



Comunicato stampa
2 aprile 2026

Il nuovo stabilimento BMW Group di Monaco: più efficiente, più flessibile e più digitale per la produzione della Neue Klasse

+++ Tradizione e futuro si incontrano: 104 anni di storia e tecnologie all'avanguardia +++ La produzione in serie della nuova BMW i3 prenderà il via ad agosto 2026 +++ Seguiranno ulteriori modelli +++ Dal 2027 lo stabilimento sarà interamente dedicato alla produzione di veicoli elettrici +++

Monaco. Lo stabilimento di Monaco del BMW Group si avvicina a una fase cruciale del proprio percorso di trasformazione: ad agosto prenderà il via la produzione in serie della BMW i3, secondo modello della Neue Klasse. Un passaggio che segna l'avvio dell'introduzione della Neue Klasse nella rete produttiva globale del BMW Group.

"Ci siamo preparati con grande rigore. Con BMW iFACTORY abbiamo definito un approccio strategico coerente per la nostra produzione", afferma Milan Nedeljković, membro del Consiglio di Amministrazione di BMW AG con responsabilità per la Produzione. "Abbiamo posto le basi per l'avvio dei prossimi modelli in tutti i nostri stabilimenti e investito in modo significativo in tecnologie, digitalizzazione e intelligenza artificiale".

Negli ultimi anni, lo stabilimento BMW Group di Monaco è stato oggetto di un profondo processo di modernizzazione. Oggi rappresenta un impianto ancora più efficiente, flessibile e digitale, perfettamente in linea con le esigenze della mobilità elettrica e della Neue Klasse.

Ma non è tutto: a partire dal 2027, lo stabilimento produrrà esclusivamente veicoli completamente elettrici, con un ulteriore incremento dell'efficienza. Un risultato reso possibile da una pianificazione proattiva, dalla stretta collaborazione con i team di sviluppo e i fornitori, nonché dall'impiego di tecnologie produttive all'avanguardia nelle nuove strutture. "Negli ultimi anni abbiamo ridotto in modo significativo i costi di produzione. Con l'avvio della produzione della BMW i3, ridurremo ulteriormente i costi complessivi dello stabilimento di Monaco di circa il 10%, portandoli al di sotto dei livelli



dell'attuale generazione di veicoli", sottolinea Peter Weber, responsabile dello stabilimento BMW Group di Monaco. Oltre all'ottimizzazione dei processi produttivi e a interventi mirati di automazione e digitalizzazione, anche la nuova architettura dei veicoli della Neue Klasse contribuisce in modo determinante all'efficienza complessiva.

Lo stabilimento di Monaco sta investendo circa 650 milioni di euro nella propria trasformazione in un sito produttivo interamente elettrico.

Produzione altamente efficiente in uno stabilimento storico

Lo stabilimento di Monaco si reinventa costantemente da oltre 100 anni – da sito originariamente situato fuori città a impianto oggi completamente integrato nel tessuto urbano. In vista della Neue Klasse, lo stabilimento è stato oggetto di un profondo processo di riqualificazione, portato avanti senza interruzioni continuando a produrre fino a 1.000 veicoli al giorno. Su circa un terzo della superficie complessiva dello stabilimento sono stati realizzati un nuovo reparto carrozzeria e un'area di assemblaggio veicoli all'avanguardia, comprese nuove aree logistiche. Parallelamente, sono stati effettuati importanti aggiornamenti anche alle tecnologie esistenti.

Il responsabile dello stabilimento, Peter Weber, sottolinea il contributo determinante delle persone: "Il personale dello stabilimento ha svolto un ruolo essenziale nel successo di questa trasformazione. Grazie all'elevato livello di competenza, all'entusiasmo e a uno straordinario impegno, i nostri collaboratori hanno dimostrato che è possibile realizzare una produzione industriale di livello mondiale anche nelle condizioni più complesse. La BMW i3 rappresenta solo l'inizio: in futuro a Monaco verranno prodotti diversi modelli della Neue Klasse, tra cui la BMW i3 Touring".

Una visione per tutte le tecnologie: BMW iFACTORY

La BMW iFACTORY si concentra su tre pilastri fondamentali: efficienza, sostenibilità e digitalizzazione. All'interno di questo quadro, gli stabilimenti del BMW Group in tutto il mondo implementano soluzioni specifiche per ciascun sito, rafforzando al contempo la resilienza dell'azienda e la sua capacità di garantire l'affidabilità della fornitura in qualsiasi momento a livello globale. Questa visione è stata ora applicata in modo sistematico a tutte le tecnologie dello stabilimento BMW Group di Monaco.

