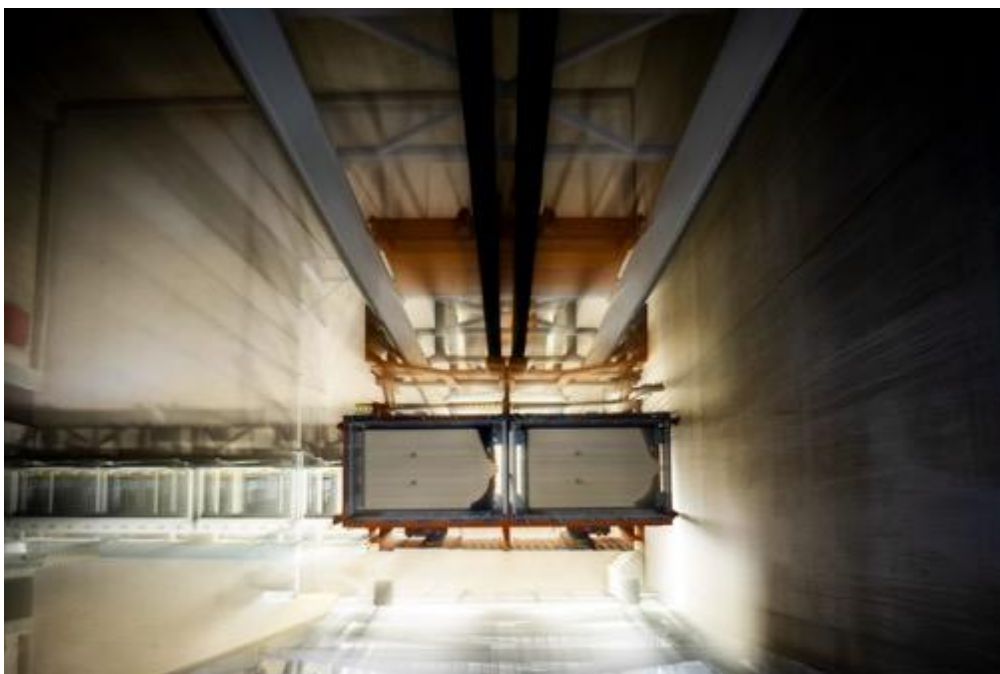


Ljubljana, 8. maj 2026

Pot baterije

V tovarni za sestavljanje baterijskih sistemov družbe SEAT in CUPRA vsaka baterija opravi vznemirljivo pot: od sestavljanja njenih komponent do vgradnje v vozilo, ki ga bo poganjala

- V tovarni, ki se razprostira na **64.000 kvadratnih metrih**, bo usklajeno delalo **500 delavcev** in **206 robotov**
- Preden je baterija vgrajena v **CUPRA Ravela** in **Volkswagen ID.Pola**, potuje po **600 metrov** dolgem mostnem dvigalu, da pride do proizvodne linije



Tovarna za sestavljanje baterijskih sistemov, ki je začela z obratovanjem decembra lani v prostorih družbe SEAT in CUPRA v Martorellu, gleda na delavnice, kjer vsak dan izdelujejo vozila teh znamk. Zgrajena je bila v nekaj več kot dveh letih in je ključnega pomena za preobrazbo tovarne, ki je že postala središče električne mobilnosti. Kot tovarna za izdelavo platforme MEB21 skupine Brand Group Core v koncernu Volkswagen spodbuja elektrifikacijo z Iberskega polotoka. V tovarni za sestavljanje baterijskih sistemov, znani tudi kot delavnica 20, sestavljajo baterije, ki poganjajo CUPRA Ravela, prvo mestno električno vozilo iz Martorella, in Volkswagen ID.Pola.

To je dejanska pot baterije od trenutka, ko so njene komponente sestavljene, do vgradnje v vozilo.

DELI ELEKTRIČNE CELOTE

Baterija je sestavljena iz 468 komponent, ki jih lahko po funkciji primerjamo s človeškim telesom: celice (96 v različici s 56 kWh in 102 v različici s 38,5 kWh) so kot srce, ki proizvaja energijo, nameščene pa so v aluminijastem ohišju, ki deluje kot skelet. Elektronsko enoto EBOX bi lahko



primerjali z možgani, medtem ko bi bili različni pokrovi in čepki, ki skrbijo za tesnjenje, njegova koža.

INOVACIJE, KI NAREDIJO RAZLIKO

Proizvodnja baterij v Martorellu predstavlja prelomnico v več pogledih. Glavna inovacija je uvedba koncepta »Cell2Pack«, pri katerem so celice neposredno združene v tri sklope – za razliko od baterij, ki se trenutno uporabljajo v Evropi, kjer so celice najprej združene v posamezne module, ti pa nato vgrajeni v baterijo. **»Gre za najnaprednejšo tehnologijo v koncernu Volkswagen, ki nam omogoča večjo učinkovitost in večjo gostoto energije: baterija zavzame manj prostora, hkrati pa lahko shrani več energije,«** pojasnjuje Alejandra Alonso, koordinatorka projekta industrializacije baterij pri SEAT in CUPRA. S tem se poveča tudi doseg, zmanjša teža, izboljša toplotno upravljanje in zmanjšajo proizvodni stroški.

