



UMWELTERKLÄRUNG 2025.

BMW GROUP WERK EISENACH.

**BMW
GROUP**
Werk Eisenach



ROLLS-ROYCE
MOTOR CARS LTD

VORWORT.

Die BMW Fahrzeugtechnik GmbH in Krauthausen bei Eisenach produziert Werkzeuge für die Herstellung von mittleren bis großen Karosserieblechteilen, darunter Frontklappen, Dächer und Türen. Diese Werkzeuge finden Anwendung in den Fahrzeugproduktionswerken der BMW Group. Das Leistungsspektrum umfasst zudem Engineering- und Konstruktionsdienstleistungen, die Serienabpressung von Stahl- und Aluminium-Bauteilen sowie die Fertigung gefügter Karosserieteile, wie Seitenwände und Frontklappen für Kleinserien. Das BMW Group Werk Eisenach zeichnet sich durch eine umfassende Prozesskette aus, die den gesamten Herstellungsprozess von der ersten Designberatung bis zur Produktion des endgültigen Werkzeuges abdeckt. Um die anspruchsvollen Anforderungen in diesem Prozess zu erfüllen, setzt das Werk konsequent auf moderne Hochtechnologien wie Ziehsimulation, Presssimulation und High-Speed-Cutting (HSC-Bearbeitung).

Der Jahresumsatz lag 2025 bei rund 96 Millionen Euro. Am Standort sind rund 385 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie etwa 40 Auszubildende und duale Studentinnen und Studenten beschäftigt.



Nachfolgend sind die Input- und Output-Bilanzen für das Jahr 2025 dargestellt und wesentliche Umweltauswirkungen des Werkes beschrieben.

Die Umwelterklärung wurde von zugelassenen Umweltgutachtern geprüft und anerkannt. Sie dokumentiert die Umweltschutzaktivitäten des EMAS-validierten Standortes BMW Werk Eisenach für das Berichtsjahr 2025 und ergänzt damit die Umwelterklärung der BMW Group, die die werkübergreifenden allgemeingültigen Aktivitäten beschreibt.

Eisenach, 17. Juni 2026

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'R. Frittrang', with a long, sweeping underline.

Robert Frittrang
Leiter BMW Group Werk Eisenach

Umweltpolitik.



UMWELTSCHUTZ

Nachhaltiges Handeln ist für die BMW Group wesentlich. Im Bewusstsein unserer Verantwortung für die Gesundheit der Menschen und unseres natürlichen Lebensraums 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 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 CO₂-Emissionen – der Energie und Trinkwasserverbrauch, das Abfallaufkommen, der Einsatz von Lösemitteln sowie die Biodiversität.

KOMMUNIKATION

Wir nutzen und bauen Dialogplattformen in der gesamten Wertschöpfungskette aus, über Partnerschaften in Politik, Wirtschaft und Zivilgesellschaft (NGOs).

Zudem wird durch Information und Schulungen das Verantwortungsbewusstsein für die Umwelt bei Mitarbeitenden gefördert und weiterentwickelt.

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

UMWELTZIELE

Die BMW Group verfolgt das Ziel, Nachhaltigkeit und wirtschaftlichen Erfolg in Einklang zu bringen. Wir richten uns am Zielbild der BMW iFACTORY aus, das eine Verbindung von Elektrifizierung, Profitabilität, Nachhaltigkeit und Digitalisierung anstrebt. Das Ziel ist es, Auswirkungen auf die Umwelt gezielt zu minimieren – mit den Schwerpunkten Wasser, Abfall und Energie. Der Einsatz erneuerbarer Energien, Ressourceneffizienz sowie die Wiederverwendung von Materialien, also einer 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 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen 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.

UMWELTMANAGEMENT

Das Umweltmanagementsystem der BMW Group hat das Ziel, 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. Diese berücksichtigen:

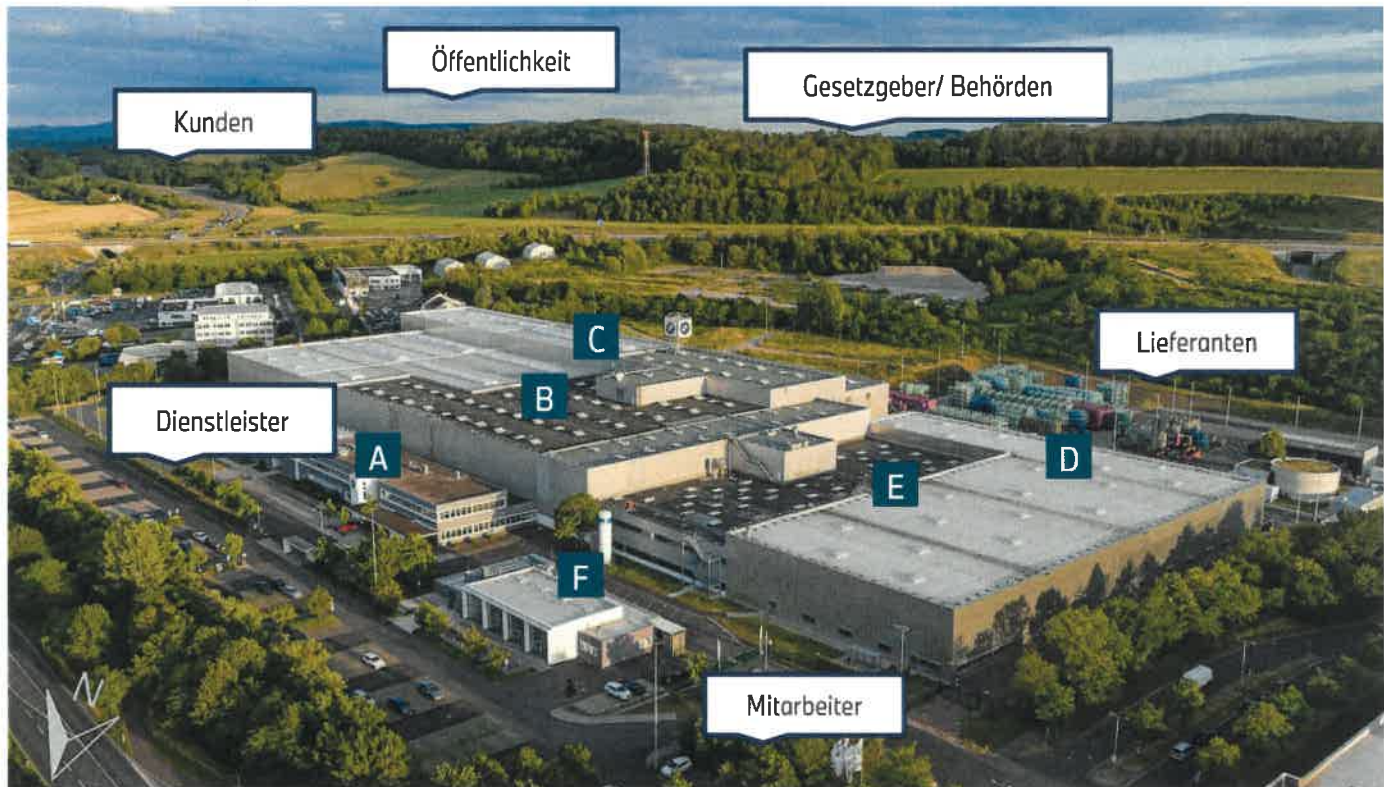
- Identifikation und Bewertung der wesentlichen direkten und indirekten Umweltaspekte,
- Darstellung der Maßnahmen zur Reduzierung der Umweltauswirkungen,
- gesetzliche und andere Anforderungen,
- interne und externe Information und Kommunikation zu umweltrelevanten Themen,
- Kontinuierliche Verbesserung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

Umweltmanagement-Strukturmatrix

	Verantwortung	Beauftragten-Funktion	Unterstützung- und Beratungsfunktion	Gremienlandschaft	Regelungslandschaft
Unternehmens-Ebene	T-Vorstand BMW Group	UMB BMW Group	Abteilung Standortentwicklung, Energie und Umweltschutz	Strategisch: LKU Lenkungsreis Umweltschutz Operativ: MFKASUS Managementfachkreis Arbeits-/Umweltschutz	Codices, Grundsätze, Anweisungen, Verfahrensweisungen, Prozessbeschreibungen
Werke-Ebene	Werkleiter, Hauptabteilungs- leiter	UMBs BMW Werke	Umweltschutzfachstelle mit Betriebsbeauftragte für Umweltschutz	Strategisch: AUSA Arbeits-/ Umweltschutz- Ausschuss Operativ: WUR Werksumweltrunden	Arbeitsanweisungen, Betriebsanweisungen



DAS BMW GROUP WERK EISENACH. ÜBERSICHT.



