



Informacja prasowa
18 sierpnia 2022 r.

Wystartowała produkcja ekskluzywnej serii hipersamochodu Mercedes-AMG ONE z techniką Formuły 1

W ramach ekskluzywnego procesu produkcyjnego zbudowano pierwszy hipersamochód Mercedes-AMG ONE dla klienta. Model powstanie w liczbie zaledwie 275 sztuk. Pierwsze z nich zostaną dostarczone nabywcom w drugiej połowie 2022 r. Hybrydowy zespół napędowy oparty na technice Formuły 1, z 1,6-litrowym silnikiem V6 turbo i czterema jednostkami elektrycznymi, jest budowany w zakładzie Mercedes-AMG High Performance Powertrains w Brixworth (Anglia) – przez tych samych specjalistów ds. sportu motorowego, którzy odpowiadają za rozwój i produkcję jednostek napędowych do bolidów F1 Mercedes-AMG Petronas. Budowa kompletnego pojazdu odbywa się w Coventry. Na potrzeby niskoseryjnej produkcji Mercedes-AMG utworzył specjalny zakład we współpracy z partnerem produkcyjnym – firmą Multimatic.

„Mercedes-AMG ONE to najbardziej ambitny projekt, jaki kiedykolwiek podjęliśmy – od projektowania aż po produkcję. To także kolejny ważny punkt w pomyślnym, strategicznym rozwoju Mercedes-AMG w kierunku zelektryfikowanej przyszłości wysokich osiągnięć. Produkcja ekskluzywnej, niewielkiej serii aut stanowi naprawdę wyjątkowe wyzwanie. Ten hipersamochód po raz pierwszy przenosi obecną, hybrydową technikę Formuły 1 niemal jeden do jednego z toru wyścigowego na drogę, łącząc piorunujące osiągi z wzorową efektywnością. Teraz ta pionierska koncepcja staje się rzeczywistością – dzięki doskonałej pracy zespołowej ekipy Mercedes-AMG w Affalterbach, ekspertów Formuły 1 w Mercedes-AMG High Performance Powertrains w Brixworth oraz przedstawicieli Multimatic, naszego partnera produkcyjnego. Jako jeden zespół jesteśmy bardzo dumni z tego, że rozpoczęliśmy produkcję pierwszych egzemplarzy dla klientów” – powiedział Philipp Schiemer, Prezes Zarządu Mercedes-AMG GmbH.

Produkcja ekskluzywnych samochodów odbywa się ręcznie, a cały proces obejmuje łącznie 16 stanowisk montażowych i testowych. Wiele etapów pracy przypomina produkcję luksusowych zegarków: niektóre podsystemy są najpierw wstępnie montowane i testowane pod kątem działania, a następnie demontowane i dopiero finalnie montowane w aucie. Dotyczy to na przykład monokoku z włókna węglowego z wklejanym dachem, a także wszystkich dołączanych części karoserii, które również są wykonane z tego lekkiego i stabilnego, lecz kosztownego materiału. W pierwszej kolejności odbywa się montaż całej zewnętrznej powłoki karoserii. Wówczas następuje skrupulatna kontrola spasowania i, w razie potrzeby, dopasowanie elementów. Tylko w ten sposób można uzyskać idealnie równe szczeliny. Specjaliści muszą uwzględniać przy tym końcowe lakierowanie i grubość warstwy farby. Biorąc pod uwagę, że w niektórych miejscach grubość samych paneli

Mercedes-Benz Group AG | 70546 Stuttgart | telefon +49 7 11 17-0 | faks +49 7 11 17-222 44 | dialog@mercedes-benz.com | group.mercedes-benz.com

Mercedes-Benz Group AG, Stuttgart | Siedziba i Sąd Rejestrowy: Stuttgart, nr w Rej. Handl.: 19360

Prezes Rady Nadzorczej: Bernd Pischetsrieder

Zarząd: Ola Källenius, Prezes; Jörg Burzer, Renata Jungo Brüngger, Sabine Kohleisen, Markus Schäfer, Britta Seeger, Hubertus Troska, Harald Wilhelm

