



Hochvoltspeicher und E-Motoren für neue Plug-in-Hybride von BMW kommen ab 2015 aus Dingolfing

Hochvoltspeicher und E-Motoren für neue Plug-in-Hybride von BMW kommen ab 2015 aus Dingolfing
Inbetriebnahme zweier neuer Fertigungslinien für E-Antriebskomponenten - Gesamtinvestitionen im hohen zweistelligen Millionen-Euro-Bereich - Mittelfristig über 200 neue Arbeitsplätze
Die BMW Group fährt beim Thema E-Mobilität weiter voraus: Nach dem Marktstart der revolutionären BMW i Modelle bereitet sich das Unternehmen derzeit auf die Einführung von Plug-in-Hybridfahrzeugen in den Kernmarken-Modellen vor. Zwei Produktionslinien für den Bau von Hochvoltspeichern und Elektro-Motoren wurden dafür jetzt in Dingolfing durch BMW Group Produktionsvorstand Harald Krüger symbolisch in Betrieb genommen.
Mittelfristig sollen im Dingolfinger BMW Werk 2.2 in den nächsten Jahren dadurch über 200 neue Arbeitsplätze rund um das Thema E-Mobilität entstehen. Die Gesamtausgaben für Gebäude und Anlagen in dem neuen Produktionsbereich "Elektrische Antriebssysteme" werden sich in den nächsten fünf Jahren auf einen hohen zweistelligen Millionen-Euro-Betrag belaufen.
Dingolfing als Kompetenz-Zentrum für E-Antriebssysteme.
Das Werk Dingolfing wird damit zum Kompetenzzentrum der BMW Group für die Fertigung von E-Antriebssystemen ausgebaut. Schon heute liefert der Standort Hochvoltspeicher sowie weitere Fahrwerks- und Antriebskomponenten für die BMW i Modelle ins BMW Werk Leipzig. Auch die Speicher der ersten BMW Hybridmodelle, BMW Active Hybrid 3, 5 und 7 werden in Dingolfing gebaut.
Jetzt geht das Unternehmen mit der Ansiedlung dieser neuen Produktionsumfänge den nächsten Schritt - und profitiert von seiner Pionierrolle in punkto E-Mobilität. BMW Group Produktionsvorstand Harald Krüger: "Wir nutzen das bei BMW i gewonnene Know-how und unseren eDrive-Baukasten jetzt für die Elektrifizierung weiterer Modelle". Konkret geht es dabei um Plug-in-Hybrid-Varianten von BMW Fahrzeugen, die in den nächsten Jahren auf den Markt kommen werden. Angekündigt ist bereits der Marktstart eines BMW X5 Plug-in Hybrid für das kommende Jahr. Weitere Modelle mit dieser Technologie folgen zeitnah.
Plug-in-Hybrid: "Revolution trifft Evolution".
Plug-in-Hybride verfügen sowohl über einen hocheffizienten Verbrennungsmotor als auch über einen E-Antrieb mit Hochvoltspeicher (Batterie), der an der Steckdose geladen werden kann. Auf kürzeren Stadt- oder Pendel-Strecken ist ein rein elektrischer Betrieb möglich. Auf längeren Strecken fahren die Fahrzeuge in der Regel im "Mischbetrieb". Dabei bieten sie die volle Funktionalität des klassischen BMW Modells. Plug-in-Hybride kombinieren so das Beste aus zwei Welten.
BMW Group Produktionsvorstand Harald Krüger in Dingolfing: "Der Weg in die nachhaltige Mobilität von morgen wird mehrspurig sein. Wir werden reine Elektrofahrzeuge wie den BMW i3 sehen - für urbane Mobilitätsbedürfnisse. Wir werden Plug-in-Hybride sehen, weiter optimierte Verbrennungsmotoren - und wir können uns langfristig auch Elektromobilität in Verbindung mit Wasserstoff-Brennstoffzellentechnologie in Serie vorstellen. Als BMW Group stellen wir uns technologisch bewusst breit auf, um unseren Kunden weltweit jeweils für ihre Bedürfnisse maßgeschneiderte Antriebslösungen bieten zu können."
Effizienz durch eDrive-Baukasten.
Die wichtigsten E-Antriebstechnologien und -komponenten werden inhouse entwickelt - und ab kommendem Jahr auch in Dingolfing produziert. "Unser gewachsenes Know-how sichert uns hier einen Vorteil im Wettbewerb. Dies äußert sich nicht nur in den Leistungsdaten der BMW E-Motoren und Hochvoltspeicher, sondern auch in einer höchst effizienten Produktionsweise". Denn: "Um die erwartete Vielfalt an E-Antriebskomponenten darstellen zu können, setzt die BMW Group auf ein intelligentes eDrive Baukastensystem", erklärt Ilka Horstmeier, Leiterin Planung und Produktion Antriebssysteme, am Beispiel der Hochvoltspeicher.
