



PORSCHE



Porsche Werk Leipzig

Pressemappe

Inhalt

Das Porsche Werk Leipzig

Das Porsche Werk Leipzig wird zum Standort für Elektromobilität **3**

Die Produktion im Detail

Wie entsteht ein Porsche? **6**

Logistik

Taktgeber der Produktion **8**

Nachhaltigkeit

Vision einer Zero Impact Factory **10**

Engagement

Engagement in der Region **12**

Kunden

Kundenzentrum und Strecken **14**

Stand: August 2019

Das Porsche Werk Leipzig

Das Porsche Werk Leipzig wird zum Standort für Elektromobilität

Anfang Juli 2018 hat der Aufsichtsrat der Porsche AG entschieden, auch die nächste Generation des Macan in Leipzig zu fertigen. In die Erweiterung des Standorts Leipzig investiert das Unternehmen in den kommenden Jahren mehr als 600 Millionen Euro. Neben einer Kapazitätserweiterung ermöglicht es die Werkserweiterung künftig innerhalb der bestehenden Fertigungslinie auch Elektrofahrzeuge zu produzieren. Als erstes Modell in Leipzig plant das Unternehmen den Macan mit vollelektrischem Antrieb, welcher auf der sogenannten Premium Platform Electric (PPE-Architektur) basieren wird. Im März 2019 wurde symbolisch der Grundstein für den neuen Karosseriebau gelegt. Im Zuge der Erweiterung erfolgt auch die Integration der Achsvormontage. Dadurch entstehen mehr als 100 hoch qualifizierte Arbeitsplätze.

„Die Entscheidung, auch die nächste Generation des Macan in Leipzig zu fertigen, ist ein Vertrauensbeweis für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter am Standort. Mit der Werkserweiterung übernimmt Porsche eine aktive Rolle bei der Gestaltung der Elektromobilität im Freistaat Sachsen. Porsche bleibt damit ein zukunftsorientierter Wirtschaftsmotor in der Region.“ Sagt Gerd Rupp, Vorsitzender der Geschäftsführung der Porsche Leipzig GmbH.

Es ist die fünfte Erweiterung des ehemaligen Montagewerkes, welches 2014 für die Produktion der ersten Generation des Macan mit dem Bau eines Karosseriebaus sowie der Lackiererei zum Vollwerk wurde. Zuvor gab es zwei Ausbaustufen: Porsche erweitert bereits 2004, zwei Jahre nach Produktionsstart, das Werk um einen separaten Manufakturbereich für die Montage des Carrera GT. Für die ersten Generation des Panamera erfolgte 2009 der Bau einer Fertigungshalle sowie eines Logistikzentrums. Mit der Entscheidung, die nächste Generation des Panamera von 2016 an vollständig in Leipzig zu fertigen, erfolgte die vierte Ausbaustufe am sächsischen Standort. Neben einem weiteren Karosseriebau entstand auch ein Qualitätszentrum.

Derzeit werden pro Tag insgesamt rund 500 Fahrzeuge des Kompakt-SUV Macan sowie der Sportwagenlimousine Panamera produziert. Von 2003 bis 2006 wurde zudem der Carrera GT in einer auf 1.270 Stück limitierten Auflage in Leipzig gefertigt. Der erste Leipziger war der Porsche Cayenne – insgesamt 738.503 Stück entstanden von 2002 bis 2017.

Heute sind arbeiten rund 4.300 Mitarbeiter bei Porsche Leipzig. Seit 2003 bildet Porsche am Standort Leipzig in den Berufen Kfz-Mechatroniker, Mechatroniker, Industriemechaniker sowie Werkzeugmechaniker im Verbund mit der Porsche Werkzeugbau GmbH in Schwarzenberg aus. Porsche Leipzig bietet zudem ein duales Studium im Bereich Maschinenbau/ Produktionstechnik in Zusammenarbeit mit der Dualen Hochschule Baden-Württemberg (DHBW) an. Jedes Jahr absolvieren 30 junge Menschen ihre Ausbildung oder ein duales Studium bei Porsche in Leipzig. 2017 entstand dafür ein neues Ausbildungszentrum auf dem Leipziger Werksgelände. Porsche garantiert nach erfolgreichem Abschluss eine Übernahme für alle Auszubildenden am Standort.

