

eBM 5, DIE NEUESTE BMS-TECHNOLOGIE VON FPT INDUSTRIAL, HAT DIE HÖCHSTE STUFE DER INDUSTRIESTANDARD-ZERTIFIZIERUNG ERREICHT UND BIETET NUN NOCH GRÖßERE SICHERHEITSGARANTIE FÜR KUNDEN

Turin, Italien, 31.März 2025

FPT Industrial bekräftigt mit seiner Marke Potenza Technology sein starkes Engagement für die technologische Innovation als Mittel zur kontinuierlichen Verbesserung der Produkte, die den Kunden angeboten werden. Diese unermüdlichen Bemühungen haben zu einem weiteren wichtigen Meilenstein für das Unternehmen geführt: Das **vollständig firmenintern entwickelte Batteriemanagementsystem eBM 5 für Hochspannungsbatterien hat als eigenständiges System die ISO 26262-Zertifizierung der Stufe ASIL C des TÜV SÜD erhalten.**



PRESS RELEASE

Dieses Ergebnis unterstreicht die Qualitäten des Batteriemanagementsystems der fünften Generation, das vom integrierten Team von FPT Industrial und Potenza Technology von der Schaltung bis hin zur Softwarebasis und den Anwendungsschichten vollständig intern konzipiert und entwickelt wurde. Dieses moderne System zeichnet sich durch **Flexibilität** und **Skalierbarkeit** aus. Dank seines **hochgradig modularen Designs** ist es mit 400- oder 800-Volt-Batteriesystemen kompatibel, die auf Anwendungsebene konfiguriert werden können, um die Effizienz und Leistung des Fahrzeugs zu optimieren. Dadurch können OEMs die Effektivität des Systems für jeden Anwendungsfall maximieren, und zwar über das gesamte

Mobilitätsspektrum hinweg – von Nutzfahrzeugen bis hin zu Hypercars – einschließlich des Multipack-Managements (das nicht in den Geltungsbereich der Zertifizierung fällt), ohne dass eine zusätzliche Steuerung erforderlich ist. **Das eBM 5 wird derzeit in Serie für den IVECO eDaily MY24 sowie für zahlreiche andere Kunden produziert.**

Pierpaolo Biffali, Vice President Product Engineering bei FPT Industrial, kommentierte: *„Dies ist ein wichtiger Schritt bei der Konsolidierung unserer Elektrifizierungs-Roadmap, um die Dekarbonisierung des Nutzfahrzeugsegments zu beschleunigen. Jede unserer technologischen Innovationen bedeutet für unsere Kunden einen greifbaren Wert, und das eBM 5 stellt eine solide Möglichkeit dar, den effizienten und sicheren Betrieb ihrer batterieelektrischen Fahrzeuge zu gewährleisten.“*

Neeta Khare, Battery and Fuel Cell Director bei FPT Industrial, kommentierte: *„Während der gesamten Entwicklungsphase wurde das Team von dem Grundsatz geleitet, unser Produkt robust, zuverlässig und sicher zu machen. Infolgedessen haben wir in verschiedenen Bereichen, darunter Prozesse, Testinfrastruktur, Entwurfsdokumentation und Rückverfolgbarkeit – von den Anforderungen bis zum Test – erhebliche Verbesserungen vorgenommen. Dieser verbesserte Ansatz hat zur ASIL C-Zertifizierung durch den TÜV SÜD geführt und unser Vertrauen in die Zuverlässigkeit und Sicherheit unseres BMS-Produkts weiter gestärkt.“*

Richard Devenport, General Manager & Head of Battery Development bei Potenza Technology, einer Marke von FPT Industrial brand, erklärte: *„Dies ist ein echter Erfolg, auf den wir jahrelang hingearbeitet haben. Das Ziel war immer, ein OEM-Standard-Batteriemanagementsystem zu produzieren, das für eine breite Palette von Fahrzeugen geeignet ist. Während andere BMS-Lieferanten häufig auf das Verfahren der Selbstzertifizierung zurückgreifen, bei dem ihre Arbeitsprodukte innerhalb des eigenen Unternehmens überprüft werden, um die Einhaltung der Norm zu bestätigen, wollten wir unsere von einer externen Stelle bewerten lassen, um ein Qualitäts- und Vollständigkeitsniveau zu gewährleisten, das nur wenige andere vorweisen können. Um diesen Anspruch zu untermauern, haben wir uns für eine Zertifizierung durch den TÜV SÜD entschieden, einen der weltweit führenden Experten für funktionale Sicherheit und Mitbegründer der ISO-Norm 26262.“*

