

Medien-Information  
02. Juli 2020

## **BMW Group beschleunigt Elektromobilität: E-Antriebe für eine halbe Million elektrifizierter Fahrzeuge**

+++ BMW Group eröffnet Kompetenzzentrum E-Antriebsproduktion in Dingolfing und baut Fertigungskapazitäten aus: E-Antriebe für 500.000 elektrifizierte Fahrzeuge, Produktionsstart für fünfte Generation des BMW E-Antriebs, mittelfristig bis zu 2.000 Beschäftigte im Kompetenzzentrum, Investitionen von über 500 Mio. Euro bis 2022 +++ Erfolgreiche Transformation am größten europäischen Fertigungsstandort der BMW Group +++

**München/Dingolfing.** Die BMW Group beschleunigt ihren Hochlauf der E-Mobilität und setzt mit ihrer Produktion Maßstäbe bei der Transformation der Industrie. An seinem größten europäischen Fertigungsstandort in Dingolfing hat das Unternehmen heute das Kompetenzzentrum E-Antriebsproduktion eröffnet. Schon seit 2013 werden in Dingolfing E-Antriebskomponenten produziert, nun baut die BMW Group ihre Kapazitäten deutlich aus. Der bayerische Ministerpräsident Markus Söder und der Vorstandsvorsitzende der BMW AG, Oliver Zipse, nahmen dabei die Produktion des neuen, hochintegrierten BMW E-Antriebs symbolisch in Betrieb. Dieser zeichnet sich dadurch aus, dass E-Motor, Getriebe und Leistungselektronik in einem zentralen Gehäuse zusammengefasst sind. Die neue Generation des BMW E-Antriebs kommt erstmals im neuen BMW iX3 zum Einsatz, der noch im Spätsommer dieses Jahres in China seinen Produktionsstart haben wird.

In ihrem Kompetenzzentrum in Dingolfing produziert die BMW Group künftig auf acht Produktionslinien E-Antriebskomponenten, also Batteriemodule, Hochvoltbatterien und E-Motoren, um damit ihre elektrifizierten Fahrzeuge auszustatten. In den kommenden Jahren wird das Unternehmen weitere vier Linien aufbauen, so dass der Standort die Produktionskapazität deutlich erhöht.

Oliver Zipse, Vorsitzender des Vorstands der BMW AG, sagte anlässlich der Eröffnung: „Wir fahren die Elektromobilität weiter hoch und setzen Maßstäbe bei der Transformation unserer Industrie. Schon 2022 werden wir allein in Dingolfing E-Antriebe für über eine halbe Million elektrifizierte Fahrzeuge pro Jahr fertigen können. Gleichzeitig produzieren wir vollelektrische Fahrzeuge, Plug-in-Hybride und Modelle mit Verbrennungsmotor im jeweils nachgefragten Mix auf einem Band und bieten unseren Kunden so die ‚Power of Choice‘. Das zeigt: Wir haben die Weichen gestellt, um den Wandel unserer Industrie zu einer echten Erfolgsgeschichte zu machen.“

Von ursprünglich 8.000 Quadratmetern im Jahr 2015 wird sich die Produktionsfläche des Kompetenzzentrums E-Antriebsproduktion in den nächsten Jahren auf 80.000 Quadratmeter verzehnfachen. Die Zahl der Mitarbeiter wird ebenfalls weiter ausgebaut. Allein im ersten Halbjahr 2020 stieg sie von 600 auf 1.000 an. Mittelfristig werden bis zu 2.000 Beschäftigte in der Produktion der E-Antriebe am Standort Dingolfing tätig sein.

### **Inhouse-Produktion von Hochvoltbatterien und E-Motoren**

„Mit unserer einzigartigen Kompetenz in der Produktion von Hochvoltbatterien und E-Motoren sind wir immer auf dem neuesten Stand der Technologie und können unsere Produktion schnell, nachfrageorientiert und konsequent hochfahren“, erläutert Michael Nikolaides, Leiter Planung und Produktion Motoren und E-Antriebe. Bereits 2021 soll ein Viertel der in Europa verkauften Fahrzeuge der BMW Group einen elektrischen Antrieb haben, 2025 ein Drittel und 2030 die Hälfte. Im Jahr 2023 wird die BMW Group ihren Kunden 25 elektrifizierte Modelle anbieten, rund die Hälfte davon mit rein elektrischem Antrieb.

