

UMWELTERKLÄRUNG BERICHTSJAHR 2025

BMW GROUP WERK LANDSHUT
STANDORT 04.10





Das BMW Group Werk Landshut ist das weltweit größte Komponentenwerk im Fertigungsverbund der BMW Group. Im Berichtsjahr 2025 fertigten etwa 3.800 Mitarbeitende in Landshut Teile für die Automobil- und Motorradproduktion des Unternehmens.

Das Betriebsgelände des Werkes liegt in einem Industriegebiet, das in einem Gewerbegebiet eingebettet ist und im Südosten sowie im Nordwesten an ein Wohngebiet anschließt. Die behördlichen Zuständigkeitsbereiche teilen sich die kreisfreie Stadt Landshut und der Landkreis Landshut. Die Trennung der Zuständigkeiten erfolgt dabei entlang der B299, die das Werk in einen West- und Ostteil teilt.

Das BMW Group Werk Landshut hat sich selbst verpflichtet, seine 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.

A handwritten signature in black ink that reads "Thomas Thym". The signature is written in a cursive, flowing style.

Thomas Thym
Standortleiter
BMW Group Werk Landshut
21.05.2026



ROLLS-ROYCE
MOTOR CARS LTD

Seite 4	Umweltpolitik / Umweltmanagement-Strukturmatrix.
Seite 6	Übersicht Produktion.
Seite 9	Wesentliche Änderungen.
Seite 11	Energienutzung.
Seite 13	Emissionen.
Seite 15	Einsatz von Material und Stoffen / Abfallaufkommen.
Seite 17	Wassernutzung.
Seite 18	Abwasseraufkommen.
Seite 19	Indirekte und sonstige Umweltaspekte.
Seite 22	Wesentliche umweltrelevante Daten. Input-Output-Bilanz 2023 - 2025.
Seite 24	Kernindikatoren nach EMAS III. Input / Output.
Seite 25	Geltende Rechtsvorschriften. Auszug aus den geltenden Rechtsvorschriften.
Seite 26	Umweltaktivitäten 2025. Status der durchgeführten Maßnahmen.
Seite 28	Umweltaktivitäten 2026. Auszug aus dem aktuellen Umweltprogramm.
Seite 30	Validierung der Umwelterklärung.
Seite 31	Impressum.

DAS BMW GROUP WERK LANDSHUT.

UMWELTPOLITIK DER BMW GROUP.

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 – z. B. 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 Mitarbeitende 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.

DAS BMW GROUP WERK LANDSHUT.

UMWELTMANAGEMENT-STRUKTURMATRIX.

EMAS - Verordnung für effizienten Umweltschutz

Zur Umsetzung der Umweltpolitik der BMW Group ist umweltbewusstes Denken und Handeln in der gesamten Organisationsstruktur erforderlich. Neben der internationalen Norm DIN ISO 14001 wird das Umweltmanagementsystem EMAS betrieben. Konkretisiert werden die Anforderungen dieser Regelwerke in verbindlichen Vorgabedokumenten, wie den BMW Group Grundsätzen, dem Managementhandbuch für Arbeitssicherheit und Ergonomie, Umweltmanagement und Gesundheitsmanagement, in Prozessbeschreibungen und Verfahrensanweisungen sowie in Arbeits- und Betriebsanweisungen.

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:

- Auswirkungen auf die Umwelt,
- gesetzliche und andere Anforderungen,
- interne und externe Informationen sowie
- Kommunikation zu umweltrelevanten Themen.



Umweltmanagement-Strukturmatrix

	Verantwortung	Beauftragten-Funktion	Unterstützungs- und Beratungsfunktion	Gremienlandschaft	Regelungslandschaft
Unternehmensebene	T-Vorstand BMW Group	UMB BMW Group	Abteilung Standortentwicklung, Energie und Umweltschutz	Strategisch: LKU Lenkungskreis Umweltschutz Operativ: MFKASUS Management-fachkreis Arbeits-/Umweltschutz	Codices, Grundsätze, Anweisungen, Verfahrensanweisungen, Prozessbeschreibungen
Werke-Ebene	Werkleiter, Hauptabteilungsleiter	UMBs BMW Werke	Umweltschutzfachstelle mit Betriebsbeauftragten für Umweltschutz	Strategisch: AUSA Arbeits-/Umweltschutz-Ausschuss Operativ: WUR Werksumweltschurunden	Arbeitsanweisungen, Betriebsanweisungen

DAS BMW GROUP WERK LANDSHUT.

ÜBERSICHT PRODUKTION.



Das Werk gliedert sich in folgende Produktionsbereiche:

- Leichtmetallgießerei
- Kunststoff Exterior, FVK ¹⁾
- Gelenkwelle
- Cockpit und Ausstattung
- Sondermotoren
- BMW Energy Master
- Diverse Standortfunktionen

Fläche Werk Landshut:

Benennung	Einheit	2023	2024 ³⁾	2025 ⁴⁾
Fläche	m ²	508.590	500.520	500.520
Bebaute Fläche	m ²	280.379	283.147	274.465
Verkehrsfläche	m ²	189.744	170.341	156.923
Sonstige Fläche ²⁾	m ²	38.467	47.032	69.132

¹⁾ FVK = Faserverbund-Kunststoffe

²⁾ Bei den sonstigen Flächen handelt es sich um unversiegelte Flächen, die je nach Möglichkeit naturnah gepflegt werden.

³⁾ Gesamtflächenreduktion durch Abmietung einer Halle im Außenbereich und Verschiebung der Flächenzuordnung wegen der neuen Klassifizierung auf dem Gelände an der Neidenburgerstraße.

⁴⁾ Reduzierung der bebauten Fläche und Verkehrsfläche aufgrund der Bereinigung des Grundstücks an der Neidenburgerstraße.

DAS BMW GROUP WERK LANDSHUT.

ÜBERSICHT PRODUKTION.



Leichtmetallgießerei

Die Leichtmetallgießerei ist der größte Produktionsbereich des BMW Group Werks Landshut und die einzige Fertigungsstätte für Leichtmetallguss der BMW Group europaweit. 2025 fertigten die Mitarbeitende der Leichtmetallgießerei 3,1 Millionen Gusskomponenten mit einem Gesamtgewicht von rund 66.600 Tonnen guter Guss. Zum Produktionsumfang zählen Motorkomponenten wie Zylinderköpfe und Kurbelgehäuse, Komponenten für elektrische Antriebe oder großflächige Strukturbauteile für die Fahrzeugkarosserie.



Cockpit und Ausstattung

Der Innenraum von BMW Automobilen steht für ein Höchstmaß an Komfort, Funktion und Individualität. Unsere Spezialistinnen und Spezialisten in der Cockpitfertigung begegnen diesen Ansprüchen mit hoher Fertigungskompetenz und technologischen Innovationen. So verließen im Jahr 2025 rund 250.000 Cockpits das Werk Landshut in Richtung Fahrzeugwerke. In unserem Modell- und Musterbau werden außerdem Design-Konzeptmodelle für das Fahrzeuginterieur künftiger BMW Modelle aufgebaut.



Sondermotoren

Der Produktionsbereich für Sondermotoren verbindet Innovation und Tradition auf eine ganz besondere Weise: Hier entstehen Sonder- und Ersatzmotoren für sämtliche Triebwerke, die aktuell in Fahrzeugen der BMW Group verbaut sind. Mit Antrieben aus den 1970er-Jahren bis hin zu Serienmotoren produzieren die Mitarbeitende circa 680 Varianten für Werkstätten und Sammler auf der ganzen Welt. In 2025 fertigten die Mitarbeitende rund 25.000 Ersatz-Sondermotoren und Serien-Sondermotoren.



Gelenkwelle

Die Gelenkwelle überträgt die Antriebskraft von Motor und Getriebe über die Achsgetriebe auf die Antriebsräder. Die hohe Festigkeit und Laufruhe sowie das optimale Schwingungsverhalten der Gelenkwellen sind wichtige Grundlagen für die einzigartige Antriebs- und Fahrwerksqualität der Automobile der BMW Group. Das BMW Group Werk Landshut ist im weltweiten Produktionsnetzwerk der BMW Group die einzige Fertigungsstätte für Gelenkwellen. Hier entstehen pro Jahr rund 1,5 Millionen Gelenkwellen in 140 Serienvarianten und 350 Ersatzvarianten für BMW Group Automobile und BMW-Motorrad.

DAS BMW GROUP WERK LANDSHUT.

ÜBERSICHT PRODUKTION.



Kunststoff Exterieur

Kunststoff bietet aufgrund seiner hohen Gestaltungsfreiheit vielfältige Möglichkeiten. Der Werkstoff ist rund 50 Prozent leichter als Stahl, reagiert unempfindlich gegenüber Bagatellschäden und korrodiert nicht. Unsere Kunststoff-Spezialisten im BMW Group Werk Landshut verfügen mit ihrer jahrzehntelangen Erfahrung über eine einzigartige Kompetenz in der Fertigung und Lackierung von Kunststoffkomponenten: Im Jahr 2025 haben sie rund 409.000 lackierte Exterieur-Komponenten aus Kunststoff in 50 Serienfarben und 200 Individualfarben gefertigt.

FVK-Faserverbund-Kunststoffe

Faserverbund-Kunststoffe (FVK) sind mit kaum einem konventionellen Werkstoff zu vergleichen. Der Verbundwerkstoff besitzt zahlreiche positive Eigenschaften in einzigartiger Kombination: leicht, extrem stabil und korrosionsresistent. Durch nunmehr über 20 Jahre intensive Werkstoff- und Verfahrensentwicklung – unter anderem durch die Produktion der Carbon-Dächer für die BMW M Modelle – haben sich unsere Spezialisten eine einzigartige Kompetenz für FVK-spezifische Fertigungsprozesse in Großserie erarbeitet. Beispielsweise entstehen hier Karosseriekomponenten für die vollelektrischen Modelle der BMW Group. In 2025 fertigten wir 148.000 FVK-Komponenten.



