



Referenz

„Ohne Euch bin ich nichts.“ –
Für die fischer group ist dieses
Statement keine Luftnummer.



Kunde:

fischer Rohrtechnik GmbH



Branche:

Metallverarbeitung / Rohrtechnik



Standort:

Achern (DE)



Staubreduktion:

Bis zu 75 %

Auf einen Blick

Über die fischer Rohrtechnik GmbH

fischer Rohrtechnik ist Teil der 1969 von Hans Fischer gegründeten fischer group. In Achern im Schwarzwald produzieren rund 1.000 Mitarbeitende längsnahtgeschweißte Edelstahlrohre, -bauteile sowie komplexe Baugruppen. Weltweit ist die Gruppe mit rund 2.700 Mitarbeitenden an 19 Standorten in 9 Ländern aktiv. Die Produkte kommen u. a. in Automobilindustrie, Anlagenbau, Medizintechnik und Schiffbau zum Einsatz.

Herausforderungen

In der neuen Produktionshalle wurde schnell sichtbar, was vorher leichter zu übersehen war: Staub legte sich auf Flächen, Maschinen und Kabelkanäle. Trotz Absaugung an den Anlagen gelangten Partikel in die Hallenluft. Messungen zeigten zudem, dass Staplerverkehr vorhandenen Staub immer wieder aufwirbelte und verteilte.

Eine neue Halle. Ein sichtbares Problem. Und eine klare Haltung.

Als fischer Rohrtechnik 2012 mit der Fertigung in eine neue Produktionshalle einzog, war zunächst alles so, wie man es sich wünscht: sauber, hell und auf die Zukunft ausgerichtet.

Doch genau diese neue Umgebung zeigte schnell, was im laufenden Betrieb wirklich in der Luft lag. Innerhalb kurzer Zeit legte sich Staub auf Flächen, Maschinen und Infrastruktur. Auch ein feiner Dunst wurde schnell wieder sichtbar.

Für fischer Rohrtechnik war das mehr als ein optisches Thema. Wenn Staub auf Maschinen und Kabelkanälen liegt, war klar: Dann war er vorher auch in der Luft – dort, wo Menschen arbeiten, atmen und jeden Tag Leistung bringen.

„Ohne Euch bin ich nichts“ – der Satz, der die Entscheidung erklärt

Bei fischer Rohrtechnik wird Mitarbeiterwohl nicht als Zusatz verstanden, sondern als Teil der Unternehmenskultur. Der frühere Seniorchef

Nutzen

Nach der Installation der Zehnder-Luftreiniger veränderte sich die Halle spürbar. Der Dunst verschwand nach wenigen Tagen, die Sicht wurde klarer, Oberflächen blieben sauberer und Mitarbeitende nahmen den Unterschied im Arbeitsalltag wahr. Auch Filter, Maschinen und der Reinigungsaufwand wurden entlastet. Messwerte aus 2026 bestätigen die Wirkung der Luftreiniger: An verschiedenen Messpunkten liegt die Belastung heute bis zu 75 % unter den Ausgangswerten vor der Installation.

Hans Fischer brachte diese Haltung mit einem Satz auf den Punkt: „Ohne Euch bin ich nichts.“

Dieser Satz ist der rote Faden der Firmengeschichte. Auch bei sauberer Luft ging es nicht nur um eine sauberere Halle. Es ging um eine Arbeitsumgebung, in der Menschen sich wohlfühlen, Maschinen zuverlässig laufen und die Produktion den eigenen Anspruch widerspiegelt. Daniel Spinner, Prozessoptimierung bei fischer Rohrtechnik, beschreibt Luftqualität deshalb als elementaren Bestandteil des Arbeitsplatzes. Sauberkeit, Ergonomie und Luftqualität gehören für ihn zusammen.

Warum Absaugung an der Maschine nicht reichte.

An den Anlagen wurde bereits abgesaugt. Beispielsweise an den Laserschneidanlagen wurde der Abbrand direkt erfasst, sodass die Bauteile sauber blieben. Und trotzdem gelangten Partikel in die Hallenluft.

Die Messungen machten sichtbar, was im Alltag schwer zu erkennen ist: Staub entsteht nicht nur

an einer Stelle. Neben Schleif- und Schneidanlagen spielte auch der Staplerverkehr eine größere Rolle als angenommen. Die Fahrzeuge bewegten Material durch die Produktion und wirbelten Partikel immer wieder auf. Damit veränderte sich der Blick auf die Luftqualität. Entscheidend war die gesamte Halle mit Fahrwegen und Arbeitsbereichen.

Statt Bauchgefühl eine belastbare Entscheidung.

fischer Rohrtechnik wollte verstehen, was wirklich passiert. Nach dem ersten Kontakt mit Zehnder wurden Messgeräte an verschiedenen Punkten in der Halle aufgebaut. Sie zeigten, wo Belastungen entstanden und wie sich Partikel verteilten. So wurde aus einem sichtbaren Problem eine klare Entscheidungsgrundlage. Die Ergebnisse erklärten, warum der Staub trotz vorhandener Maschinenabsaugung immer wieder auftauchte – und warum eine hallenweite Lösung notwendig war.

