

# **Pressemappe: BMW Werk München. Inhaltsverzeichnis.**

<b>1. Das BMW Werk München.</b>	<b>2</b>
<b>2. Produktion aktuell: BMW M4 Coupé: Rückkehr einer Legende.</b>	<b>4</b>
<b>3. Produktion im Herzen der Metropole München.</b>	<b>6</b>
<b>4. Mitarbeiter als Garant des Erfolgs.</b>	<b>7</b>
<b>5. Premium-Produktion für Premium-Produkte.</b>	<b>9</b>
Das Presswerk.	9
Der Karosseriebau.	10
Die Lackiererei.	10
Die Montage.	11
Der Motorenbau.	12
<b>6. Nachhaltige Produktion – „Clean Produktion“ Philosophie.</b>	<b>14</b>
<b>7. Faszination Produktion: mit einer Werkführung Produktionsprozesse live erleben.</b>	<b>16</b>

# 1. Das BMW Werk München.

Das BMW 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 BMW Werk München liegt im Norden der bayerischen Landeshauptstadt in unmittelbarer Nähe zur Konzernzentrale, dem BMW Museum und der BMW Welt. Die Ursprünge der BMW Produktion reichen bis in das Jahr 1917 zurück. Seit 1922 ist das Werk am heutigen Standort in München-Milbertshofen beheimatet.

Zunächst beschränkte sich das Fertigungsprogramm im BMW Werk München auf Flugzeugtriebwerke und Motorräder. Die Automobilproduktion begann 1951 mit dem BMW 501. Nur vier Jahre später wurde die erste BMW Isetta gefertigt und sicherte zusätzliche Arbeitsplätze am Standort München. Mit dem BMW 1500 ging Mitte 1962 das erste Modell der „Neuen Klasse“ in Produktion. Ende der 1960er Jahre verlegte das Unternehmen bereits Teile der Produktion aus Milbertshofen nach Dingolfing. Zur weiteren Entlastung des Stammwerks ging die Motorradfertigung 1969 nach Berlin.

1975 lief im BMW Werk München die Produktion der BMW 3er Reihe an, die bis heute erfolgreichste Baureihe der Marke BMW. Alle sechs Generationen der BMW 3er Reihe wurden am München Standort gebaut. Bisher liefen hier insgesamt mehr als 7,4 Millionen Fahrzeuge der BMW 3er Reihe vom Montageband. Innerhalb des internationalen Produktionsnetzwerkes der BMW Group gilt das Werk München deshalb als Kompetenzzentrum für die Produktion der BMW 3er Reihe: Von hier gelangt das Wissen über Prozesse und Technologien sowie die Erfahrung aus nahezu 90 Jahren Automobilbau an die anderen Produktionsstandorte der BMW Group. Insgesamt hat das internationale Produktionsnetzwerk der BMW Group 28 Standorte in 13 Ländern.

Aktuell laufen im BMW Werk München arbeitstäglich mehr als 950 Automobile vom Band, darunter die BMW 3er Limousine, der BMW 3er

Touring, das BMW 4er Coupé und künftig auch das BMW M4 Coupé. Im Jahr 2013 fertigte das Werk insgesamt 247.330 Fahrzeuge, so viele Fahrzeuge wie nie zuvor in seiner Geschichte. Seit Herbst 2011 produziert das BMW Werk München die sechste Generation der BMW 3er Limousine, seit Jahresmitte 2012 die fünfte Generation des BMW 3er Touring, seit Sommer 2013 das BMW 4er Coupé. Im Februar 2014 startet die Produktion des BMW M4 Coupé. Letzterer wird ausschließlich im BMW Werk München für den weltweiten Vertrieb in unterschiedlichsten Varianten wie Rechts- und Linkslenker gefertigt.

