

## **Geschichte der Kiel Flanschen GmbH**

Im Jahr 1936 gründeten die beiden Brüder Heinrich und Otto Kiel in einer leer stehenden Halle einer stillgelegten Nietenfabrik die Gebr. Kiel Flanschenfabrik.

Auf dem historischen Gelände von ca. 10.000 qm Größe wurde schon vor ca. 500 Jahren Eisen verarbeitet. Zunächst ein Puddelwerk, später ein Hammer- und Walzwerk. Inhaber waren Gewerken des ehemaligen Ortsteil von Weidenau „Schneppenkauten“.

Die Flanschenfabrik die ursprünglich gedacht war, den immer mehr entstehenden Behälter und Apparatebau Firmen im Siegerland mit Flanschen und Winkelringen zu versorgen, bekam in den ersten Kriegsjahren einen neuen Abnehmerkreis, nämlich den Schiffsbau, vor allem den U-Bootbau. Hier wurden unzählige Menge Flanschen und Ringe benötigt.

In den ersten Jahren wurden die Eisenstäbe die zu Ringen auf einer Biegemaschine gebogen wurden, noch in Kohle gefeuerten Öfen auf ca. 700-800°C erwärmt, und nach dem Biegen von Hand autogen geschweißt. Nach und nach waren dann vier Biegemaschinen und eine selbst konstruierte 3-Rollen Kaltbiegemaschine im Einsatz. Die Öfen wurden auf Ölfeuerung umgestellt, die ersten Stumpfstauch Schweißmaschinen u.A. von Siemens, AEG angeschafft.

Durch die Beteiligung an einer Maschinenfabrik wurden später Stumpffstauch Schweißmaschinen speziell für die Flanschfertigung konzipiert, die einen automatischen Schweißablauf gestattete und somit von kleinsten Querschnitten bis einem Maximum von 25.000 mm<sup>2</sup> und einem Stauchdruck von 80 Mp.

Zur Zeit können Ringe bis 3500 mm äuß. □ mit einem max. Querschnitt von 180/80 bzw. 260/60 warm gebogen werden. Im kalt gebogenen Bereich auf einer neueren 3-Walzenbiegemaschine Ringe mit einem Widerstandsmoment von 250 mm<sup>2</sup>, - Durchmesser nach oben unbegrenzt-, sowie Profilringe, U, T oder Doppelt gebogen werden. Hier werden auch mehr und mehr Segmente für die Bauindustrie fertig gestellt.

Bald wurde der Bau einer neuen Halle für die mechanische Bearbeitung erforderlich, in der moderne Karusselldrehmaschinen, Kopfbänke, Rundtaktbohrmaschinen bis zu einem Durchmesser von mehr als 5000 mm mit modernster Fertigungstechnik mechanisch bearbeitet werden können.

Die heutige Produktpalette ist bis auf die Flansche der DIN 28031-28038, Vorschweißflansche der DIN 2630-2633, die teilweise bevorratet werden, ganz auf Sonderflansche ausgerichtet.

Zu den Hauptabnehmern zählen neben den Behälter- und Anlagebauern, Kraftwerksbauer und mehr und mehr der Maschinenbau. Zunehmend werden in letzter Zeit auch Flansche für Rundstahltürme für die Windkraft in das Produktionsprogramm aufgenommen.

Neben der eigenen Rohlingsherstellung werden mehr und mehr nahtlose gewalzte Ringe aus den verschiedensten Werkstoffen für die Kiel-Flanschen Produktion eingesetzt.

Eine Beteiligung an einem Brenn- und Schneidbetrieb ergänzt das vielfältige Lieferprogramm der Kiel Flanschen GmbH.

Neben den Standard Kohlenstoffstählen werden Edelstähle bis hin zu Titan im Unternehmen eingesetzt.

Ende 2001 wurde die Kiel Flanschen GmbH im Rahmen der Druckgeräterichtlinie DGRL 97/23 EG ein QM-System, sowie die Zulassung nach ADW2000-Merkblatt, über den TÜV zertifiziert.

Seit drei Jahren ist nun der Enkel des Gründers Otto Kiel als dritte Generation an der Verantwortung des Unternehmens. Eine gesunde Mischung junger und älterer Mitarbeiter – teilweise mit 30-jähriger Erfahrung in der Flanschenfertigung – garantiert die geforderte Produktqualität und den Fortbestand des Betriebes.