BMW Energy Master

Seit August 2025 fertigt das BMW Group Werk Landshut in einem neuen hochmodernen Fertigungssystem den BMW Energy Master. Das intelligente und komplexe Steuergerät der Gen6 Hochvoltbatterie wird in allen batterieelektrischen Fahrzeugen der Neuen Klasse eingesetzt. Aus Landshut in die Welt: Bis auf weiteres wird der BMW Energy Master ausschließlich im Werk Landshut gefertigt. Damit beliefert das niederbayerische Komponentenwerk weltweit.



Standortfunktionen

Neben den Produktionsbereichen garantieren Standortfunktionen einen reibungslosen und optimalen Betriebsablauf im Werk. Zu den Standortfunktionen im BMW Group Werk Landshut zählen unter anderem Arbeitssicherheit, Ergonomie und Umweltschutz, Betriebsgastronomie, Gebäude- und Energiemanagement, Gesundheitsdienst, Informationstechnologie, Standortkommunikation, Logistik, Personalwesen, Standortsicherheit sowie die Werkstoff- und Verfahrensanalytik.

DAS BMW GROUP WERK LANDSHUT. WESENTLICHE ÄNDERUNGEN.

Umbau des ehemaligen Versorgungszentrums 2 zur Produktionsfläche für den Energy Master

Im Laufe des Jahres 2024 wurde die Fläche des ehemaligen Versorgungszentrum 2 in Ergolding in Produktionsfläche umgewidmet. Dort entstanden neue Produktionsanlagen für den „Energy Master“, die zentrale Steuereinheit der Hochvoltbatterie im Fahrzeug. Auf einer Fertigungsline produziert das Werk aktuell das komplexe Steuergerät. Eine weitere Ausbaustufe folgt Mitte 2026.

Neben der zweiten Produktionslinie des Energy Masters für batterieelektrische Fahrzeuge startet das BMW Group Werk Landshut in 2026 die Vorserienproduktion des Energy Masters speziell für den Wasserstoffantrieb im BMW iX5 Hydrogen.



Hochautomatisierte Fertigungsanlagen



Zentrales Steuergerät ‚Energy Master‘

Inbetriebnahme des vollautomatisierten Hochregallagers der Energy Master Fertigung

Mit der Produktion des Energy Masters hat das Werk Landshut ein neues, vollautomatisiertes Logistklager in Betrieb genommen, welches die Produktion des Energy Masters und die Logistik des Werks in einem Gebäude vereint. Der Ablauf im neuen Lager ist vollständig automatisiert: Lkw treffen an der nördlichen Anlieferzone des Werks ein, um Ware abzuholen oder anzuliefern. Bei der Anlieferung setzt ein Stapler die Behälter auf die Fördertechnik. Die vollautomatisierte Anlage führt die Behälter dann nahtlos ins Regal. Bei Bedarf werden Teile automatisch aus dem Lager abgerufen und über die Fördertechnik direkt in die Montagehalle befördert. Die kurzen Wege innerhalb des Lagers erleichtern auch die hohen Anforderungen an die technische Sauberkeit für den Energy Master. Über die Fördertechnik werden die Energy Master in den Logistiktunnel transportiert und dort sicher für den Abtransport auf die Lkw geladen.



Dank dieser Automatisierung kann alle 8 Minuten ein Lkw abgefertigt werden, während gleichzeitig alle 5 Sekunden ein Behälter in die Produktion geschleust wird. Auch das Leergut wird innerhalb von 5 Sekunden ausgeschleust, sodass der gesamte Ablauf reibungslos und effizient verläuft. Neben der Energy Master-Produktion wird zusätzlich die Werkeversorgung für Landshut sichergestellt, sodass Materialflüsse zuverlässig abgedeckt sind. Damit das neue Hochregallager realisiert werden konnte, haben die

Werke Landshut und Dingolfing in einem Gemeinschaftsprojekt ein neues Logistikzentrum in Pilsting in Betrieb genommen. Durch die Zentralisierung zahlreicher kleinerer Lager an einem werksnahen Standort reduzieren sich Transporte.

DAS BMW GROUP WERK LANDSHUT.

WESENTLICHE ÄNDERUNGEN.

Serienstart in der Leichtmetallgießerei für den Hinterachsträger des neuen BMW iX3

Neben dem Energy Master fertigt das BMW Group Werk Landshut den Hinterachsträger aus Aluminium für den neuen BMW iX3. Für die Komponente wurde in der Leichtmetallgießerei eine neue Gießanlage aufgebaut und in Betrieb genommen. Der Hinterachsträger wird im sogenannten Integralgussverfahren gefertigt. Im Vergleich zu geschweißten Varianten spart das Verfahren an Gewicht.



Werkserweiterung an der Neidenburgerstraße

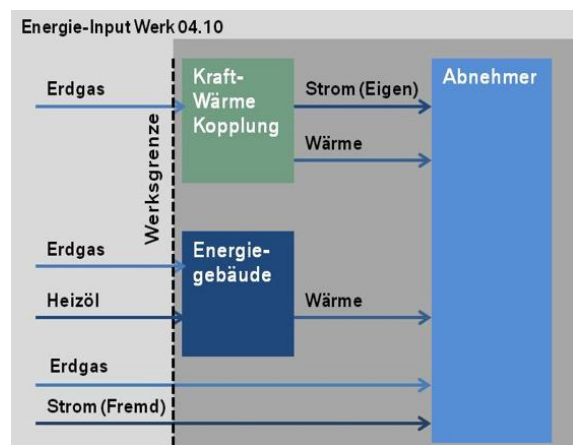
Die BMW Group hat 2023 ein ca. 30.000 m² großes Grundstück an der Neidenburger Straße erworben. Aufgrund der Angrenzung des Grundstücks an die Landshuter Werkseite, ist der Erwerb ein strategisch wichtiger Baustein für die langfristige Werkentwicklung. An der Südwest-Seite des Geländes entstand anstelle des ehemaligen Industriegleises ein Grünbereich mit Neuanpflanzung von Bäumen als Ausgleichfläche. In enger Abstimmung mit den Behörden (z.B. Naturschutzbehörde, Untere Denkmal-schutzbehörde) wurden im Laufe des Jahres 2025 die Gebäude schrittweise zurückgebaut.



UMWELTASPEKTE. ENERGIENUTZUNG.



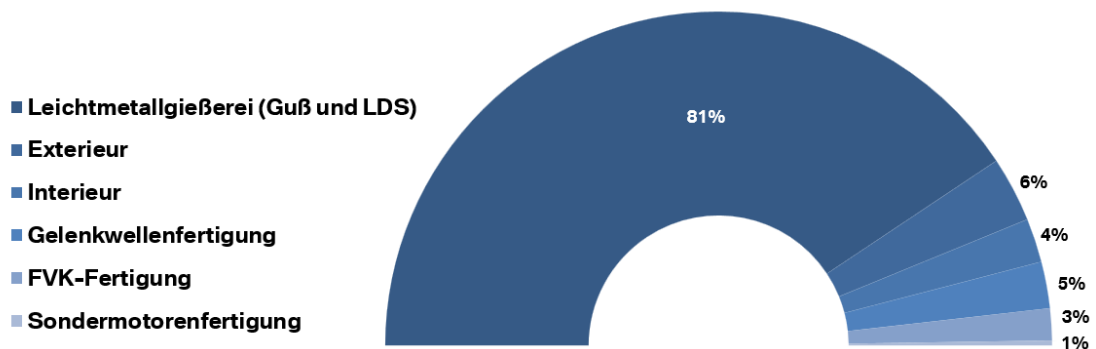
Drei moderne Heißwasserkessel und sechs Kraft-Wärme-Kopplungs-Anlagen (KWK) mit einer Feuerungswärmeleistung zwischen 3,3 MW bis 16,7 MW und mit einem Wirkungsgrad bis zu 87 Prozent versorgen das Werk Landshut mit Wärme und Strom. Der erzeugte Strom deckt 43 Prozent des Jahresbedarfs am Standort und sichert zudem den Energiebedarf im Falle eines Stromausfalls. Alle relevanten Betriebsdaten sowie der effiziente Brennstoffeinsatz werden mit modernsten Leitsystemen rund um die Uhr überwacht. Zusätzlich werden Strom und Erdgas für die Fertigungsprozesse von den Energielieferanten bezogen.



Im Zuge der BMW Group Energiestrategie werden laufend die Fertigungsprozesse auf ihre Energieeffizienz überprüft. Es finden regelmäßige Begehungen und Schulungen statt, z.B.

- Reduzierung der Grundlast (Strom)
- Reduzierung Spitzenlastbezug
- Optimierung des Betriebes der Lüftungsanlagen

Technologievergleich Energiebedarf (Strom + Erdgas) 2025 ¹⁾

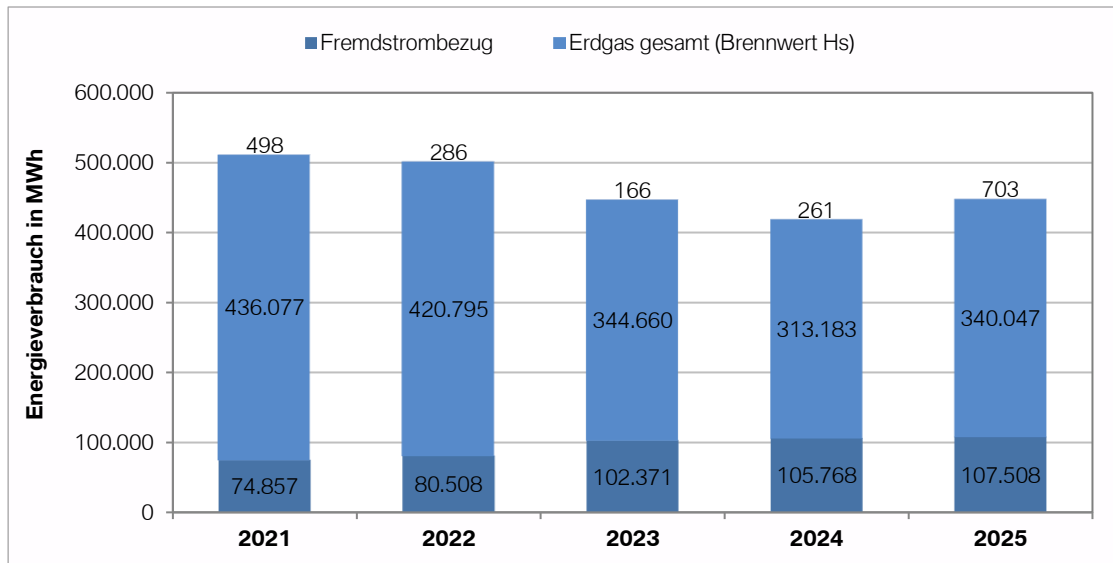


¹⁾ Der benötigte Energiebedarf der Technologien spiegelt nicht den Gesamtenergiebedarf des Werkes, sondern den Vergleich zwischen den Fertigungsbereichen im Werk Landshut wider.