Die parallele Produktion von vier Modellen auf ein- und derselben Montagelinie ist ein Beleg für die hohe Flexibilität der Produktionsstrukturen des BMW Werks München und aufgrund der natürlich begrenzten Flächen des BMW Werks mitten in zentraler Stadtlage eine besondere Herausforderung. Für die hohe Variabilität und Produktivität sorgen zudem standardisierte Produkt- und Prozessbaukästen. Mithilfe innovativer Fertigungsprozesse und -technologien setzt das BMW Werk München modernste Standards für die hocheffiziente und nachhaltige Produktion von Premium-Automobilen.

Neben der automobilen Kernfertigung ist die Produktion von Motoren seit vielen Jahren eine Kernkompetenz des BMW Werks München. 2013 fertigte der Standort 464.968 Motoren. Dies entspricht über 2.000 Motoren pro Arbeitstag. Die Motorenpalette umfasst BMW 3-, 4-, 8- und 12-Zylinder-Benzinmotoren, BMW 6-Zylinder-Dieselmotoren sowie 8-Zylinder-Hochleistungsmotoren für die BMW M Fahrzeuge.

Insgesamt hat das BMW Werk München 2013 knapp 150 Millionen Euro in die Produktions- und Werksstrukturen investiert. 2014 werden die Investitionen sogar noch über diesem Niveau liegen.

## **2. Produktion aktuell: BMW M4 Coupé – Rückkehr einer Legende.**

Im Februar 2014 startete die Produktion des neuen BMW M4 Coupés im BMW Werk München. Nach 23 Jahren fertigt das BMW Werk München damit wieder ein Fahrzeug der BMW M GmbH. Der Mythos BMW M ist traditionell eng mit dem Standort München verbunden. Vor 28 Jahren wurde an der Münchener Preußenstraße, dem damaligen Sitz der BMW Motorsport GmbH, die Idee zum BMW M3 entwickelt. Nur wenige Monate später begann im benachbarten Münchener BMW Werk die Produktion. Insgesamt 17.970 Exemplare der ersten BMW M3 Generation rollten hier bis 1991 vom Band, darunter 786 Cabriolets. Nun kehrt die Fertigung der längst zur Legende gereiften Sportwagen-Ikone an ihre Geburtsstätte zurück. Das BMW Werk München übernimmt die Produktion des neuen BMW M4 Coupé. Die BMW M3 Limousine entsteht im BMW Werk Regensburg.

Nachdem das Vorgängermodell, das BMW M3 Coupé der vierten Generation, mit einer Gesamtstückzahl von mehr als 40.000 Exemplaren im BMW Werk Regensburg produziert wurde, führt das BMW M4 Coupé diese Erfolgsgeschichte nun am Werksstandort München fort. Die neue Typenbezeichnung „M4“ stellt den Bezug zu der Baureihe her, die als Ausgangspunkt für das neue M Modell dient: das BMW 4er Coupé. Dieses Fahrzeug wird bereits seit Sommer 2013 exklusiv im BMW Werk München gefertigt.

Die Aufteilung von BMW M3 und BMW M4 Coupé auf die beiden Werksstandorte Regensburg und München erklärt sich durch die Einbindung der beiden Hochleistungssportwagen in die Produktionsprozesse ihrer jeweiligen Basismodelle. So wird in München neben dem BMW M4 Coupé unter anderem auch das BMW 4er Coupé hergestellt. In Regensburg entsteht analog zum BMW M3 auch die Limousine der BMW 3er Reihe. Die Mischproduktion auf einer Linie ermöglicht es den Werken, durch Anpassen der jeweiligen Fertigungszahlen schnell auf Marktschwankungen reagieren zu können. Die Voraussetzung dafür schafft – neben einer leistungsfähigen Fertigungsplanung und Logistik – ein Einliniensystem: Beide BMW M Modelle

werden gemeinsam mit ihren jeweiligen Basisversionen auf ein und demselben Montageband gefertigt.

