

Rendszerbe állt Dingolfingban a BMW Group hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák tömegtermelésére szakosodott, új kutatás-fejlesztési központja

A bajor prémiumgyártó dingolfingi gyárának szomszédságában működő létesítmény évente több mint félmillió darab hálózatról tölthető gépkocsi hajtáslánc-technológiáját lesz képes házon belül előállítani. A több mint 500 millió euró befektetésével rendszerbe állított üzemben megkezdődött a BMW eDrive hajtáslánc-technológia legkorszerűbb, ötödik generációjának sorozatgyártása.

A BMW Group újabb fejezetet nyit az elektromos mobilitás előállításában, mialatt az iparág tömegtermelési átalakítása terén is újabb mércéket állít fel. Dingolfingban működő legnagyobb európai gyára szomszédságában a vállalatcsoport tegnap hivatalosan is megnyitotta hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák tömegtermelésére szakosodott, új kutatás-fejlesztési központját. Jóllehet, Dingolfingban már 2013 óta készülnek a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák egyes alkatrészei, a bajor prémiumgyártó a mostani átalakítással jelentős mértékben fokozza termelési kvalitásait. Markus Söder, Bajorország miniszterelnöke és Oliver Zipse, a BMW AG igazgatótanácsának elnöke július 2-án közösen indította be jelképesen a legkorszerűbb BMW eDrive hajtáslánc-technológia tömegtermelését. A vadonatúj fejlesztésű, kompakt megoldás – amely egy házban egyesíti az elektromos motort, az automataváltót és a hajtáslánc-technológia vezérlőelektronikáját – elsőként a nyár végétől Kínában készülő BMW iX3 modellben mutatkozik be.

Hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák tömegtermelésére szakosodott kutatás-fejlesztési központjában a BMW Group a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák számos alkatrészét házon belül állítja elő, így többek között az energiatároló modulokat, a nagyfeszültségű akkumulátorokat és az elektromos motorokat is. A kezdeti nyolc gyártósort a következő években további négy egészíti majd ki, amellyel az elektromos mobilitás terén is tovább nő a BMW tömegtermelési kapacitása.

„Újabb szintre lépünk az elektromos mobilitás előállításában, iparágunk átalakításában pedig új mércéket állítunk fel” – fogalmazott Oliver Zipse, a BMW AG igazgatótanácsának elnöke. „2022-re a dingolfingi létesítmény egymagában évente több mint félmillió darab

hálózatról tölthető gépkocsi hajtáslánc-technológiáját lesz képes előállítani. Egyazon gyártósoron ráadásul igény szerint képesek vagyunk tisztán elektromos meghajtású, plug-in hibrid és belsőégésű erőforrással szerelt hajtáslánc-technológiák tömegtermelésére is, amellyel megadjuk ügyfeleinknek „a választás szabadságát”. Mindez kiválóan mutatja, hogy miként emeljük iparágunk egyik legjelentősebb átalakítását igazi sikertörténeté” – tette hozzá.

A hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák tömegtermelésére szakosodott kutatás-fejlesztési központ gyárterülete a következő néhány évben mintegy megtízszereződik: a 2015-ben újtára indított, eredetileg 8 000 négyzetméteres terület 80 000 négyzetméteresre bővül. Az üzemben dolgozó munkatársak száma ugyancsak ugrásszerű növekedésnek indul: csak 2020 első felében 600-ról 1 000-re nőtt a létesítmény munkatársainak száma. Középtávon a kutatás-fejlesztési központban több mint 2 000 ember dolgozik majd.

Házon belül készülő nagyfeszültségű akkumulátorok és elektromos motorok

„A nagyfeszültségű akkumulátorok és az elektromos motorok tömegtermelése terén felhalmozott egyedülálló szaktudásunk garantálja, hogy mindig a legkorszerűbb technológiákat alkalmazzuk, és hogy termelésünket gyorsan, szisztematikusan az ügyféligényekhez igazíthassuk” – mondta Michael Nikolaides, az erőforrások és hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák tervezésére, illetve tömegtermelésére szakosodott részleg vezetője. A BMW Group célja, hogy 2021-ben minden negyedik Európában értékesített modellje hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiával találjon gazdára, és ez az arány 2025-re minden harmadik, majd 2030-ra minden második modellre változzon. 2023-ban a müncheni központú vállalatcsoport nem kevesebb, mint huszonöt különböző, hálózatról tölthető modellel elégíti ki ügyfelei igényeit – a portfólió mintegy fele ráadásul tisztán elektromos meghajtással váltja majd valóra a vezetés szintiszta élményét.

