

Sammen med seks andre internationale bådjournalister var magasinet BÅD inviteret til fejringen af Linssens 70 år jubilæum.

70 ÅR MED MOTORBÅDE

Da Jac. Linssen begyndte at bygge både i 1949 i Maasbracht havde han med garanti ikke regnet med, at han som 96-årig skulle opleve at mere end 1500 gæster deltog i fejringen af hans firmas 70 år jubilæum i november 2018. Som en af de mange gæster deltog magasinet BÅDs udsendte i festlighederne, som for journalisterne fra Rusland, Belgien, Frankrig og Danmark også bød på en gennemgang af Linssens 45.000 m² store værft.

Starten i 1949 var noget mere beskeden. Efter krigen var der stort behov for reparation og nybygning af den krigsskadede flåde af fragtskibe til sejlads på floder og kanaler i hele Europa. Alene i Maasbracht ved floden Meuse lå der mere end 200 kraftigt beskadigede både og ventede på reparation. Sammen med mange andre unge håndværkere og skibsbyggere så Jac. Linssen muligheder i en fremtid på dette felt. Linssen senior startede med at bygge præfabrikerede styrehuse i massiv teak til flodskibene, men gik snart i gang med at bygge mindre robåde, arbejdsbåde og fladbundede motorbåde – såkaldte "vlets" i stål og i eget design.

De første fritidsbåde i stål

Både den hollandske befolkning og den hollandske økonomi var hårdt ramt af 2. verdenskrig. Efter krigens afslutning blev Holland hjulpet på fode af Marshallhjælpen fra USA. Dermed blev der skabt et godt grundlag for skibs- og bådindustrien. Jac. Linssen startede derfor "Scheepswerf en Houtsindustrie St. Jozef Jac. Linssen." Navnet blev senere til det nuværende Linssen Yachts. Med den forbedrede økonomi begyndte der også at blive efterspørgsel efter fritidsbåde og Linssen senior videreudviklede i 50'erne sine "vlets" til luksuriøse – efter datidens standard – motorbåde primært til brug på Hollands indre vandveje. I de næste årtier blev bådene både større og mere sødygtige. Indtil i dag er der bygget i omegnen af godt 3600 både. De seneste år er ca. 70 både årligt kørt gennem samlebåndet.

Både på samlebånd

Med så stor en årlig produktion kan det lade sig gøre at rationalisere og standardisere produktionen – uden at gå på kompromis med kvaliteten. Hver enkelt båd starter sin rejse på samlebåndet i svejseafdelingen, hvor de store stålplader på 4, 5 og 6 mm bliver skåret ud på store CNC-plasma-maskiner. De enkelte ståldele lige fra skrogplader på flere m² til smådele på nogle decimeter bliver nummererede klar til at blive svejset. Skroget bygges op omkring den kraftige køl og motorfundamentet, som sikrer den størst mulige styrke.



JUBILÆUM
70 år med motorbåde i stål





Også til offshore sejlads

En tur fra Holland til Norge og tilbage er selvfølgelig en mulighed, hvis man har tiden til det. Via Cuxhaven, Elben, Kieler Kanalen, syd om Sjælland til Mölle, Anholt og Strömstad sejlede en besætning på fem personer deres Grand Sturdy 500 AC Variotop til Oslo. Herefter gik turen syd om Norges kyst med et par stop undervejs inden de nåede turens destination Bergen. Herefter igen til Oslo. Turen hjem til Holland gik igen via Danmarks østkyst og Kielerkanalen. Turen varede fra slutningen af maj til begyndelsen af oktober 2015.

På tur til hollandske værfter

Rundturen til nogle få af Hollands 300 værfter var arrangeret af HISWA, den hollandske brancheorganisation som tæller 800 medlemmer bl.a. forhandlere, marinaer, charterfirmaer og værfter. I Holland er der ca. 500.000 lystbåde og 1100 marinaer. De indre vandveje har en længde på mere end 10.000 km – det dobbelte af motorvejene i landet.

Læs mere om priser på linssenyachts.com

Det første beskedne værft i 1949 i Maasbracht.

Linssens grundlægger Jac. Linssen i dag 96 år gammel til jubilæumsfesten.

Moderne design anno 1969. Bygget i stål på Linssen værftet.

Når svejsearbejdet med de hundredvis af stumper er slut, flyttes båden ind i næste afdeling, hvor den bliver sandblæst, primet og spartlet, så overfladerne er helt glatte og rene som om de lige var kommet ud af en glasfiberform. Næste step er malerkabinen, hvor der påføres flere lag lak, og inklusiv primer påføres der i alt 8-10 lag. Malerkabinerne hos Linssen har gulvvarme bestående af mere end 3 km varmeslanger. Det betyder, at bådene bliver holdt varmere end den omgivende luft, så der ikke dannes kondens på overfladerne i løbet af den tid hvor de mange lag maling og lak bliver påført og hærdet.

