

BMW Werk Dingolfing

Presse- und Öffentlichkeitsarbeit



Presse-Information
7. Dezember 2012

BMW Dingolfing investiert in seine Zukunft. Spatenstich zur Erweiterung des Dingolfinger Werks.

Dingolfing. Die BMW Group investiert am Standort Dingolfing in den nächsten Jahren mehrere hundert Millionen Euro für kommende Modelle und innovative Technologien und erweitert das Fahrzeugwerk um Produktions- und Logistikflächen.

Heute feierten Standortleitung und Vertreter aus Politik und Wirtschaft den Spatenstich für einen neuen Karosseriebau, der als erste große Baumaßnahme der Westerweiterung bis April 2014 fertiggestellt werden soll. Allein in das Karosseriebaugebäude und die zugehörigen Anlagen fließen rund 180 Mio. Euro.

„Mit den Investitionen der kommenden Jahre machen wir unsere Werksstrukturen zukunftsfähig und sichern so die Wettbewerbsfähigkeit des Standorts“, sagte Werkleiter Wolfgang Stadler beim Spatenstich mit Dr. Andreas Scheuer, Parlamentarischer Staatssekretär im Bundesministerium für Verkehr, Bau und Stadtentwicklung, dem 1. Bürgermeister der Stadt Dingolfing, Josef Pellkofer und Heinrich Trapp, Landrat des Landkreises Dingolfing-Landau, und ergänzt: „Mittelfristig wollen wir unsere Jahreskapazität ausbauen und unsere Auslastung in der Produktion weiter steigern, was wiederum bedeutet, unser Werk noch flexibler auszulegen“.

Darüber hinaus investiert der Standort in zukunftsweisende Technologien wie E-Mobilität und Leichtbau, „um die BMW Automobile der Zukunft noch effizienter und ressourcenschonender zu fertigen. In Summe sprechen wir hier von mehr als 200 Einzelmaßnahmen, die in den nächsten zwei Jahren durchgeführt werden“.

Firma:
BMW AG
Werke Dingolfing
und Landshut
Presse- und
Öffentlichkeitsarbeit

Postanschrift:
Postfach 1120
D-84130 Dingolfing

Hausanschrift:
Landshuter Straße 56
D-84130 Dingolfing

Telefon:
08731/76-22020

Fax:
08731/76-22382

Internet
www.bmwgroup.com

Dr. Andreas Scheuer bekräftigt das Engagement der BMW Group: „Die von BMW getätigten Investitionen sind ein wichtiges und richtiges Signal für die Wirtschafts- und Innovationskraft des Standort Deutschlands und insbesondere der Region Niederbayern. Das Werk Dingolfing mit zukunftsfähigen Produkten und Themenfelder wie Leichtbau und Elektromobilität zu sichern, zeugt von unternehmerischem Weitblick.“

Betriebsratsvorsitzender Stefan Schmid sieht die Investition als klares Bekenntnis zum Standort und seinen Mitarbeitern. Er ist sicher, dass sich „die Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens zukünftig nicht nur über Effizienz entscheidet, sondern darüber, welches Unternehmen die bessere Belegschaft habe. Und da sei der BMW Standort Dingolfing gut aufgestellt.“

Schon heute gilt das Werk Dingolfing, in dem BMW 5er, BMW 6er und BMW 7er Baureihen über ein Montageband laufen, als eines der flexibelsten der Branche. Und ab kommendem Jahr, so kündigte Stadler an, „wird auch wieder ein Derivat der BMW 3er Reihe in Dingolfing gebaut werden. Die entsprechenden Baumaßnahmen sind bereits weitgehend abgeschlossen.

40 Jahre Produktion in Niederbayern

Im September 2013 wird das BMW Werk Dingolfing 40 Jahre alt und die Bilanz kann sich sehen lassen: Bis November 2012 wurden knapp mehr als 8,6 Millionen Fahrzeuge gebaut und im Jahr 2011 erreichte das Werk mit rund 343.000 Einheiten eine Rekordjahresproduktion. Alle 39 Sekunden rollt ein Fahrzeug vom Dingolfinger Montageband und die aktuelle Tagesproduktion beträgt 1.500 Einheiten. „Mit Stolz können wir auf eine knapp 40-jährige erfolgreiche Automobilgeschichte zurückblicken“, erklärt Wolfgang Stadler. „Zwei Faktoren spielten dabei eine wesentliche Rolle: Zum einen hat die BMW Group für das Werk Dingolfing immer rechtzeitig und mit Weitblick, Mut und unternehmerischem Geschick die Weichen für notwendige Veränderungen gestellt. Zum anderen haben wir mit unseren Mitarbeitern die beste Mannschaft, die man sich wünschen kann.“

Viele der aktuellen und künftigen Baumaßnahmen zielen noch weiter in die Zukunft und werden bereits im Vorgriff auf kommende Technologien und Modellgenerationen getroffen.

Karosseriebau und Presswerk: Präzise, produktiv, effizient.

Fortschrittliche Fertigungsprozesse werden im Werk Dingolfing mit modernster Technologie kombiniert. So auch zukünftig im neuen Karosseriebau. „Gezielter Leichtbau wird in erheblichem Umfang zur Verbrauchssenkung neuer Automobile beitragen. Dem tragen wir im neuen Karosseriebau Rechnung und setzen neben den herkömmlichen Methoden auch auf die Anwendung eines flexiblen und bedarfsgerechten Materialmix aus unterschiedlichen Stahl-/Alublechen und Kunststoffen“, erklärt Werkleiter Wolfgang Stadler.

