

Presse-Information

19. März 2026

Embargo: 2. April 2026, 0:01 Uhr

Das neue BMW Group Werk München: Effizienter, flexibler und digitaler für die Produktion der Neuen Klasse

+++ Tradition trifft Zukunft: 104 Jahre jung und technologisch auf neuestem

Stand +++ Serienproduktion des neuen BMW i3 beginnt im August 2026

+++ Weitere Modelle folgen +++ Ab 2027 reines E-Automobil Werk +++

München. Das BMW Group Werk München steht vor dem größten Meilenstein der Transformation: Im August startet hier die Serienproduktion des BMW i3, des zweiten Modells der Neuen Klasse. Damit beginnt der Rollout der Neuen Klasse im globalen Produktionsnetzwerk der BMW Group.

„Darauf haben wir uns intensiv vorbereitet. Mit der BMW iFACTORY haben wir einen konsistenten strategischen Rahmen für unsere Produktion erarbeitet“, erklärt Milan Nedeljković, Produktionsvorstand der BMW AG. „Wir haben in all unseren Werken die Weichen für die anstehenden Anläufe gestellt und stark in Technologien, Digitalisierung und KI investiert.“

Das BMW Group Werk München hat in den vergangenen Jahren eine umfassende Modernisierung durchlaufen. Das Ergebnis ist ein Werk, das heute noch effizienter, flexibler sowie digitaler arbeitet und optimal auf die Anforderungen der Elektromobilität und der Neuen Klasse ausgerichtet ist.

Und damit nicht genug: Ab 2027 wird das Münchner Werk ausschließlich vollelektrische Fahrzeuge produzieren und einen weiteren Effizienzschub erreichen. Dazu tragen eine vorrausschauende Planung, die enge Zusammenarbeit mit den Entwicklungsteams und den Lieferanten sowie die moderne Produktionstechnik in den neuen Strukturen bei.

„Bereits in den vergangenen Jahren haben wir Produktionskosten deutlich gesenkt. Mit dem Produktionsstart des BMW i3 werden wir die Produktionskosten am Standort München um weitere zehn Prozent reduzieren und damit unter dem Niveau der aktuellen Fahrzeuggeneration liegen“, sagt Peter Weber, Leiter des BMW Group Werks München. Neben optimierten Produktionsabläufen sowie der gezielten Automatisierung und Digitalisierung, sorgt auch die neue Fahrzeugarchitektur der Neuen Klasse für Effizienz.

Das Unternehmen investiert rund 650 Millionen Euro in die Transformation zu einem rein vollelektrischen Produktionsstandort.

Hocheffiziente Fertigung auf historischem Grund

Das Werk München hat sich in mehr als 100 Jahren immer wieder neu erfunden – vom Standort außerhalb der Stadt bis zum heute urbanen Werk, das von der Stadt umgeben ist. Für die Neue Klasse wurde der Standort grundlegend umgebaut, während gleichzeitig die Produktion von bis zu 1.000 Fahrzeugen täglich weiterlief. Auf rund einem Drittel der Grundfläche entstand ein neuer Karosseriebau sowie eine hochmoderne Fahrzeugmontage inklusive neuer Logistikflächen. Gleichzeitig wurden auch die bestehenden Technologien umfassend modernisiert.

Werkleiter Peter Weber betont die Leistung der Belegschaft: „Diese Transformation gelingt nur gemeinsam mit den Menschen im Werk. Unsere Mitarbeitenden haben mit hoher Kompetenz, Begeisterung und großem Einsatz gezeigt, dass industrielle Spitzenproduktion auch unter anspruchsvollsten Bedingungen möglich ist. Der BMW i3 ist dabei erst der Anfang – künftig werden in München mehrere Modelle der Neuen Klasse gefertigt.“

Zielbild für alle Technologien: die BMW iFACTORY

Die **BMW iFACTORY** basiert auf den Handlungsfeldern Effizienz, Nachhaltigkeit und Digitalisierung. Innerhalb dieses Rahmens setzen die weltweiten Werke jeweils standortspezifische Lösungen um und stärken so die Resilienz des Unternehmens sowie seine Fähigkeit, jederzeit und weltweit zuverlässig zu liefern. Auch im BMW Group Werk München wurde dieses Zielbild nun konsequent über alle Technologien hinweg umgesetzt.