UMWELTASPEKTE.

ENERGIENUTZUNG.

Energieverbrauch Werk 04.10



¹⁾ Der hellblaue Balken für Heizöl ist im Diagramm aufgrund des deutlich geringeren Verbrauches im Vergleich zum Fremdstrombezug und Erdgas nur eingeschränkt wahrnehmbar.

Der Gesamtenergieverbrauch am Standort Landshut betrug im Berichtsjahr 2025 insgesamt 448.258 MWh und lag damit rund sieben Prozent über dem Vorjahreswert (419.212 MWh). Damit bewegt sich der Energieverbrauch wieder auf dem Niveau des Jahres 2023.

Hauptursachen hierfür waren eine erhöhte Stromerzeugung aus den KWK-Anlagen und der damit verbundene zusätzliche Erdgasbedarf sowie ein höherer Einsatz der Heizkessel. Darüber hinaus führte ein gestiegenes Produktionsvolumen, insbesondere in energieintensiven Technologien wie der Gießerei, zu einem höheren Prozessgasverbrauch.

Nach Abzug von Verlusten und nicht direkt zuordenbaren Allgemeinverbräuchen wurde für die Fertigungsbereiche ein energiebezogener Referenzwert auf Werksebene von 360.405 MWh definiert. Der tatsächliche Energieverbrauch der Fertigungsbereiche lag im Jahr 2025 bei 368.106 MWh.

Die Überschreitung dieses Referenzwertes* ist im Wesentlichen auf den Energiebetrieb zurückzuführen und resultiert aus einer bewusst gewählten, gesamthaft kosteneffizienten Betriebsstrategie. Die KWK-Anlagen wurden auch in den Sommermonaten betrieben, um wirtschaftlich vorteilhaften Eigenstrom zu erzeugen. Die dabei anfallende Abwärme wurde über Absorptionskältemaschinen zur Kälteerzeugung genutzt. Dadurch konnten der Fremdstrombezug reduziert und die Energieversorgung des Standorts insgesamt effizient gestaltet werden.

Die energiebezogenen Zielwerte der einzelnen Produktionstechnologien wurden im Berichtsjahr erreicht. Als wichtigster Verbraucher wird exemplarisch die Gießerei dargestellt. Der für das Jahr 2025 ausgewiesene Zielwert von 3,72 MWh / Tonne Guss konnte mit 3,67 MWh / Tonne Guss erreicht werden. Gegenüber dem Vorjahr ist jedoch eine anlaufbedingte Verschlechterung zu verzeichnen (Vorjahr 2024: 3,42 MWh pro Tonne Guss).

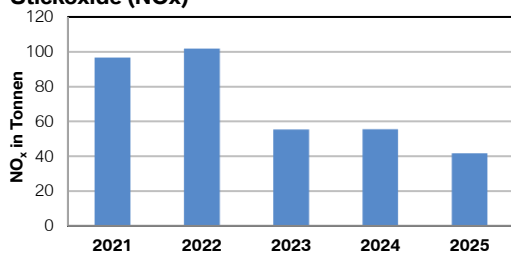
*Der energiebezogene Referenzwert auf Werksebene dient der Einordnung der standortweiten Energieentwicklung und stellt kein operatives Ziel dar.

UMWELTASPEKTE. EMISSIONEN.

Die BMW Group beabsichtigt, bezüglich ihrer CO₂e-Emissionen (CO₂-Äquivalent) über die gesamte Wertschöpfungskette (Scope 1, 2 und 3)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 der CO₂e-Emissionen der BMW Group (Scope 1, 2 und 3) ist im aktuellen BMW Group Bericht verfügbar.

Nachfolgend werden für den Standort Landshut die Emissionen der letzten fünf Jahre aufgezeigt.

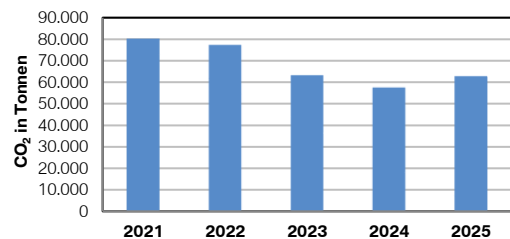
Stickoxide (NO_x)



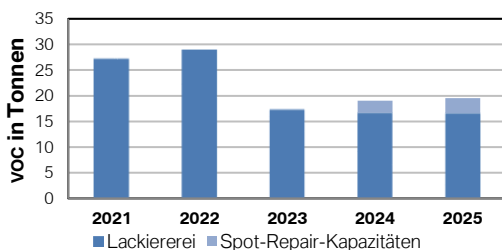
Im Jahr 2025 sind die NO_x-Emissionen im Vergleich zu 2024 gesunken. Die Hauptursache hierfür ist die Außerbetriebnahme der KWK 3 im Jahr 2024 sowie der reduzierte Betrieb der KWK 1 und 2, welche höhere zulässige Emissionsgrenzwerte aufweisen. Die neueren KWK-Anlagen (KWK 4–7) wurden zwar stärker betrieben, weisen jedoch geringere spezifische Emissionen auf.

Im Jahr 2025 sind die Kohlendioxidemissionen im Vergleich zu 2024 wieder angestiegen. Die Ursache hierfür ist unter anderem die gegenüber dem Vorjahr höhere Eigenstromerzeugung aus Erdgas. Das Werk Landshut ist gesamthaft aufgrund des mit dem Erdgasverbrauch zusammenhängenden CO₂-Ausstoßes mit einem Zielwert versehen. Für 2025 lag das Ziel bei 62.279 Tonnen CO₂ und konnte mit einem Ausstoß von 62.538 Tonnen CO₂ nicht erreicht werden.

Kohlendioxid (CO₂)¹⁾²⁾



Organische Lösungsmittel (VOC)



Der Ausstoß organischer Lösungsmittel liegt im Jahr 2025 geringfügig über dem Vorjahresniveau und bewegt sich insgesamt weiterhin auf einem vergleichbaren Niveau. Die Veränderung ist im Kontext der jährlichen Betriebs- und Produktionsschwankungen zu sehen. Der relative Zielwert von 75,0 g/m² für 2025 konnte mit 64,73 g/m² unterschritten werden. Dies resultierte in einer Gesamtemission von 19,5 t.

¹⁾ In der Grafik sind nur die berechneten Emissionen aus dem Verbrauch an Erdgas und Heizöl dargestellt.

²⁾ Die Zahlen in diesem Diagramm enthalten keine CO₂-Äquivalente.

³⁾ Scope 1 (Direkte Emissionen) / Scope 2 (Indirekte Emissionen durch leitungsgebundenen Energieverbrauch) / Scope 3 (Emissionen in der vor- und nachgelagerten Wertschöpfungskette).

UMWELTASPEKTE. EMISSIONEN.

In der nachfolgenden Tabelle werden die aktuellen Messergebnisse der wiederkehrenden Emissionsmessungen aufgezeigt.

	Einheit	Grenzwert	Messergebnisse
Lackieranlage			
Partikel	mg/m ³	3	1,0
TNV			
Kohlenmonoxid	mg/m ³	100	30 - 60
Stickoxide	mg/m ³	100	40 - 100
Gesamtkohlenstoff	mg/m ³	20	2,0 - 8,0
Kesselanlage			
Kohlenmonoxid	mg/m ³	50	1,3 - 17
Stickoxide	mg/m ³	110	80 - 90
KWK			
Kohlenmonoxid	mg/m ³	100 - 300	20 - 130*
Stickoxide	mg/m ³	100 - 500	60 - 400
Formaldehyd	mg/m ³	20 - 30	3 - 17
Wäscher Gießerei			
Amine	mg/m ³	5	0,3
Gießerei			
Staub	mg/m ³	0,05 - 20	0,04 - 18
Stickoxide	mg/m ³	100 - 250	10 - 120

* Bei der diskontinuierlichen Emissionsmessung wurde bei der KWK 4 (Geb. 100) aufgrund eines defekten Katalysators eine einmalige Überschreitung des Kohlenmonoxid-Grenzwertes von 100 mg/m³ mit einem Messwert inkl. erweiterter Messunsicherheit von 130 mg/m³ festgestellt. Der defekte Katalysator wurde in Abstimmung mit der Behörde getauscht und bei der Nachmessung konnte der Grenzwert wieder sicher eingehalten werden.

Nachbarschaft

Das Werk Landshut grenzt in Teilen an Wohngebiete. Der Schutz der Anwohner vor produktionsbedingtem Lärm ist dem BMW Group Werk Landshut ein wichtiges Anliegen.

Der Fertigungsstandort steht seit jeher in gutem Kontakt zu den Anwohnern und arbeitet kontinuierlich an einem kooperativen und guten Nachbarschaftsverhältnis. Auf Anliegen der Anwohnerinnen und Anwohner wird stets umgehend und in enger Zusammenarbeit eingegangen. Im Jahr 2025 gab es keine Lärmbeschwerden.

