

Sajtóinformáció
2021. május 5.

A BMW Group tovább bővíti tisztán elektromos hajtáslánc-technológiai alkatrészei gyártási hálózatát

A müncheni központú vállalatcsoport Lipcsében és Regensburgban is megkezdte a hálózatról tölthető modellek nagyfeszültségű akkumulátorainak és akkumulátor-alkatrészeinek sorozatgyártását.

A BMW Group Lipcsében és Regensburgban is beindítja saját akkumulátor-alkatrészei tömegtermelését, amellyel tovább bővíti tisztán elektromos hajtáslánc-technológiai alkatrészei gyártási hálózatát. A müncheni központú vállalatcsoport kevesebb, mint egy éve határozta el, hogy felfejleszti a zéró emissziójú hajtáslánc-technológiák alkatrészeinek németországi sorozatgyártását, 2021. május 3-án pedig meg is kezdődött Lipcsében a nagyfeszültségű akkumulátormodulok tömegtermelése. Egy hónappal ezelőtt, 2021 áprilisában a nagyfeszültségű akkumulátorcellák innovatív burkolatainak sorozatgyártása is beindult Regensburgban, ahol 2022-től teljes energiatároló egységek is készülnek majd. „Terveink szerint 2030-ban már legalább minden második autónkat tisztán elektromos meghajtással adjuk majd el, gyártási hálózatunkat így eszerint, folyamatosan bővítjük” – fogalmazott Michael Nikolaides, a BMW Group erőforrások és hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák sorozatgyártására szakosodott részlegének vezetője.

A vállalatcsoport összesen több mint 250 millió eurót fektet be Lipcsében és Regensburgban működő létesítményei továbbfejlesztésébe, hogy a két üzem a következő években magabiztosan képes legyen kiszolgálni a hálózatról tölthető autók iránt mutatkozó egyre intenzívebb ügyfélkereslet következtében fellépő akkumulátor-szükségleteket. A hamarosan piacra guruló BMW iX* és BMW i4 hajtáslánc-technológiájában a legkorszerűbb nagyfeszültségű akkumulátorok dolgoznak, a közeljövőben pedig a BMW Group újabb és újabb tisztán elektromos meghajtású modellekről rántja le a leplet. Az akkumulátor-alkatrészek rugalmas sorozatgyártása ezzel párhuzamosan fejlődik.

„Folyamatosan bővítjük létesítményeink kapacitását és kvalitásait, miközben maximálisan kihasználjuk munkatársaink szaktudását és tapasztalatát, hosszú távú, stabil munkahelyeket biztosítva” – tette hozzá Michael Nikolaides. Dingolfingban, Lipcsében, Regensburgban és Steyr-ben működő létesítményeibe a BMW Group 2020 és 2022

között összesen mintegy 790 millió eurót fektet be, hogy módszeresen tovább bővítse a tisztán elektromos hajtáslánc-technológiák alkatrészeinek sorozatgyártását.

Az akkumulátormodulok lipcsei sorozatgyártása

Lipcse a BMW Group elektromos mobilitási úttörője, ahol 2013 óta készül a vállalatcsoport első tisztán elektromos meghajtású modellje, a BMW i3*. Az üzemben most a tisztán elektromos hajtáslánc-technológiák alkatrészeinek sorozatgyártása is megkezdődött.

„Tevékenységeinket a tisztán elektromos hajtáslánc-technológiák akkumulátormoduljainak tömegtermelésével bővítjük, amellyel tovább növeljük az üzem jelentőségét az elektromos mobilitás piacán” – mondta Hans-Peter Kemser, a BMW Group lipcsei gyárának igazgatója.

„Lipcse fontos szerepet játszik majd abban, hogy akkumulátor-alkatrészekkel szolgálja ki a BMW Group hálózatról tölthető modelljei iránt mutatkozó egyre nagyobb érdeklődést” – fogalmazott. A MINI Countryman utódja, amely a tervek szerint 2023-ban gurul le a lipcsei üzem gyártósoráról, tisztán elektromos meghajtással érkezik meg az utakra.

„Maradéktalanul kiaknázhatjuk mindazon szakmai tapasztalatokat, amelyeket munkatársaink az elmúlt években sajátítottak el. Az akkumulátormodulok tömegtermelésének beindításával hosszú távon biztosítjuk be a munkahelyeket” – tette hozzá Hans-Peter Kemser.