So werden auf ein und derselben Produktionslinie nicht nur Batteriemodule für den BMW i8, sondern künftig auch für den BMW X5 mit eDrive Technologie gebaut. Auch die neuen Batterie-Fertigungslinien sind flexibel für mehrere zukünftige Modelle ausgelegt und gleichzeitig hocheffizient. Horstmeier: "Der Aufbau eines Speichers folgt stets demselben Prinzip: Von der Zelle über das Modul zum Speicher. Die Modulfertigung ist daher standardisiert und hochautomatisiert, die Auslegung des Speichers und dessen Montage durch die Mitarbeiter aber konzeptabhängig an das jeweilige Fahrzeug angepasst."
Umbau des Standorts sichert Wettbewerbsfähigkeit.
Der Leiter des BMW Standorts Dingolfing, Josef Retscher, betonte: "Die Ansiedlung dieser neuen Fertigungsumfänge in unserem Werk 2.2 ist das beste Beispiel dafür, wie wir den Standort Dingolfing in Richtung wichtiger Zukunftstechnologien wie E-Mobilität und Leichtbau umbauen. Wir zeigen damit: Dingolfing baut die Mobilität von morgen. Und wir sichern die Wettbewerbsfähigkeit des Standorts und damit Arbeitsplätze." Schon in diesem Jahr werden rund 30 Mitarbeiter mit der sukzessiven Inbetriebnahme der neuen Fertigungslinien beschäftigt sein. In den nächsten Jahren steigt die Zahl der Arbeitsplätze in der neuen Halle auf über 200. Zählt man die bestehenden E-Mobilitätsumfänge für BMW i hinzu, werden dann über 500 Mitarbeiter in Dingolfing am Thema E-Mobilität arbeiten.
Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:
Bernhard Schneider
BMW Werk Dingolfing
Presse- und Öffentlichkeitsarbeit
Telefon: +49 8731 76 22020
E-Mail: Bernhard.SB.Schneider@bmw.de
Andreas Klugescheid
BMW Group Konzernkommunikation und Politik
Kommunikation Produktionsnetzwerk
Telefon: +49 89 382 54459
E-Mail: Andreas.Klugescheid@bmw.de
Internet: www.press.bmw.de
E-mail: presse@bmw.de
Das BMW Werk Dingolfing
Das BMW Werk Dingolfing ist einer der größten Produktionsstandorte der BMW Group weltweit. Täglich laufen im Automobilwerk 2.4 rund 1.500 Automobile der BMW 3er, 4er, 5er, 6er und 7er Baureihe vom Band. Im Jahr 2013 fertigte das Werk insgesamt über 340.000 Fahrzeuge. Aktuell sind rund 17.500 Mitarbeiter und 800 Auszubildende am BMW Standort Dingolfing beschäftigt.
Neben der automobilen Kernfertigung ist die Fertigung von Fahrzeugkomponenten wie Pressteilen, Sitzen sowie Fahrwerks- und Antriebskomponenten am Standort angesiedelt. Aufgrund der Aluminium-Kompetenz im Fahrwerksbau und der langjährigen Erfahrung im Bereich alternative Antriebe liefert das BMW Werk Dingolfing auch maßgebliche Komponenten wie Hochvoltspeicher, E-Getriebe und Drive-Struktur für die neuen BMW i Modelle nach Leipzig.
Ebenfalls aufgrund des hohen Aluminium-Know-hows werden am Standort die Rohkarosserien für sämtliche Rolls-Royce Modelle gebaut. Das sogenannte Dynamikzentrum, ein großer Lager- und Umschlagplatz, versorgt die weltweite BMW und MINI Handelsorganisation mit Original BMW Teilen und Zubehör.
Die BMW Group
Die BMW Group ist mit ihren Marken BMW, MINI und Rolls-Royce der weltweit führende Premium-Hersteller von Automobilen und Motorrädern und Anbieter von Premium-Finanz- und Mobilitätsdienstleistungen. Als internationaler Konzern betreibt das Unternehmen 29 Produktions- und Montagestätten in 14 Ländern sowie ein globales Vertriebsnetzwerk mit Vertretungen in über 140 Ländern.
Im Jahr 2013 erzielte die BMW Group einen weltweiten Absatz von rund 1,963 Millionen Automobilen und 115.215 Motorrädern. Das Ergebnis vor Steuern im Geschäftsjahr 2013 belief sich auf 7,91 Mrd. €, der Umsatz auf rund 76,06 Mrd. €. Zum 31. Dezember 2013 beschäftigte das Unternehmen weltweit 110.351 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.
Seit jeher sind langfristiges Denken und verantwortungsvolles Handeln die Grundlage des wirtschaftlichen Erfolges der BMW Group. Das Unternehmen hat ökologische und soziale Nachhaltigkeit entlang der gesamten Wertschöpfungskette, umfassende Produktverantwortung sowie ein klares Bekenntnis zur Schonung von Ressourcen fest in seiner Strategie verankert.
www.bmwgroup.com
Facebook: http://www.facebook.com/BMWGroup
Twitter: http://twitter.com/BMWGroup
YouTube: http://www.youtube.com/BMWGroupview
Google+: http://googleplus.bmwgroup.com

