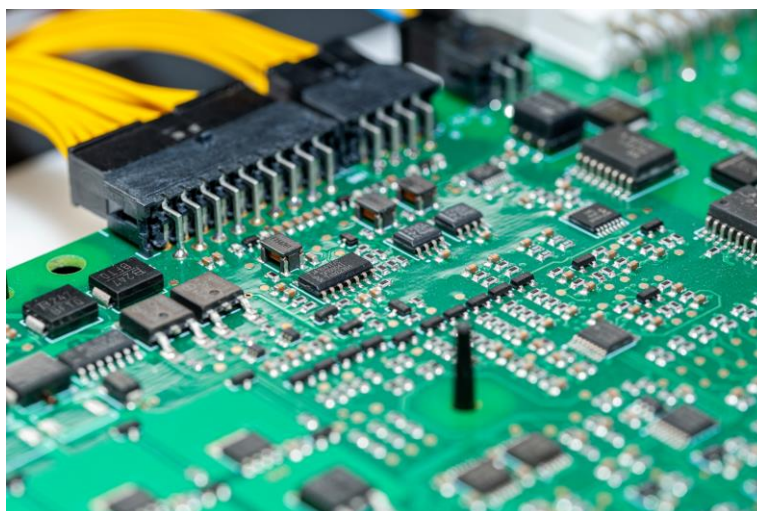


L'eBM 5 DE FPT INDUSTRIAL, SA TOUTE DERNIÈRE TECHNOLOGIE BMS, A ATTEINT LE NIVEAU LE PLUS ÉLEVÉ DE LA CERTIFICATION DES NORMES INDUSTRIELLES ET OFFRE DÉSORMAIS DES GARANTIES DE SÉCURITÉ ENCORE PLUS ÉLEVÉES À SES CLIENTS

Turin, Italie, 31 mars 2025

FPT Industrial, avec sa marque Potenza Technology, réaffirme son engagement fort en faveur de l'innovation technologique afin d'améliorer continuellement les produits qu'elle propose à ses clients. Ces efforts incessants ont permis de franchir une nouvelle étape importante pour l'entreprise : le système de gestion des batteries eBM 5 pour les batteries haute tension, entièrement conçu en interne, a obtenu la certification ISO 26262 ASIL C en tant que système autonome de la part de TÜV SÜD.



Ce résultat met en évidence les qualités du système de gestion de batterie de cinquième génération, conçu et développé entièrement en interne par l'équipe intégrée de FPT Industrial et Potenza Technology, depuis les circuits jusqu'à la base logicielle et les couches applicatives. Ce système de pointe se caractérise par sa **flexibilité** et son **évolutivité**. Grâce à sa **conception hautement modulaire**, il est compatible avec les systèmes de batteries de 400 ou 800 volts, qui peuvent être configurés au niveau de l'application afin d'optimiser l'efficacité et les performances du véhicule. Cela permet aux équipementiers de maximiser l'efficacité du

système pour chaque cas d'utilisation, dans tout le spectre de la mobilité - des véhicules commerciaux aux hypercars - y compris la gestion des multi-packs (qui n'entre pas dans le champ d'application de la certification) sans contrôleur supplémentaire. **L'eBM 5 est actuellement produit en série pour l'IVECO eDaily MY24, ainsi que pour de nombreux autres clients.**

Pierpaolo Biffali, Vice President Product Engineering chez FPT Industrial, a commenté : *« Il s'agit d'une étape importante dans la consolidation de notre feuille de route en matière d'électrification afin d'accélérer la décarbonisation du segment des véhicules utilitaires. Chaque innovation technologique que nous réalisons se traduit toujours par une valeur tangible pour nos clients, et l'eBM 5 représente un moyen solide d'assurer le fonctionnement efficace et sûr de leurs véhicules électriques à batterie ».*

Neeta Khare, Battery and Fuel Cell Director chez FPT Industrial, a commenté : *« Tout au long de la phase de développement, l'équipe a été guidée par le principe de rendre notre produit robuste, fiable et sûr. En conséquence, nous avons mis en œuvre des améliorations significatives dans différents domaines, notamment les processus, l'infrastructure de test, la documentation de conception et la traçabilité – des exigences aux tests. Cette approche améliorée a conduit à la certification ASIL C par TÜV SÜD et a également renforcé notre confiance dans la fiabilité et la sécurité de notre produit BMS ».*