Meilensteine der Werksentwicklung

- 2000 Spatenstich und Einstellung des ersten Mitarbeiters
- 2001 Richtfest des Kundenzentrums
- 2002 Eröffnung des Porsche Werks Leipzig und Produktionsstart des Cayenne
- 2003 Produktionsstart Carrera GT
- 2004 Erste Werkserweiterung
- 2005 Produktion des 100.000sten Cayenne
- 2006 Werkserweiterung zur Produktion des Panamera
- 2008 500ster Mitarbeiter eingestellt

2009 Produktionsstart Panamera

2010 Produktionsstart der zweiten Generation des Cayenne

2011 Werkserweiterung zur Produktion des Macan

2012 Produktion des 500.000sten Porsche in Leipzig

2013 Produktionsstart Macan

2014 Werkserweiterung zur Produktion der zweiten Generation des Panamera

2015 Eröffnung der erweiterten Rundstrecke

2016 Start der Vollproduktion der zweiten Generation des Panamera

2017 Eröffnung des neuen Ausbildungszentrums

2018 Modellpflege Macan

2019 Start der fünften Werkserweiterung

Die Produktion im Detail

Wie entsteht ein Porsche?

Täglich werden rund 500 Fahrzeuge der Porsche-Modellreihen Macan und Panamera gebaut. Die Produktion erfolgt entlang der Stationen Karosseriebau, Lackiererei und Montage.

Die Merkmale der Produktion im Porsche Werk Leipzig sind transparente Prozesse und das konsequente Umsetzen der Prinzipien einer schlanken Produktion. Ergänzt wird dies durch die permanente Reduktion der verwendeten Rohstoffe, Materialien und Produktionsmittel sowie einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess bei gleichbleibend hoher Qualität.

Startschuss im Karosseriebau: Die Karosserie wächst in vier großen Abschnitten von unten nach oben. Zuerst entsteht der komplette Unterbau. Diese Station stellt die Geburtsstätte des Fahrzeuges dar, an der es auch eine „Geburtsurkunde“ erhält: einen Transponder mit spezifischem Identifizierungscode. Dieser beinhaltet alle Details des Fahrzeugs. Im anschließenden Aufbau erhält der Unterbau die Seitenwände und das Dach. Der dritte Abschnitt der Prozesskette komplettiert das Karosseriegerippe mit Türen, Motorhaube und Heckklappe. In der Finishlinie schließlich findet eine Abnahmekontrolle des Fahrzeuges statt. Hierbei werden beispielsweise Fügeverbindungen, Oberflächenqualität und Spaltmaße sorgfältig von Mitarbeitern überprüft. Sind alle Qualitätsanforderungen erfüllt, erfolgt die Übergabe an die Lackiererei.

Farbe bekennen in der Lackiererei: Die Karosserie durchläuft in der Lackiererei sechs Phasen. Zuerst wird sie gereinigt, entfettet sowie in eine Zinkphosphatlösung getaucht, die für eine optimale Haftung des nachfolgenden Korrosionsschutzes sorgt. Dieser wird in der kathodischen Tauchlackierung aufgetragen. Dazu taucht die gesamte Karosserie in ein Becken mit elektrisch leitfähigem Tauchlack auf Wasserbasis und wird als Kathode geschaltet. Eine zur Gegenelektrode angelegte Gleichspannung von 380 Volt sorgt dafür, dass die im Lack enthaltenen Festkörper elektrophoretisch an der Karosserieoberfläche abgeschieden werden, daran haften bleiben und eine geschlossene und gleichmäßige Beschichtung entsteht. Anschließend werden Schweißnähte und Flansche mit speziellen PVC-Materialien abgedichtet und die Schweißnähte an Türen, Motorhaube und Heckklappe versiegelt, um einem Wassereintritt vorzubeugen. Zudem wird ein Unterbodenschutz aufgetragen, bevor die Karos-

serie die eigentlichen Lackschichten erhält: Füller, Decklack und Klarlack. Der elastische Füller schützt den Decklack (auch Basislack genannt) vor Beschädigungen und verbessert Struktur und spätere Brillanz. Anschließend wird der Decklack in der vom Kunden gewünschten Farbe aufgetragen. Nach einem Zwischentrocknen versiegelt ein Klarlack die Lackschichten. Die Endkontrolle erfolgt in einem speziellen Lichttunnel, der mit besonders stromsparenden LED-Röhrenbändern bestückt ist. Das entstehende Streifenlicht wird über frei einstellbare Spiegel auf die Karosserie projiziert. Die Mitarbeiter erkennen jeden noch so kleinen Lackfehler, der anschließend beseitigt wird.