Lichtemissionen am Standort Landshut

Die Reduzierung von Lichtemissionen stellt einen wichtigen Beitrag zur Vermeidung von Umweltbelastungen dar. Am Standort Landshut liegt der Fokus dabei nicht nur auf der Gesundheit und dem Wohlbefinden der Mitarbeitenden und Anwohner, sondern ebenso auf dem Schutz der Biodiversität durch gezielte Maßnahmen zum Erhalt von Insekten und Tieren. Ziel ist es, Arbeitsbereiche bedarfsgerecht auszuleuchten und gleichzeitig Auswirkungen auf die Umwelt möglichst gering zu halten.

Vor diesem Hintergrund wurde die Außenbeleuchtung tageslichtabhängig gesteuert und auf LED-Beleuchtung umgerüstet. Die Beleuchtungsintensität ist fachgerecht geplant und installiert. Um eine unnötige Ausleuchtung der Umgebung zu vermeiden, ist die LED-Beleuchtung blendfrei ausgeführt, gezielt ausgerichtet und in der Höhe angepasst. Zusätzlich wird der Insektenschutz durch den Einsatz spezieller LED-Leuchtmittel mit geeigneter Farbtemperatur gewährleistet, die keine anziehende Wirkung auf Insekten haben.

UMWELTASPEKTE.

EINSATZ VON MATERIAL UND STOFFEN / ABFALLAUFKOMMEN.

Hilfs- und Betriebsstoffe

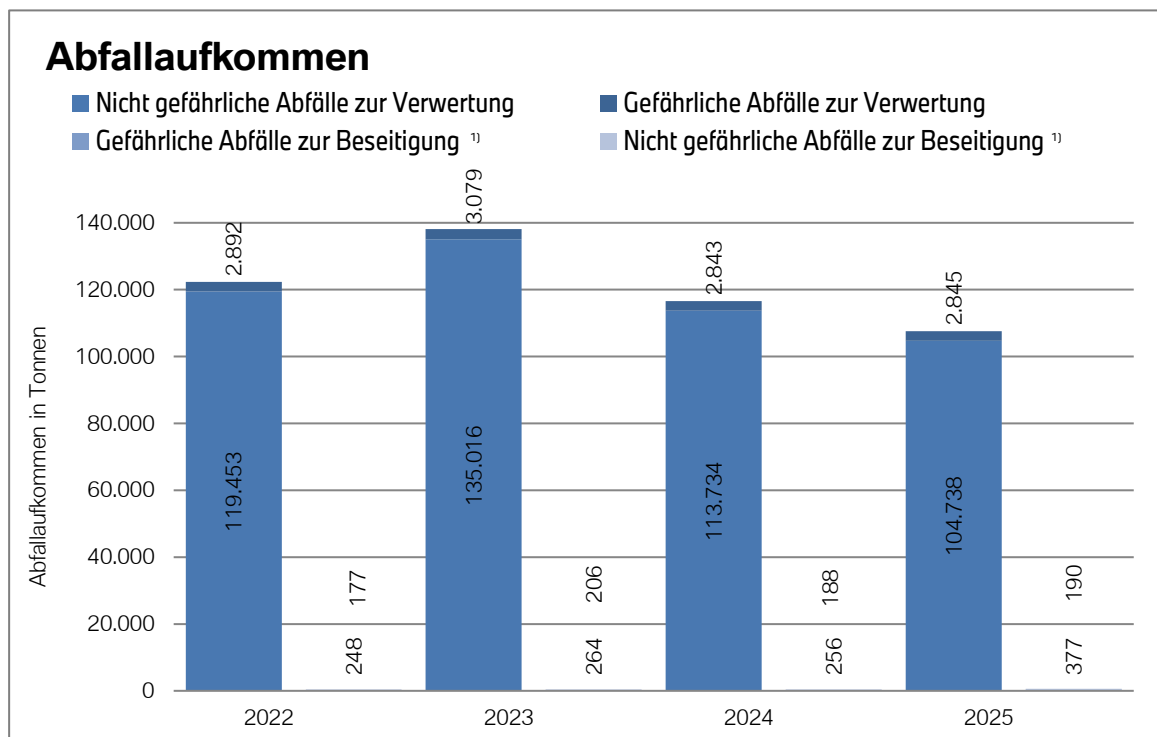
Für die Produktion von Fahrzeugkomponenten ist eine Vielzahl von Hilfs- und Betriebsstoffen erforderlich. Dies können Chemikalien, Kleb- und Schmierstoffe oder Reinigungsmittel sein. Die Maßnahmen zur Reduzierung der eingesetzten Stoffe sind ein Beitrag zur Ressourcenschonung. Der Einsatz von Materialien und Stoffen wird über einen speziellen Prozess, nämlich die „Freigabe chemischer Produkte“, geregelt. Dazu werden die Materialien hinsichtlich gesetzeskonformer Inhaltsstoffe, Umweltschutz, Arbeitssicherheit und Produktqualität beurteilt. Im System ChOICE (Chemicals Management Online Information System and Compliance Enabler) werden die einzusetzenden Materialien erfasst und unter anderem durch Arbeitsschutzfachstellen und den Umweltschutz bewertet. Es erfolgt beispielsweise eine Bewertung hinsichtlich der Wassergefährdung und Anforderungen an die Materiallagerung.

Abfallaufkommen

Um dem Anspruch der unternehmensweiten Nachhaltigkeitsstrategie zu entsprechen, werden im Abfall- und Entsorgungsmanagement kontinuierlich Maßnahmen zur Abfallreduzierung umgesetzt. Alle Abfälle, die im BMW Group Werk Landshut entstehen, werden sortenrein am Entstehungsort erfasst, gesammelt und einer ordnungsgemäßen Entsorgung zugeführt. Der Vorrang der stofflichen Verwertung vor einer Beseitigung von Abfällen wurde dabei weiterverfolgt und umgesetzt.

Die Grafik unten zeigt das gesamte Abfallaufkommen am Standort Landshut in den vergangenen Jahren. Zusätzlich zu den unten genannten Abfällen sind in 2025 über 11.000 t Bauabfälle im Werk Landshut angefallen. Etwa 98 Prozent der angefallenen Bauabfälle sind im Zuge des Rückbaus der Gebäude auf der neu erworbenen Fläche an der Neidenburger Straße entstanden.

Im Jahr 2025 haben sich die Abfälle zur Beseitigung im Vergleich zum Vorjahr aufgrund des erhöhten Produktionsvolumens im Bereich 3D-Druck und Sonderreinigungsmaßnahmen um ca. 28 Prozent erhöht. Das relative Abfallaufkommen zur Beseitigung im Verhältnis zum Produktionsvolumen pro gefertigter Tonne hat sich von 5,14 kg/t im Jahr 2024 auf 6,49 kg/t im Jahr 2025 erhöht.



¹⁾ Sowohl der blaue als auch der hellblaue Balken für Abfälle zur Beseitigung (190t nicht gefährlicher Abfall/ 377t gefährlicher Abfall) sind im Diagramm aufgrund der deutlich geringeren Tonnage eingeschränkt wahrnehmbar.

UMWELTASPEKTE.

EINSATZ VON MATERIAL UND STOFFEN / ABFALLAUFKOMMEN.

Der Zielwert für den Abfall zur Beseitigung im Jahr 2025 in Höhe von 650 Tonnen wurde mit insgesamt 567 Tonnen unterschritten.

Entwicklung der drei Hauptabfallarten im Werk Landshut über die vergangenen drei Jahre nach der jeweiligen Abfalleinstufung:

Abfälle zur Verwertung (nach Menge)		2023	2024	2025
Nicht gefährlich				
Sand	t	82.887	66.613	59.667
Aluminium	t	46.272	41.315	39.388
Stahlspäne	t	1.106	980	1.185
Gefährlich				
Alukrätze	t	2.212	2.091	2.117
Ölhaltige Betriebsmittel	t	129	120	110
Retentat	t	41	86	39
Abfälle zur Beseitigung (nach Menge)				
Nicht gefährlich				
Schlichte	t	144	129	125
Aluschlamm	t	40	48	44
Keramikwannen	t	21	10	20
Gefährlich				
Schlamm-Wassergemisch, ölhaltig	t	130	111	123
Cleaner Sanddrucker	t	65	91	117
Schlamm Tankreinigung, pastös	t	11	17	52

Die Tabelle spiegelt nicht die gesamten Abfallmengen von Seite 15 wider, sondern nur die Mengen der drei Hauptabfälle in der jeweiligen Abfallart.

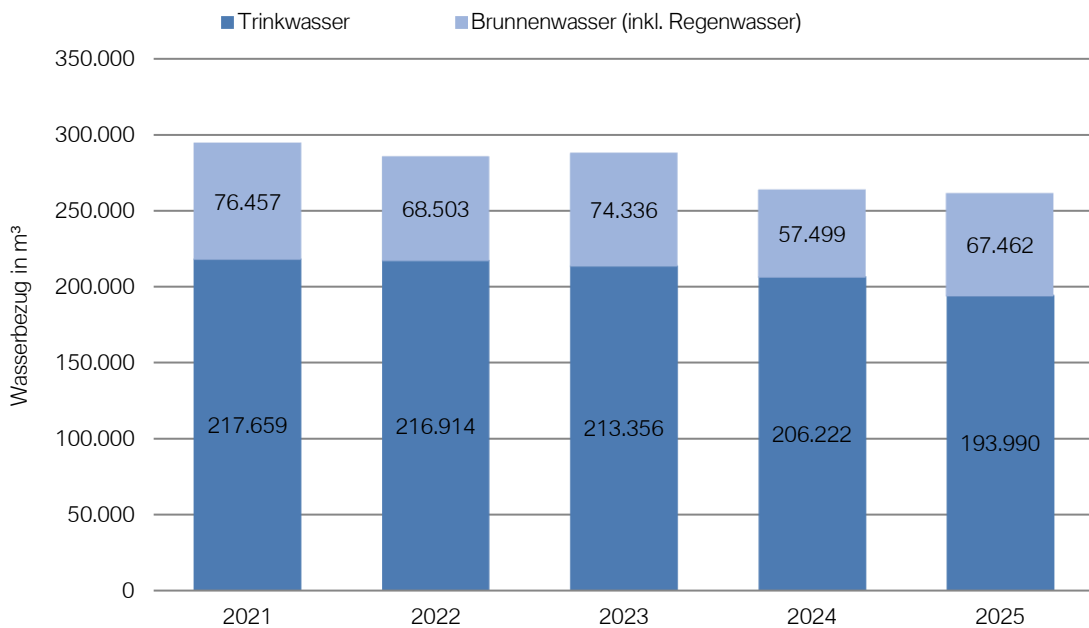
UMWELTASPEKTE.