GEBÄUDEBESCHREIBUNG.

- | | |
|-----------------------------|------------------------------|
| A Verwaltungsgebäude | D Logistik |
| B Werkzeugbau | E Teilefertigung |
| C Presswerk | F Betriebsgastronomie |

GESCHICHTE I GEOGRAPHIE.

Seit 1927 wurde der Dixi, eine Lizenzversion des englischen Austin Seven, in Eisenach von der Gothaer Waggonfabrik AG produziert. Am 14. November 1928 übernahm die BMW AG die Eisenacher Fabrik und begann fortan mit der Automobilproduktion. Nach dem Zweiten Weltkrieg, als der Standort zur sowjetischen Besatzungszone gehörte, ging die BMW Automobilfertigung in Eisenach verloren.

Nach dem Fall der Mauer entschied der Vorstand der BMW AG, am Standort Eisenach einen neuen Großwerkzeugbau zu errichten.

Nach einer Rekordbauzeit von nur einem Jahr wurde der neue Werkzeugbau am 3. März 1992 feierlich eröffnet. Seitdem hat sich das Eisenacher Werk kontinuierlich weiterentwickelt und ist zum größten Werkzeugbaustandort der BMW Group weltweit geworden. Aus einer ursprünglichen Werkzeugbau-Manufaktur entstand eine hoch digitalisierte und industrialisierte Fertigung von Presswerkzeugen. Zudem hat sich die Fertigungsstätte für Karosserieblechteile zu einem äußerst effizienten Teilefertiger für anspruchsvolle Klein- und Kleinstserien gewandelt.

Die bislang größte Werkserweiterung begann 2019 und wurde 2022 abgeschlossen. Das BMW Group Werk Eisenach erstreckt sich über eine Fläche von etwa 8,47 Hektar außerhalb der Stadt Eisenach und ist nun der flächenmäßig größte Werkzeugbaustandort der BMW Group. Die Liegenschaftsbilanz weist eine bebaute Fläche von etwa 63.000 m² aus, die Gebäude, Werksstraßen und andere versiegelte Flächen umfasst sowie zusätzliche Grünflächen im Außenbereich von etwa 21.700 m². Das Areal wird im Süden durch die Autobahn A4 von Kirchheim nach Dresden begrenzt. Nördlich befinden sich landwirtschaftliche Flächen, während im Osten und Westen Industrie- und Gewerbegebiete liegen. In der unmittelbaren Umgebung gibt es keine umweltsensiblen Bereiche.

TÄTIGKEITEN AM STANDORT EISENACH, WERK 8.1.

Am Standort des BMW Group Werks werden Großserienwerkzeuge konstruiert und hergestellt, die für die Blechumformung eingesetzt werden. Diese Werkzeuge sind entscheidend für die Produktion verschiedener Karosserieteile, wie Dächer, Türen, Frontklappen und Seitenwände, die entweder in Einzelpressen oder in Pressenstraßen geformt werden.

Bereits in der Planungs- und Konstruktionsphase der Werkzeuge wird großer Wert auf die Ermöglichung einer effizienten Fertigung gelegt. Dies umfasst die Optimierung der Werkzeuggeometrie, um das Spanvolumen – also die Menge des beim Fräsen oder Bohren abgetragenen Materials – zu minimieren. Eine solche Optimierung ist entscheidend, um Materialverschwendung zu reduzieren und die Bearbeitungszeiten zu verkürzen.

Für die Herstellung der Werkzeuge ist ein umfangreicher Maschinenpark erforderlich, der verschiedene Arten von metallbearbeitenden Maschinen umfasst. Eine Besonderheit der Fertigung am Standort ist, dass die Bearbeitung von Guss- und Stahlteilen weitestgehend trocken erfolgt, also ohne den Einsatz von Kühlschmierstoffen. Diese trockene Bearbeitung führt dazu, dass keine Emulsionen entstehen, die entsorgt werden müssen und die Umgebungsluft bleibt frei von Ölnebel. Zudem sind die Maschinen wartungsärmer, da keine Rückstände von Kühlmitteln beseitigt werden müssen.

Die Trockenbearbeitung erfordert jedoch spezielle Werkzeuge und Maschinen, die für die hohen Temperaturen und die erhöhte Reibung ausgelegt sind, die beim Fehlen von Schmierstoffen auftreten.

Im Werkzeugbau des BMW Group Werks werden Einarbeitspressen eingesetzt, um das Umformverhalten der entwickelten Werkzeuge zu testen und diese bis zur Serienreife einzuarbeiten. Dadurch wird sichergestellt, dass die Werkzeuge die geforderten Qualitätsanforderungen der Karosserieteile erfüllen, bevor sie in der Großserienproduktion eingesetzt werden.

Die eingesetzten Pressen entsprechen dem aktuellen Stand der Technik und sind auf die Einhaltung hoher Umweltstandards ausgelegt, insbesondere im Hinblick auf den Schutz von Boden und Grundwasser.

Die Auslegung und Aufstellung der hydraulischen Versuchspressen erfolgten unter Berücksichtigung boden- und gewässerschutzrelevanter Anforderungen, womit ein Austreten wassergefährdender Stoffe vermieden und potenzielle Umweltbelastungen reduziert werden.

Die Optimierung und Aufstellung der hydraulischen Versuchspressen unter Berücksichtigung des Boden- und Grundwasserschutzes umfasst mehrere Aspekte:

- **Konstruktion und Dichtungssysteme:** Die Pressen sind so konstruiert und abgedichtet, dass Leckagen von Hydraulikflüssigkeiten verhindert werden, um eine Kontamination des Bodens und des Grundwassers zu vermeiden.
- **Auffangvorrichtungen:** Sollte es dennoch zu einem Austritt von Betriebsstoffen kommen, sind Auffangvorrichtungen vorhanden, die Flüssigkeiten aufhalten und eine schnelle Sanierung ermöglichen.
- **Wartung und Inspektion:** Regelmäßige Wartungen und Inspektionen stellen sicher, dass die Versuchspressen in einem einwandfreien Zustand sind und keine Umweltrisiken darstellen.

Diese Maßnahmen tragen dazu bei, dass die Versuchspressen nicht nur technologisch fortschrittlich sind, sondern auch den hohen Umwelanforderungen gerecht werden.

FERTIGUNGSKONZEPT WERKZEUGHERSTELLUNG.

MECHANISCHE FERTIGUNG



- 4 Großmaschinen
- 1 Sondermaschine (Schweißen, Härten, optisches Messen)
- 5 Klein- und Mittelmaschinen
- 3 Sondermaschinen (Drehen & Schleifen)
- Automatisches Palettensystem für hauptzeitparalleles Rüsten
- Dreischichtbetrieb

AUFBAU UND INBETRIEBNAHME WERKZEUGE



- Neuanfertigungen und Änderungen
- Reparatur und Optimierungen
- 4 Meisterbereiche (80 MA)
- Montagefähigkeiten geometrisch anspruchsvoller Baugruppen
- Händisches Oberflächenfinish
- Seriennahe Einarbeitspressen
- Werkzeugdurchsatz 2025: 78 Werkzeuge



In der Teilefertigung werden aus Stahl- und Aluminiumplatten Pressteile für die Kleinserienproduktion hergestellt. Hierfür stehen zwei Pressenstraßen mit insgesamt zehn hydraulischen Einzelpressen zur Verfügung, die teilweise mechanisiert betrieben werden.