Więcej informacji na temat oficjalnego zużycia paliwa i oficjalnych wartości emisji CO₂ nowych samochodów osobowych można znaleźć w „Przewodniku po zużyciu paliwa, emisjach CO₂ i zużyciu energii elektrycznej” dla nowych samochodów osobowych, bezpłatnie dostępnym we wszystkich punktach sprzedaży

i od Deutsche Automobil Treuhand GmbH, pod adresem www.dat.de.



oraz Mercedes-Benz są zastrzeżonymi znakami towarowymi Mercedes-Benz Group AG (Stuttgart, Niemcy).

z włókna węglowego wynosi zaledwie 1,2 mm, jest to bardzo trudne i specjalistyczne zadanie. Gdy wszystko idealnie do siebie pasuje, części, w tym drzwi i maska, są ponownie demontowane, a następnie ręcznie lakierowane, osobno na potrzeby każdego samochodu – zapewnia to idealne dopasowanie kolorystyczne.

W ramach kolejnego etapu następuje złożenie układu napędowego i niepolakierowanego jeszcze nadwozia. Wcześniej 1,6-litrowy, turbodoładowany silnik V6, wysokonapięciowy akumulator i cztery maszyny elektryczne zostają przetestowane na odpowiednich stanowiskach w Brixworth, tak aby zagwarantować ich nienaganną, wydajną pracę, dokładnie tak samo jak w przypadku jednostek napędowych F1 Mercedesa. Mercedes-AMG High Performance Powertrains dostarcza odpowiednie komponenty: uhybrydowany silnik spalinowy eTurbo, wysokonapięciowy akumulator hybrydy typu plug-in, przednią oś z dwiema jednostkami elektrycznymi oraz energoelektronikę, w tym falownik dla każdej z czterech maszyn elektrycznych. Przed zainstalowaniem komponentów wysokiego napięcia następuje montaż 75% części.

Ogólny przegląd etapów produkcji podzielonych na 16 głównych stacji:

- Stacje od 1. do 4.: montaż części mechanicznych i wszystkich elementów niskonapięciowych oraz istotnych elementów układu napędowego, w tym elektryki pojazdu.
- Stacje 5. i 6.: montaż wysokonapięciowego akumulatora i odpowiednich połączeń, próbne przebiegi silnika spalinowego i jednostek elektrycznych oraz uruchomienie pojazdu.
- Stacja 7.: instalacja wnętrza.
- Stacja 8.: rozpoczęcie montażu zewnętrznych paneli nadwozia, drzwi i paneli bocznych; w trakcie tego procesu wstępnie wykończone panele nadwozia, przedni i tylny pas, narożne panele boczne i drzwi trafiają na główną linię montażową; tu również szczególnym wyzwaniem są niekiedy bardzo zróżnicowane życzenia klientów.
- Stacja 9.: kontynuacja prac nad instalacją wnętrza, montaż przedniego i tylnego pasa.
- Stacja 10.: końcowy montaż elementów nadwozia.
- Stacja 11.: montaż kół i paneli podłogowych.
- Stacja 12.: regulacja kół i reflektorów.
- Stacja 13.: hamownia rolkowa do badania pojazdu we wszystkich trybach jazdy.
- Stacja 14.: test NVH (hałas, wibracje, szorstkość) na specjalnym stanowisku z osobnymi mocowaniami każdego z kół, dostrojenie w razie potrzeby.
- Stacja 15.: test odporności na deszcz.
- Stacja 16.: specjalnie doświetlone stanowisko, pozwalające przeprowadzić szczegółową, wizualną inspekcję wszystkich powierzchni, oraz testy techniczne wszystkich elementów.

Łącznie nad każdym egzemplarzem Mercedes-AMG ONE pracuje ponad 50 specjalistów. Po sfinalizowaniu każdej stacji przeprowadzane są kompleksowe kontrole jakości realizowanych prac; w rezultacie powstaje obszerna dokumentacja budowy samochodu. Skrupulatny proces produkcyjny odbywa się z wykorzystaniem najnowszych metod Przemysłu 4.0, które Mercedes-AMG stosuje również w zakładzie w Affalterbach, przy produkcji silników AMG. Z tego względu komponenty są wstępnie sortowane w skoordynowanych zestawach i umieszczane na odpowiednich wózkach, tak aby były dostępne we właściwym czasie i miejscu.

