

Presse-Information
05. Juni 2014**BMW Group Werk München künftig Leitwerk für 3- und 4-Zylinder Baukastenmotoren.**

50 Millionen Euro Investitionen in Produktionslinie für Baukastenmotoren. Erschließung wichtiger Flexibilitäts- und Effizienzvorteile im internationalen Motorenwerkeverbund. Neuer Produktionsbereich trägt speziell Bedürfnissen des demografischen Wandels Rechnung.

München. Mit einer eigenständigen Produktionslinie für Baukastenmotoren fungiert das Werk München künftig als Leitwerk für die Fertigung von 3- und 4-Zylinder-Benzinmotoren im internationalen Motorenwerkeverbund der BMW Group. Hierfür investierte das Unternehmen im letzten Jahr rund 50 Millionen Euro in die Münchener Motorenproduktion, davon wiederum rund zwei Drittel in die neue Fertigungsstraße für Baukastenmotoren. Pro Arbeitstag entstehen im BMW Group Werk München derzeit über 2.000 Motoren, darunter über 850 Baukastenmotoren. 2013 fertigten die rund 1.300 Mitarbeiter in der Münchener Motorenproduktion in Summe rund 465.000 Motoren, davon bereits gut 4.000 Baukastenmotoren. Denn schon im letzten Jahr hat im Werk München die Auslieferung der ersten MINI 3-Zylinder-Motoren an das Oxforder Fahrzeugwerk begonnen.

Insgesamt hat die BMW Group im letzten Jahr knapp 400 Millionen Euro in die Motorenstandorte München, Steyr (Österreich), Hams Hall (Großbritannien) sowie Shenyang (China) investiert. Davon flossen standortübergreifend rund 180 Millionen Euro in die Produktionsinfrastruktur für Baukastenmotoren. In der Motorenproduktion beschäftigt die BMW Group in Summe weltweit etwa 4.300 Mitarbeiter.

Flexibles, einheitliches Produktionssystem in allen Werken.

In die neue Produktion für Baukastenmotoren floss standortübergreifendes Motoren-Know-How: Sowohl der Aufbau als auch der Anlauf der Fertigungslinien fanden von Herbst 2012 bis Jahresende 2013 gleichzeitig in München, Hams Hall und Steyr statt. Die drei Motorenwerke optimierten jeweils den eigenen Anlauf, koordinierten Best-Practice Lösungen im gesamten Netzwerk und installierten – trotz Unterschiedlichkeiten in der Verbrennungstechnologie – an allen Motormontagestandorten weitgehend identische Fertigungsanlagen. „Mit unserem neuen Motorenbaukasten können wir in München, Hams Hall und Steyr gleichzeitig 3-, 4- und 6-Zylinder-Otto- und Diesellaggregate in unterschiedlichen Leistungsstufen produzieren“, erläutert Ilka Horstmeier, Leiterin Pla-

nung und Produktion Antriebssysteme bei der BMW Group. „Durch die Fertigung im Werkeverbund lassen sich optimale Wertströme realisieren. Hinzu kommen ein gemeinsames Qualitätsverständnis sowie gleiche Produktions- und Prozessstandards.“ Die standortübergreifende Kooperation zwischen den Werken, der internationale Transfer von Mitarbeitern sowie eine flexible Werkebelegung tragen dazu bei, die verfügbaren Kapazitäten optimal zu nutzen. Ilka Horstmeier: „Wir können sehr kurzfristig und flexibel auf Änderungen in der Kundennachfrage oder auf Marktentwicklungen reagieren, indem wir Produktionsvolumina zwischen einzelnen Produktionslinien oder Motorenstandorten verschieben.“

