

BMW  
GROUP



# UMWELTERKLÄRUNG BERICHTSJAHR 2025.

BMW Bayerische Motorenwerke AG.  
Standort Dingolfing.



# VORWORT.



Das BMW Group Werk Dingolfing ist Bestandteil des weltweiten Produktionsnetzwerkes der BMW Group. Täglich laufen hier im Automobilwerk 02.40 rund 1.350 Automobile der BMW 4er, 5er, 6er und 7er Baureihe, der BMW iX sowie bis Anfang April 2026 Fahrzeuge der BMW 8er Reihe vom Band. Insgesamt fertigte das Werk im Jahr 2025 rund 280.000 Fahrzeuge.

Aktuell sind an dem niederbayerischen Standort rund 18.000 Mitarbeiter beschäftigt. Mit ca. 950 Auszubildenden in 17 Ausbildungsberufen und verschiedenen dualen Studiengängen ist Dingolfing zudem der größte Ausbildungsbetrieb der BMW Group.

Neben Automobilen werden in Dingolfing auch Fahrzeugkomponenten wie Presseile oder Fahrwerks- und Antriebssysteme gefertigt.

Im Komponentenwerk 02.20 ist das konzernweite Kompetenzzentrum E-Antriebsproduktion angesiedelt. Von hier aus werden Fahrzeugwerke der BMW Group weltweit mit E-Motoren und Hochvoltspeichern für die Produktion von Plug-in-Hybriden und reinen Elektro-Modellen beliefert.

Darüber hinaus werden am Standort die Rohkarosserien für sämtliche Rolls-Royce Modelle gebaut.

Das sogenannte Dynamikzentrum, ein großer Lager- und Umschlagplatz und Herz der zentralen Aftersales-Logistik der BMW Group, versorgt die weltweite BMW und MINI Handelsorganisation mit Original BMW Teilen und Zubehör.

Wir haben uns verpflichtet, die umweltpolitischen Ziele im Sinne der verankerten Umweltschutzpolitik der BMW Group zu verwirklichen und deren Erreichen kontinuierlich zu überprüfen. Die wesentlichen Umweltauswirkungen und -aktivitäten unseres Werkes im Jahr 2025 sind in dieser Veröffentlichung erläutert.

Christoph Schröder  
Leiter BMW Group Werk Dingolfing  
30. Juni 2026





# INHALT.



|         |   |
|---------|---|
| Vorwort | 3 |
| Inhalt  | 4 |

## DAS BMW GROUP WERK DINGOLFING

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Umweltpolitik                  | 4 |
| Umweltmanagement               | 5 |
| Übersicht                      | 6 |
| Übersicht Standort             | 7 |
| Automobilproduktion Werk 02.40 | 8 |
| Wesentliche Änderungen         | 9 |

## UMWELTASPEKTE

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| Energienutzung                    | 10 |
| Emissionen                        | 11 |
| Materialien und Stoffe            | 13 |
| Abfallaufkommen                   | 14 |
| Wassernutzung / Abwasser          | 15 |
| Biodiversität / Bodenversiegelung | 17 |
| Indirekte Umweltaspekte           | 18 |

## WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN

|                                 |    |
|---------------------------------|----|
| Input-Output-Bilanz 2023 – 2025 | 19 |
| Kernindikatoren nach EMAS III   | 21 |

## RECHTSVORSCHRIFTEN

|                                             |    |
|---------------------------------------------|----|
| Auszug aus den geltenden Rechtsvorschriften | 22 |
|---------------------------------------------|----|

## UMWELTAKTIVITÄTEN

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| Status Umweltprogramm 2025        | 23 |
| Auszug aus dem aktuellen Programm | 25 |

|                                 |    |
|---------------------------------|----|
| Validierung der Umwelterklärung | 26 |
|---------------------------------|----|



### Umweltschutz

Nachhaltiges Handeln ist für die BMW Group wesentlich. Im Bewusstsein unserer Verantwortung für die Gesundheit der Menschen und unseren natürlichen Lebensraum setzen wir konsequent neue Technologien zur Erhöhung der Sicherheit und zur Minderung der Abgasemissionen, der Geräuschemissionen und des Kraftstoffverbrauchs ein.

Der Umweltschutz ist eine wichtige Säule der BMW Group Nachhaltigkeitsstrategie und umfasst alle Stufen von der Lieferkette über die Produktion bis hin zum Lebenszyklus der Produkte. Von Anfang an beziehen wir ökologische, soziale und ökonomische Effekte in unsere Aktivitäten und Planungen ein. Hierfür bewerten wir unsere umweltbezogenen Auswirkungen, Risiken und Chancen. Im weltweiten Produktionsnetzwerk der BMW Group sind Ressourceneffizienz und die Kontrolle des Ressourcenverbrauchs seit Jahrzehnten im Umweltmanagement organisatorisch verankert. Maßgebliche Größen für die Steuerung von Ressourceneffizienz und die Kontrolle des Ressourcenverbrauchs in der BMW Group sind – neben den CO<sub>2</sub>-Emissionen – der Energie- und Trinkwasserverbrauch, das Abfallaufkommen, der Einsatz von Lösemitteln sowie die Biodiversität.

### Umweltziele

Die BMW-Group verfolgt das Ziel, Nachhaltigkeit und wirtschaftlichen Erfolg in Einklang zu bringen. Wir richten uns an der BMW iFACTORY aus, die eine Verbindung von Elektrifizierung, Profitabilität, Nachhaltigkeit und Digitalisierung anstrebt. Das Ziel ist es, Auswirkungen auf die Umwelt zu minimieren – mit den Schwerpunkten Wasser, Abfall und Energie. Der Einsatz erneuerbaren Energien, Ressourceneffizienz sowie die Wiederverwendung von Materialien, also eine Kreislaufwirtschaft, spielen dabei eine zentrale Rolle.

Die BMW Group hat sich den Pariser Klimaschutzziele verpflichtet. Wir möchten unseren Beitrag zur Dekarbonisierung leisten und arbeiten kontinuierlich daran, die relevanten Auswirkungen auf die Umwelt zu reduzieren. Hierfür erfassen und bewerten wir unsere Umweltleistung und streben die Erreichung unserer Umweltziele an.

Die oberste Führung trägt die Gesamtverantwortung für die Umweltpolitik. Im Rahmen der Delegationskette wird die operative Verantwortung auf die Führungskräfte zur Umsetzung übertragen. Die Führungskräfte stellen die für das Umweltmanagement notwendigen Informationen und Ressourcen zur Verfügung und motivieren die Mitarbeitenden im Sinne dieser Aufgabe.

### Rechtskonformitäten / bindende Verpflichtungen

Wir überprüfen regelmäßig den Erfolg unserer Umweltmaßnahmen und nehmen, wo immer erforderlich, weitere Verbesserungen im Bereich Umweltschutz und Energieeffizienz vor. Grundlage unseres konzernweiten Handelns sind Gesetze, Verordnungen und Normen sowie freiwillige Selbstverpflichtungen wie die ISO 14001 Norm. Für die BMW Group ist das verantwortungsbewusste Management von Lieferketten fester Bestandteil einer guten Unternehmensführung. Ein mehrstufiger Sorgfaltspflichtenprozess institutionalisiert unsere Verantwortung für Umweltstandards in der Lieferkette.

### Kommunikation

Wir nutzen Dialogplattformen in der gesamten Wertschöpfungskette, über Partnerschaften in Politik, Wirtschaft und Zivilgesellschaft (NGOs). Zudem wird durch Information und Schulungen das Verantwortungsbewusstsein für die Umwelt bei den Mitarbeitenden gefördert und weiterentwickelt.

Jährlich informiert die BMW Group ihre Stakeholder über die Umwelt- und Energiekennzahlen in einem integrierten Konzernbericht, sowie in den Werks-Umwelterklärungen nach EMAS.

### Umweltmanagement

Das Umweltmanagementsystem der BMW Group hat den Auftrag, innerhalb des unternehmerischen Strategie- und Zielrahmens ein Optimum an Umweltschutz zu realisieren. Dabei werden die Anforderungen der Stakeholder und der gesamte Lebenszyklus der Produkte und Dienstleistungen berücksichtigt. Umweltschutz ist ein integraler Bestandteil in den unternehmensinternen Strukturen, Abläufen und Prozessen. Das BMW Group Werk Dingolfing verpflichtet sich freiwillig, über die ISO 14001 hinaus eine Validierung nach EMAS III umzusetzen und zeigt damit sein besonderes Engagement im Bereich Umwelt und Nachhaltigkeit.

Diese Validierung berücksichtigt unter anderem:

- Identifikation und Bewertung der wesentlichen direkten und indirekten Umweltaspekte
- Darstellung der Maßnahmen zur Reduzierung der Umweltauswirkungen
- gesetzliche und andere Anforderungen, interne und externe Information und Kommunikation zu umweltrelevanten Themen.
- kontinuierliche Verbesserung
- Qualifizierungen zum Umweltschutz

### Festlegung von Verantwortlichkeiten und Zuständigkeiten im Umweltmanagement

|                           | Verantwortung                                                    | Beauftragten-Funktion | Unterstützungs- und Beratungsfunktion                            | Gremienlandschaft                                                                                               | Regelungslandschaft                                                            |
|---------------------------|------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Unternehmens-ebene</b> | Produktionsvorstand BMW Group                                    | UMB BMW Group         | Abteilung Standortentwicklung, Energie und Umweltschutz          | Strategisch: LKU Lenkungsreis Umweltschutz<br><br>Operativ: MFKASUS Management-fachkreis Arbeits-/ Umweltschutz | Codices, Grundsätze, Anweisungen, Verfahrensanweisungen, Prozessbeschreibungen |
| <b>Werke-ebene</b>        | Werkleiter, Liegenschaftsverantwortlicher, Hauptabteilungsleiter | UMBs BMW Werke        | Umweltschutzfachstelle mit Betriebsbeauftragten für Umweltschutz | Strategisch: AUSA Arbeits-/ Umweltschutz-Ausschuss<br><br>Operativ: WUR Werksumwelt-runden                      | Arbeitsanweisungen, Betriebsanweisungen                                        |

# ÜBERSICHT.



## DAS BMW GROUP WERK DINGOLFING

Der BMW Group Standort Dingolfing gliedert sich in folgende Werksteile (Geltungsbereich dieser Umwelterklärung):

| Liegenschaft (Flächenangaben in m²)                                                   | Fläche           | bebaute Fläche   | Außenfläche versiegelt | sonstige Fläche |
|---------------------------------------------------------------------------------------|------------------|------------------|------------------------|-----------------|
| 02.10 Produktion Fahrwerks- und Antriebskomponenten, Laaberstraße 7, Dingolfing       | 169.600          | 119.522          | 35.192                 | 14.886          |
| 02.20 Produktion Elektrische Antriebssysteme, Karl-Dompert-Straße 1, Dingolfing       | 186.570          | 118.171          | 50.502                 | 17.351          |
| 02.23 BMW Service Zentrum - Sonderfahrzeuge Gewerbefeld, Moosthenning-Unterhollerau   | 23.504           | 5.959            | 15.000                 | 2.545           |
| 02.27 Produktion Karosserie, Tundinger Straße 1, Moosthenning-Unterhollerau           | 90.825           | 51.614           | 28.419                 | 10.794          |
| 02.30 Bildungszentrum, Küche, Service Zentrum, Mengkofener Straße 11 - 13, Dingolfing | 55.291           | 20.000           | 22.853                 | 12.438          |
| 02.40 Fahrzeugproduktion, Karl-Dompert-Straße 7, Dingolfing                           | 1.938.628        | 896.800          | 714.904                | 326.924         |
| 02.41 Anlagenbau, Alemannenstraße 8, Dingolfing                                       | 21.691           | 7.086            | 7.190                  | 7.415           |
| 02.70 Zentrale Teileauslieferung – Dynamikzentrum, Industriestraße 5, Dingolfing      | 494.621          | 261.259          | 101.606                | 131.756         |
| 02.72 Produktion Fahrzeugkomponenten, Gewerbepark 8, Niederviehbach                   | 45.880           | 26.250           | 8.950                  | 10.680          |
| <b>Summe</b>                                                                          | <b>3.026.610</b> | <b>1.506.661</b> | <b>984.616</b>         | <b>535.333</b>  |



Bis auf die Werke 02.10 und 02.20, die teilweise an lockere und dichte Wohnbebauung angrenzen, sind die Werksteile überwiegend von landwirtschaftlichen Flächen umgeben.

Für den Standort Dingolfing ergibt sich mit einer Gesamtfläche von 3.026.610 m² und einer bebauten bzw. versiegelten Fläche von 2.491.277 m² ein Versiegelungsgrad von 82%.

Um der Flächenversiegelung entgegenzuwirken, wird nach Möglichkeit das Niederschlagswasser ins Grundwasser eingeleitet – von Dachflächen auf direktem Weg, von Verkehrs- und Parkflächen über Sickermulden.

