

STAHLYACHTBAU vom Feinsten

Als der Tischler Jac. Linssen im April 1949 in einem hölzernen Schuppen seine Schiffszimmerei »St. Jozef« eröffnete, konnte er nicht ahnen, dass daraus einmal einer der renommiertesten niederländischen Yachtbaubetriebe erwachsen würde. Wir haben die direkt an der Maas gelegene Vorzeigewerft besucht.



WERFTPORTRÄT LINSSEN YACHTS

Für Liebhaber und Fans feiner holländischer Stahlyachten gilt die Brouwersstraat 17 im knapp 7.000 Einwohner zählenden Städtchen Maasbracht als eine der ersten Adressen. In der Provinz Limburg und nur etwa 30 Kilometer vom nordrhein-westfälischen Erkelenz entfernt, schlägt das Herz von Linssen Yachts. Man kann sich in einer großen Ausstellungshalle sein persönliches Traumschiff aussuchen oder vorab eine Probefahrt buchen. Hier laufen die eleganten und wertstabilen Fahrtenyachten vom Stapel. Nach dem Krieg, als die deutschen Besatzer im Maasbrachter Hafen einen riesigen Schiffsfriedhof hinterließen, schlug die Stunde des damals 23-jährigen Tischlers Jac. Linssen, der für die Firma Houben mit Bergungsaufgaben der vielen Wracks betraut wurde. Unter Federführung des talentierten Handwerkers baute man 165 Schiffe wieder auf. Als das Projekt der Schiffs-



reparaturen gestoppt wurde, ergriff Jac Linssen die Chance und begann sich am 1. April 1949 in einem leer stehenden Schuppen, den ihm sein Schwiegervater überlassen hatte, als Schiffsausbauer selbständig zu machen. Seine Werkstatt »Machinale Houtbewerking St. Jozef«, benannt nach dem Schutzpatron der Zimmerleute, baute Steuerhäuser aus Teakholz und aus den dabei übrig gebliebenen Edelhölzern, dem »Abfall«, entstanden aus Gründen der Sparsamkeit Steuerräder. Dieses Geschäft wurde so erfolgreich, dass St. Jozef die enorme

Nachfrage kaum noch befriedigen konnte. Noch heute ist die königliche Yacht »De Groene Draeck« mit einem Steuerrad von Jac. Linssen ausgestattet, das er Prinzessin Beatrix zu Ehren ihres 18. Geburtstages geschenkt hatte.

Der Erfolg brachte es mit sich, dass eine Unternehmenserweiterung unausweichlich wurde. Damit war der Grundstein für die Werft Linssen Yachts gelegt, und um 1957 begann die Herstellung der von Jac Linssen entworfenen »St. Jozefvlets«. Mit einem neuen Bootsbaubetrieb



auf dem Maasbrachter Industriegelände konnte nun auch die Serienfertigung von Yachten beginnen, zu denen ab 1964 die ersten Kleinkreuzer der Limburgia-Reihe gehörten. Es folgten einige Turbulenzen wie die Erhöhung der Sportbootsteuer von vier auf 18 Prozent und eine Ölkrise, die zur Verknappung von Kraftstoffen wie Diesel und Heizöl führte. Mit Hilfe seines ältesten Sohnes Jos umschiffte Jac. Linssen das unruhige Fahrwasser, und nach allen Krisen stiegen auch die Söhne Jan, Peter und später Harry mit in das Familienunternehmen ein, wo 1975 Jos Linssen das Ruder vollständig übernahm. Seit 2011 setzt nun bereits die dritte Generation die Linssen-Familientradition fort. Firmengründer Jac. (1922-2020) hatte vier Söhne: Jos (geb. 1951), Harry (geb. 1952), Jan (geb. 1954) und Peter (geb. 1959). Gegenwärtig stehen mit Yvonne (Tochter von

Jos) und Jac (Sohn von Jan) zwei Linssens an der Spitze des Unternehmens. Die heutige »Direktorin« Yvonne Linssen (42) stieg 2004 in die elterliche Firma ein, übernahm später die Marketing- und Verkaufsabteilungen. Während sie nun als kaufmännische Leiterin die Geschicke der Werft mit aktuell 106 Mitarbeitern verantwortet, wird sie dabei von Cousin Jac als Technischer Direktor und Geschäftsführer Ed Houben unterstützt, der bereits seit 1992 für Linssen arbeitet. Cousine Wendy Linssen (Tochter von Peter) ist hingegen als Marketing-

Managerin für das Linssen-Boating-Holiday-Charternetzwerk (LBH) verantwortlich. Eine weitere junge Dame namens Wendy Linssen empfängt Besucher an der Rezeption, sie ist die Frau des Technischen Direktors Jac.

