

Hochleistungsabsaugung für die Küchenproduktion

Artikel vom **16. April 2026**
Ver- und Entsorgungsanlagen

Am 21. Oktober 2025 fand mit über 1000 geladenen Gästen im schwedischen Jönköping die Eröffnung der neuen Möbelproduktion von Nobia statt. Mit mehreren Filtern rund um das Werk zur Absaugung von Holzstaub und -spänen sorgt Nestro für bestmöglichen Arbeits- und Maschinenschutz. Auch für die Farbnebelabsaugung im großvolumigen Lackierbereich erhielt das Unternehmen den Zuschlag.



Modular erweiterbare Jet-Zwischenfilter mit Containeraustragung auf einer Hallenseite des neuen Nobia-Fertigungswerks in Jönköping (Bild: Nestro).

Nobia AB mit Hauptsitz in Stockholm, Schweden, bezeichnet sich als führenden

Spezialisten Europas, wenn es um Küchen geht. 4000 Mitarbeitende gestalten und produzieren weltweit in vierzehn Werken Möbel fürs Leben, die die »Herzen und Gedanken berühren«: gut gestaltet, funktional und emotional ansprechend. Gleichzeitig ermöglichen die Küchenmöbel einen nachhaltigen Lebensstil mit geringer Klimabelastung. Nobia besitzt zehn regionale Marken, die von vielen Vorteilen der internen Zusammenarbeit profitieren. Mit den Abläufen entlang der gesamten Wertschöpfungskette – von der Planung bis zur Montage – verfolgt das Unternehmen damit das Ziel, in der Küche hohe Standards bei Design und Nachhaltigkeit zu erfüllen.



Nobia Park in Jönköping aus der Vogelperspektive (Bild: Nestro).

Am 21. Oktober 2025 fand mit über 1000 geladenen Gästen im schwedischen Jönköping die feierliche Eröffnung der neuen gigantischen Möbelproduktion statt. Nestro sorgt mit mehreren Filtern zur Absaugung von Holzstaub und -spänen, die rund um das Werk angeordnet sind, für bestmöglichen Arbeits- und Maschinenschutz und trägt somit zur hohen Produktqualität bei. Auch für die Farbnebelabsaugung im großvolumigen Lackierbereich erhielt der Absaugungspezialist den Zuschlag.

Fokus Nachhaltigkeit

Die Küchenmöbelfabrik wurde mit der renommierten Nachhaltigkeitszertifizierung »Breeam Excellence« ausgezeichnet. Diese Zertifizierung stellt strenge Anforderungen und bewertet Aspekte wie Energieeffizienz, Materialauswahl, Abfallmanagement und Arbeitsumfeld. Die bei der Produktion anfallenden Holzabfälle werden an Jönköping Energi geliefert. Damit bekam Nestro zusätzlich die Aufgabe, die Holzabfälle in Stahlblechsilos zwischenzulagern und mittels eines Austragungssystems Jönköping Energi logistisch bestmöglich zur Verfügung zu stellen, denn im Gegenzug erhält das Werk Fernwärme aus zertifizierten erneuerbaren Energiequellen.



Auch im skandinavischen Winter haben die Nestro-Monteure durchgearbeitet (Bild: Nestro).

Für Nobia steht Nachhaltigkeit über den gesamten Lebenszyklus der Küche im Fokus. Der Energieverbrauch des Fabrikgebäudes wird vollständig durch erneuerbare Energien gedeckt. Auf dem Flachdach sind auf einer Fläche von 10.000 Quadratmetern Solarmodule mit einer Gesamtleistung von zwei Megawatt aufgeständert. Die spezielle Bearbeitungstechnologie minimiert schädliche Emissionen und verbessert die Qualität, wodurch die Lebensdauer der Küchen verlängert wird. Sie stellt aber auch besondere Anforderungen an die Absaugung und musste teilweise anwendungsspezifisch neu konstruiert und berechnet werden. »Unsere Investitionen in neue Produktionstechnologien und die hohe Nachhaltigkeitsleistung des Werks ermöglichen es uns, Küchen umweltschonend herzustellen. Unser neues Werk in Jönköping ist ein gutes Beispiel dafür, wie die schwedische Industrie zur Energiewende beitragen kann«, wird Kristoffer Ljungfelt, CEO von Nobia, in einer unternehmenseigenen Pressemitteilung zitiert. Dank eines hohen Automatisierungs- und Digitalisierungsgrades bei gleichzeitiger deutlicher Kapazitätsausweitung setzt der schwedische Küchenhersteller seine Wachstumsstrategie weiter fort.



