently developed our products and have adapted them to the requirements of the market.

In this way, we have completely redeveloped the stitching machine, which is currently undergoing a renaissance, including the necessary roll packaging systems. Three of these state of the art plants left our works recently, and are currently being set up at the customer locations.

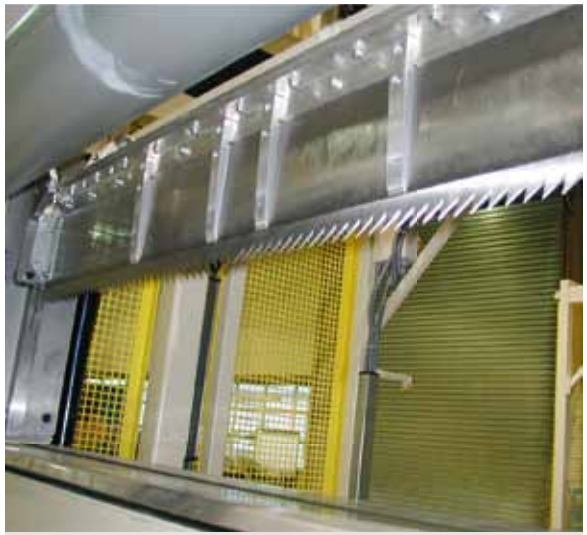
A further new development is our surface stacker for the processing of flat mineral wool products in all common formats into stacks. This machine has successfully completed test operation in a high-performance glass wool line, and is now ready for further marketing. The flexible format conversion and much-reduced space requirements result in a major competitive advantage. At present, we are working on further improvements to our rollup machine, which is the international symbol of Kaibel & Sieber. Our aim is to replace the hydraulically-controlled movements of the winding arm, lower belt and inclined belt through electromechanical drives. In this way, we hope to increase reliability, lessen complexity, lower noise emissions and attain lower energy consumption on the plants.

In order to fulfil all our customers' requirements, we have put together a team of well-qualified and highly-motivated employees who are highly familiar with the market and the machines. From Sales through Design, right up to Production, Accounting, Assembly and Aftersales: all our employees work closely with our customers.

Text continued on the following page 40

Mit Innovationen in die Zukunft *Innovations for future success*

Wickelmaschine mit Vorkomprimierung
Rollup machine with pre-compression



Zackmesserschere
Toothed blade chopper

Rollenverpackungsanlage für Glaswolle
Roll packaging plant for glass wool

In order to reinforce our team, we train our own apprentices, and, over the past years, were able to offer jobs to all our apprentices with successful qualifications. Key positions in Sales, Design and Administration are reassigned in good time when employees retire, and the new employees are trained for the job in a targeted manner.

We also make constant investments in our buildings, production plants and IT systems to be able to manufacture our machines and plants effectively and according to the respective schedules. In this way, we have procured three new state of the art machine tools over the past two years, and have trained our employees accordingly.