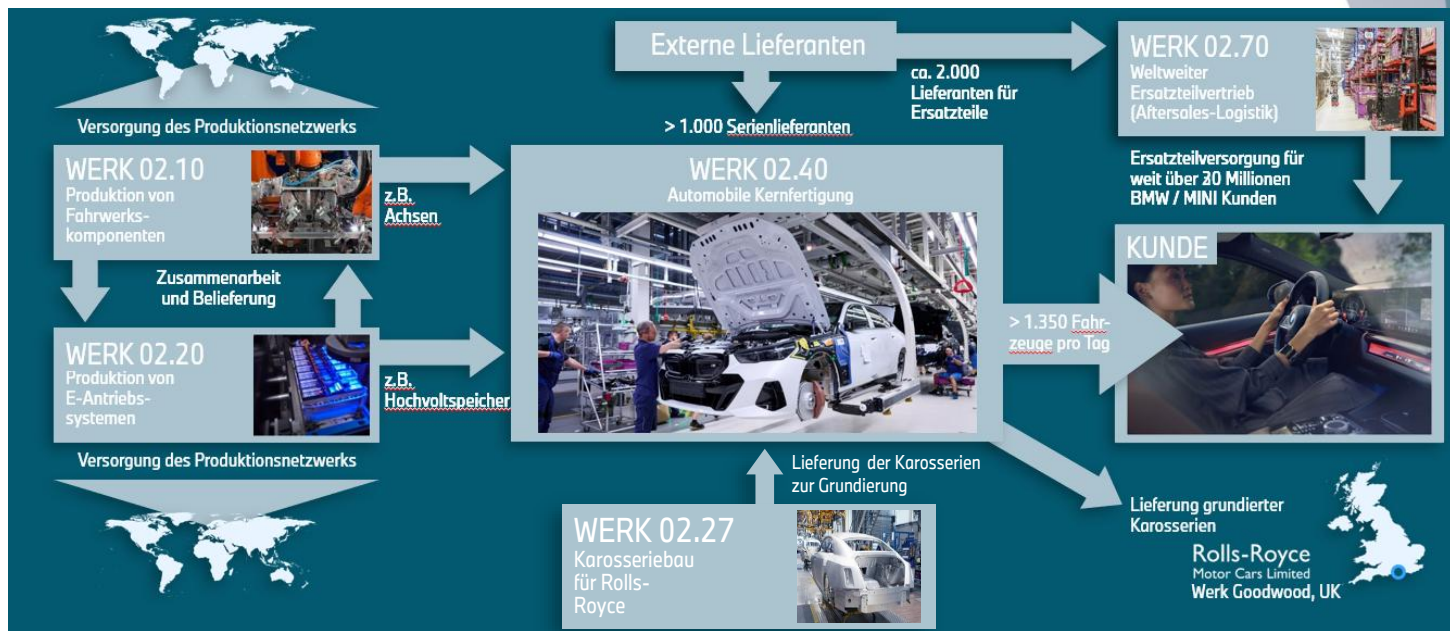
Naturnahe Flächen liegen aufgrund der engen Bebauung nur in geringem Maße vor. Durch verschiedene Maßnahmen (siehe Seite 17) wird versucht, die biologische Vielfalt zu erhalten bzw. zu erhöhen.

Weitere Werksteile wie z.B. Werk 02.44 sind reine Logistikhallen, die von Dienstleistern betrieben und daher nicht im Rahmen dieser Umwelterklärung betrachtet werden.



# ÜBERSICHT STANDORT.

## DAS BMW GROUP WERK DINGOLFING



### Produktion Antriebsstrang- und Fahrwerkskomponenten, Werke 02.10, 02.72.

Die Produktpalette dieser Komponentenwerke umfasst Vorder- und Hinterachsen, Achsträger, Vorder- und Hinterachsgetriebe sowie Radsätze. Dazu kommen E-Antriebskomponenten.

### Produktion elektrische Antriebssysteme, Werk 02.20.

Im Kompetenzzentrum E-Antriebsproduktion werden Batteriemodule, Hochvoltbatterien, Elektromotoren und E-Getriebe gefertigt und zu hochintegrierten E-Antriebskomponenten zusammengefasst.

### Anlagenbau, Werk 02.41.

Der Bereich Anlagenbau plant und fertigt Anlagenkomponenten, die unternehmensweit bei Karosseriebauanlagen zur Produktion von Fahrzeugkarosserien zum Einsatz kommen. Zum Leistungsspektrum gehört ebenso das Einrichten ganzer Rohbauanlagen im weltweiten Produktionsnetzwerk.

### Zentrale Teileauslieferung (Customer Support Logistik), Werk 02.70.

Der Standort Dingolfing beherbergt auch das Herz der Zentralen Teileauslieferung (ZTA) der BMW Group, das sogenannte Dynamikzentrum im Werk 02.70. Von hier aus wird die gesamte Handelsorganisation weltweit mit BMW und MINI Originalteilen und Zubehör versorgt.

### Rolls-Royce Karosseriebau, Werk 02.27.

Im Karosseriebau Unterhollerau werden die Karosserien sämtlicher Rolls-Royce Modelle gefertigt.

### Betriebsgastronomie, Aus-/Weiterbildung und BMW Service Zentrum, Werk 02.30.

Die Zentralküche versorgt die Betriebsrestaurants am Standort Dingolfing täglich mit frischen Mahlzeiten. Der Standort Dingolfing bietet 17 Ausbildungsberufe sowie verschiedene Duale Studiengänge für rund 950 Auszubildende an. In der Vertragswerkstatt, dem BMW Service Zentrum Dingolfing, werden Wartungs-, Reparatur- und Lackierarbeiten an BMW und MINI Automobilen sowie an BMW Motorrädern durchgeführt.



Neben den Produktionsbereichen garantieren weitere Standortfunktionen einen reibungslosen Betriebsablauf, beispielsweise Gebäudebewirtschaftung, Gesundheitsdienst, Informationstechnologie, Logistik, Medien- und Energieversorgung, Werksicherheit, Arbeitssicherheit und Umweltschutz.

### Werkzeugbau

Eng verzahnt mit der Entwicklung werden hier komplexe Werkzeugsätze zur Herstellung von Karosseriebauteilen für die BMW Group realisiert. Die Presswerke innerhalb des weltweiten Produktionsnetzwerks werden so mit Umformwerkzeugen versorgt.

### Presswerk

Aus riesigen, tonnenschweren Stahl- und Aluminiumblechrollen werden hier täglich mehrere Hunderttausend Pressteile abgepresst. Das Presswerk in Dingolfing ist das größte innerhalb der BMW Group. Die Sondertechnologien wie das Innenhochdruck-Umformverfahren (IHU) sowie das Presshärteverfahren (PHS) gehören ebenfalls zu diesem Bereich.

### Karosseriebau

Im Karosseriebau entstehen aus den im Presswerk produzierten Blechteilen, Druckussteilen und CFK-Strukturbauteilen die Rohkarosserien. Eine Rohkarosserie besteht dabei aus bis zu 600 Einzelteilen, die mittels unterschiedlicher Fügeverfahren verbunden werden.

Der Dingolfer Karosseriebau ist das Aluminium-Kompetenzzentrum der BMW Group.

### Lackiererei

Die Rohkarosserien erhalten in der Lackiererei nicht nur Farbe und Glanz, sondern auch Korrosionsschutz, Dichtigkeit und eine perfekte Oberfläche, welche vor Umwelteinflüssen schützt. In vier Lackierlinien werden die Fahrzeuge lackiert. BMW Kunden können aus mehr als 40 Serien- und 300 Sonderfarben wählen.

### Interieur / Fahrzeugkomponenten

Täglich werden mehrere Hundert Sitzgarnituren in der Individualmanufaktur produziert. Sitzbezüge aus den verschiedensten Ledermaterialien, Cockpits, Front-Ends oder kundenspezifische Komponenten werden vorab komplett montiert und zum richtigen Zeitpunkt in die Montagefolge eingesteuert.

### Montage

In der Montage werden die Fahrzeuge auftragsbezogen gemäß den individuellen Kundenwünschen mit Motor, Getriebe, Achsen und Abgasanlagen sowie der Innenausstattung komplettiert und zu fertigen Automobilen endmontiert. Bis zu 20.000 Teile werden wie in einem großen dreidimensionalen Puzzle zusammengesetzt. Nach zahlreichen Prüfungen und Tests sind die Fahrzeuge bereit zur Auslieferung an die Kunden.



# WESENTLICHE ÄNDERUNGEN.

Die vorliegenden Daten, insbesondere die Kennzahlen pro Fahrzeug, sind immer im Licht der Produktionszahlen zu betrachten und zu interpretieren. Diese waren im Jahr 2025 aufgrund von Modellzyklen und Marktentwicklungen am Standort Dingolfing leicht rückläufig. Auch 2025 wurden die intensiven Bemühungen fortgeführt, weitere technische und organisatorische Maßnahmen zur Reduzierung der Umweltauswirkungen zu identifizieren, in Expertengremien zu diskutieren, zu bewerten und umzusetzen.

Am Standort Dingolfing fanden diverse Baumaßnahmen bzw. Anlageninstallationen statt. Nachfolgend wird auf die wesentlichen Veränderungen eingegangen:

### Werk 02.10

Das im Jahr 1967 von der Hans Glas GmbH übernommene Werk wird fortlaufend modernisiert und restrukturiert.

Anfang 2025 wurde das neue Gebäude 77.0 in Betrieb genommen. Darin befindet sich im Erdgeschoss ein Hochregallager für Getriebe und im 1. OG ein Fertigungsbereich für Sonderteile.

Ein neues Logistikgebäude (Geb. 86) wurde im Herbst fertiggestellt.

### Werk 02.20

Der Umfang der Zelllackierung wurde reduziert. Eine Produktionslinie wurde stillgelegt und zurückgebaut. Die zweite Linie produziert nur noch geringe Stückzahlen.

Vorbereitung der Verlagerung von Prozessen und Produktionsvolumen in das im Aufbau befindliche Werk 02.60 aufgrund neuer Speichertechnologie wurden getroffen.

### Werk 02.40

#### Erweiterung Gleisanschluss

Das Planfeststellungsverfahren für die Erweiterung des Gleisanschlusses im Werk 2.4 wurde abgeschlossen. Der Planfeststellungsbeschluss wurde erteilt.

#### Karosseriebau

Umnutzung Geb. 89: Nach der Verlagerung der CFK Fertigung ins Werk Landshut und umfangreichen Umbaumaßnahmen wird das Gebäude 89 nun für den Karosseriebau genutzt.

### Lackiererei

Im September 2025 startete der Baubeginn für das neue „Zentrum für Sonder- und Individuallackierungen“ im Werk Dingolfing. Die Inbetriebnahme der Produktion ist für Frühjahr 2027 geplant.

Auf über 2.000 Quadratmetern und zwei Arbeitsebenen können in dem Gebäudeanbau künftig individuelle Kundenwünsche und Sonderlackierungen bearbeitet werden.

Die bestehende auf GAS-TNV (thermische Nachverbrennung) basierende Abluftreinigung wird durch elektrisch betriebene RTOs (regenerative thermische Oxidation) ersetzt. Gleichzeitig wird die Abluftreinigung auf die Bereiche Basislack und Zwischentrockner erweitert. Dadurch werden die VOC-Emissionen reduziert und der Energieaufwand durch den autothermen Betrieb gesenkt. Zusätzlich wird Erdgas in der Lackiererei substituiert, um die Dekarbonisierung voranzutreiben.

Auf den drei Kamintürmen der Lackiererei wurde eine innovative Solarfolien-Technologie installiert, die nun getestet wird. Die organischen Materialien sorgen für eine besonders kurze Carbon-Payback-Time, denn die Folie erzeugt bereits nach wenigen Monaten mehr Energie als für ihre Herstellung benötigt wurde.



# ENERGIENUTZUNG.

## Energieversorgung

Für die Fertigung von Automobilen sowie Fahrwerkssystemen und Antriebskomponenten wird Energie benötigt.

Fünf Heizkessel und sieben bestehende Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen (KWK) im Werk 02.40 sowie ein Heizkessel und zwei Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen (KWK) im Werk 02.10 erzeugen mit einer thermischen Leistung von gut 230 MW derzeit die Wärme für den Bedarf des Werkes Dingolfing.

Seit November 2025 wird biogene Fernwärme an das Dynamikzentrum und das Produktionswerk 02.40 geliefert. Die maximale Erzeugungsleistung des Biomasseheizwerks beträgt 15 MW. Im Heizwerk werden zwei Kessel mit Waldrestholz und ein Kessel mit Palettenrestholz im Sinne der thermischen Verwertung befeuert.

Die extern gelieferte und intern erzeugte Wärme wird über ein Heißwassernetz an die Liegenschaften 02.10, 02.20, 02.30, 02.40 und 02.41 verteilt.

Der in der KWK erzeugte Strom deckt etwa 45 % des Jahresbedarfs am Standort und sichert zudem einen Teil des Bedarfes bei Stromausfällen. Zusätzlich werden Strom und Erdgas für die Fertigungsprozesse von den Energielieferanten bezogen.

## Energieeinsatz und Ressourcenschonung

Die Bemühungen um einen ressourcenschonenden Energieeinsatz, um die Reduzierung des Energiebedarfes zu erreichen, werden ständig fortgeführt.

Durch nachhaltige Optimierungsmaßnahmen an der Primärenergieausnutzung, Verbesserung von Anlagenwirkungsgraden, Überprüfung von notwendigen Systemparametern und Anlagenlaufzeiten werden die Auswirkungen auf die Umwelt so gering wie möglich als auch wirtschaftlich vertretbar gehalten.

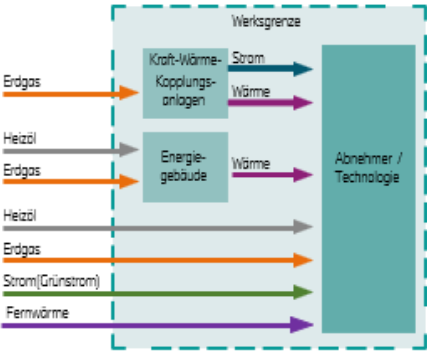
Alle relevanten Betriebsdaten sowie der effiziente Brennstoffeinsatz werden mit modernsten Leitsystemen rund um die Uhr überwacht.

