

Presse-Information
23. September 2026

BMW 3er verbindet Produktnachhaltigkeit mit kurzen Wegen im Standort-Cluster

- Ganzheitlicher Nachhaltigkeitsansatz wird auf weitere Antriebsvarianten des BMW 3er übertragen
- Lieferkette, hohe Sekundärmaterialquoten und kurze Wege im bayerischen Produktionscluster unterstützen die Reduzierung des CO₂e-Fußabdrucks
- BMW Group Standorte Dingolfing, Landshut, Irlbach-Straßkirchen und München verbinden Spezialisierung mit kurzen Wegen

München. Mit der neuen BMW 3er Limousine überträgt die BMW Group ihren ganzheitlichen Nachhaltigkeitsansatz konsequent auf die vollelektrische Variante und das Modell mit Verbrennungsmotor. Von der Lieferkette über die Produktion und Nutzungsphase bis zum Recycling wurden zentrale Stellhebel mit dem Ziel optimiert, den CO₂e-Fußabdruck über den gesamten Lebenszyklus zu reduzieren. Einen wichtigen Beitrag leistet das bayerische Produktionscluster: Die Werke Dingolfing, Landshut, Irlbach-Straßkirchen und München bündeln zentrale Kompetenzen, verkürzen Transportwege und verbinden spezialisierte Fertigungsschritte effizient miteinander.

Dekarbonisierung der Lieferkette im Fokus

Ein zentraler Hebel zur Senkung der CO₂e-Emissionen ist die Lieferkette. Hier setzt die BMW Group insbesondere auf erneuerbare Energien, höhere Sekundärmaterialquoten sowie Produkt- und Prozessinnovationen. Die Maßnahmen werden systematisch auf alle Antriebsvarianten des neuen BMW 3er angewendet. Bereits in der Produktentwicklung konnten die CO₂e-Emissionen in der Lieferkette beim BMW i3 um rund 37 Prozent und bei der Variante mit

Verbrennungsmotor um rund 30 Prozent¹ reduziert werden. Ein besonderer Fokus liegt dabei auf den Batteriezellen und dem Werkstoff Aluminium.

In den Gen6-Batteriezellen des BMW i3 kommen anteilig Sekundärmaterialien für Kobalt, Lithium und Nickel zum Einsatz. Bei der Herstellung der Anoden- und Kathodenmaterialien sowie in der Zellfertigung nutzt die BMW Group zudem erneuerbare Energien. Gegenüber der Gen5-Zelle des BMW i4 sinkt der CO₂e-Footprint pro Wattstunde dadurch um rund 33 Prozent.

Systematischer Einsatz von Sekundärmaterialien

Maßnahmen in der Lieferkette und an den eigenen Standorten ermöglichen beim neuen BMW 3er hohe Sekundärmaterialquoten – auch bei hochbeanspruchten Komponenten. Dazu zählen Fahrwerksbauteile aus Aluminium wie Felgen, Schwenklager und Radträger, bei deren Elektrolyse und Herstellung Strom aus erneuerbaren Quellen eingesetzt wird. Auch bei der Karosserie kommen Sekundärmaterialien zum Einsatz: Die Motorhaube besteht zu rund 70 Prozent aus recyceltem Aluminium. Beim batterieelektrischen BMW i3 50 xDrive liegt die Sekundärrohstoffquote des Gesamtfahrzeugs bei rund 31 Prozent, beim BMW 3er mit Verbrennungsmotor bei rund 25 Prozent¹.

BMW Group Standorte verbinden Nachhaltigkeit und Spezialisierung

Die Standorte Dingolfing, Landshut, Irlbach-Straßkirchen und München bündeln zentrale Kompetenzen im bayerischen Produktionscluster. Kurze Transportwege und eng verzahnte Prozesse erschließen dabei Potenziale zur Verringerung der CO₂e-Emissionen.

¹ Beim dargestellten Wert handelt es sich um einen vorläufigen Prognosewert. Der finale Wert wird mit dem Vehicle Footprint (VFP) bis zum Start of Production (SOP) veröffentlicht.

