

Presse-Information
30. April 2021

BMW Group weitet Netzwerk für E-Antriebsfertigung aus: Produktionsstart für Batteriekomponenten in Leipzig und Regensburg

- BMW Group produziert nun allein in Deutschland an drei Standorten Hochvoltbatterien und Batteriekomponenten: in Dingolfing, Leipzig und Regensburg
- Weniger als ein Jahr von Entscheidung bis zum Produktionsstart in Leipzig und Regensburg
- Produktion von Batteriekomponenten für die vollelektrischen Fahrzeuge der 5. Generation der BMW Group

München / Leipzig / Regensburg. Die BMW Group startet die Produktion von Batteriekomponenten in den Werken Leipzig und Regensburg und baut damit ihr Produktionsnetzwerk für elektrische Antriebe weiter aus. Weniger als ein Jahr ist seit der Entscheidung zur Erweiterung der Produktionskapazitäten für E-Antriebe in Deutschland vergangen. Am kommenden Montag, den 3. Mai 2021, startet im BMW Group Werk Leipzig nun die Serienproduktion von Batteriemodulen. Das BMW Group Werk Regensburg begann bereits im April 2021 mit der Lackierung von Batteriezellen für Hochvoltbatterien. Ab 2022 werden dort auch Hochvoltbatterien produziert. „Wir gehen davon aus, dass im Jahr 2030 mindestens 50 Prozent der Fahrzeuge, die wir weltweit an unsere Kunde ausliefern, vollelektrisch sein werden“, sagt Michael Nikolaides, Leiter Planung und Produktion Motoren und E-Antriebe. „Entsprechend erweitern wir konsequent unser Produktionsnetzwerk für elektrische Antriebe.“

Das Unternehmen investiert mehr als 250 Millionen Euro allein in die Standorte Regensburg und Leipzig, um die wachsende Zahl an elektrifizierten Fahrzeugen der BMW Group mit Hochvoltbatterien zu versorgen. Die Hochvoltbatteriekomponenten sind unter anderem für die Produktion des BMW iX* und BMW i4, die beide in Kürze auf den Markt kommen. Die Produktionsanlagen sind hochflexibel und werden zukünftig auch Batteriekomponenten für weitere elektrifizierte Fahrzeuge der BMW Group liefern.

„Wir erhöhen die Kapazitäten an den bestehenden Standorten und erschließen weitere. So können wir die Kompetenz und Erfahrungen unserer Mitarbeiterinnen

und Mitarbeiter nutzen und ihnen langfristig zukunftssichere Arbeitsplätze bieten“, so Nikolaides weiter. In Summe investiert die BMW Group an den Standorten Dingolfing, Leipzig, Regensburg und Steyr von 2020 bis 2022 rund 790 Millionen Euro in den Ausbau ihrer Produktionskapazitäten der Antriebskomponenten für elektrifizierte Fahrzeuge.

Produktion von Batteriemodulen im BMW Group Werk Leipzig

Das Werk Leipzig ist das BMW Group Pionier-Werk der Elektromobilität: Mit dem BMW i3* produziert es bereits seit 2013 das erste vollelektrische Fahrzeug der BMW Group. Nun werden am Standort auch E-Antriebskomponenten gefertigt. „Mit dem Start der Batteriemodulfertigung bleiben wir auf dieser Spur und bauen die Zukunftsfähigkeit des Werkes im Hinblick auf Elektromobilität weiter aus“, bekräftigt Hans-Peter Kemser, Leiter BMW Group Werk Leipzig. „Das Werk Leipzig trägt damit entscheidend dazu bei, die wachsende Zahl an elektrifizierten Fahrzeugen der BMW Group mit Batteriekomponenten zu versorgen.“ Auch der Nachfolger des MINI Countryman, der ab 2023 in Leipzig vom Band rollt, wird mit einem Elektro-Antrieb auf den Markt kommen. „Außerdem kann die langjährige Kompetenz und Erfahrung der Mitarbeitenden unseres Standorts genutzt werden. Der Aufbau der Batteriemodullinien stellt für uns einen wichtigen Beitrag zur langfristigen Arbeitsplatzsicherung dar“, betont Hans-Peter Kemser.