„Wir haben den gesamten Wertstrom vom Lieferanten bis zum fertigen Kundenfahrzeug neu gedacht und jeden einzelnen Prozess im Detail angeschaut und optimiert. Heute ist unser Werk noch effizienter, flexibler und noch digitalisierter als je zuvor. Damit sichern wir die Zukunftsfähigkeit des Werks“, sagt Werkleiter Peter Weber.

Im **Presswerk** entstehen aus Stahl- und Aluminiumplatten in hochautomatisierten Pressenlinien täglich mehrere zehntausend Bauteile. Einheitliche Pressen- und Werkzeugstandards im weltweiten Produktionsnetzwerk führen zu Effizienzen auf vielerlei Ebenen: Installation und Integration der Anlagen sind einheitlich, Werkzeuge für die Pressen können im Netzwerk ausgetauscht werden, Mitarbeitende können an verschiedenen Standorten arbeiten und sich gegenseitig unterstützen. Ein KI-gestütztes Kamerasystem trägt zur Qualitätskontrolle bei, bevor die Teile über ein unterirdisches Transportsystem in den Karosseriebau gelangen. Gegenüber früheren Strukturen hat sich der Output deutlich gesteigert. Verschnitt aus Stahl und Aluminium wird gesammelt, sortiert und anschließend für die Herstellung von neuen Stahl- oder Alu-Coils verwendet.

Für die Neue Klasse hat das Werk München einen neuen **Karosseriebau** aufgebaut, dessen Anlagen mithilfe eines virtuellen Zwillings geplant und realisiert wurden. Insgesamt 800 neue Industrieroboter übernehmen dort die Fügevorgänge; die Reduzierung auf fünf Fügeverfahren senkt die Prozesskomplexität. Mit einer Automatisierungsquote von rund 98 Prozent übernimmt Robotik einen Großteil der standardisierten Prozesse. Eine automatisierte Oberflächeninspektion (AOI) unterstützt die Qualitätsabsicherung. Das energieeffiziente Gebäude erfüllt den KfW-40-EE-Standard und nutzt eine Photovoltaikanlage zur Eigenstromerzeugung.

In der **Lackiererei** des Werks München steuern digitale und KI-gestützte Systeme zentrale Qualitätsprozesse. Die automatisierte Oberflächeninspektion (AOI) erfasst mithilfe von Kameras und künstlicher Intelligenz selbst kleinste Abweichungen an der Oberfläche und dokumentiert diese digital. Eine automatisierte Oberflächenbearbeitung (AOB) überarbeitet erkannte Abweichungen direkt im laufenden Prozess. Für die Abluftreinigung setzt die Lackiererei das energieeffiziente, elektrisch betriebene eRTO-Verfahren ein. Ergänzt wird dies durch Wärme- und Energierückgewinnung sowie wassersparende Kreisläufe.

Wo früher der Motorenbau angesiedelt war, hat die BMW Group im Werk München eine neue **Montage** für die Neue Klasse aufgebaut. Die Montage ist konsequent auf durchgängig digitale Prozesse ausgerichtet: Fahrzeuge, Anlagen und Werkzeuge sind vernetzt, digitales Live-Tracking und automatisierte Inline-Qualitätskontrollen unterstützen die Mitarbeitenden im Bandprozess. Schon während der Montage meldet der BMW i3 den Status von bis zu 20.000 Merkmalen digital an das Produktionssystem. Ergonomische Arbeitsplätze, höhenverstellbare Systeme und vereinfachte Abläufe entlasten die Beschäftigten, während gezielte Qualifizierung neue digitale Aufgabenfelder unterstützt.