Neben technischen Maßnahmen zur Energieeinsparung wie Austausch von Lüftungsanlagen mit Wärmerückgewinnung und reduzierter Luftleistung wurden im Jahr 2025 auch Abläufe und Aktivitäten eingeführt, die die Basis für weitere Optimierungsmaßnahmen darstellen.

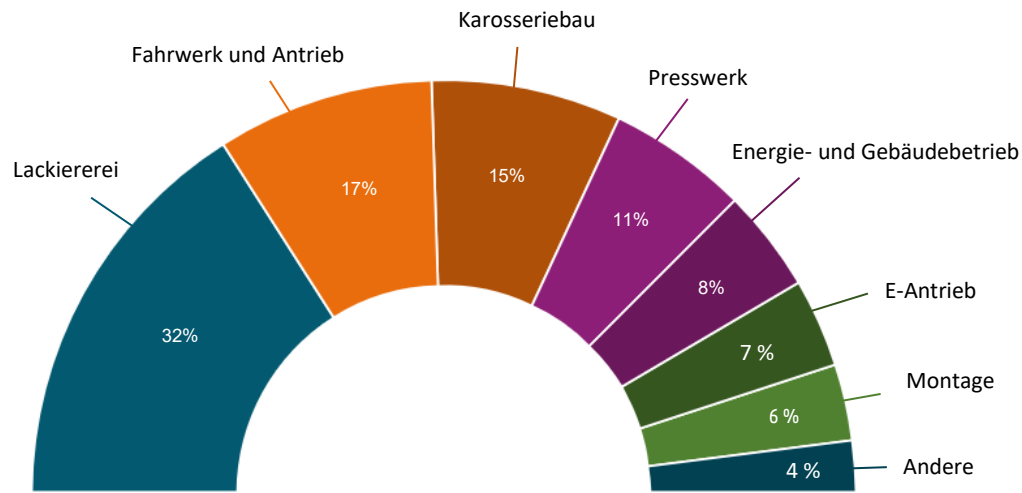
### Beispiele:

- Umstieg auf dezentrale Lüftungseinheiten für effektivere Kühlung der Montage-Arbeitsplätze (ca. 250 MWh Einsparung)
- Umrüstung Objektabsaugungen / Produktionslüftungen auf frequenzgesteuerte Antriebsmotoren (ca. 475 MWh Einsparung)

Zusätzlich zu den genannten Maßnahmen werden flächendeckend Energiebegehungen in allen Technologien durchgeführt, um kontinuierlich die Ressourcenverschwendung zu minimieren. Besonders an den produktionsfreien Tagen werden Verbesserungsmöglichkeiten an der Gebäudetechnik (Beleuchtung, Lüftung, Druckluft, etc.) und den Produktionsanlagen (Leckagen, „Stand-by“-Betrieb, etc.) erkannt und die Maßnahmen werden über ein standortübergreifendes Grundlastmonitoring überwacht.



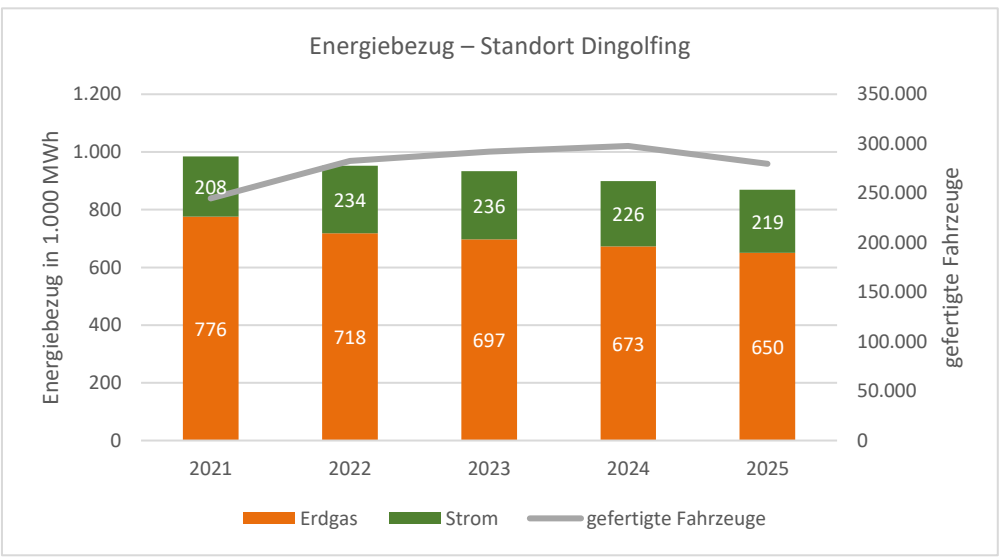
## Technologiespezifischer Energieverbrauch 2025 (nach Abzug von Verlusten)



## Energieziel

Das Etappenziel für den Standort Dingolfing (nur Fahrzeugproduktion) für 2025 wurde erreicht.

**Zielwert: 2,039 MWh/Fzg.**  
**Erreicht: 1,865 MWh/Fzg.**  
**2024: 1,848 MWh/Fzg.**





# EMISSIONEN.

Bei der Produktion von Kraftfahrzeugen werden nicht nur Rohstoffe und Ressourcen verbraucht, sondern auch umweltrelevante Stoffe in die Luft emittiert. Dazu gehören im Wesentlichen Kohlendioxid, Kohlenmonoxid, Stickoxide, leicht flüchtige organische Verbindungen (VOC), Staub und Schwefeldioxid.

Zwischen 2006 und 2020 sind die CO<sub>2</sub>-Emissionen je Fahrzeug (auf Group Ebene) in der Produktion durch kontinuierliche Energieeffizienz, regenerative Eigenernergiezeugung und Direktlieferverträge für Grünstrom um rund 78 % gesunken.

Die BMW Group beabsichtigt, bezüglich ihrer CO<sub>2</sub>e- Emissionen (CO<sub>2</sub>-Äquivalent) über die gesamte Wertschöpfungskette (Scope 1,2+ 3) bis spätestens 2050 Net Zero zu erreichen. Der Zielpfad für die absolute Reduzierung der von der BMW Group unmittelbar verantworteten Emissionen (Scope 1+ 2) ist bis 2030 mit den Vorgaben von 1,5°C gemäß dem Pariser Klimaabkommen konform.

Eine detaillierte Auflistung von CO<sub>2</sub>e- Emissionen der BMW Group (Scope 1,2+ 3) ist im aktuellen BMW Group Bericht verfügbar.

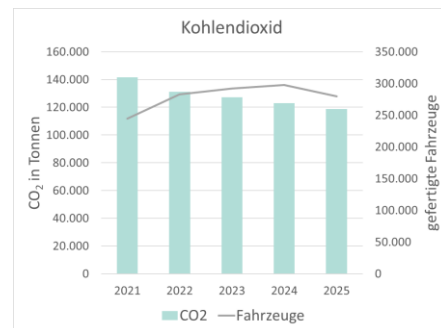
Abgeleitet von den BMW Group Zielen werden jährliche Orientierungswerte für die Werksstandorte vereinbart.

Die folgenden Daten beziehen sich auf den BMW Group Standort Dingolfing.

**Referenzwert: 0,419 to. CO<sub>2</sub> /Fzg.  
erreicht: 0,428 to. CO<sub>2</sub>/Fzg.**

Der Referenzwert für den Standort Dingolfing für 2025 wurde aufgrund externer Verzögerungen bei Projekten zur regenerativen Energiebeschaffung nicht erreicht.

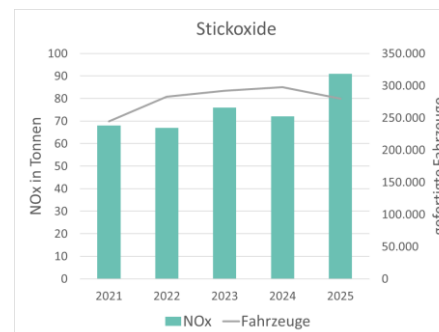
Die Zielsetzung erstreckt sich auf die Hauptwerke sowie umliegende Kleinliegenschaften, die nicht alle zum Betrachtungsumfang dieser Umwelterklärung gehören.



In der Grafik sind nur die berechneten Emissionen aus dem Verbrauch an Erdgas und Heizöl dargestellt. Nicht enthalten sind die CO<sub>2</sub>-Äquivalente anderer Gase.

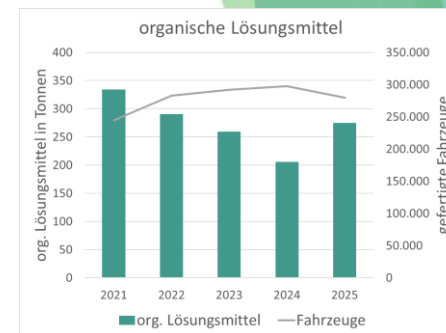
Seit dem Jahr 2022 führen die Aktivitäten, die zur Reduzierung des Energieverbrauchs (Erdgas und Heizöl) beitragen, ebenfalls zu einer Reduzierung der CO<sub>2</sub>-Emissionen.

In 2025 sind die CO<sub>2</sub>-Emissionen weiter gesunken. Neben geringeren Produktionszahlen dürfte sich seit November auch der Anschluss an das Heizwerk der UP Energiewerke GmbH, das sich nördlich des Werkes 02.70 befindet, bereits leicht bemerkbar machen.



Gegenüber den Vorjahren sind die Emissionen an Stickoxiden deutlich angestiegen. Grund dafür ist der geänderte Betrachtungsrahmen. In den letzten Jahren wurde als Betrachtungsrahmen nur das Werk 02.40 herangezogen. Ab 2025 wird nun der gesamte Standort für die Berechnung der NOx-Emissionen betrachtet.

Die Anlagen emittieren weiterhin unterhalb der gesetzlichen Grenzwerte.



Die Emission der organischen Lösemittel (VOC) aus den Lackierprozessen sind seit dem Jahr 2021 kontinuierlich gesunken. Gründe sind das Recycling von Altlösemittel und seit 2024 die vollständige Abreinigung aller Klarlackbereiche über TNV-Anlagen.

Der Ausfall einer dieser Anlagen im Bereich der Klarlacklinien ab Mitte Mai ist der Grund für den deutlichen Anstieg der VOC-Emissionen gegenüber dem Vorjahr.

**Zielwert 1,00 kg/Fzg.  
erreicht 0,98 kg/Fzg.**

Der vereinbarte Zielwert für organische Lösemittel (nur für die Fahrzeuglackierung) konnte eingehalten werden.

# EMISSIONEN.

## UMWELTASPEKTE

Behördlich vorgeschriebene Emissionsgrenzwerte und Messwerte

|                                                                 | Einheit     | Grenzwert | Messergebnisse |
|-----------------------------------------------------------------|-------------|-----------|----------------|
| <b>Lackieranlage</b> (Messung aus 2023)                         |             |           |                |
| Partikel nach Lackieranlagen                                    | mg/m³ i. N. | 3         | < 0,3 – 1,0    |
| Gesamt-Kohlenstoff nach TNV                                     | mg/m³ i. N. | 50        | < 1 – 6        |
| Stickstoffdioxid nach TNV                                       | mg/m³ i. N. | 100       | 24 – 89        |
| Kohlenmonoxid nach TNV                                          | mg/m³ i. N. | 100       | 12 – 96        |
| <b>Kesselanlage</b> (Messungen aus 2025)                        |             |           |                |
| Kohlenmonoxid – Kesselhaus W 02.40 (kontinuierliche Messung)    | mg/m³ i. N. | 50        | 0,04 – 2,25    |
| Stickstoffdioxid – Kesselhaus W 02.40 (kontinuierliche Messung) | mg/m³ i. N. | 100       | 70,55 – 78,81  |
| Kohlenmonoxid – Kesselhaus G. 89.0                              | mg/m³ i. N. | 50        | 4 - 6          |
| Stickstoffdioxid – Kesselhaus G. 89.0                           | mg/m³ i. N. | 110       | 102 - 109      |
| Kohlenmonoxid – Kesselhaus W 02.10                              | mg/m³ i. N. | 50        | 6              |
| Stickstoffdioxid – Kesselhaus W 02.10                           | mg/m³ i. N. | 110       | 110            |
| <b>Gasmotorenanlage (KWK)</b> (Messung aus 2025)                |             |           |                |
| Kohlenmonoxid – Gasmotoren W 02.10                              | mg/m³ i. N. | 250       | 17 - 107       |
| Stickstoffdioxid – Gasmotoren W 02.10                           | mg/m³ i. N. | 250       | 244 - 248      |
| Formaldehyd – Gasmotoren W 02.10                                | mg/m³ i. N. | 20        | 8 - 18         |
| Gesamt-Kohlenstoff – Gasmotoren W 02.10                         | g/m³ i. N.  | 1,3       | 1,1 – 1,3      |
| <b>Gasmotorenanlage (KWK)</b> (Messung aus 2025)                |             |           |                |
| Kohlenmonoxid – Gasmotoren W 02.40                              | mg/m³ i. N. | 250       | 63 - 155       |
| Stickstoffdioxid – Gasmotoren W 02.40                           | mg/m³ i. N. | 130       | 72 - 107       |
| Formaldehyd – Gasmotoren W 02.40                                | mg/m³ i. N. | 20        | 3 - 5          |
| Gesamt-Kohlenstoff – Gasmotoren W 02.40                         | g/m³ i. N.  | 1,3       | 0,8 – 1,0      |
| <b>Presshärten</b> (Messung aus 2023)                           |             |           |                |
| Kohlenmonoxid                                                   | mg/m³ i. N. | 120       | 10 – 20        |
| Stickstoffdioxid                                                | mg/m³ i. N. | 400       | 300            |
| <b>Härterei</b> (Messungen aus 2023)                            |             |           |                |
| Staub nach Wäscher und Strahlanlagen                            | mg/m³ i. N. | 20        | 0 – 1          |
| Gesamt-Kohlenstoff nach Wäscher                                 | mg/m³ i. N. | 50        | 34             |
| Kohlenmonoxid                                                   | mg/m³ i. N. | 120       | 10             |
| Stickstoffdioxid                                                | mg/m³ i. N. | 500       | 400            |

Wenn mehrere Messungen vorliegen, stellen bei gleichartigen Anlagen die Messergebnisse die Bandbreite dar (Min-Max-Werte).



