

Sajtóinformáció
2021. május 27.

Megkezdődött a BMW iX és a BMW i4 tisztán elektromos hajtáslánc-technológiáinak sorozatgyártása

Az elektromos mobilitás elterjedésével párhuzamosan a BMW Group tovább fokozza gyártási volumenét Dingolfingban működő létesítményében, ahol 2022-től évente több mint félmillió darab elektromos autó hálózatról tölthető hajtáslánca készülhet.

A BMW Group dingolfingi gyárának hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiákra szakosodott kutatás-fejlesztési központjában kezdetét vette a BMW iX* és a BMW i4* akkumulátormoduljainak és a nagyfeszültségű akkumulátorok ötödik generációjának sorozatgyártása. A vállalatcsoport ezzel párhuzamosan ötödik generációs elektromos motorja tömegtermelési kapacitását is fokozza: a Dingolfingban készülő erőforrás, amely tavaly óta a BMW iX3* meghajtásáért felel, hamarosan a BMW iX és a BMW i4 modellekben is megkezdí működését. „Várakozásaink szerint 2030-ban már legalább minden második új autónkat tisztán elektromos meghajtással adjuk át ügyfeleinknek. Ehhez átfogó házon belüli tapasztalatainkra támaszkodunk: tovább fokozzuk tisztán elektromos hajtásláncaink sorozatgyártási kapacitását – például itt, Dingolfingban – és más létesítményeink képességeit is fejlesztünk – ahogyan Regensburgban és Lipcsében is” – mondta Dr. Michael Nikolaides, a BMW Group erőforrások és hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák sorozatgyártására szakosodott részlegének vezetője.

2020 és 2022 között a BMW Group több mint 500 millió euró befektetésével fokozza a dingolfingi létesítmény hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiákra szakosodott kutatás-fejlesztési központjának sorozatgyártási képességeit. 2022-től itt évente több mint félmillió darab tisztán elektromos meghajtású autó hajtáslánca láthat napvilágot. A vállalatcsoport eközben összesen mintegy 790 millió eurót fektet be 2020 és 2022 között a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiai alkatrészek dingolfingi, lipcsei, regensburgi és Steyr-i termelésének bővítésébe is.

Dingolfingban hamarosan megkezdődik a BMW iX sorozatgyártása, ősszel pedig Münchenben a BMW i4 tömegtermelése is beindul. Mindkét modell nagymértékben integrált hajtásláncát és nagyfeszültségű akkumulátorát a Dingolfingban működő létesítmény hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiákra szakosodott kutatás-fejlesztési

központja állítja elő. 2021 áprilisában és májusában a BMW Group Regensburgban és Lipcsében is megkezdte a hálózatról tölthető modellek nagyfeszültségű akkumulátorainak és akkumulátor-alkatrészeinek sorozatgyártását. Az elektromos mobilitás térnyerésével párhuzamosan a BMW Group Landshutban és Steyr-ben működő üzeimében a tisztán elektromos hajtásláncok házainak sorozatgyártása is beindult.

A BMW eDrive hajtáslánc-technológia ötödik generációjának sorozatgyártása

Az ötödik generációs BMW eDrive hajtáslánc-technológia erőforrásainak és nagyfeszültségű akkumulátorainak teljesítménye, illetve energiatároló képessége rugalmasan skálázható. Ez azt jelenti, hogy a technológia végtelenül széles modellpalettába beépíthető.

Az ötödik generációs BMW eDrive hajtáslánc-technológiával felszerelt modellekben egy közös házban kap helyet az elektromos motor, a vezérlőelektronika és a váltó. Az erőforrások szinkronmotor-alapelv szerint működnek: a rotort nem állandó mágnesek hozzák mozgásba, hanem közvetlenül a villamosenergia, így a motorok előállításához szükséges ritkaföldfémekre nincs szükség.

A BMW eDrive hajtáslánc-technológia része továbbá a legkorszerűbb akkumulátorcella-technológiával dolgozó, nagyfeszültségű akkumulátor is. A müncheni központú vállalatcsoport megállapodott beszállítóival arról, hogy az ötödik generációs akkumulátorcellák sorozatgyártásához kizárólag megújuló energiaforrásokat használnak fel. Az ötödik generációs akkumulátorok teljesítmény, tölthetőség, energiatároló képesség, megbízhatóság és biztonság tekintetében is kimagasló tulajdonságokkal bírnak. Az akkumulátormodulok technikailag szabványosított gyártási folyamatait aszerint fejlesztették tovább, hogy egyazon gyártósoron egyszerre különböző modulváltozatok is készülhessenek – a hálózatról tölthető modellek és teljesítményszintek iránt mutakozó egyre változatosabb ügyféligényekkel párhuzamosan. A gyártási rendszerek rendkívül rugalmasak és széles intervallumban skálázhatók. Az akkumulátormodulok a beszállított akkumulátorcellákból épülnek fel a BMW Group gyártási létesítményeiben, ahol a házon belül kifejlesztett moduláris felépítés lehetővé teszi, hogy a nagyfeszültségű akkumulátorok moduljait típus-specifikusan, rugalmasan elrendezve építsék be az egyes modellekbe.

