



Medien-Information

30. Oktober 2014

BMW Werk Steyr: Vorstellung neue BMW Baukastenmotoren-Generation und neue Montagelinie

Rede Ilka Horstmeier

Es gilt das gesprochene Wort!

Sehr geehrte Damen und Herren,

als verantwortliche Bereichsleiterin für die Planung und Produktion von Antriebssystemen bei der BMW Group freut es mich besonders, heute hier bei Ihnen in Steyr zu sein.

Ich leite das weltweite Motorennetzwerk bei uns im Unternehmen. Hierzu gehören neben Steyr auch **Motorenstandorte in München, Hams Hall (Großbritannien) sowie Shenyang (China)**. Außerdem ist in den Werken **Landshut und Dingolfing unsere Produktion von elektrischen Antriebssystemen** angesiedelt. Denn auch die Elektromotoren zählen zu meinem Verantwortungsumfang, nicht nur die klassischen Verbrennungstriebwerke.

Meine Damen und Herren,

ich freue mich, dass Sie heute zu uns nach Steyr gekommen sind, dafür ein herzliches Dankeschön.

Wie viele von Ihnen wissen, ist Steyr das **größte Motorenwerk** der BMW Group im internationalen Antriebstechnologieverbund. Der Standort ist gleichzeitig das **konzernweite Kompetenzzentrum für Dieselmotoren**.

Seit 32 Jahren werden hier in Steyr Motoren produziert, damit kann man von einer Tradition der Motorenproduktion sprechen. Und wenn es um Tradition geht, zitiere ich

gerne den österreichischen Komponisten Gustav Mahler:
„Tradition ist Bewahrung des Feuers und nicht Anbetung der Asche“.
Und Feuer, Leidenschaft haben unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter hier in Steyr.
Sie bauen seit 3 Jahrzehnten erfolgreich TOP Motoren der BMW Group und steigen nun in die Produktion der neuen Baukastenmotoren ein.

Die aktuelle Motorenpalette in Steyr für BMW bzw. MINI umfasst:

- 3-, 4- und 6-Zylinder Dieselmotoren,
- 3- und 6-Zylinder Benzinmotoren und
- Hochleistungsmotoren für die BMW M Modelle.

Pro Arbeitstag entstehen hier rund 5.000 Motoren.

In Summe hat die BMW Group am Motorenstandort Steyr bisher fast 5,5 Milliarden Euro investiert.

Und in keinem anderen Werk sind die Entwicklung, die Fertigung der Motor-Kernkomponenten und die Montage gemeinsam mit dem Einkauf an einem Ort vertreten.

Diese räumliche Nähe ist eine große Stärke und das Werk Steyr nutzt sie perfekt.

Meine Damen und Herren,

als Leiterin des Motorenetzwerks ist es mir eine besondere Freude, dass ich Ihnen heute – zusammen mit Herrn Wölfel und seiner Mannschaft – einen **exklusiven Einblick in unsere Produktion für die neuen Baukastenmotoren** geben darf.

Das Werk Steyr nimmt auch hier seine Rolle als Kompetenzzentrum für Dieselmotoren ein und fungiert im internationalen Motorenwerkeverbund als **Leitwerk für die Fertigung von 3- und 4-Zylinder-Dieselmotoren**.

Gemeinsam mit den Dieseltriebwerken werden auch Benzinmotoren der neuen Generation hier in Steyr produziert.

Hierfür haben wir umfassende Vorarbeiten geleistet: Im vergangenen Jahr haben wir für die neue Baukastenmotorengeneration im Werk über **90 Millionen Euro investiert**.

Insgesamt haben wir im letzten Jahr **in die Motorenstandorte München, Steyr, Hams Hall rund 180 Millionen Euro in die Produktionsinfrastruktur für Baukastenmotoren investiert**.

Sowohl der **Aufbau als auch der Anlauf der Produktionslinien** fanden in den vergangenen Monaten gleichzeitig in München, Steyr und Hams Hall statt.