Finalisierung in der Montage: In diesem letzten Fertigungsabschnitt werden zuerst die Türen entfernt, die in einer eigenen Linie komplettiert werden. Parallel dazu erhält die Karosserie ihr Interieur – hier verschmelzen industrielle Fertigung und Manufakturarbeit. Nachdem das Interieur eingebracht ist, wechselt das gefertigte Fahrzeug sein Transportmittel: Statt des bis dahin verwendeten Hubtisches kommt für das Einbauen von Bremsen und Tank ein Drehgehänge zum Einsatz, das ein ergonomisches Arbeiten ermöglicht. Durch die folgende Exterieurlinie läuft das Fahrzeug wieder auf einem Hubtisch, der durch seine Höhenverstellung auch hier ein ergonomisches Arbeiten sicherstellt. Die Exterieurlinie umfasst beispielsweise den Einbau von Windschutzscheibe, Heckscheibe, Hauptscheinwerfern und Sitzen. Außerdem werden die Türen wieder montiert und das berühmte Porsche-Wappen wird angebracht. Anschließend folgt der große Moment in der Montage: die Hochzeit. Als Hochzeit wird das vollautomatisierte Zusammenführen der Karosserie mit dem komplettierten Antriebsstrang bezeichnet. Nach der Motorverkabelung erfolgen auf der Endmontagelinie abschließende Arbeiten wie das Befüllen mit Kraftstoff, Brems- und Kühlflüssigkeit sowie Scheibenreiniger. Auch die Räder werden an dieser Stelle montiert. Die letzten Montagetakten dienen der Inbetriebnahme, Prüfung und Endkontrolle des Fahrzeugs. Nach einer Prüffahrt erfolgt die Endabnahme und das Fahrzeug verlässt schließlich die Fertigung. Eine wichtige Qualitätssicherungsmaßnahme ist das Audit, in dem einzelne Fahrzeuge aller Varianten stichprobenartig einer umfassenderen Prüfung unterzogen werden. Die Auslieferung der Fahrzeuge erfolgt in alle Welt. Dabei werden 75 Prozent der Fahrzeuge aus dem Porsche Werk Leipzig umweltschonend per Bahn transportiert. Hierfür wird 100 Prozent Öko-Strom verwendet.

Logistik

Taktgeber der Produktion

Die leistungsfähige und höchst effiziente Logistik ist ein entscheidender Schlüssel zum Erfolg von Porsche Leipzig. Sie fungiert als Taktgeber der Produktion. Dabei steht die Logistik vor der großen Herausforderung, die hohe Varianz in den Ausstattungen der Fahrzeuge abzubilden und punktgenau das richtige Material für das richtige Fahrzeug bereitzustellen. Die jährliche Fertigung im Leipziger Porsche-Werk hat sich seit August 2002 mehr als versechsfacht. Durch den Ausbau des Werks, den Fertigungsmix und die steigende Individualisierung hat sich auch die Produktvielfalt erhöht. Das neue Porsche Logistik Konzept nimmt sich genau diesen Herausforderungen an und optimiert das Logistik-System des Porsche-Werks Leipzig.

Die Fertigung in der Montage basiert auf der Just-In-Time Produktion (JIT) sowie deren Weiterentwicklung der Just-In-Sequenz Produktion (JIS). Dabei handelt es sich um Organisations- und Steuerungskonzepte mit dem Ziel der bedarfsgerechten Versorgung. Ein abgestimmter Produktions- und Materialfluss entlang der Lieferkette ermöglicht es, jedes Teil reihenfolgen- und zeitgenau an die Montagelinie zu bringen. Durch eine abgestimmte, stabile Auftragsreihenfolge werden jeweils nur die Teile an den Takt der Linie geliefert, die sofort verbaut werden können.

Im Rahmen des neuen Porsche Logistik Konzepts wird insbesondere das Inbound-Konzept neugestaltet. Durch die Umstellung der Werksversorgung von Gebietsspediteuren auf Direktverkehre kann die Auslastung der Lkw erhöht werden, was zu einer Reduzierung des Lieferverkehrs führt. Zugleich werden die Lagerkapazitäten, beispielsweise durch ein automatisches Kleinteillager (AKL), erhöht. Dieses stellt Kleinladungsträger für Routenzüge zur Verfügung und unterscheidet sich von herkömmlichen AKLs insbesondere durch die Shuttletechnik. Rund 100 Shuttle sorgen für eine hohe Verfügbarkeit und reduzieren den Energiebedarf durch ihren eigenständigen Antrieb um mehr als 30 Prozent im Vergleich zu einem AKL mit Regalbediengeräten. Fahrerlose Transportfahrzeuge (FTF) ergänzen das Konzept. Sie bewegen sich autonom und befördern Sequenzwagen mit Just-In-Sequence Modulen direkt an die Linie.