2021 májusától a tisztán elektromos hajtáslánc-technológiák akkumulátormoduljai azon a hozzávetőlegesen 10 000 négyzetméter alapterületű gyártási területen készülnek, ahol korábban a BMW i8 is napvilágot látott. A termelési munkálatokat itt a lipcsei üzem 80 munkatársa kezdte meg, számuk azonban az év végére körülbelül 150-re nő. 2020 és 2022 között a BMW Group több mint 100 millió eurót fektet be az akkumulátormodulok lipcsei sorozatgyártásának kezdeti fázisába.

Az akkumulátormodulok tömegtermelésének beindítása ugyanis csak az első lépés: a müncheni központú vállalatcsoport elhatározta, hogy még tovább fejleszti lipcsei akkumulátormodul-gyártása kapacitását, így 2022-től egy második gyártósor is rendszerbe áll. A BMW Group ezzel magabiztosan képes lesz kiszolgálni a tisztán elektromos hajtáslánc-technológiák iránt mutatkozó egyre intenzívebb ügyfélkeresletet.

Az akkumulátor-alkatrészek és nagyfeszültségű akkumulátorok regensburgi sorozatgyártása

A BMW Group regensburgi létesítményében már most is két hálózatról tölthető modell – a BMW X1* és a BMW X2* plug-in hibrid hajtáslánc-technológiával szerelt modellváltozata – lát napvilágot, amelyekhez 2022-ben a tisztán elektromos meghajtású BMW X1 is csatlakozik. Munkatársai elektromos mobilitás terén felhalmozott szaktudását ráadásul az üzem hamarosan az akkumulátor-alkatrészek és nagyfeszültségű akkumulátorok sorozatgyártásában is kamatoztathatja.

Az ötödik generációs akkumulátorcellák innovatív burkolatait előállító négy gyártósor közül az első 2021 áprilisában állt rendszerbe, mintegy 40 000 négyzetméter alapterületű gyártási- és logisztikai területen. „Regensburg sikeresen kezdte meg a tisztán elektromos hajtáslánc-technológiák alkatrészeinek sorozatgyártását, amely technológiai átállásunk terén igen fontos mérföldkő” – nyilatkozta Frank Bachmann, a BMW Group regensburgi gyárának igazgatója. A további három gyártósor fokozatosan áll rendszerbe 2021 végéig, a BMW Group zéró emissziójú modelljei iránt mutatkozó kereslet élénkülésével párhuzamosan. A tisztán elektromos hajtáslánc-technológiáiban alkalmazott akkumulátorcellák burkolatait a BMW Group eddig kizárólag Dingolfingban és Kínában, a BMW Brilliance Automotive senjangi üzemében gyártotta.

A nagyfeszültségű akkumulátorcellák innovatív burkolatai nagymértékben növelik a cellák masszivitását és hőelvezető képességét, miközben a BMW eDrive hajtáslánc-technológia ötödik generációjában alkalmazott erősebb akkumulátorcellák szigetelését és hűtését is segítik. 2022-től Regensburgban a nagyfeszültségű akkumulátorok sorozatgyártása is kezdetét veszi. Az üzemben jelenleg 100 munkatárs dolgozik, számuk 2022 végére azonban több mint megháromszorozódik. 2020 és 2022 között a BMW Group több mint 150 millió eurót fektet be az akkumulátor-alkatrészek és nagyfeszültségű akkumulátorok regensburgi sorozatgyártásának beindításába.

A fenntarthatóság holisztikus megközelítése

A BMW Group elkötelezett amellett, hogy a világ „legzöldebb” elektromos autót kínálja ügyfeleinek, ez pedig a sorozatgyártásnál kezdődik. A vállalatcsoport már most kizárólag megújuló energiaforrásokból működteti tömegtermelési létesítményeit a világ minden

táján, energiahatékonysági céljai azonban hosszabb távra mutatnak. 2006 és 2019 között a BMW Group több mint 70 százalékkal csökkentette a sorozatgyártásban kínált egy új autójára vetített károsanyag-kibocsátás mértékét, célja azonban az, hogy ezt a mutatót 2030-ra további 80 százalékkal redukálja. A tömegtermelési folyamatok során keletkező emissziót a vállalatcsoport így több mint 90 százalékkal szorítja vissza a 2006-os értékhez képest.

