

Absaugung: Sauber, leise und effizient in eine neue Produktionsära

Artikel vom **16. April 2026**

Ver- und Entsorgungsanlagen

In Herrenberg, südlich von Stuttgart, produziert die Kaupp+Diether GmbH mit großer handwerklicher Erfahrung und technischer Präzision maßgeschneiderte Möbel, Ladeneinrichtungen und Innenausbauten. Als die bestehende Absaug- und Heiztechnik zunehmend an ihre technischen und regulatorischen Grenzen stieß, wurde in eine hochmoderne Filter- und Späneaustragungsanlage von Höcker Polytechnik investiert.



Die neue Anlage sorgt bei Kaupp + Diether für saubere Luft und eine nachhaltige Produktion (Bild: Höcker Polytechnik).

Das gemeinsam umgesetzte Projekt erfüllt nicht nur die aktuellen Anforderungen an Effizienz und Nachhaltigkeit, sondern bringt auch ein beachtliches Maß an Flexibilität und Zukunftssicherheit in den Produktionsprozess bei dem inhabergeführten Familienunternehmen, das Handwerkskunst mit technologischer Exzellenz verbindet.

Modernisierung mit Maß und Planungssicherheit

Die Ausgangslage war klar: Ein veraltetes Silo, das den heutigen sicherheitsrelevanten Anforderungen nicht mehr entsprach, sowie eine händische Beschickung der Heizanlage machten eine umfassende Neuausrichtung nötig. Gleichzeitig bot sich die Gelegenheit, auch die Energieeffizienz und Automatisierung des gesamten Späne- und Luftmanagements neu zu denken. In enger Zusammenarbeit mit dem langjährigen Maschinenhandelspartner Kittel Holzbearbeitungsmaschinen aus Esslingen sowie Projektleiter Eugen Schmidt von Höcker Polytechnik aus Pfalzgrafenweiler wurde ein maßgeschneidertes Konzept entwickelt, das sowohl die technischen Anforderungen als auch die wirtschaftlichen und ökologischen Ziele des Kunden erfüllte.



In der Schreinerei von Kaupp + Diether profitiert das Personal von einer staubfreien, sicheren Arbeitsumgebung (Bild: Höcker Polytechnik).

Im Mittelpunkt der technischen Umsetzung stand eine Filteranlage der neuesten Generation. Zum Einsatz kam ein »Multistar«-System mit Jet-Abreinigung, das durch zwei 30-Kilowatt-Reinluftventilatoren ergänzt wurde. Diese ermöglichen eine Luftleistung von bis zu 40.000 Kubikmetern pro Stunde. Die Rohrleitungsführung wurde mit rund 250 Metern Absaugleitung und etwa zehn Metern Rückluftleitung so geplant, dass eine optimale Gleichzeitigkeit aller angeschlossenen Maschinen sichergestellt ist. Zentrales technisches Feature ist das integrierte Rührwerksmodul mit Zwischenpufferung, das die Späneaustragung nicht nur effizient, sondern auch bedarfsabhängig steuert. Ein per Ringleitung angeschlossener Zyklon ermöglicht eine drucklose Einbringung der Späne in das neue Silo – sauber, sicher und voll automatisiert. Die Rückluftleitung ist mit einer Sommer-Winter-Umschaltung ausgestattet, um auch in der kalten Jahreszeit die warme Luft sinnvoll im Gebäude zu halten. Eine moderne SPS mit Visualisierung und Frequenzumrichteraskaden sorgt für eine adaptive und zukunftsfähige Prozesskontrolle.



Die neue Filteranlage arbeitet leise, effizient und spart dauerhaft Energie im laufenden Betrieb (Bild: Höcker Polytechnik).

