

Presse-Information

05. August 2025

BMW Group Werk Regensburg pilotiert Einsatz eines Thermalöl-Systems für die Wärmeerzeugung in der Lackiererei

+++ Schnellere und effizientere Umstellung von Gas auf alternative Energieträger möglich +++ Pilotprojekt spart jährlich rund 480 Tonnen CO₂e ein +++

Regensburg. Weg von fossilem Erdgas, hin zur Nutzung regenerativer Energien: Im Zuge der Dekarbonisierung der Fahrzeugproduktion elektrifiziert die BMW Group derzeit Schritt für Schritt ihre Lackierereien. Ein kürzlich abgeschlossenes Pilotprojekt im Werk Regensburg zeigt nun, wie diese Umstellung einfacher und schneller gelingen kann. Die Lösung liegt in der Installation eines Thermalöl-Systems. Der Einsatz von Thermalöl als Wärmeträgermedium erlaubt es, die Wärmeerzeugung von den restlichen Anlagenkomponenten zu entkoppeln. Dadurch lässt sich die Energieversorgung der Lackieranlagen jederzeit flexibel umrüsten.

„Ein Vorteil der Umrüstung auf Thermalöl ist, dass wir bezüglich der Energiequelle für die Wärmeerzeugung in unseren Lackierereien flexibel werden. Das Thermalöl kann beispielsweise mit Strom, Geothermie, Solarthermie oder auch über ein mit Wasserstoff betriebenes Heizsystem erhitzt werden. Die Möglichkeit, jederzeit schnell den Energieträger wechseln zu können, erhöht die Resilienz unserer Lackierereien. Sollte ein Energieträger knapp werden oder ganz ausfallen, können wir kurzfristig reagieren“, so Samuel Flieger, Projektleiter technische Planung in der Regensburger Lackiererei.

Die Lackierereien können damit schon jetzt auf den Betrieb mit erneuerbaren Energien vorbereitet werden, selbst wenn eine erdgasfreie Beheizung noch nicht möglich ist. Denn aktuell ist die Stromnetzversorgung noch nicht überall

Firma:
Bayerische
Motoren Werke
Aktiengesellschaft

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

Telefon:
0941/770-2012

www.bmw-werk-regensburg.de

auf die Abnahme der enormen Anschlussleistung einer komplett elektrifizierten Lackiererei mit ihren sehr energieintensiven Trocknungsprozessen ausgelegt. Übergangsweise kann ein System mit Thermalöl auch mit Gas betrieben werden.

Test in Regensburg erfolgreich abgeschlossen

Die Verantwortlichen des Regensburger Pilotprojekts nutzten für den Einbau der Thermalöl-Technik eine Produktionsunterbrechung über den Jahreswechsel. Innerhalb weniger Tage ersetzten sie die mit Erdgas beheizte Trocknungsanlage einer der drei Decklacklinien durch ein elektrisch beheiztes Thermalöl-System inklusive einer ebenfalls elektrisch betriebenen, innovativen eRTO-Abluftreinigung.

Die Neuerung: Statt wie bisher direkt die Luft zu erhitzen, mit der die Karosserien nach dem Lackauftrag im Trocknungsraum umhüllt werden, überträgt das neue elektrische Heizaggregat die Wärme auf das Thermalöl. Das erwärmte Öl zirkuliert in einer Ringleitung und heizt im zweiten Schritt über Wärmetauscher die Luft im Trocknungsraum auf. Das zirkulierende Öl nimmt dabei Temperaturen von mehreren 100 Grad Celsius an. Anders als Wasser bleibt das Wärmeträgeröl auch bei so hohen Temperaturen stabil.

Mehr Energieeffizienz durch Umrüstung

Überall dort, wo Abwärme entsteht, wird sie als Prozesswärme zurückgeführt. Dadurch verringert sich die Temperatur der Abluft, die über das Hallendach abgeleitet wird. Insgesamt konnte durch die Umbaumaßnahme der Energieverbrauch der Trocknungsanlage um rund 40 Prozent gesenkt werden. Die Umstellung auf die Thermalöl-Beheizung und

Unternehmenskommunikation**Presse-Information**

Datum 05. August 2025

Thema BMW Group Werk Regensburg pilotiert Einsatz eines Thermalöl-Systems für die Wärmeerzeugung in der Lackiererei

Seite 3

höhere Energieeffizienz der Anlage reduziert den CO₂e -Fußabdruck der Lackiererei im BMW Group Werk Regensburg somit um rund 480 Tonnen CO₂e pro Jahr.

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:

Christian Dürrschmidt, Kommunikation Regensburg

Mobil: +49 151 6060 5194, E-Mail: Christian.Duerrschmidt@bmw.de

Saskia Graser, Leitung Kommunikation Regensburg und Wackersdorf

Mobil: +49 151 6060 2014, E-Mail: Saskia.Graser@bmw.deInternet: www.press.bmwgroup.comE-mail: presse@bmw.de**Die BMW Group Werke 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 rund 1.400 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.

Das BMW Group Werk Regensburg wurde 2024 mit dem Titel „Fabrik des Jahres“ in der Kategorie „Hervorragende Serienfertigung“ ausgezeichnet, einem renommierten Industriewettbewerb. Im Zuge der so genannten BMW iFACTORY setzt die BMW Group am Werkstandort Regensburg Akzente bei der Digitalisierung hin zur einer digitalen und intelligent-vernetzten Fabrik: Bereits heute ist virtuell erlebbar, wie die Fabrik in einigen Jahren aussehen wird. In der zweiten Hälfte des Jahrzehnts wird in Regensburg die Produktion von Modellen der Neuen Klasse, der nächsten Modellgeneration von BMW, starten.

Im BMW Group Werk in Wackersdorf sind die Cockpitfertigung und die Teileversorgung von Überseewerken angesiedelt. Mit einem neuen Batterietestzentrum, dessen erster Teilabschnitt im Herbst 2024 in Betrieb gegangen ist, leistet der Standort außerdem einen wichtigen Beitrag zur Elektromobilität. Ein weiteres neues Kompetenzfeld ist das Türen- und Klappenzentrum für Rolls-Royce.

Die BMW Group Stammebelegschaft an den ostbayerischen Standorten Regensburg und Wackersdorf umfasst rund 9.250 Mitarbeiter, darunter rund 350 Auszubildende.

www.bmwgroup-werke.com/regensburg/de.html