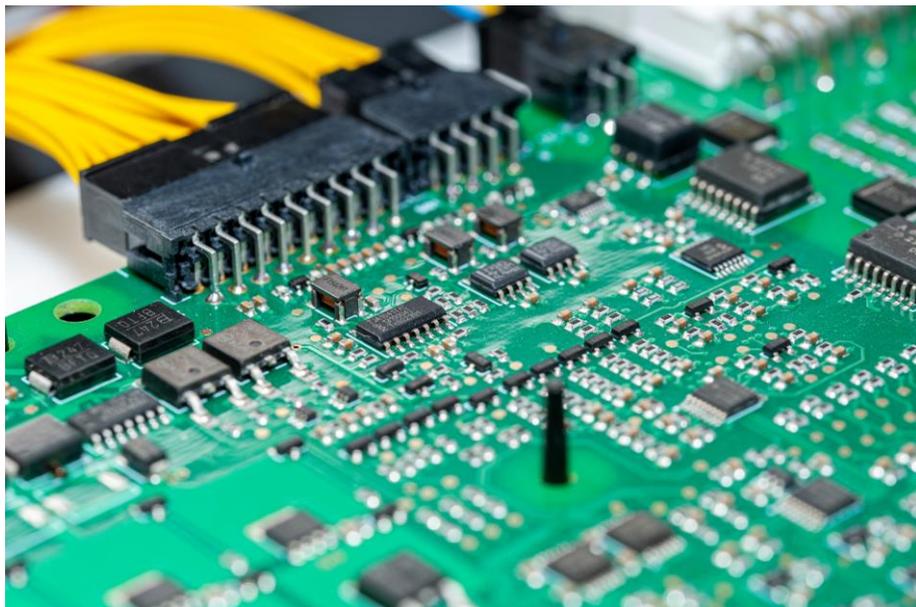


**EL eBM 5 DE FPT INDUSTRIAL, SU TECNOLOGÍA BMS MÁS RECIENTE, HA ALCANZADO EL NIVEL MÁS ALTO DE CERTIFICACIÓN DE ESTÁNDARES INDUSTRIALES, OFRECIENDO AHORA GARANTÍAS DE SEGURIDAD AÚN MAYORES PARA LOS CLIENTES**

Turín, Italia, 31 de marzo de 2025

**FPT Industrial, junto con su marca Potenza Technology, reitera su firme compromiso con la innovación tecnológica como medio para mejorar continuamente los productos que ofrece a sus clientes. Este incesante esfuerzo dió lugar a otro importante hito para la empresa: el sistema de gestión de baterías eBM 5 para baterías de alto voltaje, diseñado íntegramente por la empresa, obtuvo la certificación ISO 26262 ASIL C como sistema autónomo de TÜV SÜD.**



PRESS RELEASE

Este resultado pone de manifiesto las cualidades del sistema de gestión de baterías de quinta generación, diseñado y desarrollado completamente por el equipo integrado de FPT Industrial y Potenza Technology, desde los circuitos hasta la base de software y las capas de aplicación. Este sistema de última generación está definido por su **flexibilidad** y **escalabilidad**. Con un **diseño altamente modular** en su núcleo, es compatible con sistemas de baterías de 400 u 800 voltios, que pueden configurarse a nivel de aplicación para optimizar la eficiencia y el rendimiento del vehículo. Esto permite a los fabricantes de equipos originales maximizar la

eficacia del sistema para cada caso de uso, en todo el espectro de la movilidad (desde vehículos comerciales hasta autos deportivos de última generación), incluida la gestión de paquetes múltiples (que no entra en el ámbito de la certificación) sin necesidad de un controlador adicional. **El eBM 5 se fabrica actualmente en serie para el IVECO eDaily MY24, así como para otros muchos clientes.**

**Pierpaolo Biffali, vicepresidente de Ingeniería de Producto de FPT Industrial,** comentó: *"Se trata de un importante paso adelante en la consolidación de nuestra hoja de ruta de electrificación para acelerar la descarbonización del segmento de vehículos comerciales. Cada innovación tecnológica que realizamos se traduce siempre en un valor tangible para nuestros clientes. En ese sentido, el eBM 5 representa una forma sólida de garantizar el funcionamiento eficiente y seguro de las baterías de sus vehículos eléctricos."*

**Neeta Khare, directora de Baterías y Celdas de combustible de FPT Industrial,** comentó: *"Durante toda la fase de desarrollo, el equipo se guió por el principio de hacer nuestro producto robusto, fiable y seguro. Como resultado, introducimos mejoras significativas en varios ámbitos, como los procesos, la infraestructura de pruebas, la documentación de diseño y la trazabilidad, desde los requisitos hasta las pruebas. Este enfoque mejorado condujo a la certificación ASIL C de TÜV SÜD y también reforzó aún más nuestra confianza en la fiabilidad y seguridad de nuestro producto BMS".*

