



Neues C-Klasse T-Modell feiert Premiere im Mercedes-Benz Werk Bremen

Neues C-Klasse T-Modell feiert Premiere im Mercedes-Benz Werk Bremen

 Bekenntnis zur Automobilherstellung in Deutschland
- Andreas Kellermann: "Wir sind stolz darauf, das C-Klasse T-Modell exklusiv hier im Werk zu fertigen."
- C-Klasse T-Modell seit Markteinführung 2007 weltweit mehr als 400.000 Mal verkauft.
-Im Mercedes-Benz Werk Bremen wird das neue C-Klasse T-Modell heute erstmals der Öffentlichkeit vorgestellt. Damit bekräftigt das Unternehmen sein Bekenntnis zur Automobilherstellung in Deutschland. Neben der C-Klasse Limousine wird zukünftig auch die neue Generation des T-Modells im Werk an der Weser vom Band laufen. Als Kompetenzzentrum für die globale Produktion der volumenstärksten Mercedes-Benz Baureihe spielt die deutsche Fertigungsstätte eine zentrale Rolle. Insgesamt belaufen sich die Investitionen für die Produktion der neuen C-Klasse in diesem und im nächsten Jahr auf zwei Milliarden Euro. Hiervon investiert Daimler allein in den Standort Bremen bis 2014 über eine Milliarde Euro.
Andreas Kellermann, Leiter Mercedes-Benz Werk Bremen: "Nach dem erfolgreichen Produktionsstart der neuen C-Klasse Limousine Anfang Februar, freuen wir uns heute die Weltpremiere des T-Modells im Werk Bremen zu feiern. Wir sind stolz darauf, das C-Klasse T-Modell exklusiv hier zu fertigen. Im Vergleich zum Vorgängermodell haben wir beim Design, der Qualität und bei den innovativen Technologien einen gewaltigen Sprung gemacht."
Modernste Produktionsverfahren für Aluminium-Hybrid-Bauweise
Für die Neuauflage seiner volumenstärksten Baureihe errichtete Mercedes-Benz bei laufendem Dreischichtbetrieb eine Reihe komplett neuer Hallen, darunter auch für den Karosserierohbau. Zahlreiche, neu entwickelte Produktionstechnologien beweisen den Führungsanspruch der Marke mit dem Stern und setzen neue Standards in der Automobilbranche.
Der Aluminiumanteil der Karosserie des neuen C-Klasse T-Modells liegt bei rund 50 Prozent, ein deutlicher Anstieg gegenüber dem Vorgängermodell. Durch die innovative Aluminium-Hybrid-Bauweise ergeben sich neue Herausforderungen in der Fügetechnik: Stahl und Aluminium lassen sich nicht zusammenschweißen. Darum setzt Mercedes-Benz als weltweit erster Automobilhersteller auf das Fügeverfahren "ImpAct". Dabei werden die Bauteile durch Eintriebelemente schnell und effektiv miteinander verbunden. Mit diesem Verfahren lassen sich gleichermaßen stabile und leichte Profile im Karosseriebau herstellen. Die Karosserieteile selbst werden in einer der weltweit modernsten Servopressen geformt.
Ein weiteres innovatives Verfahren ist das sogenannte "Halbhohlstanznieten". Hierbei werden Stahl- und Aluminiumbleche so miteinander verbunden, dass sich der Niet im unteren Blech verspreizt. Hinzu kommt das "Fließlochschrauben", bei dem sich die Schrauben selbst ihr Loch bohren und das Gewinde schneiden. Beim "Clinchen" schließlich werden Bleche und Profile aus Stahl, Aluminium oder Edelstahl ohne Zusatzwerkstoffe miteinander verbunden. Nieten, Schrauben oder Lote sind nicht notwendig.
Gleichmäßige, enge Spalte und bündige Übergänge an Karosseriebauteilen, insbesondere bei Türen und Klappen, sind ein wichtiges Qualitätskriterium für Fahrzeuge. Um eine maximale Fertigungsgüte sicherzustellen, installierte Mercedes-Benz in der Montage eine ultrapräzise Spaltmessanlage. Ein weiteres Novum im Werk Bremen ist die hochmoderne Anlage zum Aufkleben des Dachs auf die Karosserie. Erstmals findet dieser Prozess nicht im Rohbau, sondern in der Montage statt.