Richard Devenport, General Manager & Head of Battery Development chez Potenza Technology, une marque de FPT Industrial, a déclaré : *« Il s'agit d'un véritable accomplissement qui s'est fait attendre pendant des années. L'objectif a toujours été de produire un système de gestion de la batterie standard OEM convenant à une large gamme de véhicules. Alors que d'autres fournisseurs de BMS utilisent souvent le processus « d'autocertification », dans le cadre duquel leurs produits sont examinés au sein de leur propre entreprise pour confirmer leur conformité à la norme, nous avons voulu faire évaluer les nôtres par un organisme externe, afin de garantir un niveau de qualité et d'exhaustivité dont peu d'autres peuvent se targuer. Nous avons soutenu cette revendication en allant plus loin pour obtenir la certification de TÜV SÜD, l'un des plus grands experts mondiaux en matière de sécurité fonctionnelle et un participant fondateur dans l'établissement de la norme ISO 26262 ».*

La norme **ISO 26262** est une norme internationale relative à la sécurité fonctionnelle dans l'industrie automobile, qui s'applique aux systèmes électriques et électroniques constitués de composants matériels et logiciels dans les véhicules. Cette norme définit les exigences relatives aux fonctions de sécurité du système et au processus de développement, afin de garantir le

maintien d'un niveau de sécurité adéquat tout au long du cycle de vie du véhicule. La norme est basée sur l'ASIL (*Automotive Safety Integrity Level*), un système de classification des risques qui analyse les dangers potentiels en tenant compte de la gravité, de la fréquence et de la contrôlabilité des scénarios opérationnels du véhicule.

eBM 5 – Spécifications techniques



Plage de haute tension : Systèmes 400 V et 800 V

Plage de basse tension : 6 à 32

Température de fonctionnement (°C) : -40 à 85

Logiciel - Support multi-pack : Oui (hors champ de la certification)

Système ASIL : ASIL C

Algorithme (SOX) : intégré

Les spécifications complètes sont disponibles sur le site web de FPT Industrial.

PRESS RELEASE

Fondée en 1999, **Potenza Technology** a été créée pour se concentrer sur les technologies à faibles/zéro émissions. En 2020, l'entreprise est devenue le centre britannique de R&D sur les batteries de véhicules électriques pour FPT Industrial, qui fait partie d'Iveco Group, l'un des principaux fabricants mondiaux de véhicules utilitaires. Nous nous concentrons traditionnellement sur l'automobile, en soutenant les fabricants de véhicules de niche jusqu'aux grands constructeurs automobiles et leur chaîne d'approvisionnement dans le cadre du développement et de la mise en œuvre de nouvelles technologies. Cela inclut notamment l'ingénierie de la sécurité, initialement selon les principes de la norme CEI 61508 et plus récemment de la norme ISO 26262. Basée à Coventry, au Royaume-Uni, notre équipe dynamique d'ingénieurs travaille sur une série de projets pour des clients internationaux et lance ses propres produits pour soutenir les domaines clés que nous avons identifiés à partir de notre expérience dans le développement des véhicules électriques et notamment des systèmes de batteries. L'équipe de Potenza Technology est experte dans la conception, la construction et l'intégration de systèmes à haute tension, de logiciels et de batteries, et possède des compétences en matière de sécurité dans toute une série de secteurs industriels, notamment l'automobile, la marine et l'aérospatiale.

***FPT Industrial** est une marque d'Iveco Group N.V. (EXM : IVG), dédiée à la conception, la production et la vente de groupes motopropulseurs et solutions destinés aux véhicules routiers et tout-terrain, ainsi qu'aux applications marines et de production d'énergie. Plus de 8 000 personnes réparties sur dix sites de production et dix centres de R&D travaillent pour FPT Industrial à travers le monde. Implantés dans près de 100 pays, le réseau mondial de vente et le Service client de FPT Industrial soutiennent tous les clients de la Marque. Son vaste portefeuille offre notamment six gammes de moteurs différentes d'une puissance de 30 ch à plus de 1 000 ch, des transmissions dotées d'un couple allant jusqu'à 500 Nm, ainsi que des essieux avant et arrière avec un PTMSE (poids technique maximal sous essieu) allant de 2,45 à 32 tonnes. FPT Industrial propose la gamme de moteurs à gaz naturel la plus complète du marché pour les applications industrielles, avec des puissances allant de 50 à 520 ch. Une division dédiée à l'ePowertrain accélère notre démarche vers une mobilité zéro émission nette, avec des transmissions électriques, des packs batteries et des systèmes de gestion des batteries. Cette offre étendue, et son fort accent sur la R-D, fait de FPT Industrial un leader mondial des motorisations et des solutions industrielles. Pour plus d'informations, veuillez consulter notre site Internet www.fptindustrial.com.*

Contacts médias :

Carlotta Merlo, +39 3371359768

E-mail : press@fptindustrial.com



PRESS RELEASE