Als das Konzept auf dem Tisch lag, fiel die Entscheidung schnell. Hans Fischer fragte, ob etwas zum Schreiben da sei – und unterschrieb den Vertrag, ohne zu zögern.

Eine Lösung, die zur echten Produktion passen musste.

Zehnder plante die Luftreinigung auf Basis der Messwerte, des Hallenlayouts und der Produktionslogik. Eine solche Halle ist kein statischer Raum: Maschinen laufen, Krane bewegen Material, Stapler fahren durch die Bereiche und Prozesse verändern sich.

In der ersten Ausbaustufe wurden über 20 Luftreiniger installiert. Die Produktion lief weiter. Maschinen mussten zugänglich bleiben, Kranbetrieb und Fahrwege berücksichtigt werden. Auch später wurde Zehnder eingebunden, wenn neue Anlagen oder Bereiche hinzukamen. Da sich die Luftreiniger flexibel umplatzieren lassen, kann die Lösung mit dem Unternehmen mitwachsen – und genau dort wirken, wo sie im Betrieb am meisten gebraucht wird.

Die Veränderung war nicht nur messbar – sie war spürbar.

Der Effekt war schnell da. Produktionsleiter Frank Schneider beschreibt den ersten Eindruck so: „Das Erste, was wir gemerkt haben: Der Dunst in der Halle war weg. Wir hatten wieder eine klare Sicht.“

Nach wenigen Tagen wirkte die Halle anders.



„Sauberkeit, Ergonomie und Luftqualität gehören für mich zusammen. Eine gute Arbeitsumgebung endet nicht bei der Maschine – sie schliesst die Luft ein, die unsere Mitarbeitenden jeden Tag atmen.“

Daniel Spinner, Prozessoptimierung





Die Sicht war besser, Staubablagerungen gingen zurück und die Produktion machte einen saubereren Eindruck. Mitarbeitende, die den Zustand vor der Installation kannten, nahmen den Unterschied gleich wahr.

Auch die Messwerte belegen die Wirkung der Luftreinigung im laufenden Betrieb. In den verschiedenen Bereichen wie Lasertrennen, Biegeinseln und an den Rohrprofilieranlagen liegen die Belastung heute bis zu 75 % unter dem ursprünglichen Ausgangswert.

Besonders stark bleibt ein Detail aus der ersten Zeit hängen: Wenn Mitarbeitende sich die Nase putzten, waren die Taschentücher oft schwarz – weil sich der Schmutz aus der Hallenluft in der Nase gesammelt hatte. Nach der Installation der Luftreiniger hörte das auf. Für fischer Rohrtechnik war genau das der Aha-Effekt: Die Veränderung war nicht nur sichtbar, sondern im Arbeitsalltag spürbar.

Saubere Luft schützt auch das, was die Produktion am Laufen hält.

Die Veränderung zeigte sich nicht nur bei den Menschen. Auch Maschinen, Klima- und Lüftungsanlagen sowie technische Komponenten wurden entlastet. Wo weniger Partikel in der Luft sind, lagert sich weniger Schmutz auf Gleitflächen, Filtern und Anlagen ab. Dadurch setzten sich die Filter weniger schnell zu und der Reinigungs-

aufwand ging zurück. So entsteht der Nutzen im Alltag: weniger Staub auf Oberflächen, weniger Belastung für Infrastruktur und eine Produktionsumgebung, die sich leichter sauber halten lässt.

Eine saubere Halle sagt auch etwas über ein Unternehmen aus.

Die sauberere Arbeitsumgebung wirkt auch nach außen. Bei Kundenbesuchen, Audits und Besichtigungen erhält fischer Rohrtechnik regelmäßig positives Feedback. Eine saubere Halle vermittelt Sorgfalt. Sie zeigt, dass ein Unternehmen seine Prozesse im Griff hat und dass der Anspruch an Qualität nicht beim Produkt endet. In Zeiten knapper Fachkräfte zählt auch der Eindruck, den ein Arbeitsplatz hinterlässt.

Kein einmaliges Projekt, sondern Teil einer Arbeitsumgebung, die mitwächst.

Die Zusammenarbeit mit Zehnder ist für fischer Rohrtechnik fester Bestandteil des Betriebs. Serviceeinsätze, Filterwechsel und Lieferungen werden passend zur Produktion geplant. Wenn sich Betriebsbedingungen verändern, kann auch die Luftreinigung angepasst werden. Für Daniel Spinner ist sie deshalb kein abgeschlossenes Projekt, sondern Teil einer Arbeitsumgebung, die sich mit der Produktion weiterentwickelt.