ISO 26262 ist eine internationale Norm für funktionale Sicherheit in der Automobilindustrie, die auf elektrische und elektronische Systeme angewendet wird, die aus Hardware- und Softwarekomponenten in Fahrzeugen bestehen. In dieser Norm werden die Anforderungen sowohl an die sicherheitsrelevanten Funktionen des Systems als auch an den

Entwicklungsprozess festgelegt, so dass ein angemessenes Sicherheitsniveau über den gesamten Lebenszyklus des Fahrzeugs gewährleistet ist. Die Norm basiert auf ASIL (*Automotive Safety Integrity Level*), einem Risikoklassifizierungssystem, das potenzielle Gefahren unter Berücksichtigung der Schwere, Häufigkeit und Beherrschbarkeit der Betriebsszenarien des Fahrzeugs analysiert.

eBM 5 – Technische Daten



Hochspannungsbereich: 400-V- und 800-V-
Systeme

Niederspannungsbereich: 6 bis 32 V

Betriebstemperatur (C°): -40 bis 85

Software - Multipack-Unterstützung: Ja (nicht
im Geltungsbereich der Zertifizierung)

ASIL-System: ASIL C

Algorithmus (SOX): eingebaut

*Die vollständigen Spezifikationen finden Sie
auf der Website von FPT Industrial.*

PRESS RELEASE

Gegründet 1999, wurde **Potenza Technology** mit dem Ziel ins Leben gerufen, sich auf Technologien mit geringen bzw. ohne Emissionen zu konzentrieren. Im Jahr 2020 wurde das Unternehmen das britische Forschungs- und Entwicklungszentrum für Elektrofahrzeugbatterien für FPT Industrial, Teil der Iveco Group, einem weltweit führenden Hersteller von Nutzfahrzeugen. Unser Schwerpunkt liegt traditionell in der Automobilindustrie, wo wir Nischenhersteller bis hin zu großen Fahrzeugherstellern und deren Lieferkette bei der Entwicklung und Implementierung neuer Technologien unterstützen. Dazu gehört vor allem die Sicherheitstechnik, zunächst nach den Grundsätzen der IEC61508 und seit kurzem auch nach ISO26262. Wir sind ein dynamisches Team von Ingenieuren mit Sitz in Coventry im Vereinigten Königreich, das an einer Reihe von Projekten für globale Kunden arbeitet und eigene Produkte auf den Markt bringt, um Schlüsselbereiche zu unterstützen, die wir aufgrund unserer Erfahrungen bei der Entwicklung von Elektrofahrzeugen und insbesondere von Batteriesystemen identifiziert haben. Das Team von Potenza Technology ist Experte für die Entwicklung, den Bau und die Integration von Hochspannungssystemen, Software und Batterien sowie für die Sicherheit in einer Reihe von Industriezweigen wie der Automobil-, Schiffs- und Luftfahrtindustrie.

***FPT Industrial** ist eine Marke von Iveco Group N.V. (EXM: IVG), die sich auf die Entwicklung, die Produktion und den Verkauf von Antriebssträngen und Lösungen für On- und Offroad-Fahrzeuge sowie für Einsatzgebiete in der Schifffahrt und der Stromerzeugung spezialisiert hat. FPT Industrial beschäftigt weltweit über 8.000 Mitarbeiter an zehn Produktionsstandorten und in zehn Forschungs- und Entwicklungszentren. Das Unternehmen ist in fast 100 Ländern aktiv, seine weltweiten Verkaufs- und Customer Service-Abteilungen unterstützen alle Kunden der Marke. Das umfangreiche Produktangebot beinhaltet sechs Motorfamilien mit einer Leistungsabgabe von 30 PS bis 1.000 PS, Getriebe mit einem maximalen Drehmoment von 500 Nm und Vorder- und Hinterachsen mit einer Bruttoachslast (GAW) von 2,45 bis 32 t. FPT Industrial liefert das umfassendste Angebot an Motoren mit Erdgasantrieb auf dem Markt für industrielle Einsatzgebiete, mit einer Leistungsabgabe von 50 PS bis 520 PS. Eine eigene ePowertrain-Geschäftseinheit beschleunigt den Weg zur emissionsfreien Mobilität mit elektrischen Antriebssträngen, Batteriepacks und Batteriemanagementsystemen. Dieses umfangreiche Angebot und sein starker Fokus auf R&D-Aktivitäten machen FPT Industrial zu einem weltweit führenden Unternehmen im Bereich der industriellen Antriebsstränge und Lösungen. Für weitere Informationen gehen Sie bitte auf www.fptindustrial.com.*

Medienkontakte:

Carlotta Merlo, +39 3371359768

E-Mail: press@fptindustrial.com



PRESS RELEASE