Im Dingolfinger Presswerk setzt die BMW Group zukünftig auf eine neue Pressentechnik. Die neue Highspeed Servo-Pressen arbeitet mit einer Gesamtpresskraft von mehr als 10 000 Tonnen und einer Geschwindigkeit von bis zu 17 Hübten pro Minute. Dadurch fallen sowohl die Fertigungszeit pro Einheit als auch der Flächenbedarf innerhalb des Werkes um rund die Hälfte geringer aus als beim Einsatz von herkömmlichen Pressensystemen. Zugleich sinkt der Energieverbrauch um 40 Prozent je Arbeitsschritt. Außerdem verringern sich die Geräuschemissionen von 92 auf 80 dB.

Diese Highspeed Servo-Pressentechnik wurde weltweit erstmalig bei BMW eingesetzt. Nach dem Einsatz dieser Pressentechnik in den Presswerken Leipzig, Regensburg, München und Tiexi (China) ist im 1. Halbjahr 2013 der Aufbau der identischen Pressentechnik im Presswerk Dingolfing geplant. Damit wird das Netzwerk der BMW Presswerke weltweit ergänzt. Der hohe Standardisierungsgrad bietet damit die optimale Voraussetzung für eine gegenseitige, kurzfristige und flexible Unterstützung im wachsenden, weltumspannenden Presswerk-Netzwerk.

Optimale Logistikströme

Um die Logistikströme innerhalb und außerhalb des Werks zu optimieren werden zahlreiche Maßnahmen realisiert. Im Südwesten wird aktuell eine Logistik-Achse geschaffen, die unter anderem eine direkte Gebäudeanbindung zwischen Presswerk und Karosseriebau vorsieht. Zukünftig werden so bis zu 150 Lkw-Transporte arbeitstäglich eingespart. Darüber hinaus reduzieren sich die Handlungsschritte bei den Großteilen wie Türen und Klappen im Durchschnitt um 70 Prozent. Und die Durchlaufzeit aller Teile - von der Lagerung zum Verbauort - reduziert sich um 2 Stunden auf gerade mal 5 Minuten.

In naher Zukunft wird ein zweigeschossiges Teile-Versorgungszentrum an die Montage angebunden sein. Bereits in vollem Gang ist der Bau eines neuen automatischen Kleinteile-Lagers (AKL), das eine optimierte Versorgung der Montage gewährleistet und so ebenfalls zur effizienten und flexiblen Produktion beiträgt. Die produktionsnahe Anbindung der Teileversorgung an die Montage reduziert nicht nur Handlungsschritte pro Prozess um 88 Prozent, auch das Lkw-Aufkommen wird arbeitstäglich um mehr als 38 Lkw-Transporte gesenkt.

Ökologische Nachhaltigkeit bei der Gebäudeplanung.

Bei der Planung des Karosseriebaus wurde großer Wert auf Nachhaltigkeit und Energieeffizienz gelegt: Die vorgesehene Dreifachnutzung des Grundwassers sowohl für Prozesskühlung, als Grauwasser für Toiletten und als Industrierwasser für Prozesse spart jährlich nicht nur 2.500 Kubikmeter Grundwasser, sondern auch rund 1 Million Kilowattstunden Strom, was dem Jahresstromverbrauch von rund 300 Einfamilienhäusern entspricht und eine Einsparung von 700 Tonnen CO₂ Einsparung bedeutet.

Und durch die Erhöhung der Isolierstärke steigt der erforderliche Wärmeschutz der Gebäudehülle und der in der Energieeinsparverordnung angegebene Höchstwert wird um mindestens 15 Prozent unterschritten. Ebenso verbessert sich der Gesamtwirkungsgrad der Heißwasserversorgung durch den flächendeckenden Einsatz einer Niedertemperaturheizung.

Die Nutzung industrieller Abwärme ist ein weiteres Beispiel für nachhaltiges Handeln. So wird dank Wärmerückgewinnung die Prozessabwärme zur Zulufterwärmung genutzt und rund 72 Prozent der in der Abluft enthaltenen Wärmemenge an den gleichen Prozess zurückgeführt werden - im Bereich der industriellen Luftversorgung eine Seltenheit.

Ebenso wird der Biodiversity Rechnung getragen. Auf der 3.000 Quadratmeter großen Begrünungsfläche wird nach dem so genannten Heudruschverfahren ausschließlich Samenmaterial aus der hiesigen Region verwendet. So kann die regionale Eigenart der heimischen Flora gewahrt werden.

Bildunterschrift

Bildsituation: Symbolischer Spatenstich: Wolfgang Stadler (Werkleiter BMW Werk Dingolfing, Dr. Andreas Scheuer (Parlamentarischer Staatssekretär im Bundesministerium für Bau, Verkehr und Stadtentwicklung), Stefan Schmid (Betriebsratsvorsitzender Standort Dingolfing), Josef Pellkofer (1. Bgm. Stadt Dingolfing), Heinrich Trapp (Landrat Dingolfing-Landau) und Erwin Huber (Staatsminister a. D.)

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:
Bernhard Schneider, BMW Werk Dingolfing, Presse- und Öffentlichkeitsarbeit
Telefon: +49-8731-76 22020, Fax: +49-8731-76 22382
E-mail: bernhard.schneider@bmw.de