Auf der ehemaligen Produktionsfläche des BMW i8 werden ab Mai 2021 auf über 10.000 qm Batteriemodule produziert. Zum Produktionsstart sind 80 Mitarbeiter in der Fertigung der Batteriemodule beschäftigt; bis Ende dieses Jahres werden es rund 150 Mitarbeiter sein. Das Unternehmen investiert von 2020 bis 2022 mehr als 100 Millionen Euro in die erste Ausbaustufe der Batteriemodulproduktion am Standort Leipzig.

Die nun angelaufene Produktionslinie für Batteriemodule ist jedoch nur der Anfang: Bereits jetzt hat das Unternehmen eine weitere Kapazitätserweiterung der Batteriemodulproduktion in Leipzig beschlossen. Eine zweite Produktionslinie wird 2022 den Betrieb aufnehmen. So kann der steigenden Nachfrage mit entsprechendem Volumen auf der Antriebsseite begegnet werden.

Produktion von Batteriekomponenten und Hochvoltbatterien im BMW Group Werk Regensburg

Das BMW Group Werk Regensburg produziert mit den Plug-in-Hybridvarianten des BMW X1* und des BMW X2* bereits zwei elektrifizierte Modelle, die Produktion des vollelektrischen BMW X1 wird 2022 dort beginnen. Die Kompetenz und Erfahrung in der Elektromobilität wird nun auch zur Produktion von Batteriekomponenten und Hochvoltbatterien genutzt.

Auf einer Produktions- und Logistikfläche von mehr als 40.000 qm nahm im April 2021 die erste von vier Lackieranlagen für Batteriezellen der fünften Generation den Betrieb auf. „Regensburg ist erfolgreich in die Produktion von E-Antriebskomponenten gestartet – das ist ein wichtiger Meilenstein unserer Transformation“, sagt Frank Bachmann, Leiter BMW Group Werk Regensburg. Die weiteren drei Anlagen starten die Produktion gestaffelt bis Ende 2021, um die steigenden Volumenforderungen nach vollelektrischen Fahrzeugen der BMW Group zu versorgen. Batteriezellen werden bisher im BMW Group Werk Dingolfing und im BMW Brilliance Automotive Plant Powertrain in Shenyang, China lackiert.

Die Zelllackierung erhöht die mechanische Robustheit und Wärmeleitfähigkeit der Batteriezelle. Damit dient sie der besseren Isolierung und Kühlung der noch leistungsfähigeren Batteriezellen der fünften Generation des E-Antriebs. Ab 2022 wird das Werk in Regensburg aus Batteriemodulen Hochvoltbatterien produzieren. Heute sind bereits 100 Mitarbeiter in der Batteriekomponentenfertigung am Standort Regensburg tätig; bis Ende 2022 werden es mehr als 300 sein. Das Unternehmen investiert von 2020 bis 2022 über 150 Millionen Euro in den Aufbau der Produktion von Batteriekomponenten und Hochvoltbatterien.

Nachhaltigkeit als ganzheitlicher Ansatz

Den klaren Anspruch „das grünste Elektrofahrzeug kommt von der BMW Group“, verfolgt die BMW Group bereits in der Produktion. Schon heute bezieht die BMW Group für ihre Fertigungsstandorte weltweit ausschließlich Grünstrom.

Die Energie-Ziele der BMW Group sind langfristig angelegt. Das Unternehmen reduzierte von 2006 bis 2019 die Emissionen je Fahrzeug in der Produktion um

mehr als 70 Prozent. Bis 2030 sollen diese CO₂-Emissionen abermals um 80 Prozent gesenkt werden. Somit verringern sich die CO₂-Emissionen in der Produktion der BMW Group im Vergleich zum Jahr 2006 auf dann weniger als zehn Prozent des damaligen Werts.

