



## Schmierem ohne Gesundheitsrisiko

Förster Sondermaschinen profitiert dreifach  
von der Zusammenarbeit mit Graushaar Kühlen und Schmierem

„Nach der Umstellung auf Master Fluid Solutions haben wir alle 18 vorhandenen Kanister an zusätzlichen Chemikalien vom früheren Zulieferer abholen lassen, diese gesundheits-schädlichen Giftstoffe mit den verschiedensten Warnhinweisen brauchen wir glücklicherweise nicht mehr.“

Stefan Förster, Geschäftsführer und Leiter  
Fertigung, Förster Sondermaschinen GmbH

Arbeit kann krank machen – die Rede ist hier nicht von Belastungen durch Stress. Vielmehr geht es um die Auswirkungen von schädlichen Zusatzstoffen in Kühlschmierstoffen, die im Laufe der Zeit zu massiven gesundheitlichen Beeinträchtigungen führen können. Am eigenen Leib erfuhr dies Stefan Förster: Der Inhaber der Förster Sondermaschinen GmbH arbeitet regelmäßig selbst in der Produktion mit und erlebte, wie schnell es nach dem Kontakt mit den verwendeten Schmiermitteln zu Hautproblemen kam. Wirklich die Augen für das Gesundheitsrisiko öffnete ihm die Aussage seines Arztes, der ihn auf eklatant hohe Leberwerte trotz eines gesunden Lebensstils hinwies. Die konsequente Umstellung aller Produktionsmaschinen auf den Kühlschmierstoff MicroSol® 519 von Master Fluid Solutions normalisierte die Leberwerte innerhalb von nur einem Jahr und sparte zusätzlich noch deutliche Kosten ein.

### Maschinenbauteile für die Lebensmittelindustrie

Die Bauteile der Förster Sondermaschinen GmbH verbergen sich meist in komplexen Anlagen, die in der Produktion zahlreicher namhafter Lebensmittelkonzerne betrieben werden. Eines haben sie immer gemeinsam: Sie übernehmen zentrale Funktionen und tragen damit wesentlich zum reibungslosen Betrieb der gesamten Anlage bei. Schon seit einigen Jahren hat sich Stefan Förster, der den Betrieb gemeinsam mit seiner Schwester Susanne Müller leitet, auf die Produktion individueller und hochwertiger Maschinenbauteile spezialisiert.



Das Herzstück des Unternehmens stellen die präzise arbeitenden CNC-Bearbeitungszentren dar, die den Fertigungsbereich von 10-6000 mm abdecken und in denen ein Gesamtgewicht von bis zu 3,5 t verarbeitet werden kann. Mithilfe eines Union-Bohrwerks erstellt das Team Bohrungen bis zu einer Tiefe von 1500 mm. Selbst komplexe Aluminiumkörper werden hier mit äußerster Präzision gebohrt und gespindelt.



Starrbett-Fräs- und Bohrmaschine



Waagerechte Fräs- und Bohrmaschine

## Geruchsbelästigung und Kostenfaktor

Die Kunden aus der Lebensmittelindustrie und der Verpackungswirtschaft wissen die hohe Qualität und die Liefertreue des Spezialanbieters sehr zu schätzen. Sie erhalten die individuell beauftragten Maschinenbauteile aus einer Hand als einbaufertige Lösung. Selbstredend sollte auch die Produktion jederzeit in einem einwandfreien und vorzeigbaren Zustand sein. Um dies zu erreichen, musste das Unternehmen jedoch bis vor einem Jahr extrem hohe Anstrengungen unternehmen. Der Grund dafür lag in den verwendeten Kühlschmierstoffen. Stefan Förster testete zehn Jahre lang unterschiedliche Fabrikate, doch das Ergebnis war immer wieder das Gleiche: In regelmäßigen Abständen stank es extrem unangenehm, es hatten sich Hefepilze im Kühlschmiermittel gebildet. Diese konnten auf Dauer nur durch die regelmäßige Zugabe extrem gesundheits-schädlicher Bakterizide bekämpft werden.

Die Folge waren die beschriebenen Hautreizungen, Allergien, schlechte Leberwerte und zu allem Überfluss noch zusätzliche Materialkosten von 1.000 bis 1.500 € pro Jahr. Darüber hinaus musste das Kühlschmiermittel regelmäßig komplett getauscht werden. Sprich, die alte Emulsion musste entsorgt, die Maschinen aufwendig gereinigt und anschließend neu befüllt werden. Auch das schmälerte die Marge deutlich.

## Einfach und gesund

Die Empfehlung eines Kunden führte Stefan Förster zu Graushaar Industrietechnik und damit zu den Kühlschmierstoffen von Master Fluid Solutions. „Zunächst war ich den Versprechungen gegenüber wirklich sehr skeptisch. Schließlich hatte ich das alles bei den anderen Herstellern in ähnlicher Weise auch schon gehört. Heute bin ich froh, dass ich den Schritt gegangen bin. Unsere Arbeitsbedingungen haben sich damit wirklich um 100 % verbessert“, erklärt der Unternehmer. Selbst wenn damit höhere Kosten entstanden wären, hätte sie Stefan Förster gerne gezahlt:

„Es geht hier um die Gesundheit unserer Mitarbeiter, das hat für uns wirklich oberste Priorität. Dass wir am Ende sogar noch deutliche Kosten sparen, ist umso erfreulicher.“ Hautreizungen durch den direkten Kontakt zu den Kühlschmiermitteln gehören ebenso der Vergangenheit an, wie die schlechten Leberwerte des Inhabers selbst.

Sämtliche CNC-Bearbeitungszentren arbeiten schon seit mehr als einem Jahr mit dem Kühlschmierstoff von Master Fluid Solutions. Gewechselt mussten sie seitdem noch in keiner der Maschinen werden. Die dadurch verursachten Ausfallzeiten gibt es nicht mehr und Folgekosten durch Krankheitstage der Mitarbeiter schlagen nicht mehr zu Buche.

## Top Qualität

Zusätzlich waren Qualitätsprobleme, die zwischenzeitlich bei der Bearbeitung von Aluminium auftraten, mit der Umstellung auf den neuen Kühlschmierstoff sofort erledigt. Mit dem alten Schmierstoff hielten die Werkzeuge nicht und die Oberflächenqualitäten konnten nicht mehr erreicht werden. Als Folge fügte der Lieferant neue Emulgatoren hinzu, die wiederum andere Probleme verursachten. Diese Spirale ist jetzt durchbrochen und Stefan Förster zeigt sich extrem erleichtert: „Nach der Umstellung auf Master Fluid Solutions haben wir alle 18 vorhandenen Kanister an zusätzlichen Chemikalien vom früheren Zulieferer abholen lassen, diese gesundheits-schädlichen Giftstoffe mit den verschiedensten Warnhinweisen brauchen wir glücklicherweise nicht mehr.“

Dagmar Ecker,  
Diplom-Wirtschaftsingenieurin (FH)  
[www.claro-pr.de](http://www.claro-pr.de)