

### **Zuverlässig bis in die Kante**

**Die HanseYachts AG ist in 15 Jahren ihres Bestehens zweifellos an die Weltspitze der Hersteller von Segel- und Motorjachten vorgezogen. Zweitgrößter Sportboothersteller in Deutschland und weltweit drittgrößter Serienhersteller von Segelyachten sind überzeugende Positionen. Von Anfang an war es das Konzept der Werft mit Stammsitz in Greifswald (Mecklenburg-Vorpommern), technologisch anspruchsvolle Eigneryachten mit einem innovativen Design-Konzept sowie einfacher Bedienbarkeit im hervorragenden Preis-Leistungs-Verhältnis anzubieten.**

**Zudem soll der zukünftige Eigner seine Yacht den persönlichen Bedürfnissen anpassen können. Ein Angebot, das natürlich hochkomplexe Infrastrukturen bis ins kleinste Detail erfordert, in der Planung der Boote bereits wie auch bei der Herstellung erst recht.**

Um seinen Erfolgsweg nicht zu gefährden, hat das Unternehmen jüngst eine hocheffiziente Fertigungseinrichtung zum äußerst flexiblen und rationellen Ausbau der Boote auf technisch hohem Qualitätslevel in Betrieb genommen. Diese Technologie wurde von der HOMAG Gruppe geliefert und enthält alle Komponenten für eine rationelle Zellenfertigung mit Lagertechnik sowie Nestingbearbeitung. Ein durchgehender und konzentrierter Bearbeitungsablauf also für Lager, Handling, Platten aufteilen und Einzelteilbearbeitung.

Um zudem möglichst viele Schaltstellen der Produktionseinrichtungen in einer einheitlichen Konzeption und aus einer Hand zu verschmelzen, wurde nun die letzte offene „Baustelle“ – die Kantenvergütung – ebenfalls

mit Technologiekomponenten der HOMAG Gruppe geschlossen. Hier vertraute Produktionsleiter Nils Leinker, Dipl.-Ing. für Holztechnik und zuständig für die Holzfertigung, dem großen Erfahrungsfundus von HOMAG aus dem Bereich der Fußbodenkantenvergütung und übertrug der Gruppe die Harmonisierung der Anlagenkomponenten in diesem Bearbeitungsabschnitt.

Die hohe Qualität der lackierten Kanten war ebenso ein Anforderungskriterium wie auch die äußerst flexible und jederzeit zuverlässige Einsatzbereitschaft der Anlage. „Die exklusive Optik der Innenausstattung unserer Boote mit wertvollen Hölzern wie Mahagoni oder Kirschbaum muss sich ebenfalls an den Schmalseiten beziehungsweise Kanten widerspiegeln“ so der Produktionsleiter zu seiner peniblen Einstellung auch in dieser Sache. Deshalb entschied er sich für ein Vakuum-Lackierverfahren, das den millimetergenauen Auftrag bei außerordentlich ökologischer Wirkungsweise ermöglicht.

Lackiert werden im Durchlauf die Schmalflächen von Einbauteilen der Bootsausstattung. Die maß- und winkelgenau formatierten Teile werden von der Rolle bekantet und an den Schmalflächen mit dem Bandschleifaggregat geschliffen. Danach bricht ein Fasenschleifaggregat die Kanten der Einbauteile, die dann anschließend an die Vakuum-Lackierstation zur Kantenvergütung weitertransportiert werden. Mit diesem Verfahren wird eine hohe Oberflächengüte erzielt, die Schmalflächen beziehungsweise die Kanten werden schlag- und stoßfester. Ein Qualitätsmerkmal, das gerade bei Bootseinbauten nicht unerheblich ist und die Wertigkeit auch noch nach Jahren beibehält.

Die Anlagenkapazität ist auf den bei HanseYacht üblichen Zwei-Schicht-Betrieb ausgelegt. Ebenso ist der Tatsache Rechnung getragen worden, dass diese Maschineneinheit nicht „rund um die Uhr“ im Einsatz ist.

Gerade deswegen muss die Zuverlässigkeit auch nach längerem Stillstand gewährleistet sein, denn bei der engen und koordinierten Termin- und Ablaufplanung darf es zu keinerlei Störungen kommen.

Generell ist die Kantenvergütung eine interessante Lösung in vielen Bereichen der Frontenfertigung – in materialtechnischer Hinsicht ebenso wie auch unter wirtschaftlichen Aspekten. Das Verfahren des Kantenvergütens mit Lacken, insbesondere bei Spanplatten zur Eliminierung der porösen Mittellage, verbessert einerseits die Statik der Platte und verhindert andererseits ein eventuelles Aufquellen bei Wasser- oder Feuchtigkeitseinwirkung.

So wie Jachten und Boote aus der Greifswalder HanseYachts-Werft weltweit gut im Kurs liegen und Jahr für Jahr Rennen und Regattapreise gewinnen, möchte Produktionsleiter Nils Leinker seine „Mannschaft“ – sprich die Fertigung – auf Top-Niveau halten, damit das Unternehmen weiter den Erfolgskurs beibehalten kann.



**Bild 1:**  
Bootsmodelle von HanseYachts



**Bild 2:**  
Werftgelände von HanseYachts AG mit Fertigungshalle sowie Bootskörper von Kundenaufträgen, die in den nächste drei Wochen ausgebaut werden



**Bild 3:**  
Produktionsleiter Nils Leinker (li) bespricht mit seinem Fertigungsmeister die Bearbeitungsaufträge der nächsten Schicht



**Bild 4:**  
Blick in die Produktionseinrichtungen für Boatsauf- und –einbauten



**Bild 5:**

Die Projektführung erfolgte vor Ort durch HOMAG Verkaufsleiter Peter Chr. Nass (li), hier zusammen mit Produktionsleiter Nils Leinker, Dipl.-Ing. für Holztechnik und zuständig für Holzfertigungen und Ausbau sowie Montage

---

**Für Sie zuständig:**

**HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG**

Homagstraße 3 – 5  
72296 SCHOPFLOCH  
DEUTSCHLAND  
<http://www.homag.de>

**Herr Gerhard Engelen**

Leiter Marketing  
Tel. +49 7443 13-2476  
Fax +49 7443 13-8-2476  
[gerhard.engelen@homag.de](mailto:gerhard.engelen@homag.de)

**Autor:**

**Herr Markus Kostenbader**

Produktmanager Durchlauftechnik  
Tel. +49 7443 13-3119  
Fax +49 7443 13-8-3119  
[markus.kostenbader@homag.de](mailto:markus.kostenbader@homag.de)