A BMW Group további célja, hogy 2030-ra a beszállítói hálózatában jelentkező, egy új autóra vetített károsanyag-kibocsátást is 20 százalékkal csökkentse, a vállalatcsoport ezért csak olyan beszállító partnerekkel dolgozik együtt, akik garantálják, hogy a BMW eDrive hajtáslánc-technológia ötödik generációs akkumulátorcelláinak előállításához kizárólag megújuló energiaforrásokat használnak fel.

Az akkumulátorcellától a nagyfeszültségű akkumulátorig

A nagyfeszültségű akkumulátorok sorozatgyártása két fő szakaszból áll. Az akkumulátormodulok előállítását nagymértékben automatizált folyamatok végzik: a lítium-ion cellák előbb plazmatisztításon esnek át, majd egy speciális eljárás keretében, az optimális szigetelés érdekében innovatív burkolatot kapnak. Az akkumulátorcellákat ezt követően nagyobb egységekké, úgynevezett akkumulátormodulokká szerelik össze. A BMW Group ezeket az akkumulátorcellákat olyan külső partnerektől szerzi be, amelyek garantálják a vállalatcsoport szigorú szabványai szerint történő előállítást. A vállalatcsoport a sorozatgyártásban kínált modellek eltérő tulajdonságai szerint különböző akkumulátorcellákat alkalmaz.

Az akkumulátormodulok ezt követően egy nagyobb méretű alumínium házba kerülnek, a járműkapcsolati pontokkal, valamint a vezérlő- és hűtőegységgel együtt. Az alumínium ház méretét és alakját, illetve az akkumulátormodulok számát az egyes modellváltozatok sajátosságai határozzák meg, ezzel is garantálva, hogy a BMW Group hálózatról tölthető modelljeibe a lehető legoptimálisabb nagyfeszültségű akkumulátorokat építsék be a mérnökök.

A tisztán elektromos hajtáslánc-technológiák nemzetközi gyártási hálózata, németországi központtal

A BMW és a MINI hálózatról tölthető modelljeibe szerelt nagyfeszültségű akkumulátorokat és akkumulátor-alkatrészeket a BMW Group dingolfingi, lipcsei, regensburgi (Németország), spartanburgi (Egyesült Államok) és senjangi (Kína) létesítményei állítják elő. A vállalatcsoport Thaiföldön is működtet egy regionális akkumulátorgyártó létesítményt a Dräxlmaier Group oldalán. A bajor prémiummárka iránymutató elektromos mobilitási kísérleteinek München ad otthont, ahol a BMW Group akkumulátorcella-fejlesztési központjának mérnökei a jövő energiatárolási technológiáit is kutatják.

A BMW Group Dingolfingban és Landshutban működő üzemeiben állítja elő a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiáiban dolgozó elektromos motorokat, a nagymértékben integrált, ötödik generációs BMW eDrive hajtáslánc-technológia háza pedig Steyr-ben készül.

A BMW Group újabb és újabb modellekkel, teljes mellszélességgel támogatja az elektromos mobilitás térnyerését, amely a tisztán elektromos hajtáslánc-technológiák sorozatgyártásának módszeres bővítését irányozza elő. A BMW Group intelligens járműszerkezeti megoldásainak és rugalmas gyártási hálózatának köszönhetően 2023 végére körülbelül egy tucatnyi tisztán elektromos meghajtású BMW és MINI modell gurul majd a világ útjain. A BMW i3*, a MINI Cooper SE* és a BMW iX3* mellé – amelyek már most elérhetőek – még idén megérkezik a BMW iX* és a BMW i4. A müncheni központú vállalatcsoport úgy tervezi, hogy mostantól 2025-ig átlagosan körülbelül 50 százalékkal növeli évről évre zéró emissziójú új autói egész éves értékesítési mennyiségét – ezzel mintegy tízszeresére növelve a 2020-ban eladott tisztán elektromos meghajtású modellek számát. 2025 végéig így a BMW Group hozzávetőlegesen kétmillió darab új, tisztán elektromos meghajtású autót ad át ügyfeleinek. A BMW Group az aktuális piaci előrejelzésekre alapozva úgy tervezi, hogy 2030-ban már a tisztán elektromos meghajtású modellek fogják kitenni egész éves újautó-értékesítési mennyisége minimum 50 százalékát. Összességében, a következő tíz évben a BMW Group mintegy tízmillió darab tisztán elektromos meghajtású új autót fog kigurítani a világ útjaira.