Pressekontakt

BMW Group

80788 München

Bernhard.SB.Schneider@bmw.de

Firmenkontakt

BMW Group

80788 München

Bernhard.SB.Schneider@bmw.de

Drei Marken, ein Anspruch: immer noch besser zu werden. Dank unserer kompromisslosen Ausrichtung am Premiumgedanken und am Nachhaltigkeits-Prinzip begeistert die BMW Group heute weltweit mehr Menschen denn je. Wir stehen vor enormen Herausforderungen: Die Welt verändert sich mit hoher Geschwindigkeit. In vielen Ländern bleibt individuelle Mobilität im Fokus politischer Regulierung und nationaler Industriepolitik. Der Wertewandel in der Gesellschaft erfordert neue Mobilitätslösungen. Volatilität ist längst Teil unseres unternehmerischen Alltags. Die hohe Staatsverschuldung und die Euro-Krise verunsichern Märkte und Verbraucher. Mit der Strategie Number ONE richten wir die BMW Group in einem veränderten Umfeld auf Profitabilität und langfristige Wertsteigerung aus ? technologisch, strukturell und kulturell. Im Jahr 2007 haben wir damit die Weichen für eine erfolgreiche Zukunft gestellt und setzen Maßnahmen in vier Säulen der Strategie um: Wachstum, Zukunft gestalten, Profitabilität und Zugang zu Technologien und Kunden. Unsere Aktivitäten sind dabei weiter auf die Premiumsegmente der internationalen Automobilmärkte ausgerichtet. Die strategische Zielsetzung reicht bis in das Jahr 2020 und ist klar definiert: Die BMW Group ist der weltweit führende Anbieter von Premium-Produkten und Premium-Dienstleistungen für individuelle Mobilität.