A BMW Group a teljes értéklánc tekintetében kimagasló szakértelemmel büszkélkedhet. A BMW eDrive hajtáslánc-technológia és a nagyfeszültségű akkumulátorok legkorszerűbb generációját házon belül, a kutatás-fejlesztési és tömegtermelési részlegek szoros együttműködése mentén fejlesztették ki a mérnökök. Hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák tömegtermelésére szakosodott kutatás-fejlesztési központjában a BMW

Vállalati kommunikáció

Group a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák nagy volumenű tömegtermelése terén felhalmozott összes szaktudását egyesíti, amelynek köszönhetően hatékonyan, rövid idő alatt tud reagálni a teljes mértékben és részben elektromos meghajtású hajtáslánc-technológiákkal szemben támasztott követelményekre. „A belsőégésű erőforrással szerelt technológiák rugalmas gyártási szisztémájával megszerzett tapasztalatokat maradéktalanul kiaknáztuk a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák sorozatgyártás-tervezésekor, gyártó soraink így gyorsan tudnak reagálni a tisztán elektromos meghajtású és plug-in hibrid hajtáslánc-technológiával szerelt modellekkel szemben támasztott újabb és újabb ügyféligényekre. Mint ilyen, ügyfeleinknek minden tekintetben „a választás szabadságát” kínáljuk fel” – tette hozzá Michael Nikolaides.

A nagyfeszültségű akkumulátorok ötödik generációjának gyártási folyamatát a kutatás-fejlesztési központ ugyancsak szabványosította, az energiatároló modulok előállítását így rugalmasan igazítható a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák iránt mutatkozó ügyféligények változásaihoz, egyazon gyártósoron pedig egyszerre többféle modulváltozat is készülhet. A vállalatcsoport e téren így nem csupán a technológia tömegtermelési irányát mutatja meg, de újabb és újabb munkahelyeket is teremt, szaktudását pedig újabb szintre emeli.

Az elektromos mobilitás térnyerése a dingolfingi létesítményben

„A BMW Group dingolfingi gyára tökéletes példa az autóipar elektromos mobilitás felé vezető átalakulására. Mindenünk megvan egy létesítményen belül: a nagyfeszültségű akkumulátorok, az elektromos motorok és a hálózatról tölthető modellek tömegtermelése” – nyilatkozta Christoph Schröder, a BMW Group dingolfingi gyárának igazgatója. Ma a Dingolfingban készülő új autók mintegy 10 százaléka már hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiával gurul le a gyártósorokról, 2021-től, a BMW iNEXT bevezetésével pedig az üzem egyazon gyártósoron lesz képes a tisztán elektromos meghajtású, a plug-in hibrid és a belsőégésű erőforrással szerelt modellek sorozatgyártására. „Így teremtjük meg „a választás szabadságát” az autóiparban” – tette hozzá Christoph Schröder. Eme rendkívül rugalmas termelési struktúrából az új BMW 7-es sorozat is profitál majd, a luxuslimuzin ugyanis a dingolfingi létesítményben lát napvilágot és modelltörténetében először benzinmotorral, dízelmotorral, plug-in hibrid hajtáslánc-technológiával és tisztán elektromos meghajtással is megrendelhető lesz.

A dingolfingi létesítmény már hosszú évek óta gyárt alkatrészeket a BMW Group hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiáihoz. A BMW i3 tisztán elektromos prémium kompakt nagyfeszültségű akkumulátorai például már a modell megjelenésétől kezdve, 2013 óta itt készülnek, 2015 óta pedig az üzem elektromos motorokat is gyárt. A hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiákban használt nagyfeszültségű akkumulátorok és elektromos motorok többségét a BMW Group a dingolfingi kutatás-fejlesztési központban fejleszti ki, teszteli le és állítja elő. A vállalatcsoport ezért részletesen újragondolta és áttervezte utólagos alkatrész-ellátási hálózatának itteni logisztikai raktárát is.

„Módszeres továbbképzésekkel, új feladatokkal és egyre átfogóbb elektromos mobilitási szemlélettel fejlesztjük munkatársaink szaktudását” – mondta Stefan Schmid, a dingolfingi gyár üzemi tanácsának elnöke. „A hosszú távú iparági átalakulás sikerének záloga a folyamatos fejlesztés és szakképesítés” – tette hozzá.

Hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák a világ minden tájára, németországi központtal

A BMW Group a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák terén is rendkívül rugalmas gyártási hálózattal bír. A tisztán elektromos meghajtású és plug-in hibrid hajtáslánc-technológiával szerelt modellek nagyfeszültségű akkumulátorai Dingolfingban, az egyesült államokbeli Spartanburgban és a kínai Senjangban készülnek. A müncheni központú vállalatcsoport Thaiföldön is működtet egy akkumulátorgyártó létesítményt, a Dräxlmaier Group oldalán. A Dingolfingban és Landshutban működő létesítmények állítják elő az elektromos motorokat. Az akkumulátorcella-technológiák előállítását övező teljes értékláncot a BMW Group Münchenben működő kutatás-fejlesztési központja irányítja és felügyeli, az akkumulátorcellák kutatás-fejlesztésétől kezdve, az egységek kialakításán keresztül, egészen a nagy volumenű tömegtermelési megoldásokig.