Die BMW Group verfügt über eine umfassende Kompetenz entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Sowohl der neue, hochintegrierte E-Antrieb als auch die neuen Hochvoltbatterien wurden inhouse in enger Zusammenarbeit zwischen den Fachabteilungen aus der Entwicklung und der Produktion entwickelt. Im Kompetenzzentrum E-Antriebsproduktion bündelt das Unternehmen das Know-how für die Großserienproduktion von E-Antrieben und stellt eine effiziente Produktion sicher, die kurzfristig auf die jeweilige Nachfrage nach Antrieben für voll- oder teilelektrische Fahrzeuge reagieren kann. „Die Erfahrungen aus unserem flexiblen Produktionssystem für Verbrennungsmotoren sind in die Gestaltung unserer E-Antriebsfertigung eingeflossen. Damit können wir auch in der Produktion der E-Antriebe schnell auf die Nachfrage nach BEV- und PHEV-Fahrzeugen reagieren. So realisieren wir die ‚Power of Choice‘ für unsere Kunden“, erläutert Nikolaides.

Auch für die neuen Hochvoltbatterien der fünften Generation hat das Kompetenzzentrum den Produktionsprozess der Batteriemodule technisch standardisiert und so weiterentwickelt, dass - entsprechend des wachsenden Angebots an elektrifizierten Fahrzeugmodellen - verschiedene Modulvarianten auf der gleichen Linie gefertigt werden können. Damit stellt das Unternehmen nicht nur produktionstechnologisch die Weichen, sondern sichert auch Arbeitsplätze und Schlüsselqualifikationen.

### **Standort Dingolfing: Transformation zur Elektromobilität**

„Das BMW Group Werk Dingolfing ist ein Paradebeispiel für die Transformation in der Automobilindustrie hin zur E-Mobilität. Wir haben hier alles unter einem Dach: Die Produktion von Hochvoltbatterien, E-Motoren und elektrifizierten Fahrzeugen“, erläutert Christoph Schröder, Leiter des BMW Group Werks Dingolfing. Schon heute sind rund zehn Prozent aller in Dingolfing produzierten Fahrzeuge elektrifiziert. Mit dem Anlauf des BMW iNEXT im Jahr 2021 wird das Werk Dingolfing in der Lage sein, vollelektrische Fahrzeuge, Plug-in-Hybride und Modelle mit Verbrennungsmotor auf einem Band zu produzieren. „So setzen wir die ‚Power of Choice‘ in der Automobilproduktion um“, ergänzt Schröder. Von diesen hochflexiblen Strukturen wird auch die am Standort gefertigte nächste Generation des BMW 7er profitieren, die als Benziner, Diesel, Plug-in-Hybrid und erstmals auch vollelektrisch auf den Markt kommen wird.

Dingolfing verfügt über eine langjährige Expertise im Bau von Komponenten für E-Fahrzeuge. Schon seit 2013 laufen hier im Serienbetrieb die Hochvoltbatterien für den BMW i3 vom Band. Seit 2015 produziert der Standort zudem E-Motoren. Ein Großteil der Hochvoltbatterien und E-Motoren aller elektrifizierten Fahrzeuge der BMW Group kommt aus dem Kompetenzzentrum E-Antriebsproduktion. Für dieses wurden in den vergangenen Jahren die bestehenden Strukturen eines großen, ehemaligen Teilelagers der BMW Group Aftersales-Logistik genutzt und ertüchtigt.

„Gleichzeitig haben wir den langfristig angelegten Kompetenzumbau am Standort vorangetrieben, Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gezielt für neue Aufgaben qualifiziert und in das Zukunftsfeld Elektromobilität hineinentwickelt“, sagt der Dingolfinger Betriebsratsvorsitzende Stefan Schmid. „Weiterbildung und Qualifizierung sind der Schlüssel für eine erfolgreiche Transformation.“

### **Weltweites Produktionsnetzwerk für E-Antriebe mit Fokus in Deutschland**

Die BMW Group verfügt über ein hochflexibles Produktionsnetzwerk für E-Antriebe. Die für die elektrifizierten Fahrzeuge benötigten Hochvoltbatterien kommen aus den drei hauseigenen Batteriefabriken in Dingolfing, Spartanburg/USA und Shenyang/China. Auch in Thailand hat die BMW Group die Produktion von Hochvoltbatterien lokalisiert und arbeitet hierfür mit der Dräxlmaier Group zusammen. Die BMW Group Werke Dingolfing und Landshut produzieren E-Motoren. Das Kompetenzzentrum Batteriezelle in München bildet die gesamte Wertschöpfungskette der Batteriezelltechnologie ab, von der Forschung und Entwicklung über die Zusammensetzung und das Design der Batteriezelle bis hin zur Produzierbarkeit in Großserie.