"Abbiamo ripensato l'intera catena del valore, dalle forniture al veicolo finito destinato al cliente. Abbiamo analizzato ogni singolo processo nel dettaglio, introducendo ottimizzazioni mirate. Oggi il nostro stabilimento è



ancora più efficiente, flessibile e digitale che mai, rafforzando così la sua competitività nel lungo periodo", aggiunge Peter Weber.

Nel **reparto presse**, ogni giorno lamiere in acciaio e alluminio vengono trasformate in decine di migliaia di componenti attraverso linee altamente automatizzate. Standard uniformi per presse e utensili all'interno della rete produttiva globale consentono di generare efficienze a più livelli: l'installazione e l'integrazione degli impianti sono standardizzate, gli utensili possono essere scambiati all'interno della rete produttiva e i dipendenti possono operare in più stabilimenti, supportandosi reciprocamente. Un sistema di telecamere assistito dall'intelligenza artificiale supporta il controllo qualità prima che un sistema di trasporto sotterraneo trasferisca i componenti al reparto carrozzeria. La capacità produttiva è aumentata in modo significativo rispetto alle strutture precedenti. Gli scarti di acciaio e alluminio vengono raccolti, selezionati e reimpiegati per la produzione di nuove bobine.

Per la Neue Klasse, lo stabilimento di Monaco ha realizzato un nuovo **reparto carrozzeria** progettato e sviluppato attraverso un gemello digitale. Qui circa 800 nuovi robot industriali gestiscono i processi di giunzione; la riduzione delle fasi di giunzione a cinque consente di diminuire la complessità del processo. Con un livello di automazione intorno al 98%, i robot eseguono la maggior parte delle operazioni standardizzate, mentre i sistemi automatizzati di ispezione delle superfici (ASI) supportano il controllo qualità.

Nel **reparto verniciatura**, sistemi digitali e soluzioni supportate dall'intelligenza artificiale controllano i principali processi di qualità. Il sistema ASI rileva, tramite telecamere e AI, anche le più piccole imperfezioni superficiali, documentandole digitalmente, mentre il sistema di lavorazione automatizzata delle superfici (ASP) interviene direttamente durante il processo produttivo per correggere eventuali anomalie. Per la depurazione dell'aria esausta, il reparto utilizza il processo eRTO, elettrico ed efficiente dal punto di vista energetico, integrato da sistemi di recupero di calore ed energia e da cicli a ridotto consumo d'acqua.

Quella che un tempo era la sede della produzione di motori è stata trasformata in una nuova **area di assemblaggio** per la Neue Klasse. L'area è progettata per processi digitali end-to-end: veicoli, sistemi e strumenti sono interconnessi e sistemi di tracciamento digitale in tempo reale, insieme a controlli qualità automatizzati lungo la linea, supportano il lavoro degli operatori. Già durante l'assemblaggio, la BMW i3 trasmette digitalmente al sistema produttivo fino a 20.000 parametri del veicolo. Postazioni ergonomiche, sistemi regolabili in altezza e processi semplificati migliorano le condizioni di lavoro, mentre programmi di formazione mirati



accompagnano lo sviluppo delle nuove competenze digitali.

Nell'ambito della trasformazione, la **logistica** dello stabilimento di Monaco è stata ripensata puntando su efficienza e integrazione diretta con la produzione. Ogni giorno vengono movimentati circa 2,5 milioni di componenti; in futuro, circa il 70% sarà consegnato direttamente alle postazioni di assemblaggio. Ciò consentirà di ridurre le distanze di trasporto interne, ottimizzare gli spazi e accelerare i flussi verso le linee produttive. Un ruolo chiave è svolto da una struttura multipiano sviluppata appositamente per la posizione urbana dello stabilimento: le consegne avvengono a livello del suolo e sistemi di trasporto convogliano i componenti ai diversi livelli, distribuendoli direttamente alle postazioni di lavoro. Questo approccio consente di applicare in modo sistematico il principio della consegna diretta anche in un impianto su più livelli. Parallelamente, il livello di automazione della logistica è stato significativamente incrementato: sistemi di approvvigionamento automatizzati, robot intelligenti e veicoli a guida autonoma gestiranno in futuro circa il 60% delle attività. Una torre di controllo logistica digitale coordina centralmente tutti i processi, garantendo trasparenza e ottimizzazione basata sui dati.