WASSERNUTZUNG.

Das BMW Group Werk Landshut bezieht Wasser für die Sozialräume (Waschräume, Toiletten, usw.) aus der öffentlichen Wasserversorgung. Für die Produktion wird das Wasser sowohl von den Stadtwerken als auch aus eigenen Brunnenanlagen bezogen. Der überwiegende Teil des entnommenen Brunnenwassers wird dabei zu Kühlzwecken verwendet und in seiner Beschaffenheit unverändert wieder ins Grundwasser zurückgeführt. Das zurückgeführte Brunnenwasser fließt hierbei nicht in die Wasserbedarfsbilanz mit ein. Zur Kontrolle des Grundwassers wurden zwölf Bohrlöcher mit Pegeln angelegt. Mehrmals im Jahr wird die chemisch-biologische Beschaffenheit des Grundwassers untersucht und die Ergebnisse den Behörden mitgeteilt.

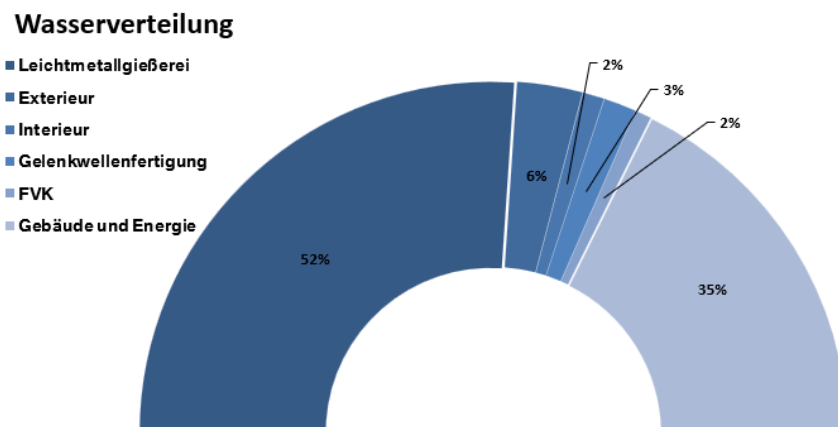
Wasser stellt eine wertvolle Ressource dar. Daher werden im Werk Landshut Maßnahmen zur Reduzierung des Wasserverbrauchs implementiert und weiterentwickelt.

Wasserbedarf



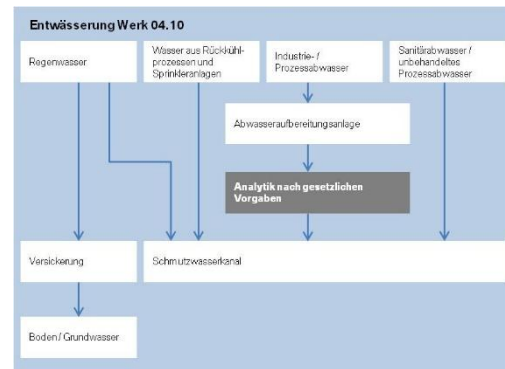
Der Zielwert für den gesamten Wasserbedarf im Jahr 2025 in Höhe von 359.500 m³ konnte mit 261.452 m³ unterschritten werden. Im Vergleich zum Vorjahr hat sich der absolute Wasserverbrauch um 2.269 m³ reduziert. Der Wasserverbrauch lag dabei insgesamt auf einem vergleichbaren Niveau wie im Vorjahr. Der relative Wasserbezug im Verhältnis zum Produktionsvolumen pro gefertigter Tonne hat sich von 3,06 m³/t in 2024 auf 2,99 m³/t in 2025 geringfügig reduziert.

In der untenstehenden Grafik ist die Wasserverteilung auf die einzelnen Fertigungsbereiche ersichtlich. Hauptverbraucher am Standort Landshut als größter Produktionsbereich ist die Leichtmetallgießerei mit samt Energiebetrieb mittels der Kühltürme und KWK-Anlagen.

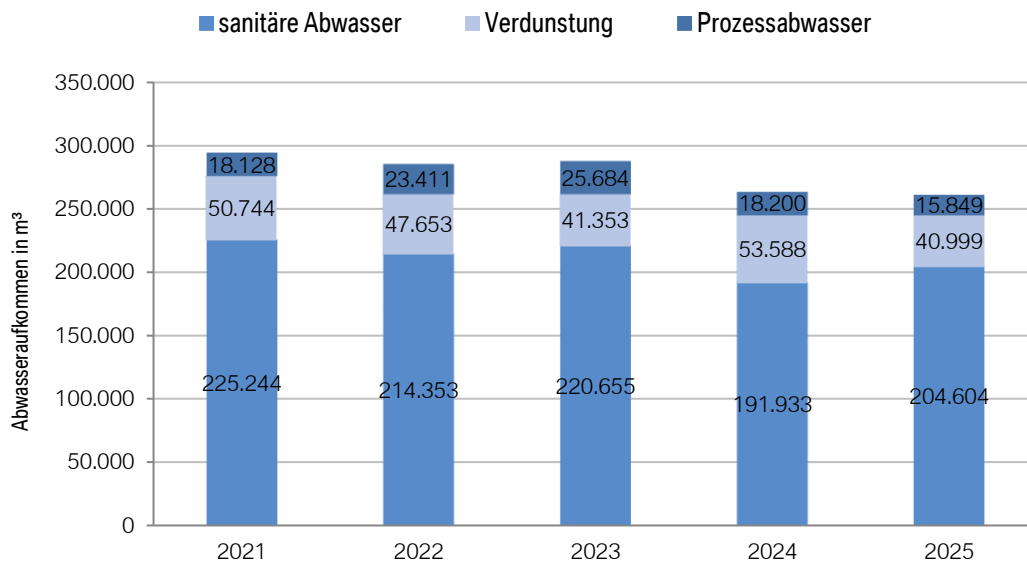


UMWELTASPEKTE. ABWASSERAUFKOMMEN.

Das Abwasser im BMW Group Werk Landshut setzt sich aus dem Schmutzwasser von Sanitäreinrichtungen (Sanitärabwasser), Abwässern aus den Produktionsprozessen (Industrie-/Prozessabwasser) sowie aus Regenwasser zusammen. Die immer komplexer werdenden Fertigungstechnologien erfordern den Einsatz von vielfältigen Anlagen zur Reinigung bzw. Behandlung von Komponenten. Die am Standort Landshut befindliche Abwasserbehandlungsanlage ist in der Lage, das anfallende Abwasser der Produktion optimal zu reinigen, um alle Einleitungsgrenzwerte einzuhalten.



Abwasseraufkommen



Im Jahr 2025 gab es keine Überschreitungen bei der Einleitung aus den Abwasserbehandlungsanlagen im Sinne der Eigenüberwachungsverordnung / Abwasserverordnung. Die Maximalwerte liegen alle unterhalb der gesetzlichen Grenzwerte.

Abwasserbehandlung - Leichtmetallgießerei Geb. 66.0

Inhaltsstoffe im Abwasser	Grenzwerte	Messwerte 2025	
		in mg/l	in mg/l
		Min. – Max.	Jahresmittel
AOX ¹⁾	1,00	0,050 – 0,201	0,081
Zink	2,00	0,050 – 0,340	0,065
Kupfer	0,50	0,005 – 0,064	0,007
LHKW ²⁾	0,10	0,000 – 0,002	0,002
KW ³⁾	20,00	0,05 – 1,30	0,23

¹⁾ Adsorbierbare organisch gebundene Halogene
²⁾ Leichtflüchtige halogenierte Kohlenwasserstoffe
³⁾ Kohlenwasserstoffe

UMWELTASPEKTE.

INDIREKTE UND SONSTIGE UMWELTASPEKTE.

In den vorangegangenen Kapiteln wurde ausführlich beschrieben, welche direkten Auswirkungen die Tätigkeiten des Werks Landshut auf die Umwelt haben. Indirekte Auswirkungen, die nicht durch die Produktion, sondern vielmehr durch vorgelagerte oder begleitende Prozesse auf die Umwelt wirken, werden ebenso betrachtet.

Wasserproben aus dem Werk Landshut für das Forschungsprojekt „BayWater“

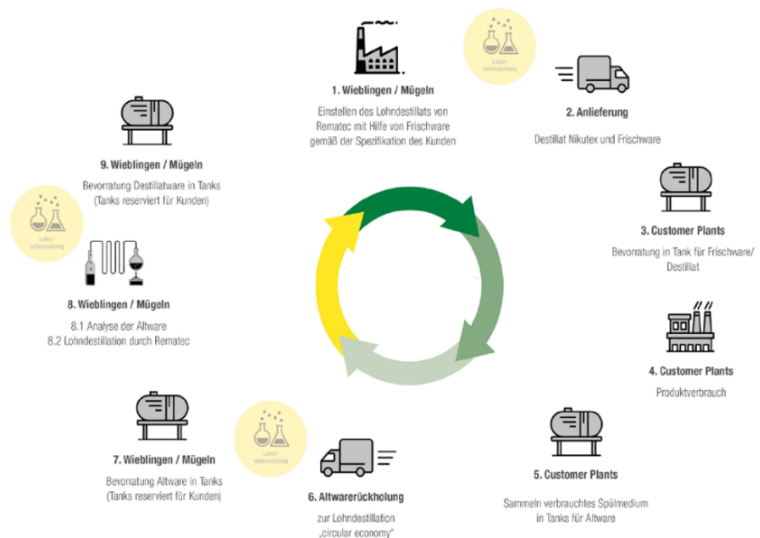
Die BMW Group beteiligt sich aktiv am bayerischen Forschungsverbund „BayWater – Nachhaltiges betriebsintegriertes Wassermanagement“, welcher zukunftsorientierte Lösungen für den industriellen Wassereinsatz entwickelt. Im Zentrum steht die Idee geschlossener Wasserkreisläufe – mit dem Ziel, den Verbrauch von Frischwasser und Energie zu senken. Das BMW Group Werk Landshut bringt dazu Wasserproben aus der eigenen Fertigung ein. Diese werden genutzt, um neue Technologien zur Aufbereitung und Wiederverwendung von Prozesswasser zu entwickeln und zu erproben. Das BMW Group Werk Landshut unterstützt das Forschungsprojekt BayWater nicht nur mit technologischem Know-how, sondern auch durch praxisrelevante Beiträge aus dem eigenen Produktionsumfeld. Seit dem 1. Januar 2025 stellt der Standort regelmäßig Wasserproben aus der Fertigung zur Verfügung – konkret stark verschmutztes Prozesswasser. Die Technische Universität München (TUM) untersucht diese Proben mithilfe von Demonstrationsanlagen, um herauszufinden, wie das Wasser effizient gefiltert und wieder in den Produktionskreislauf zurückgeführt werden kann.