Auch durch die Dynamische Kommissionierung, welche Kommissionierwagen für die Montage bestückt, werden die Lagerkapazität sowie die Automatisierung erhöht und die Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter durch verkürzte Laufwege verbessert. Zu der hochverdichteten Kommissionierzone gehört eine Förderstrecke mit Shuttle-Technik in vier Metern Höhe. Sie transportiert die Behälter zur Regalgasse und leere Behälter zurück zur Abgabestation. Nach der Übergabe der Behälter vom Stapler an die Anlage erfolgt das Ein- und Auslagern voll automatisch.

Nachhaltigkeit

Vision einer Zero Impact Factory

Das Porsche Werk Leipzig ist seit seiner Gründung im Jahr 2000 eine der modernsten und nachhaltigsten Automobilfabriken der Welt. Die Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen (DGNB) hat Porsche Leipzig im Mai 2019 mit der Bestwertung Platin als besonders nachhaltigen Industriestandort ausgezeichnet. Die Bewertung erfolgte anhand von 167 Kriterien in 28 Kategorien. Neben Umweltschutz, Biodiversität und Energie-Ökobilanzen betrachtet die DGNB den Umgang mit Ressourcen, die Gestaltung des Standorts, städteklimatische Auswirkungen und Infrastruktureinrichtungen, die ökologische Baubegleitung, Lebenszykluskosten und Wertstabilität sowie die dazugehörigen Planungen und Prozesse. Besonders gut beurteilt die DGNB unter anderem die Ökobilanz des Energiemanagements und die Wandlungsfähigkeit des Standorts.

„Wir bekennen uns zu den im Dezember 2015 in Paris vereinbarten Klimazielen und stehen ganz klar in der Verantwortung, umweltbelastende Emissionen zu reduzieren. Unser Anspruch in Sachen Nachhaltigkeit geht deutlich über die Dekarbonisierung hinaus. Langfristig verfolgen wir die Vision einer Zero Impact Factory, also einer Fabrik ohne Umweltauswirkungen“, erklärt Albrecht Reimold, Vorstand für Produktion und Logistik, Porsche AG.

Die Produktion in Leipzig wird komplett mit Strom aus regenerativen Quellen betrieben. Dazu zählt auch die mit Photovoltaikanlagen gewonnene Energie – insgesamt 4.380 Megawattstunden pro Jahr. Damit wird ein Teil des Energiebedarfs der Karosseriebauten Macan und Panamera gedeckt. Ein direkt am Werk angesiedeltes Biomassekraftwerk deckt den Wärmebedarf der hochmodernen Lackiererei zu 80 Prozent CO₂-neutral. Energieeffizienzmaßnahmen haben seit 2015 zu Stromeinsparungen von insgesamt 23,3 Gigawattstunden geführt.

In der Lackiererei kommt eine Steinmehlfilteranlage zur Trockenabscheidung unvermeidbarer Lackoversprays zum Einsatz. Im Vergleich zu einem wasserbasierten System sinkt dadurch der Energieeinsatz um bis zu 60 Prozent. Durch den Verzicht auf Leuchtstoffröhren bei der Oberflächenkontrolle der Karosserien im sogenannten Ergo-Lux-Tunnel der Lackiererei verringert sich der Energiebedarf um 50 Prozent. Dieser Bereich ist mit besonders sparsamen LED-Modulen bestückt.

Unter dem Leitbegriff „Green Logistics“ betreibt Porsche beispielsweise seine Bahntransporte mit Öko-Strom, zunehmend elektrisierte Logistikfahrzeuge und das neu errichtete automatisierte Kleinteilelager mit energieeffizienter Shuttle-Technik. Im Vergleich zu herkömmlichen Kleinteilelagern spart dieses jährlich 676 Tonnen CO₂.