A BMW Group kimagasló szaktudásra és tapasztalatra tett szert az akkumulátorcella-technológia alkalmazása, illetve a típus-specifikus nagyfeszültségű akkumulátorok sorozatgyártása terén, miközben akkumulátorcella-fejlesztő központjában a cellakémia és a cellakialakítás területén is folyamatos kutatásokat végez. A vállalatcsoport saját akkumulátorcella-prototípusokat is épít, amelyekkel technológiafejlesztési szaktudásának előrehaladását teszteli és gyártási folyamatainak hatékonyságát igazolja. Az akkumulátorcella-prototípusok gyártása ugyanakkor a folyamatban rejlő új lehetőségek felismerését és a meglévő rendszerek optimalizálását is segíti. A BMW Group ezzel a teljes akkumulátorcella-értékláncra vonatkozóan átfogó tapasztalatokra, valamint számottevő versenyelőnyt jelentő cellakémiai és technikai ismeretekre tesz szert, amelyek lehetővé teszik, hogy a vállalatcsoport a sorozatgyártásban kínált összes hálózatról tölthető modelljét típus-specifikus, kifejezetten az adott modell kvalitásaihoz tervezett akkumulátortechnológiával vértessze fel.

A BMW Group hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiákra szakosodott kutatás-fejlesztési központja

A BMW Group Dingolfingban működő létesítményének hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiákra szakosodott kutatás-fejlesztési központja az átfogó fejlesztések és bővítések következtében immár 125 000 négyzetméternyi területen működik. Itt készülnek a vállalatcsoport elektromos motorjai és azok alkatrészei, a nagyfeszültségű akkumulátorok és akkumulátormodulok, valamint az akkumulátorcellák is itt kapják meg innovatív burkolatukat. Utóbbiak nagymértékben növelik a cellák masszivitását és hőelvezető képességét, miközben a BMW eDrive hajtáslánc-technológia ötödik generációjában alkalmazott erősebb akkumulátorcellák szigetelését és hűtését is segítik.

Dingolfingban 2013 óta, a BMW i3* tisztán elektromos prémium kompakt piaci bevezetése óta készülnek szabványosított nagyfeszültségű akkumulátorok és akkumulátormodulok. Az elektromos motorokat és a plug-in hibrid hajtáslánc-technológiával szerelt modellek nagyfeszültségű akkumulátorait előállító első gyártósorok itt 2014-ben álltak rendszerbe. A hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiákra szakosodott kutatás-fejlesztési központ azóta megállás nélkül bővül és növekszik: 2019 óta itt készülnek a tisztán elektromos meghajtású MINI Cooper SE* nagyfeszültségű akkumulátorai, tavaly óta pedig a BMW eDrive hajtáslánc-technológia nagymértékben

integrált, ötödik generációs alkatrészei is, amelyek első ízben a BMW iX3 zéró emissziójú SAV modellben ünnepelték világpremierjüket. A BMW iX és a BMW i4 még erőteljesebb nagyfeszültségű akkumulátorainak sorozatgyártása szintén megkezdődött a napokban. A hálózatról tölthető jövőbeni modellek hajtáslánc-technológiái hasonlóan rugalmas gyártósorokon készülnek majd.

Hosszútávon fenntartható munkahelyekre épülő működési modell

A BMW Group elektromos mobilitásban betöltött, iránymutató szerepkörének módszeres fejlődésével párhuzamosan az úttörő technológiákat kifejlesztő, tökéletesítő és gyártó munkatársakra is hosszútávon szükség van. „A hálózatról tölthető hajtásláncok gyártását végző munkatársaink létszámát szinte kizárólag személyzeti átszervezésekkel növeljük. Aktív résztvevőként formáljuk az autópár technológiai átállását, hogy munkatársaink szaktudását kiaknázva hosszútávon fenntartható munkahelyeket teremtsünk” – tette hozzá Dr. Michael Nikolaides.

Hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiákra szakosodott, dingolfingi kutatás-fejlesztési központjában a BMW Group jelenleg mintegy 1 400 embert foglalkoztat, ez a létszám azonban 2021 végére várhatóan körülbelül 1 900 főre nő.