Bei der Entwicklung des neuen BMW M4 Coupé genoss eine intelligente Mischbauweise höchste Priorität. Die Ergebnisse der Bemühungen zur Gewichtsreduzierung sind beachtlich und führen beim BMW M4 Coupé zu einem DIN-Leergewicht von 1.497 Kilogramm. Damit ist es ausstattungsbereinigt rund 80 Kilogramm leichter als das Vorgängermodell. Das Leichtbau-Konzept mit Aluminium-Frontklappe und -Seitenwand, CFK-Dach sowie einer Leichtbau-Heckklappe aus Thermoplast wird in dieser Kombination erstmalig im BMW Werk München umgesetzt. Auch die Carbondach-Klebeanlage in der Lackiererei ist neu für das BMW Werk München.

### **3. Produktion im Herzen der Metropole München.**

Das BMW Werk München umfasst eine Fläche von rund 500.000 Quadratmetern – bei einer Breite von 500 Metern und einer Länge von 1.000 Metern. Durch die Lage mitten in der Millionenmetropole München sind die Anforderungen an Produktion und Logistik sehr hoch. Die vielschichtige Infrastruktur des Werks, die sich parallel zum städtischen Wohngebiet in der unmittelbaren Nachbarschaft entwickelt hat, spiegelt sich vor allem in den komplexen Werksanlagen und den innovativen Fertigungsprozessen wider. Ausgeklügelte Anliefer- und Logistiksysteme sowie intelligente, raumökonomische Lösungen schaffen den nötigen Platz. Lagerflächen hat das BMW Werk München außerhalb des Werksgeländes in Garching, Freimann, Neufahrn, Eching und an zwei weiteren Versorgungszentren von Logistikdienstleistern. Das reibungslose Zusammenspiel zwischen Produktion, Logistik, Transport und Administration auf engstem Raum gehört weltweit zu den Meisterleistungen im modernen Automobilbau: Arbeitstäglich finden dazu im Werk rund 14.400 Materialbewegungen statt. Das entspricht einem durchschnittlichen Teilevolumen von 14.000 Kubikmetern pro Tag. Das BMW Werk München hat einen direkten Gleisanschluss, über den rund zwei Drittel (62 Prozent) aller im Werk produzierten Fahrzeuge umweltfreundlich abtransportiert werden. Einige tausend Mitarbeiter kommen täglich mit Pendlerbussen zum Werk. 60 Pendlerbusse bedienen hierfür ein Einzugsgebiet mit einem Radius von über 100 Kilometern rund um das BMW Werk.

Das BMW Werk München versteht sich als verantwortungsvoller Partner der Stadt München und legt großen Wert auf ein harmonisches Miteinander mit der Nachbarschaft. Der Schutz der Anwohner vor produktionsbedingtem Lärm ist dem Werk ein wichtiges Anliegen. Auch das soziale Miteinander wird durch Aktivitäten wie etwa das BMW Nachbarschaftsforum, die Unterstützung des TSV Milbertshofen und des Kulturhauses Milbertshofen gefördert.

## **4. Mitarbeiter als Garant des Erfolgs.**

Wichtigster Faktor für den Erfolg des BMW Werks München sind die Mitarbeiter. Ihr Engagement, ihre Eigenverantwortung, die Identifikation und vor allem das große Know-how der Mitarbeiter tragen maßgeblich zum Erfolg des Unternehmens bei. Die hohe Eigenverantwortung, die ständige Kontrolle der eigenen Arbeitsqualität und der Wille zur Qualifizierung für neue Aufgaben gehören zur Kultur des BMW Werks München, die von allen Mitarbeitern gelebt wird. Als Teil eines intelligenten Netzwerks stellen die Mitarbeiter den Wissenstransfer über die Werksgrenzen hinweg sicher. Sie sorgen mit ihrem Engagement auch an anderen BMW Group Produktionsstandorten oder bei der Einführung eines neuen Modells für einen pünktlichen Produktionsstart mit höchster Premiumqualität – von Beginn an.

Über 300 Arbeitszeitmodelle, die konsequente Beteiligung der Mitarbeiter am Unternehmenserfolg, mögliche Auslandsaufenthalte, die Kooperation mit Hochschulen und Universitäten sowie umfassende Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen sind nur einige Elemente einer nachhaltigen Personalpolitik, die die BMW Group zu einem der attraktivsten Arbeitgeber macht. Dies wird um weitere Angebote wie Gleitzeit, Teilzeit, Jobsharing, mobiles Arbeiten oder die Möglichkeit, längere Freizeitblöcke (Sabbaticals) zu nehmen, ergänzt.