Die **Logistik** im BMW Group Werk München wurde im Rahmen der Transformation konsequent auf Effizienz und Direktanbindung der Produktion ausgerichtet. Pro Tag bewegt die Logistik im Werk München rund 2,5 Millionen Teile; künftig werden davon rund 70 Prozent direkt an die Montageplätze geliefert. Das reduziert interne Transportwege, spart Fläche und beschleunigt die Versorgung der Produktion. Ermöglicht wird dies durch eine speziell für den innerstädtischen Standort entwickelte, mehrstöckige Gebäudestruktur. Die Anlieferung erfolgt ebenerdig, anschließend werden die Teile über Fördertechnik in die jeweiligen Ebenen transportiert und dort direkt an die Montageplätze verteilt. So wird das Prinzip der Direktanlieferung auch im mehrstöckigen Werk konsequent umgesetzt. Parallel dazu wurde der Automatisierungsgrad der Logistik deutlich erhöht. Automatisierte Versorgungssysteme, Smart Transport Robots und fahrerlose

Transportsysteme übernehmen künftig rund 60 Prozent der Versorgung. Ein digitaler Logistikeitstand steuert alle Prozesse zentral und sorgt für Transparenz sowie datenbasierte Optimierung.

Eine Besonderheit im Werk München ist die hauseigene **Sitzfertigung**. Sie ist ein „Werk im Werk“ und übernimmt eine zentrale Rolle für Qualität und Bewertungskompetenz im Produktionsnetzwerk. In München werden die Sitze für alle Münchner Derivate gefertigt und Just-in-Sequence direkt an die Fahrzeugmontage geliefert. Die Inhouse-Sitzfertigung gilt konzernweit als Benchmark für Qualitätssicherung. Moderne, weitgehend automatisierte Prozesse sorgen für eine lückenlose Qualitätskontrolle. Ergänzt wird dies durch vollautomatisierte End-of-Line-Prüfungen, auch bei sicherheitsrelevanten Komponenten. Darüber hinaus stärkt die Sitzfertigung gezielt das Inhouse-Know-how der BMW Group. Sie dient als Kompetenzträger und Innovation Hub, erprobt neue Materialien, Technologien und Fertigungskonzepte und unterstützt die Bewertung von Kosten, Qualität und Produktionsprozessen – mit Wirkung weit über den Standort München hinaus.

Globales Netzwerk, regionale Wertschöpfung: Hochvoltbatterie und E-Antrieb

Mit dem neuen Montagewerk für Hochvoltbatterien im rund eineinhalb Stunden entfernten Irlbach-Straßkirchen in Niederbayern setzt die BMW Group einen starken Impuls für die regionale Wertschöpfung in Bayern. Der Standort beliefert künftig nach dem Grundsatz „Local for Local“ neben weiteren deutschen Fahrzeugwerken auch das Münchner Stammwerk mit Hochvoltbatterien der Gen6. Hier werden sie in den BMW i3 verbaut. Die Fertigung der Hochvoltbatterien kombiniert einen konsequenten Null-Fehler-Ansatz mit modernsten Produktionstechnologien, die in bayerischen Pilotwerken entwickelt wurden. Durch lückenlose Inline-Qualitätsprüfungen, digitale Zwillinge und den gezielten Einsatz künstlicher Intelligenz setzt die BMW Group neue Maßstäbe in der Batteriefertigung.

Der Gen6 E-Motor für den BMW i3 entsteht im BMW Group Werk Steyr in Österreich – einem Standort, der bereits seit über 40 Jahren Antriebe herstellt. Mit dem ersten E-Motor im Portfolio baut das Werk seine Rolle als Musterbeispiel für Technologieoffenheit aus. Alle zentralen Komponenten des hochintegrierten E-Antriebs – vom Rotor und Stator über den Inverter bis zum Getriebe – werden vor Ort gefertigt. Dafür wurden neue Produktionslinien und hochmoderne Sauberraum-Umgebungen geschaffen. Das Gehäuse des E-Motors erhält das österreichische Motorenwerk aus der Aluminiumgießerei des BMW Group Werks Landshut.

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:

Unternehmenskommunikation

Dominique Becker
Sprecherin BMW Group Werk München
Mobil: +49-151-601-16929
E-Mail: Dominique.Becker@bmw.de

Sandra Schillmöller
Leiterin Kommunikation Produktionsnetzwerk BMW Group
Mobil: +49-151-601-12225
E-Mail: Sandra.Schillmoeller@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>