A dingolfingi üzem gyártási folyamataiban dolgozó munkatársak átfogó házon belüli továbbképzéseken vesznek részt, amelyeken az oktatók innovatív szakmai ismeretek és újabbnál újabb információk átadásával készítik fel őket az új feladatokra. A dingolfingi gyár munkatársainak szaktudását és képességeit az elektromos mobilitás új technológiáival összhangban fejlesztik tovább, folyamatosan frissülő tudásanyagok mentén. Az elméleti oktatások tantermekben, a gyakorlati tréningek pedig közvetlenül a gyártósorokon zajlanak. A kiterjesztett valóság és a digitális megoldások itt minden korábbinál hasznosabbnak bizonyulnak, hiszen segítségükkel az oktatások és a tréningek a koronavírus-járvány következtében meghozott védelmi intézkedések maximális betartása mellett is zavartalanul megtarthatók. „Oktatási központunk holisztikus megközelítés szerint dolgozik, elősegítve munkatársaink kézzelfogható szakmai fejlődését, már az első naptól kezdve releváns tudásanyagot kínálva” – fogalmazott Dr. Sven Jochmann, a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák dingolfingi, landshuti, regensburgi és lipcsei sorozatgyártásának vezetője. „A

trénerek és menedzserek mellett az új kollégákat innovatív oktatási módszerek is segítik, hogy gyorsan megtalálják a helyüket az új munkakörnyezetben” – tette hozzá.

A BMW Group dingolfingi gyárának átalakulása

A BMW Group dingolfingi gyára kiváló példaként szolgál az elektromos mobilitás és a digitalizáció köré összpontosított sikeres átalakulásra. A hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiák, az elektromos motorok és a nagyfeszültségű akkumulátorok egy körülbelül 50 éves gyárépületben látnak napvilágot, az üzem infrastruktúráját pedig az új technológiák követelményeihez igazították és eszerint bővítették. Az üzem modern éttermében egyszerre 300 munkatárs foglalhat helyet, az új kialakítású parkolóban pedig 800 jármű fér el. Az üzem területén mintegy 25 000 négyzetméternyi logisztikai csarnok, új irodák, tárgyalótermek és közösségi terek is épültek a gyártócsarnok közelében, a létesítmény déli felében pedig innovatív üzemi híd könnyíti meg a logisztikai folyamatokat.

Fenntarthatóságra összpontosító stratégiája részeként a BMW Group holisztikus szemlélet szerint, a teljes értékláncra vetítve közelíti meg a károsanyag-kibocsátás csökkentését és az erőforrások felhasználásából keletkező emisszió minimalizálását, a házon belüli gyártástól kezdve, a beszállítói hálózaton és a felhasználói háttérszolgáltatásokon keresztül, egészen az újrahasznosításig. Dingolfingban – akárcsak a BMW Group összes többi gyártási létesítményében – a tömegtermelési folyamatokhoz szükséges energiát kizárólag megújuló energiaforrásokból állítják elő. Sőt mi több, a megfelelő intézkedések és tanúsítványok következtében idéntől a vállalatcsoport összes üzeme nettó széndioxid-kibocsátás nélkül működik. A müncheni központú vállalatcsoport ugyanakkor számos más területen is hasonlóképp jár el: az építkezéseknél használt technológiáktól kezdve, az energiahatékony berendezésekig, minden megújuló energiaforrásból állítja elő a működéséhez szükséges energiát. Idén ősztől a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiákra szakosodott, dingolfingi kutatás-fejlesztési központban tisztán elektromos meghajtású teherautók kezdik meg a gyárterületen belüli logisztikai feladatok ellátását.

2030: a BMW Group egész éves értékesítési mennyiségének legalább 50 százalékát tisztán elektromos meghajtású modellek adják

A BMW Group tovább folytatja hálózatról tölthető modellpalettája intenzív bővítését. 2021 végén a vállalatcsoport tisztán elektromos meghajtású modelleket egyesítő palettáján már

öt autó sorakozik majd: a BMW i3, a MINI Cooper SE, a BMW iX3, 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.

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 üremeiben állítja elő a hálózatról tölthető hajtáslánc-technológiáiban dolgozó elektromos motorokat, a nagymértékben integrált, ötödik generációs BMW eDrive hajtáslánc-technológia háza pedig Steyr-ben készül.

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

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 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 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

BMW i4: az átlagos üzemanyag-fogyasztási, valamint kombinált energiafogyasztási és károsanyag-kibocsátási értékek egyelőre nem elérhetők

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

**

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

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

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/>