

Start des neuen BMW 7er in Dingolfing: Progressiver Luxus trifft Neue Klasse Technologien

Umfassendste Modellüberarbeitung der Unternehmensgeschichte geht in Serie – Roll-out der Neuen Klasse Innovationen in das bestehende Portfolio – Größere Reichweite und höhere Ladegeschwindigkeit für den BMW i7 – Hightech und Handwerk für maximale Individualisierung und Exklusivität

Dingolfing. Die neue BMW 7er Limousine hat heute ihren Produktionsstart im BMW Group Werk Dingolfing gefeiert. Für Werk und Unternehmen ist dies ein bedeutender Meilenstein. Denn: Mit dem neuen BMW 7er ziehen erstmals Innovationen der Neuen Klasse in ein bestehendes Serienmodell ein. Bis Ende 2027 sollen Technologien der Neuen Klasse in 40 Modelle der BMW Group ausgerollt werden. „Der neue BMW 7er zeigt, was Dingolfing auszeichnet: die Verbindung aus hochmoderner Industrieproduktion und handwerklicher Präzision. So entstehen für unsere Kunden weltweit besondere Automobile, die technologische Exzellenz mit höchsten Ansprüchen an Exklusivität, Individualität und Qualität vereinen“, sagt Werkleiter Christoph Schröder.

Neue Technologien, mehr Luxus, mehr Individualität

Bei der neuen BMW 7er Limousine handelt es sich um die umfassendste Modellüberarbeitung in der Geschichte der BMW Group. Sie verbindet progressive Luxusfeatures mit Innovationen der Neuen Klasse. Neben einer neuen Designsprache für die BMW Luxusklasse verfügt das Fahrzeug über eine neue, stärker zentralisierte Software- und Elektronikarchitektur, das neue Anzeige- und Bedienkonzept BMW Panoramic iDrive sowie Features wie den BMW Passenger Screen oder den überarbeiteten BMW Theatre Screen für Passagiere im Fonds. BMW Symbiotic Drive sorgt für das nahtlose Zusammenspiel von Fahrer und Assistenzsystemen.

Auch bei der Antriebstechnologie macht der neue BMW 7er einen deutlichen Schritt nach vorn. Die neue Batterietechnologie mit Rundzellen

Presse-Information

Datum

01. Juli 2026

Thema

Start des neuen BMW 7er in Dingolfing:
Progressiver Luxus trifft Neue Klasse Technologien

Seite

2

der sechsten Generation steigert Reichweite und Ladeleistung deutlich. Die vollelektrische BMW i7 60 xDrive Limousine etwa verfügt über eine elektrische Reichweite von 727 Kilometer Reichweite (WLTP) und lädt von 10 auf 80 Prozent in rund 28 Minuten (BMW i7 60 xDrive Limousine: Energieverbrauch kombiniert: 21,9 – 18,2 kWh/100 km (WLTP); CO₂-Emissionen kombiniert: 0 g/km (WLTP); CO₂-Klasse(n): A; Elektrische Reichweite: 581 – 727 km (WLTP).

Gleichzeitig wächst der Gestaltungsspielraum für Kunden deutlich. Der BMW 7er bietet mehr Individualisierungsoptionen und Exklusivität als alle Vorgänger. So stehen für maßgeschneiderte Kundenwünsche im Exterieur über 500 Lackfarben und Farbkombinationen zur Verfügung, im Interieur sind aktuell rund 700 Ausstattungs- und Materialkombinationen im Angebot.

Produktion: Hightech und Handwerk

Die Vielfalt im Fahrzeug schlägt sich auch im Fertigungsprozess nieder. So entsteht der neue BMW 7er in einer Kombination aus automatisierter Großserie und handwerklicher Präzision.

Ein Beispiel ist die Dual-Finish Lackierung – eine Branchenneuheit. Die exklusive Sonderlackierung kombiniert erstmals matte und glänzende Flächen auf einer Karosserie. Zweieinhalb Jahre dauerte die Entwicklung des Verfahrens. Die Umsetzung in der Dingolfinger Lackiererei – von der Maskierung und der manuellen Lackierung über den Klarlackauftrag bis hin zum Demaskieren – ist aufwendig. Pro Fahrzeug fallen in einer Kombination aus industriellen Großserienprozessen und Handwerk mehr als 4.500 Arbeitsminuten – rund 2.000 davon für manuelle Tätigkeiten.

Auch bei der Innenraum-Veredelung, das heißt der Fertigung von exklusiven Interieur-Umfängen, setzt das BMW Group Werk Dingolfing auf Handarbeit und Hightech. In der Individualmanufaktur entstehen hochwertige Innenausstattungen in einem Zusammenspiel von digitalen Werkzeugen und manuellen Fertigkeiten der Näherinnen und Näher. So

Presse-Information

Datum 01. Juli 2026

Thema Start des neuen BMW 7er in Dingolfing:
Progressiver Luxus trifft Neue Klasse Technologien

Seite 3

kommt bei der Oberflächeninspektion von Leder und zum effizienten Zuschnitt Künstliche Intelligenz zum Einsatz – und beim Nähen des Cockpitbezugs ergänzen sich ein 3D-Nähroboter und die per Hand arbeitenden Expertinnen und Experten des Werks.