In der nebenstehenden Tabelle werden die behördlich vorgeschriebenen Emissionsgrenzwerte und Messwerte dargestellt. Die maximalen Messergebnisse inklusive Messunsicherheit (in mg/m³ i. N. = mg/m³ im Normzustand) sind den Messberichten entnommen. Der behördlich vorgegebene Messturnus beträgt je nach Anlagenart ein bzw. drei Jahre. Die letzten Messungen erfolgten in den Jahren 2023 bzw. 2025.

Als neuer Grenzwerte für die KWK-Anlagen ist seit 01.01.2025 Gesamt-C zu erfassen.

### Nachbarschaft

Der Schutz unserer Anwohner vor Lärm ist ein wichtiges Anliegen der Standortleitung und aller Führungskräfte. Bei der Änderung von Gebäuden und Anlagen wird im Voraus eine mögliche Schallauswirkung des Vorhabens berechnet. Zahlreiche zu betrachtende Immissionsorte in der umliegenden Wohnbebauung werden bei der Schallausbreitung berücksichtigt. So lassen sich bereits in der Vorplanung Umwelteinwirkungen vermeiden.

Die Schall-Richtwerte in der Nachbarschaft des Standorts Dingolfing wurden im Jahr 2025 eingehalten.

In 2025 gab es lediglich zwei Beschwerden im Werk 02.27. Eine Lichtbeschwerde, da aufgrund eines Stromausfalles die Zeitprogrammierung der Lichtsteuerung unterbrochen wurde und eine Lärmbeschwerde aufgrund von Baumaßnahmen am Sonntag.



# MATERIALIEN UND STOFFE.

Für die Produktion ist eine Vielzahl von Materialien sowie Hilfs- und Betriebsstoffen erforderlich, abhängig von den jeweiligen Prozessen. Um Ressourcen zu schonen und die Umwelt zu entlasten, werden kontinuierlich Wege zur Reduzierung, zum Ersatz oder Recycling der eingesetzten Stoffe und Materialien gesucht.

Nachfolgend einige Beispiele, bei denen sich aufgrund der Bemühungen zur Optimierung neben der Ressourcenschonung auch positive Auswirkungen auf andere Aspekte wie Abfall oder Abwasserbelastung zeigen.

## Lackiererei

- Seit Anfang 2025 gibt es einen vertraglich vereinbarten Prozess zum Lösemittelkreislauf beim CC-Spülreiniger: Das gebrauchte/verunreinigte Material aus dem Altverdünner-Sammelbehälter geht an den Lieferanten zurück, der dieses Material aufbereitet und zusammen mit frischem Material zurückliefert. Dadurch reduziert sich der Verbrauch an Frisch-Lösemittel.
- Ersatz der Filterpresse durch Zentrifugen in der Abwasserbehandlung von nickel- und lackschlammhaltigen Abwässern. Reduzierung von Verbrauchsmaterialien wie Filtertüchern, Bindemitteln und Prozesschemikalien. Reduzierung des Energieverbrauchs sowie Optimierung der Containerbefüllung und damit Reduzierung der Transportfahrten.

## Roboterwerkstatt

- Es wurden/werden alte Roboter aus Abrissanlagen geborgen, um diese als „Ersatzteilstender“ oder Tauschroboter weiterverwenden zu können. Dadurch konnten beispielsweise über 50 Roboter der KRC2 Serie (von KUKA seit 2014 nicht mehr supportet) gesichert und eingelagert werden.
- Teile der Roboter werden in der Werkstatt überholt und sofort wieder in neuen Karosseriebaulinien eingesetzt.
- Zusätzlich wurde ein Re-Use Lager aufgebaut, in dem gebrauchte Komponenten, die aus Zerlegerrobotern geborgen wurden, auf ihren nächsten Einsatz warten.
- Im Bereich des Zangenbaus wurde so im Jahr 2025 ein hoher Wiederverwendungsgrad von alten und aufbereiteten Teilen erreicht.

Grundsätzlich wird der Einsatz von Materialien und Stoffen über einen speziellen Prozess zur „Freigabe chemischer Produkte“ geregelt.

Diese werden hinsichtlich Gesundheit, Umweltschutz, Arbeitssicherheit und Produktqualität einer Gefährdungsbeurteilung unterzogen.

Im System CHOICE werden die einzusetzenden Materialien einschließlich aller Anforderungen zum Umgang mit ihnen erfasst.

## UMWELTASPEKTE



# ABFALLAUFKOMMEN.

## UMWELTASPEKTE

Alle Abfälle, die im BMW Group Werk Dingolfing anfallen, werden sortenrein am Entstehungsort erfasst, gesammelt und einer ordnungsgemäßen Entsorgung zugeführt.

Der Vorrang der Verwertung vor einer Beseitigung von Abfällen wurde dabei weiterverfolgt und umgesetzt. Die Verwertungsquote liegt daher bei einem neuen Rekord von 99,96 %. Der Recyclinganteil davon beträgt 93%.

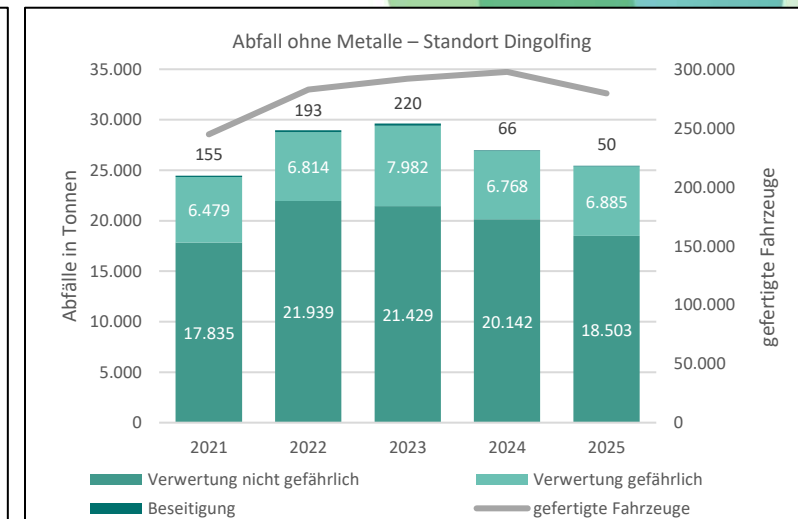
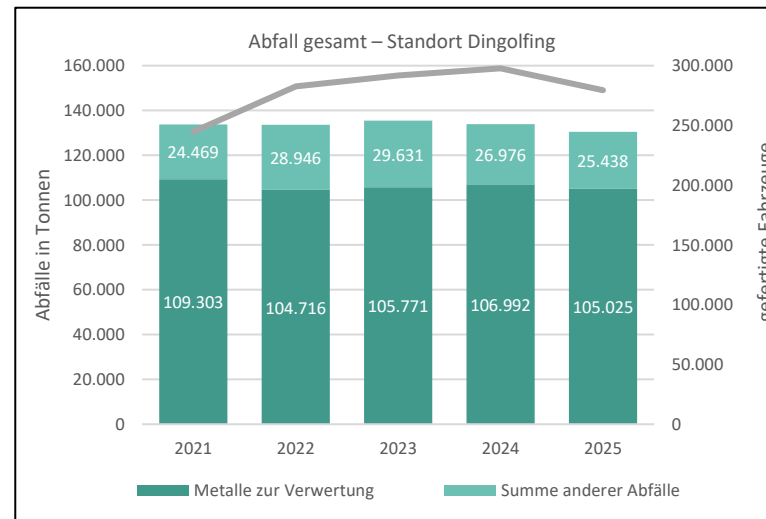
Das gesamte Abfallaufkommen (absolut) durch die Produktion sank im Jahr 2025 im Vergleich zum Vorjahr um -3 % bei gleichzeitiger Drosselung der Automobilproduktion um -6 % und Hochfahren der Elektromobilität.

Ohne Berücksichtigung der Metallschrotte entspricht die Reduzierung der sonstigen Abfallmengen mit -6 % der gesunkenen Fahrzeugproduktion.

Der Wert der besonders umweltrelevanten Abfälle, die in einem Beseitigungsverfahren münden, liegt für die Fahrzeugproduktion bei nur mehr 50 t oder 0,18 kg/Fahrzeug. Der vereinbarte Maximalwert konnte somit unterschritten werden:

**Zielwert 0,70 kg/Fzg.  
erreicht 0,18 kg/Fzg.**

Abseits der produktionsbezogenen Abfälle fielen durch Bau- und Umbaumaßnahmen im Jahr 2025 insgesamt 6.451 t Abfälle zusätzlich an, die fachgerecht entsorgt wurden. Bei 190 t dieses Bauabfalls handelt es sich um gefährliche Abfälle wie z.B. künstliche Mineralwolle.



Die Entwicklung der wesentlichen Abfallfraktionen über die letzten drei Jahre:

### Häufigste Abfälle zur Verwertung (in Tonnen)

| Jahr                                | 2023   | 2024   | 2025   |                           | 2023  | 2024  | 2025  |
|-------------------------------------|--------|--------|--------|---------------------------|-------|-------|-------|
| nicht gefährlich                    | Masse  | Masse  | Masse  | gefährlich                | Masse | Masse | Masse |
| Stahl-Blechabfälle, paketi          | 56.743 | 58.804 | 61.978 | Emulsionen, spaltbar      | 3.016 | 2.541 | 2600  |
| Alu-Blechabfälle, paketi, Innenteil | 9.002  | 9.750  | 9.908  | Kalkschlamm               | 995   | 1.075 | 1179  |
| Stahlspäne, trocken lang            | 8.486  | 7.462  | 7.291  | Li-Ionen-Gen5-Modul/Zelle | 1.203 | 321   | 475   |

### Häufigste Abfälle zur Beseitigung (in Tonnen)

| Jahr             | 2023  | 2024  | 2025  |                   | 2023  | 2024  | 2025  |
|------------------|-------|-------|-------|-------------------|-------|-------|-------|
| nicht gefährlich | Masse | Masse | Masse | gefährlich        | Masse | Masse | Masse |
| Restmüll         | 74    | 52    | 50    | Lackabwässer, KTL | 144   | 14    | 0     |

Aufgrund sich verändernder Rahmenbedingungen (Prozesse etc.) können sich von Jahr zu Jahr Änderungen bei den Haupt-Abfallfraktionen ergeben.



# WASSERNUTZUNG / ABWASSER.

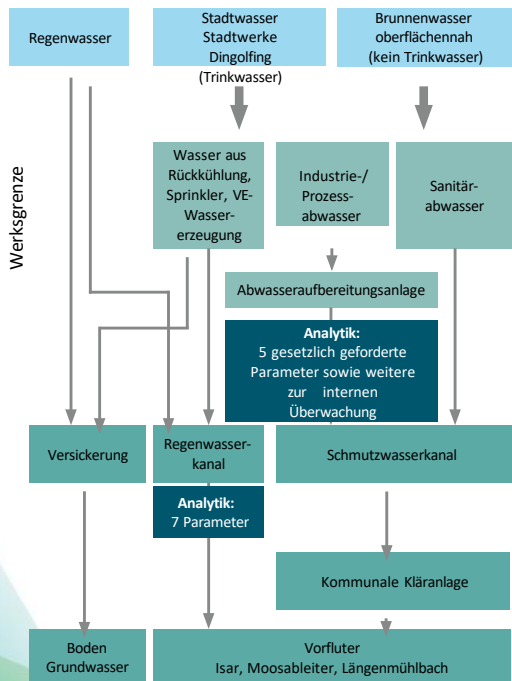
## UMWELTASPEKTE

### Wasserversorgung

Der BMW Group Standort Dingolfing bezieht sein Wasser für die Sozialbereiche (Waschräume, Toiletten, usw.) aus der öffentlichen Wasserversorgung der Stadtwerke Dingolfing. Für die Produktion wird das Wasser überwiegend aus eigenen Brunnenanlagen bezogen.

Aus den Gewässern in der Nähe der Werke (Isar, Moosableiter und Längenmühlbach) wird kein Wasser entnommen.