Druga posebnost je aluminijasto ohišje, ki vsebuje celice. Izdelano je v enem kosu z enim samim kalupom, kar je pionirski postopek v koncernu Volkswagen. **»V nasprotju s prejšnjim načinom, pri katerem so se sestavni deli ohišja vlivali posamično in med sestavljanjem varili, ta nov pristop pospešuje celoten proces, odpravlja potrebo po varjenju in zmanjšuje število kritičnih točk,«** pove Lorant Szekely, direktor oddelka za komponente pri SEAT in CUPRA. Po uspešni uvedbi pri baterijah v delavnici 20 bosta obe inovaciji uvedeni še pri ostalih znamkah koncerna.

REZULTAT USKLAJENEGA SKUPINSKEGA DELA

V tovarni v Martorellu, ki se razprostira na 64.000 kvadratnih metrih, bo 500 delavcev in 206 robotov izvajalo skrbno načrtovan proces, ki bo omogočil sestavo 1.200 baterij na dan oz. ene baterije vsakih 45 sekund.

»Vse se začne v tovarni komponent v El Prat de Llobregatu, kjer sestavljajo enote EBOX in jih dostavijo neposredno v Martorell,« pove Szekely. V delavnici 20 jih namestijo v aluminijasto ohišje, nato pa je treba celice združiti v sklope, jih z laserskim varjenjem povezati med seboj in vstaviti v strukturo. **»Nato se vzpostavi elektronska povezava, kar imenujemo »zbujanje«; baterija se zapečati s pokrovi in opravijo se še zadnji električni testi ter preverjanje vodotesnosti,«** dodaja Alonso. Končana baterija prispe na konec linije, kjer se shrani v začasno skladišče s kapaciteto do 1.700 enot. Pot pa še zdaleč ni končana, pravzaprav se je šele začela.

CILJ: DELAVNICA 10

Da bi baterija dosegla delavnico 10, kjer so proizvodne linije za CUPRA Ravala in Volkswagen ID.Pola, mora zapustiti delavnico 20 in se prebiti skozi tovarno v Martorellu. **»Gre za povsem avtomatiziran postopek, pri katerem baterije v nekaj več kot 49 minutah potujejo po 600-metrskem mostnem dvigalu in premagujejo različne višinske razlike,«** pove Juan Carlos Muñoz, projektni vodja logistike v oddelku za komponente pri SEAT in CUPRA.

Baterija zapusti skladišče in potuje po 15,5 metra globokem jašku do mostnega dvigala. **»To je prvo od štirih dvigal, ki jih mora uporabiti na svoji poti, da premaga različne višinske razlike, in hkrati tisto dvigalo, ki ima največji vertikalni spust,«** poudari Muñoz. Ko je na mostnem dvigalu, ki poteka 5 metrov nad tlemi, po tekočem traku prepotuje še 600 metrov in



konča v delavnici 10, kjer jo skupaj z motorjem vgradijo v CUPRA Ravalu, ki je nato pripravljen na novo dobo.

Spremembe potrebujejo gonilno silo in SEAT ter CUPRA usmerjata prihodnost mobilnosti. Kot edini podjetji v Španiji, ki oblikujeta, razvijata, proizvajata in tržita avtomobile, sta SEAT in CUPRA temelj avtomobilske industrije v državi in gonilna sila njene elektrifikacije.

Ob največji preobrazbi v svoji 75-letni zgodovini SEAT in CUPRA spreminjata Španijo v enega vodilnih evropskih centrov elektromobilnosti. S projektom Future: Fast Forward in v sodelovanju s koncernom Volkswagen, podjetjem PowerCo ter drugimi partnerji je podjetje v elektrifikacijo države vložilo 10 milijard evrov. Podjetje za osrednjo skupino znamk znotraj koncerna Volkswagen vodi tudi projekt Electric Urban Car in bo leta 2026 v svoji tovarni v Martorellu začelo s proizvodnjo popolnoma električnih vozil, vključno s CUPRA Ravalom.

Kot član koncerna Volkswagen SEAT in CUPRA prodajata vozila pod blagovnimi znamkami SEAT in CUPRA, vključno s kultno SEAT Ibiza in najbolj prodajanim modelom podjetja, CUPRA Formentorjem. Podjetje, ki zaposluje več kot 13.000 strokovnjakov in ima tri proizvodne centre (v Martorellu, El Prat de Llobregatu in Barceloni) prek 80 % vozil izvozi v več kot 70 držav.

Komuniciranje SEAT in CUPRA



Fermín Robles

Vodja vsebin in komunikacij na družbenih omrežjih
M/ +34 638 77 20 84
fermin.robles@seat.es



Rocío Soria

Ustvarjanje vsebin
M/ +34 689 28 14 32
rocio.soria@seat.es



SEAT Mediacenter

PORSCHE SLOVENIJA d.o.o.

Edvard Andrej Strajnar

Direktor znamke CUPRA
M: +386 41 371 501
edo.strajnar@porsche.si

Metka Bokal

Odnosi z mediji CUPRA
T: +386 1 5825 280
metka.bokal@porsche.si

www.cupraofficial.si