

Bestnoten für Kundennutzen und innovative Produktion

Presse-Information

Mercedes-Benz E-Klasse gewinnt beim EuroCarBody Award 2009

Datum:

18. Dezember 2009

- **Rund 400 Automobilexperten wählen die Mercedes-Benz E-Klasse Limousine bei dem Karosseriewettbewerb zum Sieger.**
- **Dr. Eberhard Haller, Leiter Mercedes-Benz Werk Sindelfingen bei der Preisübergabe: „Wir haben mit unserer neuen E-Klasse erneut bewiesen, dass Spitzentechnologie aus Sindelfingen kommt.“**
- **Nach 2002 ging die Auszeichnung erneut an die E-Klasse, 2005 gewann die Mercedes-Benz S-Klasse den ersten Preis.**

Sindelfingen – Dr. Eberhard Haller, Leiter Mercedes-Benz Werk Sindelfingen und Michael Kelz, Leiter Entwicklung Rohbau, nahmen heute im Mercedes-Benz Technology Center den ersten Preis des EuroCarBody Award 2009 entgegen. Überreicht wurde der Preis von Franziska Moennig, Head of Presidium und Editor-in-Chief von Automotive Circle International. Dr. Eberhard Haller: „Wir haben mit unserer neuen E-Klasse erneut bewiesen, dass Spitzentechnologie aus Sindelfingen kommt. Dabei gab nicht eine einzelne Innovation den Ausschlag, sondern das stimmige Gesamtkonzept.“

Rund 400 internationale Automobilexperten wählten die neue E-Klasse im Rahmen der Karosserie-Benchmark-Konferenz EuroCarBody, die von Automotive Circle International veranstaltet wird, Ende Oktober in Bad Nauheim zum Gewinner des Karosseripreises. Die Rohbaukarosserie stellt die Basis dieses Erfolges dar.

Bereits 2002 war die damalige E-Klasse der erste Gewinner des seither jährlich vergebenen EuroCarBody Awards. Die Mercedes-Benz S-Klasse belegte im Jahr 2005 den ersten Platz.

Die Automobilexperten aus den Fachbereichen Karosserieentwicklung, Prozessplanung- und Fertigung bewerteten die Serienkarosserien unterschiedlicher Hersteller anhand von 23 Kriterien.

Seite 2

So honorierte die Jury beispielsweise im Bewertungsblock „**Kundennutzen**“ unter anderem das **vorbildliche Sicherheitskonzept** und Komfortniveau der E-Klasse sowie die ausgezeichnete Aerodynamik. Für all diese Eigenschaften stellt die Rohbaukarosserie das wichtigste Element dar.

Bei der Entwicklung der E-Klasse Karosserie stand stets der Kundennutzen im Vordergrund. Ein Beispiel von vielen ist die **aktive Motorhaube**. Sie vermindert das Verletzungsrisiko von Fußgängern und bietet E-Klasse-Besitzern einen weiteren entscheidenden Vorteil: Die aktive Motorhaube ist reversibel konstruiert. Wurde sie beispielsweise bei einem Parkrempler ausgelöst, können Mercedes-Kunden die Motorhaube in den Ausgangszustand zurückstellen und das System auf diese Weise selbst reaktivieren – und weiterfahren.

In der Kategorie „**innovative Prozess-, Produktions- und Fabrikkonzepte**“ überzeugten die Fertigungs- und Qualitätssicherungsverfahren der E-Klasse Produktion im Werk Sindelfingen. Neben den üblichen Qualitätssicherungsmaßnahmen kommen bei allen Fügeverfahren – dem dauerhaften Verbinden von Bauteilen – Prozessüberwachungen zum Einsatz, welche die Qualität in jedem einzelnen Fertigungsschritt sicherstellen. So wird zum Beispiel das robotergeführte Laserschweißverfahren RobScan durchgängig überwacht. Diese neue Schweißtechnologie erreicht eine sehr hohe Prozessgeschwindigkeit bei einer optimalen Qualität der Schweißnähte. Im Karosseriebau der Mercedes-Benz E-Klasse wird das RobScan-Verfahren vor allem in den Bereichen Türen, Seitenwand und Heckmittelstück eingesetzt.

Insgesamt überzeugten die Mercedes-typischen Attribute Qualität, Sicherheit und Komfort.

Ansprechpartner:

Marianne Ihring, Telefon: 0711-1777319

E-Mail: marianne.ihring@daimler.com

Seite 3

Weitere Informationen von Mercedes-Benz sind im Internet verfügbar:

www.media.daimler.com