Die Herstellung erfolgt auf Basis bereits zugeschnittener Platten, wodurch zusätzliche Schneidprozesse in der Fertigung vermieden und der Materialeinsatz pro Bauteil gezielt gesteuert werden kann. Gleichzeitig reduziert sich der prozessbedingte Bearbeitungsaufwand innerhalb der Teilefertigung.

Die Fertigung von Pressteilen erfolgt ohne zusätzliche Schmierstoffe. Die vom Stahlhersteller aufgetragene dünne Ölschicht auf den Platten übernimmt sowohl den Korrosionsschutz als auch die für den Umformprozess erforderliche Schmierung, wodurch der Einsatz weiterer Schmierstoffe entfällt und entsprechende Rückstände sowie Entsorgungsaufwände reduziert werden.

Im Bereich der Teilefertigung sind vier Laserschneidanlagen integriert, die aufgrund ihrer Flexibilität für das Schneiden unterschiedlicher Bauteilgeometrien eingesetzt werden. Um eine hohe Schnittqualität zu erreichen und um gleichzeitig oxidationsbedingte Nachbearbeitungen reduzieren zu können, wird beim Laserschneiden Stickstoff als Prozessgas verwendet. Zusätzlich stehen zwei Karosserie-Zusammenbauanlagen zur Verfügung, auf denen Baugruppen, wie beispielsweise Frontklappen, aus einzelnen Pressteilen montiert werden. Die Anlagen ermöglichen eine präzise und effiziente Montage komplexer Bauteile, wodurch Nacharbeitsumfänge reduziert und der Ressourceneinsatz in der weiteren Bearbeitung beeinflusst werden kann.

Zur Sicherstellung der Bauteil- und Baugruppenqualität werden im Werk drei optische und eine taktile Messanlage eingesetzt. Die optischen Messanlagen erfassen Geometrie und Oberflächenbeschaffenheit berührungslos und ermöglichen eine schnelle und präzise Vermessung komplexer Konturen.

Der kombinierte Einsatz beider Messverfahren stellt die Einhaltung der geforderten Spezifikationen sicher und wirkt sich gleichzeitig positiv auf die Geringhaltung des Nacharbeitsaufwands aus.

Die Ende 2025 in Betrieb genommene PRAFS-Anlage (Poly Robot Automated Fixture System) ersetzt konventionelle mechanische Spannvorrichtungen durch ein universelles, robotergestütztes Spann- und Aufnahmesystem. Das flexible Spannkonzert zur Positionierung der Messteile halbiert den Bedarf an Messvorrichtungen bei Neuanläufen, reduziert externe Beschaffung sowie Material- und Ressourceneinsatz und verringert somit auch gleichzeitig logistische Aufwände.

FERTIGUNGSKONZEPT PRODUKTION.



TEILEFERTIGUNG

7 Produktionspressen
(2 Erfurt- und 5 Müllerpressen)



LASERSCHNEIDANLAGEN

- 4 Anlagen im Einsatz
- Dreischichtbetrieb
- Im Serienbetrieb werden über 146 verschiedene Bauteile gelasert.



ZB-ANLAGEN

- Zusammenbau einzelner Komponenten zu:
 - Frontklappen
 - Seitenwänden



QUALITÄTSSICHERUNG & MESSTECHNIK

- Kombination aus optischen und taktilen Messmethoden (3 optische Mess- und 1 taktile Messmaschine sowie 1 PRAFS-Anlage)
- Dreischichtbetrieb
- Über 14.000 Bauteile pro Jahr werden gemessen.

WESENTLICHE ÄNDERUNGEN ZUM VORJAHR.

Beispiele zu den Verbesserungen.



Das BMW Group Werk Eisenach wurde im Jahr 2025 im Rahmen des Wettbewerbs 'Excellence in Production' als 'Werkzeugbau des Jahres' sowie als Gesamtsieger ausgezeichnet. Grundlage war ein mehrstufiges Bewertungsverfahren mit abschließendem Audit vor Ort, in das neben der Prozessqualität auch Aspekte der Effizienz und Nachhaltigkeit einfließen, wodurch auch die ressourcenschonende Ausrichtung der Fertigung bestätigt wird.

Das Projekt „Retrofit Pressenstraße“ wurde im Berichtsjahr 2025 erfolgreich entsprechend der im Jahr 2024 erarbeiteten Planungen umgesetzt. Ziel der Maßnahme war, die nachhaltige Modernisierung der bestehenden Anlagen unter Berücksichtigung von Umwelt-, Energie- und Arbeitsschutzaspekten und somit eine Verlängerung des Anlagenlebenszyklus und die Vermeidung investitionsbedingter Ausgaben.

Im Zuge des Retrofits wurden umfassende Erneuerungen der Steuerungs-, Sicherheits-, elektrischen sowie hydraulischen Komponenten vorgenommen. Die verbesserte Abfallausbringung trägt darüber hinaus zur Reduzierung des Unfallrisikos bei und führt zu einer Erhöhung des Arbeitsschutzniveaus.

Zusätzlich wurden automatische Schrottklappen sowie Lichtschrankensysteme im Bereich des Handeinlegens implementiert. Ein wesentlicher Beitrag zur Reduzierung der Umweltwirkungen wurde durch die Erneuerung der Elektromotoren erzielt.

Die Maßnahme reduziert den Energieverbrauch um rund 24 MWh.

Hierdurch wird eine Verringerung des Stromverbrauchs und damit verbunden eine Reduktion energiebedingter Emissionen erwartet. Darüber hinaus führt die Modernisierung der Dichtsysteme zu einer Minimierung potenzieller Leckagen und damit zu einer Verringerung von Hydraulikölverlusten.

Die Integration der Pressen in das bestehende Energiemonitoring-System ermöglicht eine transparente Erfassung und Auswertung der Energieverbräuche. Auf dieser Grundlage können weitere Effizienzpotenziale identifiziert und gezielt umgesetzt werden. Gleichzeitig unterstützt die verbesserte Datengrundlage eine vorausschauende Instandhaltung, wodurch der Einsatz von Ressourcen insgesamt optimiert wird.

Zur Sicherstellung der Teileversorgung während der Retrofitphase wurde im Vorfeld ein umfassendes Versorgungskonzept entwickelt. In diesem Zusammenhang erfolgte teilweise die Beauftragung externer Presswerke. Ziel der zugrunde liegenden Strategie war es, den Anteil externer Vergaben auf das notwendige Minimum zu begrenzen, um zusätzliche interne sowie externe logistische Aufwände und die damit verbundenen Umweltwirkungen zu reduzieren. Insgesamt leistet das Retrofit der Pressenstraße einen wesentlichen Beitrag zur Verbesserung der Energieeffizienz, zur Reduzierung von Umweltbelastungen sowie zur nachhaltigen Weiterentwicklung der Produktionsprozesse.



Durch die Einführung des Verfahrens Smart Finish Surface konnte im Berichtsjahr 2025 eine Reduzierung der Herstellkosten in der Oberflächenbearbeitung um 12,5 % erzielt werden.

Hierbei wird durch eine Optimierung der zerspannenden maschinellen Werkzeugbearbeitung eine verbesserte Oberflächenqualität bei Außenhaut-Werkzeugsätzen erreicht, wodurch nachgelagerte manuelle Polieraufwände reduziert werden.

Neben den wirtschaftlichen Effekten ist die Maßnahme auch unter Umweltgesichtspunkten relevant. Eine verbesserte Prozessführung in der Oberflächenbearbeitung trägt zu einer Verringerung des Energie- und Ressourceneinsatzes sowie zu reduzierten Nacharbeitsumfängen bei.

Die Anwendung von Smart Finish Surface leistet damit einen Beitrag zur Optimierung der Prozessabläufe und unterstützt eine ressourcenschonende Ausgestaltung der Fertigungsprozesse.

Im Rahmen des Pilotprojekts ‚Augmented Reality‘ werden extern bezogene Werkzeugkomponenten und Anbauteile bereits beim Hersteller geprüft, wodurch durch den tabletgestützten Abgleich zwischen CAD-Modell und Bauteil Abweichungen frühzeitig erkannt und direkt vor Ort korrigiert werden, was die Auslieferfehlerquote reduziert und zusätzliche Reklamationstransporte sowie den damit verbundenen Energie- und Ressourceneinsatz verringert; die Maßnahme kann bei rund 60 % der Neuanfertigungen angewendet werden.