Recycling lösemittelhaltiger Spülmedien zur Reduzierung von CO₂e-Emissionen

Seit 2025 setzt die Technologie Exterieur Komponenten (TEK) Landshut ein Verfahren zum Recycling lösemittelhaltiger Spülmedien ein. Zum Einsatz kommt hierbei ein Reinigungsmedium, das gut destillierbar ist, nur geringe Schadstoffanteile aufweist und die erforderliche Reinigungsleistung erfüllt. Das Recycling erfolgt im Rahmen einer stofflichen Verwertung durch Destillation des gebrauchten Reinigungsmediums.

Das aufbereitete Spülmedium wird in der Lackiererei der TEK Landshut zur Reinigung von Leitungen und Lackierglocken eingesetzt. Dabei wurden keine negativen Auswirkungen auf die Prozessstabilität, die Lackqualität oder die Anlagenverfügbarkeit festgestellt. Der aktuelle Destillatanteil liegt bei rund 55 Prozent. Durch den Einsatz des recycelten Spülmediums wird der Bedarf an Frischmedium reduziert. Dadurch werden Ressourcen geschont und die mit der Herstellung von Frischmedium verbundenen CO₂e-Emissionen verringert.



UMWELTASPEKTE.

INDIREKTE UND SONSTIGE UMWELTASPEKTE.

Individualverkehr bündeln

Die Mitarbeitenden des BMW Group Werks Landshut sind nicht nur in der Stadt Landshut angesiedelt, sondern auch aus umliegenden Städten und Gemeinden. Die BMW Group hat daher ein eigenes Mobilitätsangebot aufgebaut, welches 14 Buslinien für den Standort Landshut umfasst. Seit 2025 neu: Haltestellen für die Werksbusse befinden sich nun auch innerhalb des Werksgeländes. Diese Erweiterung macht die Nutzung des Werkbusses nicht nur komfortabler, sondern trägt auch aktiv zur Entlastung der Parksituation bei. Das Ziel: Noch mehr Mitarbeitende für den Werkbus begeistern und eine nachhaltige Mobilitätskultur fördern.



Schmelzeanlieferung der Leichtmetallgießerei

Der Metallbedarf in der Leichtmetallgießerei wird größtenteils durch tägliche Anlieferungen sichergestellt. 44 Prozent des Materials wird in Form von Aluminium-Masseln als Festmaterial angeliefert. Rund 56 Prozent werden in geschmolzener Form bei ca. 760 °C in speziellen Transportbehältern bereitgestellt. Hierbei ergibt sich ein täglicher Anlieferungsumfang von acht bis zehn Lastkraftfahrzeugen Aluminium-Masseln und 15 bis 19 Lastkraftfahrzeugen Flüssigmetall.

Ein Bedarf von rund 7 Prozent wird durch recyceltes und zum Teil zirkuläres Material, das direkt nach der ersten Bearbeitung wieder eingeschmolzen wird, abgedeckt.

Externe Dienstleister am Standort

Unsere externen Dienstleister am Standort werden regelmäßig auf ihre Umweltrelevanz hin bewertet und in unsere Werksabläufe, mit dem Ziel, die Minimierung von Umweltauswirkungen sowie einen schonenden Umgang mit Ressourcen zu erreichen, integriert. Sowohl auf gemeinsamen Begehungen als auch im Rahmen der jährlichen internen Audits werden die Partner am Standort stichprobenartig überprüft.

UMWELTASPEKTE.

INDIREKTE UND SONSTIGE UMWELTASPEKTE.

Biodiversität: Nistkästen für das BMW Group Werk Landshut

Um das Thema Biodiversität am Standort Landshut weiter zu stärken, fand eine Mitmachaktion mit dual Studierenden statt, bei der einige Nistkästen für das Werksgelände gebaut wurden.

Mit dieser Maßnahme wurde ein konkreter Beitrag zur Förderung der Artenvielfalt am Standort geleistet. Jede zusätzlich geschaffene Nistmöglichkeit trägt dazu bei, das Werksgelände und seine Umgebung als wertvollen Lebensraum für Vögel weiter zu stärken.



Biodiversität: BMW Group Werk Landshut schafft ökologische Lebensräume für Flora und Fauna

Das BMW Group Werk Landshut verfolgt zahlreiche Projekte zur Förderung der biologischen Vielfalt. So sind sechs Bienenvölker mit je bis zu 40.000 Bienen am nördlichen Rand des Werks angesiedelt und auf dem kompletten Gelände Insektenhotels installiert. In den vergangenen Jahren wurden Grünflächen auf dem Werksgelände kontinuierlich in Blühstreifen umgewidmet und 25 Vogelnistkästen installiert.

Zur Wahrung der Artenvielfalt bewirtschaftet das Werk seine Grünflächen schonend, verwendet blütenreiches Saatgut und hat überdies sukzessive die Mähfrequenz von Grünflächen minimiert. Als weiterer Beitrag zur Biodiversität werden seit geraumer Zeit ungemähte, langgrasige Flächen als „Mähinseln“ stehen gelassen. Bei Neubauten wird untersucht, ob die Realisierung eines Gründaches und die Installation einer PV-Anlage möglich ist. Rund um die Bienenstöcke wurden überdies Blüh-Sträucher gepflanzt und Blumenwiesen angesät. Das Werk Landshut hat es sich neben einem nachhaltigen Umgang mit den Ressourcen Energie, Wasser und Luft zum Ziel gemacht, das Thema Biodiversität kontinuierlich weiterzuverfolgen.



WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN.

INPUT-OUTPUT-BILANZ 2023-2025.

BMW Group Werk Landshut

Die folgende Aufstellung gibt Auskunft über den Ein- und Ausgang von Materialien und Energiemengen. Grundlage der Tabellen sind die Gesetze der Thermodynamik, wonach Materie oder Energie weder erzeugt noch vernichtet werden können. Es findet lediglich ein Umwandlungsprozess statt. Das heißt, was in den Betrieb eingeht und nicht dortbleibt, 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, die im Laufe des Jahres in den Betrieb gehen (Input)
- Alle Stoffmengen, die im Laufe des Jahres den Betrieb verlassen (Output)



Input

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Produktionsmaterial ⁵⁾				
Granulat (Kunststoff-Spritzguss)	t	2.845	2.375	2.383
Stahl / Guss	t	13.146	12.230	13.867
Aluminium / Magnesium	t	123.422	108.411	102.678
CFK-Material ³⁾	t	606	410	467
Chemikalien zum Schäumen ⁴⁾	t	244	83	18
Lacke und Farben	t	377	310	409
Konservierungsmittel	t	0,01	0	0
Dicht- / Isolier- und Klebstoffe	t	171	108	106
Hilfs- und Betriebsstoffe ⁵⁾				
Verdüner und Reinigungsmittel mit org. Lösemitteln	t	76	68	76
Verdüner und Reinigungsmittel	t	56	47	75
Industrieöle, Fette und Schmierstoffe	t	358	302	310
Prozessmaterial Gießerei (zum Großteil Quarzsand)	t	73.100	51.235	56.440
Chemikalien Abwasserbehandlung	t	113	93	123
Prozesschemikalien	t	1.018	1.028	1.632
Kältemittel (Nachfüllmengen für Kälteanlagen)	kg	518	324	442
Technische Gase	t	13.802	10.618	11.973
Wasser ¹⁾				
Stadtwasserverbrauch	m ³	213.356	206.222	193.990
Brunnenwasserverbrauch	m ³	74.336	57.499	67.462
Energie ¹⁾				
Strom gesamt	MWh	192.951	182.331	188.296
Strom fremd ²⁾	MWh	102.371	105.768	107.508
KWK-Eigenstrom	MWh	90.580	76.563	80.788
Erdgas (H ₂)	MWh	344.660	313.183	340.047
Heizöl EL (H ₂)	MWh	166	262	703 ⁶⁾

¹⁾ Die ausgewiesenen Zahlen zeigen den im Januar abgerufenen Wert zum Datenabzug per Dezember des Berichtsjahres (Datafreeze).

²⁾ Der Anteil des fremdbezogenen Stromes besteht im Werk Landshut zu 100 Prozent aus erneuerbaren Energien, dies ist ein Anteil von ca. 57 Prozent gemessen am Gesamtstromverbrauch.

³⁾ CFK = Carbonfaserverstärkte Kunststoffe

⁴⁾ Aufgrund der teilweisen Umstellung von Schäumen zu Kaschieren reduziert sich der Einsatz von Chemikalien zum Schäumen.

⁵⁾ Im Berichtsjahr 2025 erfolgte eine Umstellung des Auswertungssystems sowie eine werkübergreifende Vereinheitlichung der Stoffe, einschließlich Umbenennungen und der Neuaufnahme nachgefüllter Kältemittelmengen, wodurch Abweichungen zu Vorjahren möglich sind.