Von Nestro waren auf dem Grand Opening mit dabei (v. l.): Martin Duchowski, Gebietsverkaufsleiter, Robert Nettelstroth, Geschäftsführer, Richard Schlingmann, Leiter Anwendungstechnik, sowie Tomasz Balcerzak, Exportleiter Ost (Bild: Nestro).

Großer Projektumfang

Insgesamt war dieses Projekt das größte in der Firmengeschichte von Nestro. Den Auftraggeber überzeugten im Vorfeld insbesondere die Erfahrung des Projektteams mit Großanlagen in der Holz- und Baustoffindustrie, das modulare Konzept der Jet-Zwischenfilter-Baureihe, die angebotene hocheffiziente Unterdrucktechnologie sowie das breite ergänzende Produktprogramm mit Silolagerung, Containeraustragstation, Farbnebelabsaugung, Steuerungstechnik etc. Um den Auftrag plan- und termingerecht durchzuführen, wurde die gesamte Absaug- und Filtertechnik dem Baufortschritt folgend in geeignete Stufen aufgeteilt und ab 2022 über dreißig Monate getaktet entsprechend geliefert, montiert und in Betrieb genommen. Insgesamt wurden mehrere einzelne Jet-Zwischenfilter des Typs »NSJ« installiert, bestehend aus über neunzig modularen Einzelelementen mit einem Betriebsvolumenstrom von in Summe 1.295.500 Kubikmetern pro Stunde. Die verschiedenen Filter befinden sich auf drei Seiten der über zwölf Hektar großen Fertigungshallenfläche, da sie Bearbeitungsmaschinen in unterschiedlichen Arbeitsbereichen und Fertigungsstufen bedienen. Dank der Jet-Druckluftabreinigung einzelner Elemente können Nestro-Filter 24/7 betrieben werden. Die Länge der Rohr- und Kanalleitungen indoor und aufdach beläuft sich in Summe entsprechend auf 7,5 Kilometer. Das war für das Montageteam eine echte Mammutaufgabe, vorwiegend im Außenbereich. Die Anlagen wurden bei Wind und Wetter und zu jeder Jahreszeit montiert, Rohr- und Rückluftkanalleitungen wurden gezogen und angeschlossen.

Staub, Späne und Farbnebel

Mit zwei Stahlblechsilos des Typs »NBSWS 9« steht Nobia eine Lagerkapazität von insgesamt 750 Kubikmetern zur Verfügung. Über einen Zyklon wird das Material

eingetragen. Die Silos mit einem Durchmesser von je 6,7 Metern sind druckstoßfest bis 0,2 bar (verminderter Staubexplosionsdruck bei einem Kst-Wert von 150 bar*m/s). Diese Nestro-Standardprodukte entsprechen der Richtlinie 2014/34/EU (ATEX-Produktlinie) und verfügen über einen Statiknachweis gemäß EN 1991-1-4. Holzstaub und Holzspäne werden über Schrägschnecken ausgetragen und zu Briketts verarbeitet. Als Fallback-Position steht für die Austragung zusätzlich eine geschlossene automatisierte Containerbeladestation bereit. Im Bereich der Lackierstraßen für den gleichmäßigen Auftrag von UV-Lacken wird der feine Staub bei Vor- und Zwischenschliff abgesaugt. Um einem Wärmeverlust vorzubeugen, wurden elf Wärmetauscher mit einer Luftleistung von über 500.000 Kubikmetern pro Stunde eingesetzt. Weiterhin sind fünfzehn weitere Zuluftgeräte mit einer Luftleistung von ungefähr 600.000 Kubikmetern pro Stunde installiert, um auch zukünftig alle Vorgaben zu erfüllen. So gelingt es, die Temperatur mit der eingesetzten Technik in diesem sensiblen Bereich permanent auf konstantem Level zu halten.

Hersteller aus dieser Kategorie

Polytechnik Luft- und Feuerungstechnik GmbH

Hainfelderstr. 69-71
A-2564 WEISSENBACH
0043 2672 890-0
office@polytechnik.com
www.polytechnik.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Felder KG

KR-Felder-Str. 1
A-6060 HALL IN TIROL
0043 5223 58500
info@felder-group.com
www.felder-group.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Venjakob Maschinenbau GmbH & Co. KG

Augsburger Str. 2-6
D-33378 Rheda-Wiedenbrück
05242 9603-0
info@venjakob.de
www.venjakob.de
[Firmenprofil ansehen](#)