Mindez azt is jelenti, hogy a BMW Group kiváló úton halad az Európai Unió által 2025-re és 2030-ra kitűzött emisszió-csökkentési cél maradéktalan teljesítése felé.

***Átlagos üzemanyag-fogyasztási, valamint kombinált energiafogyasztási és károsanyag-kibocsátási értékek**

BMW i3: átlagos üzemanyag-fogyasztás 0,0 liter / 100 km; kombinált energiafogyasztás: 15,3 – 16,3 kWh / 100 km (WLTP); kombinált károsanyag-kibocsátás: 0 gramm / km

BMW i3s: átlagos üzemanyag-fogyasztás 0,0 liter / 100 km; kombinált energiafogyasztás: 16,3 – 16,6 kWh / 100 km (WLTP); kombinált károsanyag-kibocsátás: 0 gramm / km

MINI Cooper SE: átlagos üzemanyag-fogyasztás 0,0 liter / 100 km; kombinált energiafogyasztás: 15,2 – 17,6 kWh / 100 km (WLTP); kombinált károsanyag-kibocsátás: 0 gramm / km

BMW iX3: átlagos üzemanyag-fogyasztás 0,0 liter / 100 km; kombinált energiafogyasztás: 17,5 – 17,8 kWh / 100 km (WLTP); kombinált károsanyag-kibocsátás: 0 gramm / km

BMW iX xDrive50: kombinált energiafogyasztás: < 21 kWh / 100 km (WLTP); kombinált károsanyag-kibocsátás: 0 gramm / km (becsült, előzetes adat)

BMW iX xDrive40: kombinált energiafogyasztás: < 20 kWh / 100 km (WLTP); kombinált károsanyag-kibocsátás: 0 gramm / km (becsült, előzetes adat)

BMW X1 xDrive25e: átlagos üzemanyag-fogyasztás 1,7 – 1,9 liter / 100 km (WLTP); kombinált energiafogyasztás: 15,0 – 15,4 kWh / 100 km (WLTP); kombinált károsanyag-kibocsátás: 43 gramm / km

BMW X2 xDrive25e: átlagos üzemanyag-fogyasztás 1,9 liter / 100 km (WLTP); kombinált energiafogyasztás: 13,7 kWh / 100 km (WLTP); kombinált károsanyag-kibocsátás: 43 gramm / km

**

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 nemzetközi gyártási hálózata

2019-ben az ügyfelek kimagasló érdeklődése és az új modellek piaci bevezetése a BMW Group nemzetközi gyártási hálózatának rendkívüli kihasználását eredményezte. A BMW, a MINI és a Rolls-Royce márkák tavalyi összesített, 2 564 025 darabos éves értékesítési mutatója új eladási rekordot jelent. A BMW mindebből 2 205 841 darab, a MINI 325 729 darab, a Rolls-Royce pedig 5 455 darab gépkocsival vette ki a részét. A vállalatcsoport németországi üzemében összesen több mint egymillió darab gépkocsi készült.

Páratlan rugalmasságának és kimagasló hatékonyságának köszönhetően a BMW Group nemzetközi gyártási hálózata rendkívül gyorsan alkalmazkodik a megváltozott piaci- és ügyféligényekhez. A BMW Group sorozatgyártás terén felhalmozott több évtizedes, kifinomult szaktudása nagymértékben hozzájárul a vállalatcsoport nyereséges működéséhez.

A BMW Group nemzetközi gyártási hálózata számos innovatív digitális technológiát, így többek között virtuális valóságot, mesterséges intelligenciát és háromdimenziós nyomtatást is alkalmaz. A teljes gyártási hálózatot átfogó, szabványosított folyamatok és járműstruktúrák kikezdhettelen prémium minőséget és rendkívül magas fokú személyre szabhatóságot garantálnak.

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. Világéghajlaton a BMW Group 15 országban összesen 31 járműgyártó és -összeszerelő létesítményt üzemeltet, termékeit pedig értékesítési hálózatán keresztül a világ több mint 140 országában forgalmazza.



Vállalati kommunikáció

2020-ban a BMW Group több mint 2,3 millió darab gépkocsit és több mint 169 000 darab motorkerékpárt értékesített világszerte. 98,990 milliárd eurós összbevételével a vállalat a 2020-as pénzügyi évben 5,222 milliárd eurós nyereséget termelt. A 2020. december 31-i összesítés szerint a BMW Group világszerte 120 726 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/bmw-group/>