Auf Basis unseres Referenzsystems haben wir trotz Unterschiedlichkeiten in der Verbrennungstechnologie an allen Motormontagestandorten weitgehend **identische Fertigungsprozess und -anlagen** installiert, was den Installationsaufwand sowie die Anlauf- und Optimierungskosten maßgeblich minimiert.

Die drei Motorenwerke waren und sind in den Hochlaufphasen **eng verzahnt**.

Ein Beispiel: Für den **Anlauf des 3-Zylinder-Benziner Quermotors** im letzten Jahr – zunächst hier in Steyr, dann in München – haben wir (vor dem Anlauf in München) über mehrere Wochen ein Team aus Münchner Vorarbeitern nach Steyr entsendet.

Diese konnten so Erfahrungen im Serienbetrieb sammeln. Zum eigentlichen Anlauf in München ist dann nicht nur das Münchner Betreiberteam zurückgekehrt, sondern es wurde auch durch ein Team hier aus Steyr verstärkt.

Dieses hat mit seinem gesammelten Wissen den Anlauf unterstützt. Damit haben wir die Hochlaufkurve für den Quermotor von mehreren Monaten auf wenige Wochen reduziert.

Meine Damen und Herren,

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.

Das heißt, mit unserem neuen Produktionssystem für Baukastenmotoren können wir

- sehr **kurzfristig** und **flexibel auf Änderungen in der Kundennachfrage**
- oder **auf Marktentwicklungen reagieren,**
- indem wir **Produktionsvolumina zwischen einzelnen Produktionslinien oder Motorenstandorten verschieben.**

Wesentliche Voraussetzung für diese Flexibilität ist ein **einheitliches Konstruktionsprinzip mit Reihenanordnung.**

An einem Montageband können wir so künftig **bis zu vier Grundmotoren** herstellen, von denen wir alle Länder- und Leistungsderivate ableiten.

Erstmalig zum Einsatz kam der neue Baukastenmotor – bereits im Herbst letzten Jahres – in unserer neuen Generation an MINI Modellen aus dem BMW Group Werk in Oxford. Eine spezifische Hochleistungsvariante des Baukastenmotors mit 170 kW ist in unserem neuen elektrifizierten Sportwagen BMW i8 aus dem Werk Leipzig verbaut. In Leipzig entsteht seit Juli der neue BMW Active Tourer, ebenfalls von einem Baukastenmotor angetrieben

Auf der Dieselmotorenseite nimmt Steyr auch bei unseren neuen Baukastenmotoren wieder eine zentrale Rolle ein: Sowohl die 3-Zylinder-Dieselmotoren als auch die 4-Zylinder-Dieselmotoren unserer neuen Baukastenmotorengeneration laufen hier vom Band.

Der 3-Zylinder-Diesel stemmt zum Beispiel im MINI Cooper mit einem Drehmoment von 270 Newtonmetern eine Leistung von 116 PS und braucht im Schnitt nur 3,6 Liter auf 100 Kilometer! Im BMW 2er Active Tourer wird dieser kleine Powerdiesel im 216d zum Einsatz kommen.

Der 4-Zylinder-Diesel macht beispielsweise den MINI Cooper SD mit einer Leistung von 170 PS bei 360 Newtonmetern und einem durchschnittlichen Verbrauch von nur 4,0 Litern zum kraftvollen Fahrspaß.

Sie sehen, meine sehr geehrten Damen und Herren, diese neue Motorengeneration vereint höchste Wirtschaftlichkeit und Effizienz mit BMW typischem Fahrspaß und sportlicher Dynamik.

Alle Motoren der neuen Baukastengeneration verfügen über **Turboaufladung und zahlreiche konzeptgleiche Bauteile:**

Ein Beispiel ist **das Aluminium-Kurbelgehäuse** mit einer identischen Schraubenanordnung, auf dem die jeweils spezifischen Zylinderköpfe für Diesel- und Benzinmotoren montiert werden können.