**Richard Devenport, director general y jefe de Desarrollo de Baterías de Potencia Technology,** una marca de FPT Industrial, declaró: *"Se trata de un verdadero logro que lleva años gestándose. El objetivo siempre fue producir un sistema de gestión de baterías estándar para fabricantes originales adecuado para una amplia gama de vehículos. Mientras que otros proveedores de sistemas de gestión de baterías suelen recurrir al proceso de "autocertificación", por el que los productos de su trabajo se revisan dentro de su propia empresa para confirmar el cumplimiento de la norma, nosotros nos propusimos que los nuestros fueran evaluados por un organismo externo, para garantizar un nivel de calidad e integridad del que pocos pueden presumir. Respaldamos esa afirmación yendo más allá para obtener la certificación de TÜV SÜD, uno de los principales expertos mundiales en seguridad funcional y participante fundador en el establecimiento de la norma ISO 26262".*

**ISO 26262** es una norma internacional sobre seguridad funcional en la industria del automóvil, aplicada a los sistemas eléctricos y electrónicos que constan de componentes de hardware y software en los vehículos. Esta norma define los requisitos tanto para las funciones del sistema relevantes para la seguridad como para el proceso de desarrollo, garantizando el

mantenimiento de un nivel adecuado de seguridad durante todo el ciclo de vida del vehículo. La norma se basa en el ASIL (*Automotive Safety Integrity Level*), un sistema de clasificación de riesgos que analiza los peligros potenciales teniendo en cuenta la gravedad, frecuencia y controlabilidad de los escenarios operativos del vehículo.

### eBM 5 – Especificaciones técnicas



Rango de alta tensión: sistemas de 400 V y 800 V

Rango de baja tensión: 6 a 32 V

Temperatura de funcionamiento (C°): -40 a 85

Software - Soporte Multipack: Sí (no en el ámbito de la certificación)

Sistema ASIL: ASIL C

Algorithm (SOX): incorporado

*Las especificaciones completas están disponibles en el sitio web de FPT Industrial.*

PRESS RELEASE

Fundada en 1999, **Potenza Technology** se creó para centrarse en la tecnología de bajas o nulas emisiones. En 2020 se convirtió en el centro británico de I+D de baterías para vehículos eléctricos de FPT Industrial, parte de Iveco Group, líder mundial en la fabricación de vehículos comerciales. Tradicionalmente, nuestra actividad se ha centrado en el sector de la automoción, prestando apoyo a fabricantes de vehículos especializados y a grandes fabricantes de vehículos y su cadena de suministro en el desarrollo y la implantación de nuevas tecnologías. Esto incluye, en particular, la ingeniería de seguridad, inicialmente según los principios de la norma IEC61508 y, más recientemente, la ISO26262. Con sede en Coventry (Reino Unido), somos un equipo dinámico de ingenieros que trabajamos en diversos proyectos para clientes de todo el mundo y lanzamos nuestros propios productos para apoyar áreas clave que hemos identificado a partir de nuestra experiencia en el desarrollo de vehículos eléctricos y, en particular, de sistemas de baterías. El equipo de Potenza Technology es experto en el diseño, la construcción y la integración de sistemas de alta tensión, software y baterías, y cuenta con competencias en materia de seguridad en diversos sectores industriales, como la automoción, el naval y el aeroespacial.

**FPT Industrial** es una marca de Iveco Group N.V. (EXM: IVG), dedicada al diseño, la producción y la venta de soluciones y sistemas de propulsión y transmisión para vehículos de carretera y todoterreno, aplicaciones marinas y aplicaciones de generación de energía. Más de 8000 personas en 10 plantas de producción y 10 centros de I+D trabajan para FPT Industrial en todo el mundo. Con presencia en casi 100 países, las ventas globales y el Departamento de Servicio de Atención al Cliente respalda a todos los clientes de la marca. La amplia

*oferta de productos incluye seis gamas de motores con potencias de salida que van de 30 CV a más de 1,000 CV, transmisiones con un par de hasta 500 Nm y ejes delantero y trasero de 2,45 a 32 toneladas de peso bruto sobre el eje (GAW, Gross Axle Weight). FPT Industrial ofrece la gama más completa del mercado de motores de gas natural para aplicaciones industriales, con potencias de salida de entre 50 y 520 CV. Además, una división específica ePowertrain está acelerando el avance hacia la movilidad con cero emisiones netas, con líneas de transmisión eléctricas, paquete de baterías y sistemas de gestión de baterías. Esta vasta oferta, junto con un enfoque centrado en las actividades de I+D, hacen de FPT Industrial un líder mundial en soluciones y sistemas de propulsión y transmisión industriales. Para obtener más información, visite [www.fptindustrial.com](http://www.fptindustrial.com).*

**Contactos del área de medios de comunicación:**

Carlotta Merlo, +39 3371359768

Correo electrónico: [press@fptindustrial.com](mailto:press@fptindustrial.com)



PRESS RELEASE