Tidligere tiders frygt for rustskader i stålbåde bliver manet i jorden, når man som BÅDs udsendte følger den omhyggelige proces. Selvfølgelig skal eventuelle skader, hvor selve stålet bliver blotlagt, repareres inden rusten kan få fat.

Præfabrikerede "møbler"

I monteringshallen bliver alle de tekniske installationer gjort færdige og al træaptingen bliver monteret.

Træaptingen bliver snedkereret på Linssens egen eksterne fabrik, hvor alle trædele bliver udskåret og samlet på en CNC-portal-fræsemaskine. Maskinen beregner selv den bedste udnyttelse af de store og relativt dyre træplader. Og den vælger selv blandt 18 forskellige værktøjer det bedste egnede til jobbet. Når alle "møblerne" er samlet, transporteres de til monteringshallen og placeres i store bure ud for den respektive båd. Når delene er monteret i skroget lakeres de med flere lag lak.

Sidste fase er installation af varmesystem, navigationsinstrumenter, toilet og baderum, batterier, diverse pumper og belysning.

De 110 medarbejdere klarer alt fra design til udvikling og produktion in-house. Selve byggeprocessen løber over 8-12 måneder for hver båd afhængig af størrelse, og der er hele tiden 30-35 nybygninger undervejs på samlebåndet.

Specielt opvarmningssystem

Linssen har udviklet sit eget varmesystem til modeller fra 12 meter og opefter. Systemet kaldes "Linssen Compartment-controlled Heating System" og er opbygget med to dieseldrevne varmekilder, to digitale termostater og syv eller flere varmeudblæsninger.

Alle slanger er isolerede og både ind sugning og udblæsning er maksimalt støjdæmpede. De digitale termostater kan indstilles, så varmen holdes konstant uanset udetemperatur, og der kan indstilles natsenkning eller "vinteropbevaring".

10 forskellige modeller fra 30 til 50 fod

Linssen bygger to typer både: Relativt lave uden agterkahyt og med åbent cockpit kaldet Sedan. Og på samme undervandsskrog bygges AC-modellerne med agterkahyt og højt agterdæk. De mindste modeller har en skroglængde på 9,70 m, og den største Grand Sturdy 500 AC er 16,45 m lang og 4,88 m bred.

Hver type har sine fordele. Sedan modellerne er så lave, at de ofte kan sejle under broer, som må åbnes for AC modellerne. Til gengæld har disse en stor agterkahyt med ståhøjde og dermed plads til en større besætning. De to største modeller 450 og 500 fås med den elektriske betjente Variotop, som er en kaleche over styrepladsen. Variotop'en foldes op eller ned ved tryk på en knap og kræver ikke fastgørelse med tenacs eller knapper.



Grand Sturdy 30.0 AC

9,70 x 3,35 x 1 m.
Højde over vandlinje 2,45 m. Vægt 8 t.
Motor Volvo Penta
4-cyl. 51 hk.
CE-kategori C.



Grand Sturdy 35.0 AC

10,70 x 3,40 x 1 m.
Højde over vandlinje 2,45 m. Vægt 8,5 t.
Motor Volvo Penta
4-cyl. 75 hk.
CE-kategori C.



Grand Sturdy 40.0 Sedan

12,85 x 4,30 x 1,20 m.
Højde over vandlinje 2,65 m. Vægt 15,5 t.
Motor Volvo Penta
5-cyl. 110 hk.
CE-kategori B.

Grand Sturdy 500 AC Variotop

16,25 x 4,88 x 1,29 m.
Skroglængde 14,95 m. Højde over vandlinje 4,20 m.
Kan reduceres til 3,49 m. Vægt 30,0 t.
Motorer 2 x Volvo Penta 5-cyl. 150 hk.
CE-kategori B.

Standardudrustning:

Alle modeller har som standard min. bl.a. bovpropel, varmeanlæg, lader/inverter, kortplotter, køleskab med fryser og cockpittelt.



70 år med motorbåde i stål



Alt foregår in-house i svejsehallen lige fra plasma-udskæring af stålplader til svejsning.

Finslibningen foregår med håndkraft inde i alle hjørner og kroge.



Hele 8-10 lag inkl. primer bliver påført i den specielle malerkabine opvarmet med gulvvarme for at forhindre kondens.

Bådene rykker videre på samlebåndet til monteringshallen.

På Linssens egen fabrik et par kilometer fra værftet fabrikeres alt træværket.



Båden nærmer sig slutfasen. Produktionstiden for hver båd er 8-12 måneder afhængig af størrelse.

Det færdige resultat. Moderne pantry i "udsigtshøjde".

Åbent cockpit med fastmonteret bord med mulighed for åbning i midten for nemmere adgang til badepladform.