Zudem befinden sich beispielsweise 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.**

Meine Damen und Herren,

diese **hohe Kommunalität** konnten wir auch für eine **einheitliche Prüfstrategie** nützen: Zum Beispiel definieren wir in der **Dichtheitsprüfung**, die wir bei jedem Motor durchführen, **standortübergreifende Grenzwerte**, nach denen an allen Produktionslinien geprüft wird.

Und der Baukastenansatz wirkt sich positiv auf **Produktqualität** aus.

Mit der Kommunalität konzentrieren wir uns auf weniger Bauteile und können damit unsere Qualitätsansprüche noch fokussierter verfolgen. Darüber hinaus haben wir unsere Qualitätsprozesse standortübergreifend standardisiert und eng vernetzt.

Nun habe ich Ihnen viele Vorteile der Baukastenproduktion beschrieben. Doch ein ganz wichtiger, letztlich der zentrale Aspekt fehlt noch – unsere Mitarbeiter:

Die neuen Montagelinien für Baukastenmotoren tragen speziell den **Bedürfnissen des demografischen Wandels** Rechnung.

An allen drei Montagestandorten Steyr, München und Hams Hall haben wir Fertigungsstrukturen geschaffen, die den Anforderungen einer alternden Belegschaft gerecht werden und mit denen sich die Arbeitsfähigkeit unserer Mitarbeiter dauerhaft erhalten lässt.

Auch Mitarbeiter mit Leistungseinschränkungen sowie ältere Mitarbeiter finden hier **sozial nachhaltige und ergonomische Arbeitsplätze**.

Wie einige von Ihnen vielleicht wissen, haben wir hierzu unter dem Titel „**Heute für morgen**“ ein **groß angelegtes Demografieprogramm** aufgesetzt.

Hierbei geht es darum, speziell im Produktionsumfeld **Rahmenbedingungen** zu schaffen, **in denen Jüngere gesund altern und Ältere gezielt ihre Stärken einbringen können**.

Übertragen auf die Motorenfertigung hier in Steyr bedeutet das:

- dass unsere Mitarbeiter **zwischen sitzenden und stehenden Tätigkeiten wechseln** können, um **einseitig belastende Bewegungsabläufe zu vermeiden**.
- Ein zweites 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 Bewegungen unter Last – und reduziert die Lagerflächen.
Durch den Einsatz von Engine Sets und der damit verbundenen Vorkommissionierung von Teilen minimieren wir außerdem das Risiko, Fehlteile am Band zu verbauen und steigern die Qualität nachhaltig.
- Drittens haben wir beispielsweise eine **automatisierte, elektrische Hängebahn** installiert.
Jeder Mitarbeiter kann diese zum Schichtbeginn individuell auf seine Bedürfnisse einstellen. Damit können Mitarbeiter mit unterschiedlichen Körpergrößen ergonomisch optimal und gelenkschonend arbeiten.

Meine Damen und Herren,

bevor ich nun an Herrn Wölfel übergebe, möchte ich abschließend nochmals kurz die fünf wesentlichen Vorteile unserer Baukastenproduktion im BMW Group Motorennetzwerk zusammenfassen:

1. Wir haben ein **exzellentes hoch kommunales Produkt**,
2. Wir haben **standardisierte Prozesse**,
3. Wir haben nicht nur hier in Steyr, sondern in unserem weltweiten Motorennetzwerk **ein ausgeprägtes Qualitätsbewusstsein**,

Medien-Information

Datum 30.10.2014

Thema BMW Werk Steyr: Vorstellung neue BMW Baukastenmotoren-Generation und neue Montagelinie

Seite 8

4. Hinzu kommen **mitarbeitergerechte Arbeitsplätze** und
– last but not least –
5. ein **hoch motiviertes Team**

Herzlichen Dank für Ihre Aufmerksamkeit.