Bei konsequenter Modellentwicklung und jährlichen Neuerscheinungen werden in Maasbracht derzeit mit der Grand Sturdy, der Linssen SL, der Variotop und der Variodeck vier Baureihen in Längen zwischen 9,70 bis 16,45 m im eigens entwickelten Logicam-Fließfertigungssystem

1. Heute leitet Yvonne Linssen die Geschicke des Familienunternehmens
2. Marketingchef Paul Beelen führte uns durch die Maasbrachter Werftthallen
3. Die junge Tischlerin Marieke Stoff realisiert mit ihren Kollegen den Innenausbau
4. Blick auf den werfteigenen Hafen, der als Testbasis dient
5. In der Stahlbauhalle werden die Kaskos akribisch zusammenschweißt

in Serie gebaut. Bevor uns Marketing-Leiter Paul Beelen auf einen Rundgang über das 45.000 Quadratmeter große Werftgelände begleitet, kommen hier ein paar Fakten: Unsere 106 Mitarbeiter produzieren derzeit etwa 70 Yachten pro Jahr und in jedem Monat befinden sich 30 bis 35 Yachten in der Produktion. Wir haben eine große Stahlbau-Halle, zwei Hallen für die Konservierung, eine Kabine zum Strahlen mit Gritt-Edelstahl, zwei große Lackier- und Spritzkabinen, drei Hallen für die Produktion des Interieurs, drei Logicam-Hallen für den Fertigungsbau und unseren Showroom inklusive unserer Bar – The Upper Deck –

Kiel herum gebaut wird. Damit der Kasko eine saubere, glatte und fettfreie Außenhaut erhält, werden in der folgenden **Strahlkabine** alle kritischen Stellen wie Schweiß- und Schleifnähte, Ecken und Kanten gestrahlt. Nach der Grundierung werden Unebenheiten akribisch mit Epoxid-Füller gespachtelt. Danach folgen mit bestimmten Trocknungszyklen die weiteren Anstriche bis zum finalen Lack und schützenden Unterwasseranstrichen wie Antifouling. Dazwischen, in der **Konservierung**, liegt das Geheimnis der einzigartigen Linssen-Lackqualität und damit der Beginn der Wertschöpfung. So verfügen die Konservierungshallen, wo

chen Yachten in diesen **Montagehallen** nun in mehreren Schritten und Zyklen von einer Bau- und Ausrüstungsphase zur nächsten geschoben. Es ist faszinierend, zu sehen, wie hier die verschiedenen Gewerke dem jeweiligen Boot ihren Part dazugeben und sich allmählich ein komplettes Wasserfahrzeug der Spitzenklasse entwickelt. Was einfach aussieht, ist ein ausgeklügeltes System für eine effiziente Serienfertigung, bei der die individuellen Ausstattungswünsche der künftigen Eigner aus einer ausführlichen Optionsliste bereits in die Entwicklung und Planung des Basisentwurfs integriert sind. So kann jedes einzelne Exem-

plare Boot zur **Inbetriebsetzung** freigegeben. Mit einem hauseigenen Travel-Lift im Werft-Hafenbecken zu Wasser gelassen, erfolgt die **Inbetriebsetzung**. Motor, Maschinen, technische Geräte und Instrumente werden in Betrieb genommen und eingestellt. Auf der anschließenden Probefahrt werden alle Komponenten auf

lichen. Der Auftraggeber und spätere Schiffseigner soll einfache Routinekontrollen grundsätzlich selbst vornehmen können. Schließlich werden mit einem ebenfalls von Linssen entwickelten »Floor Integrated System« vorgefertigte Kabelbäume und Komponenten für die Schiffselektrik installiert. Es folgt der

der Mittelteil mit Salon, Pantry und Dinetten an die Reihe. Anschließend wird das Kirschholz des gesamten Mobiliars zum dauerhaften Schutz mit mehreren Lackschichten versehen. Nachdem das Interieur komplett fertig ist, beginnt die **Verarbeitungsphase**. Alle Komponenten werden angeschlossen und dort, wo es

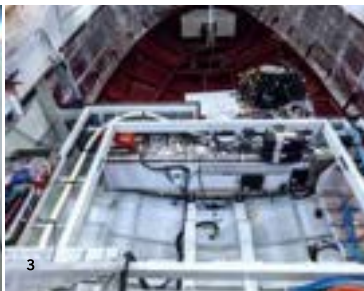
1. Ein ausgeklügeltes Konservierungskonzept sorgt bei Linssen Yachts für die hervorragende Anstrich- und Lackqualität
2. Im Linssen Coating Department, wie hier in einer Spritzkabine, erhalten die Yachten ihre Lacke und Schutzanstriche
3. Der Innenausbau beginnt immer mit dem Maschinenraum, in dem zahlreiche Komponenten verbaut werden müssen
4. Im Logicam-Fließfertigungssystem werden die im Bau befindlichen Yachten von Gewerk zu Gewerk geschoben
5. In der eigenen Möbelfertigung werden Interieur und Möbel für jedes Modell passgenau vorgefertigt
6. Wenn das Interieur fertig ist, beginnt die Verarbeitungsphase, in der alle Komponenten im Boot angeschlossen werden
7. Der Interieurausbau erfolgt mit passgenau gefertigten und codierten Möbelstücken



1



2



3



4



5



6

plare »Snacks und Kaffee ausgeschrieben werden«, erklärt Paul Beelen (53).