Grundlage der neuen Motorenfamilie ist ein einheitliches Konstruktionsprinzip mit Reihenanordnung. An einem Montageband lassen sich so künftig bis zu vier Grundmotoren herstellen, von denen sich wiederum alle Länder- und Leistungsderivate ableiten lassen. Alle Motoren der neuen Baukastengeneration verfügen über Turboaufladung und zahlreiche Standardelemente. Dazu zählt beispielsweise das Aluminium-Kurbelgehäuse mit einer identischen Schraubenanordnung, auf dem die jeweils spezifischen Zylinderköpfe für Diesel- und Benzinmotoren montiert werden können. Zudem befinden sich die Schnittstellen für Kabel und Leitungen immer an der gleichen Position. Insgesamt liegt der Anteil der bei gleichem Brennverfahren verwendeten Gleich- und Synergieteile bei bis zu 60 Prozent, die baulichen Übereinstimmungen zwischen Benzin- und Dieselmotoren betragen rund 40 Prozent.

„Die hohe Kommunalität, also die große Anzahl identischer Komponenten innerhalb der Motorenfamilie, sorgt für wichtige Flexibilitäts- und Effizienzvorteile in unserem internationalen Motorenwerkeverbund“, erklärt Ilka Horstmeier. An allen Motorenstandorten kommen identische Prozesse und dieselbe Anlagentechnik zum Einsatz, was den Installationsaufwand sowie die Anlaufkosten für neue Motoren maßgeblich minimiert. Dies wirkt sich positiv auf die Produktqualität und die Produktivität aus. Prozessoptimierungen kommen nicht nur an einem Montageband, sondern gleichzeitig an allen Fertigungslinien im internationalen Motorennetzwerk zum Tragen.

Bestandteil des Demographieprojekts „Heute für Morgen“.

Die neuen Montagelinien für Baukastenmotoren tragen speziell den Bedürfnissen des demographischen Wandels Rechnung. An allen drei Montagestandorten München, Hams Hall und Steyr hat die BMW Group Fertigungsstrukturen geschaffen, die den An-

forderungen einer alternden Belegschaft gerecht werden und mit denen sich die Arbeitsfähigkeit der Mitarbeiter dauerhaft erhalten lässt. Auch Mitarbeiter mit Leistungseinschränkungen sowie ältere Mitarbeiter finden hier sozial nachhaltige und ergonomische Arbeitsplätze. „Heute für Morgen“ nennt die BMW Group ihr Demographie-Projekt, bei dem – speziell im Produktionsumfeld – Rahmenbedingungen geschaffen werden, in denen Jüngere gesund altern und Ältere gezielt ihre Stärken einbringen können.

„Unsere Mitarbeiter können zwischen sitzenden und stehenden Tätigkeiten wechseln, um einseitig belastende Bewegungsabläufe zu vermeiden. Eine höhenverstellbare elektrische Hängebahn sorgt überdies dafür, dass Mitarbeiter mit unterschiedlichen Körpergrößen ergonomisch optimal arbeiten können“, erläutert Dr. Eric Hamm, Leiter der Münchener Motorenproduktion. Die Motoren am Montageband sind dabei lediglich über einen Kegeladapter an der elektrischen Hängebahn befestigt und somit von 360 Grad für die Mitarbeiter zugänglich. Schwere Anbauteile, wie etwa der rund zehn Kilogramm schwere Abgasturbolader, lassen sich mit Hilfe eines Greif- und Handlingsgeräts montieren. Somit wird das Heben schwerer Lasten vermieden. Dr. Eric Hamm: „Ein weiteres Beispiel ist der konsequente Einsatz von motorspezifisch vorkommissionierten Teilesätzen. Diese so genannten Engine Sets enthalten – direkt am Verbauort – alle notwendigen Einzelteile für die Motormontage. Das erspart den Mitarbeitern unnötige Wegezeiten und reduziert die Lagerflächen.“

BMW Group Werk München – das Stammwerk der BMW Group.

