

Presse-Information

27. März 2025

## **BMW Group Werk Debrecen startet Zielsprint: Mit der Inbetriebnahme der Montage setzt der Herzschlag des Werks ein**

- iFACTORY in voller Ausprägung: Neuer Standort in Ungarn übernimmt zahlreiche Innovationen aus dem globalen Produktionsnetzwerk
- Spitzenreiter in der BMW Group Werken bei Just-in-Sequence-Anlieferung ans Band
- Effiziente, ergonomische Montageabläufe durch starke Modularisierung, weniger unterschiedliche Verbindungselemente, ein vereinfachter Kabelbaum und innovative Cockpitmontage
- Serienproduktion startet Ende 2025 mit dem ersten Modell der Neuen Klasse: dem neuen BMW iX3

**Debrecen.** Das zukünftige BMW Group Werk im ungarischen Debrecen geht in den Zielsprint: Mit der Inbetriebnahme der Montagelinie beginnt das Herz des Werks zu schlagen. Hier entsteht der Taktschlag für alle Technologien des Werks, hier arbeiten auch die meisten Mitarbeiter des Werks. Ein weiterer Meilenstein ist damit erreicht.

„Unsere hocheffiziente und ergonomische Montagelinie ist auf Anhieb ohne Probleme angelaufen“, sagt Hans-Peter Kemser, Leiter des BMW Group Werk Debrecen. „Geschafft haben wir das dank virtueller Planung und Tests sowie dem hervorragenden Zusammenspiel unserer neuen, hochmotivierten Mitarbeiter in Debrecen mit unseren Experten aus dem weltweiten Produktionsnetzwerk der BMW Group.“

In der Montage werden die einzelnen Komponenten und Systeme in die lackierte Karosserie verbaut – am Ende rollt ein fahrbereites Auto vom Band. Die innovative Fahrzeugarchitektur der Neuen Klasse eröffnet dabei in der Montage ganz neue Möglichkeiten: Mehr Effizienz dank Modularisierung, weniger unterschiedlicher Verbindungselemente und einer vereinfachten Installation des Kabelbaums. Auch die innovative Cockpitmontage sorgt für mehr Geschwindigkeit.

Das BMW Group Werk Debrecen produziert bereits Erprobungsfahrzeuge des ersten Modells der Neuen Klasse: dem neuen BMW iX3.\* Sukzessiv erfolgt damit der Hochlauf des neuen Werks in Richtung Serienfertigung.

**Neue Klasse ermöglicht einfache, schnelle Montageprozesse**

Neuland für alle sind einige Besonderheiten der Neuen Klasse. Der Kabelbaum ist im Vergleich zu bisherigen Modellen in mehrere Teile gegliedert und damit leichter und ergonomischer verbaubar. Die zonale Kabelbaumarchitektur kommt mit 600 Metern weniger Kabeln aus und bringt ein Gewichtsersparnis von 30 Prozent gegenüber der Vorgängergeneration.

Andererseits setzt man auf die Modularisierung von Bauteilen. Aus vielen kleinen Einzelteilen wird also eine Baugruppe. Auch die Varianz an Verbindungselementen ist bei der Neuen Klasse drastisch reduziert. Dadurch reduziert sich die Anzahl der unterschiedlichen Stecker, Schrauben und Klemmen. Das alles vereinfacht die Montage enorm.

Mit der Neuen Klasse lassen sich zudem diverse Qualitätschecks bereits digital am Band durchführen. Diese Vorgehensweise soll nach dem Ersteinsatz in Debrecen auch an weiteren Standorten umgesetzt werden. Nächster Einsatzort ist das Stammwerk München, das ab 2026 die Limousine der Neuen Klasse fertigen wird.

Für zusätzliche Geschwindigkeit im Werk Debrecen sorgt die innovative Cockpitmontage. Sie ist eine der kompaktesten im Produktionsnetzwerk der BMW Group, ermöglicht aber trotzdem volle Flexibilität und Vielfalt. Analog dem Werk Lydia in China befindet sich die Cockpit-Vormontage unmittelbar am Hauptband. Nach erfolgter Vormontage wird das Cockpit wenige Meter weiter direkt im Fahrzeug verbaut.

**Montage in Debrecen übernimmt Innovationen bestehender Werke**

Bei der Planung des neuen Produktionsstandorts in Ungarn hat die BMW Group auf einen komplett virtuellen Aufbau gesetzt. Den Grundsätzen der BMW iFACTORY folgend wurde vielfach auf bewährte Standards und Hightech-Lösungen aus bestehenden Werken zurückgegriffen. So finden sich in Debrecen zum Beispiel in der Montage viele Ideen und erprobte Strukturen etwa aus dem chinesischen Werk Lydia oder dem Werk Leipzig.