Reibungslose Umsetzung trotz laufender Produktion

Das gesamte Projekt wurde in einem engen Zeitfenster von lediglich vier Wochen realisiert – und das während des laufenden Produktionsbetriebs. Diese Herausforderung erforderte nicht nur ein präzises Schnittstellenmanagement zwischen Fundamentbauer, Silo-Lieferant, Elektro- und Druckluftinstallateuren, sondern auch ein hohes Maß an Flexibilität im Projektverlauf. Um eine vorzeitige Inbetriebnahme des neuen Silos zu ermöglichen, wurde ein temporäres Austragungsprovisorium installiert, das die Befüllung noch während der Aufbauphase erlaubte. Trotz enger Taktung und parallel laufender Gewerke verlief die Umsetzung planmäßig und ohne nennenswerte Verzögerungen. Für Eugen Schmidt, Projektleiter bei Höcker Polytechnik, war die gute Vorbereitung der

Schlüssel zum Erfolg: »Wir haben frühzeitig die Anforderungen aller Beteiligten gebündelt und in einen realistischen Ablaufplan überführt. Die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Kaupp + Diether sowie die klare Kommunikation auf allen Seiten haben wesentlich dazu beigetragen, dass das Projekt trotz der komplexen Rahmenbedingungen reibungslos verlaufen ist.«



Bild: Höcker Polytechnik.

Der Einsatz des neuen »Multistar«-Filters markiert dabei auch für Höcker Polytechnik eine Premiere: Es ist die erste Anlage dieser Generation, die im Holzbereich zum Einsatz kommt.

Nachhaltige Technik mit hohem Mehrwert

Besonders hervorzuheben ist die energieeffiziente Auslegung der gesamten Anlage. Der Wegfall zahlreicher dezentraler Rohgasventilatoren und die Nutzung zentraler Reinluftventilatoren in Verbindung mit einer bedarfsgerechten Regelung führten zu einer signifikanten Reduktion des Stromverbrauchs. Die neue Technik erlaubt nicht nur den energieoptimierten Dauerbetrieb, sondern schafft auch die Voraussetzung für künftige Erweiterungen des Maschinenparks. Die Integration eines Funkenlöschsystems ist bereits vorgesehen und wurde als Nachrüstmodul beauftragt. Auch von Kundenseite fällt das Fazit durchweg positiv aus. Michael Diether, Geschäftsführer der Kaupp + Diether GmbH, bringt es auf den Punkt: »Höcker Polytechnik hat uns nicht einfach nur eine Anlage geliefert, sondern eine Lösung, die genau auf unsere Anforderungen zugeschnitten ist. Sie läuft effizient, leise und verlässlich, senkt unsere Betriebskosten, erhöht die Sicherheit und ist mit Blick auf zukünftige Erweiterungen bestens vorbereitet. Für uns ist das echte Investitionssicherheit.«



Bild: Höcker Polytechnik.

Die neue Filteranlage bringt nicht nur technische Vorteile, sondern schafft auch mehr Platz, ermöglicht eine saubere Späneaustragung und erhöht die Arbeitssicherheit für das Personal.

Erfolgreiches Projekt mit Modellcharakter

Mit dem neuen Filtersystem hat Kaupp + Diether nicht nur einen technischen Meilenstein gesetzt, sondern auch die Weichen für eine zukunftsfähige Fertigung gestellt. Die Anlage vereint moderne Luft- und Späneentsorgungstechnik mit einem durchdachten Automatisierungsgrad für reibungslose Abläufe im Alltag. Dabei arbeitet die Anlage auch nachhaltig, schont Ressourcen und ist auf langfristige Betriebssicherheit ausgelegt. Kaupp + Diether zeigt damit, wie mittelständische Produktionsbetriebe mit den richtigen Partnern an ihrer Seite nicht nur bestehende Prozesse verbessern, sondern sich strategisch für zukünftige Herausforderungen aufstellen können. Die Entscheidung für Höcker Polytechnik war dabei nicht nur eine Investition in Technik, sondern auch ein Signal für Qualität, Weitblick und den Anspruch, dem Markt stets einen Schritt voraus zu sein.



Always one idea ahead

Höcker Polytechnik GmbH
Infos zum Unternehmen

Höcker Polytechnik GmbH
Borgloher Str. 1
D-49176 Hilter

05409 405-0

info@hpt.net

www.hoecker-polytechnik.de
