



Pierwszy egzemplarz nowej Klasy E zjeżdża z taśmy produkcyjnej w Sindelfingen

3 marca 2016 r.

- Fabryka Mercedes-Benz w Sindelfingen rozpoczęła produkcję nowej Klasy E - najinteligentniejszej limuzyny biznesowej na rynku, podejmującej kolejny znaczący krok na drodze do wolnej od wypadków jazdy autonomicznej
- Markus Schäfer, Członek Zarządu Mercedes-Benz Cars ds. zarządzania produkcją i łańcuchem dostaw: „Mamy przed sobą najinteligentniejszą limuzynę biznesową, zbudowaną przez najlepszy zespół na świecie. Inteligentna, innowacyjna, pełna zaawansowanych technologii - i najwyższej jakości. Taka jest nowa Klasa E. Jesteśmy pewni, że docenią ją nasi klienci z całego świata”
- Michael Bauer, kierownik zakładów Mercedes-Benz w Sindelfingen: „Klasa E ucieleśnia wszystko to, co czyni naszą fabrykę ośrodkiem kompetencji dla modeli wyższych segmentów oraz aut luksusowych: tradycję, innowacyjność oraz dążenie do wyznaczania standardów wśród najlepszych na świecie”

Sindelfingen. W zakładach Mercedes-Benz w Sindelfingen wystartowała seryjna produkcja nowej Klasy E. „Co roku bramy fabryk Mercedesa opuszcza około 2 mln pojazdów. Każdy z nich ma w sobie coś specjalnego, ale ten jest naprawdę wyjątkowy - to pierwszy egzemplarz nowej Klasy E. Mamy przed sobą najinteligentniejszą limuzynę

biznesową, zbudowaną przez najlepszy zespół na świecie. Inteligentna, innowacyjna, pełna zaawansowanych technologii - i najwyższej jakości. Taka jest nowa Klasa E. Jestem pewien, że docenią ją nasi klienci z całego świata” - powiedział Markus Schäfer, Członek Zarządu Mercedes-Benz Cars ds. zarządzania produkcją i łańcuchem dostaw.

Klasa E ma wspaniałe tradycje - to najlepiej sprzedający się Mercedes w historii, z wynikiem ponad 13 mln dostarczonych limuzyn i kombi wszystkich poprzednich generacji modelu. Aby uczcić oficjalne rozpoczęcie produkcji jego najnowszej odsłony, na końcu linii montażowej ustawiono po jednym egzemplarzu każdego z dziewięciu poprzedników Klasy E.

„Uruchamiając seryjną produkcję nowej Klasy E w roku 101. urodzin naszego zakładu, kontynuujemy historię jego sukcesu” - powiedział Michael Bauer, kierownik zakładów Mercedes-Benz w Sindelfingen. „Klasa E ucieleśnia wszystko to, co czyni naszą fabrykę ośrodkiem kompetencji dla modeli wyższych segmentów oraz aut luksusowych: tradycję, innowacyjność oraz dążenie do wyznaczania standardów wśród najlepszych na świecie”.

Innowacyjne, cyfrowe technologie torują drogę do seryjnej produkcji

Od pierwszej chwili nowa Klasa E zwraca uwagę stylową prezencją - ma wyrazisty, emocjonujący design i ekskluzywne, wysokiej jakości wnętrze. Wraz z nią swój globalny debiut świętuje szereg innowacji technologicznych, które oferują nowy wymiar komfortowego, bezpiecznego prowadzenia i w nieznanym dotąd stopniu wspomagają kierowcę. Model jest również

kompleksowo wyposażony w najnowocześniejsze systemy informacyjno-rozrywkowe z nową, niespotykaną koncepcją obsługi.