### **Die fünfte Generation der BMW eDrive Technologie**

Anlässlich der Eröffnung hat das Kompetenzzentrum mit der Produktion des E-Antriebs der fünften Generation begonnen. Bei dieser hochintegrierten E-Antriebskomponente sind der E-Motor, das Getriebe und die Leistungselektronik in einem gemeinsamen Gehäuse untergebracht. Zudem werden keine Seltenen Erden mehr benötigt. Das Antriebssystem ist mit allen Fahrzeugkonzepten kompatibel und wird in verschiedenen Leistungsstufen für unterschiedliche Modelle verfügbar sein. Die hochintegrierte Bauweise des Systems ermöglicht eine deutliche Steigerung der Leistungsdichte.

Die fünfte Generation der BMW eDrive Technologie umfasst zudem neue, leistungsfähigere Hochvoltbatterien. Diese können dank ihrer skalierbaren, modularen Baukastenauslegung flexibel in der jeweiligen Fahrzeugarchitektur und den jeweiligen Produktionsstandorten zum Einsatz kommen. Aktuell bereitet das Kompetenzzentrum den Hochlauf der Produktion dieser neuen Hochvoltbatterien vor.

### **Nachhaltige und langfristige Materialbeschaffung**

Nachhaltigkeit und Versorgungssicherheit sind wichtige Faktoren beim Ausbau der Elektromobilität. Die Batteriezellen für die Produktion der Hochvoltbatterien bezieht die BMW Group von führenden Systemlieferanten, die die Zellen nach genauen Spezifikationen der BMW Group herstellen.

Für die BMW Group Einkaufsexperten beginnt eine ethisch verantwortliche Rohstoffgewinnung und -verarbeitung ganz am Anfang der Wertschöpfungskette: Sie beschäftigen sich intensiv mit den Lieferketten für Batteriezellen – bis in die Rohstoffminen hinein. Die Einhaltung von Umweltstandards und Menschenrechten hat dabei oberste Priorität.

Für die neue, fünfte Generation der Hochvoltbatterien hat das Unternehmen seine Lieferketten neu strukturiert und kauft ab 2020 Kobalt und Lithium für Batteriezellen direkt ein. Damit ist eine vollständige Transparenz über die Herkunft dieser beiden wichtigen Batterie-Rohstoffe gegeben. Die Lieferverträge garantieren zudem eine Versorgungssicherheit bis 2025 und darüber hinaus. Kobalt wird künftig direkt aus Minen in Australien und Marokko bezogen, Lithium unter anderem aus Australien.

Presse-Information  
Date 02. Juli 2020  
Topic BMW Group beschleunigt Elektromobilität: E-Antriebe für eine halbe Million elektrifizierter Fahrzeuge.  
Page 5

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](mailto:michael.ebner@bmwgroup.at)

#### **Die BMW Group**

Die BMW Group ist mit ihren Marken BMW, MINI, Rolls-Royce und BMW Motorrad der weltweit führende Premium-Hersteller von Automobilen und Motorrädern und Anbieter von Premium-Finanz- und Mobilitätsdienstleistungen. Das BMW Group Produktionsnetzwerk umfasst 31 Produktions- und Montagestätten in 15 Ländern; das Unternehmen verfügt über ein globales Vertriebsnetzwerk mit Vertretungen in über 140 Ländern.

Im Jahr 2019 erzielte die BMW Group einen weltweiten Absatz von mehr als 2,5 Mio. Automobilen und über 175.000 Motorrädern. Das Ergebnis vor Steuern im Geschäftsjahr 2019 belief sich auf 7,118 Mrd. €, der Umsatz auf 104,210 Mrd. €. Zum 31. Dezember 2019 beschäftigte das Unternehmen weltweit 126.016 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](http://www.bmwgroup.com)

Facebook: <http://www.facebook.com/BMWGroup>

Twitter: <http://twitter.com/BMWGroup>

YouTube: <http://www.youtube.com/BMWGroupView>

Instagram: <https://www.instagram.com/bmwgroup>

LinkedIn: <https://www.linkedin.com/company/bmwgroup/>