

Absoluter Bootsbau

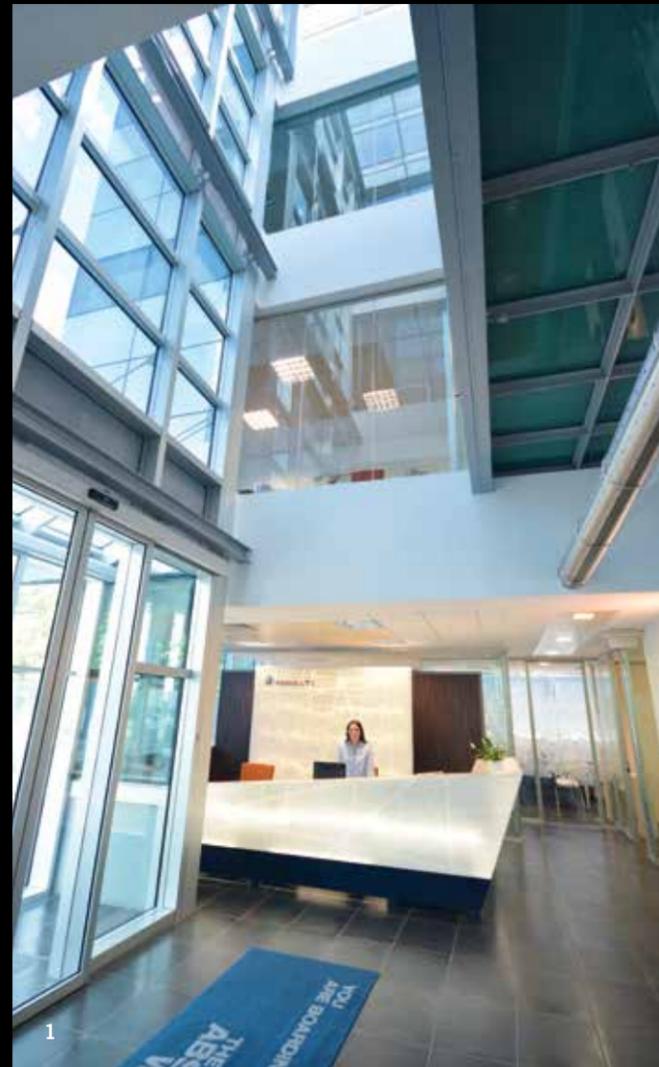
Südlich von Mailand beheimatet, zählt Absolute Yachts zu den bekanntesten Bootswerften Italiens. Mit hochwertiger Verarbeitung, luxuriöser Ausstattung und gekonntem Design heimsen die bis zu 73 Fuß langen Edel-Yachten immer wieder internationale Preise ein. Wir haben die Werft besucht.

WERFTPORTRÄT ABSOLUTE YACHTS

Der Grundstein der renommierten Yachtmarke Absolute wurde bereits im Jahre 1967 gelegt, als Dr. Angelo Gobbi seine gleichnamige Werft gründete. Erfreuten sich deren Boote jahrzehntelang großer Beliebtheit, so kam es in der Gobbi-Werft 2001 zu einem Umbruch, der Dottore Gobbi und seine Tochter Patrizia vor neue Herausforderungen stellte. Während der Bootsbaubetrieb den Besitzer wechselte und an Azimut verkauft wurde, gründeten

ziemlich zeitgleich zwei hervorragende frühere Mitarbeiter Gobbis, der Konstrukteur und Logistiker Marcello Bé und der Designer Sergio Maggi, in 2002 ihre Werft »Absolute S.p.A.« am Gobbi-Standort in Piacenza. Angelo Gobbi wurde hier Präsident. Getreu der Devise »Reaching for the Absolute« entwickelten die beiden Visionäre mit der ersten Absolute-Yacht ein Aufsehen erregendes Produkt, das auf Anhieb zahlreiche Auszeichnungen erhielt. Immer noch eng mit der Gobbi-Familie verbunden,

