

Europas modernste Werft setzt auf Dunkelstrahler Schwimmende Träume

Über 2000 schwimmende Träume in weiß-blau verlassen jährlich Europas modernste Werft für Motor- und Segelyachten „Bavaria Yachtbau“ im fränkischen Giebelstadt. Zweistellige Zuwachsraten, die so gar nicht in das Bild rezessiver Konsumentenverhaltensweisen passen, erforderten die deutliche Ausweitung der Produktionsfläche. Zur Beheizung der neuen Montagehalle werden Dunkelstrahler verwendet.



Bavaria Yachts in Giebelstadt, Europas modernste Werft für Motor- und Segelyachten. 45 Dunkelstrahler, aufgeteilt auf 17 Zonen, beheizen den 32000-m²-Neubau

Während viele Unternehmen die mangelnde Auftragslage der lahmen Konjunktur zuschreiben, zeigt ein fränkischer Unternehmer, dass Erfolg zum Großteil von einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis und einem hohen Automatisierungsgrad abhängig ist. Das gute Preis-Leistungs-Verhältnis der Giebelstädter Yachten ist das Ergebnis einer konsequenten Umsetzung moderner Fertigungsmethoden gepaart mit computerunterstützten Großfertigungsanlagen und einer hohen Mitarbeiterqualifikation. Der heutige Automatisierungsgrad von Bavaria ist für eine Werft europaweit und wahrscheinlich sogar weltweit einmalig. Bavaria-Gründer und Visionär Winfried Herrmann hat früh erkannt, dass organisierte Fertigungsabläufe und vor allem ausreichend Produktionsfläche wichtig für die Sicherung der Wettbewerbsvorteile sind.

Im Jahre 2001 drohte der Betrieb aus allen Nähten zu platzen – Bavaria Yachtbau war an die Kapazitätsgrenze gelangt. Und so plante man den Neubau einer 32000 m² großen Halle, die zu großen Teilen der Vor- und Endmontage der Motor- und Segelyachten dienen sollte.

Heizkonzept für die Produktionsanforderungen

Architekt Matthias Versbach von dold+versbach mit der Planung und Gebäudetechnik beauftragt, versuchte von den Erfahrungen der Nebengebäude zu partizipieren. Alle Fertigungsabläufe wurden überdacht, bewährte Prozesse blieben, andere wurden neu gestaltet. Besondere Beachtung galt der Gebäudeheizung: Gerade in der Deck- und Rumpfbearbei-

tung, wo riesige Fräsen die Ausschnitte und Bohrungen für Luken, Einbauten und Beschläge aus dem Glasfaserkunststoff herausarbeiten, fällt mikrofeiner Staub an. Ebenso in der Schreinerei, wo wöchentlich Holz von der Fläche eines Fußballfelds für Ein- und Ausbauten verarbeitet wird.

Das Heizsystem im ursprünglichen Fertigungsbereich, das die Wärme in Form von Luft einbringt, förderte das Umherfliegen der Staubpartikel, was in der Heizperiode die Luftqualität verschlechterte. Für die neuen Produktionsflächen suchte das Planerduo deshalb nach geeigneten Alternativen. Die Lösung für die 14 m hohe Halle fand man mit so genannten Dunkelstrahlern, die Wärme in Form von Infrarotstrahlen abgeben.

Das hat gleich mehrere Vorteile: Es entsteht keine Zugluft, das heizungsbedingte Umherwirbeln von Stäuben bleibt aus und in den kalten Monaten wird der Trocknungsprozess der Glasfaserteile zusätzlich gefördert. Darüber hinaus arbeiten die Systeme bei der Beheizung hoher Hallen sehr energieeffizient. Im Vergleich zu herkömmlichen Systemen sind deutliche Einsparungen möglich. Für die neue Bavaria-Halle wurden ca. 23% im Vergleich zu konventionellen Systemen errechnet. Dies liegt zum Teil daran, dass durch die Dunkelstrahler kein „Wärme-polster“ unter dem Dach entsteht.

Keine Zeit für Betriebsunterbrechungen

Im Schnitt verlassen elf Segler und drei Motorboote täglich die Werft. Betriebsunterbrechungen sind deswegen praktisch nicht möglich, ein Produktionsausfall aufgrund einer Bauzeitverzögerung käme

teuer. Trotzdem war der Bauzeitenplan eng gestrickt: Spatenstich des Neubaus war der 21. Mai 2002, am 4. September desselben Jahres begann die Produktion in der neuen Halle. Die Produktion lief trotz der Bauphase ohne Unterbrechung im Zweischichtbetrieb, bis auf drei Wochen Betriebsferien im August. Hier wurden dann alle wichtigen Maschinen umgezogen und Testläufe gefahren. Rudolf Müller, stellvertretender Geschäftsführer: „Wir schätzen zwar heute die Luftqualität und das angenehme Raumklima in den Wintermonaten, damals war uns aber genauso wichtig, dass das Heizsystem schnell zu installieren ist.“

Die Montage der Geräte und der Abgasführung dauerte gerade acht Tage. Insgesamt sorgen 45 Dunkelstrahler (Typ Optima, Kübler) für eine gleich bleibende Temperatur in der riesigen Halle. Ein ausgeklügeltes Steuerungssystem organisiert insgesamt 17 Zonen, die individuell auf die jeweiligen Temperatursituationen bei Materialan- und -auslieferung und Staplerverkehr eingehen. Die Abgasanlagen wurden weitgehend als Sammelsysteme realisiert. Vorteil: Die verringerte Anzahl der Schornsteinfeger-Messstellen minimiert die Produktionsbehinderung bei der jährlichen Abnahme und reduziert die Anzahl an Dachdurchbrüchen. ←

Kontakt zum Hersteller

Kübler
67065 Ludwigshafen
Telefon (06 21) 57 00 00
Telefax (06 21) 5 70 00 57
www.kuebler-hallenheizung.de