### Wasserversorgung und Entwässerung Werke 02.10 und 02.40



### Wassernutzung und Maßnahmen zur Ressourcenschonung

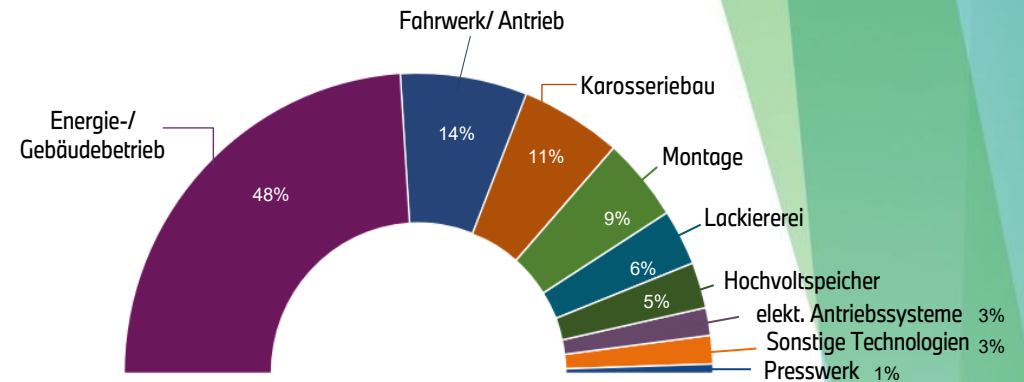
Nutzbares Trinkwasser stellt eine wertvolle, endliche Ressource dar. Aus diesem Grund streben wir die Umsetzung von Maßnahmen zur Reduzierung des Wasserverbrauchs und der Schonung der Trinkwasserreserven insbesondere bei dem für Produktionszwecke benötigten Wasser an.

Wesentliche Beiträge hierzu sind:

- Nutzung von oberflächennahem Grundwasser, welches nicht für die Trinkwasserversorgung geeignet ist. Damit wird ein Großteil des Prozesswasserbedarfes im Werk 02.10 und 02.40 gedeckt und jährlich etwa 300.000 m<sup>3</sup> wertvolles Trinkwasser geschont.
- Wiederaufbereitung von knapp 50% des benötigten Brunnenwassers aus der Lackiererei, um dann in verschiedenen Prozessen erneut zum Einsatz zu kommen, unter anderem auch in Rückkühlanlagen.

### Technologiespezifischer Trinkwasserverbrauch 2025\*

Umstellung der Grafik auf Trinkwasserverbrauch passend zum Standort Ziel



Hauptverbraucher ist die Energieversorgung durch den Betrieb von Kühlanlagen. Hier werden daher besondere Anstrengungen zur Optimierung unternommen. Für die Lackierprozesse wird hauptsächlich Brunnenwasser verwendet. Da Trinkwasser einen höheren Stellenwert als Brunnenwasser hat, wurde mit dem Jahr 2022 die Zielsetzung zum Wasserverbrauch in der BMW Group auf Trinkwasserverbrauch fokussiert.

**Zielwert 1,02 m<sup>3</sup>/Fzg.  
erreicht 0,76 m<sup>3</sup>/Fzg.**

Der vereinbarte Zielwert für Wasserverbrauch 2025 (Trinkwasser, nur Fahrzeugproduktion) wurde deutlich unterschritten. Auch der Gesamtwasserverbrauch (Brunnenwasser und Trinkwasser) konnte bezogen auf die Fahrzeugproduktion von 1,81 m<sup>3</sup>/Fzg auf 1,8 m<sup>3</sup>/Fzg reduziert werden.

\* Werte wurden teilweise nachträglich korrigiert, daher kann es evtl. zu Abweichungen ggü. dem Konzernbericht kommen.

# WASSERNUTZUNG / ABWASSER.

## UMWELTASPEKTE

Insgesamt ist der absolute Wasserverbrauch des Standorts gefallen. Der Anstieg von 2020 bis 2022 ist auf gestiegene Produktionszahlen und auf das Wachstum des Standorts u.a. mit dem Werk 02.20 und der Produktion von E-Motoren sowie Hochvoltmodulen zurückzuführen. Die über die Jahre umgesetzten Maßnahmen zur Wassereinsparung zeigen Wirkung.

### Abwasser gesamt

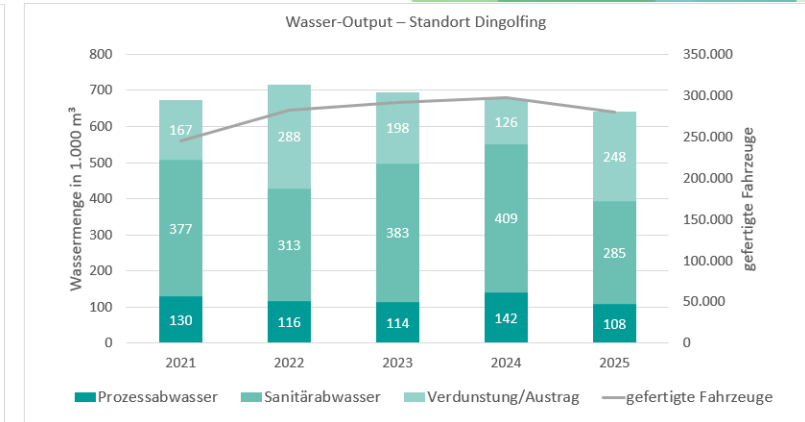
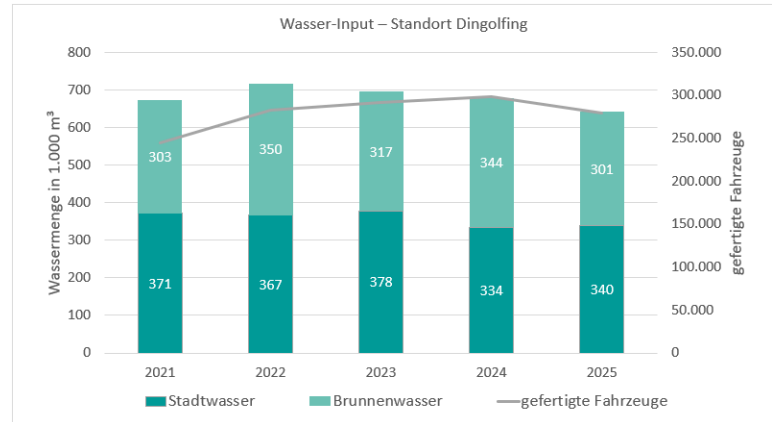
Das Abwasser am Standort setzt sich aus Schmutzwasser von Sanitäreinrichtungen, Abwässern aus der Produktion (Prozessabwasser), Abwasser aus Rückkühlanlagen sowie Regenwasser zusammen.

Das Prozessabwasser wird in den eigenen Abwasserbehandlungsanlagen behandelt und überwacht (siehe Tabelle). Anschließend wird es mit anderen Abwässern zur städtischen Kläranlage geleitet.

Auch Abwässer aus Rückkühlanlagen werden regelmäßig überwacht.

Regenwasser von Dachflächen wird meist versickert oder in Oberflächengewässer eingeleitet. Seit einiger Zeit kommen dazu auch verstärkt Gründächer zum Einsatz.

In den Werken 02.20 und 02.27 wird teilweise noch Regen- und Schmutzwasser (Sanitärabwasser) gemeinsam in den Schmutzwasserkanal eingeleitet. Das Trennsystem wird kontinuierlich erweitert.



### Prozessabwasser

Für Prozessabwasser wird kein Zielwert vereinbart, dennoch wird es als Berichtsgröße geführt.

Die Prozessabwassermenge je Fahrzeug lag im Jahr 2025 bei 0,29 m³ pro Fahrzeug (nur Fahrzeugproduktion).

Die beiden noch sehr neuwertigen Abwasserbehandlungsanlagen in den Werken 02.10 und 02.40 werden weiterhin optimiert. Am 16.07.2025 kam es zu einem erhöhten Zink-Wert von 3,30 mg/l bei einem Grenzwert von 2,0. Der erhöhte Zinkwert entstand durch Probleme bei der Reinigung der Filterpresse, wodurch Filterschlamm mit zuvor ausgefallenen Schwermetallen in die Klarphase gelangte. Nach Erneuerung der Filtertücher und Nachmessungen lagen die Werte wieder unterhalb des Grenzwerts.

Im Werk 02.40 gab es einen geringfügig erhöhten Nickelwert mit 0,54 mg/l. Dieser ist auf Optimierungen der Abwasserbehandlungsanlage zurückzuführen und trat nur einmalig auf.

### Verdunstung/Austrag

Die neue Technik der Wasseraufbereitung und der neuen Verdunstungskühlturmanlagen (Geb. 91.8) mit Ableitung in den Regenwasserkanal führten zu einer Senkung des Wasseraustrags.

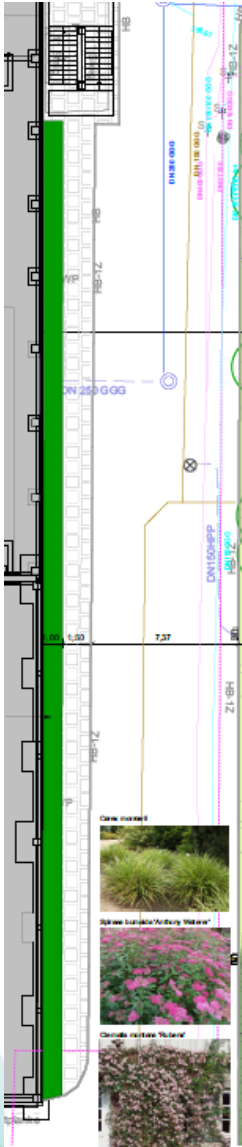
### Behördlich vorgeschriebene Abwassergrenzwerte und Messwerte aus Abwasserbehandlungsanlagen

Im Jahr 2025 gab es bei der behördlichen Überwachung der Abwasseranlagen keine Überschreitungen. Im Folgenden die Ergebnisse der Eigenüberwachung:

| Inhaltstoffe im Abwasser | Einheit | Werk 02.10 |                     |              |            | Werk 02.40          |              |            |                     |
|--------------------------|---------|------------|---------------------|--------------|------------|---------------------|--------------|------------|---------------------|
|                          |         | Grenzwerte | Messergebnisse 2025 |              | Grenzwerte | Messergebnisse 2025 |              | Grenzwerte | Messergebnisse 2025 |
|                          |         |            | Min. – Max.         | Jahresmittel |            | Min. – Max.         | Jahresmittel |            |                     |
| Konzentration AOX        | mg/l    | 1,0        | 0,005 – 0,20        | 0,04         | 1,0        | 0,10 – 0,32         | 0,20         |            |                     |
| Konzentration Zink       | mg/l    | 2,0        | 0,005 – 3,30        | 0,26         | 2,0        | 0,02 – 1,10         | 0,25         |            |                     |
| Konzentration Nickel     | mg/l    | 0,5        | 0,01 – 0,23         | 0,06         | 0,5        | 0,01 – 0,54         | 0,09         |            |                     |
| Konzentration Kupfer     | mg/l    | 0,5        | 0,005 – 0,11        | 0,01         | --         | --                  | --           |            |                     |
| Abwassermenge            | m³/h    | 60         | 3 – 32              | 17           | 170        | 4 – 34              | 19           |            |                     |
| pH-Wert                  |         | 6,5 – 9,9  | 8,0 – 9,4           | 8,9          | --         | --                  | --           |            |                     |
| Abwassertemperatur       | °C      | 35         | 22 – 32             | 28           | 35         | 20 – 32             | 28           |            |                     |



# BIODIVERSITÄT / BODENVERSIEGELUNG.



Naturnahe Flächen liegen aufgrund der engen Bebauung nur in geringem Maße vor. Jedoch wird versucht, durch verschiedene Maßnahmen die biologische Vielfalt zu erhalten bzw. zu erhöhen.

Im Jahr 2023 wurde eine neue Studie zur ökologischen Beweissicherung an sechs Dingolfinger Liegenschaften durchgeführt. Sie zeigte auf, dass hier bis zu 41 Vogelarten (11 davon auf der roten Liste), 11 Tagfalterarten sowie Heuschrecken und Libellen heimisch sind. In einem neu angelegten Biotop hat sich bereits eine Krötenart angesiedelt.

Auf Grundlage dieser Studie werden weitere Maßnahmen zur Biodiversität abgeleitet.

- Beibehaltung der reduzierten Mähfrequenz von Grünflächen, Mähinseln (ungemähte, langgrasige Flächen) werden stehen gelassen
- Umwidmung weiterer Grünflächen in Blühstreifen und Pflanzung von Streuobstbäumen



Ein Nachhaltigkeitsfilm sowie die Nachhaltigkeitsmeilen in den Werken 02.20 und 02.40 informieren über die wichtigsten Fakten rund um das Thema Nachhaltigkeit am Standort.

Über Info-Bildschirme und Beiträge unter der Rubrik „einfach nachhaltig“ in der WE@BMWGROUP App werden unsere Mitarbeiter kontinuierlich über die aktuellen Maßnahmen und Aktivitäten informiert.

### Unterstützung von Naturschutz-Projekten und Initiativen

Die Initiative „Blühender Landkreis“ entstand im Jahr 2019 unter Federführung des Landratsamts Dingolfing-Landau. Sie setzt sich für Maßnahmen zur Landschaftspflege ein und fördert darüber hinaus regionale Umwelt- und Naturschutzprojekte.

Das BMW Group Werk Dingolfing ist von Beginn an fester Partner und Förderer. Es unterstützt zum einen finanziell, zum anderen aber auch mit eigenen Aktivitäten auf dem Werksgelände – von Obstbaumpflanzungen bis hin zur Ansaat von Blühflächen.