Ein weiteres Unternehmensziel ist es, die CO₂-Emissionen im Lieferantennetzwerk bis 2030 um 20 Prozent zu senken. In diesem Zuge vereinbarte die BMW Group mit ihren Lieferanten, dass diese für die Produktion der Batteriezellen der fünften Generation ausschließlich regenerativen Grünstrom verwenden.

Von der Batteriezelle zur Hochvoltbatterie

Die Fertigung der Hochvoltbatterien gliedert sich in zwei Produktionsabschnitte. Die Produktion der Batteriemodule erfolgt in einem hochautomatisierten Prozess. Die Lithium-Ionen-Zellen durchlaufen zunächst eine Plasmareinigung. Eine speziell entwickelte Anlage lackiert anschließend die Zellen, um so eine optimale Isolation zu gewährleisten. Danach werden die Batteriezellen zu einer größeren Einheit, den sogenannten Batteriemodulen, zusammengefügt. Die Batteriezellen bezieht die BMW Group von Partnern, die diese nach genauen Vorgaben des Unternehmens produzieren. Die BMW Group setzt dabei unterschiedliche Batteriezellen ein – je nachdem, welche für das jeweilige Fahrzeugkonzept die besten Eigenschaften liefern.

Anschließend werden die Batteriemodule gemeinsam mit den Anschlüssen zum Fahrzeug, Steuergeräten und Kühlaggregate in ein Aluminiumgehäuse montiert. Die Größe und Form des Aluminiumgehäuses sowie die Anzahl der verwendeten Batteriemodule sind je nach Fahrzeugvariante unterschiedlich. So entsteht eine optimal an das Fahrzeug angepasste Hochvoltbatterie.

Weltweites Produktionsnetzwerk für E-Antriebe mit Fokus in Deutschland

Die Hochvoltbatterien und Batteriekomponenten für sämtliche elektrifizierte Fahrzeuge der Marken BMW und MINI kommen aus hauseigenen Batteriefertigungen in Dingolfing, Leipzig und Regensburg in Deutschland sowie Spartanburg/USA und

Shenyang/China. Auch in Thailand hat die BMW Group die Produktion von Hochvoltbatterien für das Werk Rayong lokalisiert und arbeitet hierfür mit der Dräxlmaier Group zusammen. In München befinden sich das Pilotwerk für E-Antriebe sowie das Kompetenzzentrum Batteriezelle, in dem die BMW Group die Wertschöpfungsprozesse der Batteriezelle vollständig analysiert und ihre Produktionsprozesse technologisch vorantreibt.

E-Motoren produziert das Unternehmen im Kompetenzzentrum E-Antriebsproduktion in Dingolfing und im BMW Group Werk Landshut. Im BMW Group Werk Steyr wird das Gehäuse für den hochintegrierten E-Antrieb der fünften Generation produziert.

Die steigende Produktionskapazität an E-Antriebskomponenten ist nötig, denn die Elektro-Offensive der BMW Group ist in voller Fahrt. Dank intelligenter Fahrzeugarchitekturen und eines hochflexiblen Produktionsnetzwerks wird die BMW Group bereits ab dem Jahr 2023 rund ein Dutzend vollelektrische Modelle auf der Straße haben. Neben den bereits im Markt befindlichen BMW i3*, MINI Cooper SE* und BMW iX3* folgen dieses Jahr der BMW iX* und der BMW i4. Bis 2025 wird die BMW Group den Absatz vollelektrischer Modelle jährlich im Schnitt um deutlich mehr als 50 Prozent steigern – und damit gegenüber dem Jahr 2020 mehr als verzehnfachen. Insgesamt wird das Unternehmen bis Ende 2025 rund zwei Millionen vollelektrische Fahrzeuge an Kunden ausgeliefert haben. Auf Basis der aktuellen Markterwartungen geht die BMW Group davon aus, dass im Jahr 2030 mindestens 50 Prozent ihres weltweiten Absatzes aus vollelektrischen Fahrzeugen bestehen wird. Insgesamt wird das Unternehmen damit in den nächsten rund zehn Jahren etwa zehn Millionenvollelektrische Fahrzeuge auf die Straße bringen.