Durch den Aufbau eines Platinenregals werden Transporte ins Außenlager reduziert, wodurch der logistikbedingte Energieeinsatz und die damit verbundenen Emissionen verringert werden können.

Die Lüftungssteuerung in den Produktionsbereichen wurde unter Berücksichtigung aller gesetzlichen Vorgaben bedarfsgerecht angepasst und wird über die Gebäudeleittechnik (GLT) gesteuert, wodurch Temperatur und Luftwechselraten optimiert und der Energieeinsatz reduziert werden können.

Durch die Fertigstellung einer Grundmessenstruktur mit anschließendem Abschlussworkshop wurden die Technologieabteilungen zur Identifizierung wesentlicher Energieverbraucher befähigt, wodurch eine transparente Einzelauswertung ermöglicht wird. Ergänzend wurde eine Transparenz-Roadmap zur weiteren Detaillierung der Verbräuche in den Technologien erarbeitet.

Durch den Einsatz eines innovativen Kunststoffkonzepts (3KE) bei PHEV-Ausschnitten in Seitenwand-Werkzeugsätzen konnten die Herstellkosten im Vergleich zu kinematischen Niederhaltern um 75 % reduziert werden. Der Einsatz von Kunststoffen ermöglicht den Entfall von Gasdruckfedern sowie weiterer Komponenten und Anbauteile, wodurch sich der Materialeinsatz sowie die konstruktive Komplexität verringern.

Gleichzeitig führt die reduzierte Komponentenanzahl zu geringeren Fertigungsumfängen und unterstützt eine materialeffizientere Auslegung der Werkzeuge, wodurch der Energieeinsatz in der Herstellung sowie der logistische Aufwand in der Lieferkette reduziert werden können.

Durch die zentrale Schweißgasversorgung entfällt der Einsatz von Argon-Kleingebinden im Bereich der Schweißkabinen, wodurch sowohl interne als auch externe Transporte reduziert und der logistische Aufwand verringert werden können.

Auf Grund einer Optimierung der Fertigungsmethode für bestimmte Karosserieblechteile konnte der Materialeinsatz bei der Herstellung der Werkzeugsätze reduziert werden, da ein Werkzeug pro Werkzeugsatz entfallen kann.

Die dadurch verringerte Komplexität der Werkzeugsätze führt zu geringeren Aufwänden in Lagerung, Transport und Verwaltung und senkt den Ressourcenbedarf über den gesamten Lebenszyklus.

Durch den Entfall eines Werkzeugs pro Werkzeugsatz reduziert sich der Materialeinsatz bei den entsprechenden Projekten um rund 110 t.



ÜBERSICHT DIREKTE UMWELTASPEKTE.

WESENTLICHE UMWELTASPEKTE	WAS WIRKT AUF DIE UMWELT EIN	UMWELTAKTIVITÄT
Einsatz von Material und Stoffen im Zerspanungsprozess	Öle bzw. Kühlschmierstoffe	- Trockenbearbeitung zur Minimierung des Ölverbrauchs - medienübergreifende Entlastung im Bereich Abwasser und Abfall
Einsatz von Material und Stoffen im Umformprozess	Hydrauliköle der Pressen und ölhaltige Ziehmittel	- ölbeständige Beschichtung - Sicherung von Grundwasser und Boden durch Prüfungen
Emissionen / Vibrationen	Erschütterungen des Untergrundes	- Dämpfung der Pressenstraßen
Medieneinsatz der Energieträger Strom und Erdgas	Ressourcenverknappung	- Wärmerückgewinnung aus Abwärme wie z.B. Pressenkühlung, Druckluftherzeugung - Einsatz moderner Anlagen mit hohem Wirkungsgrad - Einsatz einer Wärmebildkamera zur Wartung und Überprüfung der Energieanlagen - Nutzung von erneuerbaren Energien
Verbrennen fossiler Brennstoffe (Erdgas)	CO ₂ : verursacht anthropogenen Treibhauseffekt	- Senkung Heizenergieverbrauch
	CO: führt zur Verminderung der Sauerstoffbindung im Blut	- Optimierung der Verbrennungsprozesse
	SO ₂ : führt zur Versauerung von Gewässern und Böden	- Einsatz schwefelarmer Brennstoffe (Erdgas)
	NO ₂ : verursacht durch Ozonbildung Smog	- Einsatz NO_x - armer Brenner
Anfall und Transport von Abfällen	Verbrauch endlicher Ressourcen; bei unsachgemäßer Handhabung Luft-, Boden- und Gewässerbelastung	- Abfallvermeidung - weitestgehend sortenreine Abfalltrennung für eine hohe stoffliche Verwertungsquote - Auditierung / Kontrolle der Vertragspartner im Abfallbereich - Anbindung an Gelbe Tonne System
Einsatz von Verpackungsmaterial	Verbrauch endlicher Ressourcen (Verpackungsmaterialien); Luftbelastung bei der Verbrennung	- Förderung von Mehrweg- und Rücknahmesystemen - Einsatz wiederverwertbarer Verpackungsmaterialien



ÜBERSICHT INDIREKTE UMWELTASPEKTE.

Die indirekten Aspekte des Umweltschutzes beschreiben die Auswirkungen, die nicht direkt durch die Herstellung von Werkzeugen oder Karosserieblechteilen entstehen.

BIODIVERSITÄT

Zur ökologischen Nutzung der Werksaußenbereiche wurden Apfelbäume gepflanzt, eine Wildwiese entstand und Bienenvölker angesiedelt. Diese nutzen auch die naturnahen Flächen des Werks. Im vergangenen Jahr sammelten die Werkbienen, bestehend aus fünf Bienenvölkern ca. 285 kg Honig.

JOBRAD

Ab Mitte 2022 wird den Mitarbeitern als Beitrag zur nachhaltigen Mobilität und zur Förderung ihrer Gesundheit die Möglichkeit des Jobrad-Leasings angeboten. Diese Initiative ermöglicht es den Angestellten, Fahrräder oder E-Bikes zu attraktiven Konditionen zu leasen, was den Umstieg auf umweltfreundliche Verkehrsmittel erleichtert und gleichzeitig die körperliche Aktivität der Belegschaft unterstützt.

ÖFFENTLICHE ANBINDUNG AN DAS WERK

In unmittelbarer Nähe des Werks befinden sich zwei Haltestellen mit Zugang zu öffentlichen Buslinien. Für die Mitarbeiter besteht so die Möglichkeit, ihren Arbeitsweg umweltfreundlich zu gestalten.

LADESÄULENINFRASTRUKTUR

Elektrifizierte Fahrzeuge können auf dem Werksgelände sowie auf dem Mitarbeiterparkplatz an mehreren Ladesäulen geladen werden, die teilweise auch öffentlich zugänglich sind, wodurch die Nutzung elektromobiler Verkehrsmittel unterstützt wird. Durch den weiteren Ausbau der Ladeinfrastruktur für E-Fahrzeuge wurde die Verfügbarkeit von Lademöglichkeiten erhöht.

GASTRONOMIE

In der Betriebsgastronomie besteht die Möglichkeit, To-Go-Mahlzeiten in Mehrwegschalen des Systems Rebowl bereitzustellen, wodurch Einwegverpackungen reduziert werden.

Die in den Automaten angebotenen Getränke stammen von einem regionalen Anbieter, ebenso wird beim Bezug von Lebensmitteln auf regionale Herkunft geachtet. So stammen 100 % des eingesetzten Wildfleisches aus dem Hainich sowie mindestens 50 % des Geflügels von regionalen Betrieben, wodurch Transportwege verkürzt und damit verbundene Emissionen reduziert werden können.

UMWELTASPEKTE. ENERGIENUTZUNG.

Als Werkzeughersteller und Teillieferant ist die BMW Fahrzeugtechnik GmbH auf eine verlässliche Energieversorgung zur Sicherstellung des Betriebs angewiesen.