Die BMW Group setzt auf die Vielfalt ihrer Belegschaft – auf „Diversity“. Das Unternehmen versteht darunter den Dreiklang aus internationaler Belegschaft, Altersdurchmischung und einer angemessenen Mischung der Geschlechter. Nur so wird die BMW Group in ihrer Belegschaft auch künftig über die notwendige Kompetenz verfügen, um bestehende Absatzmärkte optimal zu bedienen, neue Märkte und sich wandelnde Kundengruppen zu erschließen sowie angesichts des demographischen Wandels die Kompetenz der Mitarbeiter optimal zu nutzen. Die rund 7.250 Mitarbeiter in der Kernfertigung des BMW Werks München stammen aus über 50 Nationen und sind im Durchschnitt 42,5 Jahre alt.

Um den Herausforderungen des demographischen Wandels Rechnung zu tragen, haben im September 2013 am BMW Standort München (Forschungs- und Innovationszentrum FIZ, Werk und Zentrale) 284 junge Menschen eine Ausbildung im kaufmännischen oder technischen Bereich begonnen. Insgesamt wird werden am Standort München derzeit über 800 junge Menschen in 17 verschiedenen Berufen ausgebildet.

Darüber hinaus hat das Unternehmen bereits im Jahr 2004 ein umfassendes Demographie-Programm mit dem Titel „Heute für morgen“ aufgesetzt. „Heute für morgen“ ist ein ganzheitlich angelegtes Maßnahmenpaket, das sich an alle Altersgruppen von Mitarbeitern der BMW Group in Deutschland richtet. Ziel ist es, vor allem durch Präventionsmaßnahmen die Voraussetzungen für eine dauerhaft leistungsfähige Belegschaft in der Zukunft zu schaffen. Im Rahmen des Projekts wurde unter anderem untersucht, welche Fertigungsstrukturen den Anforderungen einer alternden Belegschaft gerecht werden und wie sich die Arbeitsfähigkeit der Mitarbeiter – auch an den Montagebändern – dauerhaft erhalten lässt. Es sind viele kleine Einzelmaßnahmen, die heute in den Werken der BMW Group für verbesserte Ergonomie und ein altersgerechtes Arbeitsumfeld sorgen: gelenkschonenden Holzfußböden beispielsweise oder schwenkbare Monitore mit größerer Schrift. Hinzu kommen ergonomische Sitzmöglichkeiten, höherverstellbare Regale für die Teilebereitstellung am Montageband oder das wechselweise Arbeiten im Sitzen und Stehen. Aber auch eine belastungsoptimierte Arbeitsplatz-Rotation und individuell angepasste Taktungen von einzelnen Arbeitsschritten wurden realisiert.

## 5. Premium-Produktion für Premium-Produkte.

Im internationalen Produktionsnetz der BMW Group gelten an allen Werksstandorten gleiche Standards für Qualität, Sicherheit sowie den schonenden Umgang mit Ressourcen. Innovative Produktionstechnologien und die hohe Kompetenz der Mitarbeiter garantieren, dass aus über 10.000 Einzelteilen Premiumfahrzeuge „Made by BMW“ entstehen – so auch im Werk München.

Die agile und innovative Produktion im BMW Werk München orientiert sich am Kundennutzen. Sie ermöglicht es, individuelle Kundenwünsche termintreu, schnell und flexibel zu erfüllen. Die dafür erforderlichen Prozesse sind hochkomplex und benötigen hochflexible Strukturen – die BMW Group beherrscht beides.