Damit ist die BMW Group strategisch auf Ziel, die ambitionierten CO₂-Minderungsziele der EU auch in 2025 und 2030 zu erreichen.

***Verbrauchs-/Emissionsangaben:**

BMW i3: Kraftstoffverbrauch kombiniert: 0,0 l/100 km; Stromverbrauch kombiniert: 16,3-15,3 kWh/100 km gemäß WLTP; CO₂-Emissionen kombiniert: 0 g/km.

BMW i3s: Kraftstoffverbrauch kombiniert: 0,0 l/100 km; Stromverbrauch kombiniert: 16,6-16,3 kWh/100 km gemäß WLTP; CO₂-Emissionen kombiniert: 0 g/km.

MINI Cooper SE: Kraftstoffverbrauch kombiniert: 0,0 l/100 km; Stromverbrauch kombiniert: 17,6 – 15,2 kWh/100 km gemäß WLTP; CO₂-Emissionen kombiniert: 0 g/km

BMW iX3: Kraftstoffverbrauch kombiniert: 0,0 l/100 km; Stromverbrauch kombiniert: 17,8–17,5 kWh/100 km gemäß WLTP; CO₂-Emissionen kombiniert: 0 g/km.

BMW iX xDrive50: Stromverbrauch kombiniert: < 21 kWh/100km im Testzyklus WLTP; CO₂-Emissionen kombiniert: 0 g/km (Angaben sind vorläufig und beruhen auf Prognosen).

BMW iX xDrive40: Stromverbrauch kombiniert: < 20 kWh/100km im Testzyklus WLTP; CO₂-Emissionen kombiniert: 0 g/km (Angaben sind vorläufig und beruhen auf Prognosen).

BMW X1 xDrive25e: Kraftstoffverbrauch kombiniert: 1,9-1,7l / 100km gemäß WLTP; Stromverbrauch kombiniert: 15,4-15,0 kWh/100 km gemäß WLTP; CO₂-Emissionen kombiniert: 43 g/km.

BMW X2 xDrive25e: Kraftstoffverbrauch kombiniert: 1,9 l/100 km gemäß WLTP; Stromverbrauch kombiniert: 13,7 kWh/100 km gemäß WLTP; CO₂-Emissionen kombiniert: 43 g/km.

Das BMW Group Produktionsnetzwerk

Das Produktionssystem der BMW Group zeichnet sich durch eine einzigartige Flexibilität und hohe Effizienz aus. Dies ermöglicht eine schnelle Reaktion auf Marktveränderungen und regionale Absatzschwankungen. Die Produktionskompetenz der BMW Group trägt zudem zur Profitabilität des Unternehmens bei.

In ihrem Produktionsnetzwerk setzt die BMW Group innovative Technologien aus den Bereichen Digitalisierung und Industrie 4.0 ein, wie Anwendungen aus der virtuellen Realität, der künstlichen Intelligenz und dem 3D-Druck. Standardisierte Prozesse und Strukturen sorgen im Produktionssystem für eine gleichbleibende Premiumqualität. Gleichzeitig bietet die BMW Group ihren Kunden einen hohen Individualisierungsgrad.

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 2020 erzielte die BMW Group einen weltweiten Absatz von mehr als 2,3 Mio. Automobilen und über 169.000 Motorrädern. Das Ergebnis vor Steuern im Geschäftsjahr 2020 belief sich auf 5,222 Mrd. €, der Umsatz auf 98,990 Mrd. €. Zum 31. Dezember 2020 beschäftigte das Unternehmen weltweit 120.726 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Seit jeher sind langfristiges Denken und verantwortungsvolles Handeln die Grundlage des wirtschaftlichen Erfolges der BMW Group. Das Unternehmen hat frühzeitig die Weichen für die Zukunft gestellt und rückt Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung konsequent ins Zentrum seiner Ausrichtung, von der Lieferkette über die Produktion bis zum Ende der Nutzungsphase aller Produkte.

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/bmw-group/>