
In Saarlouis lief der erste Ford Focus der vierten Generation vom Band

In Saarlouis hat am heutigen Dienstag (8. Mai 2018) die Serienfertigung des neuen Ford Focus begonnen. In einer Mitarbeiterveranstaltung mit rund 500 Beschäftigten in der Focus-Fertigung betonte Gunnar Herrmann, Vorsitzender der Geschäftsführung der Ford-Werke GmbH, die Bedeutung der Modellreihe. „Wir haben alles für die Fortsetzung seines Erfolgs getan und ein Auto auf die Räder gestellt, das besser, fortschrittlicher und innovativer ist als alles, was wir bisher in Europa auf den Markt gebracht haben.“ Saarlunds Ministerpräsident Tobias Hans, Landeswirtschaftsministerin Anke Rehlinger und Peter Demmer, der Oberbürgermeister von Saarlouis, nahmen an der Veranstaltung teil.

Neben dem neuen Design außen und innen beeindruckt der neue Ford Focus vor allem mit dem, was unter der Haube steckt. Mit dem Angebot an Assistenzsystemen, die Ford von nun an mit dem Begriff „Ford Co-Pilot360“ zusammenfasst, bringt der Ford Focus Technologien in die Kompaktklasse, die man bislang nur aus der Mittel- oder Oberklasse kannte. Viele Funktionen entsprechen dabei bereits dem Level 2 für autonome Fahrzeuge. Zudem setzt der Focus, als erste europäische Baureihe von Ford mit dem „Ford Pass Connect-Modem“, neue Maßstäbe in Sachen Konnektivität.

Beim Antrieb profitiert die vierte Generation des Kompaktwagens mit der jüngsten Generation des vielfach preisgekrönten Eco-Boost-Dreizylinders mit 1,0 und 1,5 Litern Hubraum von der intelligenten Zylinder-Steuerung, die Ford als erster Automobilhersteller für Dreizylinder-Aggregate eingeführt hat.

„Saarlouis zählt nach wie vor zu den effizientesten und produktivsten Automobilwerken weltweit“, sagte Gunnar Herrmann. „Damit das auch so bleibt, investieren wir kontinuierlich in dieses Werk. In der Fertigung des neuen Ford Focus haben wir rund 600 Millionen Euro für neue und optimierte Produktionsanlagen ausgegeben – einige der neuen Fertigungstechnologien kommen sogar erstmals in der gesamten Automobilindustrie zum Einsatz.“ So hat zum Beispiel in der neuen Boron-Halle auf rund 6000 Quadratmetern eine neue Heißverformungsanlage ihre Arbeit aufgenommen. Die kann ultra-hochfeste und besonders leichte Komponenten aus Boron-Stahl vor Ort verarbeiten und verfügt – ein Novum für Automobilhersteller – über einen vollautomatisierten Entladeprozess. In der 40 Meter langen Ofenstraße werden die Boron-Stahlplatten über Gas- und magnetische Induktion auf 930 Grad Celsius erhitzt, bevor sie in eine 1250-Tonnen-Pressen gelangen. Anschließend schneiden Laser mit einem 3000 Grad heißen Lichtstrahl die wassergekühlten Platten in ihre endgültige Form.

Herrmann nennt den Ford Focus den „am besten verarbeiteten Ford Focus der Modellgeschichte“. Mehr als 6000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind dafür im Werk Saarlouis in der Fertigung tätig. In der Endmontage arbeiten die Beschäftigten weiterhin im Dreischichtbetrieb. Die Produktionskapazität beträgt 1750 Fahrzeuge pro Tag, davon etwa 1400 Ford Focus-Modelle und circa 350 Ford C-Max. (ampnet/Sm)

Bilder zum Artikel



Ford Focus ST-Line.

Foto: Auto-Medienportal.Net/Ford