Erdgas wird in diesem Zusammenhang ausschließlich zur Aufrechterhaltung des Gebäudebetriebs eingesetzt. Dies umfasst insbesondere die Bereitstellung von Raumwärme bzw. Hallenwärme sowie die Erzeugung von Warmwasser.

Die Nutzung erfolgt damit im Bereich der infrastrukturellen Versorgung, unabhängig von den eigentlichen Produktionsprozessen.

Der Stromverbrauch reduzierte sich gegenüber dem Vorjahr auf 6.574 MWh, während der Erdgasverbrauch auf 2.868 MWh anstieg; ursächlich hierfür sind witterungsbedingte Einflüsse, insbesondere die im Winter 2025 vorherrschenden niedrigen Außentemperaturen mit entsprechend erhöhtem Heizbedarf.

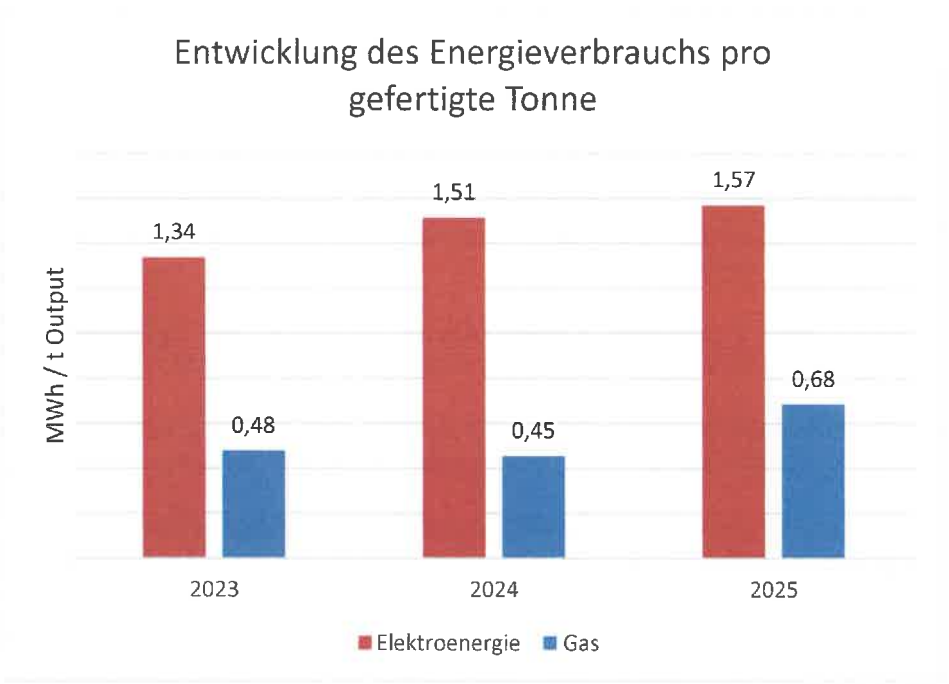
Der Zielwert für den gesamten Energieverbrauch von 9.570 MWh konnte unterschritten werden (9.442 MWh).

Während des Retrofits der Pressenstraße wurden einzelne Pressen stillgelegt, wodurch in diesem Zeitraum kein Stromverbrauch für diese Anlagen anfiel. Dies wurde bei der Festlegung des Zielwerts bereits berücksichtigt.

Aufgrund des geringeren ausgebrachten Gewichts an Werkzeugen und Pressteilen sind sowohl der spezifische Gas- als auch der Stromverbrauch je Tonne leicht angestiegen.



ENTWICKLUNG DES ENERGIEVERBRAUCHS PRO TONNE OUTPUT



UMWELTASPEKTE. EMISSIONEN.

Die Herstellung von Presswerkzeugen ist mit Emissionen verbunden, die unterschiedliche Auswirkungen auf die Umwelt haben können. Im Wesentlichen entstehen Emissionen durch den Einsatz von Erdgas zur Beheizung der Betriebsgebäude. Zur Reduzierung des Energieverbrauchs und der damit verbundenen Emissionen werden kontinuierlich Maßnahmen zur Effizienzsteigerung umgesetzt. Ein zentrales Element stellt dabei die Nutzung von Abwärme aus Produktionsanlagen dar, die zur Beheizung der Werksgebäude eingesetzt wird. Durch diese energetische Verwertung kann der Bedarf an zusätzlicher fossiler Energie reduziert und die Umweltauswirkungen insgesamt verringert werden.

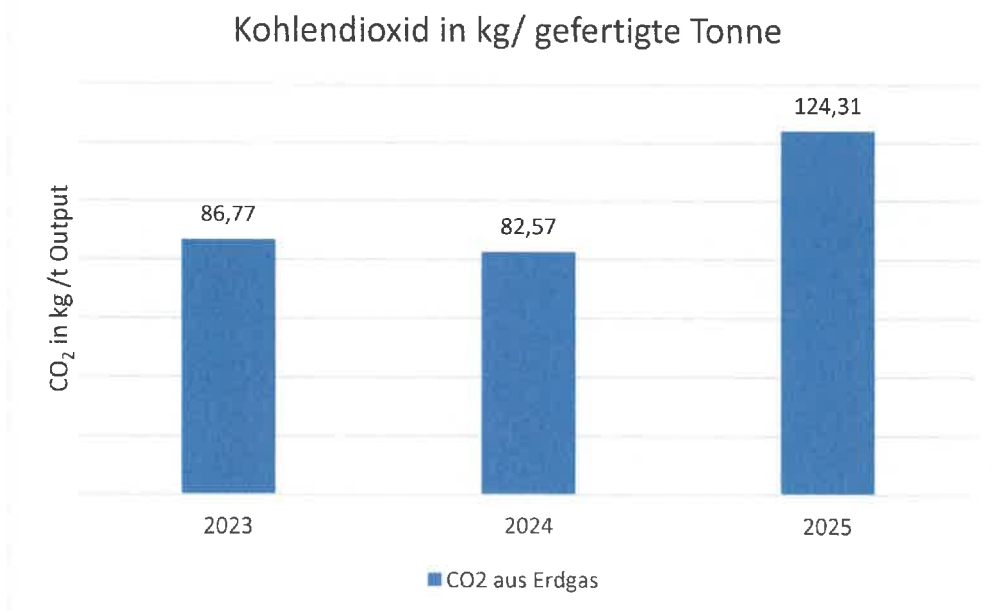
Neben Luftemissionen stellen Erschütterungen und Lärm relevante Umweltaspekte bei der Herstellung von Presswerkzeugen dar. Die Pressen sind auf Federelementen gelagert, wodurch Erschütterungen und daraus resultierende Lärmemissionen reduziert werden.

Die durch Anliefer-, Versand- und innerbetriebliche Transporte verursachten Geräusche bewegen sich im üblichen betrieblichen Rahmen. Im Berichtsjahr 2025 gingen keine Beschwerden Dritter im Zusammenhang mit Emissionen des Werks ein.

Die normierten CO₂-Emissionen sind gegenüber dem Vorjahr gestiegen. Nach deutlicher Unterschreitung des Zielwerts im Jahr 2024 wurde das Ziel für 2025 entsprechend ambitionierter festgelegt. Mit einem Wert von 562 t wurde das CO₂-Ziel von 467 t allerdings nicht erreicht.

Der Anstieg der CO₂-Emissionen ist auf einen erhöhten Erdgasverbrauch zurückzuführen, der unter anderem durch witterungsbedingte Schwankungen im Heizbedarf beeinflusst wurde.

