

Presse-Information  
18. Dezember 2023

## **Kalksteinmehl spart 17 Millionen Liter Wasser**

**+++ BMW Group rüstet Lackierereien auf Trockenabscheidung um +++ Werk Dingolfing bereits komplett umgestellt +++ Werk Regensburg folgt bis 2025 +++ Neues Verfahren spart mehr als 5.000 Tonnen CO<sub>2</sub> und 17 Millionen Liter Wasser pro Jahr +++**

**Dingolfing/Regensburg.** Die Lackierereien der ostbayerischen BMW Group Werke Dingolfing und Regensburg werden in naher Zukunft vollständig auf Trockenabscheidung mit Kalksteinmehl umgestellt sein. In Dingolfing sind bereits alle vier Lackierlinien umgerüstet. Im Werk Regensburg startet die erste von zwei Linien Anfang 2024, ehe im August 2025 die zweite folgt. Das Verfahren spart jährlich 17 Millionen Liter Wasser und rund 17.400 Megawattstunden Energie. Somit reduziert sich der CO<sub>2</sub>-Ausstoß um mehr als 5.000 Tonnen.

Bei der Reduzierung ihrer Umweltauswirkungen gehen die ostbayerischen BMW Group Werke Dingolfing und Regensburg voran: Die Lackiererei in Dingolfing ist die erste im weltweiten Produktionsverbund des Unternehmens, die vollständig auf das neue Lackierverfahren der Trockenabscheidung mit Kalksteinmehl umgestellt hat. Innerhalb von zwei Jahren ist es gelungen, alle vier Lackierlinien während des Produktionsprozesses umzurüsten. Im Werk Regensburg läuft die Umstellung aktuell: Eine von insgesamt zwei Basislacklinien wird bis Mitte Januar 2024 umgebaut sein und in Betrieb gehen. Die Umstellung der zweiten Linie auf Trockenabscheidung ist – produktionsbedingt – für August 2025 geplant.

**Firma:**  
Bayerische  
Motoren Werke  
Aktiengesellschaft

**Anschrift:**  
BMW Group  
Werk Regensburg  
Herbert-Quandt-Allee  
93055 Regensburg

**Telefon:**  
0941/770-2012

[www.bmw-werk-regensburg.de](http://www.bmw-werk-regensburg.de)

## Unternehmenskommunikation

Presse-Information

Datum 18. Dezember 2023

Thema Kalksteinmehl spart 17 Millionen Liter Wasser

Seite 2

Mit der Maßnahme investieren die BMW Group Standorte Dingolfing und Regensburg in Ressourcen- und Klimaschutz. Denn das Trockenabscheide-Verfahren spart in beiden Werken pro Jahr insgesamt 17 Millionen Liter der wertvollen Ressource Wasser ein. Das entspricht dem Jahresverbrauch von annähernd 100 vierköpfigen Familien. Außerdem reduziert sich durch den via Trockenabscheidung ermöglichten Umluftbetrieb der Heizenergiebedarf um 17.400 Megawattstunden pro Jahr und damit der jährliche CO<sub>2</sub>-Ausstoß um mehr als 5.000 Tonnen. Darüber hinaus wird das als Bindemittel genutzte Steinmehl nach der Nutzung recycelt und in der Baustoffindustrie wiederverwendet.

Dies hat einen maßgeblichen Einfluss auf den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck beider Werke, da das Lackieren der energieintensivste Produktionsprozess im Fahrzeugbau ist. „Mit der Umrüstung des Lackierverfahrens rücken wir wieder einen Schritt näher an das Ziel der BMW Group, die CO<sub>2</sub>-Emissionen über den gesamten Lebenszyklus eines Fahrzeugs bis 2030 um 40 Prozent zu reduzieren“, sagt Anton Kronseder, Leiter der Dingolfinger Lackiererei.