Opcjonalny pakiet wspomagania kierowcy czyni Klasę E najinteligentniejszą limuzyną biznesową na rynku - obejmuje system Drive Pilot (Pilota Jazdy), czyli następny krok Mercedes-Benz na drodze do jazdy autonomicznej. Jako Distance Pilot DISTRONIC na autostradach i drogach pozamiejskich, potrafi on nie tylko automatycznie utrzymywać odpowiedni dystans od poprzedzających pojazdów, ale też - po raz pierwszy - potrafi śledzić je do prędkości 210 km/h. Kierowca może cieszyć się dodatkową wygodą, nie musi bowiem operować już pedałami gazu i hamulca podczas normalnej jazdy. Równie skuteczne wsparcie w prowadzeniu auta zapewnia mu asystent skrętu Steering Pilot, działający także w łagodnych zakrętach. Kolejna unikalna cecha: przy prędkościach do 130 km/h system może aktywnie interweniować, uwzględniając sąsiednie pojazdy i obiekty równoległe - nawet wtedy, gdy poziome oznakowanie jezdni jest niewidoczne lub w ogóle go nie ma, np. na odcinkach przebudowy dróg. Tym samym prowadzenie staje się znacznie łatwiejsze, zwłaszcza w korkach lub przy dużym natężeniu ruchu.

Ale nie tylko sam samochód wykorzystuje innowacyjne, cyfrowe technologie. W celu optymalizacji efektywności produkcji wykorzystano je już na etapie opracowywania nowej Klasy E. Przykładowo, na potrzeby planowania produkcji i ustalania harmonogramu zespołu stworzono cyfrowy łańcuch procesów, symulujący proces produkcji od tłoczni aż po montaż końcowy. W przypadku samego montażu, na długo przed uruchomieniem produkcji seryjnej, zbadano techniczną wykonalność około 4000 poszczególnych

procesów. Szczególnie godny uwagi jest tu montaż wirtualny: w wyposażonym w specjalne kamery pomieszczeniu przeszkoleni pracownicy montują wirtualne komponenty do cyfrowo zwizualizowanego samochodu. Przeprowadzanie testów z „awatarem” pozwala zespołowi ocenić, jak najlepiej wdrożyć procesy montażowe na długo przed właściwym rozpoczęciem produkcji. Również w tym względzie najnowsza Klasa E ustanawia nowe standardy.

Parada motoryzacyjnych mistrzów innowacji z okazji rozpoczęcia seryjnej produkcji nowej Klasy E

Aby uczcić start seryjnej produkcji najnowszej Klasy E (typoszereg W 213), w fabryce zorganizowano imponującą paradę motoryzacyjnych mistrzów innowacji. Na końcu linii produkcyjnej ustawiono po jednym egzemplarzu każdej poprzedniej generacji modelu.

Pierwszym z nich był 170 V, czyli „pierwotny Kłasy E”. To pierwszy powojenny Mercedes-Benz: solidny, komfortowy i przestronny.

180 „Ponton” rozpoczął nową motoryzacyjną epokę - jako pierwszy otrzymał samonośną konstrukcję i nowoczesne nadwozie, którego opływowy kształt pomógł zmniejszyć zużycie paliwa.

„Skrzydłak” swoją nazwę zawdzięcza charakterystycznym „płetwom” w tylnej części nadwozia. Mercedes-Benz wyposażył go w przełomowe rozwiązania z zakresu bezpieczeństwa opracowane przez Bélé Barényiego, w tym sztywną kabinę pasażerską ze strefami kontrolowanego zgniotu z przodu i z tyłu.

Debiutujący w 1968 roku „Stroke 8” (/8, serie 114 i 115) jako pierwszy Mercedes-Benz znalazł ponad 1 mln nabywców - a dokładniej 1,8 mln. Po raz pierwszy gama modelu obejmowała nie tylko limuzynę, ale i wersję coupé. „Stroke 8” był też pierwszym seryjnym samochodem świata z 5-cylindrowym silnikiem Diesla.

Jeszcze większą różnorodność oferowała seria 123, wprowadzona w 1976 roku. Do dzisiaj jest to najpopularniejszy spośród poprzedników Klasy E - zbudowany w liczbie około 2,7 mln egzemplarzy. Znacząca w tym zasługa pierwszej fabrycznej wersji kombi.

Seria modelowa 124 z 1984 roku była pionierem na wielu polach: jako pierwsza otrzymała trójdrożny katalizator, wyróżniała się lekką konstrukcją, aerodynamiczną karoserią oraz innowacyjnymi rozwiązaniami z dziedziny bezpieczeństwa, choćby nowym, niezależnym wielowahaczowym zawieszeniem.