„Der Cluster-Ansatz in der BMW-Produktion steht in unmittelbarer Wechselwirkung zum Nachhaltigkeitskonzept: kurze Wege, räumliche Nähe sind zentrale Kategorien eines Clusters, daraus lassen sich unmittelbar ökonomische, ökologische und soziale Nachhaltigkeitseffekte in regionaler Vernetzung und Konzentration ableiten. Ein regionaler Produktionscluster - wie bei BMW - schafft Mehrwert für Wirtschaft, Menschen, Umwelt - und natürlich die Region“, erklärt Prof. Dr. Rudolf Juchelka, Lehrstuhlinhaber für Wirtschaftsgeographie, insbesondere Verkehr und Logistik, an der Universität Duisburg-Essen.

Landshut: Kompetenz für Leichtmetall und Komponenten

Das BMW Group Werk Landshut ist das weltweit größte Komponentenwerk des Unternehmens und ein zentraler Kompetenzstandort für die hauseigene Fertigung. In der Leichtmetallgießerei entstehen Bauteile für elektrische Antriebe sowie Motorkomponenten wie Kurbelgehäuse und Zylinderköpfe. Für den neuen BMW 3er fertigt der Standort das Gehäuse der E-Maschine an der Hinterachse der vollelektrischen Variante sowie Kurbelgehäuse und Zylinderkopf für das Modell mit Verbrennungsmotor. Die entsprechenden Antriebe entstehen im BMW Group Werk Steyr in Österreich, das seit mehr als 40 Jahren für Antriebskompetenz im Produktionsnetzwerk steht.

Der Standort Landshut verbindet langjährige Aluminium- und Gießereikompetenz mit konkreten Nachhaltigkeitsmaßnahmen. Dabei kommt Aluminium aus Recyclingkreisläufen zum Einsatz. Bei der Herstellung weiterer Materialien wird teilweise Strom aus erneuerbaren Quellen genutzt. Die eigene Komponentenfertigung stärkt die Materialkompetenz, schont Ressourcen und unterstützt die enge Verzahnung der Produktionsprozesse.

Irlbach-Straßkirchen: Hochvoltbatterien „Local for Local“

Mit dem Werk Irlbach-Straßkirchen entsteht seit Frühjahr 2024 ein neuer Montagestandort für Hochvoltbatterien der sechsten Generation. Nach dem Prinzip „Local for Local“ versorgt das Werk ab Oktober 2026 den Standort München mit Hochvoltbatterien für den BMW i3. Dies stärkt regionale Strukturen, verkürzt Transportwege und trägt zur Sicherung von Arbeitsplätzen bei. Die enge Zusammenarbeit deutscher Pilotwerke mit den weltweiten Serienwerken unterstützt zugleich das globale Produktionsnetzwerk. Für den BMW i3 werden zentrale Komponenten in der Nähe der Fahrzeugproduktion gefertigt. Der Transport nach München erfolgt per E-Lkw.

Im Regelbetrieb kommt das Werk vollständig ohne fossile Energieträger aus. Eine Photovoltaikanlage erzeugt einen Teil des benötigten Stroms direkt vor Ort; der darüber hinausgehende Bedarf wird vollständig aus erneuerbaren Quellen gedeckt. Für die Montage der Hochvoltbatterien ist prozessbedingt kein Wasser erforderlich. So verbindet der Standort die Industrialisierung der Elektromobilität mit emissionsärmerer und ressourcenschonender Produktion.

München: Transformation zur BMW iFACTORY

Das BMW Group Werk München fertigt Fahrzeuge der Neuen Klasse und folgt dabei den Prinzipien der BMW iFACTORY mit Fokus auf Effizienz, Digitalisierung und Nachhaltigkeit. Den gesamten Fremdstrombedarf deckt der Standort aus erneuerbaren Quellen. Darüber hinaus setzt das Werk auf einen verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen – etwa durch den Materialkreislauf im Presswerk: Stahl- und Aluminiumreste, die beim Stanzen von Karosserieteilen entstehen, werden sortenrein gesammelt, recycelt und anschließend für die Herstellung neuer Coils genutzt.