KOHLENDIOXID (CO₂) IN KG / TONNE OUTPUT

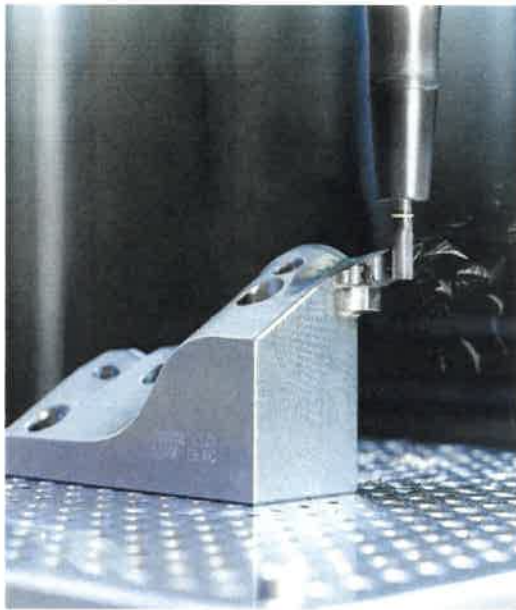


UMWELTASPEKTE.

EINSATZ VON MATERIAL UND STOFFEN | ABFALLAUFKOMMEN.

Am Standort Eisenach werden hauptsächlich metallische Werkstoffe bei der Herstellung von Werkzeugen spanend bearbeitet. Zu diesen Materialien zählen insbesondere Stahl und Gusseisen. Im Presswerk kommen zudem Aluminium- und Stahlbleche zum Einsatz, die für die Produktion der Produkte benötigt werden.

Beim Ausstoß an Pressteilen ist auf Grund erhöhter Kundenabrufe ein Anstieg zu erkennen.



Die im Werk eingesetzten Stoffe sind im zentralen BMW Gefahrstoffkataster CHOIcE mit den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern erfasst und werden nach festgelegten Prozessen freigegeben. Für deren Einsatz liegen Betriebsanweisungen vor, in denen der sichere Umgang verbindlich geregelt ist.

Freigegebene Gefahrstoffe werden in einem dafür vorgesehenen Gefahrstofflager gelagert, sodass eine sachgerechte Aufbewahrung sichergestellt wird.

Der Umgang mit Gefahrstoffen am Standort Eisenach erfolgt ausschließlich durch entsprechend unterwiesene Mitarbeitende und Fremdfirmen, wodurch bekannte Gefährdungen berücksichtigt und erforderliche Schutzmaßnahmen eingehalten werden.

Die Vermeidung, Verwertung und Beseitigung von Abfällen ist ein zentraler Grundsatz in der Produktion. Um diesem Anspruch gerecht zu werden, wird bereits am Entstehungsort angesetzt, indem Produktions- und Büroabfälle gezielt vermieden und getrennt gesammelt werden. Diese Abfälle werden dann einer ordnungsgemäßen Verwertung oder Beseitigung zugeführt, die durch auditierte Partner gewährleistet wird.

Obwohl angestrebt wird, Abfälle zu minimieren und die Effizienz der Prozesse zu maximieren, ist es unvermeidlich, dass bei der Herstellung von Karosserieblechteilen gewisse Mengen an Blechschrott anfallen.

Besonders hervorzuheben ist, dass 100 % der anfallenden Stahl- und Aluminiumblechabfälle der Wiederverwertung zugeführt werden. Dies zeigt das Engagement am Standort für nachhaltige Praktiken und Ressourcenschonung. Darüber hinaus werden auch alle anderen Abfälle, die im Betrieb entstehen, einer Verwertung zugeführt, um die Umweltbelastung zu minimieren. Seit 2023 wurde zudem begonnen, Abfälle, die dem „grünen Punkt“ zuzuordnen sind, entsprechend separat zu sammeln.

Dadurch wird die Recyclingquote weiter erhöht und die Effizienz der Abfallwirtschaft verbessert.

Als logische Folge der, im Vergleich zum Vorjahr, erhöhten Produktionsaktivitäten im Bereich der Karosserieblechteilfertigung und der damit verbundenen Bearbeitung von Materialien, ist im Abfallaufkommen ebenfalls eine Zunahme erkennbar.

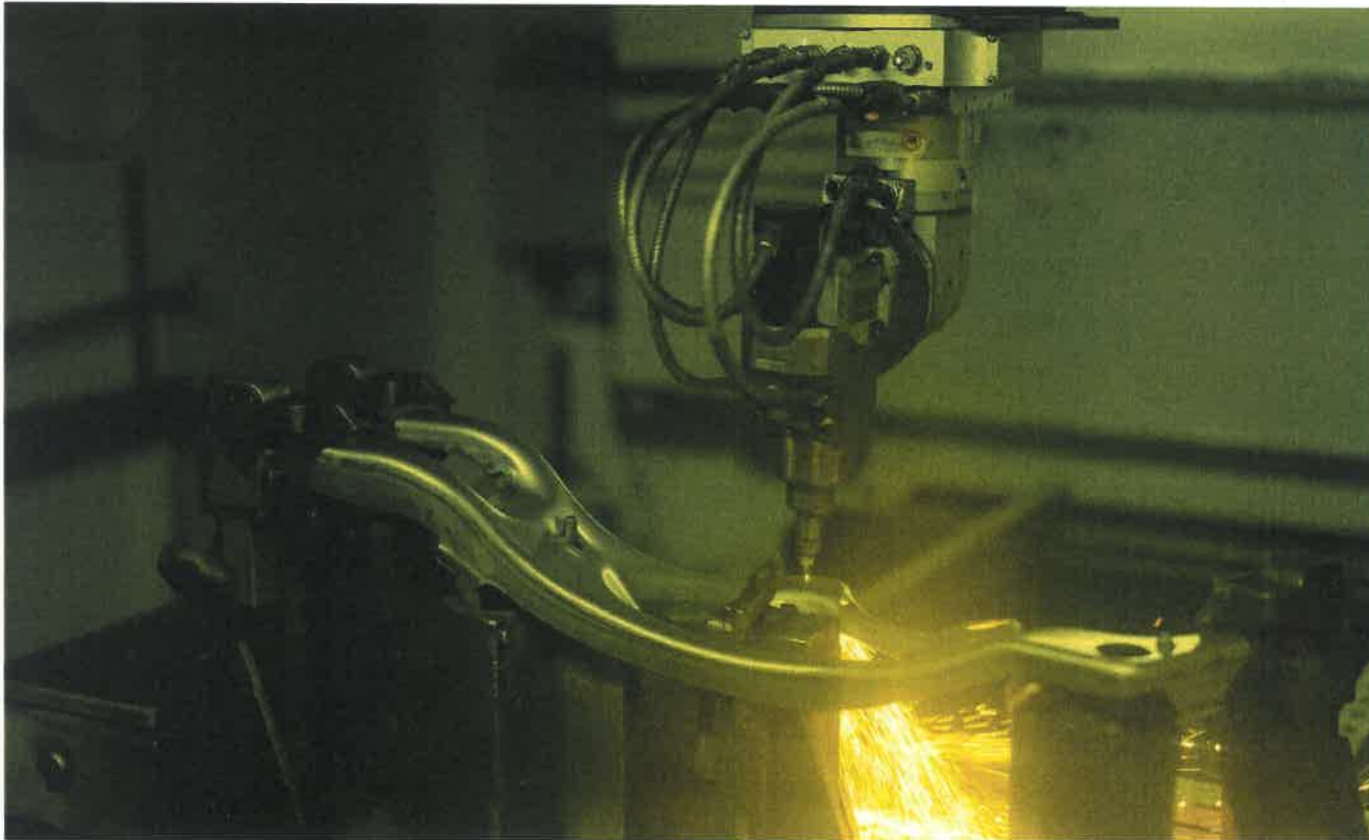
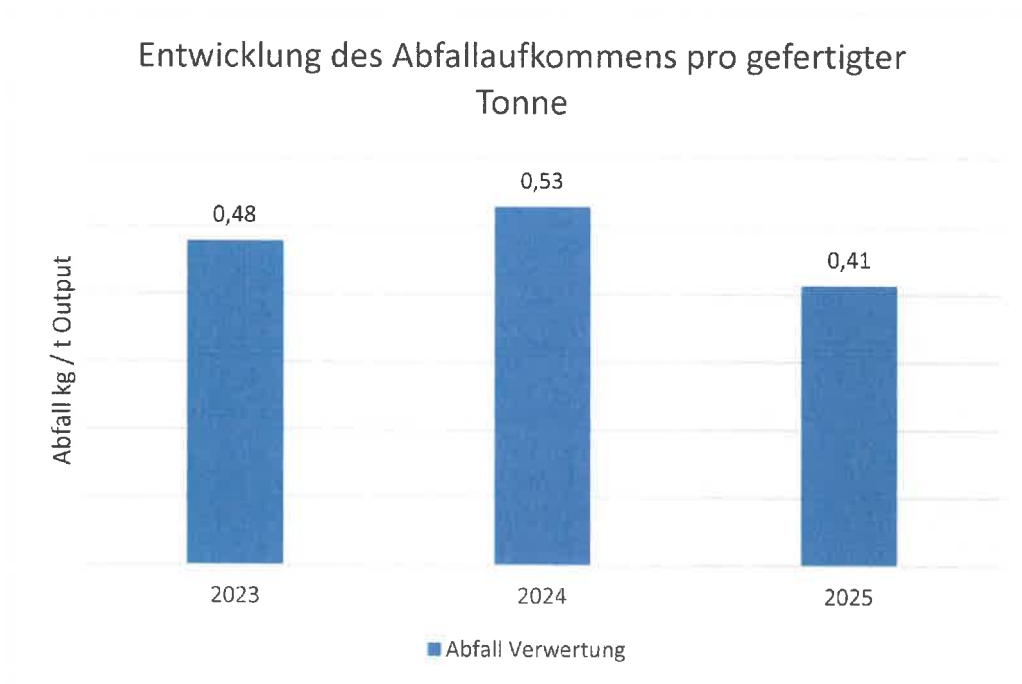
Das Ziel, keinen gefährlichen Abfall zur Beseitigung zu erzeugen, konnte erreicht werden.