Nabywców Klasy E wprowadzonej w 1995 roku (seria 210) przekonał nie tylko wyróżniony nagrodą „red dot” design z podwójnymi przednimi lampami, ale i bogactwo nowinek technicznych, takich jak elektroniczna kontrola trakcji (ETS), ograniczniki siły napięcia pasów bezpieczeństwa czy, od 1999 roku, układ kontroli stabilności ESP®.

Następna odsłona Klasy E (seria 211) jeszcze bardziej wyśrubowała poziom bezpieczeństwa i komfortu jazdy - zastosowano w niej m.in. adaptacyjne

czołowe poduszki powietrzne oraz układ SBC (Sensotronic Brake Control), zapewniający znacznie krótsze drogi hamowania. Po raz pierwszy do produkcji seryjnej trafiły wersje napędzane gazem ziemnym oraz przyjazne środowisku odmiany wysokoprężne BlueTEC.

Seria 212 z 2009 roku - czołowy w segmencie model w dziedzinie bezpieczeństwa, komfortu i zgodności środowiskowej - otrzymała o 30% sztywniejsze nadwozie, nowe adaptacyjne zawieszenie oraz unikalną kombinację systemów wsparcia kierowcy, np. funkcje monitorowania martwego pola i pasa ruchu (Blind Spot Assist i Lane Keeping Assist) oraz asystenta jazdy nocą - system noktowizyjny Night View Assist.

O fabryce Mercedes-Benz w Sindelfingen

Zakłady Mercedes-Benz w Sindelfingen to najstarsza istniejąca fabryka samochodów koncernu Daimler AG. W oddziale osobowych Mercedesów pełni ona funkcję ośrodka kompetencji dla aut wyższych klas oraz luksusowych. Zatrudnia ponad 25 tysięcy osób. Obecnie powstają tam modele: Klasa E (limuzyna i kombi), CLS i CLS Shooting Brake, Klasa S (limuzyna, Coupé i Cabriolet), Mercedes-Maybach oraz Mercedes-AMG GT. Każdego dnia do centrum klienta Mercedes-Benz w Sindelfingen dostarczanych jest około 200 samochodów.

O Mercedes-Benz Cars Operations

Mercedes-Benz Cars Operations odpowiada za produkcję aut osobowych w 26 lokalizacjach na całym świecie i stanowi część elastycznej, efektywnej sieci produkcji zatrudniającej około 70 tysięcy pracowników - wśród nich osoby

odpowiedzialne za główne zadania z zakresu planowania, technologii, logistyki i jakości. W 2015 roku oddział osobowych Mercedesów wyprodukował ponad 2 mln samochodów marek Mercedes-Benz i smart, notując piąty roczny rekord z rzędu. Produkcja opiera się na architekturach modeli przednionapędowych (auta kompaktowe), tylnonapędowych (np. Klasy C, E i S), SUV-ów oraz aut sportowych. Równolegle działa sieć produkcji układów napędowych (silniki, przekładnie, osie i podzespoły). Każda z tych sieci jest zgrupowana wokół wiodącej fabryki, która działa jako ośrodek kompetencji w zakresie wdrażania nowych produktów i technologii oraz zapewniania jakości. Codzienna praca koncentruje się na stałej poprawie i doskonaleniu najnowocześniejszych metod produkcji, pozwalających na wytwarzanie przyszłościowych, zaawansowanych technologicznie pojazdów w sposób efektywny, wydajny i przyjazny środowisku - zgodnie z typowymi dla Mercedes-Benz standardami jakości. Wszystko to w dużej mierze opiera się na pracownikach i wiedzy, którą dysponują. Ich działania są systematycznie wspierane dzięki ergonomicznej organizacji miejsca pracy i inteligentnej jej automatyzacji. Poza własnymi fabrykami Mercedes-Benz coraz częściej nawiązuje współpracę z wytwórcami kontraktowymi, wykorzystując ich moce produkcyjne w ramach swojej strategii wzrostu.