Das BMW Group Werk München ist das Stammwerk der BMW Group. Es verbindet höchste Ingenieurskunst und Innovationskraft mit der Leidenschaft seiner rund 7.250 Mitarbeiter aus über 50 Nationen für die Marke BMW und das Unternehmen. Das Werk liegt im Münchener Norden, in unmittelbarer Nähe zur Konzernzentrale, zum BMW Museum, zur BMW Welt und zum Forschungs- und Innovationszentrum FIZ. Bereits seit 1922 werden im BMW Group Werk München Fahrzeuge und Motoren produziert. Aktuell laufen im BMW Group Werk München arbeitstäglich rund 950 Automobile vom Band, darunter die BMW 3er Limousine, der BMW 3er Touring, das BMW 4er Coupé und auch das BMW M4 Coupé. Im Jahr 2013 fertigte das Werk insgesamt 247.330 Fahrzeuge, so viele Fahrzeuge wie nie zuvor in seiner Geschichte. Neben der automobilen Kernfertigung ist die Produktion von Motoren seit vielen Jahren eine Kernkompetenz des BMW Group Werks München. 2013 fertigte der Standort 464.968 Motoren. Dies entspricht über 2.000 Motoren pro Arbeitstag. Die Motorenpalette umfasst BMW 3-, 4-,

Presse-Information
Datum 05. Juni 2014
Thema BMW Group Werk München künftig Leitwerk für 3- und 4-Zylinder Baukastenmotoren.
Seite 4

8- und 12-Zylinder-Benzinmotoren, BMW 6-Zylinder-Dieselmotoren sowie 8-Zylinder-Hochleistungsmotoren für die BMW M Fahrzeuge. Je nach Modell dauert die komplette Fertigung eines Motors sechs bis zwölf Stunden. Ein Motor besteht aus rund 450 Einzelteilen. Insgesamt hat das BMW Group Werk München im letzten Jahr knapp 150 Millionen Euro in die Produktions- und Werksstrukturen investiert. In diesem Jahr werden die geplanten Investitionen ebenfalls im Bereich von dreistelligen Millionen Euro liegen.

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:

Michael Ebner
BMW Group
Konzernkommunikation und Politik
Leiter Kommunikation Österreich

BMW Austria GmbH
Siegfried-Marcus-Strasse 24
5020 Salzburg
Tel. +43 662 8383 9100

BMW Motoren GmbH
Hinterbergerstrasse 2
4400 Steyr
Tel. +43 7252 888 2345
mail: michael.ebner@bmwgroup.at

Die BMW Group

Die BMW Group ist mit ihren Marken BMW, MINI und Rolls-Royce der weltweit führende Premium-Hersteller von Automobilen und Motorrädern. Als internationaler Konzern betreibt das Unternehmen 28 Produktions- und Montagestätten in 13 Ländern sowie ein globales Vertriebsnetzwerk mit Vertretungen in über 140 Ländern.

Im Jahr 2013 erzielte die BMW Group einen weltweiten Absatz von rund 1,963 Millionen Automobilen und 115.215 Motorrädern. Das Ergebnis vor Steuern im Geschäftsjahr 2013 belief sich auf 7,91 Mrd. €, der Umsatz auf rund 76,06 Mrd. €. Zum 31. Dezember 2013 beschäftigte das Unternehmen weltweit 110.351 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Seit jeher sind langfristiges Denken und verantwortungsvolles Handeln die Grundlage des wirtschaftlichen Erfolges der BMW Group. Das Unternehmen hat ökologische und soziale Nachhaltigkeit entlang der gesamten Wertschöpfungskette, umfassende Produktverantwortung sowie ein klares Bekenntnis zur Schonung von Ressourcen fest in seiner Strategie verankert.

www.bmwgroup.com
Facebook: <http://www.facebook.com/BMWGroup>
Twitter: <http://twitter.com/BMWGroup>
YouTube: <http://www.youtube.com/BMWGroupview>
Google+: <http://googleplus.bmwgroup.com>