### **Das Presswerk.**

Im Presswerk beginnt die Fertigung eines Automobils. Arbeitstäglich werden hier aus riesigen Stahl- und Aluminiumblechrollen über 130.000 Karosserieteile gefertigt. Jede BMW Karosserie besteht aus vielen Hundert Einzelteilen – vom Tankdeckel bis hin zum Seitenrahmen. Dabei kommen 20 verschiedene Stahlsorten in Blechstärken von 0,7 und 2,2 Millimetern zum Einsatz.

Ausgangsbasis der meisten Karosserieteile sind die sogenannten Coils, Rollen aus hochwertigem verzinktem Stahlblech/Tiefziehblech. Diese Rollen nehmen bis zu 3,5 Kilometer Stahlblech auf und wiegen bis zu 30 Tonnen. In den Pressenstraßen nehmen die Bleche dann in mehreren Arbeitsschritten ihre endgültige Form an.

Herzstück des Presswerks ist eine hoch moderne High-Speed-Servopressenlinie, die im Herbst 2011 im BMW Werk München in Betrieb genommen wurde. Die Anlage arbeitet mit einer Gesamtpresskraft von bis zu 9.000 Tonnen und 17 Hüben pro Minute. Mit einem Durchsatz von 600 Tonnen Stahl pro Tag setzt die Anlage innerhalb von nur zwölf Tagen etwa

die gleiche Menge Stahl um, die für den Bau des Pariser Eiffelturms notwendig war. Diese Produktionsinfrastruktur gewährleistet zudem höchste Raumökonomie und optimale Materialströme.

### **Der Karosseriebau.**

Im Karosseriebau werden die im Presswerk produzierten Blecheinzelteile mittels unterschiedlicher Fügetechniken wie Schweißen, Kleben oder Nieten zu lackierfähigen Rohkarosserien zusammengefügt. Das Ergebnis ist eine hochsichere Karosserie mit größtmöglicher Gewichtseinsparung. Die Abläufe im Karosseriebau sind nahezu vollständig automatisiert.

Roboter erledigen die hochkomplexen Produktionsschritte in höchster Präzision. Bei über 6.000 Schweißpunkten, 6 Metern Schweißnähten sowie rund 56 Metern Klebenähten pro Fahrzeug ist dies ein wichtiges Qualitäts- und Sicherheitskriterium. Für die Mitarbeiter fallen unnötige körperliche Belastungen weg, wie beispielsweise das Hantieren mit schweren Schweißzangen.

Die hohe Automatisierung ermöglicht, dass auf ein und derselben Linie verschiedene Karosseriederivate – BMW 3er Limousine, BMW 3er Touring, BMW 4er Coupé und BMW M4 Coupé in unterschiedlichen Varianten (Heckantrieb, Allrad, Hybrid jeweils mit oder ohne Schiebedach) – gefertigt werden können. Jede Karosserie besteht aus etwa 450 Pressteilen und hat ein Gewicht von circa 20 Kilogramm.

### **Die Lackiererei.**

Brillante Farben, sicherer Korrosionsschutz und ein hochwertiges Erscheinungsbild – in der Lackiererei erhält jedes Fahrzeug seinen Glanz. Besonderes Augenmerk gilt während der gesamten Lackierarbeiten umweltschonenden Verfahren wie der Verwendung von Wasserbasislacken und modernsten Applikationsverfahren. Die insgesamt fünf Funktionsschichten des Lacks sind rund zehnmal so dick wie ein menschliches Haar und schützen die Karosserie vor Korrosion und Umwelteinflüssen.

Nach der Vorbehandlung, in der die Karosserien in Tauchbädern zunächst gründlich entfettet und mit alkalischem Reiniger behandelt werden, wird,

ebenfalls im Tauchbad, eine Schicht aus Zinkphosphat auf die Karosserien aufgetragen. Diese bildet einen einheitlichen Haftgrund für die folgenden vier Lackschichten und schützt gegen eine Unterwanderung des Lackes durch Korrosion. In der folgenden kathodischen Tauchlackierung wird die erste Lackschicht aufgetragen. Die Karosserie wird an kupfernen Schienen am Beckenrand negativ aufgeladen (Kathode) und dann vollständig in den Lack getaucht. Die Lackpartikel sind positiv aufgeladen und werden von der negativ geladenen Karosserie angezogen. Auf der Karosserieoberfläche wird der Lack sofort fest. Dabei sorgt das innovative Rotationstauchverfahren für eine optimale Verteilung.