⁶⁾ Aufgrund erhöhter Stromeigenproduktion stieg der Energieverbrauch durch Heizöl.

WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN.

INPUT-OUTPUT-BILANZ 2023-2025.

Neue Berechnungsgrundlagen und Erfassungssysteme können dazu führen, dass Angaben in diesem Bericht im Vergleich zu Vorjahren abweichen können. Durch die Anpassung soll eine Vergleichbarkeit zwischen den Produktionsstandorten der BMW Group sichergestellt werden.



Output

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Produktion				
Gießerei (guter Guss)	t	74.237	66.195	66.666
Interieur (gefertigte Teile)	t	2.713	2.335	2.056
Exterieur (m ² lackierte Fläche)	m ²	404.788	319.502	301.880
Exterieur (gefertigte, lackierte Teile)	t	895	851	827
Motor/Fahrwerk (Teile)	t	17.054	16.319	17.211
Gefertigte CFK-Bauteile	t	773	543	547
Abfälle zur Verwertung³⁾				
Gesamt - Abfälle zur Verwertung	t	138.095	116.577	107.583
davon nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung	t	135.016	113.734	104.738
davon gefährliche Abfälle zur Verwertung	t	3.079	2.843	2.845
Metallschrotte	t	50.726	45.762	44.397
Abfälle zur Beseitigung³⁾				
Gesamt - Abfälle zur Beseitigung	t	470	444	567
nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung	t	206	188	190
gefährliche Abfälle	t	264	256	377
Abwasser				
Prozessabwasser ²⁾	m ³	25.684	18.200	15.849
Sanitäres Abwasser / unbehandeltes Prozesswasser	m ³	220.655	191.933	204.604
Verdunstung	m ³	41.353	53.588	40.999
Frachten²⁾				
Adsorbierbare Organisch gebundene Halogene (AOX)	kg	1,48	1,01	1,28
Zink	kg	2,62	1,46	1,03
Kohlenwasserstoff	kg	7,48	3,71	3,63
Emissionen				
Staub / Partikel	t	12,99	16,41	15,89
organische Lösemittel (VOC)	t	17,29	19,05	19,5
Kohlendioxid (CO ₂) (direkt) ¹⁾	t	63.118	57.381	62.538
Kohlenmonoxid (CO) ^{1) 4)}	t	23,97	26,67	28,57
Stickoxide (NO _x) ^{1) 4)}	t	55,47	55,58	41,88
Schwefeldioxid (SO ₂) ^{1) 4)}	t	1,79	1,08	1,07
Methan (CH ₄) ¹⁾	t	122,38	107,37	113,59
ausgedrückt in CO ₂ -Äquivalenten	t	3.060	2.684	2.840
Distickstoffoxid (N ₂ O) ¹⁾	t	2,20	1,97	2,11
ausgedrückt in CO ₂ -Äquivalenten	t	657	586	628
CO ₂ -Äquivalent aus nachgefüllten Kältemitteln	t	615	572	413

¹⁾ Fossile Brennstoffe (Heizöl, Erdgas).

²⁾ Abwasserbehandlung Gießerei Geb. 66.0 – Die Abwässer setzen sich aus den Prozessabwässern der Technologien Leichtmetallgießerei, Gelenkwellenfertigung und Interieurfertigung zusammen.

³⁾ Die ausgewiesenen Zahlen können geringe Abweichungen zum kumulierten Rechnungswert aufweisen. Dies lässt sich auf die Differenz zwischen dem Wiegewert im Werk und der später eingereichten Rechnung zurückführen.

⁴⁾ Die Methode zur Ermittlung der Emissionen wurde, wie auf Seite 13 am Beispiel der Stickoxide ausführlich erläutert, umgestellt.

KERNINDIKATOREN EMAS III.

INPUT/OUTPUT.

Die in der untenstehenden 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 unten aufgeführten Indikatoren auf Grund der unterschiedlich zusammengefassten Produktgruppen nicht zwangsläufig aussagekräftig ist.

Die ausgebrachten Tonnagen beziehen sich auf die gefertigten Austauschmotoren und Gelenkwellen, auf die gefertigten Interieur- und Exterieur-Teile und den Output an Tonnen guter Guss aus der Gießerei. Diese betragen für das Jahr 2025 insgesamt 87.306 Tonnen.

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Ausgebrachte Tonnagen	Tonne	95.672	86.242	87.306
Energieeffizienz Gesamt	MWh pro gefertigter Tonne	4,674	4,861	5,140
Energieeffizienz an erneuerbaren Energien ²⁾	MWh pro gefertigter Tonne	1,070	1,226	1,231
Materialeffizienz ¹⁾	Tonne pro gefertigter Tonne	2,45	2,23	2,23
Wasser	m ³ pro gefertigter Tonne	3,01	3,06	2,99
Prozessabwasser	m ³ pro gefertigter Tonne	0,268	0,211	0,182
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro gefertigter Tonne	2,75	2,96	4,32
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro gefertigter Tonne	32,18	32,97	32,58
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro gefertigter Tonne	2,16	2,18	2,17
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro gefertigter Tonne	1411,2	1318,8	1199,7
Flächenverbrauch (bebaute und versiegelte Fläche)	m ² pro gefertigter Tonne	4,914	5,258	4,941
Kohlenstoffdioxid CO ₂ (direkt)	Tonne pro gefertigter Tonne	0,660	0,665	0,716
Methan CH ₄	kg pro gefertigter Tonne	1,278	1,245	1,301
ausgedrückt in CO ₂ -Äquivalenten	kg pro gefertigter Tonne	31,9	31,1	32,5
Distickstoffoxid N ₂ O	kg pro gefertigter Tonne	0,023	0,023	0,024
ausgedrückt in CO ₂ -Äquivalenten	kg pro gefertigter Tonne	6,9	6,8	7,2
CO ₂ -Äquivalent aus nachgefüllten Kältemitteln	kg pro gefertigter Tonne	6,4	6,6	4,7
Hydrofluorkarbonat HFC	Tonne pro gefertigter Tonne	n. r.	n. r.	n. r.
Perfluorkarbonat PFC	Tonne pro gefertigter Tonne	n. r.	n. r.	n. r.
Schwefelhexafluorid SF ₆	Tonne pro gefertigter Tonne	n. r.	n. r.	n. r.
Stickstofftrifluorid NF ₃	Tonne pro gefertigter Tonne	n. r.	n. r.	n. r.
Schwefeldioxid SO ₂ ³⁾	kg pro gefertigter Tonne	0,019	0,012	0,012
Stickoxide NO _x ³⁾	kg pro gefertigter Tonne	0,580	0,645	0,480
Partikel (Staub) PM	kg pro gefertigter Tonne	0,136	0,190	0,182
Organische Lösemittel (VOC)	kg pro m ² lackierte Fläche	0,043	0,060	0,065

¹⁾ Die Materialeffizienz beinhaltet primär den auf Seite 22 dargestellten Input außer Energie und Wasser.

²⁾ Der Anteil des fremdbezogenen Stromes besteht im Werk Landshut zu 100 Prozent aus erneuerbaren Energien.

³⁾ Die Methode zur Ermittlung der Emissionen wurde, wie auf Seite 13 am Beispiel der Stickoxide ausführlich erläutert, umgestellt.

GELTENDE RECHTSVORSCHRIFTEN.

AUSZUG AUS GELTENDEN RECHTSVORSCHRIFTEN.

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

Somit ist sichergestellt, dass die geltenden Gesetze und Vorschriften eingehalten werden.

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.

Für die Komponentenfertigung im Werk 04.10 gibt es Genehmigungen nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz für:

- Lackieranlagen im Gebäude 3.0
- Nasspresse im Gebäude 60.0
- Energieerzeugung in Gebäude 18.0
- Energieerzeugung in Gebäude 100.0
- Komplette Leichtmetallgießerei

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

Für die Abwasserbehandlungsanlage im Werk 04.10 besteht eine Einleitgenehmigung. Die entsprechenden behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte werden regelmäßig überwacht und gemonitort. Zusätzlich bestehen Genehmigungen zur Entnahme von Grundwasser zu Kühlzwecken. Die Einhaltung der darin enthaltenen Auflagen wird ebenfalls regelmäßig überwacht.

Die verantwortlichen Betreiber der einzelnen Technologien führen regelmäßige Betreiberbegehungen durch. Im Zuge der Begehungen wird die Umsetzung und Einhaltung der Auflagen geprüft. In den internen und externen Umweltschutzaudits wird auch von den Auditoren die Einhaltung der Auflagen stichprobenartig überprüft. Die erforderlichen Messungen werden von externen Institutionen durchgeführt und dokumentiert.

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 Seite 26) 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)

UMWELTSCHUTZAKTIVITÄTEN.

STATUS UMWELTPROGRAMM 2025.

Mindestens einmal im Jahr und 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.