Auch wenn die Lackiererei im niederbayerischen Werk Dingolfing als erste umgestellt wurde, feierte die neue Technik konzernweit in der Oberpfalz Premiere. Bereits 2010 rüstete das Werk Regensburg die Klarlackapplikation der beiden Lackierlinien um. „Das war nicht nur der Ersteinsatz der Trockenabscheidung mit Steinmehl bei der BMW Group, sondern der erstmalige Einsatz überhaupt in der Automobilindustrie“, sagt Dr. Jürgen Stiegler, Leiter der Regensburger Lackiererei.

**Verfahren ermöglicht Recycling von Lack-Overspray**

Alle umgestellten Lackierlinien an den ostbayerischen BMW Group Standorten setzen ein System zur Trockenabscheidung von Lackpartikeln ein, das mit Kalksteinmehl als Bindemittel arbeitet. Dabei wird der Lacknebel, der in der Kabine nicht auf der Karosserie landet, der sogenannte Lack-Overspray, statt wie bislang mit Wasser mit Steinmehl aufgefangen. Das reduziert den Wasserverbrauch deutlich. In Dingolfing werden pro Jahr vier Millionen, in Regensburg 13 Millionen Liter Wasser eingespart.

Die Trockenabscheidung findet zu 80 Prozent im Umluftbetrieb statt – anders als beim vorherigen Verfahren mit Nassauswaschung. So müssen nicht mehr 100 Prozent, sondern nur noch 20 Prozent der Luft temperiert und befeuchtet werden. Das spart eine große Menge Energie. Konkret verringert sich in Dingolfing der Heizenergiebedarf um 13.000 Megawattstunden pro Jahr und damit der jährliche CO<sub>2</sub>-Ausstoß um mehr als 4.000 Tonnen. Das Werk Regensburg verbraucht jährlich 4.400 Megawattstunden an Energie in Form von Erdgas weniger und vermeidet damit etwa 1.150 Tonnen CO<sub>2</sub>.

Der dritte Vorteil des neuen Lackiersystems: Das Kalksteinmehl muss nicht wie verunreinigtes Abwasser aufbereitet und entsorgt werden, sondern wird in den Wertstoffkreislauf zurückgeführt.

**Vom Bindemittel zum Baustoff – mit Kalksteinmehl vom Fuße der Walhalla**

Das Kalksteinmehl stammt aus der Region. Es ist Walhalla Kalk, der am Fuße des Keilbergs bei Regensburg abgebaut wird. In Dingolfing liefern

## Unternehmenskommunikation

Presse-Information

Datum 18. Dezember 2023

Thema Kalksteinmehl spart 17 Millionen Liter Wasser

Seite 4

derzeit in der Woche durchschnittlich drei Lkw, in Regensburg ein bis zwei Lkw das frische mineralische Material an. Anschließend wird es in riesige Silos gefüllt. Von dort gelangt es über Rohrleitungen staubfrei und sicher in die Lackierkabinen.

Etwa 20 Kilogramm Steinmehl pro Fahrzeug nutzen die Lackierereien als Bindemittel und führen anschließend das Steinmehl-Lack-Gemisch dem Recyclingkreislauf über regionale Entsorger zu. Es dient unter anderem als Rohstoff für Zement. Somit produzieren die Lackierereien ganz nebenbei auch Baustoffe, wenn sie täglich rund 2.850 Rohkarosserien Farbe und Glanz verleihen.

**<Bildunterschrift:>**

Die ostbayerischen BMW Group Werke Dingolfing und Regensburg setzen Kalksteinmehl als Bindemittel in der Lackiererei ein, um Lack-Overspray aufzufangen. Das Kalksteinmehl stammt aus der Region und wird in riesige Silos gefüllt.

**Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:**

Julian Friedrich, BMW Group Werk Dingolfing, Leitung Kommunikation  
Telefon: 49 8731 76 22020, E-Mail: [Julian.Friedrich@bmw.de](mailto:Julian.Friedrich@bmw.de)

Saskia Graser, BMW Group Werk Regensburg, Leitung Kommunikation Regensburg und Wackersdorf, Telefon: 49 941 770 2014, E-Mail: [Saskia.Graser@bmw.de](mailto:Saskia.Graser@bmw.de)

Internet: [www.press.bmwgroup.com](http://www.press.bmwgroup.com)

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

## Unternehmenskommunikation

Presse-Information

Datum 18. Dezember 2023

Thema Kalksteinmehl spart 17 Millionen Liter Wasser

Seite 5

### **Das BMW Group Werk Dingolfing**

Das Werk Dingolfing ist einer von über 30 Produktionsstandorten der BMW Group weltweit und die größte europäische Fertigungsstätte des Unternehmens. Täglich laufen hier im Automobilwerk 02.40 rund 1.600 Automobile der BMW 4er, 5er, 6er, 7er und 8er Baureihe sowie der neue vollelektrische BMW iX vom Band. Insgesamt fertigte das Werk im Jahr 2021 rund 245.000 Fahrzeuge.

Aktuell sind an dem niederbayerischen Standort rund 17.000 Mitarbeiter beschäftigt. Mit zusätzlich über 850 Auszubildenden in 15 Lehrberufen ist Dingolfing zudem der größte Ausbildungsbetrieb der BMW Group.

Neben Automobilen werden in Dingolfing auch Fahrzeugkomponenten wie Pressteile oder Fahrwerks- und Antriebssysteme gefertigt. Im Komponentenwerk 02.20 ist das konzernweite Kompetenzzentrum E-Antriebsproduktion angesiedelt. Von hier aus werden Fahrzeugwerke der BMW Group weltweit mit E-Motoren und Hochvoltspeicher für die Produktion von Plug-in-Hybriden und reinen Elektro-Modellen beliefert. Die E-Antriebsfertigung wird kontinuierlich stark ausgebaut. Aktuell arbeiten dort bereits mehr als 2.000 Mitarbeiter.

Darüber hinaus werden am Standort die Rohkarosserien für sämtliche Rolls-Royce Modelle gebaut. Das sogenannte Dynamikzentrum, ein großer Lager- und Umschlagplatz und Herz der zentralen Aftersales-Logistik der BMW Group, versorgt die weltweite BMW und MINI Handelsorganisation mit Original BMW Teilen und Zubehör.

### **Die BMW Group Werke Regensburg und Wackersdorf**

Die BMW Group versteht sich seit Jahrzehnten als Benchmark in Sachen Produktionstechnologie und operativer Exzellenz im Fahrzeugbau – auch an den Standorten Regensburg und Wackersdorf. Das BMW Group Fahrzeugwerk in Regensburg besteht seit 1986 und ist einer von über 30 Produktionsstandorten der BMW Group weltweit. Arbeitstäglich laufen im Werk Regensburg insgesamt bis zu 1.000 Fahrzeuge der Modelle BMW X1 sowie BMW X2 vom Band. Sie gehen an Kunden auf der ganzen Welt. Verschiedene Antriebsformen werden flexibel auf einer einzigen Produktionslinie gefertigt – vom Fahrzeug mit Verbrennungsmotor über Fahrzeuge mit Plug-in-Hybrid bis hin zu vollelektrischen Modellen.

Die Hochvoltbatterien für die in Regensburg gefertigten Elektromodelle entstehen ebenfalls vor Ort, in unmittelbarer Nachbarschaft zum Fahrzeugwerk. Sie werden in der E-Komponentenfertigung, am 2021 eröffneten Standort in der Leibnizstraße, montiert.

Ebenso zum Standort Regensburg gehört der BMW Innovationspark Wackersdorf. Das 55 Hektar große Gelände wurde in den 1980er Jahren gebaut und war ursprünglich für eine atomare Wiederaufarbeitungsanlage vorgesehen. Die BMW Group hat dort ihre Cockpitfertigung angesiedelt, ebenso wie die Teileversorgung von Überseewerken. Im Innovationspark Wackersdorf sind neben BMW als größtem Arbeitgeber weitere Firmen ansässig. Insgesamt arbeiten dort rund 2.500 Beschäftigte. Die BMW Group Stammebelegschaft an den ostbayerischen Standorten Regensburg und Wackersdorf umfasst rund 9.000 Mitarbeiter, darunter mehr als 300 Auszubildende.