# INDIREKTE UMWELTASPEKTE.

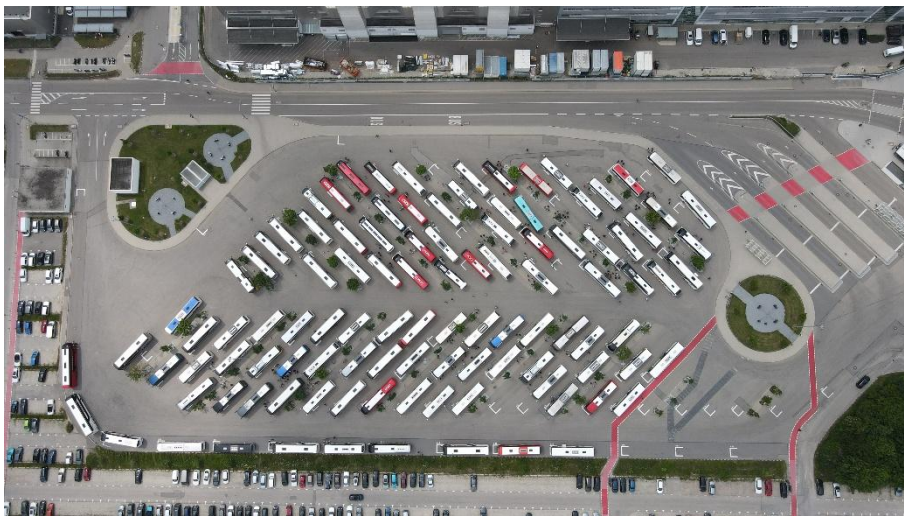


## UMWELTASPEKTE

Neben den in den vorangegangenen Kapiteln beschriebenen Umwelteinflüssen, die in direkter Verbindung mit der Fahrzeugproduktion im BMW Group Werk Dingolfing stehen, existieren auch indirekte Aspekte, die durch vorgelagerte oder begleitende Prozesse auf die Umwelt wirken.

Mindestens einmal im Jahr sowie bei größeren Änderungen werden Umweltaspekte in einer detaillierten Aspekteanalyse betrachtet und mögliche Handlungsfelder identifiziert, die ins Umweltprogramm aufgenommen werden. Diese werden mit entsprechenden Maßnahmen hinterlegt und verfolgt.

Auch in diesem Bereich werden Anstrengungen unternommen, um eine Reduzierung der Umweltauswirkungen zu erreichen. Beispielsweise sind Aktivitäten zu folgenden Themengebieten zu nennen:



### Individualverkehr

Die Menschen, die bei BMW in Dingolfing arbeiten, kommen nur zu einem kleinen Teil aus der Stadt Dingolfing selbst bzw. aus der näheren Umgebung. Überwiegend setzt sich die Belegschaft aus Pendlern zusammen, die bis zu 100 km von Dingolfing entfernt beheimatet sind.

Über 12.000 Mitarbeiter nutzen für ihren Arbeitsweg unser Bussystem. Täglich sind etwa 306 Busse im Einsatz, die 2.500 Haltestellen in ganz Niederbayern mit einer Tagesleistung von über 47.000 km anfahren.

Dadurch wird in hohem Maß zur Reduktion des Individualverkehrs und der damit einhergehenden CO-Emissionen beigetragen.

### Ersatzteilverpackung

Im BMW Customer Support ist die Vermeidung von Verpackung ein zentraler Bestandteil der Strategie. Verpackungsmaterialien werden gezielt sparsam und ressourcenschonend eingesetzt und unter Berücksichtigung technischer sowie wirtschaftlicher Rahmenbedingungen ausgewählt. Ziel ist es, über die gesamte globale Lieferkette hinweg in einer End-to-End-Betrachtung die jeweils nachhaltigste Lösung zu identifizieren.

Da Wellpappe auf einem nachwachsenden Rohstoff basiert, kommt sie im Customer Support in vielen Anwendungsfällen zum Einsatz. Gleichzeitig werden diese Packmittel in regelmäßigen Abständen daraufhin überprüft, ob sie entsprechend dem aktuellen Stand der Technik weiter optimiert werden können.

So wurden im Jahr 2025 Einweg-Luftfracht-Behälter untersucht und weiterentwickelt. Dabei konnte der Altpapieranteil deutlich erhöht werden, ohne die Qualität der Verpackungen zu beeinträchtigen. Die Einwegversandboxen, bestehend aus einer großen Wellpappkartonage in Kombination mit einer Holzpalette, konnten dadurch im Hinblick auf Umweltaspekte verbessert werden.

Damit leistet der BMW Customer Support einen weiteren Beitrag dazu, den Einsatz von Rohstoffen konsequent zu reduzieren.



# INPUT-OUTPUT-BILANZ 2023–2025.



## WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN

Die folgende Aufstellung gibt Auskunft über die verwendeten Schlüsselmaterialien und Energiemengen, die in den Standort eingingen oder ihn verlassen haben. Grundlage der Tabellen sind die Gesetze der Thermodynamik, wonach Materie oder Energie weder erzeugt noch vernichtet werden kann. Es findet lediglich ein Umwandlungsprozess statt. Das heißt, was in den Betrieb eingeht und nicht dort verbleibt, muss den Betrieb auch wieder verlassen – möglicherweise in veränderter Form und Zusammensetzung.

In den folgenden Übersichtstabellen ist die Betriebsbilanz dokumentiert. Sie beinhaltet alle Stoff- und Energiemengen, ausgenommen Kaufteile und Teile von internen Lieferanten wie z. B. Motoren.

Der Datenerhebungszeitpunkt ist Ende Januar. Kleinere spätere Änderungen werden nicht berücksichtigt.

Wesentliche Veränderungen zum Vorjahr werden in den Kapiteln zu den entsprechenden Umweltaspekten erläutert.

\* Im Berichtsjahr 2025 wurde das Verfahren zur Ermittlung der Verbrauchsmengen ausgewählter Produktionsmaterialien sowie von Hilfs- und Betriebsstoffen auf ein neues Auswertungssystem umgestellt. Durch diese Umstellung ergaben sich teilweise methodische Anpassungen in der Datenerhebung und -bewertung, die zu Verschiebungen einzelner Verbrauchskennzahlen im Vergleich zu den Vorjahreswerten führten.

| <b>Input</b>                                                       |         |         |         |         |
|--------------------------------------------------------------------|---------|---------|---------|---------|
| Benennung                                                          | Einheit | 2023    | 2024    | 2025    |
| <b>Produktionsmaterial</b>                                         |         |         |         |         |
| Stahl/ Blech/ Alu                                                  | t       | 439.329 | 433.660 | 390.791 |
| Lacke, Farben                                                      | t       | 4.561   | 3.846   | 4.296   |
| Konservierungsmittel                                               | t       | 333     | 343     | 335     |
| Chemikalien zum Schäumen                                           | t       | 375     | 373     | 383     |
| Dicht-/ Isolier- und Klebstoffe                                    | t       | 7.366   | 6.029   | 6.392   |
| Produktbezogene Kältemittel*                                       | t       |         |         | 199     |
| CFK-Material (karbonfaserverstärkte Kunststoffteile)               | t       | 646     | 0       | 0       |
| <b>Hilfs- und Betriebsstoffe</b>                                   |         |         |         |         |
| Prozesschemikalien (ab 2025 ohne Chemikalien Abwasserbehandlung)*  | t       | 8.563   | 9049    | 7.633   |
| Technische Gase                                                    | t       | 3.044   | 4.737   | 3.400   |
| Verdünner und Reinigungsmittel, nicht VOC relevant*                | t       | 438     | 427     | 387     |
| Verdünner und Reinigungsmittel mit org. Lösemitteln, VOC relevant* | t       | 283     | 203     | 295     |
| Industrieöle/ Fette/ Schmierstoffe                                 | t       | 510     | 365     | 437     |
| Kältemittel FKW-haltig Nachfüllmenge für Kälteanlagen*             | kg      | 239     | 117     | 275     |
| Chemikalieneinsatz Abwasserbehandlung*                             | t       | 1502    | 1648    | 1827    |
| <b>Wasser</b>                                                      |         |         |         |         |
| Stadtwasser                                                        | m³      | 377.951 | 333.831 | 340.152 |
| Brunnenwasser                                                      | m³      | 317.486 | 343.866 | 300.629 |
| Summe Wasser bezogen                                               | m³      | 695.437 | 677.697 | 632.226 |
| <b>Energie</b>                                                     |         |         |         |         |
| Strom extern bezogen                                               | MWh     | 235.939 | 226.293 | 219.485 |
| davon Verbrauch Fremdfirmen für Bautätigkeit                       | MWh     | 52      | 105     | 53      |
| davon Verbrauch Fremdfirmen für Fertigung                          | MWh     | 5.054   | 4.999   | 5.292   |
| Erdgas (oberer Heizwert)                                           | MWh     | 697.188 | 672.843 | 650.137 |
| Heizöl EL (oberer Heizwert)                                        | MWh     | 1.967   | 1.942   | 1.524   |
| Summe Energie extern bezogen                                       | MWh     | 935.094 | 901.078 | 871.452 |
| davon Strom aus KWK intern erzeugt                                 | MWh     | 186.865 | 181.769 | 162.360 |
| davon Wärme aus KWK intern genutzt                                 | MWh     | 139.620 | 122.815 | 118.528 |



# INPUT-OUTPUT-BILANZ 2023 – 2025.



## WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN

Die Betriebsstoffe für unsere Produkte wie Kraftstoffe, Öle und Bremsflüssigkeit werden in der Bilanz nicht dargestellt, da sie mit dem fertigen Produkt das Werk ohne weitere Veränderung wieder verlassen.

| Output                                                                                                                       |         |           |           |           |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-----------|-----------|-----------|
| Benennung                                                                                                                    | Einheit | 2023      | 2024      | 2025      |
| <b>Produktion</b>                                                                                                            |         |           |           |           |
| Automobile                                                                                                                   | Stück   | 291.907   | 297.751   | 279.553   |
| SKD semi knocked down (lackierte Karosserie und Fahrzeugteilesatz)                                                           | Stück   | 5.004     | 5.316     | 2.772     |
| Karosserien Rolls Royce                                                                                                      | Stück   | 6.179     | 6.025     | 5.322     |
| Gefertigte Komponenten (Fahrwerk und Antrieb)                                                                                | Stück   | 4.978.892 | 4.024.301 | 5.583.728 |
| Hochvolt-Module                                                                                                              | Stück   | 2.692.394 | 1.269.420 | 1.492.217 |
| Gefertigte Traktionseinheiten (E-Motoren)                                                                                    | Stück   | 567.963   | 463.700   | 369.628   |
| <b>Abfälle <sup>(1)</sup></b>                                                                                                |         |           |           |           |
| Abfälle zur Verwertung                                                                                                       | t       | 135.182   | 133.902   | 130.412   |
| davon nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung                                                                               | t       | 127.200   | 127.134   | 123.528   |
| davon Metallschrotte                                                                                                         | t       | 105.771   | 106.992   | 105.025   |
| davon gefährliche Abfälle zur Verwertung                                                                                     | t       | 7.982     | 6.768     | 6.885     |
| Abfälle zur Beseitigung                                                                                                      | t       | 220       | 66        | 50        |
| davon nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung                                                                              | t       | 74        | 52        | 50        |
| davon gefährliche Abfälle                                                                                                    | t       | 146       | 14        | 0         |
| <b>Abwasser</b>                                                                                                              |         |           |           |           |
| Prozessabwasser                                                                                                              | m³      | 114.183   | 142.157   | 108.360   |
| Sanitäre Abwässer                                                                                                            | m³      | 383.402   | 408.929   | 272.293   |
| Austrag <sup>(2)</sup>                                                                                                       | m³      | 197.852   | 126.172   | 224.562   |
| <b>Frachten im Prozessabwasser</b> für Parameter gem. Genehmigungsbescheid (mit Messergebnissen oberhalb der Nachweisgrenze) |         |           |           |           |
| AOX (adsorbierbare organische Halogenverbindungen)                                                                           | kg      | 19        | 23        | 17        |
| Zink                                                                                                                         | kg      | 27        | 26        | 27        |
| Nickel                                                                                                                       | kg      | 10        | 9         | 9         |
| <b>Emissionen</b>                                                                                                            |         |           |           |           |
| Staub/ Partikel                                                                                                              | t       | 0,8       | 0,8       | 0,8       |
| Organische Lösemittel (VOC)                                                                                                  | t       | 259       | 206       | 275       |
| Sonstige flüchtige organische Verbindungen                                                                                   | t       | 1,4       | 0,8       | 1,4       |
| Kohlendioxid (CO <sub>2</sub> ) <sup>(3)</sup>                                                                               | t       | 127.250   | 122.817   | 119.736   |
| Kohlenmonoxid (CO)                                                                                                           | t       | 52        | 61        | 63        |
| Stickoxide (NO <sub>x</sub> ) <sup>(4)</sup>                                                                                 | t       | 76        | 72        | 91        |
| Schwefeldioxid (SO <sub>2</sub> )                                                                                            | t       | 0,8       | 0,8       | 0,7       |
| Halogenierte Fluorkohlenwasserstoffe HFKW                                                                                    | kg      | 239       | 117       | 275       |
| ausgedrückt in Tonnen CO <sub>2</sub> -Äquivalent                                                                            | t       | 483       | 242       | 476       |
| Methan (CH <sub>4</sub> ) <sup>(5)</sup>                                                                                     | t       | 266       | 260       | 237       |
| ausgedrückt in Tonnen CO <sub>2</sub> -Äquivalent                                                                            | t       | 6.653     | 6.487     | 5.937     |
| Distickstoffoxid (N <sub>2</sub> O) <sup>(5)</sup>                                                                           | t       | 4,7       | 4,5       | 4,3       |
| ausgedrückt in Tonnen CO <sub>2</sub> -Äquivalent                                                                            | t       | 1.394     | 1.354     | 1.268     |

<sup>(1)</sup> Auswertung erfolgte zum Stichtag 13. Januar. Geringfügige Veränderungen der Jahressummen können sich aufgrund von verspäteten Rückmeldungen der Entsorger ergeben.