A BMW eDrive hajtáslánc-technológia ötödik generációja

A Dingolfingban működő kutatás-fejlesztési központ hivatalos rendszerbe állításával párhuzamosan a BMW eDrive hajtáslánc-technológia ötödik generációjának tömegtermelése is kezdetét vette. Eme rendkívül hatékony, kompakt megoldás egy házban egyesíti az elektromos motort, az automataváltót és a hajtáslánc-technológia vezérlőelektronikáját, a technológia előállításához ráadásul többé ritkaföldfémekre sincs

Vállalati kommunikáció

szükség. A hajtáslánc-technológia az összes járműszerkezeti megoldással kompatibilis, az egyes modellváltozatokba szerelve pedig eltérő teljesítményszintekre skálázható. A rendszer kompakt méretű, integrált kialakítása jelentősen jobb hajtáslánc-teljesítményt is garantál.

A BMW eDrive hajtáslánc-technológia ötödik generációját új, minden korábbinál erősebb nagyfeszültségű akkumulátorok látják el energiával. Moduláris felépítésüknek köszönhetően az energiatároló egységek rugalmasan beépíthetők bármelyik járműszerkezetbe, bármelyik gyártósoron. Dingolfingban a BMW Group hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák tömegtermelésére szakosodott kutatás-fejlesztési központja egyre több ilyen akkumulátor sorozatgyártását készíti elő.

Hosszú távon fenntartható alapanyag-kitermelés

Az elektromos mobilitás térnyerésének egyik elengedhetetlen feltétele a nagyfeszültségű akkumulátorok előállításához szükséges alapanyagok hosszú távú, stabil biztosítása. A BMW Group az energiatároló egységek tömegtermeléséhez szükséges akkumulátorcellák előállítása terén is kizárólag olyan elsőszámú beszállítókkal dolgozik együtt, akik garantálják a vállalatcsoport prémium minőségű, speciális szabványainak maradéktalan betartását.

A BMW Group beszállítói hálózatának értéklánca az alapanyagok gondos, felelős kitermelésével és megmunkálásával kezdődik – egészen a bányáig visszamenőleg, amelyekben a környezetvédelmi előírások és az emberi jogok betartása a vállalatcsoport abszolút prioritását élvez.

Nagyfeszültségű akkumulátorai legkorszerűbb, ötödik generációjának tömegtermeléséhez a BMW Group a beszállítói hálózatát is újragondolta, így 2020-tól az akkumulátorcellák előállításához szükséges kobaltot és lítiumot közvetlenül szerzi be. A vállalatcsoport ezzel biztosítja eme két rendkívül fontos alapanyag teljes átláthatóságát. A beszállítói szerződések ráadásul még 2025 után is garantálják az alapanyagok fennakadásmentes kitermelését. Hosszú távon a kobalt közvetlenül az ausztráliai és marokkói bányákból, míg a lítium egyenesen Ausztráliából és más országokból érkezik majd.

**

További információ:

Salgó András, vállalati kommunikációs menedzser

Tel.: +36 29 555 115; e-mail: Andras.Salgo@bmw.hu

A BMW Group magyar nyelvű sajtóoldala a következő címen érhető el:

www.press.bmwgroup.com/pressclub/p/hu/startpage.html

A BMW Group

A BMW, a MINI, a Rolls-Royce és a BMW Motorrad márkák tulajdonosaként a BMW Group a világ vezető prémium autó- és motorkerékpár-gyártó vállalata, amely prémium pénzügyi és mobilitási szolgáltatásokat is kínál. Világcégként a BMW Group 15 országban összesen 31 járműgyártó és -összeszerelő létesítményt üzemeltet, termékeit pedig értékesítési hálózatán keresztül a világ több mint 140 országában forgalmazza.

2019-ben a BMW Group több mint 2 500 000 darab autót és több mint 175 000 darab motorkerékpárt értékesített világszerte. 104,210 milliárd eurós összbevételével a vállalat a 2019-es pénzügyi évben 7,118 milliárd eurós nyereséget termelt. A 2019. december 31-i összesítés szerint a BMW Group világszerte 126 016 embert foglalkoztat.

A BMW Group sikerét hosszú távú gondolkodással és felelős működéssel alapozta meg. A vállalat stratégiájának alapvető része a környezetvédelmi szempontból és szociálisan is fenntartható értéklánc, a termékei által képviselt, mindenre kiterjedő felelősség és az erőforrások megőrzése iránti elkötelezettség.

www.bmw.hu

Facebook: <http://www.facebook.com/BMWGroup>

Twitter: <http://twitter.com/BMWGroup>

YouTube: <http://www.youtube.com/BMWGroupView>

Instagram: <https://www.instagram.com/bmwgroup>

LinkedIn: <https://www.linkedin.com/company/bmwgroup/>