Anschließend wird der Füller aufgetragen: Der Füller dient als Lichtschutz für die vorher aufgebrauchte Kathodentauchlackierung, er gleicht Unebenheiten im Bereich eines Tausendstelmmillimeters aus, gibt eine gute Grundlage für den Decklack und erhöht dessen Glanzgrad.

Nun bekommt das Fahrzeug in der Decklackstraße die Farbe, die sich der Kunde ausgesucht hat. Die Anzahl möglicher Serienfarben beträgt 27 (ohne Mattlackierung). Hinzu kommen mehrere hundert Individualfarben. Hochgeschwindigkeits-Rotationszerstäuber, auch Glocken genannt, bringen den Basislack in Uni und Metallic auf – und das mit einer Schichtdicke von gerade einmal 15 bis 45 Tausendstelmmillimetern. Die Lackpartikel, die nicht auf der Karosserie landen, werden von einem Luftstrom nach unten gedrückt und werden in fließendem Wasser aufgefangen. Im unteren Bereich der Lackiererei werden diese Lackpartikel ausgewaschen, und das Wasser wird in einem Kreislauf wieder hierher geführt. Abschließend verleiht eine harte und dauerhafte Klarlackschicht der Karosserie Schutz und Glanz, bevor sie in das vollautomatische Hochregallager eingelagert wird. Dort bleibt sie so lange, bis sie von der Montage in der geplanten Reihenfolge abgerufen wird.

### **Die Montage.**

In der Montage vervollständigen die Mitarbeiter die lackierten Karosserien mit der vom Kunden gewünschten Ausstattung zum fertigen Premiumfahrzeug. Kundenwunsch und Individualisierbarkeit stehen dabei an erster Stelle. Nur wenige Tage vor dem Montagestart erhält die Montage den Kundenauftrag, die Montagereihenfolge wird gebildet und die Materialabrufe werden automatisch an die Lieferanten verschickt.

Je nach Kundenauftrag ruft die Montage die lackierten Karosserien aus dem Hochregallager ab. Jetzt wird die Fahrgestellnummer eingebracht, und das Fahrzeug wird dem Kunden zugeordnet. Die auftragsbezogene Fertigung mit einer Vielzahl an Varianten beginnt. Alle dafür benötigten Teile werden in der richtigen Reihenfolge (just-in-sequence) zur richtigen Zeit (just-in-time) ans Montageband geliefert. Hohe ergonomische Standards und Hilfsmittel wie Handlingsgeräte, Roll-Hocker oder Schwenkmontagen machen die Arbeit für die Mitarbeiter so einfach und gesund wie möglich.

Nach dem Lackieren dreht die sogenannte Schwenkmontage dabei zunächst die Karosserie, so dass die Mitarbeiter in einer ergonomisch optimalen Position am Unterboden des Fahrzeugs arbeiten können. Hier werden unter anderem der Tank sowie die Kraftstoff- und Bremsleitungen montiert. Anschließend erhält das Fahrzeug sein „Innenleben“ – Teppich, Himmel, Cockpit, Steuergeräte, Sitze, Türen und Scheiben.

In der „Hochzeit“ kommen Antriebsstrang und Karosserie zusammen. Damit beginnt der letzte Produktionsabschnitt, die Endmontage. Nun werden die Radhäuser verkleidet und die Räder montiert, das Fahrzeug wird mit Betriebsmitteln bzw. Flüssigkeiten befüllt und die Spur eingestellt. Die Endmontage endet auf dem Rollenprüfstand, auf dem zahlreiche Systeme bei voller Fahrt noch einmal getestet werden.