<sup>(2)</sup> Zusammenfassung aller „Austragskomponenten“: Verdunstung/Verlust/Rückführung in Grundwasser oder Oberflächengewässer

<sup>(3)</sup> CO<sub>2</sub> bezieht sich auf die vom Standort emittierte Menge basierend auf dem Verbrauch an Erdgas und Heizöl.

<sup>(4)</sup> Für die Berechnung der NO<sub>x</sub>-Emissionen wird ab 2025 der gesamte Standort als Betrachtungsrahmen zugrunde gelegt. Bis 2025 wurde nur das Werk 02.40 als Betrachtungsrahmen verwendet.

<sup>(5)</sup> Entsteht durch unvollständige Verbrennung fossiler Brennstoffe (Heizöl, Erdgas)

# KERNINDIKATOREN NACH EMAS III.

## WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN

Die nachfolgend aufgeführten Daten werden aufgrund der Anforderungen aus EMAS III erhoben.

Die Kennzahlen beinhalten die Verbräuche und Emissionen aus allen in dieser Umwelterklärung auf Seite 7 genannten Werksteilen. Die von Fremdfirmen auf dem Werksgelände verbrauchten Ressourcen (z.B. Wasser oder Strom für Bautätigkeiten) werden separat erfasst, bleiben hier aber unberücksichtigt.

In den nachfolgenden Tabellen beziehen sich die Kennzahlen auf die gefertigten Produkte. Hierbei wird unterschieden zwischen

- gefertigten Fahrzeugen: Hierzu zählen auch die sog. SKD (semi knocked down = lackierte Karosserie und Fahrzeugteilesatz) sowie die Rolls-Royce Karosserien.
- gefertigten Fahrwerks- und Antriebskomponenten, die im Werk 02.10, 02.20 und 02.72 produziert werden. Hier werden nur die wesentlichen Kernindikatoren dargestellt.

Für die gefertigten E-Motoren sowie Hochvoltspeicher aus dem Werk 02.20 ist eine sinnvolle Darstellung der Kernindikatoren nicht möglich, da eine Trennung der Ressourcenverbräuche entsprechend der gefertigten Produkte nicht möglich ist. Die Produktion erfolgt gemeinsam innerhalb des gleichen Gebäudekomplexes.

### Kernindikatoren nach EMAS III

| Benennung                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Einheit            | 2023             | 2024             | 2025             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|------------------|------------------|------------------|
| <b>Fahrzeugfertigung</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                    |                  |                  |                  |
| Die in dieser Tabelle genannten Verbräuche/Emissionen beziehen sich, wenn nicht anders erwähnt, auf den gesamten Standort. Nur bei den mit * gekennzeichneten Kennzahlen ist die Komponentenfertigung und E-Motorenfertigung abgezogen. Diese Kennzahlen werden unten separat für die Komponentenfertigung ausgewiesen. |                    |                  |                  |                  |
| <b>Gefertigte Fahrzeuge</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <b>Stück</b>       | <b>303.090</b>   | <b>309.092</b>   | <b>287.647</b>   |
| Energieeffizienz *                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | MWh pro Fahrzeug   | 2,49             | 2,36             | 2,44             |
| Energieeffizienz an erneuerbaren Energien <sup>(1)</sup>                                                                                                                                                                                                                                                                | MWh pro Fahrzeug   | 0,78             | 0,73             | 0,76             |
| Materialeffizienz <sup>(2)</sup> – ohne Metall                                                                                                                                                                                                                                                                          | Tonne pro Fahrzeug | 0,09             | 0,08             | 0,08             |
| Materialeffizienz <sup>(2)</sup> – nur Metall Werk 02.40                                                                                                                                                                                                                                                                | Tonne pro Fahrzeug | 0,59             | 0,62             | 0,59             |
| Wasser *                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | m³ pro Fahrzeug    | 1,88             | 1,81             | 1,8              |
| Gefährlicher Abfall zur Beseitigung                                                                                                                                                                                                                                                                                     | kg pro Fahrzeug    | 0,48             | 0,05             | 0,0              |
| Gefährlicher Abfall zur Verwertung                                                                                                                                                                                                                                                                                      | kg pro Fahrzeug    | 26,34            | 21,90            | 23,94            |
| Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung                                                                                                                                                                                                                                                                               | kg pro Fahrzeug    | 0,24             | 0,17             | 0,17             |
| Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung                                                                                                                                                                                                                                                                                | kg pro Fahrzeug    | 420              | 411              | 429              |
| Flächenverbrauch (bebaute Fläche)                                                                                                                                                                                                                                                                                       | m² pro Fahrzeug    | 8,1              | 7,96             | 8,66             |
| Treibhausgase <sup>(3)</sup>                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Tonne pro Fahrzeug | 0,45             | 0,42             | 0,44             |
| Schwefeldioxid SO <sub>2</sub>                                                                                                                                                                                                                                                                                          | g pro Fahrzeug     | 2,5              | 2,4              | 2,5              |
| Stickoxide NO <sub>x</sub> <sup>(4)</sup>                                                                                                                                                                                                                                                                               | g pro Fahrzeug     | 252              | 234              | 316              |
| Partikel (Staub) PM                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | g pro Fahrzeug     | 2,6              | 2,5              | 2,8              |
| <b>Komponentenfertigung (Antrieb und Fahrwerk)</b>                                                                                                                                                                                                                                                                      |                    |                  |                  |                  |
| <b>Gefertigte Komponenten</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>Stück</b>       | <b>4.978.892</b> | <b>4.024.301</b> | <b>5.583.728</b> |
| Energieeffizienz Gesamt                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | MWh pro Komponente | 0,026            | 0,030            | 0,021            |
| Wasser                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | m³ pro Komponente  | 0,021            | 0,023            | 0,016            |

(1) Im Rahmen der Unternehmensstrategie zum Einsatz regenerativer Energie hat der Standort Dingolfing auch im Jahr 2025 alle externen Stromkontingente aus erneuerbaren Quellen bezogen. Die BMW Group erzeugt am Standort Dingolfing keine erneuerbaren Energien, jedoch unterstützt sie ein Projekt dazu. Das Unternehmen vermietet Dachflächen im Werk Dingolfing, auf denen eine Photovoltaikanlage mit etwa 90.000 m² Panelfläche betrieben wird. Diese umfasst zwei Anlagen, eine auf dem Dach des Dynamikzentrums, Werk 02.70, die andere auf Carports über der Versandfläche im Werk 02.40. Jährlich werden durchschnittlich etwa 8.500 MWh Strom produziert.

(2) Die Materialeffizienz beinhaltet den auf Seite 19 dargestellten Input außer Energie und Wasser.

(3) Treibhausgase umfassen folgende Emissionen: Kohlenstoffdioxid CO<sub>2</sub> (direkt), Methan CH<sub>4</sub>, Distickstoffdioxid N<sub>2</sub>O, Halogenierte Fluorkohlenwasserstoffe HFKW ausgedrückt in Tonnen CO<sub>2</sub>-Äquivalent. Weitere Kernindikatoren, die gemäß Anhang IV zu EMAS III gefordert werden, sind für den BMW Standort Dingolfing nicht relevant.

(4) Für die Berechnung der NO<sub>x</sub>-Emissionen wird ab 2025 der gesamte Standort als Betrachtungsrahmen zugrunde gelegt. Bis 2025 wurde nur das Werk 02.40 als Betrachtungsrahmen verwendet.



# AUSZUG AUS DEN GELTENDEN RECHTSVORSCHRIFTEN.

## RECHTSVORSCHRIFTEN

**Die aktuellen Gesetze, Verordnungen, Verwaltungsvorschriften, Richtlinien, technischen Regeln und Normen werden durch die Fachgremien des Umweltnetzwerkes der BMW Group auf die relevante Anwendung für die einzelnen Produktionsstandorte überprüft und kommuniziert.**

Die Werke 02.40 und 02.20 in Dingolfing sind nach Bundes-Immissionsschutzgesetz genehmigungspflichtig. Eingeschlossen sind dabei alle Anlagen und Nebeneinrichtungen, die zum Bau und zur Montage von Kraftfahrzeugen und Kraftfahrzeugmotoren erforderlich sind.

Das Baugesetzbuch – insbesondere die Bayerische Bauordnung – bildet die Grundlage für die Genehmigungen der baulichen Anlagen der anderen Werksteile.

Für die beiden Abwasserbehandlungsanlagen in den Werken 02.10 und 02.40 bestehen Einleitgenehmigungen.

Auf der Grundlage des Wasserhaushaltsgesetzes sind z. B. die Erlaubnisse zum Versickern von Regenwasser oder das Einleiten von aufbereitetem Prozessabwasser in die städtische Kanalisation erteilt.

Die Entsorgung der anfallenden Abfälle erfolgt auf Basis der europäischen Gesetzgebung und nach den Vorgaben des Kreislaufwirtschaftsgesetzes und seinem untergesetzlichen Regelwerk.

Für das Lagern von chemischen Produkten und entzündbaren Flüssigkeiten finden die Betriebssicherheitsverordnung und die technischen Regeln Anwendung.

Für die richtige Lagerung von Airbags und anderen Pyroelementen, die im Fahrzeug verbaut werden, finden die Vorschriften des Sprengstoffrechts Anwendung.

Aufgrund der Größe und Struktur des Standortes Dingolfing treffen nahezu alle Umweltrechtsbereiche zu.

Zur Sicherstellung der sich hieraus ergebenden Anforderungen sind nachfolgend genannte Maßnahmen eingeführt:

Die Genehmigungsbescheide sind digital über eine Datenbank verwaltet und sind den Betreibern zugeordnet.

Die entsprechenden behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte werden regelmäßig kontrolliert und überwacht. Die erforderlichen Messungen werden von anerkannten externen Instituten bzw. akkreditierten Laboratorien durchgeführt und dokumentiert.

Die verantwortlichen Betreiber der einzelnen Technologien führen regelmäßige Betreiberbegehungen durch. Im Rahmen dieser Termine werden auch die Umsetzung und Einhaltung der Auflagen besprochen.

Anlagen, in denen mit wassergefährdenden Stoffen umgegangen wird, sind in einer Datenbank erfasst. Dokumentiert sind die relevanten Anlagen mit Stoff- und Mengenangaben sowie den resultierenden Anforderungen und Ausführungen.

Die notwendigen wiederkehrenden Prüfungen von Anlagen und Betriebsmitteln sind in jedem Fertigungsbereich digital vorhanden. Die Prüftermine sind softwaremäßig erfasst und werden automatisch angezeigt. Somit wird die termingerechte Prüfung und ggf. Instandsetzung sichergestellt.

Die Anforderungen des Energieeffizienzgesetzes (§ 8 Abs.3 EnEfG) in Bezug auf die Abwärmerückgewinnung wurden untersucht. Regelmäßig wird eine Wirtschaftlichkeitsbewertung gemäß DIN EN 17463 (VALERI) durchgeführt.

**Sowohl die internen als auch die externen Audits bestätigen den rechtskonformen Betrieb der Anlagen.**

Detaillierte Aussagen zur Einhaltung der rechtlichen Vorgaben finden sich in den Kapiteln zu den entsprechenden Umweltaspekten.

Im Rahmen des Umweltmanagements nach EMAS wurde das branchenspezifische Referenzdokument für die Automobilindustrie (Beschluss (EU) 2019/62) berücksichtigt. Das Referenzdokument enthält bewährte Umweltmanagementpraktiken (BUMP), Ideen und Inspirationen sowie praktische und technische Leitlinien. Es umfasst ebenso Empfehlungen für automobilspezifische Umweltleistungsindikatoren, damit verbundene Leistungsrichtwerte und Systeme zur Bewertung des Umweltleistungsniveaus. In einem werkeübergreifenden Bewertungsverfahren wurden die Inhalte des branchenspezifischen Referenzdokuments für die Automobilindustrie auf Realisierbarkeit bzw. Neuigkeitswert für BMW überprüft und bewertet.

Viele der im Umweltprogramm genannten Maßnahmen (siehe dazu folgende Seiten) sind Beispiele, wie die bewährten Umweltmanagementpraktiken (BUMP) berücksichtigt wurden.

Exemplarisch können genannt werden:

- Energiemanagementkontrollen – detaillierte Überwachung und Ausschaltung bei Nicht-Betrieb (BUMP 3.2.1)
- Energieverbrauch, Abfallproduktion pro Einheit (BUMP 3.2.2, 3.3.1)
- Energieeffiziente Beleuchtung (BUMP 3.2.4)

# STATUS UMWELTPROGRAMM 2025.



## UMWELTAKTIVITÄTEN

Im Juli 2020 hat die BMW Group die aktualisierte Nachhaltigkeitsstrategie verabschiedet mit konkreten Zielen zur Reduzierung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks über die gesamte Wertschöpfungskette.

Parallel dazu wird im Rahmen des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses weiterhin gezielt an der Reduzierung des Energie- und Wasserverbrauchs, der Abfallmengen zur Beseitigung sowie am verminderten Einsatz von Lösungsmitteln gearbeitet. Hierfür werden individuelle Zielwerte für die Produktionsstandorte festgelegt.

Die für den Standort Dingolfing 2025 vereinbarten Ziele für Trinkwasserverbrauch, Lösemittlemissionen (VOC), Abfall zur Beseitigung und Energieverbrauch wurden erreicht.

Details werden in den entsprechenden Kapiteln dargestellt.

Für den Standort Dingolfing gibt es keine eigenen CO<sub>2</sub> - Ziele. Die vereinbarten Ziele auf BMW Group Ebene zu CO<sub>2</sub>- Emissionen wurden erreicht.

Informationen über die Zielerreichung auf BMW Group Ebene findet sich im integrierten Geschäftsbericht der BMW Group.