Ostatnim etapem jest wyjazd na pobliski obiekt testowy, gdzie każdy Mercedes-AMG ONE przechodzi końcowe testy w rękach fabrycznego kierowcy. Sprawdzonego pojazd zostaje odpowiednio zabezpieczony na czas transportu i w zamkniętej ciężarówce jest przewożony do siedziby Mercedes-AMG w Affalterbach. Tutaj odbywa się zarówno odprawa techniczna, przeprowadzana przez ekspertów Mercedes-AMG ONE, jak i wydanie samochodu.

Kontakt dla mediów:

Tomasz Mucha, tel. +48 22 312 72 22, e-mail: tomasz.mucha@mercedes-benz.com

Najważniejsze informacje o Mercedes-Benz Group AG

Mercedes-Benz Group AG to jeden z odnoszących największe sukcesy koncernów motoryzacyjnych na świecie. Grupa obejmująca Mercedes-Benz AG jest jednym z największych oferentów samochodów osobowych luksusowych i klasy premium oraz samochodów dostawczych. Mercedes-Benz Mobility AG oferuje kredyty, leasing, abonamenty samochodowe, wynajem samochodów, zarządzanie flotą, usługi cyfrowe związane z ładowaniem i płatnościami, pośrednictwo w zakresie ubezpieczeń oraz innowacyjne usługi mobilnościowe. Założyciele firmy, Gottlieb Daimler i Carl Benz, przeszli do historii, konstruując w 1886 roku pierwszy samochód. Motywacją i zobowiązaniem dla Mercedes-Benz, jako pioniera motoryzacji, jest kształtowanie przyszłości mobilności w sposób bezpieczny i zgodny z ideą zrównoważonego rozwoju. Firma stawia przy tym na innowacyjne i zielone technologie oraz na bezpieczne, wysokiej jakości pojazdy, które fascynują i zachwycają. Mercedes-Benz nieprzerwanie inwestuje w rozwój wydajnych napędów oraz wyznacza kierunek ku całkowicie elektrycznej przyszłości: Marka z trójkątną gwiazdą dąży do osiągnięcia celu, jakim jest motoryzacja w pełni elektryczna – wszędzie tam, gdzie pozwolą na to warunki rynkowe. Obierając ten strategiczny cel – przejście od „Electric first” do „Electric only” – Mercedes-Benz przyspiesza transformację prowadzącą do motoryzacji bezemisyjnej i opartej na oprogramowaniu. Ponadto przedsiębiorstwo intensywnie rozwija rozwiązania w zakresie inteligentnej łączności sieciowej swoich pojazdów i autonomicznej jazdy, a także nowe koncepcje mobilności. Odpowiedzialność za społeczeństwo i środowisko naturalne Mercedes-Benz postrzega jako wyzwanie oraz zobowiązanie. Mercedes-Benz oferuje swoje pojazdy i usługi w niemal wszystkich krajach świata, a jego zakłady produkcyjne zlokalizowane są w Europie, Ameryce Północnej i Łacińskiej, Azji oraz Afryce. Oprócz Mercedes-Benz, najcenniejszej na świecie luksusowej marki motoryzacyjnej (źródło: badanie Interbrand, 20.10.2021 r.), oraz Mercedes-AMG, Mercedes-Maybach, Mercedes EQ i Mercedes me, portfolio marek obejmuje również marki Mercedes-Benz Mobility: Mercedes-Benz Bank, Mercedes-Benz Financial Services i Athlon. Przedsiębiorstwo notowane jest na giełdach we Frankfurcie i Stuttgarcie (skrót giełdowy MBG). W 2020 roku koncern zatrudniał łącznie ok. 288 500 pracowników i sprzedał 2,8 mln pojazdów. Obroty w tym okresie kształtowały się na poziomie 154,3 mld euro, a zysk operacyjny EBIT wyniósł 6,6 mld euro.