Der gesamte Montageprozess ist hoch effizient: Einzelne Bauteile werden zuvor auf separaten Montageflächen zu einem größeren Bauteil (z. B. Cockpit, Frontend, Türen, Antriebseinheit) zusammengefügt und in der richtigen Reihenfolge an das Hauptband geliefert. Dies ermöglicht größtmögliche Flexibilität am Hauptband. Knapp jede Minute verlässt so ein neues Fahrzeug nach insgesamt 335 Arbeitstakten das Montageband des BMW Werks München. Hierbei werden arbeitstäglich rund 6.450 Montageteile auf einer Förderstrecke von insgesamt 3,5 Kilometern verarbeitet.

### **Der Motorenbau.**

Motorenbau ist seit Jahrzehnten eine Kernkompetenz von BMW, den Bayerischen „Motoren“ Werken. Motoren sind wichtiger Faktor der sprichwörtlichen Freude am Fahren und verbinden herausragende Fahrleistungen mit geringem Verbrauch und niedrigen CO<sub>2</sub>-Emissionen.

Beste Laufkultur und Fahrfreude haben ihren Ursprung in anspruchsvollsten Produktionstechniken. Die Mitarbeiter im Motorenbau des BMW Werks München fertigen das gesamte Motorenprogramm der BMW Group – vom Dreizylinder über die Hochleistungsmotoren der aktuellen BMW M Fahrzeuge bis zum Zwölfzylindermotor für Rolls Royce und BMW Fahrzeuge.

Für alle BMW Motoren werden die rund 450 Einzelteile mit einer Präzision von einem Tausendstelmillimeter fein bearbeitet und montiert. Dieser Prozess dauert zwischen sechs und zwölf Stunden. Jeder Motor durchläuft vor dem Einbau in das Fahrzeug spezifische Prüfzyklen, wie zum Beispiel den Kalttest, der eine hundertprozentige Funktionsprüfung in kürzester Zeit und ohne Treibstoff ermöglicht. Danach werden die fertigen Motoren in Verbau-Reihenfolge an das Band des jeweiligen Montagewerks gesteuert. Arbeitstäglich entstehen im BMW Werk München über 2.000 Motoren.

## **6. Nachhaltige Produktion – „Clean Production“ Philosophie.**

Die BMW Group verfolgt mit ihrer Unternehmensstrategie „Number ONE“ das Ziel, führender Anbieter von Premium-Produkten und von Premium-Dienstleistungen für individuelle Mobilität zu sein. Dazu gehört für die BMW Group auch das Prinzip der Nachhaltigkeit. Das Unternehmen hat sich zum Ziel gesetzt, nachhaltiges Wirtschaften in der gesamten Wertschöpfungskette und den zugrunde liegenden Prozessen zu verankern – und so Mehrwert für Unternehmen, Umwelt und Gesellschaft zu schaffen.

Der Umweltschutz hat in der Unternehmensphilosophie der BMW Group eine lange Tradition. Bereits 1973 wurde der erste Umweltmanager ernannt – lange bevor die breite Sensibilisierung der Gesellschaft und des Gesetzgebers für den Umweltschutz begann. Ein weiterer Meilenstein war die Verabschiedung von internationalen Umwelleitlinien für die BMW Group. Diese beziehen sich ausdrücklich auf die ICC Charta für eine nachhaltige Entwicklung sowie – nach dem Weltgipfel in Rio 1992 – auf die Agenda 21.

Heute verfügt die BMW Group weltweit über ein in dieser Form einmaliges Umweltmanagementsystem nach ISO 14001 und nach dem europäischen Öko-Audit EMAS. Dadurch sind nicht nur alle Produktionsstandorte mit einem zertifizierten, validierten und auf ihre Belange maßgeschneiderten Umweltmanagementsystem versehen, sondern auch alle zentralen Planungsabteilungen des Produktionsnetzwerkes. Die BMW Group betreibt dabei nicht nachgelagerte „end-of-the-pipe“-Programme, sondern bekennt sich zum vorsorgenden Umweltschutz.