Das gestiegene Abfallaufkommen an nichtchloridhaltigem Maschinenöl ergibt sich aus den im Zuge des Retrofits vorgenommenen Ölwechseln, die einmalig zu erhöhten Entsorgungsmengen geführt haben.

Häufigster Abfall zur Verwertung in t

	2023	2024	2025
nicht gefährlich			
Stahlblech	1.453	1.342	622
Aluminiumblech	804	933	521
Gefährlich			
Halogenfreie Bearbeitungsemlusionen	43,5	39,1	49,8
Nichtchlorirdes Maschinenöl	5,76	2,9	65,8

ENTWICKLUNG DES GESAMTEN ABFALLAUFKOMMENS PRO TONNE OUTPUT



UMWELTASPEKTE.

WASSERNUTZUNG I ABWASSERAUFKOMMEN.

Das hauptsächlich im Sozialbereich benötigte Wasser wird dem öffentlichen Wasserversorgungsnetz entnommen. Lediglich geringere Mengen des Wassers finden Verwendung zur Kühlung der Pressen.

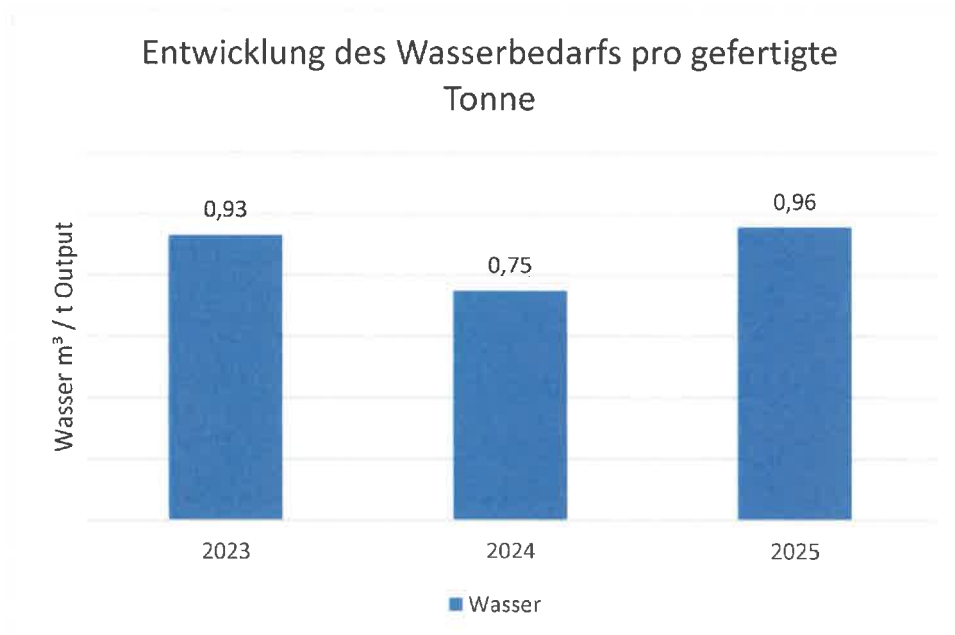
Da für die Prozesse am Standort kein Wasser benötigt wird, entsteht kein Prozessabwasser. Die Verbräuche des Wassers werden monatlich erfasst, überwacht und dokumentiert.

Der Wasserverbrauch lag mit 4.012 m^3 deutlich unter dem definierten Zielwert von 6.000 m^3 und bewegte sich gleichzeitig leicht über dem Vorjahresniveau.

Die geringfügige Erhöhung ist auf Maßnahmen im Rahmen des Retrofits infolge eines erhöhten Einsatzes von Fremdfirmenpersonal zurückzuführen.

Auf Grund der reduzierten Produktionsmenge erhöhte sich der spezifische Wasserverbrauch pro gefertigter Tonne.

ENTWICKLUNG DES WASSERBEDARFS PRO TONNE OUTPUT



WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN. INPUT-OUTPUT-BILANZ 2023 - 2025.



INPUT.

BENENNUNG	EINHEIT	2023	2024	2025
Werkzeugguss	t	3.166	2.819	1.875
Werkzeuganbauteile	t	531	463	314
Platinen	t	3.860	3.835	3.344
Öle, Kühl- und Schmierflüssigkeiten	l	10.702	377	70.206
Reiniger	l	730	690	713
Wasser	m³	4.969	3.805	4.012
Elektroenergie	MWh	7.123	7.573	6.574
Erdgas	MWh	2.545	2.274	2.868
Technische Gase	t	428,02	463,30	422,01



OUTPUT.

BENENNUNG	EINHEIT	2023	2024	2025
PRODUKTE				
Pressteile	t	1.635	1.785	2.002
Werkzeuge und Werkzeugteile ²⁾	t	3.697	3.221	2.189
Abfälle aus den Prozessen				
Abfälle zur Verwertung	t	2.549	2.645	1.732
nicht gefährliche Abfälle	t	2.473	2.593	1.607
davon Eisen und Schrotte ²⁾	t	2.408	2.515	1.496
gefährliche Abfälle	t	76	52	125
Abfälle zur Beseitigung	t	0	0	0
nicht gefährliche Abfälle	t	0	0	0
gefährliche Abfälle	t	0	0	0
WASSER				
Sanitärabwasser	m ³	3.896	3.252 ³⁾	3.929
EMISSIONEN AUS ERDGAS				
Kohlendioxid, CO ₂ ¹⁾	t	463	413	521
Kohlenmonoxid, CO ¹⁾	kg	38	34	42
Stickoxide NO _x ¹⁾	kg	249	223	281
Schwefeldioxid SO ₂ ¹⁾	kg	2,29	2,05	2,58
Staub	kg	2,29	2,05	2,58

¹⁾ Grundlage Emissionsfaktoren VDA 2014

²⁾ Aufkommen sind auftragsabhängig Jahresübergreifende Projekte und deren Abrechnung beeinflussen den Trend der Outputdaten.

UMWELTPROGRAMM.

Im Juli 2020 hat die BMW Group die aktualisierte Nachhaltigkeitsstrategie verabschiedet mit konkreten Zielen zur Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks über die gesamte Wertschöpfungskette.

Daneben wird aber auch weiterhin an der Senkung von Energie- und Wasserverbrauch sowie am Abfall zur Beseitigung im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung gearbeitet und individuelle Zielwerte für die Produktionsstandorte vereinbart.

Nachfolgend eine Auswahl aus unterstützenden Maßnahmen am Standort Eisenach und deren Umsetzungsstand.