Flexible Produktion auf einer Linie

Gefertigt wird die neue BMW 7er Limousine wie schon der Vorgänger in der Montagehalle 52. Dort läuft sie gemeinsam mit Modellen der BMW 5er Reihe und dem BMW iX über ein Band. Alle Antriebsarten entstehen dabei flexibel im Mix auf derselben Linie. Wie bisher können Kundinnen und Kunden beim BMW 7er zwischen Benziner, Diesel, Plug-in-Hybrid und vollelektrischem Antrieb wählen.

Für die Integration der neuen Produkt-Features und Technologien wurden einzelne Produktionsabläufe angepasst. Das betrifft unter anderem die Cockpit-Vormontage, die Montage der Umfänge für das neue BMW Panoramic iDrive und die Kommunikation zwischen Fahrzeug und Fertigungsanlagen, die aufgrund der neuen Bordnetzarchitektur modifiziert werden musste.

Investitionen und Wertschöpfung in Niederbayern

Für die Modellüberarbeitung der BMW 7er Reihe hat die BMW Group in Dingolfing und im 30 Kilometer entfernten Komponentenwerk Landshut jeweils einen zweistelligen Millionen-Euro-Betrag investiert. Über die Fahrzeug-Kernfertigung hinaus ist am Standort Dingolfing dabei die Produktion zentraler Komponenten wie Achsen und E-Maschinen für den BMW 7er angesiedelt. Weitere wesentliche Umfänge, etwa Cockpit-Elemente, Stoßfänger und Gussteile für die Karosseriestruktur, kommen aus dem Werk Landshut.

Konsequente Absicherung der Qualität

Um höchste Qualitätsstandards sicherzustellen, ergänzen sich menschliches Know-how und maschinelle Intelligenz – über alle

Presse-Information

Datum

01. Juli 2026

Thema

Start des neuen BMW 7er in Dingolfing:
Progressiver Luxus trifft Neue Klasse Technologien

Seite

4

Prozessschritte hinweg bis zum fertigen BMW Automobil. Obwohl jedes Fahrzeug ein umfangreiches Prüfprogramm durchläuft sowie automatisiert und KI-überwacht Teststrecken im Werk absolviert, erfolgt bei 100 Prozent der BMW 7er eine zusätzliche Straßenfahrt. Expertinnen und Experten prüfen und testen dabei alle Fahrzeuge unter realen Bedingungen.

Produktion verstärkt mit erneuerbarer Energie

Für die Fertigung am Standort Dingolfing setzt die BMW Group verstärkt auf erneuerbare Energien. Der gesamte zugekaufte Strom stammt aus regenerativen Quellen - ein Teil davon wird direkt vor Ort erzeugt. So liefert zum Beispiel seit Ende 2025 eine große Photovoltaikanlage mit einer Leistung von fast 11 MWp Strom direkt vom Werksdach.

Zusätzlich versorgt ein neu gebautes Biomasse-Heizwerk westlich des Dingolfinger Fahrzeugwerks den Standort mit bis zu 100.000 MWh regenerativ erzeugter Nahwärme. Damit deckt der Standort etwa die Hälfte seines Prozesswärmebedarfs.

BMW Group und ihren Händlerpartnern in Österreich einen attraktiven Arbeitsplatz. Im Jahr 2025 verbuchten die österreichischen Gesellschaften der BMW Group rund 9,7 Milliarden Euro Umsatz. Damit gehörte man zu den umsatzstärksten Unternehmen im Land. Auch 2025 war die BMW Group wieder führend bei den Zulassungen im österreichischen Premiumsegment. Am Standort Salzburg befindet sich die BMW Austria GmbH, verantwortlich für den Vertrieb der Marken BMW, MINI und BMW Motorrad in Österreich. Die BMW Vertriebs GmbH, das Headquarter für die Region Zentral- und Südosteuropa, betreut von hier aus insgesamt zwölf europäische Länder. In Salzburg befindet sich ebenfalls das Headquarter von BMW Group Financial Services für Zentral- und Südosteuropa. Die dazugehörige BMW Austria Bank GmbH bietet von Salzburg aus Finanzdienstleistungen und fahrzeugbezogene Versicherungen sowie Händlerfinanzierung in Österreich, Griechenland und weiteren CEEU-Ländern an.

<http://www.bmw.at>; Facebook: <https://www.facebook.com/BMWGroupinOesterreich>; LinkedIn: <https://www.linkedin.com/company/bmw-group>