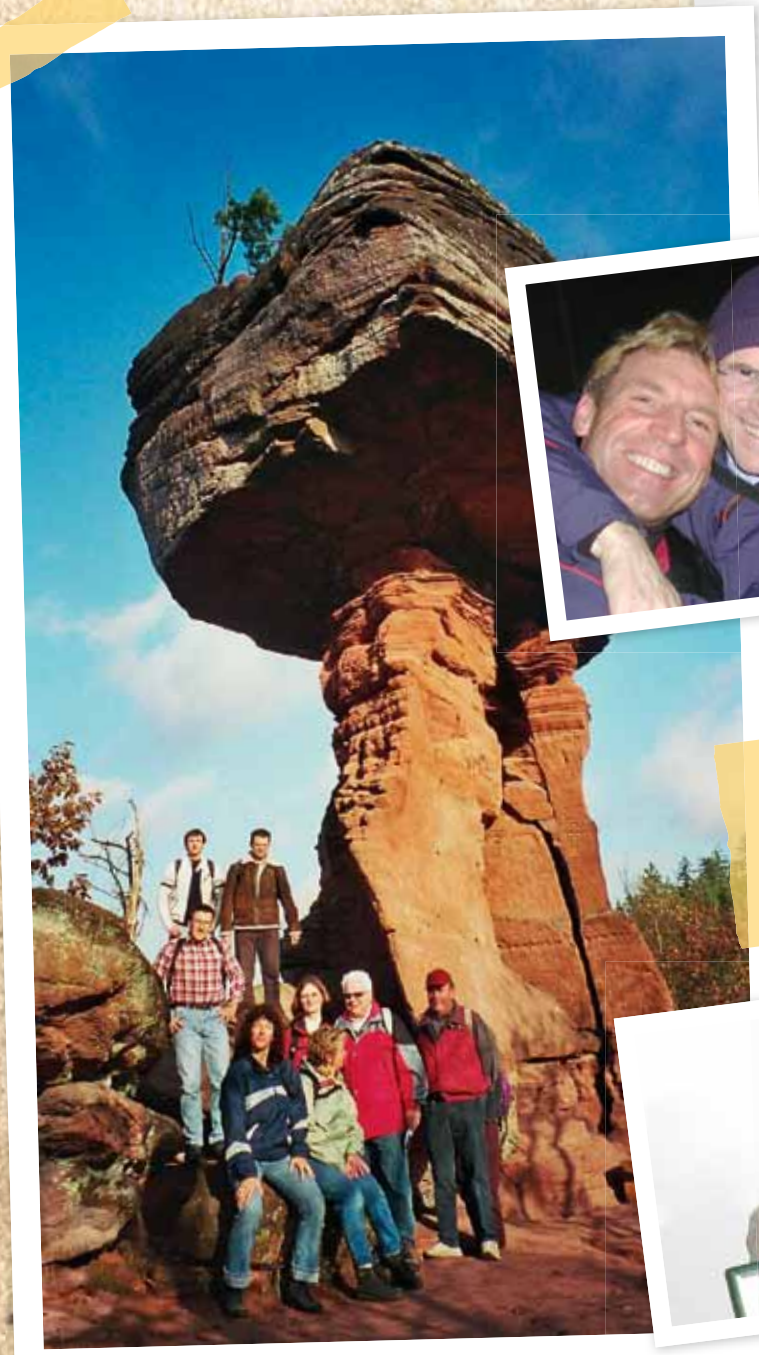
We can therefore view our future prospects as positive, and are able to supply our discerning customers all over the world with machines and plants of the highest standard "Made in Germany". The insulation materials branch, in which we are primarily active, is still a growing market, and will in future play an important role in climate protection. Kaibel & Sieber are optimally prepared to accompany customers on the road to success.

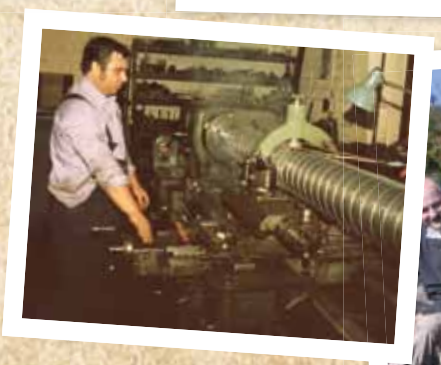
Walter Siegl

Heute
Today

Mitarbeiter

Employees





Ins Schwarze getroffen und sich selbst fotografiert

bei SIMBECK'S Original-Fotoschießen

Ehemalige Gesellschafter des Unternehmens

Former Company Partner

Wilhelm Adam Sieber · 1887 – 1941

Walter Heinrich Siegel · 1941 – 1945

Philipp Jakob Muth I. · 1941 – 1956

Helene Siegel · 1956 – 2002

Herbert Muth · 1952 – 2013

Motiv einer Neujahrskarte eines französischen Kunden

The subject of a Happy New Year card from a French customer

„Eine wirklich gute Idee erkennt man daran, dass ihre Verwirklichung von vorne herein ausgeschlossen erscheint.“

Albert Einstein (1879 – 1955)

Impressum *Imprint*

Herausgeber / *Editor*
Kaibel & Sieber GmbH

Redaktion / *Editorial Team*
Werner Siegel, Eckard Muth, Walter Siegel, Stauffer it-media

Konzeption & Kreation / *Concept & Creation*
Stauffer it-media

Bildquellen / *Origin of photographic materials*
Kaibel & Sieber Archive, Stauffer it-media

Auflage / *Edition*
500

Druck / *Print*
Druckhaus Franz Seibert KG

KAIBEL & SIEBER GmbH – Maschinen- und Anlagenbau

Mainzer Straße 10
67547 Worms
Deutschland

Telefon +49 (0) 6241 4096-0
Telefax +49 (0) 6241 4096-40

post@kaibel-sieber.de
www.kaibel-sieber.de

K&S
WORMS