Nachfolgend eine Auswahl aus der Vielzahl an unterstützenden Maßnahmen am Standort Dingolfing:

| Umweltziel                            | Maßnahme                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Verantwortung       | Status                                                            |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|-------------------------------------------------------------------|
| <b>Energie</b>                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                     |                                                                   |
| <b>Reduzierung Energieverbrauch</b>   | PHS: Temperaturabsenkung im Einlaufbereich der beiden Anlagen im laufenden Betrieb (aktuell 910° auf neu 810°)                                                                                                                                                                                                                                                         | Presswerk           | umgesetzt                                                         |
|                                       | Bedarfsgerechter Versorgungsdruck bei Schweißzangen durch Einbau von Druckminderern. Druckminderer am Roboter wird auf max. zul. Schweißdruck + 0,5 bar Toleranz eingestellt.                                                                                                                                                                                          | Karosseriebau       | umgesetzt                                                         |
|                                       | Wärmerückgewinnung beim Trockner der Türen- und Klappenfertigung durch Integration eines Wärmetauschers nach der TNV. Einspeisung in das Heißwassersystem (1.000 MWh Einsparung).                                                                                                                                                                                      | Karosseriebau       | umgesetzt                                                         |
|                                       | Optimierung Objektabsaugung in Werk 02.10 (475 MWh Einsparung).                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Antriebskomponenten | umgesetzt                                                         |
|                                       | Umstellung Klima-/Lüftungstechnik auf dezentrale Hallenlüftereinheiten. Reduzierung der Volumenströme der großen Gebäudelüftungsanlagen (166 MWh Einsparung).                                                                                                                                                                                                          | Montage             | umgesetzt                                                         |
|                                       | Prüfung des Einsatzes von weiteren Lüfterwänden „Fan Wall“ am Standort: Hebung von verschiedenen Performance Potenzialen wie z.B. Erhöhung der Ausfallsicherheit, Reduzierung der installierten Leistung (Zu- und Abluft), Möglichkeiten einer niedrigen Regulierung, Reduzierung der Schallemission.                                                                  | Energiebetrieb      | umgesetzt                                                         |
| <b>Luftreinhaltung</b>                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                     |                                                                   |
| <b>Reduzierung Luftverunreinigung</b> | Ersatz der GAS-TNV (thermische Nachverbrennung) basierten Abluftreinigung durch elektrisch betriebene RTO's (regenerativ thermische Oxidation). Erweiterung der Abluftreinigung auf Basislack und Zwischentrockner, Reduzierung VOC Emissionen, Reduzierung Energieaufwand durch autothermen Betrieb. Substitution von Erdgas in der Lackiererei zur Dekarbonisierung. | Lackiererei         | Planung und Vorbereitung von Maßnahmen, Beginn der Umsetzung 2026 |

# STATUS UMWELTPROGRAMM 2025.



## UMWELTAKTIVITÄTEN

| Umweltziel                        | Maßnahme                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Verantwortung                      | Status                               |
|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|--------------------------------------|
| <b>Organisation / Allgemeines</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                    |                                      |
| Vermeidung Flächenversiegelung    | Im Werk 02.70, 02.75 und 02.91 sollen ca. 25.000 Lagerplätze generiert werden. Dazu werden in Abstimmung mit Arbeitssicherheit und Brandschutz Fahrwege und Gehwegführungen neu gestaltet, damit diese Regalerweiterungen und Bodenblockläger möglich werden, ohne neue Lagerflächen zu bauen.                                                                                                                                                                       | Customer Support CA-3              | umgesetzt                            |
| <b>Wasser/Abwasser</b>            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                    |                                      |
| Reduzierung Wasserverbrauch       | Umrüstung auf hybride Trockenkühler. Konzeptarbeit und Planung in 2024, Umsetzung der Baumaßnahme für Kühler 1-4 in 2025-2027 (weitere Anlagen sollen folgen)<br>Reduzierung Brunnenwasserverbrauch ca. 70.000 m <sup>3</sup> /a                                                                                                                                                                                                                                     | Energiebetrieb                     | geplante Meilensteine sind umgesetzt |
|                                   | Membrananlage in den Spülen (Pflege der Bäder) → Reduzierung des Spülwasserverwurfes um ca. 50 % gegenüber konventioneller KTL <sup>(1)</sup> , Beizabwasser als Fällungshilfsmittel (Nutzchemie) für Abwasseraufbereitungsanlage, Nickelreduzierung – niedrige Nickelkonzentration in der Phosphatierung (ca. 50 % weniger als bei OEMs). Rahmenterminplan:<br>IBN-Membrananlage in den Spülen → 04/2025<br>IBN-Beizwasser als Fällungshilfsmittel in AWA → 06/2026 | Antriebs- und Fahrwerkskomponenten | umgesetzt                            |
| <b>Material und Stoffe</b>        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                    |                                      |
| Ressourcenschonung                | Ersatz der Filterpresse durch Zentrifugen in der Abwasserbehandlung von nickel- und lackschlammhaltigen Abwässern. Reduzierung von Verbrauchsmaterialien wie Filtertüchern, Bindemitteln, Prozesschemikalien. Reduzierung Energieverbrauch, Optimierung der Containerbefüllung und damit Reduzierung der Transportfahrten. (Inbetriebnahme zu Ende Q2 geplant)                                                                                                       | Lackiererei                        | umgesetzt                            |
|                                   | Ersatz Hydracinanlage: Ersatz von Hydracin (giftig) in der Aufbereitung des Heißwassers durch ungiftiges O2 Bindemittel: Fortführung aus 2024: Start Phase 2 Installation und Inbetriebnahme                                                                                                                                                                                                                                                                         | Energiebetrieb                     | Umsetzung 2026                       |



# AUSZUG AUS DEM AKTUELLEN PROGRAMM.



## UMWELTAKTIVITÄTEN

Neben den seit Jahren etablierten Maßnahmen wie regelmäßige Energiebegehungen, kontinuierliche Sanierung des Sprinklererdleitzungsnetzes oder Schulung der Mitarbeiter wurden für 2026 unter anderem folgende weitere Maßnahmen zur Verbesserung der Umweltleistung vereinbart, um die Erreichung der Umweltziele zu unterstützen:

| Umweltziel                        | Maßnahme                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Verantwortung                     |
|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| <b>Energie</b>                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                   |
| Reduzierung des Energieverbrauchs | Ausbau der Wärmerückgewinnung TKB Trockner 1-3: Installation einer Wärmerückgewinnung, um die Abwärme der erdgasbetriebenen Trockner erneut nutzen zu können. (Einsparung Erdgas 2771 MWh/ 510 t CO2 Einsparung)                                                                                                                                                                                                                                                        | Karosseriebau                     |
|                                   | Entfall Verdampfer an Abwasseranlage im Werk 2.1. Aufgrund von Datenanalysen und eines erfolgreichen Testlaufes im Jahr 2025 ist das Verdampfen des Abwassers für die Schadstoffbehandlung nicht mehr notwendig. (Einsparung Erdgas 2400 MWh + Strom 2340 MWh)                                                                                                                                                                                                          | Antrieb- und Fahrwerkskomponenten |
|                                   | Reduzierung Volumenstrom Trockner 3 in der Türen- und Klappen-Fertigung: Reduzierung des Erdgaseinsatzes im Trockner 3 über die Programmierung eines "eco- Modus"; (Einsparung 341 MWh)                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Karosseriebau                     |
|                                   | Umrüstung auf LED Beleuchtung: Umrüstung der Beleuchtung der Prüfplätze in Halle 20.x (Einsparung 55MWh)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Presswerk                         |
| <b>Luftreinhaltung</b>            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                   |
| Reduzierung Luftverunreinigung    | Ersatz der GAS-TNV (thermische Nachverbrennung) basierten Abluftreinigung durch elektrisch betriebene RTO's (regenerativ thermische Oxidation). Erweiterung der Abluftreinigung auf Basislack und Zwischentrockner, Reduzierung VOC Emissionen, Reduzierung Energieaufwand durch autothermen Betrieb. Substitution von Erdgas in der Lackiererei zur Dekarbonisierung.                                                                                                  | Lackiererei                       |
|                                   | Direct Air Capture (DAC): DAC ist ein sehr effizientes Verfahren zur Entnahme von CO <sup>2</sup> aus der Atmosphäre und ein notwendiger Baustein auf dem Weg zum Net-zero Ziel der BMW Group. Die Pilotanlage hierzu wird gemeinsam mit der Fa. Phlair auf dem BMW Gelände des Werks 2.7 errichtet und entnimmt jährlich ca. 1000 Tonnen CO <sup>2</sup> aus der Atmosphäre. Durch diese Vorgehensweise soll die Technologie weiterentwickelt und hochskaliert werden. | Standort                          |
| <b>Material und Stoffe</b>        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                   |
| Reduzierung Materialeinsatz       | Ersatz Hydracinanlage: Ersatz von Hydracin (giftig) in der Aufbereitung des Heißwassers durch ungiftiges O2- Bindemittel. Fortsetzung des Projekts mit der Inbetriebnahme.                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Energiebetrieb                    |

# AUSZUG AUS DEM AKTUELLEN PROGRAMM.



## UMWELTAKTIVITÄTEN

| Umweltziel                  | Maßnahme                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Verantwortung                     |
|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| <b>Wasser/Abwasser</b>      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                   |
| Reduzierung Wasserverbrauch | Umrüstung auf hybride Trockenkühler.<br>Umsetzung der Baumaßnahme für Kühler 1-4 in 2025-2027 (weitere Anlagen sollen folgen)<br>Reduzierung Brunnenwasserverbrauch ca. 70.000 m³ /a                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Energiebetrieb                    |
|                             | Aufbau und Inbetriebnahme einer modernen KTL-Anlage: Membrananlage in den Spülen (Pflege der Bäder) → Reduzierung des Spülwasserverwurfes um ca. 50 % gegenüber konventioneller KTL <sup>(1)</sup> ,<br>Beizabwasser als Fällungshilfsmittel (Nutzchemie) für Abwasseraufbereitungsanlage, Nickelreduzierung – niedrige Nickelkonzentration in der Phosphatierung.<br>Rahmenterminplan:<br>IBN-Membrananlage in den Spülen → 04/2025<br>IBN-Beizwasser als Fällungshilfsmittel in AWA → 06/2026 | Antrieb- und Fahrwerkskomponenten |
| <b>Abfallaufkommen</b>      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                   |
| Reduzierung Abfallaufkommen | Verpackungsumstellung: Scharnierträger Türen von Einwegverpackung zu Mehrwegverpackung.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Karosseriebau                     |
|                             | Wiederverwendung von Einweg-Verpackungsmaterial: EPP als Einwegmaterial wird als Granulat wiederaufbereitet und bei BMW in verschiedenen Anwendungsfällen wieder in den Verpackungs-Kreislauf eingebracht.                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Standort                          |

# VALIDIERUNG DER UMWELTERKLÄRUNG.



Der Unterzeichnende, Bernhard Schön, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0321, zugelassen für den Bereich 29 (NACE-Code) der TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH mit der Registrierungsnummer DE-V-0209 bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort, wie in der Umwelterklärung der Organisation BMW AG

Standort Werk 02.00  
Karl-Dompert-Straße 7  
84130 Dingolfing

mit der Registrierungsnummer DE-163-00043 angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 und Verordnung (EU) 2018/2026 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 und Verordnung (EU) 2018/2026 durchgeführt wurden,
- das Ergebnis der Begutachtung und Validierung bestätigt, dass keine Belege für die Nichteinhaltung der geltenden Umweltvorschriften vorliegen,
- die Daten und Angaben der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation/des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation / des Standorts innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Diese Erklärung kann nicht mit einer EMAS-Registrierung gleichgesetzt werden. Die EMAS-Registrierung kann nur durch eine zuständige Stelle gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009, aktualisiert durch Verordnung (EU) 2017/1505 und Verordnung (EU) 2018/2026 erfolgen. Diese Erklärung darf nicht als eigenständige Grundlage für die Unterrichtung der Öffentlichkeit verwendet werden.

München, den 15.06.2026

Dipl.-Geol. B. Schön  
Umweltgutachter  
DE-V-0321





**Diese Umwelterklärung dokumentiert die Umweltschutzaktivitäten des EMAS-validierten Standortes BMW Group Werk Dingolfing für das Berichtsjahr 2025. Sie ergänzt damit die Umwelterklärung der BMW Group, die die werksübergreifenden allgemeingültigen Aktivitäten beschreibt.**

**Herausgeber:**

BMW Group Werk Dingolfing  
Christoph Schröder, Standortleitung

**Redaktion:**

Verena Cohrs, Ralf Franke, Abteilung Arbeitssicherheit,  
Ergonomie und Umweltschutz

**Nächste Umwelterklärung:**

Die Erstellung und Veröffentlichung der nächsten validierten Umwelterklärung ist für Mai 2027 vorgesehen.

**Internet:**

<https://www.bmwgroup.com>  
<https://www.bmwgroup.com/de/nachhaltigkeit.html>  
<http://www.bmw-werk-dingolfing.de>

**Kontakt:**

Wenden Sie sich bei Fragen, Hinweisen oder Kritik zu dieser Umwelterklärung sowie zu den Umweltaktivitäten des BMW Group Werks Dingolfing an:

BMW Group Werk Dingolfing  
Presse- und  
Öffentlichkeitsarbeit  
Postfach 11 20 – D-84122 Dingolfing  
Tel.: +49 (0) 8731 / 76-22020  
E-Mail: [Julian.Friedrich@bmwgroup.com](mailto:Julian.Friedrich@bmwgroup.com)