Umweltziel	Maßnahme	Verantwortung	Status	Termin
Emissionen				
CO ₂ -Reduzierung	In verschiedenen Geräten der Technologie Werkstoff- und Verfahrensanalytik sind noch R404A Kältemittel vorhanden. Bei zukünftigen Wartungen oder Reparaturen der betroffenen Geräte werden diese Stück für Stück vorsorglich ausgetauscht. (fortlaufend)	Werkstoff- und Verfahrensanalytik	Fortführung in 2026	Q4/2026
Energie				
Reduzierung Energiebedarf/ Druckluft	Für 36 Kernschießmaschinen und 37 Heißölgeräte werden Isolierungen an den Heizleitungen für die Prozesswärme angebracht.	Leichtmetallgießerei	Fortführung in 2026	Q4/2026
	In einem größer angelegten Projekt werden sukzessive relevante Anlagen mit einer hohen Leistungsaufnahme von Keilriemen auf Hochleistungsschmalkeilriemen umgebaut.	Leichtmetallgießerei	Fortführung in 2026	Q4/2026
	Ersatzbeschaffung von vier effizienteren Schachtöfen und daraus resultierender Wegfall von energieintensiven Warmhalteöfen für Aluminiumschmelze im Druckguß/ Injector-Casting.	Leichtmetallgießerei	Fortführung in 2026	Q4/2026
	Energieeinsparung aufgrund von Optimierung einer Kühlstrecke im Geb. 65 der Gießerei. Durch die Änderung der Steuerung, wird die Kühlleistung auf den erforderlichen Kühlbedarf variabel angepasst.	Leichtmetallgießerei	Umgesetzt	Q4/2025
	Im Bereich Kokillenguss der Gießerei wird die Software an mehreren Gießmaschinen so angepasst, dass in produktionsfreien Zeiten, die Heizung der Gießwerkzeuge abgeschaltet bzw. reduziert wird. Über die Software kann dann das automatische Aufheizen vor Schichtbeginn hinterlegt werden, so dass zu Produktionsbeginn die Prozessparameter automatisch wiedergegeben sind. (Umsetzungsgrad 70 Prozent)	Leichtmetallgießerei	Fortführung in 2026	Q4/2026
	Energieeinsparung durch den Austausch von vorhanden Kammeröfen durch einen neuen energieeffizienten Ofen für die Temperierung von Keramikbauteilen im Bereich Niederdruck der Gießerei.	Leichtmetallgießerei	Fortführung in 2026	Q4/2026

UMWELTSCHUTZAKTIVITÄTEN.

STATUS UMWELTPROGRAMM 2025.

Umweltziel	Maßnahme	Verantwortung	Status	Termin
Reduzierung Energiebedarf/ Druckluft	Erhöhung der Solltemperatur von Schaltschrankklimageräten auf das mögliche technisch vertretbare Maximum, um Kühlenergie einzusparen (von ca. 23°C auf ca. 35°C).	Kunststoff Exterieur, CFK	Umgesetzt	Q4/2025
	Fräsanlagen bei Stillstand komplett runterfahren und nicht nur auf Energiesparmodus betreiben.	Kunststoff Exterieur, CFK	Umgesetzt	Q4/2025
	Installation von intelligenten Thermostaten für die automatische Nachtabsenkung der Temperaturen in Besprechungsräumen und Installation von Bewegungsmeldern in Sozial-/ Umkleieräumen.	Sondermotoren	Umgesetzt	Q4/2025
	Die Umrüstung der Koagulierpumpen mit zusätzlichen Frequenzumrichtern ermöglicht es, die Frequenz und Drehzahl bedarfsgerecht anzupassen, was zu Stromersparnissen führt.	Kunststoff Exterieur, Lackiererei	Umgesetzt	Q4/2025
	Die vier Beflammroboter sind programmtechnisch so optimiert worden, dass die Flamme nur bei Anforderung brennt. Bei Skids, die nicht beflammt werden müssen oder bei Lücken im Umlauf ist die Flamme aus.	Kunststoff Exterieur, Lackiererei	Umgesetzt	Q4/2025
Wasser				
Reduzierung Wasserbedarf	Wassereinsparungen aufgrund Prozessumstellung von Sprühkühlung auf Tauchbeckenkühlung im Bereich Druckguss der Gießerei. Der Prozess ist notwendig, um die Temperatur des Bauteils nach dem Gussprozess für die weitere Bearbeitung abzukühlen.	Leichtmetallgießerei	Umgesetzt	Q4/2025
Abfall				
Reduzierung von Abfall	Im Zuge der Sanierung der Koagulierbecken soll geprüft werden, wie die Reinigungszyklen verlängert werden können (von 2-3 Reinigungen auf 1-2 Reinigungen im Jahr). Dies soll entweder durch Absenkung des Wasserstandes oder durch Verkleinerung des Koagulierbeckens realisiert werden. (aktuell Testphase)	Kunststoff Exterieur, Lackiererei	Fortführung in 2026	Q4/2026
Managementsystem				
Steigerung des Umweltbewusstseins	Qualifizierungsmaßnahmen für Führungskräfte und Planer.	Arbeitssicherheit und Umweltschutz	Umgesetzt	lfd.

UMWELTSCHUTZAKTIVITÄTEN.

AUSZUG AUS DEM AKTUELLEN UMWELTPROGRAMM 2026.

Im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung wird zusätzlich weiterhin an der Senkung von Energie- und Wasserverbrauch sowie von Abfall zur Beseitigung gearbeitet und eine Reduktion von organischen Lösemiteln angestrebt, um vereinbarte individuelle Zielwerte für die Produktionsstandorte zu erreichen.

Eine Information über die BMW Group weite Zielerreichung findet sich in der Umwelterklärung der BMW Group, welche die werksübergreifenden allgemeingültigen Aktivitäten beschreibt. Um die Erreichung der Umweltziele zu unterstützen, wurden für 2026 unter anderem folgende Maßnahmen zur Verbesserung der Umweltleistung vereinbart:

Umweltziel	Maßnahme	Verantwortung	Termin
Energie			
Reduzierung Energiebedarf/ Druckluft	Für 36 Kernschießmaschinen und 37 Heißölgeräte werden Isolierungen an den Heizleitungen für die Prozesswärme angebracht. (Fortführung aus 2025)	Leichtmetallgießerei	Q4/2026
	In einem größer angelegten Projekt werden sukzessive relevante Anlagen mit einer hohen Leistungsaufnahme von Keilriemen auf Hochleistungsschmalkeilriemen umgebaut. (Fortführung aus 2025)	Leichtmetallgießerei	Q4/2026
	Ersatzbeschaffung von vier effizienteren Schachtöfen und daraus resultierender Wegfall von energieintensiven Warmhalteöfen für Aluminiumschmelze im Druckguß/ Injector-Casting. (Fortführung aus 2025)	Leichtmetallgießerei	Q4/2026
	Im Bereich Kokillenguss der Gießerei wird die Software an mehreren Gießmaschinen so angepasst, dass in produktionsfreien Zeiten, die Heizung der Gießwerkzeuge abgeschaltet bzw. reduziert wird. Über die Software kann dann das automatische Aufheizen vor Schichtbeginn hinterlegt werden, so dass zu Produktionsbeginn die Prozessparameter automatisch wiedergegeben sind. (Umsetzungsgrad 70 Prozent) / (Fortführung aus 2025)	Leichtmetallgießerei	Q4/2026
	Energieeinsparung durch den Austausch von vorhanden Kammeröfen durch einen neuen energieeffizienten Ofen für die Temperierung von Keramikbauteilen im Bereich Niederdruck der Gießerei. (Fortführung aus 2025)	Leichtmetallgießerei	Q4/2026

UMWELTSCHUTZAKTIVITÄTEN.

AUSZUG AUS DEM AKTUELLEN UMWELTPROGRAMM 2026.

Umweltziel	Maßnahme	Verantwortung	Termin
Energie			
	Umstellung von gasbefeuerten auf elektrisch beheizte Pfannenheizstationen zur Steigerung der Energieeffizienz und zur Vermeidung von Emissionen am Einsatzort.	Leichtmetallgießerei	Q4/2026
	Die Integration der eRTO (elektrisch beheizte regenerative thermische Oxidation) ersetzt die gasbetriebene TNV (Thermische Nachverbrennung) und gewährleistet eine gleichbleibend gute Abluftreinigung. Durch elektrischen Betrieb und Wärmerückgewinnung werden die CO ₂ -Emissionen vermieden und der Energiebedarf reduziert.	Kunststoff Exterieur, Lackiererei	Q4/2026
Wasser			
	Reduzierung Abschleppung Umkehrosmoseanlage und Einleitung des Abschleppwassers zur Nachspeisung in das Koagulierbecken (anstatt Stadtwasser).	Kunststoff Exterieur, Lackiererei	Q4/2026
Abfall			
	Im Zuge der Sanierung der Koagulierbecken soll geprüft werden, wie die Reinigungszyklen verlängert werden können (von 2-3 Reinigungen auf 1-2 Reinigungen im Jahr). Dies soll entweder durch Absenkung des Wasserstandes oder durch Verkleinerung des Koagulierbeckens realisiert werden. (aktuell Testphase) / (Fortführung aus 2025)	Kunststoff Exterieur, Lackiererei	Q4/2026
	Durch die Umstellung der Filter auf eine alternative Bauform bei sieben Fräsanlagen wird eine höhere Standzeit erreicht und damit die Entstehung von Abfällen nachhaltig reduziert.	Kunststoff Exterieur, CFK	Q4/2026
Managementsystem			
Steigerung des Umweltbewusstseins	Qualifizierungsmaßnahmen für Führungskräfte und Planer.	Arbeitssicherheit und Umweltschutz	lfd.

VALIDIERUNG DER UMWELTERKLÄRUNG.



Validierung der Umwelterklärung

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

Bayerische Motoren Werke AG, für den Standort Werk 04.10, Ohmstraße 2, 84030 Landshut

mit der Registrierungsnummer DE-163-00046 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 Umwelterklärung des Standorts ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten 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, 21.05.2026

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

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

Herausgeber:

BMW Group Werk Landshut
Thomas Thym, Standortleiter
Carolin Seidel, Pressesprecherin

Redaktion:

Markus Hattensperger
Andreas Mezger

Standortfunktion Umweltschutz:

Markus Ganserer
Josef Filser
Florian Huber

Adressen für Anfragen:

Kontaktadresse für Fragen, Hinweise oder Kritik zu dieser Umwelterklärung sowie zu den Umweltaktivitäten im BMW Group Werk Landshut:
BMW Group Werk Landshut
Konzernkommunikation und Politik, Kommunikation Landshut
Ohmstraße 2 D-84030 Landshut

Nächste Umwelterklärung:

Die Erstellung und Veröffentlichung der nächsten validierten Umwelterklärung ist für Mai 2027 vorgesehen. Diese standortspezifische Umwelterklärung steht im Zusammenhang mit der übergeordneten Umwelterklärung der BMW Group.

Internet:

www.bmwgroup.com
www.bmwgroup.com/sustainability
www.bmwgroup.com/cleanenergy
www.bmw-werk-landshut.de