2025

Umweltziel	Maßnahme	Verantwortlichkeit	Status
Energienutzung	Retro-Fit Müller Pressenstraße	Technologie	erledigt
Energienutzung	Monitoring Grundlast zur Transparenz der Energieverbraucher	Technologie	erledigt
Energienutzung	Erstellung einer Nachhaltigkeitsroadmap	Facilitymanagement	erledigt
Abfallreduzierung	Optimierung Fertigungsmethode zur Einsparung von Platinen	Technologie	erledigt
Energienutzung	Reduzierung der Trockendauer bei der Herstellung der ZBs um 43%	Technologie	erledigt
Abfallreduzierung	digitaler Vorrüstschein, Ablösung Papier	Technologie	erledigt
Energienutzung	Austausch Elektromotoren Pressenstraße, Verbesserung des Wirkungsgrades	Technologie	Teilweise umgesetzt, Fortführung in 2026

2026

Umweltziel	Maßnahme	Verantwortlichkeit	Status
Energienutzung	Austausch Elektromotoren Pressenstraße, Verbesserung Wirkungsgrad	Technologie	erledigt
Materialeffizienz	Retro-Fit Müller Pressenstraße	Technologie	erledigt
Energienutzung	Prüfung Pressenabschaltung in produktionsfreier Zeit	Technologie	in Arbeit
Materialeinsatz	Schweißaufmaßerkennung, siehe ab Seite 10	Technologie	in Arbeit
Materialeinsatz	Projekt „3KE“, siehe ab Seite 10	Technologie	erledigt
Materialeinsatz	Augmented Reality, siehe ab Seite 10	Technologie	erledigt
Energieeffizienz	Zentrale Schweißgasversorgung, siehe ab Seite 10	Technologie	erledigt
Energieeffizienz	Optimierung der Betriebszeiten der RLT-Anlagen	Facilitymanagement	in Arbeit

Das automatische Monitoring der Energieverbräuche auf Basis der ENEFFCO-Plattform wurde weiter optimiert und ermöglicht nun eine gezielte Betrachtung der Hauptverbraucher sowie eine präzisere Analyse deren Energieverbräuche. Die Ergebnisse werden im Energiekreis kontinuierlich ausgewertet und im Werkleitungskreis berichtet.

In enger Abstimmung mit dem Werkstrukturkreis fließen Strukturveränderungen in die mittel- und langfristige Energieplanung ein, sodass Energieeffizienzpotenziale auch bei zukünftigen Anpassungen der Werksstruktur berücksichtigt werden. Die Ergebnisse werden im zentralen Forecast-Tool DERT zusammengeführt.

KERNINDIKATOREN NACH EMAS III. INPUT I OUTPUT.

BENENNUNG	EINHEIT	2023	2024	2025
gefertigte Tonnagen	Tonnen	5.331,77	5.006,17	4.191,38
Energieeffizienz Gesamt	MWh pro gefertigter Tonne	1,813	1,967	2,25
Energieeffizienz an erneuerbaren Energien	MWh pro gefertigter Tonne	1,34	1,51	1,57
Materialeffizienz	Einsatztonne pro gefertigter Tonne	1,42	1,42	1,33
Wasser	m³ pro gefertigter Tonne	0,93	0,76	0,96
gefährlicher Abfall zur Beseitigung	Tonne pro gefertigter Tonne	0	0	0
gefährlicher Abfall zur Verwertung	Tonne pro gefertigter Tonne	0,014	0,01	0,03
nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	Tonne pro gefertigter Tonne	0	0	0
nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	Tonne pro gefertigter Tonne	0,46	0,52	0,38
Flächenverbrauch (bebaute Fläche)	m² pro gefertigter Tonne	11,82	12,58	15,03
Flächenverbrauch (naturnahe Flächen)	m² pro gefertigter Tonne	4,07	4,33	5,18
Kohlenstoffdioxid CO ₂	Tonne pro gefertigter Tonne	0,09	0,08	0,12
Schwefeldioxid SO ₂	kg pro gefertigter Tonne	0,00043	0,00041	0,00062
Stickoxide NO _x	kg pro gefertigter Tonne	0,047	0,044	0,067
Partikel (Staub) PM	kg pro gefertigter Tonne	0,00043	0,00041	0,00062

Die in der Tabelle aufgeführten Daten wurden auf Grund der Anforderungen aus EMAS III erhoben. Sie dienen nur bedingt zu Steuerungszwecken, da eine Entwicklung der Umweltleistung für die oben aufgeführten Indikatoren auf Grund der unterschiedlich zusammengefassten Produktgruppen nicht zwangsläufig aussagekräftig ist. Die ausgebrachten Tonnagen beziehen sich auf die gefertigten Werkzeuge sowie gefertigte Teile.

GELTENDE RECHTSVORSCHRIFTEN.

AUSZUG AUS DEN GELTENDEN RECHTSVORSCHRIFTEN.

Die neuesten Gesetze, Verordnungen, Verwaltungsvorschriften, Richtlinien, technische Regeln und Normen werden mit Unterstützung durch die Fachgremien des Umweltnetzwerkes der BMW Group auf die relevante Anwendung für die einzelnen Produktionsstandorte identifiziert und ausgewertet. Die Überprüfung der Einhaltung erfolgt über externe und interne Audits und Begehungen.

Die Anforderungen des Energieeffizienzgesetzes (§8 Abs. 3 EnEfG) in Bezug auf die Abwärmerückgewinnung wurden untersucht. Im Zuge von möglichen Neuinvestitionen wird auch eine Wirtschaftlichkeitsbewertung in Anlehnung an die DIN EN 17463 (VALERI) berücksichtigt.

Für die Erstellung von Großwerkzeugen (Werkzeugbau) und die Teilefertigung sind in Summe vier Lageranlagen notwendig, welche der wiederkehrenden Prüfung von Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen nach AwSV unterliegen.

Weiterhin ist eine Abscheideranlage nach WHG im Betrieb, die ebenfalls geprüft wird.

Alle Dokumente der Prüfungen und die daraus resultierenden Auflagen werden in einem Ordner neben den Genehmigungen abgelegt. Weiterhin gilt die schriftliche Genehmigung der Grundstücksentwässerungsanlage gem. §9 der Entwässerungssatzung (EWS) des entsorgenden Trink- und Abwasserverbandes Eisenach-Erbstromtal in der aktuellen Fassung.

Im Bereich der Emissionen unterliegen die Anlagen des Standorts den Anforderungen der

1. BImSchV (Kleinf Feuerungsanlagen-Verordnung) und der 42. BImSchV (Verdunstungskühlanlagen-Verordnung).

Bei der Ableitung von Umweltzielen wird das EMAS-Referenzdokument Automobilindustrie berücksichtigt.

VALIDIERUNG DER UMWELTERKLÄRUNG.

Der Unterzeichnende, Bernhard Schön, EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0321 zugelassen für den Bereich 29 (NACE-Code) sowie Brane Papler EMAS-Umweltgutachter mit der Registrierungsnummer DE-V-0425 zugelassen für den Bereich 25 (NACE-Code) der TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH mit der Registrierungsnummer DE-V-0209, bestätigt, begutachtet zu haben, ob der Standort, wie in der aktualisierten Umwelterklärung der Organisation BMW AG

Standort Eisenach

Werk BMW Fahrzeugtechnik GmbH,
Stedtfelder Str. 2,
99819 Krauthausen

mit der Registrierungsnummer DE-145-00016 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 17.06.26

Bernhard Schön

Umweltgutachter der
TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH

Brane Papler

Umweltgutachter der
TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH



IMPRESSUM.

HERAUSGEBER:
BMW Fahrzeugtechnik GmbH
Stedtfelder Str. 2
99819 Krauthausen

REDAKTION UND VERANTWORTUNG FÜR DIE ERSTELLUNG:
Abteilung Arbeitssicherheit, Ergonomie und Umweltschutz

Michael Petermann

Telefon: 03691-680-463

ENTWURF UND LAYOUT:
Michael Petermann
Status: Juni 2026

Die Veröffentlichung der nächsten Umwelterklärung erfolgt spätestens im Juli 2027