

# Condevor Sailing Team

**15 april, 2007**

## En Grand Soleil blir till

Sparat under: [Båt](#) — Patrick @ 21:58

För tre veckor sedan hade jag det stora nöjet att få besöka Cantiere del Pardo i Forlì, mellan Bologna och Rimini. Här tillverkas Grand Soleil-båtarna som blir mer och mer populära även här i Skandinavien. Båtarna tillverkas i tre fabriker. Skroven plastas i en skrovfabrik, inredningarna tillverkas i ett snickeri och monteringen sker sedan på en lina i en tredje hall. Det var väldigt roligt att se att nästan allt tillverkas för hand vilket ger en omisskännlig kvalitetskänsla.



Här ser vi bottenstocken till en Grand Soleil 50. Bottenstocken är på X-yachts manér tillverkad av galvaniserat stål, på vilken krafterna från mast, köl och röstjärn fördelas. Förutom att den förstärks ger ett mycket starkt skydd vid eventuella grundstötningar (detta händer dock bara andra, inte mig). Bottenstocken lamineras givetvis fast i skrovet direkt i skrovfabriken.



Skrovtillverkningen fick vi inte fotografera, där finns säkert en del processer man vill bevara så hemliga som möjligt. Eller så ville man bara få oss att känna oss lite som De Utvalda, på besök i det allra heligaste utan rätt att fotografera (fast vi gjorde det i alla fall). Här är en 40-fotare på väg att levereras till monteringen. Bredvid skrovet ser vi vagnar med rullar av glasfiberväv. Varje bit är avpassad för sitt lamineringsområde och är uppmärkt med var den skall sitta och i vilket lager samt om den utgör grundlaminat, förstärkning, inplastning av tankfästen eller något annat. Det var spännande att se att även om allt görs för hand är processen noga anpassad dels för att få effektivitet i tillverkningen men också för att uppnå repeterbarhet, d.v.s samma kvalitet på varje skrov som lämnar fabriken. Ett skrov till en Grand Soleil 43 tar ca 21 dagar att tillverka från tom form till färdigt skrov som lämnar fabriken.

Det första råmaterialet in till snickeriet - mahognyplankor. Det kändes ovant men väldigt trevligt att se rent råmaterial bli till finsnickerier i en och samma fabrik. De enda automatiska momenten var tillsågning och fräsning av större ytor. I övrigt tillverkas varje liten detalj på olika stationer i snickeriet. Inte heller här gillades fotografering i någon större utsträckning, men det var kul att se proffs i arbete!



När detaljerna väl var tillverkade sattes de samman till moduler, så att monteringen i skrovet kan göras effektivt. Här ser vi akterskottet till en 50-fotare om jag minns rätt.



När skroven anländer från skrovfabriken och inredningsmodulerna är färdiga från snickeriet inleds monteringen. På första stationen ställs ett tomt skrov och från den sista stationen är båten tekniskt sett leveransklar, varefter den sista kvalitetskontrollen sker före den slutliga leveransgenomgången. Båtarna flyttas framåt på bandet ungefär varannan dag och en Grand Soleil 43 tar ett par månader att färdigställa från det att skrovet är färdigt till dess båten är klar för leverans. Detta är station 4 och en 43-fotare som monteras. Inredningsmoduler har monterats liksom motor och tankar. Vi ser dieseltanken i mitten, bakom motorn (centrerad

vikt). Färskvattentankarna är förbundna med varandra för att centrera vikt och ligger under BB och SB akterkojer. Även batteribanken är fördelad med startbatteri under BB koj och förbrukningsbanken under SB koj.



Det var imponerande att se hur man har tänkt till för att ha tillverkningsprocessen så effektiv som möjligt trots att allt görs för hand. Medan inredningarna monteras i de öppna skroven färdigställs stora delar av däcket parallellt. Varje person arbetar med sina särskilda moment och stannar alltså kvar på sin station medan båtarna passerar. Detta gör att man får upp en effektivitet i tillverkningen, men det måste ju bli rätt monotont ibland även om arbetarna ser stolta ut över sitt hantverk. Jag minns att jag hade samma intryck efter mitt besök på Hallberg-Rassy på Orust för ett par år sedan. För övrigt är miljöerna och processerna ganska lika även om båtarna är olika.

Ett däck klart för montering. Notera att luckor och Winchar redan är monterade på däcket innan detta fästs till skrovet.





En bild från monteringslinan, detta är väl på station 6 och bortåt. Motor och samtliga större moduler i inredningen har nu monterats och därefter har däckets monterats fast. Därefter sker vidare montering och anslutning av slangar, sladdar och mer finmontering. Och så en grundpolering av skrovet innan dekorlinjen monteras. Notera att på stationen bortanför den närmast kameran har dekorranden strax under fotlistan monterats.



På den sista stationen längs traversen läggs båtarna i en bassäng med bubblande vatten. Här testas under ett par dagar att inga genomföringar läcker, att båten ligger rätt i vattnet o.s.v. Samtidigt testas pumpar och annat. Detta är en 45-fotare med blått skrov. För 10 år sedan var

ca 90% av varvets produktion blåa skrov, idag är det precis tvärtom - ca 90% av båtarna är idag vita. Trender...



Här ligger en riktig skönhet på en av de sista stationerna - en Grand Soleil 43 med 2,30-kölen. En "Condevor"... underbart att på plats i fabriken få se metamorfosen!



När båtarna är klara för leverans körs de ut ur hallen och ställs på planen för leveransgenomgång och eventuell extrautrustning. Därefter levereras båtarna till sina väntande kunder.

Det var väldigt roligt att få åka ner till varvet och se hur ens nya båt blir till (även om vår båt redan var levererad). Ett stort tack till Mats på RTC för ett trevligt arrangemang samt till nya kompisar som också har gjort ett klokt val och investerat i en Grand Soleil. Tack för trevlig samvaro - vi ses på vattnet!