

# WESENTLICHER MEILENSTEIN FÜR PKW-ELEKTRIFIZIERUNG

CONTI ERHÄLT 7. INNOVATIONSPREIS „INTELLIGENZ FÜR VERKEHR UND LOGISTIK“ DES CNA E.V. NÜRNBERG



Verleihung des Innovationspreises – Intelligenz fuer Verkehr und Logistik – des CNA am 08.07.2009 in Nuernberg v.l.n.r. Dr. Roland Fleck (Stadt Nürnberg), Juergen Nutz, Joerg Grotendorst, (beide Conti)

Mit der Serienfertigung der weltweit ersten Batterie mit Lithium-Ionen-Technologie (Li-Ion) für ein Hybridfahrzeug wurde in Deutschland ein wesentlicher Meilenstein für die Elektrifizierung des Antriebsstranges im PKW gelegt: So begründet das „Center for Transportation & Logistics Neuer Adler e.V.“ (CNA) Nürnberg, warum der Automobilzulieferer Continental in diesem Jahr mit dem CNA-Innovationspreis „Intelligenz für Verkehr und Logistik“ ausgezeichnet wurde.

Zugelassen für den inzwischen zum 7. Mal verliehenen Preis waren wiederum „Bewerbungen aus Bayern“, wie CNA-Geschäftsführer Dr.-Ing. Werner Enser erläutert. „25 Vorschläge gingen heuer ein: Eine nicht ganz leichte Entscheidung für die Jury“, meint Enser.

Die Auszeichnung übergaben CNA-

Vertreter im Sommer direkt im neuen Continental-Hybridbatteriewerk Nürnberg. „Die Preisträger verdeutlichen das enorme Innovationspotenzial in der Metropolregion Nürnberg. Global Player wie Continental, in der Region verwurzelt, tragen entscheidend zur Festigung einer nationalen wie internationalen Spitzenstellung bei“, ist Jürgen Nutz überzeugt, der Vorstandsvorsitzende des CNA e.V. Tomi Engel, der DGS-Fachausschussvorsitzende Elektromobilität dagegen findet es „schon peinlich, für was man heute Innovationspreise bekommt.“ Denn eigentlich sei es „höchstens eine Erwähnung wert, dass eine solche Batterie in Serie produziert wird.“

Doch Tomi Engel irrt, wenn der „die Stückzahlen eher in den Bereich „Manufactur“ steckt. Denn Conti investierte in Nürnberg rund 3,3 Millionen Euro in

„Anlagen für die Serienproduktion der Li-Ion-Batterien. 23 neue Arbeitsplätze entstanden“, um „auf einer Fläche von rund 300 Quadratmetern pro Jahr bis zu 15.000 Li-Ion-Batterien“ zu fertigen, wie Rainer Pühl erläutert, der örtliche „Leiter Produktionssegment Hybrid“. Und er ergänzt: „Die Produktionskapazität kann kurzfristig verdoppelt werden“ – falls die Nachfrage ansteige. Denn zurzeit werde die in Nürnberg produzierte Li-Ion-Batterie nur im neuen Mercedes S400 BlueHYBRID in Serie eingesetzt: Ob dieser „Weiße Riese“ (sueddeutsche.de) – Leergewicht 1.955 kg; Benzinverbrauch 7,9 Liter pro 100 Kilometer; CO<sub>2</sub>-Ausstoß 190 Gramm pro km; maximale Leistung 299 PS; in 7,3 Sekunden auf Tempo 100; elektronisch begrenzte Höchstgeschwindigkeit von 250 km/h – die Zukunft der Mobilität darstellt, bezweifeln viele Energie- und Verkehrsfachleute.

Jedenfalls wolle Continental „mit der Serienfertigung der Li-Ion-Batterie für Hybridfahrzeuge in Nürnberg seinen Anspruch festigen, mittels moderner Antriebstechnologien einen Beitrag zu leisten, den Verbrauch künftiger Fahrzeuge deutlich zu reduzieren und damit auch die CO<sub>2</sub>-Emissionen zu senken“, heißt es vom Autozulieferer. Doch ob „das Conti-Werk Nürnberg mit der Entwicklung und Serienfertigung von Li-Ion-Batterien für Hybridfahrzeuge eine neue Ära in der Elektromobilität eingeleitet“ hat, wie Nürnbergs Wirtschaftsreferent Dr. Roland Fleck behauptet, stellt nicht nur Tomi Engel in Frage.

Selbst Jörg Grotendorst, Leiter der „Business Unit Hybrid and Electric Vehicles Division Powertrain“ bei Conti sieht es realistischer: „Hybridantriebe können den Kraftstoffverbrauch und damit die Emission von Abgasen bis zu 25 Prozent reduzieren. Dabei bieten Li-Ion-Batterien im Vergleich zu den derzeit noch in Hybrid-

**Kompetenzinitiative CNA e.V.**

Die Kompetenzinitiative für Verkehr und Logistik gestaltet seit 1996 die Zukunft im Bereich Verkehr und Logistik aktiv mit. Rund 750 Unternehmen der Branche erzielen mit 75.000 Mitarbeitern in der Metropolregion Nürnberg einen weltweiten Jahresumsatz von ca. 20 Mrd. Euro.