Im Karosseriebau Panamera kommen neue, energieeffiziente Fügetechnologien zum Einsatz, darunter fließlochformende Schrauben, die ohne Verbohrung verarbeitet werden können. Sämtliche Robotertechnik und die Programmierung der Fertigungsanlagen wurden nach Energieeffizienzpunkten umgesetzt. Das gilt insbesondere für den Einsatz der Servopneumatik an den Schweißzangen. Ausgewählte Komponenten kommen jetzt vollständig ohne Druckluft aus und helfen, den Energieverbrauch konsequent zu senken. Durch eine moderne Kühlung der Roboter-Schweißzangen mit Wärmerückgewinnung im Karosseriebau Macan wird der Stromverbrauch pro Jahr um mehr als 365.000 Kilowattstunden reduziert.

Auch die Gesundheit der Mitarbeiter ist ein Teil der Nachhaltigkeit. Ergonomie als Lehre menschlicher Arbeit zielt auf die Optimierung der Arbeitsbeanspruchung ab. Je nach Gewerk stehen unterschiedliche Fragestellungen im Fokus – Lastenhandhabungen sind für die Arbeit im Karosseriebau typisch, in der Montage ist ergonomische Beratung hinsichtlich Fingerkräften und Körperhaltungen gefragt. Maßnahmen sind beispielsweise der ergonomische Montagesitz für Arbeiten am Unterboden oder der Sitzarbeitsplatz zur Entlastung des Schulter-Nacken-Bereichs und der Knie. In mehreren Pilotversuchen hat Porsche Leipzig auch eigens entwickelte ergonomische Handlingsgeräte auf den Weg gebracht, etwa eine Daumenorthese zur Stabilisierung des Daumens während des Eindrückens von Stopfen und Clips. Auch der Einsatz von Exoskeletten ist neu in der Fahrzeugfertigung. Das Unterstützungssystem wird derzeit getestet und soll künftig Mitarbeiter bei sogenannten Hochtakten, also bei Arbeiten über dem Kopf, entlasten, indem es die Haltearbeit der Arme reduziert.

Engagement

Engagement in der Region

Porsche engagiert sich in Leipzig und der Region. Aufgeteilt ist das Engagement in fünf Bereiche: Sport, Bildung und Wissenschaft, Kultur, Umwelt und Soziales.

Im Sport ist besonders die Kooperation mit dem Fußballerstligisten RB Leipzig, die seit 2014 besteht, zu erwähnen. Unter dem Motto „Turbo für Talente“ wird der Fußballnachwuchs gefördert. Zu den Projekten zählen unter anderem das Stadtteilturnier „Leipziger Viertelfinale“ für junge Fußballbegeisterte, die Unterstützung der RB Leipzig Fußballschule sowie die Auszeichnung des besten RB Leipzig Jugendteams als „Porsche Talent Team“.

Auch im Bereich Bildung und Wissenschaft unterstützt Porsche den Nachwuchs: Im Technologiezentrum VDI GaraGe gibt das Unternehmen im Rahmen der Porsche-Schülerwerkstatt seit 2001 Einblicke in die Automobiltechnik.

Im kulturellen Bereich engagiert sich Porsche als Global Partner für Tourneen und Konzerte des Gewandhausorchesters zu Leipzig und ist Hauptsponsor der beliebten Freiluft-Konzertreihe „Klassik airleben“ im Leipziger Rosental. Seit 2013 ist Porsche zudem offizieller Präsentator des Leipziger Opernballs. Der Hauptpreis für die jährliche Spendentombola, deren Erlöse der Stiftung „Leipzig hilft Kindern“ zugutekommen, wird ebenfalls von Porsche gestiftet.

Auch sozial engagiert sich der Sportwagenhersteller: Seit 2005 findet das Porsche Leipzig Benefizfußballturnier statt. Hier treten Mannschaften aus verschiedenen regionalen Unternehmen für den guten Zweck gegeneinander an. Die Erlöse des Turniers gehen an soziale Einrichtungen. Darüber hinaus spendet Porsche für gemeinnützige Projekte in Leipzig und Umgebung, um insbesondere Kinder in der Region zu unterstützen.

Seit 2002 betreibt Porsche ein einzigartiges Beweidungskonzept auf seinem 132 Hektar großen Offroad-Gelände in Leipzig. Heute leben dort 75 Auerochsen, 25 Exmoor-Ponys, drei Millionen Honigbienen sowie diverse Wildtiere – darunter Amphibien, Fledermäuse, Rehe und Dachse. Seit 2017 produziert Porsche den werkseigenen Honig Turbienchen® im Offroad Gelände. Das Engagement im Bereich Umwelt beinhaltet auch Umweltbildung. Seit 2018 erkunden Kinder, Schulklassen und Familien im Rahmen der „Porsche Safari“ gemeinsam mit Umweltpädagogen des Kooperationspartners Auwaldstation Leipzig das Gelände auf einem rund vier Kilometer langen Fußweg. Dabei erfahren sie spannende Details über das Leben und die Gewohnheiten der Offroad-Bewohner.