übernahm 2005 Patrizia Gobbi die Geschäftsführung, wurde General Managerin von Absolute Yachts und steuert das Unternehmen seither kontinuierlich auf Erfolgskurs. Die sich auf über 25.000 Quadratmetern erstreckende und etwa 130 Kilometer vom Flughafen Mailand-Malpensa entfernte Werft mit 250 Mitarbeitern gehört heute zu den renommiertesten Motoryacht-Schmieden in Europa. Derzeit hat Absolute Yachts in den vier Baureihen Navetta, Flybridge, Sport Yacht und Sport Line Yachten in



1

1. Empfangsbereich der modernen Firmenzentrale im norditalienischen Podenzano
2. Hinter Absolute Yachts stehen, v.l.n.r.: Cesare Mastroianni, Emanuele Guglielmetti, Angelo Gobbi, Corrado Borsa, Paola Carini und Patrizia Gobbi
3. Teams aus Designern und Konstrukteuren arbeiten gemeinsam an der Entwicklung neuer Yachtmodelle
4. Rumpfformen in der Laminatabteilung, dem »GRP Departement«
5. Alle Yachtrümpfe werden von Hand laminiert



2



3



4



5



6



7



8

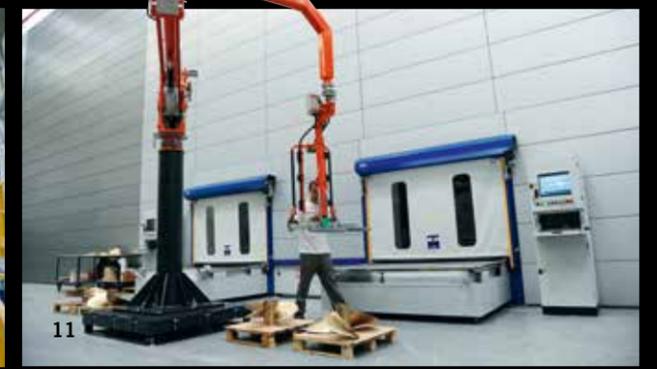


9

6. Bei allen Rümpfen kommen für stabile Strukturen hochwertige Verbundfaserwerkstoffe zum Einsatz
7. Eine Form wird für die Laminierung eines neuen Rumpfes vorbereitet
8. Der fertig laminierte Rumpf wird aus der Form gehoben
9. Computergesteuerte Produktionsabläufe in der »CNC & ISS«-Abteilung
10. Fertige Rümpfe mit eingesetztem Innenausbau in der Abteilung »Trimming & Bodywork«
11. Das »Warehouse«, ein modernes Hochregallager, stellt automatisch alle erforderlichen Komponenten bereit



10



11



Längen zwischen 40 und 73 Fuß im Programm, wobei die Modellpalette um die erfolgreichsten Modelle zwischen 48 und 58 Fuß ständig erweitert wird.

Praktisch auf einer Wiese hinter der Ortslage von Podenzano entstand an der Via Petrarca eine moderne Yachtwerft mit prozessoptimierten Fertigungstechnologien auf höchstem technischem Niveau. Die fast klinisch sauberen, geothermisch beheizten- und gekühlten Produktionshallen nötigen jedem Besucher Respekt ab. Im Herzstück der Werft, dem »GRP Department«, werden die Rümpfe ausschließlich im Handauflage-Verfahren von je vier Mitarbeitern pro Team und Boot laminiert. Um die Struktur des Rumpfes stabil zu machen, werden mehrschichtige Gitterstrukturen aus Ke-

vlar, Glasfaser und Carbonfaser über den gesamten Rumpf laminiert. Darüber hinaus werden alle Holzböden, Decken und Schotte ebenfalls mit Glasfaserträgern versehen, um eine optimale strukturelle Widerstandsfähigkeit zu gewährleisten. Der Fußboden der Laminierabteilung ist mit Folien ausgelegt und starke Filteranlagen sorgen dafür, dass die ganze Halle nahezu geruchsfrei ist. Parallel zum Rumpf eines Bootes entsteht dann bereits der zugehörige Innenausbau, und damit unterscheidet sich der »Integrated Structural System«, kurz ISS genannte Produktionsprozess deutlich von traditionellen Fertigungsmethoden. Der Innenausbau erfolgt an einem dem Boot nachempfundenen Montagegestell in den nebeneinander liegenden CNC- und ISS-Abteilungen, die das Material

