

Medien-Information

23. Oktober 2009

BMW investiert 300 Millionen Euro in das Werk Regensburg.

Erweitertes Presswerk in Betrieb genommen.

Regensburg / München. Die BMW Group investiert in den nächsten Jahren rund 300 Millionen Euro in den Karosseriebau und die Montage am Standort Regensburg. Für eine zusätzliche Coil- und Pressenanlage wurden dort in den vergangenen beiden Jahren bereits rund 84 Millionen Euro investiert.

Die Erweiterung des Presswerks um eine Coilanlage und eine zusätzliche Pressenlinie im BMW Werk Regensburg wurden heute in Betrieb genommen. Den Startknopf zum Abpressen des ersten Bauteils haben Bayerns Finanzstaatssekretär Franz Josef Pschierer, der Regensburger Oberbürgermeister Hans Schaidinger, der Produktionsvorstand der BMW AG, Frank-Peter Arndt, und der Werkleiter in Regensburg, Dr. Andreas Wendt, gedrückt.

Die Investitionssumme ist Bestandteil des vor kurzem von Produktionsvorstand Arndt angekündigten Investitionspakets von rund einer Milliarde Euro in die Produktionsstätten des Automobilherstellers. „Dies ist ein deutliches Bekenntnis zum Standort Regensburg. Damit schaffen wir die Voraussetzungen, um die Erfolgsgeschichte unseres ostbayerischen Werkes fortzusetzen“, unterstreicht Arndt. „Mit diesen Investitionen werden wir die Fertigung auf zukünftige Modelle ausrichten und zugleich noch effizienter gestalten“, ergänzt Werkleiter Wendt.

Mit den Investitionen am Standort Regensburg werden in erster Linie die Technologien Karosseriebau und Montage modernisiert und für die Fertigung künftiger Produkte ausgerichtet. Dazu werden Gebäude erweitert, Logistikflächen geschaffen und neue Roboter-, Montage- und Prüfstandsanlagen installiert.

Produktionskapazität um 77 Prozent erhöht

Die Investition in das Presswerk betrug in den Jahren 2007 bis 2009 rund 84 Millionen Euro. Das Gebäude wurde dazu um eine Produktionsfläche von rund 16.000 Quadratmeter erweitert. Erstmals verfügt der Standort Regensburg damit

über eine Coilanlage. Diese weltweit erste Schnittpresse mit Servoantrieb kann hoch- und höchstfeste Stähle von Rollen (Coils) schneiden und zu Blechplatten für die Presse vorstanzen. Herzstück der Presswerkserweiterung ist die fünfstufige Servo-Pressenlinie der Schuler AG. Sie ist – mit der baugleichen Anlage im BMW Werk Leipzig – die modernste und schnellste Anlage weltweit. Die Presskraft beträgt rund 9.100 Tonnen, was in etwa dem Gewicht des Eiffelturms entspricht. Mit der 90 Meter langen Pressenlinie wird auch die Produktionskapazität von Pressteilen um rund 77 Prozent gesteigert: Konnten bislang 225 Tonnen Stahl täglich verarbeitet werden, liegt nun das Produktionsvolumen bei rund 400 Tonnen Stahl pro Tag.

Investitionen für Karosseriebau und Montage

Darüber hinaus werden in den kommenden Jahren in die Technologien Karosseriebau und Montage zusätzliche 300 Millionen Euro investiert. Im Karosseriebaus werden die Gebäudeflächen für Logistik und Produktion um rund 22.000 Quadratmeter erweitert. Zugleich werden das Presswerks- und Karosseriebaugebäude miteinander verbunden. Im erweiterten Karosseriebau-Gebäude kommen Roboteranlagen neuester Generation für die Produktion zukünftiger Fahrzeugmodelle zum Einsatz. Ebenso wird die Türen- und Klappenfertigung, sie erfolgt derzeit ausgelagert im Zweigwerk in Regensburg/Leibnizstraße, wieder ins Stammwerk zurückverlagert.

Das Montagegebäude wird um circa 3.400 Quadratmeter Nutzfläche erweitert. Auf den zusätzlichen Flächen können in einer Halle alle Qualitätsprüfungs- und Finish-Prozesse gebündelt durchgeführt werden. Dank der kurzen Wege wird der Fertigungsablauf gestrafft, was wiederum zur Kosteneffizienz beitragen wird. Für die abschließende Qualitätsprüfung der Fahrzeuge werden auch 17 neue Großprüfstände (Rollen-, Fahrwerks-, ABS- und Motortest) eingerichtet. Im Bereich der Endmontage wird das Fügezentrum verlagert und mit neuer Technik ausgestattet. Erweitert bzw. erneuert werden außerdem das Motor- und Aufrüstband, sowie die Scheibenklebe- und Rohrbiegeanlage; zudem wird die Fördertechnik modernisiert.

Wärmerückgewinnung deckt 90 Prozent des Heizenergiebedarfs

Bei der Planung und Umsetzung der Investitionen wurde großer Wert auf Nachhaltigkeit und Energieeffizienz gelegt. Neben der Einsparung von Transporten und CO₂-Emissionen, ist die Wärmerückgewinnung bei Kühlwasser ein weiteres Beispiel für nachhaltiges Handeln: Die neue Pressenlinie wird mittels Kühlwasser vor Überhitzung geschützt. Im Winter kann diese überschüssige Wärmeenergie des durch die Anlage erhitzten Kühlwassers für die Beheizung des Presswerks genutzt werden. Durch diese Wärmerückgewinnung können rund 90 Prozent des Heizenergiebedarfs im Presswerk gedeckt werden.

On-site-Strategie sorgt für Effizienz und entlastet Straßen jährlich um rund zwei Millionen LKW-Kilometer

Hintergrund für die Erweiterung des Presswerks in Regensburg ist die Umsetzung der on-site-Strategie. Das bedeutet, dass zukünftig weitgehend alle der am Standort benötigten Pressteile auch unmittelbar vor Ort hergestellt und direkt der Karosserie-Produktion zugeführt werden.

Damit entfallen Transporte im Zwischen-Werke-Verkehr, was einer Einsparung von mindestens zwei Millionen LKW-Kilometer pro Jahr entspricht. Auf diese Weise werden jährlich etwa 1.600 Tonnen weniger CO₂ ausgestoßen. Die on-site-Strategie trägt zur Entlastung der Straßen sowie erheblich zum Klimaschutz bei, und entspricht damit auch der Nachhaltigkeitsstrategie der BMW Group.

Bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an:

Rudolf Handlgruber
BMW Group
Konzernkommunikation und Politik
Leiter Kommunikation Österreich
Tel.: +43 7252 888 - 54
Fax.: +43 7252 888 - 738
mail: rudolf.handlgruber@bmw.com