Nachhaltigkeit in Handeln und Wirtschaften ist bei der BMW Group an allen Werkstandorten weltweit ein seit Jahren praktiziertes Erfolgsmodell. Die „Clean Production“-Philosophie ist fest im weltweiten Produktionsnetzwerk der BMW Group verankert. Auch im BMW Werk München wird permanent an innovativen, nachhaltigen Fertigungsverfahren zur Luftreinhaltung, Ressourcenschonung und Energieeinsparung gearbeitet.

Mit der aktuellen BMW 3er Generation hat das BMW Werk München eine praktisch restmüllfreie Produktion realisiert, die Abfall-, Abwasser- und Emissionsentwicklung auf beinahe Null zurückgefahren sowie die Schallemissionen und die Vibrationen auf ein Minimum reduziert.

Das BMW Werk München versteht sich als verlässlicher und wichtiger Partner in der Stadt München und legt großen Wert auf ein harmonisches Miteinander mit der Nachbarschaft. Dem Schutz der Anwohner vor produktionsbedingtem Lärm wird beispielsweise durch die Reduzierung der Schallemissionen, den Einsatz innovativer Schalldämpfer, Ventilatoren und schalldämmender Verkleidungen sowie die Optimierung der Transportlogistik Rechnung getragen. Ferner werden eventuelle Geruchsbelastungen durch die Lackiererei mittels modernster Filteranlagen und einer regenerativen Nachverbrennung der Abluft verhindert.

Details hierzu entnehmen Sie bitte der „Umwelterklärung“ des BMW Werks München.

## **7. Faszination Produktion – mit einer Werkführung Produktionsprozesse live erleben.**

Das BMW Werk München öffnet seine Tore für Besucher. Knapp 90.000 Besucher besichtigten 2013 das Werk München, um die „Faszination Produktion“ im Werk hautnah zu erleben. Die Werkführung im BMW Werk München vermittelt einen spannenden und faszinierenden Einblick in alle Bereiche des Automobilbaus. Das BMW Werk München versammelt alle Technologien der Automobilproduktion unter einem Dach und macht sie im Rahmen einer Werkführung durch die Technologien Presswerk, Karosseriebau, Lackiererei, Motorenbau, Ausstattungs- und Sitzfertigung sowie Montage zu einem Erlebnis.

Das BMW Werk München hat in seiner unmittelbaren Umgebung zwei weitere absolute Highlights der BMW Group: Das BMW Museum und die BMW Welt. Im BMW Museum wird auf innovative und faszinierende Weise die Unternehmens-, Marken- und Produktgeschichte der BMW Group mit 125 wertvollen Exponaten aus über 90 Jahren BMW Group Geschichte inszeniert. Die BMW Welt bietet Einblicke in die außergewöhnliche Architektur, die komplexe Automobilabholung an Kunden aus aller Welt sowie das Markenerlebnis im Erlebnis- und Auslieferungszentrum der BMW Group. Mit 2,93 Millionen Besuchern konnte die BMW Welt 2013 einen neuen Besucherrekord aufstellen.

BMW Museum, BMW Werk München und BMW Welt bieten Besuchern exklusive Einblicke von der Vergangenheit in die Gegenwart und die Zukunft der Freude am Fahren.

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:

**Kommunikation Produktionsnetzwerk**

Andreas Klugescheid, Leiter Kommunikation Produktionsnetzwerk und BMW  
Werk München

Telefon: +49-89-382-54459, [andreas.klugescheid@bmw.de](mailto:andreas.klugescheid@bmw.de)

Saskia Eßbauer, Kommunikation Produktionsnetzwerk und BMW Werk  
München

Telefon: +49-89-382-18364, [saskia.essbauer@bmw.de](mailto:saskia.essbauer@bmw.de)

Hanns Huber, Kommunikation Produktionsnetzwerk und BMW Werk  
München

Telefon: +49 89 382-31181, [hanns.ha.huber@bmw.de](mailto:hanns.ha.huber@bmw.de)

Internet: [www.press.bmw.de](http://www.press.bmw.de)

E-mail: [presse@bmw.de](mailto:presse@bmw.de)