aus einem nur wenige Meter entfernten Warehouse beziehen. Das computergestützte Hochregallager, der Stolz der Werft, stellt automatisch alle benötigten Montageteile von der Inneneinrichtung bis zum Propeller zur Verfügung. Je nach Bootsmodell werden Barcodes eingelesen, die das Warehouse als Montageteile ausgibt. Eine CNC-Säge besorgt den automatischen Holz-Zuschnitt, und am Ende fügt die ISS-Abteilung alle Teile wie aus einer schwedischen Möbel-Montageanleitung manuell zusammen. Dieser hölzerne Korpus, der die Grundlage für die spätere Endmontage und Innenausstattung bildet, wird dann in den sich noch in der Form befindlichen Rumpf gehoben. Nun wird das Deck aufgesetzt und beides miteinander untrennbar und dicht verbunden. Erst jetzt nimmt man

das Boot aus der Form und es kommt in die Abteilung »Trimming and Bodywork«. Riesenstaubsauger saugen auch hier Staub und Geruch weg, sorgen für die schon besagte klinische Sauberkeit. Es erfolgen kosmetische Korrekturen. Kratzer werden entfernt, Unsauberkeiten bereinigt und der gesamte Bootskörper akribisch poliert und geschliffen.

Schließlich gelangt das Boot in die »Assembling Hall«, wo die Endmontage stattfindet. Ebenfalls aus dem zentralen Warenhaus versorgt, werden hier alle benötigten Teile von der kleinsten Schraube bis zu den Tanks und Motoren zusammengefügt. Eine Besonderheit stellt dabei die enge Partnerschaft von Absolute Yachts mit Volvo Penta dar. Von Anfang an wurden alle Absolute-Einheiten mit Volvo-IPS-Antrieben ausgerüstet. Diese Ausschließlichkeit sorgt für gleichbleibende und hohe Fertigungsqualität.

Außerdem garantiert die Implementierung des IPS-Antriebssystems beste Leistung, niedrige Verbräuche und minimale Vibrations- und Geräuschemissionen.

Nachdem das Boot montiert und fertiggestellt ist, geht es zum Pool-Test und zur Qualitätskontrolle. Hier wird jede Yacht nach einem langen und strengen Protokoll penibel unter die Lupe genommen. Um die hohen Qualitäts- und Fertigungskriterien zu erfüllen, geht man Absolute Yachts in Bezug auf Kunden-Sonderwünsche eigene Wege. An Stelle eines langen Kataloges von individuellen Sonderwünschen steht eine umfangreiche Standardausstattung, die gleichbleibend hohe Serien-Fertigungsqualität gewährleistet. Damit vermeidet man Lieferschwierigkeiten bei Zulieferern, unkalkulierbare Zeitverzögerungen beim Bau und am Ende Qualitäts-einbußen.

Zwar gibt es für jedes Boot eine Optionsliste, doch im Grunde gilt: Je größer das Boot, je umfangreicher der Luxus. Leuchtendes Beispiel dafür ist die nagelneue Absolute Navetta 68, eine 20,52 m lange Luxusyacht mit gehobener Wohnqualität und bester Performance, die wir Ihnen in der Oktober-Ausgabe von SKIPPER Bootshandel näher vorstellen. Selbstverständlich bietet Absolute Yachts die Möglichkeit, favorisierte Yachtmodelle im Küstenstädtchen Varazze an der ligurischen Riviera westlich von Genua zu testen. Hier wartet in der Marina di Varazze stets eine Palette nagelneuer Bootsmodelle auf interessierte Kunden aus der ganzen Welt. Übrigens entfallen etwa sieben Prozent des gesamten Jahresumsatzes auf Deutschland.

Text: **Rex Schober**

Fotos: Absolute Yachts



1. Der vorgefertigte Innenausbau wird in den Rumpf gehoben
2. Alle Möbelstücke und Holzteile des Innenausbaus werden akribisch handgefertigt
3. Eine Absolute verlässt den Testpool ...
4. ... und fertig verpackt geht's zur Auslieferung