



新闻稿

供参考发布
2021年8月12日

快速推进电动化，领跑可持续发展 华晨宝马第十万台动力电池沈阳下线

（沈阳）华晨宝马动力总成工厂日前迎来了第十万台动力电池下线。该款电池配备于创新纯电动 BMW iX3，助力实现高能效长续航的车辆性能。第十万台动力电池下线的全新里程碑，充分展示出华晨宝马持续升级的动力电池生产能力、持续引领电动出行的坚定决心、以及对可持续发展的持续践行。

得益于第五代 BMW eDrive 电力驱动技术，华晨宝马动力总成工厂生产的 SE16 型动力电池最大输出功率达 210 千瓦，通过直流快充可在 45 分钟将电量从 0 充至 80%，在创新纯电动 BMW iX3 上实现了 500 公里的纯电续航里程。为华晨宝马首款全球车型提供动力电池，标志着华晨宝马以创新驱动高质量发展的本土化成就，也进一步巩固了宝马在全球电动汽车领域的领先地位。

创新技术与先进生产，确保电池品质高效可靠

华晨宝马在新能源汽车研发和电池生产领域的积累，转化为电动化进程中的核心竞争力，成为引领中国豪华新能源汽车市场发展最稳固的基石。

从华晨宝马动力总成工厂建成初期的年产能几千台，至 2021 年的年产能数万台，其间只用了约 4 年时间，生产能力快速攀升。目前，华晨宝马动力总成工厂拥有三条电芯喷涂线、两条模组线与两条装配线，可以满足整车工厂所有新能源车的动力电池供应。自诞生之初，随着产量的逐年提升，工厂一直保持自身的灵活性，从而满足不断提高的市场需求。

先进的生产技术与严苛的检测保证了高品质产品的生产。电芯喷涂线让华晨宝马动力总成工厂能够自主把控喷涂的品质，让电芯的安全性与持久性都更优异。模组生产线实现了全封闭的 100% 自动化生产，采用喷涂工艺、加装绝缘隔膜等多种方式确保电芯之间彼此绝缘；生产线上运用等离子清洁、智能光学检查等先进的“工业 4.0”技术，保证产品品质的可靠性。电池装配生产线也集成了 100% 在线泄漏和高压检测，以确保最高质量标准。



人才同样是华晨宝马动力总成工厂的重要先进生产力。工厂现有员工约 2,600 人，每年均会组织大量人员培训与海外学习和交流，不断提升与巩固员工在动力电池生产环节的技能和经验，为持续增长的产能需求累积力量。基于高水准的员工能力和高效的沟通，即使在 2020 年疫情期间，工厂仍按时投产了新一代电池产品。华晨宝马沈阳生产基地采取将研发、采购、生产集成一体的合作体系，各部门通力合作高效推进，是所有成功的保障与关键因素之一。

关键环节前瞻布局，快速稳健推动电动化

在推进电动化的进程中，华晨宝马的步伐快速且稳健，尤其在新能源汽车最关键的动力电池研发和生产环节，前瞻布局并持续加大投入，一座座新里程碑不断诞生。

2017 年 1 月，华晨宝马动力电池中心开业，华晨宝马成为中国首家建立动力电池中心的豪华汽车制造商，开启了本土化的新阶段。随着市场需求的逐年增长，华晨宝马也在不断提升自身的生产能力。2020 年 9 月，华晨宝马动力电池中心二期开业，成为宝马集团全球首个生产第五代动力电池的生产基地。位于沈阳的华晨宝马研发中心，作为宝马在德国之外最大研发网络的重要组成，持续聚焦新能源领域，为新能源车型的进一步本土化生产奠定坚实的基础。

持续领跑汽车产业可持续发展，塑造可持续的未来

2020 年，华晨宝马持续领跑汽车产业可持续发展，再次位列“汽车企业绿色发展指数”第一。企业通过巩固价值链可持续发展管理，以最前沿技术及创新赋能可持续发展。

凭借优化能源管理、扩展低碳运输模式等方式，华晨宝马在生产和物流环节持续推进低碳转型。华晨宝马沈阳生产基地的可再生能源电力占比保持 100%。值得一提的是，这一举措从电芯供应商生产到电池生产，覆盖了 iX3 动力电池全产业链中的每个环节。

与此同时，华晨宝马稳步开展自身供应链的低碳转型，发起“供应链气候变化行动倡议”，与供应商伙伴共同降低供应链碳足迹。华晨宝马还积极带动



供应商履行社会责任，制定了《供应商社会责任行为守则》，致力于提升价值链的责任。

如今，已有超 110,000 台宝马新能源车行驶在中国的道路上。秉承可持续发展理念，华晨宝马将继续在推进电动化进程中加强本土化竞争实力，并在全价值链中深入可持续发展管理，做好准备迎接下一座电动化发展里程碑的到来。

-完-

垂询请致：

华晨宝马汽车有限公司公关部

战鸿飞先生

邮箱：hongfei.zhan@bmw-brilliance.cn

地址：沈阳市铁西开发区宝马大道1号 110143