



Mercedes-Benz

Przekrojowy model EQC: mobilność elektryczna jak na dłoni

Informacja prasowa

30 października 2020 r.

Stuttgart. Stażyści Mercedes-Benz stworzyli wyjątkowy, „odsłonięty” egzemplarz EQC 400 4MATIC – prezentują w ten sposób innowacyjne rozwiązania techniczne zastosowane w elektrycznym SUV-ie. O ile lewa połowa pojazdu pozostała w fabrycznym stanie, o tyle z prawej strony nadwozia i podłogi pojawiły się wycięcia odsłaniające ukryte komponenty, takie jak na przykład akumulator. Całość uzupełnia symulacja procesu ładowania za pomocą strumienia diod LED oraz specjalna wirtualna nakładka na tablet PC.

W projekt zaangażowało się około 40 stażystów reprezentujących różne grupy zawodowe: mechatroników, specjalistów od montażu wnętrza, mechaników konstruktorów oraz mechaników narzędzi. Na co dzień pracują oni w fabrykach w Sindelfingen, Bremie i Rastatt. Uwzględniając przerwę spowodowaną pandemią COVID-19, nad zbudowaniem „odsłoniętego” EQC zespół ten pracował przez około 12 miesięcy – bazując na egzemplarzu „dawcy” oraz karoserii. Równocześnie powstały przekrojowe modele poszczególnych komponentów, takich jak pokładowa ładowarka, kokpit, zderzaki czy reflektory. Całość posłużyła do stworzenia rozbudowanej ekspozycji. Praktyczne zajęcia pozwoliły na zgromadzenie cennego materiału dydaktycznego, który przydał się również tegorocznym stażystom Mercedes-Benz.

W modelu nie zabrakło dodatkowych wizualnych atrakcji. Na przykład ładowanie i rozładowywanie akumulatora jest symulowane za pomocą diod LED „biegnących” wzdłuż peryferyjnych urządzeń ładujących. Oryginalne ekrany EQC zostały przeprogramowane w taki sposób, aby umożliwić wyświetlanie i odtwarzanie obrazów oraz filmów z objaśnieniami. Ponadto powstała specjalna aplikacja na tablet PC, która za pomocą rozszerzonej rzeczywistości (AR) pozwala nakładać „mapę” wysokiego napięcia na sylwetkę samochodu.

Oto kilka faktów i liczb:

- W modelu wykorzystano ok. 15 metrów światłowodów LED.
- Do zasilania diod LED służy ok. 50 metrów przewodów.
- Trzech stażystów w ciągu 36 godzin zużyło 8 tarcz szlifierskich, aby wyciąć w karoserii 5 otworów. Do wygładzania ich krawędzi wykorzystano 23 przeplatane pasy ściernie.
- Prace malarskie i polerskie zajęły łącznie około 50 godzin.
- Do sterowania taśmami LED oraz wyświetlaczem LED na gnieździe ładowania służą dwie płytki z mikrokontrolerem Arduino wraz z trzema przekaźnikami. Kod programowania składa się w sumie z około 500 linii.
- Stażyści potrzebowali około 21 godzin, aby zamienić trzy pasma świetlne z tyłu w jedno, a kolejne 18 godzin zajęła im zamiana dwóch tylnych lamp w jedną – korzystali tu z narzędzi Dremel i wyrzynarki.
- Przygotowanie kamery cofania trwało 10 godzin.

- Zespół odbył konferencje online trwające łącznie około 650 minut. Każdego ranka 20 minut poświęcano na cyfrowe zarządzanie halą produkcyjną (organizacja miejsc pracy).
- Do przeprogramowania monitorów wykorzystano dwa minikomputery „Next Unit of Computing” (NUC) firmy Intel wraz z dwoma konwerterami wideo – w tym przypadku kod programu liczy około 1500 linii.

Kontakt dla mediów:

Tomasz Mucha

e-mail: tomasz.mucha@daimler.com

tel. +48 22 312 72 22

Mercedes-Benz AG w skrócie

Mercedes-Benz AG odpowiada za globalną działalność biznesową Mercedes-Benz Cars i Mercedes-Benz Vans, zatrudniając na całym świecie ponad 173 000 pracowników. Prezesem Zarządu Mercedes-Benz AG jest Ola Källenius. Firma koncentruje się na rozwoju, produkcji i sprzedaży samochodów osobowych i dostawczych oraz usług. Ponadto, dzięki swoim pionierskim innowacjom, aspiruje do miana lidera w dziedzinie łączności, zautomatyzowanej jazdy oraz alternatywnych układów napędowych. Gama produktów obejmuje markę Mercedes-Benz wraz z submarkami Mercedes-AMG, Mercedes-Maybach i Mercedes me, a także markę smart oraz markę produktowo-technologiczną w segmencie elektromobilności – EQ. Mercedes-Benz AG jest jednym z największych producentów osobowych aut premium. W 2019 r. sprzedał blisko 2,4 miliona samochodów osobowych i ponad 438 tysięcy pojazdów dostawczych. W swoich dwóch segmentach biznesowych stale rozwija światową sieć produkcyjną, liczącą ponad 40 zakładów na czterech kontynentach, a jednocześnie przygotowuje się do spełnienia wymogów w zakresie elektromobilności. W tym samym czasie, na trzech kontynentach, firma buduje globalną sieć produkcji akumulatorów. Decydującą rolę w obu segmentach odgrywają działania zrównoważone. Dla Mercedes-Benz AG zrównoważony rozwój oznacza generowanie wartości trwałej dla wszystkich interesariuszy: klientów, pracowników, inwestorów, partnerów biznesowych oraz całego społeczeństwa. Podstawę stanowi tu zrównoważona strategia biznesowa Daimlera, w ramach której firma bierze odpowiedzialność za ekonomiczne, ekologiczne i społeczne skutki swojej działalności biznesowej z uwzględnieniem całego łańcucha wartości.