**Weiterentwicklung der Fingerstruktur aus Leipzig**

Dazu gehört die sogenannte Finger- oder Kammstruktur, die die BMW Group eigens für das 2005 eröffnete Werk in Leipzig entwickelt hatte. Diese Struktur ermöglicht den Transport von Zulieferteilen und vormontierten Modulen direkt an die Fertigungsbander: In Debrecen kann dabei ein Rekordanteil von bis zu 80 Prozent Direktanlieferung erreicht werden, weil hier erstmals die Finger von beiden Seiten logistisch beliefert werden. Das ist die höchste Quote im Produktionsnetzwerk der BMW Group.

Die Fingerstruktur lässt auch spätere Erweiterungen und die Integration weiterer Montageschritte zu. – Flexibilität ist typisch für die Produktion der BMW Group.

**Produktionsabläufe wie im Werk Lydia, China**

Für viele Strukturen und Abläufe in der Montage stand auch das Werk Lydia in China Pate. Das Werk Lydia wurde 2022 eröffnet und als erster BMW Group Standort von Anfang an vollständig in der virtuellen Welt geplant und simuliert. Die Halle für die Montagelinie und die komplette Förderanlage in Debrecen sind identisch aufgebaut. Die Technik war somit schnell verfügbar und ist bereits erprobt, was den Anlauf einer komplett neuen Produktion erleichtert.

Im neuen BMW Group Werk Debrecen startet Ende 2025 die Serienproduktion des neuen BMW iX3. Das ungarische Werk ist auf die Produktion von rein vollelektrischen Fahrzeugen ausgelegt. Wie bei jedem Anlauf eines neuen Modells und eines neuen Werks werden die Produktionskapazitäten nach dem Produktionsstart sukzessive hochfahren. Als erstes Automobilwerk der BMW Group wird das Werk in Debrecen im Normalbetrieb vollständig ohne den Einsatz von fossilen Energieträgern arbeiten.

\*Es handelt sich um ein Vorserienmodell, weshalb aktuell keine Verbrauchsangaben zum neuen BMW iX3 existieren.

**Unternehmenskommunikation****Presse-Information**

Datum

27. März 2025

Thema

BMW Group Werk Debrecen startet Zielsprint: Mit der Inbetriebnahme der Montage setzt der Herzschlag des Werks ein

Seite

4

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:

**Unternehmenskommunikation**

Moritz Schmerbeck, Kommunikation Produktionsnetzwerk BMW Group

Mobil: +49-151-601-43233

E-Mail: [Moritz.Schmerbeck@bmwgroup.com](mailto:Moritz.Schmerbeck@bmwgroup.com)

Sandra Schillmöller, Leiterin Kommunikation Produktionsnetzwerk BMW Group

Mobil: +49-151-601-12225

E-Mail: [Sandra.Schillmoeller@bmwgroup.com](mailto:Sandra.Schillmoeller@bmwgroup.com)Internet: [www.press.bmwgroup.com/deutschland](http://www.press.bmwgroup.com/deutschland)E-Mail: [presse@bmwgroup.com](mailto:presse@bmwgroup.com)**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-Finanzdienstleistungen. Das BMW Group Produktionsnetzwerk umfasst über 30 Produktionsstandorte weltweit; das Unternehmen verfügt über ein globales Vertriebsnetzwerk mit Vertretungen in über 140 Ländern.

Im Jahr 2024 erzielte die BMW Group einen weltweiten Absatz von 2,45 Mio. Automobilen und über 210.000 Motorrädern. Das Ergebnis vor Steuern im Geschäftsjahr 2024 belief sich auf 11,0 Mrd. €, der Umsatz auf 142,4 Mrd. €. Zum 31. Dezember 2024 beschäftigte das Unternehmen weltweit 159.104 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Seit jeher sind langfristiges Denken und verantwortungsvolles Handeln die Grundlage des wirtschaftlichen Erfolges der BMW Group. Nachhaltigkeit ist ein wichtiger Bestandteil der Unternehmensstrategie der BMW Group, von der Lieferkette über die Produktion bis zum Ende der Nutzungsphase aller Produkte.

[www.bmwgroup.com](http://www.bmwgroup.com)LinkedIn: <http://www.linkedin.com/company/bmw-group/>YouTube: <https://www.youtube.com/bmwgroup>Instagram: <https://www.instagram.com/bmwgroup>Facebook: <https://www.facebook.com/bmwgroup>X: <https://www.x.com/bmwgroup>