Der CNA e.V. will die Wettbewerbsposition der Branche Verkehr und Logistik stärken und weiterentwickeln. CNA hat über 100 aktive Mitglieder und fast 500 Kompetenzpartner. Das Netzwerk befasst sich mit Logistik, Telematik, Automotive, Bahn- und Antriebstechnik.

WRA

fahrzeugen hauptsächlich eingesetzten Technologien wie Nickel-Metallhydrid eine deutlich höhere Speicherdichte.“

So wiege die Conti-Batterie zirka 25 Kilogramm bei einem Platzbedarf von rund 13 Litern. Über die Kapazität schweigt sich der Hersteller jedoch aus: Insider gehen von einer Zehn-Minuten-Kapazität von sieben Amperestunden bei 120 Volt Nennspannung aus – also etwa 0,9 kWh/10min. „Damit die Zellen nicht

dauerhaft unterschiedlich stark belastet werden, gleicht ein Cell Supervision Circuit (CSC) den Ladezustand aller Zellen in der Batterie aneinander an. So wird gewährleistet, dass die Li-Ion-Batterien tatsächlich die geforderten zehn Jahre oder 160.000 bis 240.000 Kilometer Fahrleistung bei voller Funktionalität, Leistung und Sicherheit absolvieren“, verspricht Conti.

**Kontakte**

CNA e.V.

Center for Transportation &amp; Logistics

Neuer Adler

Theresienstraße 9

90403 Nürnberg

T: 0911-4809-4815

E: werner.enser@c-na.de

www.c-na.de

Continental AG

Division Powertrain

Katja Mattl oder Simone Geldhäuser

Siemensstr. 12

93055 Regensburg

T: 0941-790-61302 oder 0941-790-

4192

E: katja.mattl@contiautomotive.com

E: simone.geldhaeuser@contiautomotive.com

www.contiautomotive.com

**ZUM AUTOR:**► *Dipl.-Ing. Heinz Wraneschitz*

ist Journalist für Texte und Bilder.

Er schreibt vornehmlich über wirtschaftlich-technische Zusammenhänge der Themen Energie, Verkehr, Umwelt und Gesundheit.

**Kontakt:**

Feld-am-See-Ring 15a

91452 Wilhermsdorf

Tel. 0171/7356947 oder 09102/318162

E-Mail: heinz.wraneschitz@t-online.de

www.bildtext.de

**RAL-Gütegemeinschaft Solarenergieanlagen e.V.****Qualität ist das Einhalten von Vereinbarungen**

Bei der Solartechnik bedeutet dies, dass Solaranlagen gut funktionieren und hohe Erträge erwirtschaften, wenn sie von qualifiziertem Personal nach der guten fachlichen Praxis geplant, ausgeschrieben, gebaut und betrieben sowie hochwertige Komponenten verwendet werden.

**Fach- und Endkunden**

können die technischen Lieferbedingungen kostenfrei nutzen, indem sie ihre Bestellungen, Ausschreibungen oder Auftragsvergabe mit dem Passus „Bestellung gemäß RAL-GZ 966“ ausführen. Hierdurch schaffen sie eine rechtssichere technische Vertragsbasis und definieren gerichtsfest ihr Pflichtenheft für die Solarenergieanlage.

**Vorteile für Fach- und Endkunden:**

- Eindeutige Lieferbedingungen durch klare Produkt- und Leistungsbeschreibungen
- Transparenz durch objektive, neutral geprüfte und jederzeit einsehbare Gütekriterien
- Verlässlichkeit durch neutrale Fremdüberwachung der zertifizierten Unternehmen

**Mitgliedsunternehmen:**

können ihren eigenen Qualitätsanspruch durch eine Prüfung neutral bestätigen lassen und Kunden gegenüber mit dem RAL Gütezeichen dokumentieren. Sie haben Zugriff auf die Beratungsleistungen der Prüfer und können die Inhalte der Güte- und Prüfbestimmungen selber mitgestalten.

**Vorteile für Unternehmen:**

- Sichtbarer Qualitätsausweis durch das RAL-Gütezeichen gegenüber den Kunden
- Unternehmensberatung und Prozessverbesserung durch den Prüfvorgang
- Mitspracherecht an der Gestaltung der Güte- und Prüfbestimmungen



Mehr Informationen zum RAL Solar Gütezeichen (RAL-GZ 966) und zur Mitgliedschaft in der Gütegemeinschaft finden Sie unter:

[www.ralsolar.de](http://www.ralsolar.de)

# Qualität ist das Einhalten von Vereinbarungen

[www.ralsolar.de](http://www.ralsolar.de)