Un elemento distintivo dello stabilimento di Monaco è il reparto interno di **produzione dei sedili**, una vera e propria "fabbrica nella fabbrica" che svolge un ruolo centrale nel controllo qualità e nella valutazione tecnica all'interno della rete produttiva. Qui vengono realizzati i sedili per tutte le versioni dei modelli prodotti a Monaco, consegnati direttamente all'assemblaggio secondo la logica "just in sequence". Questo reparto rappresenta un benchmark per la qualità in tutto il BMW Group: processi moderni e ampiamente automatizzati garantiscono verifiche continue, integrate da controlli finali completamente automatizzati, anche per i componenti rilevanti ai fini della sicurezza. Inoltre, contribuisce a rafforzare in modo sistematico il know-how interno del BMW Group, operando come centro di competenza e hub di innovazione, testando nuovi materiali, tecnologie e concetti produttivi e supportando la valutazione di costi, qualità e processi, con un impatto che va ben oltre il sito di Monaco.

Rete globale, valore locale: batterie ad alta tensione ed e-drive

Con il nuovo impianto di assemblaggio per batterie ad alta tensione a Irlbach-Straßkirchen (Bassa Baviera, Germania), a circa 90 minuti da Monaco, il BMW Group rafforza in modo significativo la creazione di valore nella regione bavarese. In linea con l'approccio "local for local", il sito di Irlbach-Straßkirchen fornirà batterie ad alta tensione di sesta generazione (Gen6) allo stabilimento di Monaco e ad altri siti produttivi in Germania,



dove verranno installate sulla BMW i3. La produzione delle batterie combina un rigoroso approccio "zero difetti" con le più avanzate tecnologie produttive, sviluppate negli impianti pilota bavaresi. Grazie a controlli qualità integrati lungo l'intero processo, ai gemelli digitali e all'impiego sistematico dell'intelligenza artificiale, il BMW Group definisce nuovi standard nella produzione di batterie.

Il motore elettrico Gen6 della BMW i3 è prodotto presso lo stabilimento BMW Group di Steyr, in Austria, un sito con oltre 40 anni di esperienza nella produzione di sistemi di propulsione. Con l'introduzione del primo motore elettrico nel proprio portafoglio, lo stabilimento rafforza ulteriormente il proprio ruolo come esempio concreto di apertura tecnologica. Tutti i componenti chiave del sistema di trazione elettrica altamente integrato – dal rotore e statore fino all'inverter e alla trasmissione – vengono prodotti in loco. A questo scopo sono state implementate nuove linee produttive e ambienti di produzione all'avanguardia in clean room. La fonderia di alluminio dello stabilimento BMW Group di Landshut fornisce inoltre le strutture dell'alloggiamento del motore elettrico destinate al sito di Steyr.

Per ulteriori informazioni:

Marco Di Gregorio

Product, Technology and Innovation Manager

Telefono: +39 0251610088

E-mail: marco.di-gregorio@bmw.it

Media website: www.press.bmwgroup.com

Il BMW Group

Con i suoi quattro marchi BMW, MINI, Rolls-Royce e BMW Motorrad, il BMW Group è il costruttore leader mondiale di auto e moto premium e offre anche servizi finanziari premium. Il BMW Group comprende oltre 30 stabilimenti di produzione nel mondo ed ha una rete di vendita globale in più di 140 Paesi.

Nel 2025, il BMW Group ha venduto oltre 2,46 milioni di automobili e più di 202.500 motocicli in tutto il mondo. L'utile al lordo delle imposte nell'esercizio finanziario 2025 è stato di 10,2 miliardi di euro con un fatturato di 133,4 miliardi di Euro. Al 31 dicembre 2025, il BMW Group contava un organico di 154.540 dipendenti.

BMW GROUP

Corporate Communications



ROLLS-ROYCE
MOTOR CARS LTD

Il successo economico del BMW Group si fonda da sempre su una visione a lungo termine e su un'azione responsabile. La sostenibilità è un elemento centrale della strategia aziendale del Gruppo e interessa ogni fase del ciclo di vita dei prodotti, dalla catena di approvvigionamento alla produzione, fino al termine della loro vita utile.

BMW Group Italia è presente nel nostro Paese da oltre 50 anni e vanta oggi 4 società che danno lavoro a 850 collaboratori. La filiale italiana è uno dei sei mercati principali a livello mondiale per la vendita di auto e moto del BMW Group.

www.bmwgroup.com

Facebook: <http://www.facebook.com/BMWGroup>

YouTube: <http://www.youtube.com/BMWGroupView>

Instagram: <https://www.instagram.com/bmwgroup>

LinkedIn: <https://www.linkedin.com/company/bmw-group/>

X: <https://www.x.com/bmwgroup>