Ergonomisch gestaltete Arbeitsplätze
Die Montage selbst erfolgt nach neuesten ergonomischen Erkenntnissen. Jeder einzelne Arbeitsgang wurde im Vorfeld genau untersucht - alles mit dem Ziel, die Produktionsbedingungen optimal zu gestalten. So kommt für die Mitarbeiter u.a. ein schwingungsgefederter Montagesitz zum Einsatz. Spezielle Handlinggeräte und Hebehilfen erleichtern den Einbau schwerer Komponenten und Baugruppen.
In Sachen Energieeffizienz setzt die Produktion des C-Klasse T-Modells ebenfalls Maßstäbe. Mercedes-Benz konnte den Energieverbrauch pro Fahrzeug im Vergleich zum Vorgänger um über 30 Prozent senken. Hieran hat insbesondere die optimierte Lackiertechnik wesentlichen Anteil.
Fertigungsstandort für acht Mercedes-Benz Modelle
Aktuell werden in der Hansestadt acht Modelle produziert: Neben dem C-Klasse T-Modell rollen C-Klasse Limousine und Coupé; E-Klasse Coupé und Cabriolet, GLK sowie die beiden Roadster SLK und SL vom Band.
Der 1938 als "Carl F. W. Borgward Automobil- und Motorenwerke" gegründete Fertigungsstandort ging 1971 vollständig in die Hand der damaligen Daimler-Benz AG über. 1978 startete das Unternehmen in Bremen mit der Pkw-Produktion. Erstes Mercedes-Benz Modell aus norddeutscher Fertigung war der S 123, Vorgänger des E-Klasse T-Modells. Weitere Meilensteine sind 1983 die Produktion des "Baby-Benz" 190/190 E der Baureihe W 201 und der Produktionsstart des SL-Roadsters der Baureihe R 129 im Jahr 1989. In den Folgejahren eignete sich der Standort Bremen ein umfassendes Know-how in der Roadster-Fertigung und damit auch im modernen Leichtbau an.
Das Mercedes-Benz C-Klasse T-Modell - eine Erfolgsgeschichte
Mit dem T-Modell stellte das Unternehmen 1996 erstmals in der Mittelklasse ein sportliches Kombi-Fahrzeug vor. Mittlerweile ist die C-Klasse die volumenstärkste Baureihe aus Stuttgart. Mit dem neuen C-Klasse T-Modell schreibt Mercedes-Benz jetzt die Erfolgsgeschichte fort: Das Vorgängermodell wurde seit der Markteinführung 2007 weltweit mehr als 400.000 Mal verkauft, über ein Drittel davon ging an Kunden in Deutschland.
Aktuell sind Fahrzeuge der Baureihe die erfolgreichsten Flottenautos von Mercedes-Benz: Allein im vergangenen Jahr gingen in Westeuropa insgesamt 40.000 C-Klasse Limousinen und T-Modelle an Flottenkunden. Bereits 2011 war das T-Modell in Deutschland zum Firmenauto des Jahres gewählt worden. Die meisten Geschäftskunden entscheiden sich aufgrund der sehr guten Verbrauchswerte für einen Mercedes-Benz C 220 CDI T-Modell.
Über das Mercedes-Benz Werk Bremen
Mit über 12.700 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ist das Werk Bremen größter privater Arbeitgeber in der Region. Aktuell werden am Standort acht Modelle produziert: C-Klasse Limousine, C-Klasse T-Modell und C-Coupé; weiterhin laufen E-Klasse Coupé und Cabriolet, GLK sowie die beiden Roadster SLK und SL in Bremen vom Band. Im Jahr 2013 hat das Werk rund 300.000 Fahrzeuge produziert. Als Kompetenzzentrum für die neue C-Klasse steuert das Mercedes-Benz Werk Bremen auch den Anlauf und die Produktion dieser volumenstarken Baureihe in den Auslandswerken Tuscaloosa/USA, Peking/China und East London/Südafrika.

Mercedes-Benz
Mercedesstraße 137
70327 Stuttgart
Deutschland
Telefon: +49 7 11 17-0
Mail: dialog@daimler.com
URL: <http://www.mercedes-benz.de>

Pressekontakt

Mercedes

70327 Stuttgart

mercedes-benz.de
dialog@daimler.com

Firmenkontakt

Mercedes

70327 Stuttgart

mercedes-benz.de
dialog@daimler.com

Herausgeber einer fahrzeugbezogenen Tank-und Servicekarte für Mercedes-Benz Nutzfahrzeuge und Transporter