Dingolfing: Erneuerbare Energie und Prozesswärme

Das BMW Group Werk Dingolfing verbindet effiziente Produktionsprozesse mit einer engen Verzahnung der umliegenden Komponentenstandorte. Der gesamte zugekaufte Strom stammt aus erneuerbaren Quellen; ein Teil wird direkt vor Ort erzeugt. Seit Ende 2025 erzeugt eine Photovoltaikanlage auf dem Werksdach mit einer Leistung von knapp elf Megawatt Peak Strom für den Standort.

Ein neues Biomasse-Heizwerk westlich des Fahrzeugwerks liefert zusätzlich bis zu 100.000 Megawattstunden regenerativ erzeugte Nahwärme. Damit deckt der Standort etwa die Hälfte seines Prozesswärmebedarfs.

Effizienz in der Nutzungsphase

Mit dem Technologiepaket EfficientDynamics optimiert die BMW Group die Effizienz des Fahrzeugs über alle relevanten Subsysteme hinweg. Dazu zählen unter anderem Aerodynamik, Leichtbau, rollwiderstandsoptimierte Reifen sowie das gesamte Energiemanagement. EfficientDynamics ist bei der BMW Group seit 2007 im Einsatz und wird für alle Antriebstechnologien angewendet. Beim neuen vollelektrischen BMW i3 kommt zudem das Heart of Joy mit dem vollständig inhouse entwickelten Driving Stack BMW Dynamic Performance Control zum Einsatz. Das System ermöglicht ein müheloses, souveränes Fahrverhalten und ein besonders kontrolliertes Verzögern bis zum Stillstand. Zugleich steigert es die Effizienz: Beim Verzögern wird per Rekuperation mehr Energie zurückgewonnen – in deutlich mehr Fahrsituationen und bis in den Stillstand. Die Komponenten der Gen6-Antriebstechnologie sind ebenso konsequent auf Effizienz optimiert. Durch den Einsatz der sogenannten SiC-Technologie in den elektrischen Antriebseinheiten konnten die Energieverluste um bis zu 40 Prozent reduziert werden.

Transparenz durch TÜV-verifizierten Product Carbon Footprint

Zum Serienstart veröffentlicht die BMW Group den TÜV-verifizierten [Product Carbon Footprint](#) des BMW 3er. Der Bericht ist einschließlich der zugrunde liegenden Berechnungslogiken und -methoden öffentlich zugänglich. Damit schafft die BMW Group Transparenz über die verwendeten Rohstoffe und die CO₂e-Emissionen entlang des gesamten Lebenszyklus des Fahrzeugs.

Für einzelne Bauteile und Materialien basiert die Ermittlung des Product Carbon Footprint auf dem Catena-X-Regelwerk. Das Datenökosystem ermöglicht den standardisierten Datenaustausch und die Rückverfolgbarkeit von Emissionsdaten entlang der Wertschöpfungskette – von der Rohstoffgewinnung bis zum Endprodukt.

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:
BMW Group Unternehmenskommunikation

Dr. Cornelia Bovensiepen, Leiterin Kommunikation Nachhaltigkeit Produkt
Sprecherin Produktnachhaltigkeit
Telefon: +49 151 601-94935
E-Mail: Cornelia.Bovensiepen@bmw.de

Thomas Niedermeier, Sprecher BMW Group Werk Dingolfing und Irlbach-Straßkirchen
Telefon: +49 151 602-27666
E-Mail: Thomas.Niedermeier@bmwgroup.com

Internet: www.press.bmwgroup.com/deutschland
E-Mail: 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 2025 erzielte die BMW Group einen weltweiten Absatz von 2,46 Mio. Automobilen und über 202.500 Motorrädern. Das Ergebnis vor Steuern im Geschäftsjahr 2025 belief sich auf 10,2 Mrd. €, der Umsatz auf 133,5 Mrd. €. Zum 31. Dezember 2025 beschäftigte das Unternehmen weltweit 154.540 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

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>