Kunden

Kundenzentrum und Strecken

Das Kundenzentrum des Porsche-Werks Leipzig ist eine Eventlocation für Veranstaltungen unterschiedlichster Art und Größe direkt auf dem Werksgelände. Pro Jahr besuchen rund 40.000 Gäste das Kundenzentrum im Rahmen von Veranstaltungen, Erlebnisprogrammen und Werksabholungen.

Das Kundenzentrum hat fünf Ebenen: Im Erdgeschoss befinden sich der Empfang, der Porsche-Shop und die Motorsport-Lounge mit direktem Zugang zur Rundstrecke. Zudem gibt es eine eigene Werkstatt sowie Boxen, in welchen die Fahrzeugübergaben für Werksabholer stattfinden. In der verglasten Porsche-Lounge im ersten Obergeschoss werden Werksabholer begrüßt. Eine Ebene darüber befinden sich Besprechungsräume und das Forum – ein Konferenzraum für bis zu 80 Gäste. Auch der Streckenleitstand für die Rundstrecke ist hier angesiedelt. Im Porsche-Auditorium im dritten Obergeschoss können Tagungen, Konferenzen oder Galaveranstaltungen mit mehreren hundert Gästen abgehalten werden. Auf dieser Ebene befindet sich auch das Restaurant mit Panoramablick auf die Strecke. Das vierte Obergeschoss beinhaltet eine Ausstellungsfläche mit wechselnden Porsche-Fahrzeugen.

Jährlich finden rund 1.800 Werksabholungen bei Porsche in Leipzig statt. Werksabholungen werden für alle Porsche-Modelle angeboten. Dabei erhalten die Kunden eine Werksführung, ein exklusives Mittagessen im Restaurant des Kundenzentrums und eine dynamische Fahrzeugeinweisung mit einem baugleichen Fahrzeug auf der Rundstrecke. Direkt neben dem Kundenzentrum liegt die haus-eigene Rundstrecke. Insgesamt ist sie 3,7 Kilometer lang, zwölf Meter breit und beinhaltet sechs Vollgaspassagen mit sechs Bremspunkten. Sie erfüllt die Anforderungen an einen professionellen Rennkurs für Motorsportaktivitäten und ist von der Fédération Internationale de l'Automobile (FIA) zertifiziert. Der Streckenentwurf stammt von Hermann Tilke, Rennfahrer und Konstrukteur mehrerer Formel-1-Kurse, beispielsweise in Malaysia oder Bahrain. Ergänzt wird die Rundstrecke durch die 2,2 Kilometer lange Dynamikstrecke. Diese verfügt über eine bewässerbare Dynamikfläche von mehr als 150 Meter Länge und eine ebenfalls bewässerbaren Kreisbahn mit einem Durchmesser von 120 Meter. Hier kann das Fahrzeughandling bei verschiedenen Geschwindigkeiten und Bedingungen trainiert oder eine Vollbremsung geübt werden.

Im 132 Hektar großen Offroad-Gelände befindet sich die sechs Kilometer lange Geländestrecke. Diese führt durch ein ehemaliges militärisches Übungsgelände, das seit 1899 der kaiserlichen Armee, der Reichswehr sowie der Wehrmacht als Exerzierplatz diente und nach dem Zweiten Weltkrieg von der Sowjetarmee sowie der Volksarmee der DDR genutzt wurde. Inzwischen ist das Gelände renaturiert. Die noch erhaltenen ehemaligen Bunker werden heute in das Offroad-Training einbezogen. Insgesamt 15 Geländemodule, beispielsweise eine 100 Meter lange und 0,5 Meter tiefe Wasserdurchfahrt oder eine Extremrampe mit 80 Prozent Steigung, sind im Offroad-Gelände zu überwinden. Dabei wird die Geländefähigkeit des Porsche Macan und des Porsche Cayenne unter verschiedenen Extrembedingungen demonstriert.

Ansprechpartner

Kristin Bergemann
Porsche Leipzig GmbH
Leiterin Unternehmenskommunikation
Porschestraße 1
04158 Leipzig

Telefon: +49 341 999 – 13450
E-Mail: kristin.bergemann@porsche.de