Unser Rundgang beginnt mit einem Blick in den **Stahlbau**, wo alle Yacht-Kaskos aus präzisen und CNC-Laser-geschnittenen Schiffbau-Stahlblechen komplett mit Spanten, Schotten und Stringern zusammengeschweißt werden. In Hinblick auf Stabilität, Rostschutz und Konservierung wird hier mit höchstem Qualitätsanspruch sowie ausgeklügelten und durchdachten Fertigungstechniken gearbeitet. Um eine maximale Steifheit zu erzielen, besteht die Konstruktion sämtlicher Bodenträger aus geraden und rechtwinkligen Vierkantprofilen. Zudem erfahren wir, dass bei der von Linssen entwickelten Kasko-Konstruktion der Boden um das Motorfundament und den

die jeweiligen Beschichtungen abtrocknen, über Fußbodenheizungen, die dafür sorgen, dass während des gesamten Konservierungsprozesses die Temperatur über der Umgebungsluft gehalten wird, damit sich kein Kondenswasser bilden kann. So stehen die Linssen-Kaskos quasi ununterbrochen auf einer Wärmeplatte. Konservierung und Lackaufbringung sind bei Linssen ein wissenschaftlich angelegenes Thema und genau deshalb ist auch der hervorragende Linssen-Lack zum unverwechselbaren Markenzeichen geworden. Nachdem sie ihren exklusiven Farbauftrag erhalten haben, werden die nunmehr lupenrein lackierten Kaskos je nach Baureihe und Modell dem sogenannten **Logicam-Fließfertigungssystem** zugeführt. In einer Art Taktstraße, werden die im Bau befindli-

plare variierende Ausstattungsmerkmale aufweisen und bekommt sozusagen andere »Zutaten«.

Dabei beginnt der Ausbau in der Regel mit dem **Maschinenraum**, der mit zahlreichen Komponenten wie Pumpen, Generatoren, Filtern und natürlich den optimal auf die Rumpf-Charakteristik abgestimmten Dieselmotoren bestückt ist. Hier ist am Ende beste Übersichtlichkeit, Transparenz und gute Zugänglichkeit gefordert, und wer einmal einen fertigen Linssen-Maschinenraum inspiert hat, der kommt zumeist aus dem Staunen nicht heraus. Grundlage der Montage ist auch hier eine **Modulbauweise**, deren Komponenten später wiederum für jeden Servicetechniker eine einfache und standardisierte Wartung ermög-

Einbau des Interieurs, dessen Module seit 2012 in der werfteigenen **Möbel-fabrik** in der sieben Kilometer entfernten Gemeinde Echt gefertigt werden.

»Das hat sich aus Platzgründen so ergeben«, erläutert Paul Beelen. Im Interieur- und Möbelbau, der die Platten aus einem vollautomatischen Plattenlager bezieht, wird mit modernsten CNC-Hobel- und Fräsmaschinen, Sägen und einer Kantenleimmaschine passgenau gearbeitet.

Der in die Logicam-Linie integrierte **Einbau des Interieurs** erfolgt ebenfalls nach standardisierten Montageschritten und beginnt mit Böden und Wänden. Es folgen Vorderkajüte mit WC, Dusche und Gästekabinen. Danach entsteht die Achterkajüte und zum Schluss kommt

nötig ist, miteinander verbunden. Dazu zählen WC-Abwasserleitungen, Wasserleitungen für Duschen und Pantry, die Verkabelung der Steckdosen und auch der Steuerstand. Ein entsprechender Instrumenten-Kabelbaum für Navigation, Displays und Schaltern wird an diese Geräte angeschlossen. Nun werden auch die auf Maß gefertigten Fenster der Yacht in die Rahmen montiert und das



7

Herz und Nieren getestet und geprüft. Bevor die stolzen Eigner ihre Yacht übernehmen, wird das Schiff abermals einer genauen Inspektion unterzogen und getestet. Vor der **Übergabe** wird das taufische Neuboot von außen gewaschen und das Interieur auf Hochglanz poliert, fertig! Es sei darauf hingewiesen, dass für Interessenten und künftige Eigner einer Linssen-Yacht im Showroom eine breite Palette aktueller und gebrauchter Modelle zur Besichtigung bereitsteht. Der Showroom ist an sechs Tagen in der Woche geöffnet und individuelle Besuche können telefonisch unter 0031-475439999 vereinbart werden.

Text: **Rex Schober**

Fotos: Schober (5), Linssen Yachts (8)